

T.C
YÜZÜNCÜ YIL ÜNİVERSİTESİ
SOSYAL BİLİMLER ENSTİTÜSÜ
SANAT TARİHİ ANABİLİM DALI
GENEL SANAT TARİHİ BİLİM DALI

**ADİYAMAN MÜZESİNDE BULUNAN
ORTAÇAĞ DÖNEMİNE AİT BİR GRUP
MADENİ ESER**

YÜKSEK LİSANS TEZİ

HAZIRLAYAN
Yaşar ÖZRİLİ

VAN 2017

T.C.
YÜZÜNCÜ YIL ÜNİVERSİTESİ
SOSYAL BİLİMLER ENSTİTÜSÜ
SANAT TARİHİ ANABİLİM DALI
GENEL SANAT TARİHİ BİLİM DALI

**ADİYAMAN MÜZESİNDE BULUNAN
ORTAÇAĞ DÖNEMİNE AİT BİR GRUP
MADENİ ESER**

YÜKSEK LİSANS TEZİ

HAZIRLAYAN
Yaşar ÖZRİLİ

DANIŞMAN
Yrd. Doç. Dr. OKTAY BAŞAK

VAN 2017

T.C.
YÜZÜNCÜ YIL ÜNİVERSİTESİ
Sosyal Bilimler Enstitüsü

TEZ KABUL VE ONAY SAYFASI

SOSYAL BİLİMLER ENSTİTÜSÜ MÜDÜRLÜĞÜNE

Bu çalışma, jürimiz tarafından Sanat Tarihi
ANABİLİM DALI Sanat Tarihi BİLİM DALI'nda TEZLİ
YÜKSEK LİSANS TEZİ olarak kabul edilmiştir.

Başkan	: Doç.Dr. İrfan YILDIZ	İmza: <u>[İmza]</u>
ÜYE (Danışman)	: Yrd. Doç.Dr. Oktay BAŞAK	İmza: <u>[İmza]</u>
ÜYE	: Yrd. Doç.Dr. Mehmet KULAZ	İmza: <u>[İmza]</u>
ÜYE	:	İmza:
ÜYE	:	İmza:

ONAY: Yukarıdaki imzaların, adı geçen öğretim üyelerine ait olduğunu onaylarım.

...../...../201....

.....
Enstitü Müdürü

İÇİNDEKİLER	Sayfa
ÖZET	V
ABSTRACT	VI
ÖNSÖZ	VII
KISALTMALAR.....	VIII
1.GİRİŞ.....	1
1.1. KONUNUN TANIMI VE ÖNEMİ	1
1.2. AMAÇ VE KAPSAM	2
1.3. MATERYAL VE YÖNTEM	3
2.ADIYAMAN’IN COĞRAFİ YAPISI VE TARİHÇESİ	4
2.1.COĞRAFİ YAPISI.....	4
2.2.TARİHÇESİ	4
3. ADIYAMAN MÜZESİ.....	5
4. ANADOLU’DA MADEN SANATININ GELİŞİMİ	5
5. ADIYAMAN’DA MADEN SANATININ GELİŞİMİ.....	7
6. MADEN SANATINDA KULLANILAN MADENLER, YAPIM TEKNİKLERİ, SÜSLEME TEKNİKLERİ	8
6.1.MADENLER.....	17
6.2.YAPIM TEKNİKLERİ.....	18
6.2.1.DÖVME TEKNİĞİ	18
6.2.2.ÇÖKERTME(ÇUKURLAMA)TEKNİĞİ.....	22
6.2.3.YÜKSELTME (ÇOĞALTMA) TEKNİĞİ	22

6.2.4.DÖKÜM TEKNİĞİ.....	22
6.2.4.1.İÇİ DOLU (MASİF) DÖKÜM.....	23
6.2.4.2.İÇİ BOŞ DÖKÜM.....	23
6.2.4.3.BALMUMU(CİRE PERDUE)DÖKÜM TEKNİĞİ.....	23
6.2.4.4 BALMUMU İLE İÇİ DOLU DÖKÜM	23
6.2.4.5.BALMUMU İLE İÇİ BOŞ DÖKÜM.....	24
6.2.4.6.BALMUMU İLE ÇOK PARÇALI KALIBA DÖKÜM	24
6.2.5. TORNADA ÇEKME (SIVAMA)TEKNİĞİ.....	24
6.2.6. PRESTE BASMA TEKNİĞİ	25
6.3.SÜSLEME TEKNİKLERİ	25
6.3.1.KABARTMA (REPOUSE)TEKNİĞİ.....	25
6.3.2.ÇALMA VE KAZIMA (HAK)	25
6.3.3.AJUR(DELİK İŞİ)TEKNİĞİ	25
6.3.4.STAMPA BASMA (KALIPLA KABARTMA) TEKNİĞİ.....	26
6.3.5.SAVATLAMA (NİELLO)TEKNİĞİ.....	26
6.3.6.TELKARİ(FİLİGRE)VE GRANÜLE TEKNİĞİ	26
6.3.7.KAKMA TEKNİĞİ.....	26
6.3.8.MURASSA TEKNİĞİ.....	26
6.3.9.MİNE TEKNİĞİ.....	27
6.3.9.1.BÖLMELİ (CLOİSONNE) MİNE.....	27
6.3.9.2.OYMA (CHAMPLEVE) MİNE.....	27

6.3.9.3.BOYALI MİNE.....	28
6.3.10.KAPLAMA VE YALDIZ(TOMBAK)	28
6.3.11.1. MEKANİK KAPLAM	28
6.3.11.2. KİMYASAL YOLLA ALTIN KAPLAMA(YALDIZ)	28
7. MADENLERİ BİRLEŞTİRME YÖNTEMLERİ	29
7.1.LEHİM	29
7.2.PERÇİN.....	30
7.3.KAYNAK.....	30
7.3.1.SOĞUK BASINÇ KAYNAĞI.....	30
7.3.2.SICAK BASINÇLA KAYNAK.....	30
7.3.3.FÜZYON KAYNAK.....	30
8.KATALOG.....	30
9.DEĞERLENDİRME VE KARŞILAŞTIRMA	31
9.1.DEĞERLENDİRME	32
9.1.1. ADIYAMAN MÜZESİ.....	90
9.1.2. ESERLERİN TÜRLERİ, MÜZEDEKİ YERLERİ, BUGÜNKÜ DURUMLARI.....	90
9.1.3. ESERLERİN MÜZEYE GELİŞ TARİHLERİ VE GELİŞ BİÇİMLERİ	90
9.1.4. ESERLERİNDE KULLANILAN MALZEME	90
9.1.5. ESERLERİN YAPIM VE SÜSLEME TEKNİĞİ.....	90
9.1.6. KULLANILAN SÜSLEMELER	91
9.1.6.1. YAZI.....	91

9.1.6.2. BİTKİSEL VE GEOMETRİK SÜSLEME	91
9.1.6.3. NESNELİ SÜSLEME	91
9.1.7. ESERLERİN FORMLARI	91
9.2. KARŞILAŞTIRMA.....	92
10. SONUÇ	92
11. KAYNAKLAR.....	94
12. ÇİZİM VE FOTOĞRAFLAR	98



ÖZET

Bölge illerine göre gelişmişlik ve tanıtım açısından daha az bilinen Adıyaman, Paleolitik döneme değin uzanan tarihi geçmişi, kültürel birikimi bakımından özellikle arkeolojik ve etnografik değerler açısından aslında kıymetli veriler barındırır.

Adıyaman Müzesi'nin etnografi seksiyonunda ve deposunda çoğunluğu mutfak eşyasından oluşan Ortaçağ dönemine ait birçok madeni eser bulunmaktaydı, araştırılan eserlerde müzenin depo bölümünden seçilerek incelenme gereği duyulan 18 farklı türde eser tanıtılmıştır. Bu seçilen eserler bir takım kriterlere uygun olarak belirlenmeye gayret edilerek, teşhir edilmeleri sağlanıp hak ettikleri değeri kazanmaları için çaba sarfedilmiştir.

Adıyaman kentinin coğrafi yapısı ve tarihçesi hakkında bilgi verilerek, daha sonra da şehirdeki tek müze olan Adıyaman Müzesi ile ilgili açıklama yapılması ve maden sanatının Anadolu da ki gelişim tarihini, aşamalı olarak tanıtma gerekçeleriyle Adıyaman müzesi seçilmiştir. Söz konusu olan madenlerin çeşitleri, bu madenlerin süsleme unsurları ve teknik açıdan değerlendirmelerini de yapmak gerekliydi.

Adıyaman Müzesi'nin çalışma prensipleri doğrultusunda, bir çok eser arasından seçilen örnekler, estetik görünümleri gibi spesifik detaylar ile sanatsal birer ifade aracı olmaları hassasiyetine göre değerlendirilmeleri neticesinde ele alındılar. Eserlerin yapım ve süsleme teknikleri gibi özellikleriyle tanıtıldıktan sonra diğer bölgelerdeki benzerleriyle karşılaştırıldılar.

Sonuç kısmında bütün bu detaylı bilgilendirmeler bir süzgeçten geçirilerek genel bir tanımlama yapıldı.

ABSTRACT

The importance of the value of our cultural heritage, which is relatively less known than near the neighboring town of Adiyaman, actually contains precious archaeological and ethnographic data in terms of activities. The ethnographic section of Adiyaman museums and archives located in the medieval period of 50 working mine in the work of the investigation, has been introduced in 17 different types of work.

Selected works of art, decoration, forms, construction technique, as has been tried in accordance with certain criteria. geographical structure of Adiyaman in the preamble and was informed about the history, then the only museum in the town of Adiyaman was given information about the museum. The historical development of the art of metalwork in Anatolia were introduced gradually. Later that such types of mines and mining of these types of transactions, decoration elements and technical aspects of değ erlendirilendir be made details were given.

Adiyaman in müzesinin ç alış the principles, selected 50 samples from a variety of work, historical value, physical condition, such as an art with specific details have been set according to the aesthetic sensibilities is a means of expression.

In the evaluation and comparison section, whose preparation forms of work, after presenting with features such as ornamental details were compared with their counterparts in other regions.

The conclusion of all this detailed information in a general identification was made through a strainer. Then the bibliography was concluded with photographs and drawings.

ÖNSÖZ

Paleolitik döneme kadar inen bir geçmişe sahip Adıyaman İli, İkliminin de elverişli olması sebebiyle insanların yerleşik hayata geçişlerinin ardından hızla nüfuslanmış bir kenttir. Güneydoğu Anadolu Bölgesindeki diğer şehirler gibi geleneksel el sanatları alanında ortaya koyduğu büyük kültür birikimi bakımından ilgi çekici bir ilimizdir. Ortaçağ İslam sanatının, madeni eserler üzerindeki tesirini gösteren, Adıyaman müzesinde yer alan bir grup madeni mutfak eşyasını konu edindiğimiz çalışmamızda özellikle Anadolu Selçukluları döneminde imal edilen madeni mutfak eserleri Adıyaman kent müzesinin önemli eserlerindendir.

Adıyaman yöresi genellikle Kommagene Krallığına ait yerleşim birimleriyle tanınmaktadır. Ancak Adıyaman Müzesi'nde yer alan ve pek bilinmeyen gündelik hayatta kullanılan önemli sayıdaki madeni eserinde daha fazla bilinip görülmesi için bu konuyu seçtim. Ortaçağla sınırlandırılmaya özen gösterilen Lisansüstü tez çalışmasında, Doğu Roma diye nitelendirilen Bizans dönemine ait birkaç esere de yer verildi.

Çalışma sahamın belirlemesi noktasında fikir sahibi olmamda bana yardımcı olan ve bu süreçte beni yönlendiren hocam Yrd. Doç. Dr. Mehmet KULAZ' a, Maden Sanatının gelişimi alanında uzman olan ve doktora teziyle de bana büyük ölçüde katkı sağlayan danışman hocam Yrd. Doç. Dr. Oktay BAŞAK'a kaynak taramasında ve Anadolu Selçuklu dönemi sanatı alanında bana yardımcı olan hocam Yrd. Doç. Dr. Mehmet TOP'a ve Yrd. Doç. Dr. Yalçın KARACA'a hocam, Osmanlıca ve Arapça yazıların okunmasında büyük desteğini gördüğüm Yrd. Doç. Dr. Edip YILMAZ hocama, Yrd. Doç. Dr. Tahsin Korkut ve Sanat Tarihi bölümünün diğer hocalarına çok teşekkür ederim.

Yaşar ÖZRİLİ

VAN- 2017

KISALTMALAR

a.g.e. : Adı geçen eser

a.g.m. : Adı geçen makale

a.y. : Aynı yazar

ASA : Anadolu Sanatı Araştırmaları

A.Ü. : Ankara Üniversitesi

Bkz. : Bakınız

BTDD : Belgelerle Türk Tarihi Dergisi

Çev. : Çeviren

Çiz. : Çizim

d.n. : Dipnot

E.S.A. : Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi

Fig. : Figür

GTT : Genel Türk Tarihi

Res. : Resim

Sos. Bil. Enst : Sosyal Bilimler Enstitüsü

STY : Sanat Tarihi Yıllığı

TDA : Türk Dünyası Araştırmaları

TDV_A : Türk Diyanet Vakfı İslam Ansiklopedisi

T.L. : Thema Larousse

VD : Vakıflar Dergisi

Y.T.Ü. : Yıldız Teknik Üniversitesi

T.İ.E. : Türk İslam Eserleri

1. GİRİŞ

1.1. KONUNUN TANIMI VE ÖNEMİ

Bu çalışmada Adıyaman Müzesi'nde bulunan Ortaçağ dönemine ait bir grup madeni mutfak eşyası titiz ve düzenli bir değerlendirme anlayışı ile ele alınmıştır. Adıyaman müzesinde bulunan bu eserlerin daha önce ayrıntılı olarak incelenmemiş olması bu konuyla daha yakından ilgilenme ihtiyacı doğurmuştur. Ayrıca yörenin maden sanatı açısından eski bir geçmişe sahip olması konunun önemini daha da arttırmaktadır. Adıyaman kenti, daha çok Kommagene uygarlığı ve nemrut dağındaki kalıntılarıyla bilinmektedir. Ortaçağ ve sonrasında da önemini koruyan, kentin zengin kültür mirası içinde, maden sanatları önemli bir yere sahiptir. Bunlar içinde özellikle günlük kullanıma yönelik kap-kacaklar dikkat çekmektedir.

Geçmişte yaşayan insanların zor yaşam şartlarından dolayı dayanıklı cisimlere gereksinim duymaları, madenlerin keşfiyle beraber işlerini oldukça kolaylaştırmıştır. Günümüze kadar süren ve gelişerek devam eden bu serüven insanoğlunun başlangıçtaki kabaca şekillendirdikleri nesneler, sonraki dönemlerde daha kullanışlı ve estetik olarak daha güzel olan objelere yerini bırakmıştır. En erken devirlerde taş, boynuz, ahşap, kavrık, kemik v.b. cisimlerle yapmış oldukları nesneler uygarlığın gelişimine ve keşfetmiş oldukları materyallerin yapısal özelliklerinin anlaşılmasıyla beraber, çok daha geniş bir ürün yelpazesine sahip olmuşlardır. Kalkolitik dönem ve sonrasında madenin yoğun olarak hemen her alanda kullanılmaya başlanması maden sanatı alanında yaşanacak olan gelişmeleri hızlandırmıştır.

Demirin Mezopotamya'daki diğer adı Asurca parzillunun anlamı olarak gösterilmektedir. Bazı araştırmacılar kelimenin Sümerce (ulu metal) anlamına gelen BAR GAL kelimesinden türediğini düşünüyor; ancak birçoğu da sözcüğün il ile bitmesi nedeniyle Asya kökenli olduğunu ileri sürüyor. Mısırlılar epeyce uzun bir süre yalnızca meteor demirinden haberdardılar. Demir yataklar Mısırda XVIII. hanedan ve Yeni İmparatorluk döneminden önce kullanıldığı hakkında net bir bilgi yoktur ya da elimizde bu yönde veriler bulunmamaktadır. Büyük Piramidin (M.Ö. 2900) taş blokları arasında ve Abydos ta VI. (Gök demiri) ya da daha doğrusu (gök metali) anlamında ki biz-n.pt terimi doğrudan onların meteorit kökenine işaret etmektedir. Öte yandan terimin önce bakır için kullanılmış olması tahmin edilmektedir. Hititlerde de aynı durum vardır: M.Ö XIV. yüzyıldan kalma bir metinde Hitit krallarının (göğün kara demirini) kullandıkları belirtilir. Meteor demiri Giritte Minos çağından (M.Ö.2000) beri bilinmekteydi ve Knossos mezarlarında demir nesneler bulunmuştur, Demirin astronomi kökeni Yunanca Sideros sözcüğünde bulunabilir; sözcük (yıldız) anlamındaki Sidus, - eris ve Letonca (parlamak) anlamındaki Svidu ve (parlak) anlamındaki Svideti ile ilişkilendirilmiştir¹ İslam dininin kutsal kitabı olan Kuran'ın 57. Suresi olan Al Hadidde demirin gökten

¹.Kur an ı Kerim, 57. El Hadid suresi, 25. Ayet.

indirildiği yazılmaktadır.² Demir, Görüldüğü üzere geçmişten günümüze dek hayatımızdaki varlığıyla her anlamda kendisini değerli kılmıştır.

Demir, bakır ve bronz en yaygın kullanılan madenleri oluşturmuştur. Yemek kazanları bronz madeninden, tabak türü yayvan yemek kapları genellikle bakır madeninden oluşturularak güncel hayatın çok önemli unsurları haline gelmiştir. Daha sonraki süreçte bazı madenlerin birleştirilmesi suretiyle tunç gibi yeni madenler de meydana getirilmiştir.

1.2.AMAÇ VE KAPSAM

Mimari, süsleme, yazı gibi Türk- İslam Sanatları'nın önemli bir kolunu teşkil eden maden sanatı, eski çağlardan günümüze kadar önemini korumuştur. Özellikle Ortaçağ'da çok sayıda örnekleri günümüze gelebilen bu sanat dalında birçok şehir kendi ihtiyaçlarını karşılamak üzere atölyeler kurulmuş ve üretim gerçekleştirmiştir. Adıyaman da elde edilen çok sayıdaki eserin varlığı ve günümüzde hala ufak çaplı bakır mutfak eşyanın üretiminin olması, Adıyaman kentinde de üretimin olduğunu fikrini doğrurabilir.

Yöredeki madeni eserlerin toplandığı Adıyaman müzesi, Ortaçağ dönemine ait madeni mutfak eşyaları bakımından oldukça zengindir. Ancak bu eserlerin incelenmemiş olması kanaatimizce bir eksikliktir. Amacımız, bu Ortaçağ dönemi kap-kaçakları Sanat Tarihi disiplini içinde tanıtmak ve Anadolu maden sanatı içindeki yerini tespit etmeye çalışmaktır.

Adıyaman Müzesindeki Anadolu Selçuklu, Osmanlı ve cumhuriyet dönemi eserlerinin teşhir edildiği salonların dışında depo bölümünde de birçok eser muhafaza edilmekteydi. Bu eserlerden 50 adet madeni eser incelenmiştir. Eserler seçilirken birbirlerinden farklı özellikte olmaları dikkate alınarak, bünyelerinde süsleme, yazı veya figür gibi estetik unsurlar bulundurup bulundurmadıklarına dikkat edilmiştir. Sanat Tarihi açısından değeri olan, Ortaçağ Maden Sanatı dönemine ait sanat eserleri çalışma alanımızı oluşturmuş ve bunlar dâhilinde eser seçilmiştir.

İnsan yaşamında bu kadar büyük bir yeri ve önemi olan madenler, çeşitli aşamalardan geçip, gelişerek bugün sahip olduğumuz teknolojide oldukça geniş bir paya sahiptir. Ortaçağ insanlarının kültürel ve ekonomik anlamda nasıl bir hayat sürdürdüğünü ve günümüze kadar devam eden bu süreçte yaşamsal verileri sergilemesi

².Ali Fathalizadeh, Ortaçağda, Yakınoğlu'da Demir Çelik Üretimi ve Kılıç Yapımı, *Türk Mimarlar ve Metalurji Mühendisler Odası Birliği Dergisi-Teknik* yazı,S.3, İnternet.metalurji.org.dergi/164.

açısından çok değerli olan madeni kalıntıların, hayata olan katkısını teşhir etmesi bakımından da büyük bir önem arz etmektedir.

1.3. MATERİYAL VE YÖNTEM

Tez kapsamında Adıyaman Müzesi'nde bulunan Ortaçağ dönemine ait bir grup madeni mutfak eşyası seçilmiştir. Eserler teknik, süsleme, form ve sağlamlık özellikleri dikkate alınarak seçilmiştir. Güney Doğu Anadolu Bölgesindeki diğer kentlerde bulunan benzer eserler de incelenerek, eserlerin teknik ve süsleme özellikleri ile döneme ait oldukları bilinmeyen eserlerin daha iyi tanımlanması sağlanmıştır. Konuyla ilgili olarak ilk önce literatür taramasına başlanmıştır. Bu alanda yapılan çalışmalar incelenmiştir. Sanat Tarihi disiplini çerçevesinde bilimsel veriler ışığında, araştırma konusu seçilmiştir. Yüzüncü Yıl Üniversitesi Sanat Tarihi bölümündeki hocalarımla istişarede bulunup gerekli değerlendirmeler yapılarak, Diyarbakır Arkeoloji Müzesi ile Cahit Sıtkı Tarancı Müzesi'ndeki bir grup madeni mutfak eşyasını doktora tezi olarak çalışan³ ve bu çalışması ile bana oldukça yardımcı olan danışman hocam Yrd. Doç. Dr. Oktay Başak hocamızın da yardımlarıyla çalışmalara başlandı. İstanbul Üniversitesi Kütüphanesi, İstanbul Beyazıt'taki sahaflar çarşısı ve İstanbul Beyoğlu'nda bulunan Yapı Kredi Kültür Yayınları mağazalarında konu ile ilgili yayın olup olmadığı araştırıldı. Yüzüncü Yıl Üniversitesi'nin kütüphanesinden bazı kaynaklara ulaşıldı. Üniversite kütüphanesinde bulunan Ülker Erginsoy'un İslam Maden Sanatının gelişimi adlı kitabı⁴ bu alanda yazılmış en önemli eserlerdendir.

Adıyaman Müzesine gidilerek yetkililer nezaretinde çalışmalara başlanmıştır. Müze yetkililerinin yardımlarıyla müzenin depo bölümünde bulunan, çoğunluğu Türk İslam dönemine ait madeni eserlerden 50 tanesi seçilerek çalışmalara başlanmıştır. Çalışma kapsamında incelenen eserler daha sonra yerinde incelenerek ayrıntılı fotoğrafları çekilerek, ölçüleri alınmış ve detaylı bir şekilde tanıtılmıştır. Ardından eserlerin ölçekli bir şekilde çizimleri gerçekleştirilmiştir. Bu eserlerin katalog bölümünde, türleri, dönemleri, maden cinsleri, yapım tekniği ve süsleme teknikleri ile bezeme özellikleri incelenmiştir.

³.Oktay Başak, *Diyarbakır Arkeoloji Müzesi ile Cahit Sıtkı Tarancı Müzesi'nde Bulunan Türk İslam Dönemine Ait Bir Grup Madeni Eser*,(Y.Y.Ü. Sosyal Bilimler Enstitüsü Basılmamış Doktora Tezi) Van, (2004)

⁴.Ülker Erginsoy,*İslam Maden Sanatının Gelişim*, İstanbul,1978.

2. ADIYAMAN'IN COĞRAFI YAPISI VE TARİHÇESİ

2.1.COĞRAFI YAPISI

Adıyaman, ili merkezi Orta Fırat bölümü içinde yer almaktadır. Kuzeyde bulunan Çelikhan ile Gerger ilçesinin bir kısmı Doğu Anadolu Bölgesine, Batıda bulunan Gölbaşı ile Besni ilçesinin bir kısmı ise Akdeniz Bölgesine dahil edilmiştir. Adıyaman ilinin Kuzeyinde Malatya ili (Pütürge, Yeşilyurt ve Doğanşehir ilçesi), Batıda Kahramanmaraş ili (Merkez ile Pazarcık ilçesi) bulunmaktadır. Güneybatıda Gaziantep Güneydoğuda Şanlıurfa ili(Siverek, Hilvan, Bozova ve Halfeti ilçeleri), Doğuda ise Diyarbakır ili(Çermik ile Çüngüş ilçesi) bulunmaktadır.⁵ Adıyaman'da yarı karasal iklim özellikleri görülmektedir. Bahar ve yaz dönemi sıcaklık etmenlerinin yüksek olması nedeniyle uzun geçer, sıcaklığın çok düşük olmadığı kısa ve belirgin bir kış dönemi yaşanmaktadır.⁶

2.2. TARİHÇESİ

Güney Doğu Anadolu Bölgesi'nde yer alan kentin eski adı "Hısn-ı Mansur"dur. Arapçada hısn "korunmuş yer, hisar" manasına gelmekte, kentin adının da Emevi komutanlarından Mahmut bin Cavana'nın burada yaptırdığı Hısn-ı Mansur'dan (Mansur Kalesi) kaynaklandığı sanılmaktadır. Adıyaman adının ise" Vadi-i Leman "(Güzel Vadi) sözünün halk arasında zamanla değişmesiyle bugünkü halini aldığı söylenmektedir. Bazı çevrelerde inançları yüzünden paganistlerce öldürülen Adıyamanlı yedi kardeşe verilen Yedi Yaman adının zamanla Adıyaman şekline dönüştüğünü ileri sürmektedirler.⁷

Adıyaman kenti, uzun bir geçmişi olan eski bir yerleşim yeridir. Kentte birçok farklı medeniyet hüküm sürmüştür. Tarihi bulgular kentte Mezolitik, Neolitik, Kalkolitik dönemlerin yaşandığını kanıtlar niteliktedir. Tarih boyunca çeşitli devletler arasında el değiştirmiştir. Bölge tarihine ait yazılı bilgiler, M.Ö.3000'li yıllara kadar geri gider.⁸Adıyaman M.Ö.1900-1200 yılları arasında Hititler, M.Ö.1200-750 yılları arasında Asurlular, M.Ö. 750-600 yılları arası Frigler, M.Ö.600-334 yılları arası Persler, M.Ö. 334-69 yılları arası Makedonlar, M.Ö. 69-M.S. 72 yılları arası Kommagene Krallığının egemenliğinde kalmıştır. M.S. 72-395 yılları arası Roma İmparatorluğu, 395-670 yılları arası Bizans (Doğu Roma İmparatorluğu), 670-758 yılları arası Emeviler, 758-926 yılları arası Abbasiler, 926-958 yılları arası Hamdaniler, 958-1114 yılları arasın da Bizanslılar, 1114-1204 yılları arası Eyyübiler, 1204-1298 yılları arası Anadolu Selçukluları, 1298-1516 yılları arası Memluklular egemenliğinde kaldıktan

⁵.Emine Duran, *Adıyaman'da Siyasal Değişme, (1954-2009)*, Kahramanmaraş Sütçü İmam Üniv. Sosyal Bilimler Enstitüsü, Kamu Yönetimi Anabilim Dalı, Yüksek Lisans Tezi, Kahramanmaraş, 2011, s.60

⁶.Gülşen Ayhan, *Adıyaman'ın İklimi ve Atatürk Baraj Gölünün Adıyaman'ın İklimine Etkisi*, Fırat Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Coğrafya Anabilim Dalı, Yüksek Lisans Tezi, Elazığ,2013, s.1

⁷Halil Kuruyazıcı, "Adıyaman" *Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi*, I. Cilt, İstanbul,(1997) s.20

⁸Mehmet Taşdemir, *"XI.yy.da Adıyaman (Behisni, Hısn-ı Mansur, Gerges, Kahta)" Sosyal ve İktisadi Tarihi*, Türk Tarih Kurumu, 1999, Ankara s.1

sonra, 1516 yılında Osmanlı İmparatorluğu hâkimiyetine girmiş ve bir sancakla Maraş Beylerbeyliğine bağlanmıştır. Daha sonra ilçe olarak Malatya'ya bağlı iken 1954 yılında Malatya'dan ayrılarak il olmuştur.

3. ADIYAMAN MÜZESİ

1978 yılında, Aşağı Fırat Projesi kapsamında başlatılan kurtarma kazılarında elde edilen eserlerin İl Halk Kütüphanesi'nde depolanmasıyla Adıyaman'da ilk müzecilik faaliyetleri görülmektedir. 1979 yılında kurulan Müze, 1982 yılından beri Atatürk caddesi üzerindeki yeni binasında çalışmalarını sürdürmektedir. Müzede yaklaşık 22.000 eser sergilenmektedir. M.Ö. 10.000 yıl öncesinden Osmanlı İmparatorluğu dönemine kadar ki zaman aralığında yer alan ve ele geçirilen arkeolojik eserleri bünyesinde barındıran, arkeolojik eser salonunda; Paleolitik, Neolitik, Kalkolitik, Tunç Çağı, Demir Çağı, Helenistik, Roma, Bizans, Selçuklu ve Osmanlı dönemlerine ait çeşitli eserler sergilenmektedir. Etnoğrafik eser salonunda ise yörede derlenen halı, kilim ve cicim gibi el dokumaları, kadın ve erkek giysileri, gümüş takılar ile bakır eşyalar bulunur. Müze; pazartesi günleri dışında her gün saat 08 – 12 ile 13.30 - 17.30 arasında ziyaretçilere açıktır.

Müzede arkeolojik ve etnoğrafik eserler sergilenmektedir. Arkeolojik eserler, Paleolitik dönemden başlayarak çakmak taşından yapılmış el baltaları, kazıma objeleri ve kesici aletler, Neolitik döneme ait çakmaktaşı ve obsidyen ok uçları, Kalkolitik döneme ait pişmiş topraktan yapılmış çeşitli kaplar, Tunç Çağına ait bronz mızrak uçları ve benzeri eserler, Demir Çağına ait hiyeroglif yazıtlar, çeşitli mutfak kapları ve süs eşyaları, Helenistik döneme ait heykel, mozaik, yazıtlar ve çeşitli kaplar, Roma dönemine ait heykel, yazıt, mozaik, kandil, koku şişesi, çeşitli kaplar ve süs eşyaları, Bizans dönemine ait çeşitli kaplar ve süs eşyaları, İslami dönem ve özellikle Selçuklu dönemine ait sırlı kaplar, cam eserler ve süs eşyaları ile Osmanlı dönemine ait çeşitli arkeolojik eserler sergilenmektedir. Etnoğrafik eser salonunda ise kadın ve erkek giysileri, gümüş takılar ile bakır mutfak eşyaları yöresel halı, kilim ve cicim gibi el dokumaları teşhire sunulmuştur. Bunun yanında Klasik, Helenistik, Roma, Bizans, Selçuklu ve Osmanlı dönemlerine ait altın, gümüş ve bronz sikkelerden örnekleri de yer almaktadır.⁹

⁹. Mehmet Önder, "Türkiye Müzeleri", *Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları*, Ankara, (1999), s.25

4. MADEN SANATININ ANADOLU'DAKİ GELİŞİM VE AŞAMALARI

Bilim adamlarının, elde ettikleri bulgular ışığında insanların, yerleşik hayata geçtikleri neolitik dönemle beraber madenden bir takım nesneleri üretir duruma geldiklerini ortaya çıkarmıştır. Çanak çömleksiz Neolitik dönemin ilk başlarından itibaren Güneydoğu Toroslarda yüzeyde kolayca bulunabilen doğal bakır külçeleri ile bir cins bakıroksit olan malahitin ısıtılıp tavlansarak işlenmesi daha sonra maden çağlarını başlatacak önemli bir teknolojik gelişmenin, *pyroteknolojinin*(ateşin kullanımı) temelini oluşturmuştur. M.Ö. 9.yy. da başlayan, Çayönü, Nevalı Çöri, Aşıklı Höyük'te bulunan çeşitli bakır boncuklar ve kakmaların bazılarının sıcakken çekiçlendiği (tavlandığı), bazılarının da soğukken çekiçlenerek işlendiği anlatılmıştır. Çayönü yerleşim yerinde “ Kafataslı yapı” olarak bilinen yerleşim yerinde ele geçen bir bakır boncuk¹⁰,erken dönemlerde bile tavlamanın olduğunu kanıtlamaktadır.

Neolitik Çağ'ın sonlarına doğru, başta bakır olmak üzere madenlere olan talebin artması, bu alandaki gelişmelere hız kazandırmıştır. Altın, gümüş ve kırmızı renkli doğal bakır, Neolitik Çağ insanının dikkatini çeken ilk madenler olmuştur. Yine bu dönemin önemli yerleşim merkezlerinden olan Çatalhöyük ve Suberler'de de yapılan kazılarda, akeramik bir seviyede doğal bakırdan dövülerek yapıldıkları anlaşılan ufak aletler ve süs eşyaları bulunmuştur. İşlenerek elde edilmiş olan bu parçalar, şu ana kadar bilinen en eski madeni örneklerdir.¹¹

Kalkolitik dönem (M.Ö. 5500-3000) Mezopotamya uygarlığının temelleri gerçek anlamda “Bakırtaş Devri” anlamına gelen Kalkolitik dönem'de atılır. Önce Halaf ve Obeyd kültürleri ile başlayan ve kentsel gelişmenin ortaya çıktığı Uruk'la devam eden süreçte Mezopotamya'da önce gelişkin köyler ve sonra da ilk şehirler ortaya çıkar. Taş aletler eski önemini giderek kaybeder; bunun yerine, madencilik ve özellikle buna bağlı olarak bölgeler arası ticaret giderek daha da önem kazanır ve bakırın yanında altın ve gümüş gibi değerli madenler de ilk defa işlenmeye başlanır. Şehirciliğe doğru giden bu gelişimin gerisinde yatan en önemli nedenin, o zamanki köylerde birikmeye başlayan “artı ürün” (Üreticinin ihtiyacını aşan ürün) olduğu, artık tüm bilim adamlarınca kabul edilmektedir. Artı ürün, tarımla uğraşması gerekmeyen tüccarlık, zanaatkârlık, askerlik gibi çeşitli iş kollarının doğmasını, bu şekilde toplumlarda iş bölümünün giderek daha da yaygınlaşmasını ve daha da önemlisi, bunların tümünü denetleyecek bir yönetici sınıfının ortaya çıkmasını sağlamıştır. Tüm bu gelişmeler aniden olmamıştır, zaman içinde ihtiyaçlar doğrultusunda şekillenmiş ve karmaşık toplum düzeninin, diğer bir deyişle, şehirlerin ortaya çıkmasına yol açmıştır. Kalkolitik dönemin sonlarında (Geç

¹⁰.Veli Sevin,“Eski Anadolu ve Trakya (Başlangıçtan Pers Egemenliğine kadar)“,İletişim Yayınları, İstanbul, (2003) s.45

¹¹.Ülker Erginsoy, ”Maden sanatı”, mad. *Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi*,11,İstanbul, (1997), C. 1,s.1140.

Uruk dönemi) halen okunamamış olan ilk resim yazısı ve ticaretin önemini vurgulayan ve siyasal gücü simgeleyen silindir mühürler ortaya çıkar.¹²

Çatalhöyük ve Çayönü gibi önemli merkezlerdeki kazılarında çıkan bakır topaklarının analizleri M.Ö. 7. binin sonu ve 6. binin ilk yarısına ait dönemlerde, doğal bakırın yanı sıra, cevherinden arıtılmış bakırın da kullanıldığını göstermiştir. Anadolu, Neolitik dönemde, maden çalışmaları alanında bir hayli ileri gitmiştir ki, cevherinden arındırdığı bakır madenini, büyük uygarlıklara ev sahipliği yapmış bölgelerden Mezopotamya ve Mısır'a ihraç etme başarısı dahi göstermiştir.¹³

Tunç çağı dünya maden sanatının beşiği olan Anadolu'da M.Ö. 9. binde Çanak Çömleksiz Neolitik dönem de Çayönü Tepesi, (Diyarbakır, Ergani) Aşıklı Höyük (Aksaray) toplulukları daha çanak çömlek üretimine geçmeden doğal olarak bulunan nabit bakırı ısıtıp tavlayarak ilk metal ürünleri vermişlerdir. İlk metal ürünlerin hammaddesi olan bakır yumuşak bir metal olduğu için, soğuk olarak çekiç benzeri aletlerle vurularak işlenip şekil verilebilmekteydi. Bakıra, eritme sırasında az miktarda, 1/6 ya da 1/7 oranında kalay karıştırılırsa tunç elde edilir. Kalay odun kömürü ile 232 C⁰ ye kadar ısıtılırsa erimekte ve bakıra karışmaktadır. Kalay, bakırın oksitlenmesine engel olduğu için bronz, bakıra göre daha dayanıklı bir metaldir. Bakır ve demir doğada genellikle aynı jeolojik birikim içinde bulunduklarından, bakırın eritilmesi sırasında ocağın dibinde demir parçacıkları, bir yan ürün hâlinde ortaya çıkar. Bu nedenle de, Tunç Çağı'nın başlarından beri, bakır ve tunç işleyen zanaatkârlar bu metali tanıyor ve bilinçli olmamakla birlikte, araç-gereç yapımında seyrek olarak kullanıyorlardı. Orta Anadolu'daki Alacahöyük'te bulunan ve M.Ö.2300 yılına tarihlenen demir kamanın yapımının bir rastlantı sonucu olmadığı ve bu parçanın demirden yapılmış en eski alet olduğu kabul edilmektedir. Anadolu insanı ilk defa Eski Tunç Çağı'nın sonuna doğru hematit, magnetit gibi demir cevherlerini eritmeyi ve demir elde etmeyi başarmıştır. Böylece, Anadolu'da demir kullanımının M.Ö.3. binyılda başladığı, ancak yaygınlaşması için M.Ö. 1200 yıllarına kadar sürmüştür. Kalkolitik ve Eski Tunç Çağı'nda kullanılan metal alaşımının Orta Tunç Çağının başlarına kadar Bakır-arsenik kalay alaşımı olduğu anlaşılmaktadır.¹⁴

Gerçek Tunç alaşımı olan bakır-kalay karışımının ise çok seyrek olduğu anlaşılmaktadır. Eski Tunç çağında Bakırın yanı sıra gümüşün de yoğun olarak kullanıldığı ve M.Ö. 2. binin başlarında Orta Tunç Çağı'nda bunların yanı sıra altın ve kurşun madenleri yoğun olarak kullanılmıştır. İlyada destanında bahsi geçen kent olan Troia'nın zenginliğini ortaya koyan en önemli göstergelerden biri, 1870'te yerleşmenin ilk kazıcısı olan Schliemann tarafından bulunup "Priamos'un Hazinesi" olarak adlandırılmış altın, gümüş, tunç işçiliğinin en rafine örneklerini veren toplu buluntudur.

¹². Ali Umut Türkcan ve bşk., Anadolu Üniversitesi yayını no: 2633, Aciköğretim Fakültesi yayını no: n 1601 *Anadolu Arkeolojisi*, Eskişehir, Temmuz, (2011),s.35

¹³.Erginsoy, *a.g.m.*, s. 1141.

¹⁴.Türkcan ve bşk.*a.g.e.*,s.35

Troia II evresine ait çoğu madeni eser buluntuları (irili ufaklı toplam 8833), maden döküm ve dövme tekniklerinin ulaştığı yüksek aşamanın temsilcisidirler. Bu döneme ait ortaya çıkarılan görkemli mezar buluntuları (Alacahöyük, Mahmatlar v.b) ve hazineler (Troia, Eskiyaar) Anadolu’da bu dönem seçkin yönetici sınıfın elinde zengin bir sermaye birikimi olduğunu göstermektedir.¹⁵

Hititler, Tunç çağının önemli siyasi güçlerinden olup, Eski Hitit imparatorluğu çağında (M.Ö.1750-1200) günümüze kadar belirli miktarda madeni eser ulaştırabilmiştir. Sınırlı sayıdaki çeşitliliğiyle bilinen bu eserler; Tanrı ve tanrıça heykelleri, mühür, kase, rhtonlar ve anlaşma metinlerinin yazıldığı tabletlerden ibarettir.¹⁶

M.Ö. II. ve I. Binde Anadolu da maden teknolojisindeki çok önemli bir aşamada, demir cevherinin arıtılması ve demir-karbon karışımı olan çelik alaşımının icat edilmesidir. Bu alanda araştırma yapan bilim adamları, demir cevherlerinin arıtılmasının ve dövme demirin elde edilmesinin ilk kez Anadolu’da Eski Hitit Krallığı döneminde (M.Ö.1750-1400) gerçekleştirildiğini, çeliğin de Hitit İmparatorluğu döneminde (M.Ö.1400-1200) yapıldığını belirtmektedir.¹⁷Anadolu’daki madenlerin Mezopotamyalı ticaret adamlarınca ilgi çekmesi üzerine ileri boyutta bir alışveriş ağı gelişmiş, güney komşularla bu manada ilişkiler sıklaşmıştır.

Demir Çağı, bu çağın en önemli unsurlarından biri olan Urartular, M.Ö. 1. Binden itibaren Doğu Anadolu’nun maden işçiliğini yansıtan yetkin maden ustaları olarak karşımıza çıkmışlardır. Urartuların yıkılmalarından sonra Doğu Anadolu’daki madencilik faaliyetleri hiçbir zaman onların yarattığı endüstrinin seviyesine ulaşamamıştır. Urartu Krallığı’nın beylikler konfederasyonundan sonra merkezi bir güç odağı olarak gelişmesinden sonra, hayvancılık ve tarım ekonomisinin ön plana çıkması, bu bağlamda ekonomik yönetim merkezlerinin kurulması, yapılan yollarla gelişen ticari faaliyetler ve hammadde ihtiyacına dönük savaşlar madenciliğin hızlı bir gelişme göstermesini sağlayan etmenlerin başında gelir.

M.Ö. 8 ve 7. yüzyıllarda Urartularda demir teknolojisi ileri düzeydeydi ve demirden yapılan silah üretimi güçlü olmalarını da beraberinde getirmiştir. Urartu kalelerinde gerçekleştirilen kazılarda ele geçen çok sayıda demir buluntuya karşın Urartu yazılı kaynaklarında demirden veya demirden yapılmış eşyalardan söz eden sadece bir kayıt vardır, o da bir mühürle ilgilidir. Asur yazılı kaynaklarında ise Urartu ülkesinden elde edilen demir veya demir eşyalarla ilgili daha fazla kayıt vardır. Urartu ana yerleşim alanlarının batısında (Bingöl, Tunceli, Elazığ, Malatya), kuzey ülkelerinde (Divriği, Erzincan, Erzurum), Diyarbakır, Bitlis ve Hakkari’de eski demir ocakları ve bunların civarında bulunan demir curufları Urartu demir madenciliğine

¹⁵Türkcan ve bşk. a.g.e.,s.35

¹⁶Başak, a.g. e.,s.15

¹⁷.Ekrem Akurgal, *Anadolu Uygarlıkları*, İstanbul,1987.s 233

maddi kanıt teşkil eden diğer unsurlardır. Madenden üretilen eşyalar içinde en çok ele geçenler tunçla birlikte bakır eserler olmuştur. (kazanlar süs amaçlı boğa, siren, grifon) Bakır eşyalar, doğal tahribata karşı demirden daha dayanıklı ve biçim verilerek işlenmesi daha kolay olduğundan Urartu ustaları tarafından daha çok tercih edilmişlerdir. Doğu Anadolu, bakır madeni açısından oldukça zengin bir bölgedir. Urartu yazılı kaynakları, bakır kaynakları hakkında demire oranla daha çok bilgi vermektedir. Erzurum, Erzincan, Bayburt, Kağızman ve Çoruh vadisi Urartu'nun bakır elde ettiği bölgelerin başında gelir. Ayrıca Bingöl, Tunceli, Elazığ, Malatya, Bitlis ve Siirt de Doğu Anadolu'nun zengin bakır madeni yataklarını içeren bölgeleridir.¹⁸

Urartular, M.Ö. I. Bin Anadolu'sunun ve Eski Ön Asya Dünyasının en büyük maden üretici toplumu olarak otaya çıkar,¹⁹ yerleştikleri alanda ele geçen buluntulara bakılırsa çok önemli eserler ortaya koymuşlardır.

Kazılar ışığında, Urartu uygarlığında madeni eserlerin önemli bir yer işgal ettiğini, Urartu Kralları tarafından kurulan şehirlerde, Tuşpa (Van Kalesi), Rusahinili (Toprakkale), Muşasır/Ardini (Yukar Anzaf Kalesi), Rusahinili (Ayanis), Sardurihinili (Cavuştepe), Kayalıdere, Altıntepe, Argıştihinili (Armavir) ve Teişebai Uru TUR (Karmir_Blur). Tunç işçilik örneklerinin de bulunmasıyla beraber bilmekteyiz. Öyle anlaşılmaktadır ki sistemli maden üretimi, fırınlarda madenlerin ergitilmesi, metal el sanatları üretimi ile bu madenlerin ticaretinin yapılması gibi faaliyetler krallığın denetimi altındaydı. Urartu ülkesi gümüş maden yatakları açısından da zengindir. Diauehi Krallığı'nın bulunduğu Erzurum-Erzincan Bölgesinde özellikle bakır ve demir dışında gümüş kaynakları da çoktu. Ayrıca Niksar ve Gümüşhane yöresinden gümüş, yukarıda sayılan demir ocakları dışında, Van Gölü'nün güneyindeki dağlık bölgeden demir ve yine yukarıdaki bakır alanları dışında Ergani civarından da bakır sağlanıyordu.²⁰

Bu dönemde çoğu kez demir ve tunç, bir arada kullanılarak kazan, su testisi, bakraç gibi çeşitli formlarda kaplar kazan kapakları, hayvan protonlu bilezikler, kılıç, sadak, ok ve mızrak uçları, kalkan veya miğferler, kapı kolları ve tutmakları, kapı süpürgeleri, kartal başlı veya kabaralı çivi, iğne ve mobilya aksamalarının yanında Muşasır tapınağına armağan olarak sunulan çok sayıda eşyalar arasında bulunan insan ve hayvan heykelleri gibi farklı form ve süsleme özelliklerine sahip, madeni eşyalar kullanılarak birçok eser meydana getirilmiştir.²¹

¹⁸ Göktürk Ömer Çakır, *Urartu Maden Sanatı, Mimar Sinan Güzel Sanatlar Üniversitesi Arkeoloji Bölümü Klasik Arkeoloji Programı "Antik Çağ Maden Sanatı (toreutik), "Yüksek Lisans Semineri, s.39*

¹⁹ Oktay Belli, *Demir Çağda Doğu Anadolu Bölgesinde Demir Metalurjisi, Anadolu Demir Çağları /Anatolian Iron Ages,(Editör) Altan Çilingiroğlu, İzmir, 1987, s.89*

²⁰ Çakır, a.g.e. s.40

²¹ Başak, a.g.e., s.15

Ortaçağ ve Sonrası

Ortaçağda İslam dünyasını oluşturan ülkeler, Eskiçağlardan beri sanayinin çeşitli alanlarında hammadde olarak kullanılan madenler bakımından oldukça zengin bölgelerdi. Maden bakımından bu zenginlik ister istemez Eskiçağlarda Ortadoğu'da hüküm süren devletlerin ekonomisi ve teknolojisine, özellikle savaş teknolojisine önemli katkı sağlamıştır.²²

Eskiçağda olduğu gibi, Orta Çağ'da da para endüstrisi altın, gümüş ve bakır madenlerine bağımlı idi. Ayrıca para endüstrisi yanında, altın ve gümüş madenlerine bağımlı diğer bir sanayi kolu ise kuyumculuk idi. Kentlerin ileri gelenleri ve zenginlerin süs eşyasına düşkünlüğü kuyumculuk sanatı ve mesleğinin gelişmesine yol açtı²³

Bundan önceki dönemde, ayrıcalıklı sınıf ya da yönetici sınıf arasında, altın ve gümüşün ağır basmasına karşılık, belki de yeni tüketici sınıfın artmasından ötürü, bakır alaşımları, özellikle tunç ve 12.yy ikinci yarısından sonra pirinç eşya daha fazla kullanılmıştır.²⁴Selçuklular, Anadolu'daki iskân faaliyetleriyle birlikte sanatın birçok alanında faaliyet göstermişlerdir. Anadolu Selçukluları döneminde ise, öteki sanat dallarından farklı olarak, çok az madeni yapıt günümüze gelebilmiştir. Elde edilen buluntulardan da gerek teknik gerek malzeme bakımından Büyük Selçuklu maden geleneğinin sürmüştüğü anlaşılmaktadır. Bu dönemin malzemesi genelde tunçtur. Eserlerde, rölyef ve kabartma teknikleriyle değişik formların denenmiş olduğu görülmektedir. Tümüyle kıvrık dal ve yaprak süslemeli yüzeyler, bağlantı ve destek yerlerinde kullanılan hayvan başları, Selçuklu süsleme tarzının maden üzerinde de sevilerek kullanılmış olduğunu gösteren kanıtlardır²⁵Selçuklu çağında Anadolu da maden sanatı alanındaki üretim merkezleri olarak Artuklu ²⁶Musul gibi Adıyamana yakın çok önemli merkezler bulunurdu.

Karahanlı, Gazneli ve Büyük Selçuklu dönemlerinde, Türk-İslâm sentezinin belirginleşmeye başladığı, sınırlı sayıdaki eserle de olsa anlaşılmaktadır; aynı zamanda, süsleme programı bakımından da üslup değişikliği kendini göstermektedir. Böylece hayvan figürleri ve bitkiler stilize edilerek, gittikçe soyut hale gelen hayvan figürleri ve bitkiler stilize edilerek, gittikçe soyutlaşan bezemeler dikkati çekmektedir. Özellikle 10. ve 11.yy da, stilizasyon artışına paralel olarak, madeni eserlerin süsleme programı da tamamen İslâmî karakter kazanmıştır. Anadolu Selçuklu dönemi eserleri üzerine, genellikle bereket ve iyilik dileyen kitabeler de işlenmiştir. Bazen kitabe kayıtlarında eseri yapan ve ısmarlayan kişilerin yanı sıra, tarih ve nadiren şehir adı da vardır.²⁷

²² .Abdulhalik Bakır,“Ortaçağ İslam Dünyasında Madencilik ve Maden Sanayi,”Ankara,2002, s. 543,s, *Tarih İncelemeleri Dergisi*, C. XXV, Sayı, Temmuz, 2006, s.205-208

²³ Bakır,a.g. e., s.205-208

²⁴ .Doğan Kuban, *Batıya Göçün Sanatsal Evreleri*, İstanbul,2009,s.193

²⁵ .Tercan Yılmaz, *Unutulmuş Sanatlar, Türk El Sanatları ve Hobiler*, Türk Maden Sanatı Tarihi, İstanbul.2012.edu.tr.s.6. (Ayrıntılı bilgi için bkz. Yılmaz, a.g.m.. .s.6)

²⁶ .Doğan Kuban, *Selçuklu Çağında Anadolu Sanatı*, İstanbul,2002, s.398

²⁷ .Tunçel, a.g.e., Sayı 89

Kaynağını Orta Asya maden sanatı ve egemenliği altına aldığı uygarlıkların sanatından alan Selçuklu maden sanatı, malzemeleri, kap formları, bezeme konuları ve kap türleriyle zengin bir repertuara sahiptir. Selçuklu döneminde, hem altın ve gümüşten, hem de tunç ve pirinç madeninden yapıtlar üretilmiş, dövme, döküm, kazıma, çalma, kabartma, telkari, savat, delik-işi, kakma ve yaldız gibi yapım ve süsleme teknikler de ustalıkla uygulanmıştır.²⁸

Bu dönemde, sınırlıda olsa altın ve gümüşten eserlerin yapılmasına devam edilmiş, XII.yy.ın ikinci yarısından sonra da, soy madenler ana yapım malzemesi olmaktan çıkmıştır. Soy madenlerin azalması, Selçuklu maden sanatı ustalarını yeni teknikler geliştirmeye yöneltmiştir.²⁹

Osmanlıların Anadolu'da yeni bir güç olarak ortaya çıkışı ile Türk maden sanatında tümüyle farklı bir dönem başlamıştır. Politik gelişim ve değişimin yanında, bu yeni karakterin oluşumunda kazanılan topraklarla zenginleşen malzemenin de büyük katkısı olmuştur. Güçlü Osmanlı yönetimi, çeşitli sanatlardaki gelişimi bir saray okuluna bağlamayı bilmiştir. Farklı malzemelerdeki ortak süsleme özellikleri bunu doğrulamaktadır. 15, 16 ve 17. yüzyıllar, maden sanatında “Klasik dönem” olarak adlandırılır. Erken dönem ise, yeni form ve yapım tekniklerinin kullanıldığı, Osmanlı el sanatlarının önemli bir parçası olan maden sanatı karakterini belirtmeye çalışıldığı bir arayış olarak nitelenebilir. 15. yüzyılın ikinci yarısında, tüm sanatlarda olduğu gibi maden sanatı da ortak bir özellik oluşmaya başlar. Maden sanatının gelişiminin önemli bir noktası da Balkanlar'ın alınmasıyla zengin gümüş yataklarının ele geçirilmesi ve bu malzemenin kullanımının artması olmuştur. Balkanlardan gelen sanatçılarla gelişen işçilik, bu tür örneklerde hemen göze çarpmaktadır. Bu dönemde Sırbistan'daki zengin gümüş bölgesi NovoBrado'dan ve öteki kentlerden bir grup sanatçının saraya gelmiş olduğu biliniyor. Bu yolla Osmanlı süsleme tarzı ile Balkan gümüş işçiliğinin birleştiği yetkin ürünler verilmiştir. Memlük formları bu dönemde ayrıca şamdanlarda da kullanılmıştır. Bu tür örnekler için çok malzeme gerekiyordu. Bu nedenle bakır ve pirinçten olanların sayısı daha fazladır. Dini yapıtlar içinde bulunduklarından, süslemeleri de çok azdır. Kimi örneklerde ise vakfedenin adını ve vakfedildiği yeri belirtilen dekoratif yazılara da rastlanmaktadır. 16. yüzyılda, gümüşün yanı sıra bakır yapıtlarda da süslemeye rastlamaktayız. Bu malzeme ile yapılmış örneklerde, kademeli olarak kıvrık dal ve yaprakların üzerinde lotus ile palmetler yer alır. Bakır, Osmanlı maden sanatı içinde en çok kullanılmış olan malzemedir. Anadolu'da zengin bakır yatakları bulunmaktadır. Ergani-Maden, Kastamonu-Küre ve Karadeniz'de Osmanlılardan önce de işletilen bakır ocakları, bu dönemde de aynı hızla çalıştırılmıştır. Buna bağlı olarak da madenciler esnaf teşkilatı içinde geniş bir yer edinmişlerdir. 16. yüzyıl sonu ve 17. yüzyıl başından kalan yapıtların çoğunluğu ise gümüştenidir. Bu yapıtlarda, keramik türüne benzer formlar görülür. Örneğin maşrapa, ibrik, sürahi gibi

²⁸.Erginsoy, *a.g.m.*, s.1145

²⁹.Fulya Eruz, *Konuşan Maden*, İstanbul, 1993, s.23.

öncülüğünü madeni eşyanın yaptığı örnekler ortaya çıkmıştır. Bir yandan da erken dönemin süsleme anlayışı sürmektedir. Yalnız belirtilmesi gerekli önemli bir durum daha vardır: Osmanlı ustası, hep yeni ve değişik bir form arayışı içinde olmuştur. Değişik formlar arasında sayabileceğimiz bir tür de buhurdanlardır. Buhurdanlar, aşağı doğru genişleyen ayak, kulp ve küresel gövdeden oluşur. Kubbemsi gövde kapağı, buhurun yayılması için delik işi dediğimiz teknikle oluşturulmuş, 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 popüler olan lale şamdanlarıdır. Lale şamdanların çok kollu olan örnekleri de bulunmaktadır. 17. yüzyılda özellikle gümüş yapıtlar üzerinde zengin süslemeye rastlıyoruz. 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 arttıran özelliklerdir. Bu denli yetkin ve uyumlu bir düzenleme de ancak, saray okulunun varlığı ile açıklanabilir.³⁰

Kumaş, çini, tezhip, işleme ve ahşabın oluşturduğu klasik Osmanlı süsleme sanatı içinde, maden sanatında farklı bir durum hemen dikkati çekmektedir. Tüm bu dallarda 16. yüzyılın ikinci yarısında gelişen natüralist süsleme, maden sanatında birkaç örnek dışında pek görülmez. Bu alanda natüralist süsleme, ancak 18. yüzyılda gelişmiştir. Yuvarlak kubbe biçimli kapak formu sürmektedir, ama yapıtta aynı zamanda yeni bir anlayışın ilk belirtileri de göze çarpmaktadır.³¹Bu da yavaş yavaş kendini göstermeye başlayan Avrupa etkisidir. Bu dönemde Avrupa ile ticaret gelişmiş, birçok Avrupa eşyası Osmanlı ülkesine girmiştir. Bunun sonucu olarak da süsleme ve formlarda değişik özellikler ortaya çıkmıştır. Öte yandan, maden sanatının kendi içindeki gelişimi de sürmektedir. Bu arada 18. yüzyıl içinde servi, lale, nar gibi natüralist motifler de süslemeye girmeye başlar. 18. yüzyılda süsleme repertuarı tümüyle değişmiş, yapıt sayısı çoğalmış, malzemede de ağırlık bakıra kaymıştır. Bakır, kalaylandığı zaman gümüşe benzemesi, temizlemedeki kolaylığı ve sağlıklı olması nedeniyle Türk mutfağının vazgeçilmez malzemesi olmuştur.

Osmanlı maden sanatı içinde en çok kullanılmış olan formlardan biri de ibriklerdir. Suibriği, abdest ibriği gibi değişik adlar alırlar

18. yüzyılın bir başka formu da lengerlerdir. Derin orta kesimi ve yayvan geniş açılan kenarlıdır. Daha çok, bir servis tabağı niteliği taşırlar. Orta kısım, çoğu örneklerde dekorsuzdur. Bazen de Mühr-ü Süleyman motifi yer alır. Bütün süsleme ise, kenar bordürü üzerinde yoğunlaşır. Kahve tepsileri ise form olarak fazla değişiklik göstermemelerine rağmen, yüzyıllara göre değişen süslemeleri ile zengin bir repertuara sahiptirler. Bereketi sembolize eden balık motifi, kahve tepsilerinin değişmez süslemelerinden biridir. 19.yy la birlikte birçok alanda olduğu gibi, maden sanatında da

³⁰.Yılmaz, *a.g. m.*,s.8, (Ayrıntılı bilgi için bkz. Yılmaz, *a.g.m.* s.8)

³¹.Yılmaz, *a.g. m.*,s.9

çok parlak bir dönem başlar. İmparatorluğun altın çağını yaşadığı bu dönemin sağladığı olanaklarla yapılan eserler, kullanılan gereç ve tekniklerin çeşitliliği sonucunda, Osmanlı maden sanatı en görkemli örneklerini vermiştir.³²

5. ADIYAMAN'DA MADEN SANATININ GELİŞİMİ

Adıyaman İli madenler bakımından oldukça zengindir. Özellikle Gerger, Besni, Çelikhane ve Merkez ilçede zengin krom, demir, bakır, manganez; Gölbaşı İlçesinde ise kömür yatakları tespit edilmiştir.³³

Arkeolojik kazılarda elde edilen buluntular Yukarı Mezopotamya'ya egemen olan eski devletlerin uygarlık yolunda sağladıkları gelişmelerin Adıyaman İlinde de birçok gelişmeye yol açtığı görülmektedir. Adıyaman'ın Kahta ilçesin (Eski Kale) deki buluntular, yöre halkının Orta Çağ'dan yüz yıllarca önce, matematikte sayıların göreceli değerlerini bildiklerini, fizik ve ışık konularında bilgi sahip olduklarını, demiri hayli gelişmiş bir teknikle işlediklerini ve madencilik yaptıklarını ortaya koymaktadır.³⁴ Erken tunç çağına ait madeni eserler; yüzükler, bilezikler bulunmuştur.

Kahta' daki Eski Kale'de (Nymphaios kıyısında Arsameia) 1985 yılında yapılan kazı sonuçlarından çıkan buluntular, bölgede demir madeni bulunduğunu kanıtlamaktadır. Arkeolog Friedrich Kari Dörner yönetiminde, 1963'te Winkelmann'ın Eski Kale ayağında yaptırdığı üç deneme kazısında, birçok yıkık fırın duvarı ile cüruf kalıntılarına rastlanmış, bir de demir ocağı bulunmuştur. Bu ocağın yapılış biçiminden körükle çalışıldığı anlaşılmaktadır. Bu tür ocakların bir demir işletme merkezi ile bağlantılı oldukları öne sürülmektedir. Bir yamaçta kurulmuş olan ocaklar, vadi rüzgârlarından yararlanacak biçimde düzenlenmiştir. Walter Novotny, Winkelmann'ın çalışmalarını sürdürerek 1965'te bir kaynak ve döküm fırını ortaya çıkarmıştır.³⁵

Özellikle bakırcılık Bizans, Selçuklu ve Osmanlı devletleri dönemlerinde giderek ivme kazanmış, yapım teknikleri ve süsleme konusunda önemli gelişmeler sağlanmış. Selçuklular, bakır ve çinko karışımı olan princi yoğun şekilde kullanmıştır. Osmanlı İmparatorluğu döneminde Anadolu'da bakırcılığın merkezlerinden biri Gaziantep ve Adıyaman olmuştur.³⁶ Adıyaman'ın ünlü çiğköftesinin lezzet sırrı bakır köfte leğeninde yoğrulmasıdır.

³².Erginsoy, a.g. m., s.1146

³³.Sırrı Uyanık, “Adıyaman İl Yıllığı”(Adıyaman Valiliği),Süreli yayınlar, 1995, s.26

³⁴.Adıyaman belediyesi resmi int. sitesi, Erişim: [http:// www.Adıyamanhaber.com,haber Portalı,2014,22 Mayıs 2014

³⁵.Richard S.Ellis, “GRİTİLLE 1984”, IIV.Kazı Sonuçları Toplantısı,Ankara,20-24 Mayıs 1985,s.76

³⁶.Erişim; Home Style Dergisi,”Dünden Bugüne Bakırcılık”, Makale, Mart 2016

6. MADEN SANATINDA KULLANILAN MADENLER, YAPIM TEKNİKLERİ VE BİRLEŞTİRME YÖNTEMLERİ

6.1. MADENLER

Madenler, doğada metalik ve cevher olmak üzere iki şekilde bulunur. Metalik halde bulunan madenlere” doğal madenler,” kimyasal bileşikler halinde, kayaların içinde bulunan madenlere ise” cevher” denir. İlk keşfedilen ve işlenen madenler, altın, gümüş, bakır ve demir gibi, doğada hem doğal, hem de cevher şeklinde bulunan madenler olmuştur.³⁷

Demir–Çelik

Demir doğada hem doğal maden, hem de cevher olarak mevcuttur. Belirli bir plastisiteye sahip olan demir, normal sıcaklıkta yaklaşık 800⁰-1000⁰ C arasında uzamaya, mekanik işlemlerle biçimlendirilmeye elverişli bir duruma gelir. 1530 ⁰C ye doğru eriyen demir, 1000⁰-1300 ⁰C sıcaklıkta dövülerek biçim verilebilir bir yapı kazanır.³⁸

Doğal Demir

İlk kullanılan demir, meteorik demir olmuştur. Meteorik demir parçalarının üzeri, doğal bakır gibi ince bir oksit tabakasıyla kaplıdır; bu nedenle kolay fark edilmez. Ancak demir taştan daha ağır bir madde olduğu için Eski Çağ insanınca fark edilmiş ve bakır, altın, gümüş, kurşun gibi madenlerin keşfinden bir süre sonra meteorik demir de kullanılmaya başlanmıştır.³⁹

Cevher- demir

Demir cevherleri doğada bol miktarlarda ve yaygın olarak mevcuttur. Başlıca demir cevherleri parlak ve metalik görünümleri olan demir oksitlerdir.⁴⁰

Çelik

Tunç ve dövme-demirinden daha sert ve sağlamlık bakımından üstün olan maden, içinde daha çok miktarda karbon bulunan ve gene bir demir-karbon alaşımı olan “çelik” dir. Çelik, ilk olarak M.Ö. 1400 dolaylarında ve gene Anadolu’da, Hitit metalurjistleri tarafından keşfedilmiştir.⁴¹

³⁷Erginsoy, *a.g.e.*, s.14

³⁸Erginsoy, *a.g.e.*,s.14

³⁹Erginsoy, *a.g.e.*,s.14

⁴⁰Erginsoy, *a.g.e.*,s.14

⁴¹Erginsoy, *a.g.e.*,s.16

Çelik, dövme-demirin, ikinci bir ısısal işleme tabi tutulmasıyla elde edilir. Dövme-demir, uzun bir süre yüksek ısıda, toz halindeki odun-kömürü ateşinde bırakılarak, demir kristallerinin arasına daha çok miktarlarda karbon girmesi sağlanır. Sonra bu alaşım sıcakken tekrar tekrar çekilenir. Böylece içinde % 15-%1.5 arasında karbon bulunan tunç ve dövme-demir'den çok daha sert ve sağlam bir maden olan “çelik” elde edilir.⁴²

Bakır

Uygarlığın tanıdığı ilk madenlerden biridir. Neolitik dönem yerleşmelerinden Şanlıurfa yakınlarındaki NevalaÇori ile Diyarbakır'ın Ergani ilçesine bağlı Hilar köyü yakınındaki Çayönü Tepesi buluntuları, Anadolu'da M.Ö. 7. Binde doğal bakır ve bakır minerallerine dayalı bir endüstrinin varlığını ortaya koymuştur.⁴³

Doğal-Bakır

Dere yataklarında ya da bakır cevherlerinin aşınmış üst katmanlarında görülür. Kızıl bir renge sahip olan bakır parçalarının yüzeyi, zaman içinde morumsu yeşil renk aldığından kolay görünmez. Okside olan bakır parçaları, elle ovulunca alttaki kırmızı renk ortaya çıkar.⁴⁴

Cevher-Bakır

Cevherinden ayrılan ilk maden bakır olmuştur. Gerçek anlamda metalurji, bakır cevherlerinin tasfiyesi ile başlamış; tasfiye usulü sayesinde bakır bollaştıktan sonra, eritme, döküm ve alaşımlar yapma gibi çok önemli keşiflere bağlı olarak da, çeşitli maden sanatı teknikleri gelişmiştir. Doğada bol miktarda bulunan bakırın, gerek tek başına gerekse maden sanatında önemli yeri olan tunç ve pirinç ile birlikte geniş bir kullanım alanı bulması, onun maden sanatındaki önemini arttırmaktadır. Bakırdan; tas, tepsisi, şamdan, buhurdan, ibrik, maşrapa, iğne, biz, kanca gibi günlük yaşamda kullanılan eserlerin haricinde, bilezik, yüzük ve boncuk gibi çeşitli süs eşyaları da yapılmıştır. Kolay işlenebilirliğinden dolayı erken çağlardan beri kullanılmakta olan bakır, aynı zamanda çok iyi bir ısı ve elektrik iletkeni olduğundan sanayide de tercih edilen madenlerin başında gelmiştir.⁴⁵

Altın

⁴².Erginsoy, *a.g.e.*,s.16

⁴³.Başak, *a.g. e.*,s.28

⁴⁴.Başak, *a.g. e.*, s.28

⁴⁵.Başak, *a.g.e.*, s.29

Doğada yaygın olarak bulunan altın, Yakın Doğu’da ilk keşfedilen ve işlenen madenlerden biridir. Keşif tarihi tam olarak bilinmeyen altının, M.Ö. 5. hatta 6. binden itibaren ufak süs eşyalarında kullanıldığı tahmin edilmektedir.⁴⁶ Altın, dere yataklarından başka, kuvars kayaların içinde, damar halinde de mevcuttur. Kayalardaki altını elde etmek için, kaya parçaları önce çekiçle topaklar halinde ufalanır, sonra topaklar dövülerek toz haline getirilir.⁴⁷ Altın saf bir maden değildir; altının içinde daima doğal olarak bir miktar gümüş, bakır ve demir gibi madenler de bulunur.

Altın, Romalıların keşfetmiş olduğu “malgama” usulüyle de diğer madenlerden arındırmak mümkündür. Yumuşak ve kolay işlenebilirliği yanında, soğuk haldeyken de işlenmeye müsait bir maden olması, altının tarih boyunca pek çok alanda değişik teknikler kullanılarak birçok eserin yapımında ve kullanılmasında etkili olmuştur.⁴⁸

Gümüş

Gümüş doğada hem doğal maden, hem de cevher olarak mevcuttur. Doğal bir altın-gümüş alaşımı olan elektum madeninin içinde de % 40 oranında gümüş bulunmaktadır.⁴⁹

Doğal-Gümüş

İlk kullanılan gümüş, doğal gümüş olmuştur. Bu madende altın gibi dere yataklarından toplanır veya bazı kayaların içinde damar olarak bulunur. Doğal gümüş çok az miktarda mevcut olduğundan, altından daha geç bir tarihte fark edildiği tahmin edilmektedir. Doğal gümüşün, M.Ö. dördüncü binin başlarından itibaren süs eşyalarının yapımında kullanıldığı görülmektedir. Beyaz renkte, parlak ve yumuşak bir maden olan doğal gümüş, altın gibi dere yataklarında ve bazı kayaların içinde damarlar halinde bulunur.⁵⁰

Cevher Gümüş

Gümüş elde edilen başlıca cevherler galen ve gümüş klorürleridir. Dünya gümüş üretimi 6,000 tondur. Meksika, ABD, Kanada, Peru, Avustralya, Bolivya ve Türkiye’de metal olarak bulunmaktadır. Mineralleri bakır, kükürt, klor ve alüminyumla karışmış olarak mevcuttur. Altınla birlikte simyacıların araştırmalarına konu olmuştur. Bunlar gümüşü sembolüyle gösterirler ve "ay madeni" veya "diana madeni" diye adlandırılırdı. Bu adlandırma şüphesiz gümüşle aynı rengi ve parlaklığı arasındaki benzerlikten doğmuştur. Gümüş elde edilen başlıca cevherler galen ve gümüş klorürleridir.⁵¹ Soğuk

⁴⁶. Erginsoy, *a.g.e.*, s.8

⁴⁷.Erginsoy, *a.g e.*, s.8

⁴⁸.Başak, *a.g. e.*, s.27

⁴⁹.Erginsoy, *a.g.e.*, s.10

⁵⁰.Erişim:[<http://www.pelegumus.com.tr/> ,Pele -Gümüş, org,İnternet sitesi],Erişim Tarihi, 24 Mayıs 2014

⁵¹.Erginsoy, *a.g.e.*, s 11

haldeyken de işlenebilen bir maden olan gümüşün, maden sanatı içinde yaygın bir kullanım alanı bulunmaktadır.⁵²

Kurşun

Kurşun doğada saf bir maden olarak bulunmaz; bir kurşun sülfürü olan galen cevherinden tasfiye yolu ile elde edilir. Galen cevheri tasfiye edilince, gümüş-kurşun karışımı bir alaşım verir sonra kupelasyon usulü uygulanarak gümüş ve kurşun birbirinden ayrılır. Erimiş haldeki gümüş-kurşun alaşımının üzerinden hava akımı geçirilerek, kurşunun okside olması sağlanır. Gümüşten ayrılmış olan kurşun-oksidi, tekrar tasfiye edilerek metalik kurşun elde edilir.⁵³

Tunç(Bronz)

Tunç içinde bir miktar kalay olan bir bakır alaşımıdır. Saf bakır, altın ve gümüşten daha sert bir maden olmakla birlikte, sağlamlık bakımından üstün bir malzeme değildir. En makul tunç, içinde %10 oranında kalay bulunan bakır alaşımıdır.⁵⁴

Doğada, doğal olarak bulunmayan tunç; bir bakır, kalay ve çinko alaşımıdır. Bir çağ'a adını veren bu çok önemli madenin keşfi, maden teknolojisinde yeni bir çıkış açmış ve bu alanla yeni maden sanatı tekniklerinin gelişmesine de olanak sağlamıştır. Bu çağda Anadolu'da yaşayan insanlar, bakıra bir miktar kalay katarak, tunç elde etmeyi ve bu alaşımdan silah, kap-kacak, süs eşyası, törensel semboller, boğa, geyik, kadın heykelcikleri gibi eserler yapmayı başarmışlardır.⁵⁵

Pirinç

Pirinç, içinde çinko olan bir bakır alaşımıdır. Bakır ile çinko-cevheri kalamın (tutya) birlikte tasfiye edilerek, tunç kadar sert ve sağlam ve rengi altın gibi sarı ve parlak olan pirinç madeni elde edilir⁵⁶

Cıva

Gümüş renginde bir maden olan cıva, M.Ö.1. binin ilk yarısında Grek metalurjistleri tarafından keşfedilmiştir. Cıvanın en önemli özelliği, altın ve gümüşle malgama olabilmesidir; yani bu madenler cıvanın içinde çözünerek cıva alaşımları oluştururlar. Malgamalar, cıva oranına göre sıvı, yarı-sıvı veya katı hallerde olabilirler.⁵⁷

⁵².Başak, *a.g.e.*,s.28

⁵³.Erginsoy, *a.g.e.*,s.11

⁵⁴.Erginsoy, *a.g.e.*,s.13

⁵⁵.Başak, *a.g. e.*,s.29

⁵⁶.Erginsoy, *a.g. e.*, s.13

⁵⁷.Başak, *a.g. e.*,s.29

Kalay

Gümüş gibi beyaz bir renge sahip olan kalay, içinde % 78 oranında kalay bulunan kalay taşlarından elde edilir. Cevher halinde bulunan kalayın dayanıklılığını arttırmak için bünyesine antimon, bakır, ya da kurşun karıştırılır. Uzama yeteneği fazla olan kalay, döküme çok elverişli bir madendir.⁵⁸

6.2. YAPIM TEKNİKLERİ

Madenlerin cevherlerinden tasfiye edilmesi ve tavlamanın keşfi gibi metalurji alanındaki gelişmelere bağlı olarak, dövme ve döküm gibi yeni teknikler icat edilmiştir. Madeni eserlerin yapımında kullanılan tekniklerden tornada çekme ile preste basma teknikleri ise, yine teknolojik gelişmelere bağlı olarak daha geç dönemlerde ortaya çıkmış keşiflerdir. Son iki teknik bu alandaki talebin karşılanmasına yönelik olarak daha çok sanat değeri taşımayan yapıtların seri imalatında kullanılmıştır.⁵⁹

6.2.1. Dövme Tekniği

Dövme, doğal madenlerin Yakın Doğuda ilk keşfedilmesinden itibaren kullanılan en eski maden sanatı tekniğidir. Tavlamanın, yani madeni ısıtarak yumuşatıp, işlenir hale getirmenin keşfedilmesinden sonra, iri ve yumru (nodül) şeklindeki bakır parçalarının da dövülerek işlenmesi mümkün olmuştur.⁶⁰ Dövme tekniği ile bir eser yapmak için 1-2 mm. Kalınlığında bir levha ile işe başlanır. Bu teknik ile yapılan eserlerde genellikle bakır, bronz, pirinç ve gümüş gibi dövüldüklerinde dağılmayan madenler tercih edilir.⁶¹ Tek parça ürünler için çukurlama (çökertme) ve toplama yöntemi ile yapılmaktadır.⁶²

Troia II g tabakasına ait olan çoğu maden eserlerden oluşan buluntular (irili ufaklı toplam 8833), maden döküm ve dövme tekniklerinin ulaştığı yüksek düzeyin temsilcisidirler.⁶³ Tuncu atölyelerde çekiç vasıtasıyla dövmek suretiyle birkaç milimetreye kadar inceltip veya yuvarlak bir tel haline getirerek ondan istenilen her tür eşya üretilmekteydi. Kült uygulamaları için yine dövme tekniğiyle uçayaklı büyük

⁵⁸.Erginsoy, *a.g. e.*,s.13

⁵⁹.Başak, *a.g.e.*, s.33

⁶⁰.Erginsoy, *a.g.e.*,s.18

⁶¹.Başak, *a.g.e.*, s.33

⁶².Fatma Yılmaz, *Kuyumculuk ve Takı Tasarımı Programının İncelenmesi*, Ankara, (2008),s.38

⁶³.Türkcan ve bşk. Anadolu Üniv. Yayınları, *a.g.e.*, s.35.

tunç kazanlar ve gümüş kaplar yapmışlardır. Bu kazanlar Urartu madenciliğinin göz alıcı temsilcilerindendir ve Yakın Doğu dünyasının kralları ile beyleri tarafından birer prestij eşyası olarak kabul edilmekteydiler.⁶⁴

6.2.2. Çökertme (Çukurlama) Tekniği

Dövme tekniğinde uygulanan iki ana yöntemden biri olan çökertme yöntemi, genellikle sığ ve ağız geniş olan tabak, sini, sahan, tas vb. kap formlarında uygulanmaktadır.⁶⁵

6.2.3. Yükseltme (Toplama)Tekniği

Yüksek ve derin kaplar, genellikle dıştan çekiçleme uygulanarak, “yükseltme” usulü ile yapılır.⁶⁶Yükseltme ince ve büyücek, yuvarlak bir levhayla başlanır. Yükseltme işleminde, bir yüzü düz, bir yüzü konveks fakat her iki yüzü de aynı ende olan iki-yüzlü yükseltme çekiçi kullanılır. Yükseltme metoduyla, kaidesi daire ya da oval olan ve yan duvarları düz bir kabı yapmak çok kolaydır. Ancak kaide kısmı kare veya çokgen olan bir kabı yapmak çok zordur. Bu forma sahip bir kabın üst kısmını köşelerde daraltmak mümkün olmamaktadır.⁶⁷

6.2.4. Döküm Tekniği

Potada eritilen madenlerin istenen biçimde hazırlanmış kalıplara dökülerek dondurulmasına “döküm” denir. Bu teknikte dökmede olduğu gibi her bir parçasıyla tek tek ilgilenmeden hazırlanmış kalıplarla çok sayıda eseri kısa bir sürede yapabilmektedir.⁶⁸ Kalkolitik çağlardan beri bilinen ve yüzyıllar boyu çeşitli teknik gelişmeler gösteren döküm usulü, İslamlık devirlerinde dövme tekniğinin yanı sıra kullanılmış; hayvan, mangal, buhurdan, ayna, şamdan gibi eserler genellikle bu teknikle yapılır.⁶⁹

6.2.4.1.Döküm çeşitleri

6.2.4.2İçi- Dolu (Masif) Döküm

Bu teknikte ilk ürünler taş ve pişmiş topraktan sağlanmıştır, üstü açık kalıplarla yapılmıştır.⁷⁰Başlangıçta döküm, taş veya kilden hazırlanmış, üstü açık kalıplara

⁶⁴.Çakır, *a.g.e.*, s.38

⁶⁵.Erginsoy, *a.g.e.*,s.18

⁶⁶.Erginsoy, *a.g.e.*,s.22

⁶⁷.Başak, *a.g.e.*,s.34

⁶⁸.Taner Başoğlu,“Bronz Döküm“,*İstanbul Devlet Güzel Sanatlar Akademisi Yayını No;63*,İst.(1974),s. 4

⁶⁹.Erginsoy, *a.g.e.*,s.25

⁷⁰.Herbert Maryon, *Metalwork and Enameling*, New York, (1991), s.200

yapılmıştır. Taş kalıbın özelliği, sıcak maden döküldüğünde çatlamaması ve kil kalıplarda olduğu gibi, her sefer yeni bir kalıp hazırlamayı gerektirmemesidir.⁷¹Dökümden iyi bir sonuç almak için dökülen madenin yavaş yavaş soğuması gerekir.

6.2.4.3.İçi- Boş Döküm

İçi boş döküm usulünde, kil kalıbın içine gene kilden hazırlanmış bir çekirdek yerleştirilir ve döküm, çekirdekle dış kalıbın arasına yapılır. Dış kalıp tek parçadansa, maden donduktan sonra kalıbın kırılarak çıkarılması gerekir; dış kalıp çok parçalı ise, dökümden sonra bu parçalar kırılmadan çıkartılarak birçok kereler daha kullanılabilir.⁷²

6.2.4.4. Balmumu (Cire-Perdue) Döküm Tekniği

M.Ö. 4. yy.dan beri kullanılan bir tekniktir.⁷³ Klasik dönemin ayakta duran figürüne en iyi örneklerden biri MÖ 475 tarihli “Delfi Arabacısı”dır. Yunan sanatındaki en anıtsal tunç heykellerden biri olan eser, içi boş döküm bir heykeldir.⁷⁴

“Cire-perdue” adı verilen bu teknikte kilden yapılan model, önce ince bir balmumuyla daha sonra kilden bir kalıpla kaplanır. Bu kalıp, erimiş tuncun basıncına dayanacak kadar kalın ve sağlamdır. Aradaki balmumu eritilerek oluşan boşluğa erimiş tunç akıtılır. Tunç soğuyup, katılaşınca kalıp kırılarak çıkarılır. Ancak tunç, kalıbın formunu almadan soğuyabileceği için büyük boyutlu tunç heykeller birkaç parça olarak da dökülebilir. Bu döküm tekniğinin gelişimi, heykel sanatının gelişimindeki en önemli etkenlerden biridir.

6.2.4.5. Balmumu ile İçi-Dolu Döküm

Bu teknikte sanatçı eserin pozitifini üzerinde çalıştığı için, mumun üzerinde çok rahat bir şekilde çalışabilir. Modele istenilen şekil verildikten sonra, üzeri fazla katı olmayan ince bir kil tabakasıyla sıvanır. Sıvama işlemini takiben içerdeki balmumunun eriyip dışarı çıkması için dış kalıba delikler açılır. İçi balmumu ile dolu kil kalıp, baş aşağı çevrilerek sıcak fırına konur. Böylece bir yandan kil sertleşirken, diğer yandan da ısıyla eriyen mum açılmış olan deliklerden dışarı akar. Kalıp sertleşince fırından alınır ve daha sıcakken balmumundan boşalan yere aynı deliklerden erimiş maden akıtılır. Maden donduktan sonra, kalıp kırılarak içi-dolu olan eser çıkarılır.⁷⁵

⁷¹.Erginsoy, a.g.e.,s.25

⁷².Erginsoy, a.g.e.,s.26

⁷³.Veli Sevin, *Eski Anadolu ve Trakya (Başlangıcından Pers Egemenliğine kadar)*, İstanbul, (2003),s.219.

⁷⁴.Erginsoy, a.g.e.,s.26

⁷⁵.Erginsoy, a.g. e.,s.26

6.2.4.6. Balmumu ile İçi-Boş Döküm

İçi boş dökümü yapmak için önce dökümü yapılacak eserin şekline yakın biçim ve ölçülerde kilen bir çekirdek hazırlanır. Hazırlanan bu çekirdeğin üzeri dökülecek eserin kalınlığı kadar balmumuyla sıvanır. Mumun donması için bir müddet bekledikten sonra, değişik aletler kullanılarak balmumuna arzu edilen her türlü şekil ve desen verilir. Şekil verme işleminin ardından balmumunun yüzeyi, önce bir kat ince kil, sonrada bir kat kil ile sıvanır. Çekirdeğin döküm esnasında yerinden oynamaması için çekirdek ile dış kalıp birbirlerine, aradaki balmumu tabakasını da delip geçen ince ve uzun madeni çivilerle tutturulur. Dıştaki kalıba, fırınlama esnasında hem içerdeki balmumunun eridikten sonra kolaylıkla dışarı akması, hem de içerdeki mevcut havanın tahliye edilmesi için gerekli delik ve kanallar açıldıktan sonra kalıp baş aşağı olarak fırına sürülür. Fırınlama esnasında bir yandan mum eriyip dışarı akarken, diğer yandan da kil kalıp pişer. Fırından alınan kil kalıbın soğuması beklenmeden bu kez mumdan boşalan yere aynı deliklerden erimiş maden akıtılarak döküm gerçekleştirilir.⁷⁶

6.2.4.7. Balmumu İle Çok Parçalı Kalıba Döküm

Klasik çağda, orijinal modelin kil veya tahtadan yapıldığı aynı modelin defalarca kullanılabildiği bir cire perdue yöntemi geliştirilmiştir. Orta Çağda da kullanılan bu teknikte⁷⁷ Modelin şeklinin “negatif” olarak çıkmış olduğu parçalı kalıpların içi, dökümü yapılacak olan eserin kalınlığında bal mumu ile kaplanır ve orta yere “Cireperdue ile içi boş döküm tekniğinde” olduğu gibi kilden yapılmış bir çekirdek yerleştirilir. Parçalı kalıplar balmumunun üzerine sıkıca bastırılarak, eserin şeklinin “Pozitif “ olarak balmumunun üzerine çıkması sağlanır. Kalıp balmumu üzerinden alındıktan sonra mumun üzerine bir kat ince kil ve bir kat da kaba kil sıvanarak tek parça bir kapalı-kalıp yapılır. Kalıba delikler ve kanallar açıldıktan sonra baş aşağı çevrilerek fırına konur. Fırınlama esnasında bir yandan kil kalıp pişerken, diğer yandan da balmumu eriyerek açılan deliklerden dışarı çıkar. Erime işinden sonra kalıp fırından çıkarılır ve boşalan yere erimiş halde bulunan maden akıtılarak döküm yapılır.⁷⁸

6.2.5. Tornada Çekme (Sıvama) Tekniği

M.Ö. dördüncü yüzyıldan itibaren, madeni eserlerin yapımında kullanılan bu usul, İslamlık devrinde de uygulanmış; fakat tornada şekillendirme, daha çok seri halinde imal edilen örneklerin yapımında kullanılmıştır. Madeni eserler tornada iki farklı yöntemle şekillendirilebilir. Birinci yöntemde yapılması arzu edilen eserin şeklinde hazırlanmış tahta bir kalıp torna tezgahına yerleştirilir ve kabın üzerine orta

⁷⁶.Başak, a.g.e., s.36

⁷⁷.Gökhan Çatal, *Antik Anadolu madenciliği*, (Selçuk Üniv. Sos. Bil. Ens, Tarih Anabilim Dalı, Yüksek Lisans Tezi), Konya, 2009, s.19

⁷⁸.Erginsoy, a.g. e., s.28

yerinden çivi ile tutturulur. Sonra torna tezgahı çalıştırılarak bir yandan kalıbın hızla dönmesi sağlanırken, öte yandan da uzun ve ucu madene zarar vermeyecek şekilde yuvarlatılmış çelik bir alet kullanılarak kalıba tutturulmuş olan levhaya bastırılır. Bir süre sonra levha kalıbını üzerine dönerek kalıbın şeklini alır. İkinci yöntemde ise, bir tahta bloğun içine, yapılacak kalıbın şeklinde bir çukur oyulmak suretiyle kalıp hazırlanır ve bu kalıp torna tezgahına yerleştirilir. Kalıp dönmeye başlayınca gene uzun kollu ve ucu yuvarlatılmış bir alet ile levhaya bastırılarak levhanın oyuğun içine girmesi ve oyuğun şeklini alması sağlanır.⁷⁹

6.2.6. Preste Basma Tekniği

Seri imalatla kullanılan en modern tekniktir.⁸⁰Pres adı verilen makinelere yapılacak kabın büyük bir levha üzerine vurulması suretiyle kap elde edilir.⁸¹

6.3.SÜSLEME TEKNİKLERİ

6.3.1. Kabartma (Repousse) Tekniği

Kabartma aletleriyle ve çekiçler kullanılarak yapılan süslemelerdir. Ucu küt bir kaleme çekiçe vurarak maden eşyanın içten ya da dıştan kabartma motifler yapmasına, kabartma ya da çarpma denir. Kabartmaların iyice yüksek olması isteniyorsa daha ağır ve yuvarlak yüzlü bir çekiçe, desen içten çekiçlenerek yükseltilir⁸²

6.3.2.Çalma ve Kazıma (Hak)

Ucu yuvarlatılmış küt bir kalem ve çekiç yardımıyla yapılır. Meyilli tutulan kalem ucu, çekiçe vurularak maden içine sokulur. Açılan yivler içindeki maden artıkları kesilip alınmaz, itilerek ters döndürülür. Bu şekilde eser üzerinde düz ve kavisli çizgiler yapılabilir, bu da sanatkârın becerisini gösterir. Bu iki teknik arasındaki fark; birincisinin ucu keskin kalemin, yivin içindeki madeni talas olarak çıkarıp atması, ikincisinde ise küt uçlu kalemin eşyanın yüzeyinde yivler açarak madeni yivin iki yanına kabarık olarak itmesidir.⁸³

⁷⁹.Başak, a.g. e.,s.39

⁸⁰.Başak, a.g. e.,s.39

⁸¹.Asena Ertaş, Ankara İli Bakırcılık Sanatı, *CIU, Foklor Edebiyat Dergisi*, C.20,Sayı:79, 2017/3 s.167

⁸².Songül Taş, *Hoşap Kalesi Bezemeleri*, (Atatürk Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü Geleneksel Türk El Sanatları Ana Sanat Dalı), Yüksek Lisans Tezi, Erzurum, (2011),s.15

⁸³.Taş, a.g. e., s.15

6.3.3.Ajur (Delik işi) Tekniği

Madeni eserlerin üzerine kesici ve delici aletlerle, delikli desenlerin yapılması tekniğidir. Bu teknikte maden tabakası üzerine çizilen desenin zemin kısımları kesilerek çıkartılır, bazende zemin bırakılır desen çıkarılır.⁸⁴

6.3.4. Stampa Basma (Kalıpla Kabartma) Tekniği

Kabartma desenlerle süslenecek bir eserde, aynı desenin tekrarlanması isteniyorsa, usta bu desenleri tek tek repousse tekniği ile kabartma yolunu seçmez; aynı sonuca daha çabuk ve kolaylıkla varacağı, kalıp ile kabartma denilen usulü uygulamayı tercih eder. Kalın bir tunç çubuğun ucuna, kabartılması istenen desenin negatifi, çelik aletler kullanılarak oyulur; Sonra bu uç, tavllanmış maddenin üzerine, kabartmanın yapılacağı yere konarak, çubuğun arka ucuna çekiçle kuvvetli bir darbe vurulur. Böylece, çubuğun ucundaki, desenin negatifi olan oyuk, eserin üzerine desenin pozitif olarak ve rölief şeklinde çıkar.⁸⁵

6.3.5.Savatlama(Niello) Tekniği

Gümüş eşyanın üzerini süslemek için çelik kalemle açılan oyuklara; bakır, kurşun ve kükürtten oluşan bir alaşım konarak elde edilen siyah çizgiler ve bu çizgilerle yapılan süslemelerdir. Savatlama tekniği 19. yüzyılda bilezik, köstek, cep saati zarfı, kemer, başlık vb. küçük süs eşyası yanı sıra, hamam taşı gibi eşyalar üzerinde ve maden sanatında geniş ölçüde kullanılmıştır. Özellikle Türkistan, İran, Kafkasya ve Doğu Anadolu'ya ait gümüş eserler üzerinde sık rastlanır.⁸⁶Bağdat taraflarında Kutül Amare şehrinde yapılan eserlerin çok ince bir işçilikle imal edilmiş oldukları birçok kaynaklarda teyit edilmiştir.⁸⁷

6.3.6.Telkari (Filigre) ve Granüle Tekniği

Telkari ince gümüş tellerin birleştirilmesiyle yapılmaktadır. Bu işlem türü çok eski olup, M.Ö.3. binden sonra Mezopotamya ve Mısır bu asrın ortalarında da Anadolu'da⁸⁸ ve daha sonrada Ortadoğu'da ortaya çıkmıştır. Dönem dönem geniş uygulama alanları bulmuştur. Orta Çağda Barok dönemde 800'lerin sonu 900'lerin başı arasına Sicilya ve Venedik'te kullanılmıştır.

⁸⁴.Taş,a.g. e.,s.15

⁸⁵.Erginsoy, a.g.e.,s.37

⁸⁶.Erişim:[<http://www.Furkankılıç.com>. Kültür ve sanat, takıları, İnternet sitesi].Erişim Tarihi, 27 Mayıs 2014

⁸⁷.C. E.Arseven, *Türk Sanatı*, İstanbul, 1970, s.239.

⁸⁸.Erginsoy, a.g. e., s.38

Bir altın veya gümüş tel ya da levhadan, özel bir alet ile elde edilmiş tane veya kürelerden ibaret olan telkarideki aynı optik etki aynı kalınlıktaki 2 ya da daha fazla telin örülmesi ile elde edilebilir. Bu kürelerin sırasıyla kaynak ile örülmesine granülleşme denmektedir ve Etrüskler tarafından en üst seviyeye getirilmiştir. Telkari, tamamen elde yapılan bir işlemdir. Bu amaçla teller kendilerinin etrafında oval, yuvarlak vb. şekiller oluşturularak sarılırlar.⁸⁹Telkari tekniği, 15. yüzyıldan beri çok yaygın olarak görülmüş, özellikle Doğu Karadeniz, Doğu ve Güney Anadolu'da gelişme göstermiştir. Yurdumuzda telkari tekniğinin kullanıldığı önemli merkezlerden birisi Mardin ilinin Midyat ilçesidir. Bunun dışında Sivas, Edirne, Diyarbakır, Elazığ, Trabzon, Bursa, Beypazarı gibi yörelerde bu tekniğin kullanıldığı merkezlerdendir.⁹⁰Granülasyon ise, Bir motifin tümünün veya belirli bölümlerinin ya da çizgilerinin, madenlerden çeşitli büyüklük ve şekillerde hazırlanmış taneciklerin yan yana veya metal üzerine lehimlenmesiyle oluşturulan süsleme tekniğidir. Taneleme anlamına gelen granülasyon (granül) tekniğinin Osmanlı'lardan kalma, Türkçe tanımlaması "güherse" olup sözcük günümüz de kullanılmaktadır. Granülasyon tekniği takılarda yalnız başına kullanıldığı gibi, adeta telkari tekniğini tamamlayan bir süsleme unsuru olarak, telkari ile yoğun biçimde kullanılmıştır.⁹¹

6.3.7. Kakma Tekniği

Eserlerin yüzeyinde açılan yivlerin ya da yuva denilen çeşitli biçimlerdeki çukurların başka renkteki maddelerle doldurulmasıyla yapılan süsleme tekniğidir. Bu dolgu malzemesi başka cins bir maden, savat macunu, değerli bir taş, renk cam ya da mine olabilir.⁹²

6.3. 8. Murassa Tekniği

Renkli dolgular madenin üstüne çökertilerek ya da oyularak açılmış yuvaların ya da tel lehimleyerek elde edilen gözelerin içine yerleştirilir. Yakut, zümrüt, firuze, elmas, lâl ve zebercet gibi değerli taşlarla bezemeye Osmanlı döneminde "*murassa*" denirdi. Renkli cam parçalarını bir yapıştırıcıyla yuvalara ya da gözelerle tutturmak, yuva ve gözeleri toz halinde bir cam bileşimi olan ve ısısal işlemle elde edilen mineyle doldurmaktan farklı bir tekniktir. Ancak cam dolgunun yapıştırıcıyla mı, yoksa ısıyla mı madene tutturulduğunu anlamak son derece güçtür.⁹³

⁸⁹.Geleneksel Türk El Sanatları Arşivi, <http://www.unutulmussanatlar.com/2012/10/telkari-sanat.html>

⁹⁰.Erişim:[<http://www.Furkankılıç.com>. kültür ve sanat, takıları, İnternet sitesi], Erişim Tarihi, 27 Mayıs 2014.

⁹¹. Erişim:[<http://www.Furkankılıç.com>. kültür ve sanat, takıları, İnternet sitesi].Erişim Tarihi, 27 Mayıs 2014

⁹².Taş,a.g.e., s.15

⁹³.Erişim: [<http://dolhttp://dolusozluk.com>., Maden Sanatında Bezeme Teknikleri Sözlük.Com], Erişim Tarihi, 28 Mayıs 2014

6.3.9. Mine Tekniği

Mine toz cam ve maden oksidi karışımından yapılır. Saydam, yarı saydam ya da opak camsı biçimdir.⁹⁴ Mine yapmak için çok sıcak bir fırında özel bir ısıtma işlemi uygulanarak metal ile cam kaynaştırılır. Günümüzde bu tür mine işi artık çok ender yapılmaktadır. Kulüp ve okul rozetlerinde, nişanlarda, yüzük, küpe, kolye, saç fırçası ve el aynalarının arka yüzlerinde mine kullanılmaktadır. Mine işinde kullanılan cam tozu, çeşitli kimyasal maddelerin, istenen rengi verecek metal oksitleriyle karıştırılıp ısıtılmasıyla elde edilir. Bu karışım soğuduktan sonra dövülerek toz hâline getirilir. Bezenecek olan metal yüzeye hazırlanan mine tozu sürülür ve fırınlanır. Sıcak fırında mine eriyerek metal yüzeye kaynaşır ve camsı bir görünüm alır. Mine işinde kullanılan metaller altın, gümüş ve bakırdır. Altın ve gümüş üzerine saydam mine kaplanarak değerli metalin parlaltısının minenin altından görülmesi sağlanır; bakır üzerine ise saydam olmayan mine kaplanır.⁹⁵

6.3.9.1. Bölmeli(Cloisonne) Mine

Bu teknikte, minenin yapılacağı yüzey önce iyice temizlenir. Ardından istenilen ögeyi oluşturacak biçimde ince metal bantlar yüzeye kaynaklanır. Bu yolla sınırlanan gözlere toz mine doldurularak parça fırınlanır. Bu bantlar, motifleri oluşturmalarının yanı sıra, fırınlama esnasında eriyen toz minenin diğer bölmelere akışına da engel olur.⁹⁶

6.3.9.2. Oyma (Champlevé) Mine

Metal yüzeylerde oyma kalemiyle açılan yuvalara mine eriyiği dökülerek yapılır. İslam maden sanatında görülmez. Bu teknik ile süslemede ya desenler, ya da zemin kısmı çökertilerek minelenecek yuvalar oluşturulur.⁹⁷

6.3.9.3. Boyalı Mine

İslam maden sanatına Bizans sanatından geçmiş olan tekniğin bilinen en erken örnekleri M.Ö.1800'lerde Mısır'da seramik kaplarda ve takılarda görülmektedir. Metal

⁹⁴.Ayla Ödekan, Mine Maddesi, *Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi II*. İstanbul, (1997), 1260.

⁹⁵.Erkan Karaman, *El Sanatları Teknolojisi, Geleneksel Türk Süsleme Sanatları*, Ankara, 2012,s.36

⁹⁶.Başak, a.g. e.,s.46

⁹⁷.Başak, a.g. e.,s.46

üstüne önce mine tabakasının, ardından da pişirildiğinde mineyle kaynaşacak olan mine oksitlerinin sürülmesiyle ve fırınlanmasıyla elde edilir.⁹⁸

6.3.10. Kaplama ve Yaldız(Tombak)

18. ve 19. yüzyıllarda çok sık görülen bir süsleme tekniği de altın yaldızdır. Bu süsleme tarzı, “Tombak” olarak adlandırılmaktadır. 16. ve 17. yüzyıllarda da örnekleri görülen 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 ok rağbet ettiği anlaşıyor.⁹⁹ Bakır, tunç ve gümüş eserler, mekanik veya kimyasal usuller uygulanarak altınla kaplanabilir. Altın kaplama, eserin bazen bütün yüzeyine, bazen de yalnızca belirli kısımlarına uygulanır. Madeni eserler, mekanik usullerle, üzerine çok ince altın levhalar çekiçlenerek veya zar gibi ince altın varaklar bir yapıştırıcı ile yapıştırılarak kaplanabilirler. Madeni eserler kimyasal usuller uygulanarak da altın kaplanabilir. Bir cıva-altın alaşımı olan malgama ve ısınının kullanıldığı kaplama usulüne yaldız denir. Gelişen teknoloji, elektroliz yoluyla yaldız ve rodaj kaplama tekniği madeni eserlere uygulanmaktadır.¹⁰⁰

6.3.11.1. Mekanik Kaplama

Madeni eserler, mekanik usullerle, ya üzerlerine çok ince altın levhalar çekiçlenerek, veya zar gibi ince altın varaklar bir yapıştırıcı ile yapıştırılarak kaplanabilir. M.Ö. üçüncü binden itibaren, Yakın Doğu maden sanatında kullanıldığı görülmektedir. Dövülerek ince zar haline getirilecek altının çok saf olması gerekir. Varakların yapılacağı altın, kupelasyon usulüyle iyice saflaştırıldıktan sonra, sıg ve kare kalıplara dökülür. Sonra kalıptan alınan altın, üzerinde tırnakla bir iz bırakılacak inceliğe gelinceye kadar dövülür. Sonra bu tabakadan 5 cm. boyutlarında kare parçalar kesilir ve parçaların aralarına kat kat 12 cm.lik kare kağıtlara döşenerek, altın levhalar üst üste dizilir.

Böylece 175-200 kadar kağıt ve ince altın tabakası üst üste konup, muntazam bir paket haline getirilerek, parşömen bir kesenin içine yerleştirilir. Sonra bu kese, mermer bir blok veya demir bir örs üzerine konarak, yedi kilo ağırlığında, düz yüzölçümlü bir çekiçle yarım saat kadar dövülür. Kesenin ağız kenarından altın tabakalarının kağıtlarla aynı büyüklüğe gelmiş olduğu görülür. Sonra bu incelmış altın tabakalarının arasına, sıgırın

⁹⁸.Başak,a.g. e.,s.46

⁹⁹.Tercan Yılmaz,“Osmanlı Maden Sanatı“, *Osmanlı Ansiklopedisi* C.XI. Ankara. Mayıs, (2000),s.89

¹⁰⁰.Maden Sanatı, Erişim:[<http://www.pelegumus.com.tr/> ,Pele -Gümüş, org,İnternet sitesi,22 Mayıs 2014

kör bağırsağından elde edilen ve 11 cm.lik kareler halinde kesilmiş olan ince zar parçaları döşenerek, altın varaklar üst üste dizilir.¹⁰¹

6.3.11.2.Kimyasal Yolla Altın Kaplama(Tombaklama / Yaldız)

Eserin, civa ve altın amalgamı ile kaplama tekniğidir. Bakır, tunç veya gümüş eserler iki şekilde yaldızlanmıştır. Altın amalgamı ile yaldızlama işleminde tombaklanacak eser ısıtılarak yüzeydeki civanın uçması sağlanır. Böylece eserin üzeri kalın bir altın tabakası ile kaplanmış olur. Bu işlem esnasında altın eserin bünyesine nüfuz ettiğinden, tombaklanmış obje üzerinden, altın tabaka halinde değil, ancak aşınma yoluyla dökülebilir. Objeye üzerindeki altın tabakasının aşınması halinde herhangi bir dış müdahale olmadıkça, bakırın yüzeyi bakır kırmızısı değil, kahverenginde olur ve okside olmaz.¹⁰²

7. MADENİ PARÇALARI BİRLEŞTİRME YÖNTEMLERİ

7.1. Lehim

Madeni parçaları birbirine yapıştırmak için ergitilerek sürülen bir kalay-kurşun alaşımıdır. İki tür lehimleme mevcuttur. Sert ve yumuşak lehimleme, Her ikisi de metal parçaları kalıcı olarak birleştirmek için ilave metaller kullanır, ancak esas metaller erimez. Sert lehimlemede, bir ilave metalin eritildiği ve birleştirilecek parçaların temas eden yüzeyleri arasında kapiler etkiyle dağıldığı birleştirme yöntemi, yumuşak lehimle, bir ilave metalin eritildiği ve birleştirilecek parçaların temas yüzeyleri arasına kapiler etkiyle dağıldığı birleştirme yöntemi esas metaller erimez, ancak ilave metal, metalurjik bağ oluşturmak üzere esas metali ıslatır ve birleşir. Yumuşak lehimlemenin detayları sert lehimleme ile aynıdır ve aynı ısıtma yöntemlerinin çoğu kullanılır. Lehimin renginin eserin rengine benzetmek çok önemlidir. Lehimlerin istenilen renkte olabilmesi için, lehimin alaşımlarına daha başka madenler de karıştırılarak seçenekler çoğaltılabilir.¹⁰³

7.2. Perçin

Perçin, çivi ile birleştirme usulüdür. İslam maden sanatında perçin, bakraç ve kazan gibi eserlerin, oynak olan kulplarının gövdeye takılmasında veya mangal gibi büyük boy eserlerin, ayrı parçalar halinde dökülen kısımlarının birleştirilmesinde kullanılmıştır.¹⁰⁴

¹⁰¹.Erginsoy,a.g. e. s.47

¹⁰².Başak, a.g. e. s.47

¹⁰³.Erginsoy,a.g.e., s.30

¹⁰⁴.Seçil Birkan, *İslamiyet Öncesi Orta Asya Türk Maden Sanatının Gelişimi*, Ankara, 200 ,s.34

7.3. Kaynak

Kaynak, maden parçalarını, çok yüksek ısı veya basınç (çekiçleme) kullanarak birleştirme usulüdür. Soğuk-basınç ile kaynak, sıcak basınç ile kaynak ve füzyon-kaynak olmak üzere üç çeşit kaynak vardır.¹⁰⁵

7.3.1. Soğuk Basınç Kaynağı

Yalnızca çok ince altın levhalara (varaklara) uygulanabilir. Altın varakların birleşecek kenarları üst üste bindirilerek, üzerleri çekiçlenir. Ancak bu usul ile birleşen kenarlar zamanla veya biraz zorlamayla tekrar ayrılabilirliğinden, soğuk- basınç ile elde edilen birleşme, gerçek bir kaynak sayılmaz.¹⁰⁶

7.3.2. Sıcak Basınç ile Kaynak

Bakır ve alaşımları gibi akkor durumda iken çekiçlendiklerinde gevrekleşip dağılabilen madenlere uygulanamayan bu teknik, yalnızca sıcak haldeyken de çekiçlenebilme özelliğine sahip demir veya çelik madenine uygulanabilir. Demire sıcak-basınç ile kaynak yapılmak istendiğinde, demirin 1350 °C ısıda ve macun kıvamında olması gerekir.¹⁰⁷

7.3.3. Füzyon Kaynak

Yakınçağda icat edilmiş bir birleştirme usulüdür. Yüksek derecede ısı verilebilen asetilen alevi veya elektrik şulesi, birleştirilmek istenen kenarlarının üzerine tutularak o kısımdaki madenlerin eriyip birbirinin içine akması sağlanır.¹⁰⁸

¹⁰⁵.Erginsoy,*a.g.e.*, s.30

¹⁰⁶.Erginsoy,*a.g.e.*, s.30

¹⁰⁷.Başak,*a.g.e.*, s.41

¹⁰⁸.Erginsoy,*a.g.e.*, s.31

8. KATALOG

ÖRNEK NO	: 01
ENVANTER NO	: 47
ESERİN TÜRÜ	: Lenger
YER ALDIĞI MÜZE	: Adıyaman Müzesi
MÜZEDEKİ YERİ	: Arşiv
FOTOĞRAF NO	: 01-02
ÇİZİM NO	: 01
MÜZEYE GELİŞ TARİHİ	: _____
MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ	: _____
İNCELEME TARİHİ	: 14.03.2014
DÖNEMİ	: 18 yy. II. Yarı
MADEN CİNSİ	: Bakır
YAPIM TEKNİĞİ	: Sıvama
SÜSLEME TEKNİĞİ	: Kazıma
ÖLÇÜLERİ	: Yükseklik: 4 cm, Ağız çapı: 20,5 cm
KİTABE	: Yok
BUGÜNKÜ DURUMU	: Sağlam

Tanım: Küçük boyda olan lenger, sade bir işçilik gösterir. Düz profil dipli, ince bir kaide üzerinde yükselmiş olup yukarı doğru genişleyen gövde ve ağız kenarı dışa doğru açılan bir form sergiler. Lengerin dar olan ağız kenarı üzerinde ince bir silmenin yanı sıra Ermenice “Satake katip oldu” diye anlamı bilinmeyen bir ibarenin bulunduğu yazılı kitabe kuşağı¹⁰⁹ ve Arapça yazılmış 1268 tarihi dikkat çeker (Fot.3).Yüzeyinde yer yer oksitlenmenin bulunduğu eser sağlam durumdadır (Fot.1,3).

¹⁰⁹.Ermenice “Satake katip oldu” yazısının, eseri yapan ustanın ismi olabileceğini düşünüyoruz

ÖRNEK NO : 02

ENVANTER NO : 22

ESERİN TÜRÜ : Lenger

YER ALDIĞI MÜZE : Adıyaman Müzesi

MÜZEDEKİ YERİ : Arşiv

FOTOĞRAF NO : 03-05

ÇİZİM NO : 02

MÜZEYE GELİŞ TARİHİ : _____

MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ : _____

İNCELEME TARİHİ : 14.03.2014

DÖNEMİ : 18.yy

MADEN CİNSİ : Bakır

YAPIM TEKNİĞİ : Sıvama

SÜSLEME TEKNİĞİ : Kazıma

ÖLÇÜLERİ : Yükseklik: 3.5 cm, Ağız çapı: 37 cm

KİTABE : Yok

BUGÜNKÜ DURUMU : Sağlam

Tanım: Dairesel formlu, orta boy, bakır lenger.18.yy.la tarihlendirilen lenger, dairesele formlu ve sıg dipli bakır mutfak gerecidir. İç kısmı fazla derin olmayıp hafifçe bombelidir. Taban üzerinde üç sıra silmeye yer verilmiştir. (Fot.3) Ağız yüzeyi enli olup üzerinde geniş bir bordür halinde zigzaglar yer almıştır bu zigzaglar arasına şemseler yerleştirilmiştir. Tabağın arka yüzeyinde karşılıklı yer alan birer satır Ermenice yazı kuşağı bulunur. (Fot.3) Sağlam durumda olan eserde yer yer oksitlenmeler görülür.

ÖRNEK NO : 03
ENVANTER NO : 127
ESERİN TÜRÜ : Tabak -Lenger
YER ALDIĞI MÜZE : Adıyaman Müzesi
MÜZEDEKİ YERİ : Arşiv
FOTOĞRAF NO : 06-09
ÇİZİM NO : 03
MÜZEYE GELİŞ TARİHİ : _____
MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ : _____
İNCELEME TARİHİ : 14.03.2014
DÖNEMİ : 18.19.yy.
MADEN CİNSİ : Bakır
YAPIM TEKNİĞİ : Sıvama
SÜSLEME TEKNİĞİ : Kazıma
ÖLÇÜLERİ : Yükseklik: 5 cm, Ağız çapı: 39,5 cm
BUGÜNKÜ DURUMU : Sağlam

Tanım: Yuvarlak formlu, düz dipli bakır lenger. Geniş bir iç hacme sahip olup, 3 mm kalınlığında bakır bir levhanın dövülmesi suretiyle elde edilen lenger hafif dışbükey ağızlı bir forma sahiptir. Orta boylu olan lengerin dışı sade, iç kısmı tamamen bitkisel, geometrik, motiflerle bezenmiştir. Dip bölümünde art arda üç kuşak bulunur. Bu kuşak içindeki dairelerde, merkezdekinin içinde dört yapraklı bir bitki yer alır. Bunun üstündeki daire içinde birbirlerine geçmiş üçgenlerin yer aldığı bir bordür, en dıştaki bordürde ise makas şeklinde yan yana dizilen motifler görülür. Tabak yan yüzeyi süslemelerinde yine üç bölüme ayrılmış olup alttaki ve ortadaki alanda üçgenlerden oluşan sıralı süslemeler, ortadaki kuşakta ise başları üçgen şekilli alt bölümleri yuvarlak şekilli motifler bulunmaktadır. Günümüze sağlam ulaşmıştır.

ÖRNEK NO : 04

ENVANTER NO : 146

ESERİN TÜRÜ : Lenger

YER ALDIĞI MÜZE : Adıyaman Müzesi

MÜZEDEKİ YERİ : Arşiv

FOTOĞRAF NO : 10-13

ÇİZİM NO : 04

MÜZEYE GELİŞ TARİHİ : _____

MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ : _____

İNCELEME TARİHİ : 14.03.2014

DÖNEMİ : 18.19.yy.

MADEN CİNSİ : Bakır

YAPIM TEKNİĞİ : Sıvama

SÜSLEME TEKNİĞİ : Kazıma

ÖLÇÜLERİ : Yükseklik: 4 cm, Ağız çapı: 33,5 cm

BUGÜNKÜ DURUMU : Kısmen tahrip olmuştur

Tanım: Orta boylu lenger, dairevi formlu, düz dipli, dışa dönük ağızlı, yayvan kenarlıdır. Bakır levhadan yapılmıştır. İki parçadan oluşan lengerin dairesel formundaki orta kısmı gövdeye lehimle tutturulmuştur (Fot.10-12) Lengerin orta bölümü sadedir. Enli ağız yüzeyi; şemse, lale ve stilize narlardan oluşan bir bezeme kompozisyonuyla bezenmiştir. Dış kısmı sade olup, Fazla derin olmayan bir iç hacme sahiptir. İçten ve dıştan tüm yüzeyi kalaylı olan eserin ağız kısmında bir çatlak mevcut olup yer yer oksitlenmeler oluşmuştur. Alt kısmının ortasında M şeklinde işaretlerden oluşan bir bezeme dikkat çeker (Fot.11)

ÖRNEK NO : 05

ENVANTER NO : 132

ESERİN TÜRÜ : Lenger

YER ALDIĞI MÜZE : Adıyaman Müzesi

MÜZEDEKİ YERİ : Arşiv

FOTOĞRAF NO : 14-16

ÇİZİM NO : 05

MÜZEYE GELİŞ TARİHİ : _____

MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ : _____

İNCELEME TARİHİ : 14.03.2014

DÖNEMİ : 18.19.yy.

MADEN CİNSİ : Bakır

YAPIM TEKNİĞİ : Sıvama

SÜSLEME TEKNİĞİ : Kazıma

ÖLÇÜLERİ :Yükseklik: 4 cm, Genişlik: 32 cm

KİTABE : Yok

BUGÜNKÜ DURUMU : Sağlam

Tanım: Dairesel formlu, düz dipli, yayvan ağız kenarlı yan yüzeyli, ağız kısmına doğru genişleyen orta boylu bakırdan yapılmış lengerdir. Dış bölümü sade iç bölümü ise çeşitli geometrik ve bitkisel örgelerle bezenmiştir. Yayvan ağız kısmı üç kuşağa ayrılmış olup, ortadaki geniş kuşakta stilize yapraklara biraz daha dar olan iç ve dış kuşakta ise testere dişlerini anımsatan geometrik bir bezemeye yer verilmiştir(Fot.16). Lengerin merkezinde ise konsantrik dairelerle sınırlandırılmış altı kolu yıldızın üzerinde altı yapraklı bir çiçek bulunur. İçten ve dıştan kalaylı olan eser sağlam durumdadır.

ÖRNEK NO	: 06
ENVANTER NO	: 133
ESERİN TÜRÜ	: Lenger
YER ALDIĞI MÜZE	: Adıyaman Müzesi
MÜZEDEKİ YERİ	: Arşiv
FOTOĞRAF NO	: 17-20
ÇİZİM NO	: 06
MÜZEYE GELİŞ TARİHİ	: _____
MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ	: _____
İNCELEME TARİHİ	: 14.03.2014
DÖNEMİ	: 18.19.yy.
MADEN CİNSİ	: Bakır
YAPIM TEKNİĞİ	: Sıvama
SÜSLEME TEKNİĞİ	: Kazıma
ÖLÇÜLERİ	: Yükseklik: 4 cm, Genişlik: 33 cm
KİTABE	:Yok
BUGÜNKÜ DURUMU	: Sağlam

Tanım: Dairevi formlu, geniş düz dipli, dışa dönük yayvan ağız kenarlı orta boy lenger. Düz dipli lengerin iç kısmı konsantrik daireler dışında tezyinatsız bırakılmıştır. Dışa dönük yayvan ağız kısmı stilize nar ve lalelerden oluşan bitkisel öğelerle dönüşümlü olarak tezyin edilmiştir (Fot.17). Tornada şekillendirilen kabın dış yüzeyinde merkezden başlayarak çapları artan konsantrik daireler dikkat çekmektedir (Fot.19). Kalaylanmış olan eser sağlam durumdadır.

ÖRNEK NO : 07

ENVANTER NO : 134

ESERİN TÜRÜ : Lenger

YER ALDIĞI MÜZE : Adıyaman Müzesi

MÜZEDEKİ YERİ : Arşiv

FOTOĞRAF NO : 21-25

ÇİZİM NO : 07

MÜZEYE GELİŞ TARİHİ : _____

MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ : _____

İNCELEME TARİHİ : 14.03.2014

DÖNEMİ : 18.19.yy.

MADEN CİNSİ : Bakır

YAPIM TEKNİĞİ : Sıvama

SÜSLEME TEKNİĞİ : Kazıma

ÖLÇÜLERİ : Yükseklik: 3,5 cm, Genişlik: 30 cm

KİTABE : Yok

BUGÜNKÜ DURUMU : Sağlam

Tanım: Düz profil dipli, dışa dönük enli ağız kenarlı orta boy bakır lenger. Lengerin dış yüzeyi sade bir görünüme sahiptir. Merkezinde bir çiçek motifinin yer aldığı eserin (Fot.22) enli ağız kısmında içleri dolgulu şemse ve ters lalelere yer verilmiştir. Dönüşümlü olarak sıralanmış olan bu kompozisyonda yer yer bir düz bir ters lalenin yan yana verildiği görülmektedir. Ağız kısmına yakın bir yerde tabağı çevreleyen bir bordür bulunur. Ağız kenar yüzeylerinde ise laleler ve dört yapraklı yonca motifleri yan yana gelerek sıralanmışlardır (Fot.22). Çatlak olan ağız bölümü onarılmıştır. Bazı bölümleri korozyona uğramış olan eser genel olarak sağlam durumdadır.

ÖRNEK NO : 08

ENVANTER NO : 136

ESERİN TÜRÜ : Lenger

YER ALDIĞI MÜZE : Adıyaman Müzesi

MÜZEDEKİ YERİ : Arşiv

FOTOĞRAF NO : 26-29

ÇİZİM NO : 08

MÜZEYE GELİŞ TARİHİ : _____

MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ : _____

İNCELEME TARİHİ : 14.03.2014

DÖNEMİ : 18.19.yy.

MADEN CİNSİ : Bakır

YAPIM TEKNİĞİ : Sıvama

SÜSLEME TEKNİĞİ : Kazıma

ÖLÇÜLERİ : Yükseklik: 3,5 cm, Genişlik: 28 cm

KİTABE : Yok

BUGÜNKÜ DURUMU : Sağlam

Tanım: Daire formlu, düz profil dipli, dışa dönük dönük ağız kenarlı, orta boy lenger (Tepsi). iç kısmı sade olan eserin enli ağız yüzeyinde; lale, şemse ve stilize edilmiş buğday başağı şeklinde bir kompozisyona yer verilmiştir (Fot.27). Ağız kenarında küçük bir de deliğin dikkat çektiği eserde yer yer kırık ve çatlaklar mevcut olup bazı yerleri lehimle onarılmıştır. Tornada şekillendirilmiş olan lengerin, dış yüzeyinde herhangi bir süsleme mevcut olmayıp bu kısımda tabanının alt kısmında merkezden başlayarak çapları artan konsantrik daireler az da olsa esere hareketlilik sağlamıştır (Fot.28).

ÖRNEK NO : 09

ENVANTER NO : 3955

ESERİN TÜRÜ : Tabak

YER ALDIĞI MÜZE : Adıyaman Müzesi

MÜZEDEKİ YERİ : Arşiv

FOTOĞRAF NO : 30-32

ÇİZİM NO : 09

MÜZEYE GELİŞ TARİHİ : _____

MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ : _____

İNCELEME TARİHİ : 14.03.2014

DÖNEMİ : 18.19.yy.

MADEN CİNSİ : Bronz

YAPIM TEKNİĞİ : Dövme

SÜSLEME TEKNİĞİ : _____

ÖLÇÜLERİ : Yükseklik: 3,5 cm, Genişlik: 29 cm

KİTABE : Yok

BUGÜNKÜ DURUMU : Sağlam

Tanım: Onikigen yıldıza benzer formludur. Çukur olan iç bölümü yuvarlak ve düz dipli bir tabaktır. Bronzdan imal edilmiştir. Zemini biraz hasar görmüştür. Üç adet çatlağı bulunur ve küçük bir bölümüne de dış geçme yöntemiyle yama yapılmıştır (Fot.32). Özellikle zemini büyük miktarda korozyona uğramıştır. Diğer alanlarında da kararmalar görülür. Sade bir eserdir. Ağız kısmındaki çıkıntılar üzerinde damla şeklinde kabartmalar bulunmaktadır.

ÖRNEK NO	: 10
ENVANTER NO	: 5780
ESERİN TÜRÜ	: Buhurdan
YER ALDIĞI MÜZE	: Adıyaman Müzesi
MÜZEDEKİ YERİ	: Depo
FOTOĞRAF NO	: 33-34
ÇİZİM NO	: 10
MÜZEYE GELİŞ TARİHİ	: 29.03.1996
MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ	: Satınalma-400.000 TL.
İNCELEME TARİHİ	: 14.03.2014
DÖNEMİ	: Bizans
MADEN CİNSİ	: Bronz
YAPIM TEKNİĞİ	: Döküm Tekniği
SÜSLEME TEKNİĞİ	: _____
ÖLÇÜLERİ	: Yükseklik : 8.9 cm, Gövde Çapı : 4 cm.
BUGÜNKÜ DURUMU	: Sağlam

Tanım: Oval formlu bir buhurdandır. Bronzdan imal edilmiştir. Kaideden gövdeye daha yakın bir kısma kadar genişlemiştir. Ondan sonrada ağız bölümüne kadar da daralmaktadır. Ağız kısmında ve gövdenin en geniş ve şişkin kısmında birer silme vardır. Bu kaideyle, gövdenin en geniş kısmındaki bölüm ve buradan da ağız bölümündeki silme arasında dikey sıralanmış yivlere yer verilmiştir. Bunun dışında başka bir süsleme unsuru bulunmaz. Ağız bölümünde gövdeye lehimlenen iki küçük kulpu bulunmaktadır.

ÖRNEK NO	: 11
ENVANTER NO	: 5779
ESERİN TÜRÜ	: Buhurdan
YER ALDIĞI MÜZE	: Adıyaman Müzesi
MÜZEDEKİ YERİ	: Arşiv
FOTOĞRAF NO	: 35-36
ÇİZİM NO	: 11
MÜZEYE GELİŞ TARİHİ	: 29.05.1996
MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ	: Satınalma-300.000
İNCELEME TARİHİ	:14.03.2014
DÖNEMİ	: Bizans
MADEN CİNSİ	: Bronz
YAPIM TEKNİĞİ	: Döküm Tekniği
SÜSLEME TEKNİĞİ	: _____
ÖLÇÜLERİ	: Uzunluk: 8,4. cm, Yükseklik : 6 cm.
KİTABE	:Yok
BUGÜNKÜ DURUMU	: Sağlam

Tanım: Altıgen gövdeli, askılı bronzdan yapılan buhurdandır. Tabana yerleştirilmiş üç adet ayak üzerinden yükselmektedir. Altıgen bir gövdeye sahip olup, ağız kısmında üç adet zincir halkası yer alır. Bu halkalardan birine 15 cm uzunluğunda bir zincir bağlanmıştır. Hem taban kısmında hemde ağız bölümünde gövdeyi saran ikişer sıra silme bulunmaktadır. Yan kenarlarda bir takım çatlaklar görülür. Zincir kısmında ve gövdesi aşırı derecede oksitlenmiştir. Kireçlenme ve paslanmalar da bulunmaktadır.

ÖRNEK NO	:12
ENVANTER NO	: 4928
ESERİN TÜRÜ	: Stula (Buhurdan)
YER ALDIĞI MÜZE	: Adıyaman Müzesi
MÜZEDEKİ YERİ	: Arşiv
FOTOĞRAF NO	: 37-38
ÇİZİM NO	: 12
MÜZEYE GELİŞ TARİHİ	:18.07.1990
MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ	: Satınalma-40.000
İNCELEME TARİHİ	: 14.03.2014
DÖNEMİ	: Bizans
MADEN CİNSİ	: Bronz
YAPIM TEKNİĞİ	: Döküm Tekniği
SÜSLEME TEKNİĞİ	:_____
ÖLÇÜLERİ	: Ağız Çapı: 9 cm., Yükseklik : 6,2 cm.
BUGÜNKÜ DURUMU	: Sağlam

Tanım: Dışa dönük profil ağızlı kase formu buhurdan, ağız kenarında yuvarlak hatlı, ortasına kanca takılmak için yapılmış çıkıntılar mevcuttur. Bir tanesinin yarısı kırılmıştır. Gövdenin bir kesiminde küçük bir delik vardır. Gövde aşağı doğru daralmaktadır. Altta üç adet çıkıntı kaide görevi görmektedir. Bu ayakların tam kesiştiği orta noktada 1 cm çapında yuvarlak bir boşluk bulunur. Gövde üzerinde farklı aralıklarda, gövdeyi saran yedi adet yivi yer almaktadır. Patinalı yüzeyde yer yer oksitlenmeler görülmektedir. Günümüze sağlam olarak gelmiştir.

ÖRNEK NO : 13

ENVANTER NO : 9835

ESERİN TÜRÜ : Buhurdan

YER ALDIĞI MÜZE : Adıyaman Müzesi

MÜZEDEKİ YERİ : Arşiv

FOTOĞRAF NO : 39-42

ÇİZİM NO :13

MÜZEYE GELİŞ TARİHİ :_____

MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ : Satınalma-80 Tl.

İNCELEME TARİHİ : 14.03.2014

DÖNEMİ : Bizans

MADEN CİNSİ : Bronz

YAPIM TEKNİĞİ : Döküm Tekniği

SÜSLEME TEKNİĞİ :_____

ÖLÇÜLERİ : Yükseklik: 27 cm., Ağız Çapı: 24 cm.

KİTABE : Yok

BUGÜNKÜ DURUMU : Sağlam

Tanım: Ağız kısmı geniş, aşağı doğru daralan ve üçayaklı bir forma sahiptir. Ağız çevresinde üç adet ortası delik kulp bulunur, bu kulplara bağlı, üç adet zincirle üst kısımdaki kancaya bağlanacak şekilde tasarlanmıştır. Dışa dönük ağız üzerinde iki adet silmeye yer verilmiştir. Gövde üzerinde ağza yakın bir yerde, eseri saracak şekilde iki sıra silme vardır. Eser, alt bölümde dışa açılan üç adet ayak ile taşınmaktadır. Oldukça paslı bir vaziyette bulunan kancası, zinciri ve ana gövdesi ile sağlam bir şekilde bulunmaktadır.

ÖRNEK NO : 14

ENVANTER NO : 6915

ESERİN TÜRÜ : Buhurdan

YER ALDIĞI MÜZE : Adıyaman Müzesi

MÜZEDEKİ YERİ : Arşiv

FOTOĞRAF NO : 43-44

ÇİZİM NO : 14

MÜZEYE GELİŞ TARİHİ : 06.09.2003

MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ : Satınalma-30.000.000 Tl.

İNCELEME TARİHİ : 14.03.2014

DÖNEMİ : Bizans

MADEN CİNSİ : Bronz

YAPIM TEKNİĞİ : Döküm Tekniği

SÜSLEME TEKNİĞİ : _____

ÖLÇÜLERİ : Yükseklik: 4,9 cm., Ağız Genişliği: 9 cm

KİTABE :Yok

BUGÜNKÜ DURUMU : Sağlam

Tanım: Ağız kısmı geniş, aşağıya doğru daralan, kaideli bir eserdir. Üç askı kulpu vardır. Kulplardan birisi bir zincirle tutturulmuştur. Kulplardan birisi ise kırıktır. 1 cm yüksekliğindeki dairesel bir kaidesi vardır. İçi ve dışı sade bir eserdir. Eser üzerinde kireç tabakaları görülür.

ÖRNEK NO	: 15
ENVANTER NO	: 4992
ESERİN TÜRÜ	: Buhurdan
YER ALDIĞI MÜZE	: Adıyaman Müzesi
MÜZEDEKİ YERİ	: Arşiv
FOTOĞRAF NO	: 45-46
ÇİZİM NO	:15
MÜZEYE GELİŞ TARİHİ	: 15.04.1987
MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ	: Satınalma-5000
İNCELEME TARİHİ	: 14.03.2014
DÖNEMİ	:_____
MADEN CİNSİ	: Bronz
YAPIM TEKNİĞİ	: Döküm Tekniği
SÜSLEME TEKNİĞİ	:_____
ÖLÇÜLERİ	: Ağız Çapı: 8.6 cm., Yükseklik: 4,3 cm.
KİTABE	: Yok
BUGÜNKÜ DURUMU	: Sağlam

Tanım; Düz dipli bir kaide ve ağız bölümüne doğru genişleyen gövde yapısıyla bronzdan yapılmıştır. Küçük bir tası andıran şekliyle aşağıdan yukarı doğru genişleyen bir forma sahiptir. Ağız bölümü dışbükey bir yapıdadır. Ağız bölümünde üç adet kulpu olup bunlardan iki tanesi sağlamdır. Diğer kulpunun ise sadece izleri mevcuttur. Gövde ortasında şerit halinde bir kuşak yer alır. Bu silme dışında yüzeyler sadedir. Kaidenin en alt dış bölümü merkezden itibaren peş peşe dairelerle hareketlenmiştir. Birçok yerinde kireçlenme ve kararmalar vardır.

ÖRNEK NO	: 16
ENVANTER NO	: 7204
ESERİN TÜRÜ	: Yüksek Ayaklı Çırtıklı (Dilimli) Tas
YER ALDIĞI MÜZE	: Adıyaman Müzesi
MÜZEDEKİ YERİ	: Arşiv
FOTOĞRAF NO	: 47-50
ÇİZİM NO	: 16
MÜZEYE GELİŞ TARİHİ	: 21.06.2000
MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ	: Satınalma-25.000.000
İNCELEME TARİHİ	: 14.03.2014
DÖNEMİ	: Osmanlı
MADEN CİNSİ	: Bronz
YAPIM TEKNİĞİ	: Sıvama Tekniği
SÜSLEME TEKNİĞİ	:_____
ÖLÇÜLERİ	: Genişlik: 20,3 cm., Yükseklik:10,9 cm.
KİTABE	: Yok
BUGÜNKÜ DURUMU	: Sağlam

Tanım: Bilezik kaideli, aşağıdan yukarı doğru genişleyen forma sahiptir. Bronzdan yapılmıştır. Gövdesi bezemesizdir. Düz dudağı dışa taşıntı yapar. Dudak kısmı dilimlidir ve üzerinde bitkisel bezemeler bulunur. Dudak kenar konturunda Osmanlıca tarih yazılıdır (Fot. 50). Bu alan dışında ki diğer iç ve dış yüzeyler boş bırakılmıştır. Şimdi ki durumu gayet sağlamdır. Bazı bölümlerinde kararmalar görülür.

ÖRNEK NO	: 17
ENVANTER NO	: 7272
ESERİN TÜRÜ	: Tas
YER ALDIĞI MÜZE	: Adıyaman Müzesi
MÜZEDEKİ YERİ	: Arşiv
FOTOĞRAF NO	: 51-56
ÇİZİM NO	: 17
MÜZEYE GELİŞ TARİHİ	: _____
MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ	: Satınalma-600.000
İNCELEME TARİHİ	: 14.03.2014
DÖNEMİ	: İslami Dönem (Selçuklu)
MADEN CİNSİ	: Bakır
YAPIM TEKNİĞİ	: Dövme Tekniği
SÜSLEME TEKNİĞİ	: _____
ÖLÇÜLERİ	: Genişlik: 18,8 cm., Yükseklik :9,8 cm.
KİTABE	: Yok
BUGÜNKÜ DURUMU	: Sağlam

Tanım: Bombeli gövdeli ağız kısmına ve tabana doğru daralan bir formdadır. Ağız bölümünün dudağı bir konturla belirtilmiştir. Gövdede bordür biçiminde kufi yazı kuşağı görülür (Fot.54). Bu yazıları yan yana duran çiçek figürleri takip eder. Taban bölümü oldukça yıpranmış olup bir bölümü boydan boya kırıktır. Ayrıca paslanmalar ve oksitlenmelerde görülür. Envanter kayıtlarında çan formu diye geçmesine rağmen bizim incelemelerimize göre daha farklı bir görünüme sahiptir.

ÖRNEK NO	: 18
ENVANTER NO	: 9206
ESERİN TÜRÜ	: Kylıx(Tas)
YER ALDIĞI MÜZE	: Adıyaman Müzesi
MÜZEDEKİ YERİ	: Arşiv
FOTOĞRAF NO	: 57-59
ÇİZİM NO	: 18
MÜZEYE GELİŞ TARİHİ	:_____
MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ	: Satınalma-70 Tl.
İNCELEME TARİHİ	: 14.03.2014
DÖNEMİ	: Bizans
MADEN CİNSİ	: Bronz
YAPIM TEKNİĞİ	: Döküm Tekniği
SÜSLEME TEKNİĞİ	:
ÖLÇÜLERİ	: Yükseklik: 5,5 cm., Ağız Çapı: 10,5 cm.
KİTABE	: Yok
BUGÜNKÜ DURUMU	: Sağlam

Tanım: Müze Envanter kayıtlarında kylıx olarak kaydedilen tas, geniş gövde bölümü ile dip kısmına doğru daralan bir formdadır. Bronz tasın ağız tarafı bir konturla ayrılır. Form olarak 7272 Envanter numaralı esere benzer. Oldukça sade bir eserdir. İç, dış ve alt yüzeyler bezemesizdir. Üzerinde darbeler sonucu eğilmeler mevcuttur ancak kırık veya çatlak yoktur. Üzerinde kireç tabaksı ve yoğun bir korozyon dikkat çekmektedir.

ÖRNEK NO : 19

ENVANTER NO : 9973

ESERİN TÜRÜ : Tas

YER ALDIĞI MÜZE : Adıyaman Müzesi

MÜZEDEKİ YERİ : Arşiv

FOTOĞRAF NO : 60-62

ÇİZİM NO : 19

MÜZEYE GELİŞ TARİHİ : _____

MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ : Satınalma-25 Tl.

İNCELEME TARİHİ : 14.03.2014

DÖNEMİ : Osmanlı

MADEN CİNSİ : Bronz

YAPIM TEKNİĞİ : Dövme Tekniği

SÜSLEME TEKNİĞİ : _____

ÖLÇÜLERİ : Yükseklik: 5,5 cm., Ağız Çapı: 17 cm

KİTABE : Yok

BUGÜNKÜ DURUMU : Sağlam

Tanım: Ağız kısmı geniş, aşağı doğru daralan forma sahiptir. Bronz madeninden yapılmıştır. Ağız hafifçe dışa taşındır. İçten ve dıştan sade bir eserdir. Üzerinde yer yer eğilmeler mevcuttur. Günümüzdeki durumu, sağlam olup ancak kireçlenmeler mevcuttur. 451 ve 9206 Envanter no lu eserlere form olarak andırır.

ÖRNEK NO	: 20
ENVANTER NO	: 1559
ESERİN TÜRÜ	: Tas
YER ALDIĞI MÜZE	: Adıyaman Müzesi
MÜZEDEKİ YERİ	: Arşiv
FOTOĞRAF	: 63-64
ÇİZİM NO	:
MÜZEYE GELİŞ TARİHİ	:_____
MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ	: Satınalma-50- Tl.
İNCELEME TARİHİ	: 14.03.2014
DÖNEMİ	: Selçuklu
MADEN CİNSİ	: Bronz
YAPIM TEKNİĞİ	: Dövme yada Döküm Tekniği
SÜSLEME TEKNİĞİ	: Kabartma
ÖLÇÜLERİ	: Yükseklik: 3,9 cm., Ağız Genişliği:13 cm
KİTABE	: Yok
BUGÜNKÜ DURUMU	: Sağlam

Tanım: Yuvarlak gövdeli düz tabanlıdır. Hamam tası şeklinde yapılmıştır. Ağız kısmı dışa doğru katlanarak dövülerek yapılmıştır. İç bölümü gövde de üzeri baklava desenli, dip kısmı merkezden dışa doğru açılan çizgilerle bezelidir. Dış bölümü de aynı şekilde baklava deseniyle bezenmiştir (Fot. 64). Ağız bölümü aşağıya doğru 2 cm.lik bir boşluk bırakılarak sade bir vaziyette işlenmesiz bırakılmıştır. Tabanda küçük delikler oluşmuştur ve eserin bir kenarı kırıktır. Dış dip bölümü bir karton kapatma parçası yardımıyla bantlarla yapıştırılmak suretiyle koruma altına alınmıştır(Fot.64). Aşırı korozyona maruz kalan bölgelerde delikler ve çatlaklar oluşmuştur. Bazı alanlar ise kireçlenmiştir.

ÖRNEK NO	: 21
ENVANTER NO	: 457
ESERİN TÜRÜ	: Tas
YER ALDIĞI MÜZE	: Adıyaman Müzesi
MÜZEDEKİ YERİ	: Arşiv
FOTOĞRAF NO	: 65-67
ÇİZİM NO	: 21
MÜZEYE GELİŞ TARİHİ	:15.07.1980
MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ	: Satınalma-500.000 TL.
İNCELEME TARİHİ	: 14.03.2014
DÖNEMİ	: Selçuklu
MADEN CİNSİ	: Bronz
YAPIM TEKNİĞİ	: Sıvama Tekniği
SÜSLEME TEKNİĞİ	: Kazıma
ÖLÇÜLERİ	: Yükseklik: 8,5 cm., Ağız Çapı: 23,2 cm
BUGÜNKÜ DURUMU	: Sağlam

Tanım: Aşağıdan yukarıya doğru genişleyen düz ağız profilli tas, bronzdan imal edilmiştir. Ağızdan dip kısma doğru birkaç cm aynı mesafede devam ettikten sonra dibe doğru daralır. İç bölümde tam merkezde bir daire ve daha dışta da yine bir daire çizilmiştir. Ağız bölümünü kuşatan bir frizde kıvrık dallar arasına serpiştirilmiş insan yüzlerine yer verilmiştir (Fot.66). Yüzeyinde patina oluşan eser, günümüze sağlam ulaşabilmiştir.

ÖRNEK NO : 22
ENVANTER NO : 310
ESERİN TÜRÜ : Tas
YER ALDIĞI MÜZE : Adıyaman Müzesi
MÜZEDEKİ YERİ : Arşiv
FOTOĞRAF NO : 68-71
ÇİZİM NO : 22
MÜZEYE GELİŞ TARİHİ : _____
MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ : _____
İNCELEME TARİHİ : 14.03.2014
DÖNEMİ : Osmanlı
MADEN CİNSİ : Bakır
YAPIM TEKNİĞİ : Dövme Tekniği
SÜSLEME TEKNİĞİ : Kazıma
ÖLÇÜLERİ : Yükseklik: 11,5 cm.,
Ağız Çapı: 16,5 cm
KİTABE : Yok
BUGÜNKÜ DURUMU : Sağlam

Tanım: Düz profil dipli, yukarı doğru genişleyen, çan gövdeli, bakır tas. 2,5 m yüksekliğindeki kaide yuvarlak olup, gövdeye sonradan eklenmiştir. Derin ve geniş bir iç hacme sahiptir. İç yüzeyleri sadedir. Dış yüzeyinde çeşitli süslemeler görülür. Gövde dış yüzeyinde ortadaki geniş yanlardakilerin ise daha dar olduğu, üç bordür halinde yer alan süslemelerin üst bordüründe örgü şeklinde, iç içe geçmeli olarak tasarlanarak eseri boydan boya saran bir kuşak yer alır, (Fot.69) bu şeridin ortasında tuğra şeklinde Arapça sahibi, “Molla Osman “yazılı bir ibare yer alır (Fot.69). Ortadaki geniş kuşakta ise şemse motifleri ikişerli ve üçerli olarak yerleştirilmiş şekilde devam eder. Alttaki kuşakta ise taban kısmına dikey olarak uzanan ortasında yuvarlakların olduğu çizgilerden oluşan desenler eseri boydan boya kuşatır. Tasın bir kenarı kırık olup

perçinleme yöntemiyle içeriden iki yama yapılmıştır. Bazı kısımlarında kararmalar görülür, ayrıca oksitlenmelere de maruz kalmıştır.



ÖRNEK NO	: 23
ENVANTER NO	: 444
ESERİN TÜRÜ	: Tas
YER ALDIĞI MÜZE	: Adıyaman Müzesi
MÜZEDEKİ YERİ	: Arşiv
FOTOĞRAF NO	: 72-75
ÇİZİM NO	: 23
MÜZEYE GELİŞ TARİHİ	: _____
MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ	: _____
İNCELEME TARİHİ	: 14.03.2014
DÖNEMİ	: Osmanlı
MADEN CİNSİ	: Bakır
YAPIM TEKNİĞİ	: Dövme Tekniği
SÜSLEME TEKNİĞİ	: Kazıma
ÖLÇÜLERİ	: Yükseklik: 8,8 cm., Ağız Çapı: 17,5 cm
BUGÜNKÜ DURUMU	: Sağlam

Tanım: Düz dipli, ağza doğru genişleyen gövdeli, bakır tas. Düz dip bölümü dış geçme tekniği ile gövdeye bağlanmıştır. Geniş bir ağza sahip olup, aşağıya doğru daralan bir yapıya sahiptir. Tasın üzerinde üç sıra halinde yer alan süslemelerin en üst kuşağında zig zag şeklinde sarmal bir örgü motif tasın çevresini dolandır. Ortadaki en geniş bordürde şemse motifleri peş peşe devam ederek yer alır (Fot.73). En alt bölümde yer alan kısımda ise taban bölümüne dik uzanan çizgilere yer verilmiştir. 310 no lu eserin aynısı gibidir. Eser daha önce kalaylanmıştır. Yer yer kararmalar mevcuttur.

ÖRNEK NO	: 24
ENVANTER NO	: 23
ESERİN TÜRÜ	: Göbekli Şifa Tası
YER ALDIĞI MÜZE	: Adıyaman Müzesi
MÜZEDEKİ YERİ	: Arşiv
FOTOĞRAF NO	: 76-85
ÇİZİM NO	: 24
MÜZEYE GELİŞ TARİHİ	: _____
MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ	: _____
İNCELEME TARİHİ	: 14.03.2014
DÖNEMİ	: Selçuklu
MADEN CİNSİ	: Bakır
YAPIM TEKNİĞİ	: Dövme Tekniği
SÜSLEME TEKNİĞİ	: Kazıma
ÖLÇÜLERİ	:Yükseklik: 5 cm., Ağız çapı: 18 cm
KİTABE	:Yok
BUGÜNKÜ DURUMU	: Bir kenarı kırık

Tanım: Dairesel formlu, düz dipli ağza doğru genişleyen gövdesi ve dışa taşıntılı ağız yapısıyla bakır taktır. Hamam tası şeklindedir. Göbekli Frig hamam taslarına benzeyen eser derin değildir. Taban kısmında içe doğru çıkıntı yapan bombeli bir boşluk bulunur. Tasın bir kenarı kırık olup, açıktadır. Yan kısımlarda nohut büyüklüğünde delikler oluşmuştur. Tasın yüzeyi yazılarla bezelidir(Fot.83). Tabandaki bombeli çıkıntının üzerinde kufi karakterli yazı kuşağı bulunur. Orta göbek üzerinde çepeçevre Ya Allah yazıları kuşatmıştır. Bu kuşağında çevresinde yine içine yazı olan başka bir bordür çevreler. Tasın iç yan kısımlar birbiri içine geçmiş üçgenlerden oluşan baklava dilimleri ve bu alanların içi de yine Arapça yazılarla bezenmiştir. Besmele ve

salavat ı şerif, dış yüzeyde de taban iç bölümde olduğu gibi boydan boya yazılarla döşenmiştir. Dış bölümde Ayet ül Kürsi yazıları da bulunur (Fot.85). Ağız bölümünde içinde yazılar bulunan bir silme yer alır. Bunun aşağı tarafında üst tarafları kemerlerle birbirine bağlı bloklardan oluşan alanların içleri de yine Arapça yazılarla doldurulmuştur. Şifa tası suyu içip şifa bulmak için değil de suyu, şifa niyetine üzerine dökünmek üzere imal edilmiş olduğunu düşünüyoruz.



ÖRNEK NO	: 25
ENVANTER NO	: 335
ESERİN TÜRÜ	: Göbekli Şifa Tası
YER ALDIĞI MÜZE	: Adıyaman Müzesi
MÜZEDEKİ YERİ	: Arşiv
FOTOĞRAF NO	: 86-93
ÇİZİM NO	: 25
MÜZEYE GELİŞ TARİHİ	: _____
MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ	: _____
İNCELEME TARİHİ	: 14.03.2014
DÖNEMİ	: Selçuklu
MADEN CİNSİ	: Bakır
YAPIM TEKNİĞİ	: Döküm Tekniği
SÜSLEME TEKNİĞİ	: Kazıma Tekniği
ÖLÇÜLERİ	: Yükseklik: 4,5 cm., Ağız Çapı: 14,5 cm
KİTABE	: Yazılar var.
BUGÜNKÜ DURUMU	: Sağlam

Tanım: Göbekli tabanı ağza doğru genişleyen gövdesi ile bakır taktır. Dip kısmı içe doğru göbek şeklinde çıkıntılıdır. Bu çıkıntının (göbeğin) çevresi düz olup, daha sonra ağız bölümüne kadar genişleyen yan yüzeyleriyle yuvarlak ağızlıdır. Eserin iç ve dış yüzeyleri hiç boş yer kalmayacak şekilde Arapça ayetlerle bezenmiştir. Göbeğin tam üstünde çarkifelek motifine yer verilmiştir olup göbeğin yan yüzeylerinde de Arapça yazılar görülür (Fot.86). Tabak iç yan yüzeyler üç silmeye ayrılıp, her silmenin içi ayetlerle hareketlendirilmiştir. Besmele yazıları görülür. Dışbükey ağız yüzeylerinde ayetler bulunur (Fot.92). Dış tarafında ise göbek içi ve yere temas eden

yüzey hariç, dış yan yüzeyler iki silmeye ayrılarak yine ayetlerle bezenmiştir. (Fot.89).
Dışbükey ağzın alt yüzeyi de komple roma rakamı ile dört harfleriyle kuşatılmıştır.

Ağız bölümü üzerinde mercimek büyüklüğünde bir delik bulunur.
Günümüzde sağlam bir vaziyettedir.



ÖRNEK	: 26
ENVANTER NO	: 131
ESERİN TÜRÜ	: Tas
YER ALDIĞI MÜZE	: Adıyaman Müzesi
MÜZEDEKİ YERİ	: Arşiv
FOTOĞRAF NO	: 94-98
ÇİZİM NO	: 26
MÜZEYE GELİŞ TARİHİ	: _____
MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ	: _____
İNCELEME TARİHİ	: 14.03.2014
DÖNEMİ	: Selçuklu
MADEN CİNSİ	: Bronz
YAPIM TEKNİĞİ	: Dövme Tekniği
SÜSLEME TEKNİĞİ	: Kazıma
ÖLÇÜLERİ	: Yükseklik: 11 cm., Genişlik: 20,5 cm
KİTABE	: Yok
BUGÜNKÜ DURUMU	: Sağlam

Tanım: Düz dipli, ağız bölümüne doğru genişleyen gövdeli bronz taktır. Dairevi bir ağız kısmından itibaren daralarak tabana doğru inen forma sahiptir. Ağız kısmı dışa taşınılıdır. Çan şeklindedir. 2 cm yüksekliğinde bir kaidesi bulunur. İç bölümü sade olup, dış yüzeyleri üç kuşak halinde düzenlenmiştir. Üst sıra süslemelerde ya Allah, ya Muhammed ya Ali gibi yazılar ile bitkisel süslemelere yer verilmiş olup aralarda da oval şekilli halkalar bulunur(Fot.96). Ortadaki geniş kuşakta iki renkli bölümlere ayrılmış birisi bitkisel motiflerin yapıldığı bir bölüm ile yanındaki alanın ise boş bırakılması suretiyle devam eden bir bordür meydana getirilmiştir. Alt kuşakta ise kaideden itibaren kemer şeklinde yan yana dizilmiş süslemeler, boşluklarda ise

lalelerden oluşan süslemelere yer verilmiştir(Fot.98). Eser, sağlam bir vaziyettedir. Bazı kısımları kararmıştır. Form olarak 310 ve 444 no lu eserlere benzer.



ÖRNEK NO	: 27
ENVANTER NO	: 9464
ESERİN TÜRÜ	: Tencere /Kazan
YER ALDIĞI MÜZE	: Adıyaman Müzesi
MÜZEDEKİ YERİ	: Arşiv
FOTOĞRAF NO	: 99-101
ÇİZİM NO	: 27
MÜZEYE GELİŞ TARİHİ	: _____
MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ	: Satınalma-450 Tl.
İNCELEME TARİHİ	: 14.03.2014
DÖNEMİ	: Bizans
MADEN CİNSİ	: Bronz
YAPIM TEKNİĞİ	: Dövme Tekniği
ÖLÇÜLERİ	: Yükseklik: 27 cm., Ağız Çapı: 24 cm
BUGÜNKÜ DURUMU	: Sağlam

Tanım: Düz dipli olan eser, omuz hizasında daralma göstererek dışa açılan bir ağız yapısıyla son bulmaktadır. Tek parça bronz levhadan dövme tekniğiyle imal edilen eser içten ve dıştan yoğun şekilde okside olmuştur. Gövde yüzeyinde Malta haçı formunda haçlara ve Latince yazılara yer verilmiştir (Fot.101). Yüzeyi patinalı olan eser, günümüzde sağlam bir şekilde ulaşabilmiştir.

ÖRNEK NO : 28

ENVANTER NO : 394

ESERİN TÜRÜ : Kazan

YER ALDIĞI MÜZE : Adıyaman Müzesi

MÜZEDEKİ YERİ : Arşiv

FOTOĞRAF NO : 102-108

ÇİZİM NO : 28

MÜZEYE GELİŞ TARİHİ : _____

MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ : _____

İNCELEME TARİHİ : 14.03.2014

DÖNEMİ : Cumhuriyet Dönemi

MADEN CİNSİ : Bronz

YAPIM TEKNİĞİ : Dövme Tekniği

SÜSLEME TEKNİĞİ : Çekiçleme Tekniği ile yapılmıştır.

ÖLÇÜLERİ : Yükseklik: 18,5 cm., Ağız çapı: 27 cm

KİTABE : _____

BUGÜNKÜ DURUMU : Sağlam

Tanım: Düz dipli yukarı doğru daralan gövdeli, dışbükey ağızlı kazan. Tek parça bronz levhadan dövme tekniği ile meydana getirilmiş olup, düztaban bölümü yukarı doğru daralarak devam eden içbükey bir gövdeye sahiptir. Geniş bir iç hacmi vardır. Kazanın dış yüzeyinde son dönemlerde yapıldığını düşündüğümüz çeşitli süslemeler bulunur. İki sıra halindeki süslemelerin üst kısmında altlı ve üstlü üçgenlerin yer aldığı bordürler, ortasında ise Arapça yazıların olduğu bir madalyon ve iki yanında ise güneş sembolleri yer alır. (Fot.104) Üçgenlerin altındaki geniş boşlukta bir gemi tasfiri, (Fot.105) bunun yanında insan yüzlü balık kuyruklu ve iki yanında yapraklı bitki bulunan bir figür ile (Fot.106) bunun yanında elinde kılıç bulunan bir aslan

figürü yer alır(Fot.108). Yan tarafta birbirlerine bakar vaziyette duran karşılıklı iki kuşa yer verilmiştir. Kuşların önün de yerde iki adet çiçek görülür (Fot.103). Kuşların yanında da bir tane balık resmedilmiştir. Bronz eser, sağlam bir durumda ancak taban kısmının ortası çatlamıştır



ÖRNEK NO	: 29
ENVANTER NO	: Yok
ESERİN TÜRÜ	: Ayaklı Tas/ Belli Bağlı
YER ALDIĞI MÜZE	: Adıyaman Müzesi
MÜZEDEKİ YERİ	: Arşiv
FOTOĞRAF NO	: 109-110
ÇİZİM NO	: 29
MÜZEYE GELİŞ TARİHİ	: _____
MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ	: _____
İNCELEME TARİHİ	: 14.03.2014
DÖNEMİ	: Osmanlı
MADEN CİNSİ	: Bakır
YAPIM TEKNİĞİ	: Dövme Tekniği
SÜSLEME TEKNİĞİ	: _____
ÖLÇÜLERİ	: Yükseklik: 24 cm., Genişlik: 22 cm
KİTABE	: Yok
BUGÜNKÜ DURUMU	: Sağlam

Tanım: Yüksek bir kaide üzerinde yükselen gövdesi ortaya doğru şişkinlik yaparak tekrar daralarak yüksek boyunlu düz ağız bölümüne geçiş yapar. Gövdesindeki şişkinlikten dolayı belli bağlı olarak adlandırılan tas¹¹⁰ 4 cm yüksekliğinde bir kaideye sahiptir. Bezemesiz olan eserin dış yüzeyinde yer yer kalay izleri mevcut olup, sağlam durumdadır.

¹¹⁰ Sahrap, Soysal, *Kalaylı Kaplarda Alaylı Yemekler*, İstanbul 2011, s.198.

ÖRNEK NO	: 30
ENVANTER NO	: 4891
ESERİN TÜRÜ	: Yağdanlık
YER ALDIĞI MÜZE	: Adıyaman Müzesi
MÜZEDEKİ YERİ	: Arşiv
FOTOĞRAF NO	: 111-112
ÇİZİM NO	: 30
MÜZEYE GELİŞ TARİHİ	: 04.05.1990
MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ	: Satınalma-20.000
İNCELEME TARİHİ	: 14.03.2014
DÖNEMİ	: Selçuklu
MADEN CİNSİ	: Bronz
YAPIM TEKNİĞİ	: Dövme Tekniği
SÜSLEME TEKNİĞİ	: _____
ÖLÇÜLERİ	: Uzunluk: 10.7 cm., Yükseklik : 1,8 cm., Genişlik : 6,2 cm
KİTABE	: Yok
BUGÜNKÜ DURUMU	: Sağlam

Tanım: Gövdesi yarımküre şeklinde, altı basık ve uzun oluklu bir akıtmalığı (oluk) olan yağdanlık. Eser bronzdur. Akıtmalığı ile gövde bağlantı yerinde simetrik iç içe daire motifleri vardır. Gövdenin iki yanında yine simetrik iki yuvarlak çıkıntı ve ortalarında da iç içe daire motifleri bulunmaktadır. Tutacak kısmı yaprak şeklinde kenarları girintili çıkıntılı ve üzerinde sekiz adet daire motiftir. Yüzeyde kireçlenmeler görülür ancak sağlam bir vaziyettedir.

ÖRNEK NO	: 31
ENVANTER NO	: 10030
ESERİN TÜRÜ	: Yağdanlık
YER ALDIĞI MÜZE	: Adıyaman Müzesi
MÜZEDEKİ YERİ	: Arşiv
FOTOĞRAF NO	: 113-114
ÇİZİM NO	: 31
MÜZEYE GELİŞ TARİHİ	: _____
MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ	: Satınalma-70 Tl.
İNCELEME TARİHİ	: 14.03.2014
DÖNEMİ	: Roma
MADEN CİNSİ	: Bronz
YAPIM TEKNİĞİ	: Döküm Tekniği
SÜSLEME TEKNİĞİ	: _____
ÖLÇÜLERİ	: Uzunluk: 13,5 cm., Genişlik: 10 cm.
KİTABE	: Yok
BUGÜNKÜ DURUMU	: Sağlam

Tanım: Düz dipli, Yuvarlak gövdeli, basık orta bölümlü, uzun akıtmalıklı olan yağdanlık. Akıtmalığın tam karşısında üçgen şeklinde kenarları testere dişi gibi olan bir tutacak kısmı vardır. Gövdenin diğer iki tarafında da karşılıklı duran yine dalgalı şekilde yapılmış iki çıkıntıya yer verilmiştir. Sade bir eserdir yüzeylerde süsleme yoktur. Bronz eser, Sağlam bir vaziyettedir ancak gövde iç yüzeyin bir tarafı kırık olup deliktir. Üzerinde yer yer kireç kalıntıları bulunur.

ÖRNEK NO : 32

ENVANTER NO : 1659

ESERİN TÜRÜ : Yağdanlık

YER ALDIĞI MÜZE : Adıyaman Müzesi

MÜZEDEKİ YERİ : Arşiv

FOTOĞRAF NO : 115-116

ÇİZİM NO : 32

MÜZEYE GELİŞ TARİHİ : _____

MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ : Satınalma

İNCELEME TARİHİ : 14.03.2014

DÖNEMİ : Bizans

MADEN CİNSİ : Bronz

YAPIM TEKNİĞİ : Döküm Tekniği

SÜSLEME TEKNİĞİ : _____

ÖLÇÜLERİ : Yükseklik: 1.5 cm., Genişlik: 5.7 cm

KİTABE : Yok

BUGÜNKÜ DURUMU : Sağlam

Tanım: Bombeli dipli, yarımküre şeklinde orta bölümlü, yuvarlak ağızlı, uzun akıtmalı (oluk) ve üçgen bir tutacağı olan bronz pota. Uzun akıtmalığın karşısında yarım söğüt yaprağı şeklindeki tutmağın üzeri içi oyuk dairelerle bezelidir. Akıtmalık ile tutamak arasında içi oyuk daire bezeli iki çıkıntı bulunmaktadır. Başka bir süsleme unsuruna da rastlanmaz, sağlam bir vaziyettedir. 10030 ve 9541 Envanter numaralı eserlere benzer bir formdadır.

ÖRNEK NO : 33

ENVANTER NO : 9541

ESERİN TÜRÜ : Pota

YER ALDIĞI MÜZE : Adıyaman Müzesi

MÜZEDEKİ YERİ : Arşiv

FOTOĞRAF NO : 117-118

ÇİZİM NO : 33

MÜZEYE GELİŞ TARİHİ : _____

MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ : Satınalma-25 Tl.

İNCELEME TARİHİ : 14.03.2014

DÖNEMİ : Roma -Bizans

MADEN CİNSİ : Bronz

YAPIM TEKNİĞİ : Döküm Tekniği

SÜSLEME TEKNİĞİ : _____

ÖLÇÜLERİ : Uzunluk: 7,7 cm., Genişlik: 6 cm.

KİTABE : Yok

BUGÜNKÜ DURUMU : Sağlam

Tanım: Yuvarlak dipli, oval gövdeli, uzun bir akıtmalığı (oluk) olan, pota. Orta bölümü çukurca olup iki yanında ve akıtmalığın tam karşısında bombeler bulunur. Ön kısmında kanal şeklinde akıtma bölümü mevcuttur. Sade bir eserdir. İç ve dış yüzeyler süslemesizdir. Sağlam bir vaziyettedir. Bronz madeninden imal edilmiştir. Üzerinde kireç tabakaları görülür. Eser form olarak 10030 Envanter numaralı yağdanlığa benzer.

ÖRNEK NO : 34

ENVANTER NO : 9283

ESERİN TÜRÜ : Pota

YER ALDIĞI MÜZE : Adıyaman Müzesi

MÜZEDEKİ YERİ : Arşiv

FOTOĞRAF NO : 119-120

ÇİZİM NO : 34

MÜZEYE GELİŞ TARİHİ : _____

MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ : Satınalma-25 T l.

İNCELEME TARİHİ : 14.03.2014

DÖNEMİ : Roma-Bizans

MADEN CİNSİ : Bronz

YAPIM TEKNİĞİ : Döküm Tekniği

SÜSLEME TEKNİĞİ : _____

ÖLÇÜLERİ : Boy: 10 cm.,En: 5cm.

KİTABE : Yok

BUGÜNKÜ DURUMU : Sağlam

Tanım: Üçayaklı, düz dipli orta kısmı çukur, ön tarafında iki adet kanalı olan arka tarafı bombeli pota. Bronzdan oluşturulmuştur. Düz bir zemini olan pota dikdörtgeni andırır bir formu vardır. 1,5 m yüksekliğinde basık üç adet ayağı bulunan pota fazla derin olmayan bir iç hacme sahiptir. Sağlam durumdadır. Yüzeylerinde eski dönemlerden kalma toprak kalıntıları yer yer kemikleşmiştir. Ağız yüzeylerinde darbeler sonu eğilmeler ve yıpranmalar mevcuttur.

ÖRNEK NO	: 35
ENVANTER NO	: 5033
ESERİN TÜRÜ	: Oinoche Formlu Sürahi
YER ALDIĞI MÜZE	: Adıyaman Müzesi
MÜZEDEKİ YERİ	: Depo
FOTOĞRAF NO	: 121-124
ÇİZİM NO	: 35
MÜZEYE GELİŞ TARİHİ	: 27.12.1990
MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ	: Satınalma-75000 Tl.
İNCELEME TARİHİ	: 14.03.2014
DÖNEMİ	: Bizans
MADEN CİNSİ	: Bronz-Demir
YAPIM TEKNİĞİ	: Dövme Tekniği
SÜSLEME TEKNİĞİ	: _____
ÖLÇÜLERİ	: Yükseklik : 24.5 cm., Kaide Çapı : 11 cm.
KİTABE	: Yok
BUGÜNKÜ DURUMU	: Sağlam

Tanım: Yuvarlak kaideli, yukarı doğru genişleyen göveli, boyunlu, yonca ağızlı testidir. Oinoche Formlu Sürahiler Grek seramiğinde çok sevilen bir kap formudur. Gövdeye nazaran daha dar tutulan kaidesi ve yukarı doğru genişleyen gövdesi olan testi, dövme tekniğiyle yapılmıştır. Ağız bölümüne doğru daralan boynu bulunur. Ağız ise yonca şeklinde yapılmıştır. Kulpu aşağıya doğru genişleyen boyundan dik omuzla keskin karına geçilmektedir. Yuvarlak gövde alt kısımda tekrar keskin bir hatla dışa taşıntılı olan yuvarlak kaideye bağlanır. Ağız kenarı puntalarla başlanmış, gövde ortasına kadar inen kare kesitli kulp mevcuttur. Kulp boyundan bir metal bağla sağlamlaştırılmıştır(Fot.121). Kulpun üst kısmında uca doğru inceltilmiş çıkıntı mevcuttur. Gövde üzerinde çıkıntılar, delikler mevcuttur. Omuz, gövde ve kaide

zerinde düzenli eki izleri mevcuttur. Bu eki darbeleri omuz kısmında dikey, gövdede yatay, kaidede daire şeklindedir. Eser üzerinde oksitlenmeler ve kireç tabakaları görülür.



ÖRNEK NO	: 36
ENVANTER NO	: 4908
ESERİN TÜRÜ	: Yonca Ağızlı Sûrahi
YER ALDIĞI MÜZE	: Adıyaman Müzesi
MÜZEDEKİ YERİ	: Arşiv
FOTOĞRAF NO	: 125-128
ÇİZİM NO	: 36
MÜZEYE GELİŞ TARİHİ	: 04.05.1990
MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ	: Satınalma-90.000 TL.
İNCELEME TARİHİ	: 14.03.2014
DÖNEMİ	: Bizans
MADEN CİNSİ	: Bakır
YAPIM TEKNİĞİ	: Dövme Tekniği
ÖLÇÜLERİ	: Kaide Çapı: 12,7 cm.,Yükseklik : 25,3 cm., Karın Genişliği: 19,6 cm.
BUGÜNKÜ DURUMU	: Sağlam

Tanım: Bombeli dipli, geniş iç hacimli, uzun boyunlu, yonca ağızlı, sûrahidir. Bakırdan yapılmıştır. 2 cm.lik bir mesafeden sonra keskin genişleyen gövde, boyuna kadar devam eder aşağı doğru genişleyen boyundan dik omuzla keskin karına geçilmektedir. Yuvarlak gövde altta tekrar keskin bir hatla dışa taşıntılı yuvarlak kaideye sahiptir. Omuz üzerinde gövde ve kaide de düzenli çekiç izleri görülür. Omuzda dikey, gövdede yatay, kaidede daire şeklinde yapılmıştır. Eser oksitlenmiştir, gövdede çeşitli darbeler nedeniyle çukurlar oluşmuştur. Sade bir eserdir. Testi, form olarak 5033 no lu esere benzer, ondan farkı kulpunun olmamasıdır.

ÖRNEK NO	: 37
ENVANTER NO	: 9237
ESERİN TÜRÜ	: Oinoche Formlu Sûrahi
YER ALDIĞI MÜZE	: Adıyaman Müzesi
MÜZEDEKİ YERİ	: Arşiv
FOTOĞRAF NO	: 130-132
ÇİZİM NO	: 37
MÜZEYE GELİŞ TARİHİ	: _____
MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ	: Satınalma-200 Tl.
İNCELEME TARİHİ	: 14.03.2014
DÖNEMİ	: Bizans
MADEN CİNSİ	: Bronz
YAPIM TEKNİĞİ	: Dövme Tekniği
SÜSLEME TEKNİĞİ	: _____
ÖLÇÜLERİ	: Yükseklik: 30 cm., Ağız Çapı: 14,5 cm.
KİTABE	: Yok
BUGÜNKÜ DURUMU	: Sağlam

Tanım: Bombeli dipli, kaideli, uzun boyunlu, yonca ağızlı, sûrahidir. Bakırdan yapılmıştır. Kaide, 2,5 cm.lik bir mesafeden sonra keskin genişleyen gövdeye geçer, gövde, boyuna kadar devam eder, ağız kısmı yaprak biçiminde olup içe doğru eğilmiştir. Tek kulplu olup gövde kısmında bulunan bağlantısı kopmuş durumdadır. Yüksek boyunlu olup, gövde dip kısma doğru daralır. Yuvarlak kaidelidir. Eser korozyona uğramıştır. Üzerinde delikler bulunmaktadır. Kulp bölümü demirden yapılmıştır. Sade bir eserdir. Yüzeyde kireçlenmeler mevcuttur. Form olarak 5033 ve 4908 no lu eserlere benzer.

ÖRNEK NO	: 38
ENVANTER NO	: 4832
ESERİN TÜRÜ	: İbrik
YER ALDIĞI MÜZE	: Adıyaman Müzesi
MÜZEDEKİ YERİ	: Arşiv
FOTOĞRAF NO	: 133-138
ÇİZİM NO	: 38
MÜZEYE GELİŞ TARİHİ	: 01.12.1989
MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ	: Satınalma-100.000 TL.
İNCELEME TARİHİ	: 14.03.2014
DÖNEMİ	: Selçuklu
MADEN CİNSİ	: Bakır
YAPIM TEKNİĞİ	: Dövme Tekniği
SÜSLEME TEKNİĞİ	: _____
ÖLÇÜLERİ	: Karın Çapı: 17,8 cm., Yükseklik : 30,8 cm.
KİTABE	: _____
BUGÜNKÜ DURUMU	: Sağlam

Tanım: Düz dipli yayvan kaideli yukarı doğru genişler gövdeli, omuzlu, uzun boyunlu, kulplu ve emzikli bakır bir ibriktir. İbriğin ince ve dar bir ağız kısmı vardır. Boyun uzun olup ağza doğru hafifçe daralır ve ağızda düz birleşir. Boyun ile omuza bölümüne geçiş, halka şeklinde çıkıntı yapan üzerinde de zig zag motiflerinin bulunduğu keskin profil ile sağlanmıştır. Omuz keskin olarak dışa doğru genişler. Gövdeye geçiş ise yine keskin bir profil ile sağlanmıştır. Gövde yuvarlak olup aşağı doğru hafifçe daralır. Kaide yayvan olup halka şeklindedir ve gövdenin devamı şeklindedir. İbriğin ön kısmında omuzda köşeli ve uzun uç kısmına doğru daralan bir emzik bölümü yer alır. Yassı kulp omuzdan ağız kenarına halka şeklinde dolanarak

hazırlanmıştır. Kulpun üstünde stilize edilmiş bir motif yer alır. Eser fazla oksitlenmiş olup gövdenin bir kısmı içe çökmüş ve kaideden ayrılmıştır. Zamanla üzerinde biriken toprak ve toz parçacıkları kemikleşmiştir. Gövde aşağı kısmı yan bölümü kırık olup boşluktadır. Bu kırık kısmın üstünde de birer delik vardır.



ÖRNEK NO : 39

ENVANTER NO : 10153

ESERİN TÜRÜ : İbrik (Kayseri Güğümü)

YER ALDIĞI MÜZE : Adıyaman Müzesi

MÜZEDEKİ YERİ : Arşiv

FOTOĞRAF NO : 139-141

ÇİZİM NO : 39

MÜZEYE GELİŞ TARİHİ : _____

MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ : Satınalma-75 Tl.

İNCELEME TARİHİ : 14.03.2014

DÖNEMİ : Osmanlı

MADEN CİNSİ : Bakır-Demir

YAPIM TEKNİĞİ : Dövme Tekniği

SÜSLEME TEKNİĞİ : _____

ÖLÇÜLERİ : Yükseklik: 39 cm., Genişlik: 15 cm

KİTABE : Yok

BUGÜNKÜ DURUMU : Sağlam

Tanım: Düz dipli, yüksek kaideli, yukarı doğru daralan gövdesi olan, ağza doğru daralan boyunlu, demir kulplu, kubbe şeklinde kapaklı, uzun dışa bakan akıtmalıyla (oluk) bakır ibrik. Yüksek kaidesi iki bölümlüdür. Buradan köşeleri yuvarlatılmış gövdenin alt ve en geniş tarafına geçilir. Gövde yukarı doğru daralarak devam eder, boyunla gövde arasında bilezik bulunur. Boyun kısmı ağza doğru yine daralarak sürer, ağız kapağı yarım kubbe şeklindedir. Demirden yapılmış kulpunun sonradan ilave edildiği tahmin edilmektedir. Boyunla gövdeye tutturulan kulp, sekiz rakamına benzer bir tel vasıtasıyla kapağa ve kulpun en üst yerindeki içi delik bir parçaya bağlanarak sağlamlaştırılmıştır. Sade bir eserdir. İç ve dış yüzeyler

süslemesizdir. Sağlam durumdadır. İbrik yüzeyleri alacalı bulacalı renklerle zamanın izlerini yansıtır bir görünüm sergiler. İbrik Osmanlı imparatorluğunun son dönem güneydoğu Anadolu bölgesindeki benzer örneklerinden dolayı söz konusu dönemlerde imal edilmiştir.



ÖRNEK NO	: 40
ENVANTER NO	: 9239
ESERİN TÜRÜ	: Sürahi
YER ALDIĞI MÜZE	: Adıyaman Müzesi
MÜZEDEKİ YERİ	: Arşiv
FOTOĞRAF NO	: 142-144
ÇİZİM NO	: 40
MÜZEYE GELİŞ TARİHİ	: _____
MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ	: Satınalma
İNCELEME TARİHİ	: 14.03.2014
DÖNEMİ	: Bizans
MADEN CİNSİ	: Bronz
YAPIM TEKNİĞİ	: Dövme Tekniği
SÜSLEME TEKNİĞİ	: _____
ÖLÇÜLERİ	: Yükseklik: 15 cm., Ağız Çapı : 6,5 cm., Genişlik: 9 cm.
BUGÜNKÜ DURUMU	: Sağlam

Tanım: Bombeli dipli geniş gövdeli, boyunlu, kulplu bir testidir. Bronzdan imal edilmiştir. Gövde yukarı doğru genişler, gövdeden sonra eğimli bir geçişle boyun bölümüne geçilir. Boyun ve gövdeye metal bir parça vasıtasıyla tutturulan tek kulpu bulunup, ortasında boyun kısmına doğru bir tel yardımıyla birbirine bağlanmıştır. (Fot.142) Gövde ve boyun arası düzdür ve çizgili bezemeler görülür. Ağız bölümünde eğilmeler ve çatlamlar mevcuttur. Oksitlenmelere maruz kalmıştır. Envanter defterinde lekhitos¹¹¹ olarak kayıt altına alınmıştır.

¹¹¹ Grek seramiğinde oldukça sevilen bu kap formu genellikle seramikten yapılır.

ÖRNEK NO	: 41
ENVANTER NO	: 9238
ESERİN TÜRÜ	: Sürahi
YER ALDIĞI MÜZE	: Adıyaman Müzesi
MÜZEDEKİ YERİ	: Arşiv
FOTOĞRAF NO	: 145-148
ÇİZİM NO	: 41
MÜZEYE GELİŞ TARİHİ	: _____
MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ	: Satınalma-10 TL.
İNCELEME TARİHİ	: 14.03.2014
DÖNEMİ	: Bizans
MADEN CİNSİ	: Bronz
YAPIM TEKNİĞİ	: Döküm Tekniği
SÜSLEME TEKNİĞİ	: _____
ÖLÇÜLERİ	: Yükseklik: 14 cm., Genişlik: 11 cm.
BUGÜNKÜ DURUMU	: Sağlam

Tanım: Düz dipli, gövdeli, uzun boyunlu dışa taşıntılı ağız yapısıyla bronz vazodur. Ağız bölümü eğilmiş olup bir kenarı çatlamıştır. Dudak bölümü dışa taşıntılıdır. Gövde geniş olup üzerinde eğilmeler ve kırılmalar görülür. Kaide kısmı gövdeye göre daha geniş ve düzdür. Korozyona uğramıştır. Yan yüzeylerde oksitlenmeler sonucu delikler ve çatlaklar oluşmuştur. Eser form olarak 9239 no lu vazoya benzer. Aynı zamanda antik dönem vazo tasarımlarını andırır. 9239 da oluğu gibi lekites diye belirtilmesine rağmen biz sürahi demeyi daha doğru buluyoruz.

ÖRNEK NO	: 42
ENVANTER NO	: 341
ESERİN TÜRÜ	: Sürahi
YER ALDIĞI MÜZE	: Adıyaman Müzesi
MÜZEDEKİ YERİ	: Arşiv
FOTOĞRAF NO	: 149-152
ÇİZİM NO	: 42
MÜZEYE GELİŞ TARİHİ	: _____
MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ	: _____
İNCELEME TARİHİ	: 14.03.2014
DÖNEMİ	: _____
MADEN CİNSİ	: Bakır
YAPIM TEKNİĞİ	: _____
SÜSLEME TEKNİĞİ	: _____
ÖLÇÜLERİ	: Yükseklik: 21,5 cm., Ağız Çapı: 8 cm
KİTABE	: Yok
BUGÜNKÜ DURUMU	: Sağlam

Tanım: Armudi bir formdadır. Düz dipli, kaideli, yukarı doğru daralan geniş gövdeli, kulplu sürahidir. Yuvarlak bir ağzı bulunup, bir bölümünde akıtmalık (oluk) dışa doğru genişletilmiştir. Yukarıdan aşağıya doğru genişler bir yapıdadır. 3 cm yüksekliğinde yuvarlak bir kaidesi mevcuttur. İki adet perçinle gövdeye tutturulan bir kulpu bulunur. Kulpun üst kısmına lehimlenmiş ortası delik bir metal vardır. Sade bir eser olup üzerinde herhangi bir süsleme görülmez. Sağlam bir durumdadır. Günümüz sürahi formlarının klasik bir prototipidir.

ÖRNEK NO	: 43
ENVANTER NO	: 8344
ESERİN TÜRÜ	: Havan
YER ALDIĞI MÜZE	: Adıyaman Müzesi
MÜZEDEKİ YERİ	: Arşiv
FOTOĞRAF NO	: 153-156
ÇİZİM NO	: 43
MÜZEYE GELİŞ TARİHİ	: _____
MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ	: Satınalma-190 TL.
İNCELEME TARİHİ	: 14.03.2014
DÖNEMİ	: İslami Dönem (Selçuklu- Osmanlı)
MADEN CİNSİ	: Bronz
YAPIM TEKNİĞİ	: Döküm Tekniği
SÜSLEME TEKNİĞİ	: _____
ÖLÇÜLERİ	: Genişlik: 12 cm., Yükseklik : 11,2 cm.
KİTABE	: Yok
BUGÜNKÜ DURUMU	: Sağlam

Tanım: Yukarıdan aşağıya doğru Ağızdan kaideye doğru genişleyen yuvarlak gövdeli, dış yan yüzeylerde altı adet kabarası bulunan bronz havan. Tabanı düzdür ve taban bölümünde çatlaklar görülür. Ağza doğru daralan gövde yan yüzeylerde damla motifli kabarlara yer verilmiştir. Ağız düz olup içe doğru eğimlidir. Üst kısmında ağza yakın bölümde iki adet silme bulunmakta olup yan yüzeylerdeki kabalar dışında sade bir eserdir. Eser yan yüzeylerinde yıpranmalar sonucu çizgiler ve küçük çukurcuklar meydana gelmiştir.

ÖRNEK NO : 44
ENVANTER NO : 9024
ESERİN TÜRÜ : Havaneli
YER ALDIĞI MÜZE : Adıyaman Müzesi
MÜZEDEKİ YERİ : Arşiv
FOTOĞRAF NO : 157-158
ÇİZİM NO : 44
MÜZEYE GELİŞ TARİHİ : _____
MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ : Satınalma
İNCELEME TARİHİ : 14.03.2014
DÖNEMİ : İslami Dönem (Selçuklu- Osmanlı)
MADEN CİNSİ : Bronz
YAPIM TEKNİĞİ : Döküm Tekniği
SÜSLEME TEKNİĞİ : _____
ÖLÇÜLERİ : Boy : 16, En : 2,5, Taban Çap :4 cm
KİTABE : Yok
BUGÜNKÜ DURUMU : Sağlam

Tanım: Düz dipli, bronzdan döküm tekniğiyle tek parçadan meydana getirilmiştir. Geniş ve bombeli bir tabanı bulunur. Yukarı doğru daralan bir gövdesi mevcuttur. Siyah renklidir. Tutmalık kısmından aşağı doğru genişleyen havaneli İslami dönemin diğer havaneleriyle benzerlikler taşıması bakımından önem taşır. Eser sağlam durumda olup üzerinde benekler oluşmuştur.

ÖRNEK NO : 45

ENVANTER NO : 9961

ESERİN TÜRÜ : Havaneli

YER ALDIĞI MÜZE : Adıyaman Müzesi

MÜZEDEKİ YERİ : Arşiv

FOTOĞRAF NO : 159-160

ÇİZİM NO : 45

MÜZEYE GELİŞ TARİHİ : _____

MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ : Satınalma-50 Tl.

İNCELEME TARİHİ : 14.03.2014

DÖNEMİ : Osmanlı

MADEN CİNSİ : Bronz

YAPIM TEKNİĞİ : Döküm Tekniği

SÜSLEME TEKNİĞİ : _____

ÖLÇÜLERİ : Yükseklik: 12 cm.

KİTABE : Yok

BUGÜNKÜ DURUMU : Sağlam

Tanım: Düz dip bölümlü, uzunca bir sap kısmı ile boğum şeklinde bir tepelikten oluşan bronz havaneli. Üst bölümü topuz şeklinde bir boğumdan meydana getirilen havaneli. Sap kısmına doğru daralır, alt bölümü geniş ve düzdür. Alt bölüm yüzeylerinde darbeler sonucu yıpranmalar oluşmuştur. Eser üst kısımdaki boğumu dışında 9024 Envanter numaralı havaneline benzer. Bronz madeninden ötürü koyu renklidir. Sağlam bir vaziyettedir.

ÖRNEK NO : 46

ENVANTER NO : 10133

ESERİN TÜRÜ : Kahve Tavası

YER ALDIĞI MÜZE : Adıyaman Müzesi

MÜZEDEKİ YERİ : Arşiv

FOTOĞRAF NO : 161-163

ÇİZİM NO : 46

MÜZEYE GELİŞ TARİHİ : _____

MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ : Satınalma-50- TL.

İNCELEME TARİHİ : 14.03.2014

DÖNEMİ : Osmanlı

MADEN CİNSİ : Demir

YAPIM TEKNİĞİ : Döküm Tekniği

SÜSLEME TEKNİĞİ : _____

ÖLÇÜLERİ : Uzunluğu: 60 cm

KİTABE : Yok

BUGÜNKÜ DURUMU : Sağlam

Tanım: Yıldız formunda bir görünüme sahip, ön kısmı yuvarlak, kepçe şeklinde, sap kısmı uzun olup katlanabilir bir teknikle imal edilen, demir kahve tutacağı. Yuvarlak ve düz olarak tasarlanan, kahve konulan bölüm ile uzun sap parçalarından meydana getirilen eser, tam orta kısma denk gelecek şekilde yapılan, katlanabilir bir düzenele imal edilmiştir. Bu katlanan bölüm yanlardan iki ayağın tutturulmasına yarayacak vida ile sabitlenmiştir. Elle rahat tutulacak şekilde oluşturulan tutmalık kısmı, orta bölüme içi delik ve yuvarlak olan boğumdan sonra geçilir. Üzerinde paslanmalar mevcuttur. Eser sağlam durumdadır.

ÖRNEK NO	: 47
ENVANTER NO	:7638
ESERİN TÜRÜ	: Kepçe
YER ALDIĞI MÜZE	: Adıyaman Müzesi
MÜZEDEKİ YERİ	: Arşiv
FOTOĞRAF NO	: 164-166
ÇİZİM NO	: 47
MÜZEYE GELİŞ TARİHİ	: 06.09.2003
MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ	: Satınalma-120.000.000 TL.
İNCELEME TARİHİ	: 14.03.2014
DÖNEMİ	: Osmanlı
MADEN CİNSİ	: Bronz
YAPIM TEKNİĞİ	: Döküm Tekniği
SÜSLEME TEKNİĞİ	:_____
ÖLÇÜLERİ	: Uzunluk: 20,4 cm., Genişliği: 5,8 cm
KİTABE	: Yok
BUGÜNKÜ DURUMU	: Sağlam

Tanım: Dikdörtgen profil şeklinde saplı, tutamak saplaması olan, uzun gövdeli, yarım küre şeklinde doldurmalık yeri ile yapılmış kepçedir. 1 cm kalınlığında bronz profil parçadan tek parça olarak imal edilmiştir. Yarım küre şeklindeki doldurmalık yerinin ağız yüzeylerinde, karşılıklı duran iki çıkıntı görülür. Uzun gövdesi üçgen bir boğuma kadar devam eder ve bu kısımdan dikdörtgen tutamağa geçilir. Hasar görmemiştir. Sağlam bir vaziyettedir.

ÖRNEK NO	: 48
ENVANTER NO	: 5784
ESERİN TÜRÜ	: Fincan
YER ALDIĞI MÜZE	: Adıyaman Müzesi
MÜZEDEKİ YERİ	: Arşiv
FOTOĞRAF NO	: 167-169
ÇİZİM NO	: 48
MÜZEYE GELİŞ TARİHİ	: 29.05.1996
MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ	: Satınalma-500.000TL.
İNCELEME TARİHİ	: 14.03.2014
DÖNEMİ	: Bizans
MADEN CİNSİ	: Bronz
YAPIM TEKNİĞİ	: Dövme Tekniği
SÜSLEME TEKNİĞİ	:_____
ÖLÇÜLERİ	: Yükseklik: 5 cm., Ağız Çapı: 6,3 cm
KİTABE	: Yok
BUGÜNKÜ DURUMU	: Sağlam

Tanım: Düz dipli, silindirik bir gövdeye sahip fincandır. Dip bölümü düzdür. Yan yüzeyler yuvarlak olup ağız kısmı açıktır. Koyu renklidir. Korozyona uğramış alanları vardır. İç dip bölüm köşelerinde tabaka şeklinde kabarmalar oluşmuştur. Dış yan yüzeylerde boya lekelerine rastlanır. Bronzdan yapılmıştır. İmal edilme tarihi belli olmayan fincanın bizans döneminde yapılmış olduğu düşünülmektedir.

ÖRNEK NO : 49

ENVANTER NO : 9927

ESERİN TÜRÜ : Cezve

YER ALDIĞI MÜZE : Adıyaman Müzesi

MÜZEDEKİ YERİ : Arşiv

FOTOĞRAF NO : 170-174

ÇİZİM NO : 49

MÜZEYE GELİŞ TARİHİ : _____

MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ : Satınalma-60 Tl.

İNCELEME TARİHİ : 14.03.2014

DÖNEMİ : Osmanlı

MADEN CİNSİ : Bakır

YAPIM TEKNİĞİ : Dövme Tekniği

SÜSLEME TEKNİĞİ : _____

ÖLÇÜLERİ : Yükseklik: 21 cm., Ağız Çapı: 8 cm

KİTABE : Yok

BUGÜNKÜ DURUMU : Sağlam

Tanım: Düz dipli, ağza doğru daralan gövdeli, kulplu, gaga emzikli, geçme kapaklı cezvedir. Gövdesi tek parça demir levhadan imal edilmiştir. Düz ve geniş tabana sahip olan cezve, karına kadar daralır, sonra ağza doğru düz devam eder. Yuvarlak ağız, lehimleme yöntemiyle birleştirilen emziğe sahiptir. Kapak perçinleme yöntemiyle tutmalık bölümüne sabitlenmiştir. Tutmalık boğumlu ve katlamalıdır. Kapağın en tepesine delik açılmıştır. Eser sade bir görünüme sahiptir. Sağlam bir durumdadır.

ÖRNEK NO	: 50
ENVANTER NO	: 6265
ESERİN TÜRÜ	: Bardak
YER ALDIĞI MÜZE	: Adıyaman Müzesi
MÜZEDEKİ YERİ	: Arşiv
FOTOĞRAF NO	: 175-178
ÇİZİM NO	: 50
MÜZEYE GELİŞ TARİHİ	: 02.04.1988
MÜZEYE GELİŞ ŞEKLİ	: Satınalma-300.000
İNCELEME TARİHİ	: 14.03.2014
DÖNEMİ	: _____
MADEN CİNSİ	: Bronz
YAPIM TEKNİĞİ	: Dövme Tekniği
SÜSLEME TEKNİĞİ	: _____
ÖLÇÜLERİ	: Genişlik: 8,3 cm., Yükseklik : 12,2 cm.
KİTABE	: Yok
BUGÜNKÜ DURUMU	: Sağlam

Tanım: Yuvarlak kaideli, uzun geniş gövdeli, yuvarlak ağızlı silindirik şeklinde bir bardaktır. 2 cm yüksekliğinde kısa kaidesi, keskin bir hatla genişleyerek gövdeye geçer. Gövde aşağıdan yukarıya doğru daralan, silindirik bir formda, tek parça bronz levhadan yapılmıştır. Eser birleşim yerinde dış geçirme yöntemiyle kesilerek birleştirilmiştir. Yüzeyler de süsleme yoktur. Sade bir görünümü vardır. Sağlam durumdadır. Yüzeyler bol miktarda oksitlenmiştir. Ağız yüzeylerinde ve gövdede darbeler sonucu eğilmeler görülür.

9. DEĞERLENDİRME VE KARŞILAŞTIRMA

9.1. DEĞERLENDİRME

Güneydoğu Anadolu bölgesinde Gaziantep, Şanlıurfa, Diyarbakır, gibi köklü geçmişi ve el sanatları geleneği olan kentler arasında kalan Adıyaman, nispeten daha az tanınmasına rağmen, gerek mimari ve gerekse geleneksel el sanatları bakımından zengin kültür mirasına sahip illerimizden biridir. Daha çok arkeolojik boyutta ön plana çıkan kentin, ortaçağ dönemine ait kültür varlıkları da önemli bir yere sahiptir. Bu çalışmadaki maksat, bunların bir bölümünü teşkil eden ve örneklerinin önemli bir kısmının müzede korunduğu ancak yöreye ait olup olmadıkları belli olmayan, ortaçağ dönemi madeni eşyaları incelenerek tanıtmaktır.

9.1.1. Adıyaman Müzesi

Adıyaman müzesi, 1978 yılında başlatılan Aşağı Fırat Projesi kapsamında başlatılan kurtarma kazılarında elde edilen eserlerin, İl Halk Kütüphanesi'nde depolanmasıyla Adıyaman'da ilk müzecilik faaliyetleri başlamıştır. 1979 yılında kurulan Müze, 1982 yılından beri Atatürk caddesi üzerindeki yeni binasında çalışmalarını sürdürmektedir. Müzede yaklaşık 22.000 eser sergilenmektedir. Paleolitik çağdan Osmanlı dönemine kadar devamlılık gösteren arkeolojik eser salonunda; Paleolitik, Neolitik, Kalkolitik, Tunç Çağı, Demir Çağı, Helenistik, Roma, Bizans, Selçuklu ve Osmanlı dönemlerine ait çeşitli eserler sergilenmektedir. Etnoğrafik eser salonunda ise yörede derlenen halı, kilim ve cicim gibi el dokumaları, kadın ve erkek giysileri, gümüş takılar ile bakır eşyalar bulunmaktadır.

9.1.2. Eserlerin Türleri, Müzedeki yerleri, bugünkü durumları

Yüksek lisans tezi kapsamında yapılan çalışmada, Adıyaman Müzesi'nde bulunan toplam 50 adet Ortaçağ dönemine ait madeni mutfak eserler incelenerek tanıtılmıştır. Daha çok mutfak gereçlerinden oluşan eserler; Lenger, Tabak, Şifa Tası, Tas, Pota, Buhurdan, Kazan, Tencere, Yağdanlık, İbrik, Sürahi, Havan, Havan Eli, Cezve, Kahve Tutacağı, Kepçe, Fincan, Bardak gibi 18 türü kapsamaktadır. Bu eserler, 8'i Lenger, 1' i Tabak, 6' sı Buhurdan, 11'i Tas, 2'si Kazan, 2'si Pota, 1'i Tencere, 4'ü Yağdanlık, 6'sı Sürahi, 2'si İbrik, 2'si Havaneli, 1 'i Havan, 1'i Kepçe, 1'i Kahve tutacağı, 1'i Bardak, 1'i Fincan ve 1 de Cezveden oluşmaktadır. AdıyamanMüzesinin arşivinde yer alan ürünler, yapım teknikleri, süsleme özellikleri, dönemleri, hasarlı olup olmadıkları dikkate alınarak incelenmişlerdir. Eserlerin büyük bir bölümü sağlam olarak günümüze gelmiştir.

9.1.3. Eserlerin Müzeye Geliş Tarihleri ve Geliş Biçimleri

Adıyaman müzesine, 1978 ile 1983 arasında 20 adet, 1987 ile 2001 arasında 16 adet eser kazandırılmıştır. Diğer eserlerin ise geliş tarihleri belli değildir. 5780, 5779, 4928, 9835, 6915, 4992, 7204, 7272, 9973, 9264, 4891, 10030, 9541, 9283, 5033, 4908, 9206, 4832, 10153, 9239, 9238, 9237, 8344, 9024, 9961, 10133, 7638, 5784, 9927, 6265, 6266, Envanter numaralı eserler, müzeye satın alma yoluyla kazandırılmışlardır. Envanter defterinde, bazı eserlerin Envanter numaraları ve müzeye getirildikleri tarih yoktur. Eserlerin imal tarihi belli olanlar, Bizans, Roma, Selçuklu, Osmanlı ve Cumhuriyet dönemlerini kapsamaktadır.

9.1.4. Eserlerinde kullanılan Malzeme

Eserler, Demir, Bakır ve Bronz madenlerinden yapılmışlardır. Eserlerin yapımında en çok kullanılan maden bronzdur. Bu madeni bakır ve demir takip etmektedir. Bazı eserlerde ise iki maden bir arada kullanılmıştır. 1, 2, 3, 5, 6, 7, 8, 17, 22, 23, 24, 25, 36, 40, 41, 49 no lu, eserler bakır madeninden, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 18, 19, 20, 21, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 37, 38, 39, 43, 44, 45, 47, 48, 50 no lu eserler bronzdan, 46 no lu eser demir madeninden, 35 no lu eser hem bronz hem de demir, 42 no lu eser, hem demir ve bakır madeninden yapılmışlardır.

9.1.5.Eserlerin Yapım ve Süsleme Tekniği

Eserlerin yapım teknikleri genellikle dövme olup aralarında döküm tekniği ile şekillendirilenlerde bulunmaktadır. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 16, 21 no lu eserler sıvama tekniği (Tornada) ile 9, 17, 19, 22, 23, 24, 26, 27, 28, 29, 30, 35, 36, 37, 38, 41, 42, 48, 49, 50 no lu eserler dövme tekniği ile 10, 11, 12, 13, 14, 15, 18, 25, 31, 32, 33, 34, 39, 43, 44, 45, 46, 47 no lu eserler döküm tekniği ile yapılmışlardır. 20 ve 40 no lu eserlerin ise yapım teknikleri anlaşılamamıştır. İncelenen eserlerde, bir tanesi hariç, tümünde süsleme tekniği olarak kazıma yöntemi kullanılmıştır. Sadece 19 no lu örneğin süslemeler kabartma tekniği ile oluşturulmuştur.

Tencere ve kazan türleri ise süsleme açısından bakılırsa, teknik olarak kazıma kullanılmıştır

9.1.6.Kullanılan Süslemeler

Eserlerde genellikle sadelik göze çarpar yine de bazılarında bezeme unsuru karşımıza çıkmaktadır. Lengerlerde bitkisel süslemeler, taslarda ve Şifa Taslarında yazı, bitkisel, geometrik, Kazan, Tencere grubunda figürlü, nesneli ve yazı türü süslemeler kullanılırken, diğer örnekler ise genellikle sadedir.

9.1.6.1. Yazı

Örneklerde yazı kuşakları genellikle eserlerin dış yüzeylerinde, ağırlıklı olarakda ağız kenarlarında yoğunlaşmaktadır. 8 örnekte yazı kullanılmıştır. 47 no lu tabağın ağız yüzeylerinde Ermenice yazılar vardır. 7204 no lu tasın ağız yüzeyinde, 131, 310, 7272, no lu tasların ise ağza yakın yan yüzeyinde Arapça yazılar bulunur. 23 ve 335 no lu Şifa Taslarının iç ve dış yüzeyleri ayet ve dualarla bezenmiştir. 23 no lu tas diğerlerinden daha fazla bezenmiştir. Eserin iç ve dış yüzeylerinde baklava desenleri gibi üçgen motiflerin araları boydan boya yazılarla bezenmiştir. Kazan ve Tencerelerde iki örnek süslemeli bir örnek ise sadedir. 9464 no lu tencere yüzeyinde coronadan ile exparte şeklinde anlamını bilemediğimiz latince yazılar görülür 394 no lu Kazanın süsleme özelliklerine bakılırsa, iki sıra halindeki süslemelerin üst kısmında altlı ve üstlü üçgenlerin yer aldığı bordürler, ortasında ise Arapça yazıların olduğu bir madalyon bulunur.

9.1.6.2. Bitkisel ve Geometrik Süsleme

Eserler üzerinde bitkisel ve geometrik süslemeler ağırlıktadır. Bu süslemeler daha çok kapların dış yüzeylerinde yoğunlaşmaktadır. Bazı örnekler hariç, kapların içleri sade tutulmuştur. 394 no lu eser de olduğu gibi figürlü süslemelere de az sayıda rastlanmaktadır. Tabak ve Lengerler çok yakın benzerlikte bitkisel motiflere sahiptirler. Taslar ve Şifa taslarında yazı ve bitkisel süslemeler hakimdir. Buhurdanlar, potalar, yağdanlıklar, ibrik, sürahi, kahve tavası, fincan, bardak, cezve, havan, havaneli ve kepece ise genelde sadedir.

Tabak ve lenger türleri, 1 ve 9 no lu eserler sade yüzeyli olup, diğer lengerler ve tabaklar genellikle bitkisel süslemeli ve değişik geometrik şekillerle tezyin edilmişlerdir. Daire içine alınmış madalyonlar da, diğer bir süsleme unsuru olarak dikkat çeker.

Buhurdanların süsleme özelliklerine baktığımızda, 5780 Envanter no lu eserin dış yüzeyleri yivli türden bir hareketlendirmeye daha farklıdır. Diğer eserler ise genel anlamda sade karakterlidir. 5779 ve 4938 Envanter no lu buhurdanların gövde yüzeylerinde, ağız ve aşağı kısımlarında birer silme bulunur. Diğerleri ise sade yüzeylidir.

Taslar, süsleme özellikleri açısından 310 ve 444 no lu taslar ağız kenarındaki zig zag motifleri ve orta bölümlerindeki tam ve yarım şemse motifleriyle benzer süsleme türüne sahiptirler. Eser yüzeyinde ağız kısmında zig zag türü motifler, orta geniş alanda ise gülbezek motifleri sarar. 310, 7204, 7206, 9973 no lu eserler sade yüzeylere sahiptir. 1559 no lu eser iç ve dış yüzeyleri baklava motifi desenlidir

Yağdanlıklar da herhangi bir bezeme unsuru bulunmamaktadır.

9.1.6.3. Nesneli Süsleme

394 no lu Kazan yan yüzeylerinde Şahmeran, kaplan, kuş ve gemi figürleri vardır. Ayrıca Arapça yazıların iki yanında güneş sembolleri yer alır. 9464; yan yüzeylerde ise haç şekillerine yer verilmiştir ve iki yanında ise güneş sembolleri yer alır. Üçgenlerin altındaki geniş boşlukta bir gemi tasviri, bunun yanında insan yüzlü, balık kuyruklu ve iki yanında yapraklı bitki bulunan bir figür (Anadolu da şahmeran diye bilinen efsanevi karaktere benzer) ile bunun yanında elinde kılıç bulunan bir aslan resmi yer alır. Yan tarafta birbirlerine bakar vaziyette duran karşılıklı iki kuş yer alır. Kuşların önünde yerde iki adet çiçek görülür. Kuşların yanında da bir tane balık resmedilmiştir. Tencerenin iç ve dış yüzeyleri ise sadedir.

İbriklerde süsleme açısından genelde sadedir. 4832 Envanter no lu eserin omuz ile boynun birleştiği bölümde süsleme amaçlı kazayağı şekilleri, kulpun dip bölümünün dışa bakan yüzünde de noktalı işaretlere yer verilmiştir. Kulpun en üst kısmında içi delik bir tepelik süsü yer alır.

9.1.7. Eserlerin Formları

Eserlerin çoğu, gündelik hayatta kullanılan örneklerden oluşmaktadır. Bunların içinde en yaygın grubu Lengerler oluşturmaktadır. Tabak ve lenger formları, genelde aynı yapıda olup daire şeklinde bir forma sahiptirler. Adıyaman Müzesi'ndeki eserler bölgedeki diğer kentlerde üretilen madeni eserlere gerek form gerekse yapım ve süsleme tekniği açısından çok yakın benzerlik içindedir. Diyarbakır Cahit Sıtkı Tarancı Müzesi'ndeki Lengerler gibi tabak ve lenger türleri, daire formlu olup dip bölümleri sığ ve yakın ölçülerdedir.¹¹² Sadece 3955 Envanter numaralı tabak onikigen yıldız şeklinde bir forma sahiptir ve fazla derin değildir.

Çalışmamızda diğer önemli grubu buhurdanlar oluşturmaktadır. 5780 Envanter no lu eser aşağıdan yukarıya ve yukarıdan aşağıya doğru daralan oval formdadır. 5779 Envanter no lu eser üçayaklı kaide üzerine yükselen altıgen formdadır. 4928 no lu eserde yine üç ayaklı bir kaideye sahip olup aşağı doğru daralan yarım küre formudur. 9835 Envanter no lu eserde dışa doğru açılan üçayaklı tarzda olup ağız bölümü geniş, aşağı doğru daralan kavisli yarım küre formudur. 6915 Envanter no lu eserde aynı şekilde yukarıdan aşağıya doğru daralan kavisli ve yarım küre biçimlidir. Bronzdan yapılmışlardır.

Tas ve Şifa tasları, diğer kalabalık grubu oluşturan fakat birbirlerinden farklı işlevsel fonksiyonları olan eserlerdir. Taslar, form özellikleri itibarıyla birbirlerine benzerlik gösterse de ayrıntıda farklılık gösterirler. 310, 131, 444, 7204 Envanter no lu eserler geniş karınlı, yukarı doğru genişleyen yapıdadır. 451, 7272, 9973, 9206 Envanter no lu eserler ise geniş ağızlı olup enine yayılan, oval formudur. 23 no lu eser ve 1559 no lu eser hamam taşı formudur. 457 Envanter no lu eser ise hamam taşı

¹¹² Oktay Başak, a.g.e. fot.146

formundadır. İncelenen eserler dövme, döküm ve sıvama olmak üzere üç teknikle yapılmışlardır. En çok tercih edilen teknik dövme, en az tercih edilen teknik ise sıvama tekniğidir.

Diğer bir eser grubu ise tencere ve kazanlar oluşturmaktadır. 9464 Envanter no lu, örnek düz dipli gövdeye geçişte genişler yüksek dışbükey ağızlı bronzdan yapılmış bir kazandır. Envanter kayıtlarında kazan diye geçmesine rağmen ebat ve form olarak belibağlı diye adlandırılan bir tencereye benzemektedir. 394 Envanter no lu kazan ise düz dipli daralan içbükey gövdeli dışbükey ağızlıdır. Tek parça bronz levhadan dövme tekniği ile imal edilmiş olup, düz dipli yukarı doğru daralarak devam eden içbükey bir gövdeye sahiptir. Tencere düz dipli, aşağısı ve ağız bölümü en orta karın bölümüne göre daha dar formudur. Anadolu da birçok benzer örneğini görebiliriz.

İncelenen örnekler içinde yer alan üç adet yağdanlık ayrı bir grubu oluşturmaktadır. 4992 Envanter no lu eser Düz dipli bir kaide ve ağza doğru genişler gövde yapısıyla, diğeri gövdesi yarımküre şeklinde altı basık ve uzun oluklu bir akıtacağı olan 4891 Envanter no lu yağdanlıktır. 10030 Envanter no lu yağdanlık ise düz dipli, yuvarlak gövdeli, basık orta bölümlü, uzun akıtacağı olan bir forma sahiptir.

Potalar, Küçük ebatlı eserlerdir. Bronzdan imal edilmiş, süslemesiz sade şekilde olan, birbirlerinden farklı formda yapılmışlardır. 9541 ile 1659 Envanter no lu eserler yuvarlak gövdeli ve akıtmalı olmaları sebebiyle benzerdirler. 1659 no lu eserin yarım söğüt yaprağı şeklinde tutamağı vardır. 9283 Envanter no lu eser üçayaklı ve ön kısmında iki akıtmalı olan diğer ikisine nazaran biraz daha farklı formu bir potadır. Üç eserde sağlam vaziyettedir.

Sürahiler, altı adettir. 5033, 4908, 9237 Envanter no lu olanlar benzer formu olup 4908 Envanter no lu örnek farklı olarak kulpsuzdur. Her üç örnek de Yonca ağızlı, uzun boyunlu, geniş gövdelidir. 9238 Envanter no lu eser düz dipli, gövdeli, boyunlu, dışarı taşıntılı ağız yapısıyla farklı formu olup kulpu yoktur. 9239 Envanter no lu eser ise, Bombeli dipli, geniş gövdeli, boyunlu, kulpludur. 341 Envanter no lu sürahi Armudi bir formdadır. Düz dipli, kaideli, yukarı doğru daralan geniş gövdeli, kulpludur. Diğer üç eserde bronzdan yapılmış olup tüm eserler sağlam bir durumdadır.

İbrik formları, kaideli, uzun gövdeli ve uzun akıtacak kısımları sebebiyle kayseri güğümü formundadır. 4832 Envanter no lu ibrik, düz bir dibe sahip, yayvan kaideli yukarı doğru genişler gövdeli, omuzlu, uzun boyunlu, kulplu ve emzikli yapılıdır. Bu eserin gövde aşağı kısmı kırıktır. 10153 Envanter no lu ise, düz dipli, yüksek kaideli, yukarı doğru daralan gövdesi olan, ağza doğru daralan boyunlu, demir kulplu, kubbe şeklinde kapaklı, uzun dışa bakan akıtmalı olan ibriktir. Sağlam vaziyettedir. Akıtacağı sekizgen formundadır.

İncelenen tek havan örneği, ağızdan kaideye doğru genişleyen yuvarlak gövdeli, dış yan yüzeyler de altı adet kaburgası bulunan, yarım silindir formudur. Sağlam durumdadır. Kaburgalar dışında esere hareketlilik sağlayan başka bir unsur bulunmamaktadır.

İki adet Havaneli bulunmaktadır. 9024 no lu Havaneli, düz dipli, döküm tekniğiyle tek parçadan meydana getirilmiştir. Geniş ve bombeli bir tabanı bulunur. Yukarı doğru daralan bir gövdesi mevcuttur. 9961 no lu Havaneli ise düz bir zeminden oluşan taban bölümü, uzunca bir sap kısmı ile boğum şeklinde bir tepelikten oluşur. Bu iki havaneli de süslemesiz ve sade eserler olup sağlam vaziyette bulunurlar.

Kahve tavaşı, ön kısmı yuvarlak, kepçe şeklinde, sap kısmı uzun olup katlanabilir bir teknikle demirden yapılmıştır. Yuvarlak ve düz olarak tasarlanan, kahve konulan bölüm ile uzun sap parçalarından meydana getirilen eser, tam orta kısma denk gelecek şekilde yapılan, katlanabilir bir düzenele imal edilmiştir. Sağlam durumda olan eser süslemesizdir. Döküm tekniği ile oluşturulmuştur.

Kepçe, dikdörtgen profil şeklinde bir sap bölümü, uzun gövdesi, yarım küre şeklinde çanak(baş) yeri ile bronzdan imal edilmiştir. 1 cm kalınlığında profil parçadan tek parçadan oluşan formudur. Sağlam ve sadedir. Döküm tekniği ile yapılmıştır.

Bir diğer eser Fincandır. Düz dipli, silindirik bir gövdeye sahip bronzdan yapılmıştır. Yan yüzeyler yuvarlak olup ağız kısmı açık, formudur. Sade ve süslemesizdir. Dövme tekniği ile yapılmıştır.

Cezve, düz bir dibe sahip, ağza doğru daralan gövdeli, kulplu, gaga emzikli, geçme kapaklıdır. Gövdesi tek parça demir levhadan imal edilmiştir. Düz ve geniş tabana sahip olan cezve, karına kadar daralır, sonra ağza doğru düz devam eder, bir formda olup süslemesiz ve sağlam durumdadır.

Katalog bölümünde tanıtılan son eser olan bardak, kaideli, uzun geniş gövdeli, yuvarlak ağızlıdır. Gövde aşağıdan yukarıya doğru daralan, silindirik bir formda, tek parça bronz levhadan imal edilmiştir. Diş açma yöntemiyle birleştirilmiş olup sade bir eserdir. Dövme tekniği ile yapılmıştır.

Adıyaman Müzesi'nin çalışma prensipleri dahilinde seçilen ve incelenen eserler, bu serüvenin, geçmişte insanların gündelik normal yaşantılarının, bir takım objelerde, duygu ve inanç bütünlüğünün ifadesi olarak zuhur etmesinin yanında, yaşam standardı dolayısıyla hayat kalitesinin simgesel tanıklarındır.

9.2. KARŞILAŞTIRMA

Adıyaman müzesinde bulunan, ortaçağ maden sanatına ait bir grup eserin konu edildiği lisansüstü tez araştırması 50 adet madeni eseri kapsamaktadır. Söz konusu eserlerden iki tanesi Roma yada Bizans dönemine aittir. Bir eser Roma, 14 adet eserde Bizans dönemine aittir. Diğer geri kalan eserlerde Selçuklu, Osmanlı ve Cumhuriyet dönemlerine aittir.

Müzede yer alan eserler, Envanter bölümünde belirtildiği üzere, birçoğunun hangi yollarla müzeye kazandırıldıkları belli olmamasına rağmen, ilgili müzeye satınalma, hibe ve başka yollarla kazandırılan örnekler, yapıldıkları dönemin kültürünü ve estetik anlayışını temsil etmeleri bakımından önemlidirler.

Eserler, süsleme, form, teknik özellikler bakımında Anadolu'nun diğer yörelerinde üretilen eserlere olan yakın benzerlikleri ile dikkat çekmektedir. Bakırdan yapılan lengerler, formları, süsleme özellikleri ve yapım madeni açısından Kerim Er ve Feridun Faruk Yüksel'in koleksiyonundaki örneklerle benzerdirler. Gerek müzede yer alan ve gerekse koleksiyondaki (22, 127, 132, 133, 134, 136, 146,) Envanter no lu örnekler yuvarlak formları, lale, şemse, kıvrık dal, nar ağacı, gibi bitkisel süslemeleri ortak özellik olarak görülmektedir. Bu benzerlik aynı zamanda yapım madenin bakırdan oluşu ve sıvama yapım tekniği ile de kendini göstermektedir.

Lengerler, küçük, orta, büyük boy şeklinde olup yapım tekniği, maden cinsi ve birbirlerine yakın benzerlikte süsleme özelliklerine sahiptirler. Bezemeler bitkisel, geometrik, ağırlıktadır. Stilize edilmiş nar ağaçları, haşhaş, salbekli şemseler, çift konturlular,(Resimde figürlerin sınırlarını belli eden çizgi) lale, servi, kıvrık dallı yapraklar en çok görülen bitkisel desenlerdir. Geometrik unsurlar olarak çok kollu yıldızlar, daireler, eşkenar üçgenler ve baklava motiflerinden meydana getirilmiştir. 136 Envanter no lu (Fot. 30,31,32) deki örnek, Diyarbakır Cahit Sıtkı Tarancı Müzesinde yeralan¹¹³lengerlere ve Feridun Faruk Yüksel¹¹⁴e ait bir lengere form, bitkisel süsleme özellikleri ve maden cinsi bakımından çok benzerdir. (Fot.33) deki 3955 Envanter no lu tek tabak olan eser onikigen yıldız şeklinde ki yapısıyla çok farklıdır. Sığ (derin) olmayıp, yatay formudur.

Madeni örneklerin önemli parçalarından birisi de buhurdanlardır. 4928,4992, 6915, 9835, Envanter no lu eserler sade, süslemesiz özellikleri, bronz madeni ile yapıları ve ebatları yönünden birbirlerinin aynısı gibidirler. Döküm tekniği ile imal edilmişlerdir. (Fot.40) taki eser, 5780 Envanter no lu (Fot.36) da ki eser ve 5779 (Fot.38) deki buhurdan, bronz madeninden oluşu ve döküm tekniği ile yapıları yönleriyle benzer örneklerdir.

Şifa taşları, grubunda 23 ve 335 Envanter no lu (Fot.79 ve 89) iki eserden (Fot. 79) tas (Fot.89) daki tasa göre daha geniş ve hamam taşı şeklindedir. Daire şeklinde bir ağız bölümü, göbekli diye tabir edilen formu ile bakırdan yapılmışlardır. Cahit Sıtkı Tarancı Müzesinde bulunan şifa taşı örneğine¹¹⁵hamam taşı formu oluşu, bakır maden cinsi, döküm tekniği ile oluşturulması ve kazıma usulü ile süsleme tekniğinin kullanılması gibi özellikler bakımından benzerdir.

Diğer gruptaki taşlar ise 457 ve 7272 Envanter no lu (Fot.54-68-69) a ait iki adet örnektir. İstanbul Topkapı Saray Müzesinde¹¹⁶ yer alan 12.yy ikinci yarısına tarihlendirilen tunç tasla form yapısıyla benzerdir. (Fot. 60) ile (Fot.63) teki iki eser sade, süslemesiz ve benzer formları ile hamam tasını andırırlar. 7204 Envanter no lu (Fot.50) deki eser ağız bölümü dilimli dışa taşıntılı ve diğerlerine göre daha derinedir. 7272 Envanter no lu (Fot.54) tas ise biraz daha büyük ebatlı ve dış yüzeyi bitkisel

¹¹³.Oktay Başak *Diyarbakır Arkeoloji Müzesi ile Cahit Sıtkı Tarancı Müzesi'nde bulunan Türk İslam Dönemine Ait Bir Grup Madeni Eser* Basılmamış Doktora Tezi, (Y.Y.Ü. Sosyal Bilimler Enstitüsü) Van, 2004. (Fot. 87,88194, 195, 196)

¹¹⁴.Karpuz, a.g.e, s. 45

¹¹⁵.Başak , a.g.e fot..s.79

¹¹⁶.Ülker Erginsoy *İslam Maden Sanatının Gelişimi*, İstanbul,1978. (fot.181a) s.422,423

desenlerle çevrelenmiştir. 1559 Envanter no lu (Fot. 66) eser form olarak 310 ve 444 Envanter no lu (Fot.73 ve 76) örneklere benzer, ancak onlardan farklı olarak dış yüzeyi baklava motifleri şeklinde süslemelerle hareketlendirilmiştir. (Fot.73 ve 76) iki eser hem form hem maden cinsi hem de süsleme özellikleri bakımından benzerdir. Eserlerde yarım ve tam gülbezekli Bitkisel motifler ve geometrik geçme motiflerine yer verilmiştir. 457 Envanter no lu (Fot.69) eser de hamam tasını andırır, ağız kısmında insan yüzüne benzer süsleme kuşağı tüm alanı boydan boya sarar.

Kazanlar ve tencere grubu, 9464 Envanter no lu örnek, ayaklı tas, belibağı ya da tencere diye tanımlanır. Bronz madeninden dövme tekniğiyle imal edilmiştir. Düz bir zemine sahip olup, taban köşeleri olmayan bir türdür. 9464 Envanter no lu (Fot.102-103) eser, bu tencere formu ile yuvarlak kaideli, gövde ortasına kadar genişleyen sonra ağız bölümünün aşağısına kadar daralan gövdeli ve içbükey ağız yapısıyla Envanter numarası olmayan (Fot.112) deki esere benzer. 394 Envanter no lu (Fot.105) deki Kazan ise Diyarbakır'daki Cahit Sıtkı Tarancı Müzesindeki¹¹⁷ kazana sadece form, maden cinsi ve yapım tekniği açısından benzemektedir.

Pota ve yağdanlıklardan, 4891 Envanter no lu, (Fot.114) 10030 Envanter no lu, (Fot.116), 1659 Envanter no lu, (Fot.118) üç adet yağdanlık, dairevi dolum bölümleri, uzun akıtmalıklılı formları ve maden cinsi bakımından 9283 Envanter no lu (Fot.122) deki potaya benzerdir. 9283 Envanter no lu (Fot.120) deki pota çift akıtacağı ve dikdörtgene benzer dolum kısmıyla diğerlerinden farklıdır.

5033, 4908, 9237, Envanter no lu (Fot.124 -128-132) sürahi ve ibrikler yonca ağızlı, uzun boyunlu ve geniş gövdeli formları ile benzer özellikler taşımaktadırlar. Ancak (Fot.128) deki örnek kulpsuz oluşu ile farklılık göstermektedir. Benzer özellik taşıyan 4832 ve 10153 Envanter no lu (Fot.136 ve 142 deki) iki ibrikte küçük yuvarlak kaide, uzun boyun, emzikli kulp benzerdir. Ayrıca her iki eserde bakırdan yapılmış ve dövme tekniği ile şekillendirilmişlerdir. Bunların başka yörelerde benzer örnekleri bulunmaktadır. İbriklerin kulp, akıtacak bölümü, gövde ve boyun kısımları (Fot.142) deki eser kayseri güğümüne benzerdir. Cahit Sıtkı Tarancı Müzesinde bulunan ibriklere¹¹⁸ estetik olarak benzemeseler de emzik, kulp ve boyun ayrıntıları bakımından benzerdirler. Cleveland Museum of Art da bulunan¹¹⁹ pirinçten ve kakma tekniği ile yapılmış 1223 tarihli ibriğe biçimsel olarak benzemektedir. 9239, 341 Envanter no lu (Fot. 145,152) de bulunan son üç sürahi örneği de antik dönem testi ve sürahilerini andırırlar. Cam ve porselenden imal edilen Girit, Yunan testilerine form özellikleri bakımından karşılaştırılabilirler. 9238 Envanter no lu (Fot.148) deki eser Tahran Gülistan Sarayı müzesinde bulunan¹²⁰ 19 cm yüksekliğindeki, niello tekniği ile yapılan vazoya form açısından benzerdir.

8344 Envanter no lu (Fot.158) havan, dış yan yüzeylerde altı adet kabarası bulunan bronzdan yapılmış, genişliği, 12 cm. yüksekliği 11,2 cm.dir. Cahit Sıtkı Tarancı

¹¹⁷. Başak , a.g.e.fot.146

¹¹⁸. Başak , a.g.e.fot. 22,v.d.

¹¹⁹. Erginsoy,a.g.e.fot. 136

¹²⁰. Erginsoy,a.g.e.fot31.b

Müzesindeki havan örneğine¹²¹dış yüzeyi Arapça yazılarla hareketlendirilmiş olması hariç, süsleme özellikleri dışında, altıgen formu ve bronz maden cinsi açısından çok benzerdir. İstanbul Türk ve İslam Eserleri Müzesi'nde bulunan ¹²²12.yy. Artuklu dönemi tunçtan yapılan dökümle elde edilen, havan örneğine de altıgen formu, bronz madeni ve gövde yan yüzeylerindeki kabarıklarıyla benzerdir.

Bronzdan döküm tekniğiyle tek parçadan meydana getirilmiş havaneli, 9024 envanter no lu (Fot.160) da ki eser, uzunca bir sap kısmı ile boğum şeklinde bir tepelikten oluşan, bronzdan imal edilen 9961 envanter no lu (Fot.163) deki havaneline benzer. Havaneli bu özellikleriyle Anadolu'da diğer birçok bölgedeki havaneliyle benzer özelliklere sahiptir. Yine Cahit Sıtkı Tarancı Müzesin deki madeni mutfak gereçleri örneklerinden olan¹²³ havaneline, altıgen formu, yapımında bronz madeninin kullanılması ve döküm tekniği ile benzerdir.

Ön kısmı yuvarlak, kepçe şeklinde, sap kısmı uzun olup katlanabilir bir teknikle imal edilen, demirden yapılmış kahve tutacağı benzer örneği pek bulunmayan maden sanatının sıra dışı örneğidir. 7638 Envanter no lu (Fot.167) de yer alan saplı, tutamak bölümü olan, uzun gövdeli, yarım küre şeklinde doldurmalık yerine sahip kepçe örneği de yine günümüze kadar çok az değişikliğe uğrayarak gelebilen klasik mutfak gereçlerindendir.

5784 Envanter no lu (Fot.170 deki) Silindirik bir gövdeye sahip fincan ise Bizans dönemine ait erken dönem kabı olarak, mutfak eşyası grubunda ve sade yapısıyla dikkat çeker.

Diğer bir mutfak eşyasıda Anadolu'dayaygın olarak kullanılan cezvelerdir. 9927 Envanter no lu cezve, ağza doğru daralan gövdeli, kulplu, gaga emzikli, geçme kapaklı, gövdesi tek parça demir levhadan imal edilmiş olup, bu nitelikleriyle, Cahit Sıtkı Tarancı Müzesinde yer alan cezve örneğine¹²⁴benzerdir.

6265 Envanter no lu (Fot.178) de gösterilen yapım dönemi belli olmayan sıradışı örneklerden bir diğeri de sonuncu eser olan, bardak diye adlandırdığımız eserdir. Uzun geniş gövdeli, yuvarlak ağızlı silindirik şeklindedir. Form olarak ilginç teknik yapısıyla vazoyu andırsa da bardak demek daha doğru bir tanım olacaktır.

Karşılaştırma bölümünde yer verilen eserlerin, Anadolu da ya da Anadolu dışında, teknik, form, süsleme özellikleri, maden cinsi gibi nitelikler bakımından aynı yada benzer özellikleri göz önünde bulundurularak değerlendirmeler yapıldı. Bazı eserlerin de benzer niteliklere sahip örneklerine de ulaşılamadı.

¹²¹.Başak,a.g.e. fot.187

¹²².Erginsoy,a.g.e.fot.200-v.d.

¹²³.Başak. a.g.e.,fot.52-v.d

¹²⁴.Başak , a.g.e.,fot.69

10. SONUÇ

Anadolu'da Kalkolitik dönemden itibaren gelişmiş maden sanatı atöylerinin bulunduğu bilinmektedir. Selçuklular, sanatın pek çok dalında göstermiş oldukları ilerlemeyi, maden sanatı alanında da göstermişler. Selçuklular döneminde maden sanatı konusunda ileri olan şehirlerin başında Konya, Mardin, Hasankeyf, Diyarbakır, Cizre, Siirt, Harput, Erzincan ve Erzurum gelmekteydi.¹²⁵ Osmanlılar döneminde de maden sanatı gelişimini sürdürmüştür. Anadolu'nun yanı sıra Balkanlar da maden sanatı konusunda büyük ilerleme göstermiştir. Gaziantep, Kahramanmaraş, Mardin, Diyarbakır, Siirt, Tokat, Malatya, Elazığ, Erzurum, Trabzon, Giresun, Ordu, Sivas, Tokat, Kayseri, Çankırı, Çorum, Amasya, Kastamonu, Konya, Burdur, Denizli, Afyon, Kütahya, Balıkesir, Bursa, İstanbul ve Edirne Osmanlı döneminde maden atöyeleri bulunan, günümüzde de bakırcılık merkezi olan illerdir. Günümüze gelebilen ve bir kısmı Adıyaman Müzesi'nde bulunan örneklerden yola çıkılarak, Osmanlı döneminde Adıyaman'ın da madeni eserler üreten önemli bir merkez olduğu anlaşılmaktadır.

Güneydoğu Anadolu ve çevresindeki komşu bölgeler, maden sanatı bakımından geçmişten günümüze kadar ekonomik, inanç, siyasi, kültürel etkileşim v.b nedenlerden ötürü gelişerek ve de değişerek devam edegelmiştir. Usta çırak ilişkisi ile gelişen el sanatlarının önemli bir dalı olan maden işçiliği ürünleri, medeniyetlerin özellikle ekonomik yapılarına göre şekil değiştirmiş ve gelişmiştir. Bunun en iyi örneğini madeni paralarda görmekteyiz. Ayrıca Avrupa'da 15, 16 yy.larda Rönesanstan itibaren başlayan serbest düşünce ve bunun tetiklediği keşifler, 18, 19. yy.larda sanayinin gelişimi gibi sebeplerle hızlı ve düşük maliyetli üretimler, 20.yy da plastik ve alüminyum gibi kolay şekillendirilen ve daha hızlı üretimi olan eserlere yerini bırakmıştır.

Adıyaman Müzesinde etnoğrafik nitelikli bir grup madeni eserin araştırılması konu edilerek, yapılan bu çalışma, manevi değeri yüksek şifa taşları ile üzerinde süsleme, yazı veya ilginç olabilecek simgelerin varlığı göz önünde bulundurularak, toplam elli adet madeni eser seçildi. Bu eserler; Lenger, Tabak, Tas, Şifa Tası, Pota, Buhurdan, Kazan, Tencere, Yağdanlık, İbrik, Sürahi, Havan, Havan Eli, Cezve, Kahve Tutacağı, Kepçe, Fincan, Bardak gibi 18 türü kapsamaktadır. Bunlar 8' i Lenger, 1' i Tabak, 6' sı Buhurdan, 11'i Tas, 2'si Kazan, 2'si Pota, 1'i Tencere, 4'ü Yağdanlık, 6'sı Sürahi, 2'si İbrik, 2'si Havaneli, 1'i Havan, 1'i Kepçe, 1'i Kahve tutacağı, 1'i Bardak, 1'i Fincan, 1'i Cezveden oluşmaktadır. Bu eserler, Envanter bölümünde sayısal ve form olarak gruplandırılarak detaylı bir şekilde anlatılmıştır. Eserlerin, bazılarının imal edildikleri dönem, net bir şekilde belli olmadığı için süsleme, teknik özellikleri ve Anadolu'daki benzer örnekleri araştırılıp, stil kritiği yapılarak eserlerin tarihlendirilmesi yapılmaya çalışılmıştır. Seçtiğimiz eserler, genellikle bakır ve bronz madenlerinden

¹²⁵, Oktay Başak, a.g.e. s.158.159

imal edilmiştir. Adıyaman Müzesinde de diğer birçok müzede olduğu gibi bakır eserler çoğunlukta idi.

Müzede altın ve gümüş gibi daha değerli soy madenlerden yapılmış mutfak eşyası bulunmamaktadır. Burada koruma altına alınmış eserlerin büyük bir bölümü sağlam olarak günümüze ulaşabilmiş iken, bazı eserlerin ise yoğun bir oksidasyona maruz kaldıkları, bazılarının ise aşırı derecede tahrip oldukları görülmüştür. Eserler, sade bir işçilikle imal edilmiş olup üzerlerinde süsleme unsurlarına pek rastlanmaz. Lengerlerin birçoğu, taslardan iki üç tanesinde bitkisel süslemeler, bir iki eserde geometrik süsleme, bir örnekte figürlü süsleme ve birçok eserde de yazı kullanılmıştır.

Yapım tekniği olarak dövme ve döküm tekniği kullanılmıştır. Eserlerin birleştirilmesinde perçin ve lehim kullanılmıştır.

Gündelik hayatın vazgeçilmez parçalarından olan, sıvı içeceklerin muhafazasında kullanılan sürahi, testi, ibrik gibi eşyalar, Ortaçağ'da da önemini korumuş ve çok sayıda eserin üretimi de sağlanmıştır. Güneydoğu Anadolu da Diyarbakır, Şanlıurfa gibi bazı kentlerde halen üretimi devam etmektedir. Eserler büyük oranda sağlam durumdadır. Bazıları korozyona(oksitlenme) uğramış olup çatlamalara maruz kalmıştır. Bazı eserlere farklı bir metal yardımı ile yama veya ilave yapılmıştır.

Günümüzde, Adıyaman'da iki adet bakır el sanatı atölyesinde üretim devam etmektedir. Gittikçe küçülen bu sektör gelecekte madeni el sanatı üretiminin tamamen tükeneceği izlenimi uyandırmaktadır. Adıyaman Müzesinde yer alan mevcut madeni eserlerin iyi korunup muhafaza edilmesi, bu eserlerin gelecek nesillere aktarılması adına önem arz etmektedir.

Eserler, bronz, bakır, demir, madenlerinden imal edilmiştir. Yapım teknikleri olarak dövme ve döküm tekniği kullanılmıştır. Süsleme tekniği olarak genellikle kazıma tekniği kullanılmıştır. Eserler, maden cinsleri, yapım teknikleri, süsleme özellikleri ve formları bakımından Anadolu'daki diğer madeni eserlere büyük benzerlikler gösterir. Adıyaman yöresine has büyük bir ayırıcı özellik göze çarpmamaktadır. Adıyaman kentinde diğer el sanatlarının önemli kolu olan maden sanatı alanında faaliyet gösteren Diyarbakır, Şanlıurfa, Erzincan, Trabzon, Safranbolu, Kahramanmaraş, Siirt, gibi usta çırak ilişkisi ile nesilden nesile aktarılan arkaik teknik ve motiflerin kullanımı hala devam etmektedir.¹²⁶

¹²⁶. Başak, a.g.e. s.159

11. KAYNAKLAR

- AKURGAL, EKREM, *Anadolu Uygarlıkları*, İstanbul,1987
- ARSEVEN, CELAL ESAT, *Türk Sanatı*, İstanbul, 1970,
- AYHAN, GÜLSEN, *Adıyaman'ın İklimi ve Atatürk Baraj Gölünün Adıyaman'ın İklimine Etkisi*, Y.Lisans Tezi, Fırat Üniversitesi, Elazığ,2013,
- BAKIR, ABDULHALİK, Ortaçağ İslam Dünyasında Madencilik ve Maden Sanayi, Ankara, Ankara, 2002, 543, *Tarih İncelemeleri Dergisi*, Cilt/Volume XXV, Sayı/Number:1, Temmuz/ July 2006
- BAŞAK, OKTAY, *Diyarbakır Arkeoloji Müzesi ile Cahit Sıtkı Tarancı Müzesi'nde bulunan Türk İslam Dönemine Ait Bir Grup Madeni Eser*, Doktora Tezi, Van, 2004
- BELLİ, OKTAY, *Demir Çağda Doğu Anadolu Bölgesinde Demir Metalurjisi*, *Anadolu Demir Çağları/Anatolian Iron Ages*, Editör Altan Çilingiroğlu, 1987
- BAŞOĞLU, TANER, *Bronz Döküm*, *İstanbul Devlet Güzel Sanatlar Akademisi* 24, Yayını No;63, İst. 1974
- BİRKAN, SEÇİL, *İslamiyet Öncesi Orta Asya Türk Maden Sanatının gelişimi (m.ö.iv-m.s.xyy.lar)*, Ankara, 2005
- ÇAKIR, GÖKTÜRK ÖMER, *Urartu Maden Sanatı*, Mimar Sinan Güzel Sanatlar Üniversitesi Arkeoloji Bölümü Klasik Arkeoloji Programı“Antikçağ Maden Sanatı (toreutik)” Yüksek lisans semineri
- DURAN, EMİNE, *Adıyaman'da Siyasal Değişme, (1954-2009)*, Kahramanmaraş Sütçü İmam Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, Kamu Yönetimi Anabilim Dalı, Yüksek Lisans Tezi, Kahramanmaraş, 2011
- ERGİNSOY, ÜLKER , *İslam Maden Sanatının Gelişimi*, İstanbul,1978 Maden Sanatı, *Eczacıbaşı Sanat, Ansiklopedisi*, II İstanbul,1997,1140
- FATHALİZADEH, ALİ, Ortaçağda, Yakındoğu da Demir Çelik Üretimi ve Kılıç Yapımı, *Türk Mimarlar ve Metalurji Mühendisler Odası Birliği-Teknik yazı*, İnternet. metalurji.org.dergi/164.
- ELLİS, RİCHARD S. ,*GRİTİLLE*, 1984, T.C. Kültür ve Turizm Bakanlığı Eski Eserler ve Müzeler Genel Müdürlüğü, IIV. Kazı Sonuçları Toplantısı, Ankara, 20-24 Mayıs 1985
- ÇATAL, GÖKHAN, *Antik Anadolu madenciliği*, (Selçuk Üniversitesi. Sos. Bil. Ens. Tarih Anabilim Dalı, Yüksek Lisans Tezi), Konya, 2009

- GÖKER, MUZAFFER, Türklerde Sanayi, *Belleten*, II,7, 8, Ankara,1938
- KARPUZ, EMİNE, Konya Lengerleri, *Sanat Mozaik*,1997, XXL
- KURUYAZICI, HALİL, Adıyaman, *Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi*, I. Cilt, İstanbul,1997
- KUBAN, DOĞAN, *Batıya Göçün Sanatsal Evreleri*, İstanbul,2009
-*Selçuklu Çağında Anadolu Sanatı*,İstanbul,2002
- KURULOĞLU, FEHİM, Osmanlı Devleti'nde Müzecilik, *Tarih Okulu Ocak- Nisan* 2010, Sayı VI
- KARAMAN, ERKAN, *El Sanatları Teknolojisi, Geleneksel Türk Süsleme Sanatları*, Ankara, 2012
- MARYON, HERBERT, *Metalwork and Enameling*, New York, 1991
- SAHRAP, SOYSAL, Kalaylı Kaplarda Alaylı Yemekler, İstanbul 2011, S.198.
- SEVİN, VELİ, Eski Anadolu ve Trakya (Başlangıçtan Pers Egemenliğine kadar) İletişim Yayınları, İstanbul,2003
-*Eski Anadolu ve Trakya (Başlangıcından Pers Egemenliğine kadar)*, İstanbul, 2003
- ÖDEKAN, AYLAY, Mine, Maddesi, *Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi II*, İstanbul, 1997
- ÖNDER, MEHMET, Türkiye Müzeleri, *Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları*, Ankara, 1999
- TAŞDEMİR, MEHMET, XI. yy. da Adıyaman (Behisni, Hısn-ı Mansur, Gerges, Kahta) Sosyal ve İktisadi Tarihi, Türk Tarih Kurumu, Ankara, 1999
- TAŞ, SONGÜL, *Hoşap Kalesi Bezemeleri*, Atatürk Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü Geleneksel Türk El Sanatları Ana Sanat Dalı, Yüksek Lisans Tezi,Erzurum, 2011
- TÜRKCAN, ALİ, UMUT ve BŞK.,T.C. Anadolu Üniversitesi yayını no: 2633 Açıköğretim Fakültesi yayını no: 1601 Anadolu Arkeolojisi, Eskişehir, Temmuz 2012
- TUNÇEL,GÜL ,Türk Maden Sanatı Kronolojisinde İstanbul Türk ve İslâm Eserleri Müzesi'ndeki İki Adet Pirinç Buhurdan,*Millî Folklor*, 2011, Yıl 23, Sayı 89
- YILMAZ, FATMA, *Kuyumculuk ve Takı Tasarımı Programının İncelenmesi*, Ankara, 2008
- YILMAZ, TERCAN, *Osmanlı Maden Sanatı, Osmanlı Ansiklopedisi C. XI*. Ankara Mayıs,2000
- ,*Unutulmuş Sanatlar, Türk El Sanatları ve Hobiler, Türk Maden Sanatı Tarihi*, İstanbul.2012.edu.tr.
- Erişim:[<http://www.kulturvarliklari.gov.tr/turkiyede-muzecilik>. Kültür Varlıkları ve Müzeler Genel Müdürlüğü], Erişim Tarihi: 16 Mayıs 2014

Erişim:[[http://www. TGD. Turkey. Com](http://www.TGD.Turkey.Com). İnternet sayfası. TGD. Tanıtım Gönüllüleri Derneği, Adıyaman Tanıtım Portalı], Erişim Tarihi,22 Mayıs 2014

Erişim: [<http://www.pelegumus.com.tr/>,Pele -Gümüş, org,İnternet sitesi], Erişim Tarihi, 24 Mayıs 2014

Erişim:[<http://www.Furkankılıç.com>. Kùltür ve sanat, takıları, İnternet sitesi], Erişim Tarihi 27 Mayıs 2014

Erişim:[[http://WWW.MuratKaynak COM.TR](http://WWW.MuratKaynak.COM.TR),”Mak. 351-İmal Usulleri Kaynak ve Birleştirme Teknolojisi”], Erişim Tarihi, Mayıs 12 2014

Erişim:[MadenSanatındaBezemeTeknikleriSözlük.Com.,Erişim[<http://dolhttp://doluozluk.cm>],Mayıs 28 2014 Erişim:[<http://www.pelegumus.com.tr/>, Pele - Gümüş,

org,İnternet sitesi,22 Mayıs 2014

Erişim:[GelenekselTürkElSanatlarıArşivi,[http://www.unutulmussanatlar.com/2012/10/telkari sanat.html](http://www.unutulmussanatlar.com/2012/10/telkari-sanat.html).GelenekselTürkElSanatlarıArşivi,[http://www.unutulmussanatlar.com/2012/10/telkari sanat.html](http://www.unutulmussanatlar.com/2012/10/telkari-sanat.html), Erişim Tarihi, Mayıs 12 2014

FOTOĞRAFLAR



FOT :1



FOT : 2



FOT : 3



FOT : 4



FOT : 5



FOT :6



FOT : 7



FOT : 8



FOT : 9



FOT : 10



FOT :11



FOT :12



FOT :13



FOT :14



FOT :15



FOT:16



FOT :17



FOT :18



FOT :19



FOT :20



FOT : 21



FOT : 22



FOT : 23



FOT : 24



FOT : 25



FOT : 26



FOT : 27



FOT : 28



FOT : 29



FOT : 30 Dış görüntü



FOT : 31 İç görüntü



FOT : 32



FOT : 33



FOT : 34



FOT : 35



FOT : 36



FOT : 37



FOT : 38



FOT : 39



FOT : 40



FOT:41



FOT : 42



FOT : 43



FOT : 44



FOT:45



FOT:46



FOT:47



FOT:48



FOT:49



FOT:50



FOT:51



FOT:52



FOT:53



FOT:54



FOT:55



FOT :56



FOT:57



FOT :58



FOT:59



FOT:60



FOT: 61



FOT:62



FOT:63



FOT:64



FOT:65



FOT:66



FOT : 67



FOT:68



FOT : 69



FOT:70



FOT:71



FOT:72



FOT:73



FOT :74



FOT:75



FOT:76



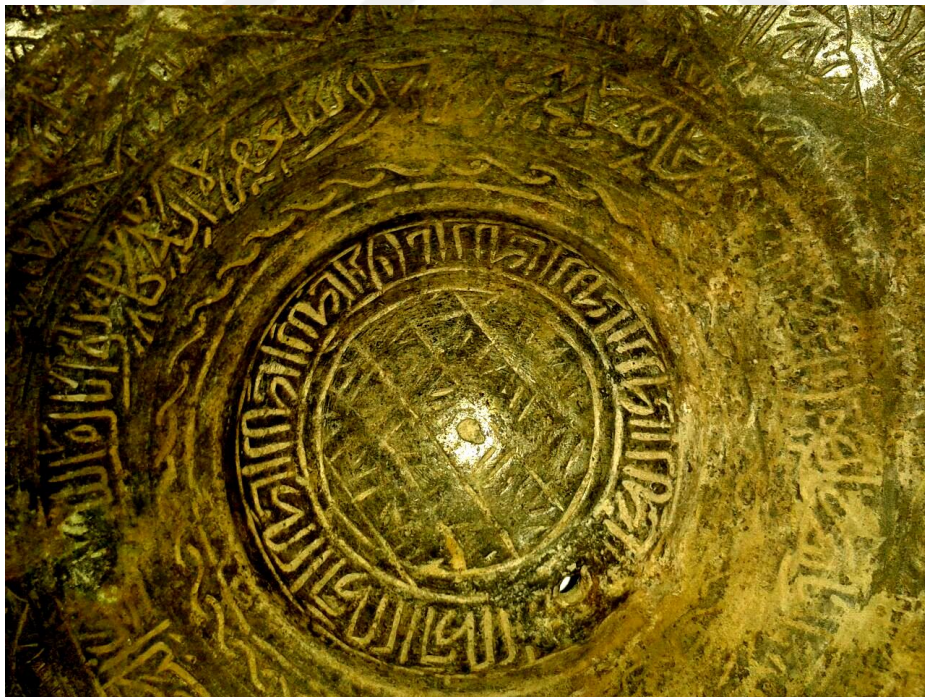
FOT:77



FOT:78



FOT :79



FOT:80



FOT:81



FOT:82



FOT:83



FOT :84



FOT:85



FOT:86



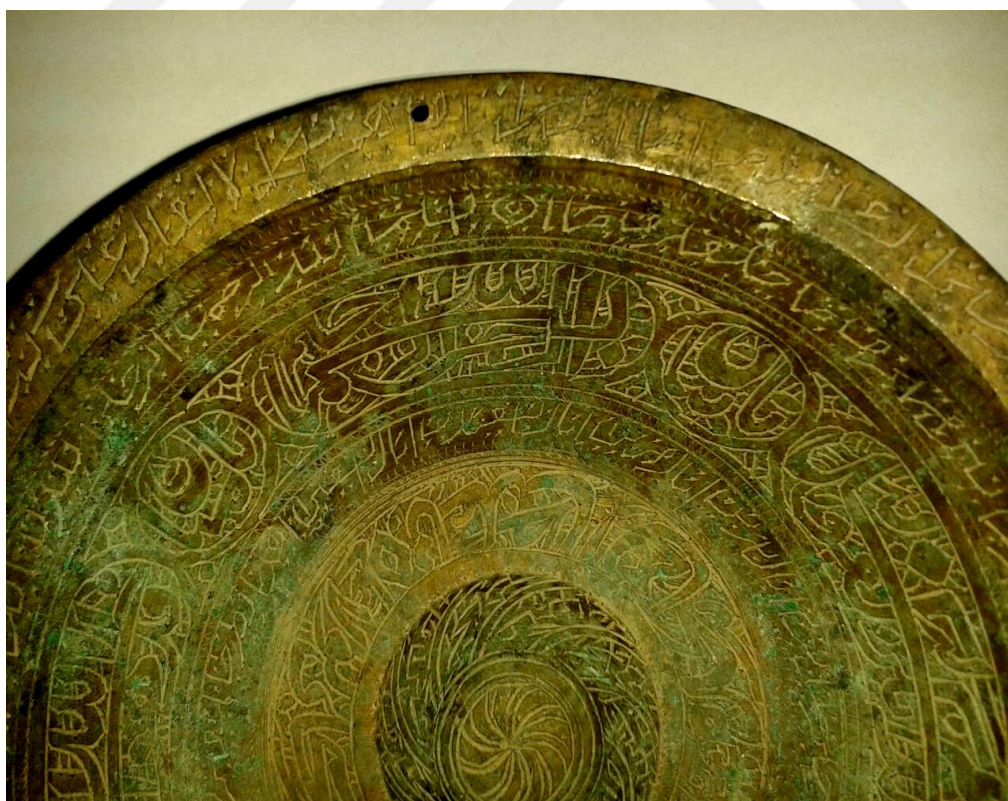
FOT:87



FOT :88



FOT :89



FOT:90



FOT:91



FOT:92



FOT:93



FOT:94



FOT: 95



FOT:96



FOT:97



FOT:98



FOT:99



FOT:100



FOT:101



FOT:102



FOT: 103



FOT:104



FOT:105



FOT:106



FOT:107



FOT:108



FOT:109



FOT:110



FOT:111



FOT:112



FOT: 113



FOT :114



FOT:115



FOT:116



FOT: 117



FOT:118



FOT :119



FOT :120



FOT :121



FOT :122



FOT :123



FOT:124



FOT :125



FOT :126



FOT :127



FOT :128



FOT :129



FOT :130



FOT :131



FOT :132



FOT :133



FOT:134



FOT :135



FOT :136



FOT :137



FOT :138



FOT :139



FOT :140



FOT :141



FOT :142



FOT :143



FOT :144



FOT :145



FOT :146



FOT :147



FOT :148



FOT :149



FOT :150



FOT :151



FOT :152



FOT :153



FOT :154



FOT :155



FOT :156



FOT :157



FOT :158



FOT :159



FOT :160



FOT :161



FOT :162



FOT :163



FOT :164



FOT :165



FOT :166



FOT :167



FOT :168



FOT :169



FOT :170



FOT :171



FOT :172



FOT :173



FOT :174



FOT :175



FOT :176

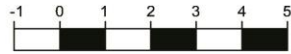
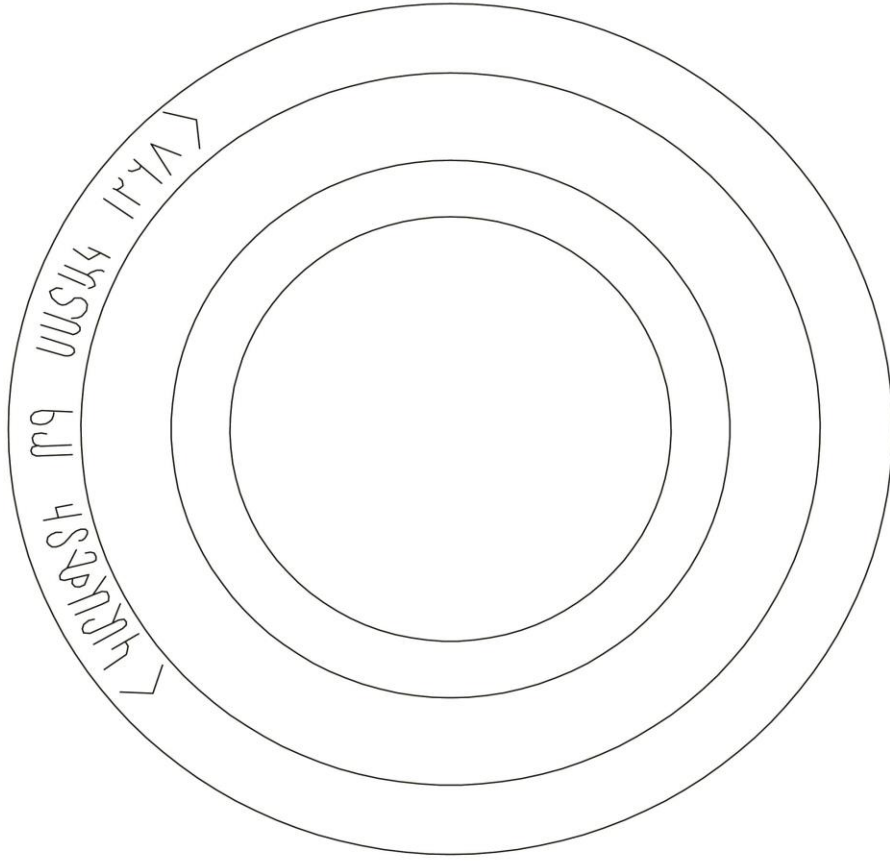


FOT :177

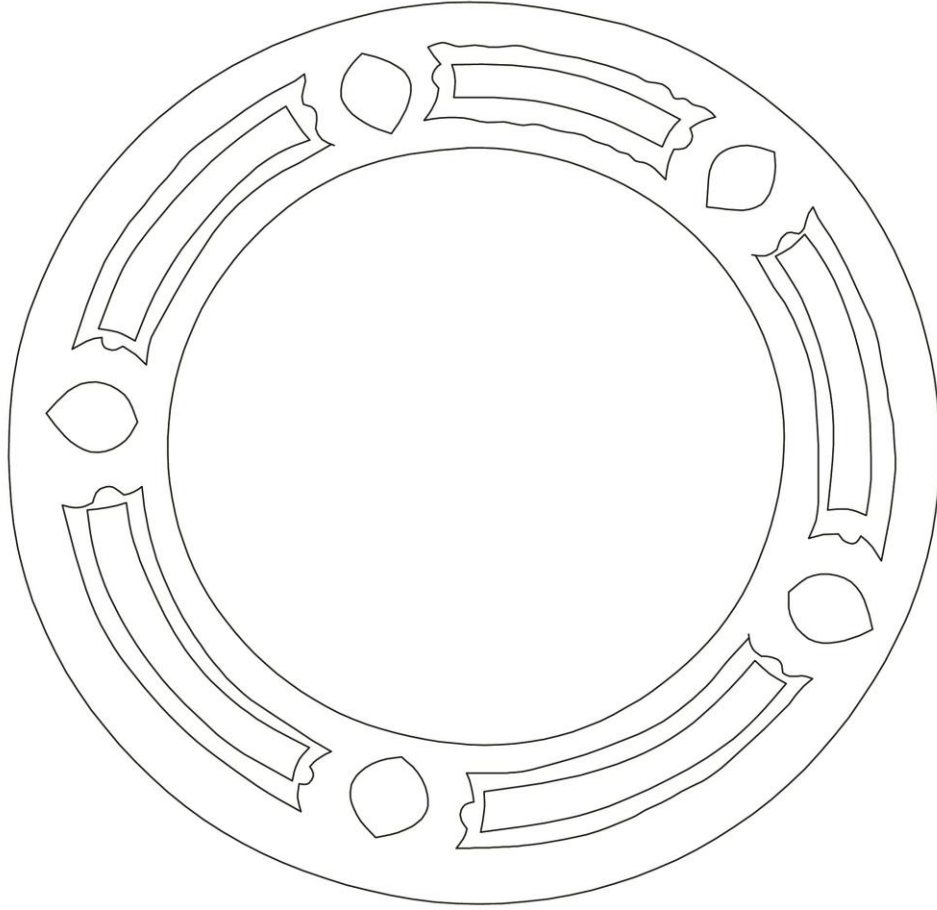


FOT :178

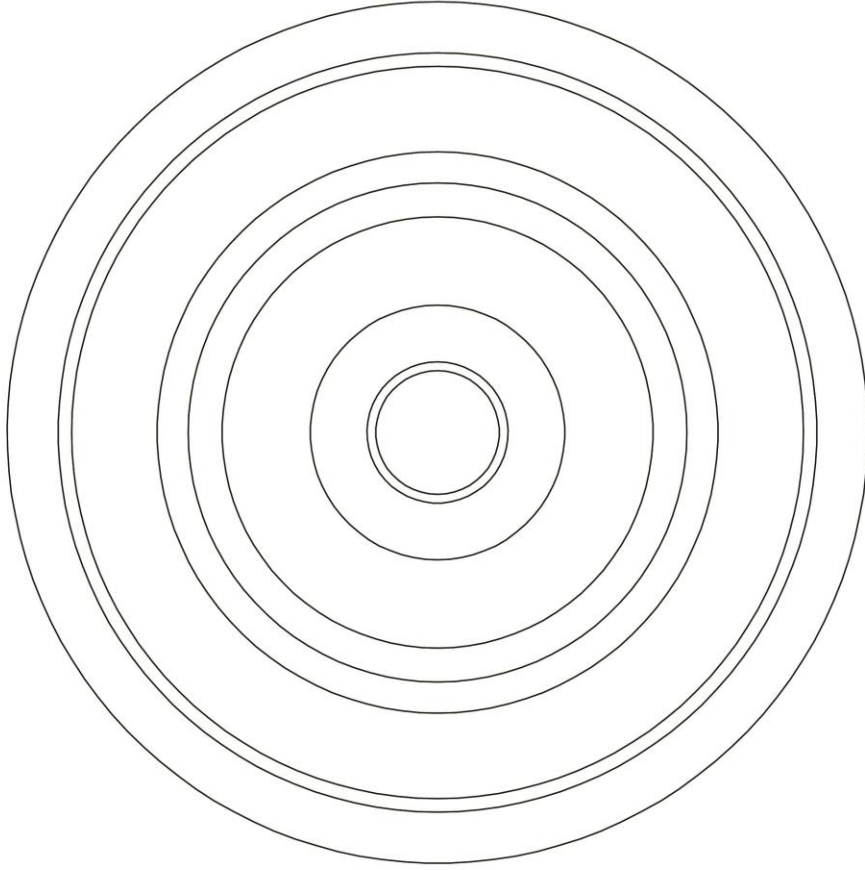
ÇİZİMLER



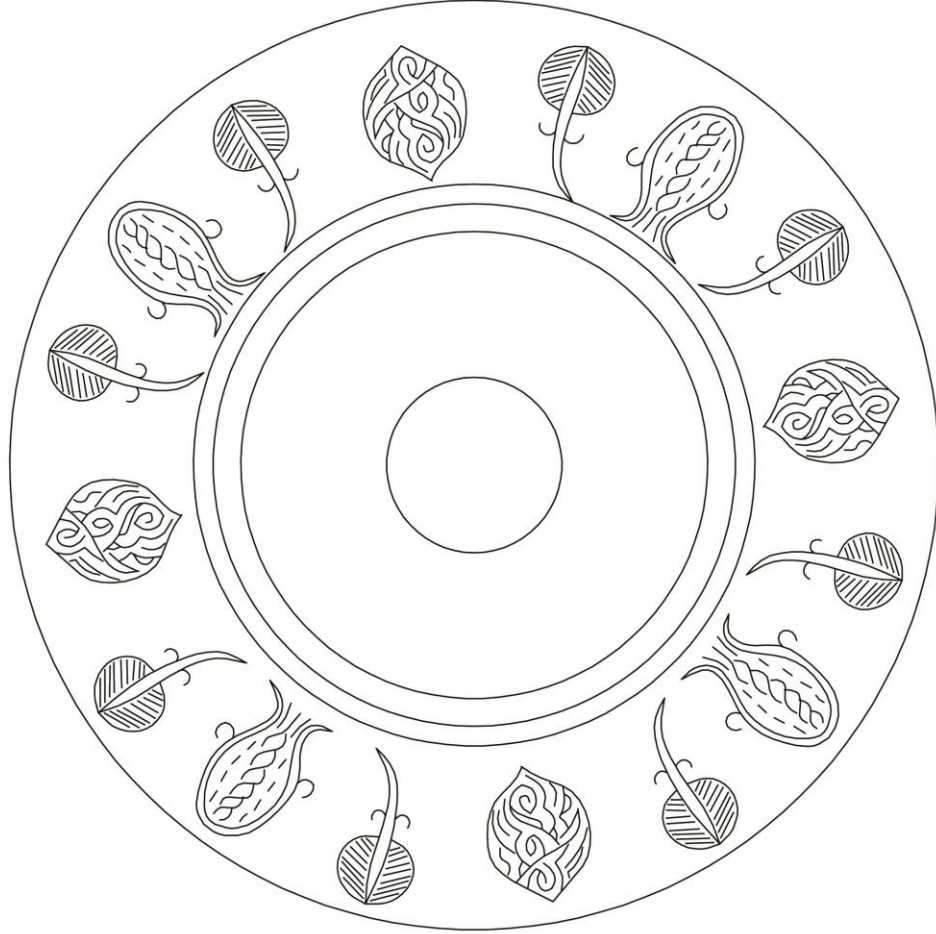
ÇİZİM:1



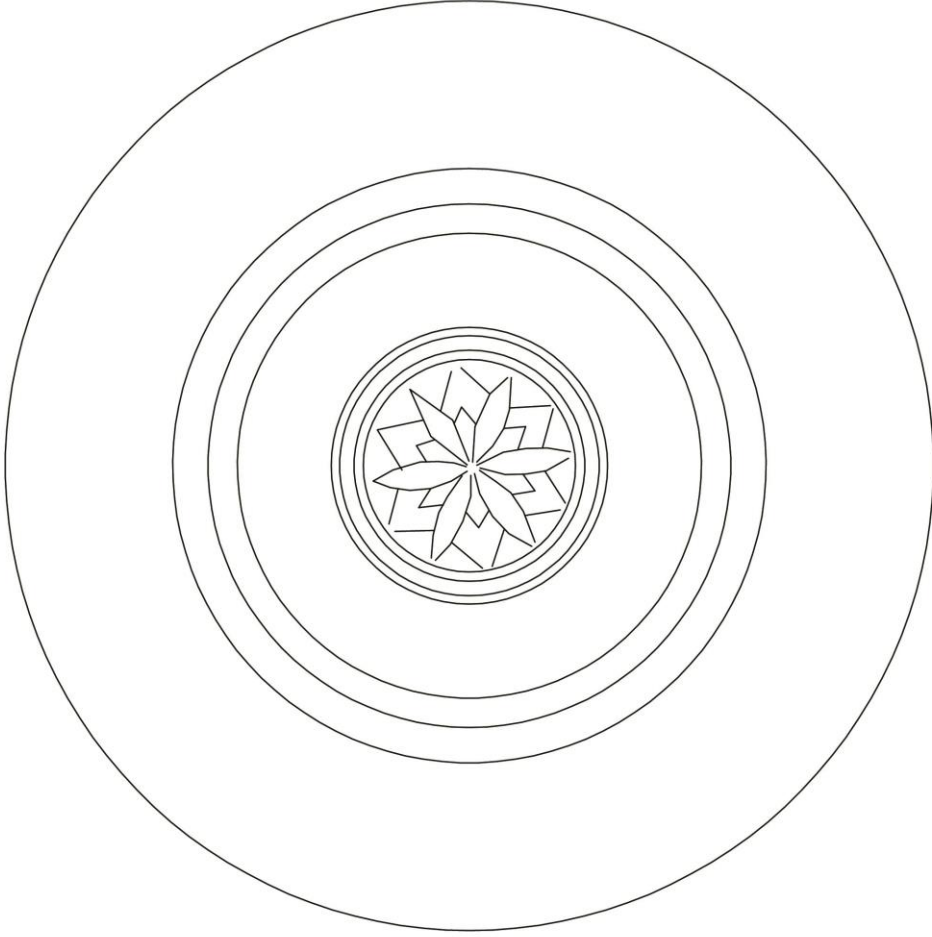
ÇİZİM:2



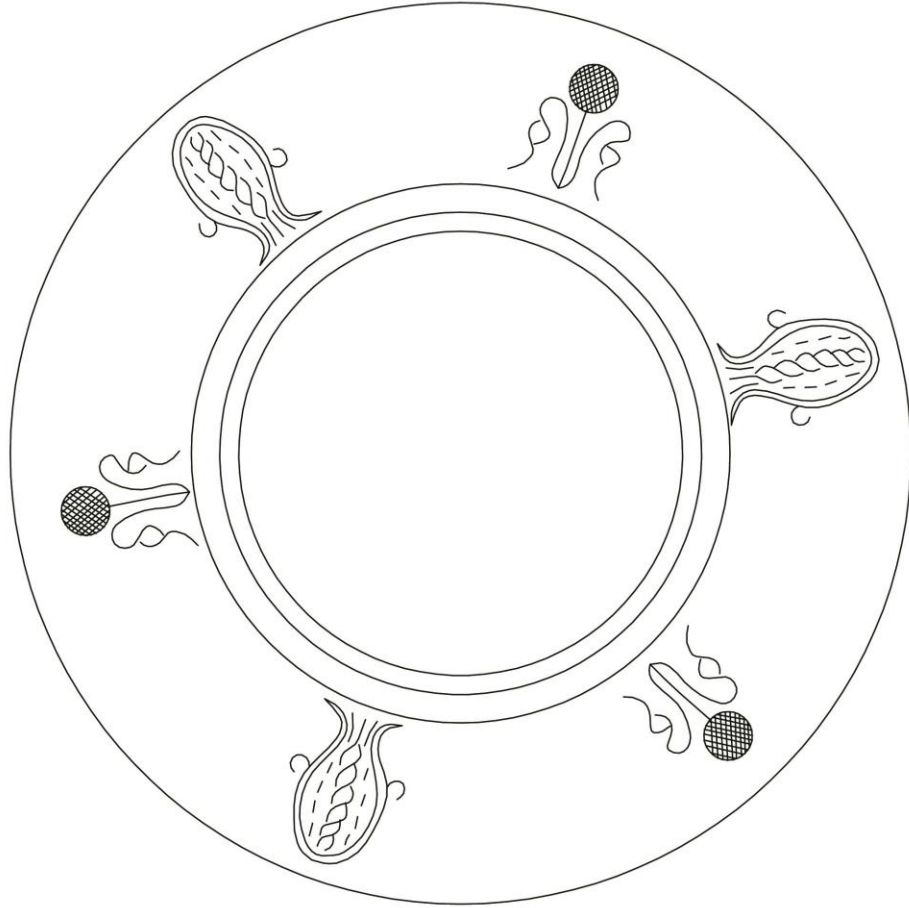
ÇİZİM:3



ÇİZİM:4



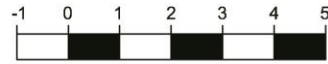
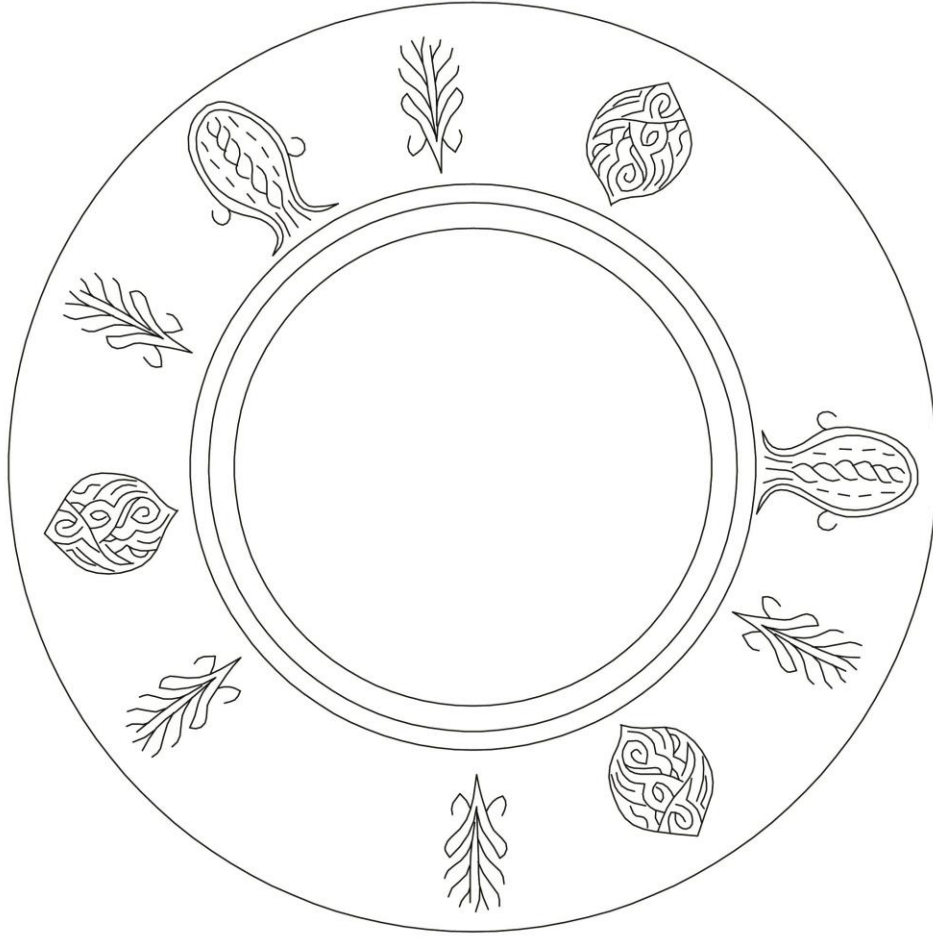
ÇİZİM:5



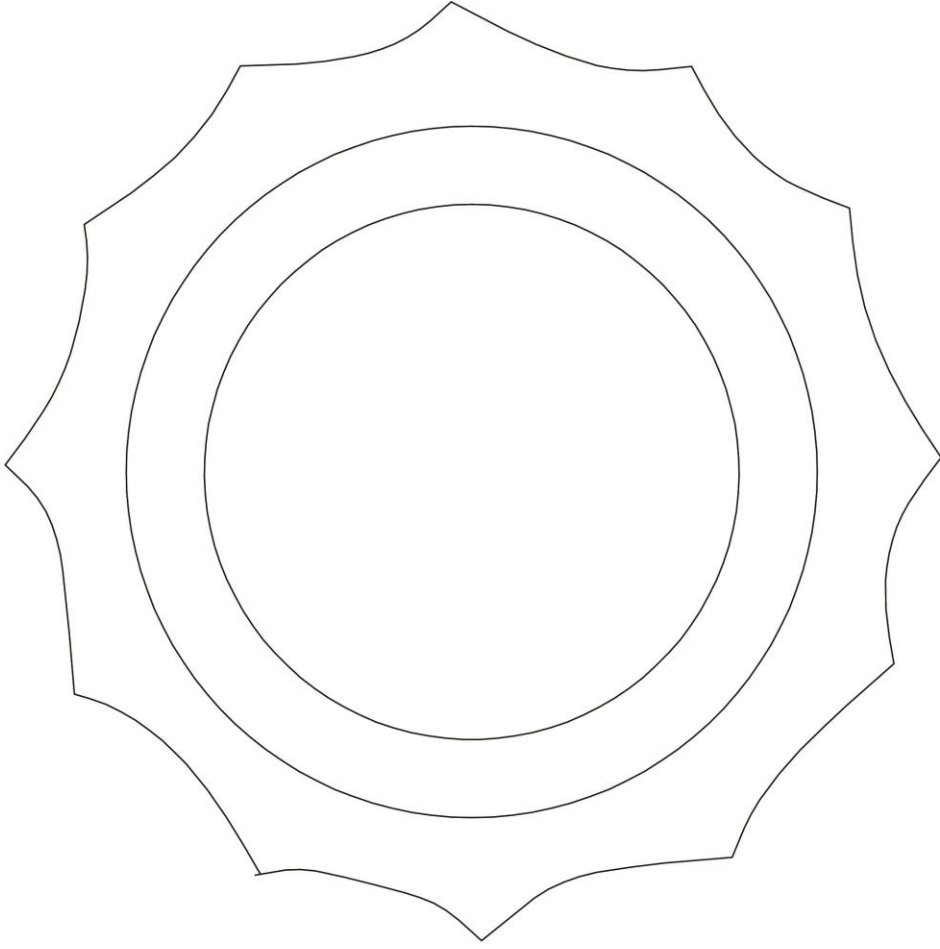
ÇİZİM:6



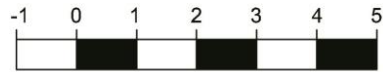
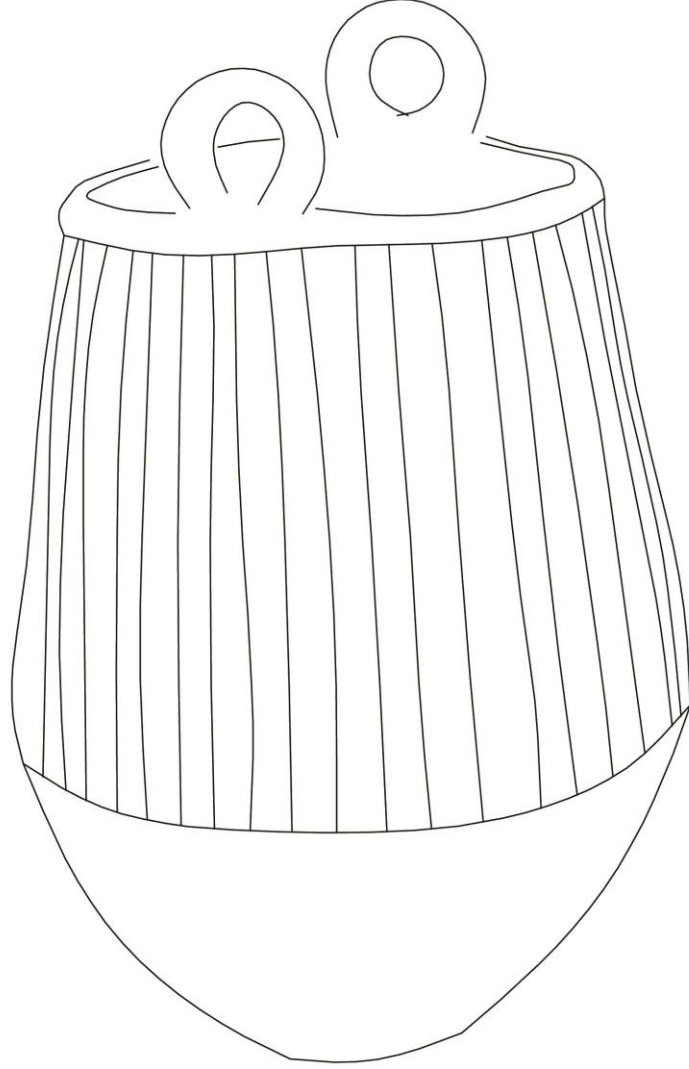
196



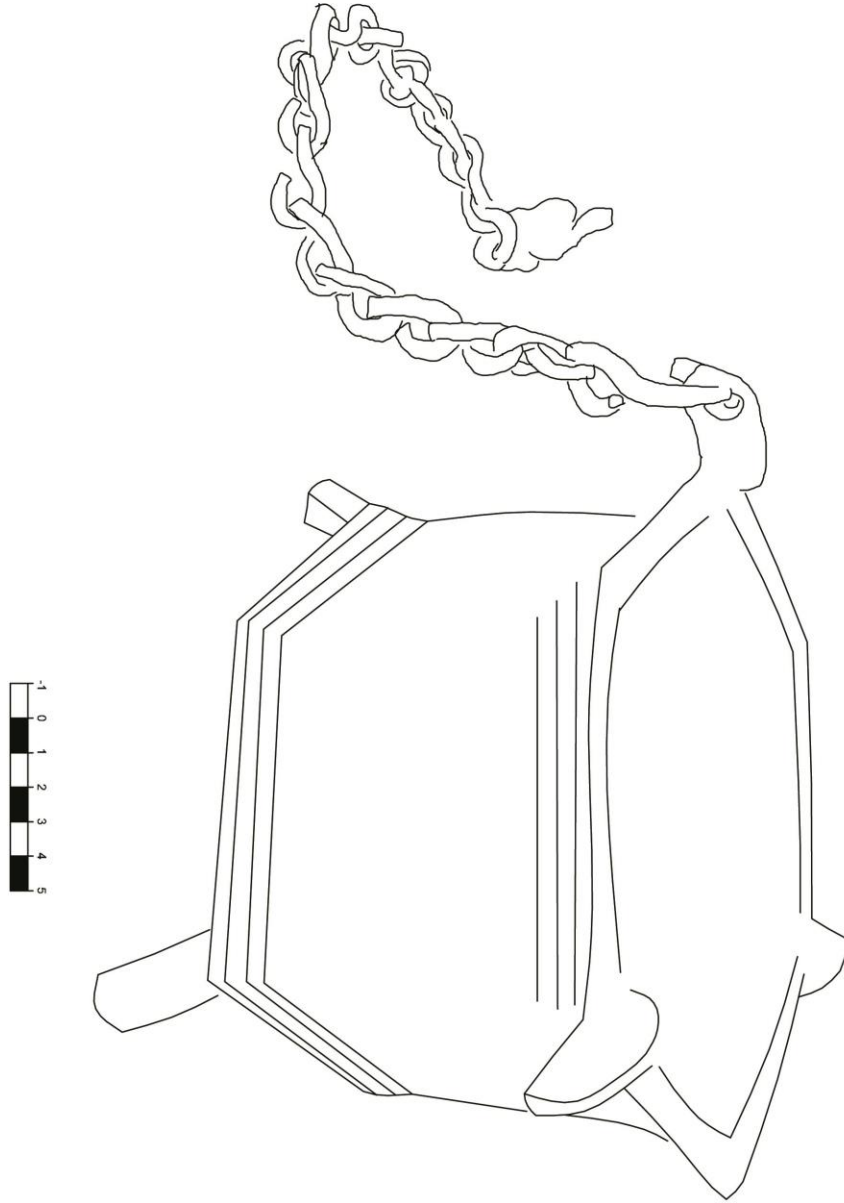
ÇİZİM:8



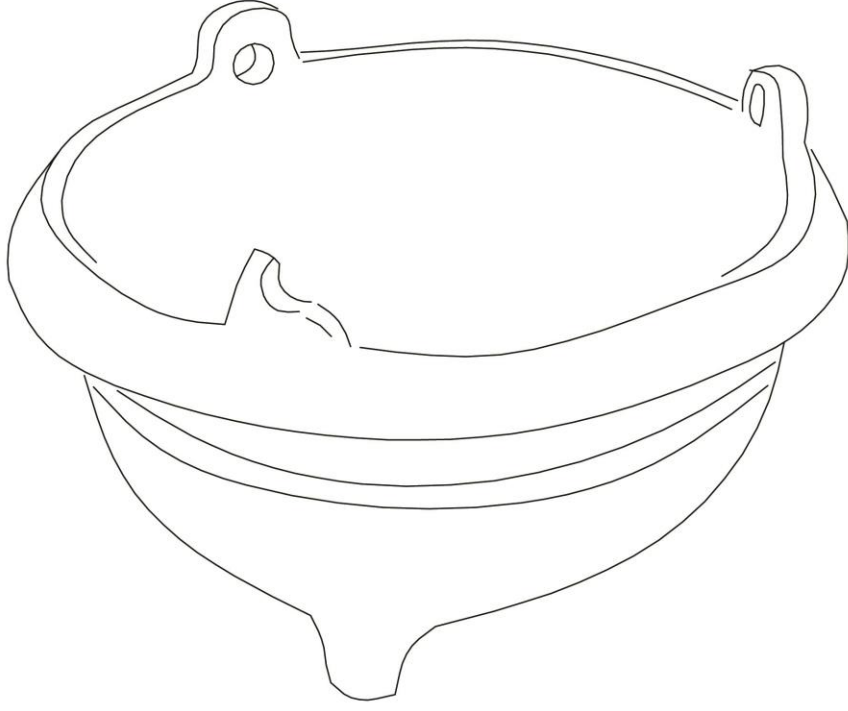
ÇİZİM:9



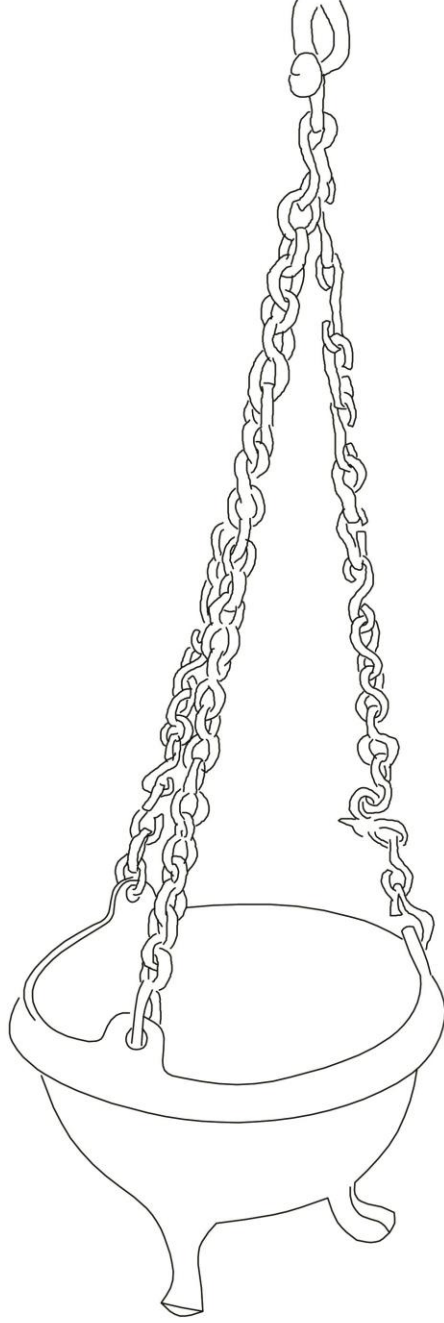
ÇİZİM:10



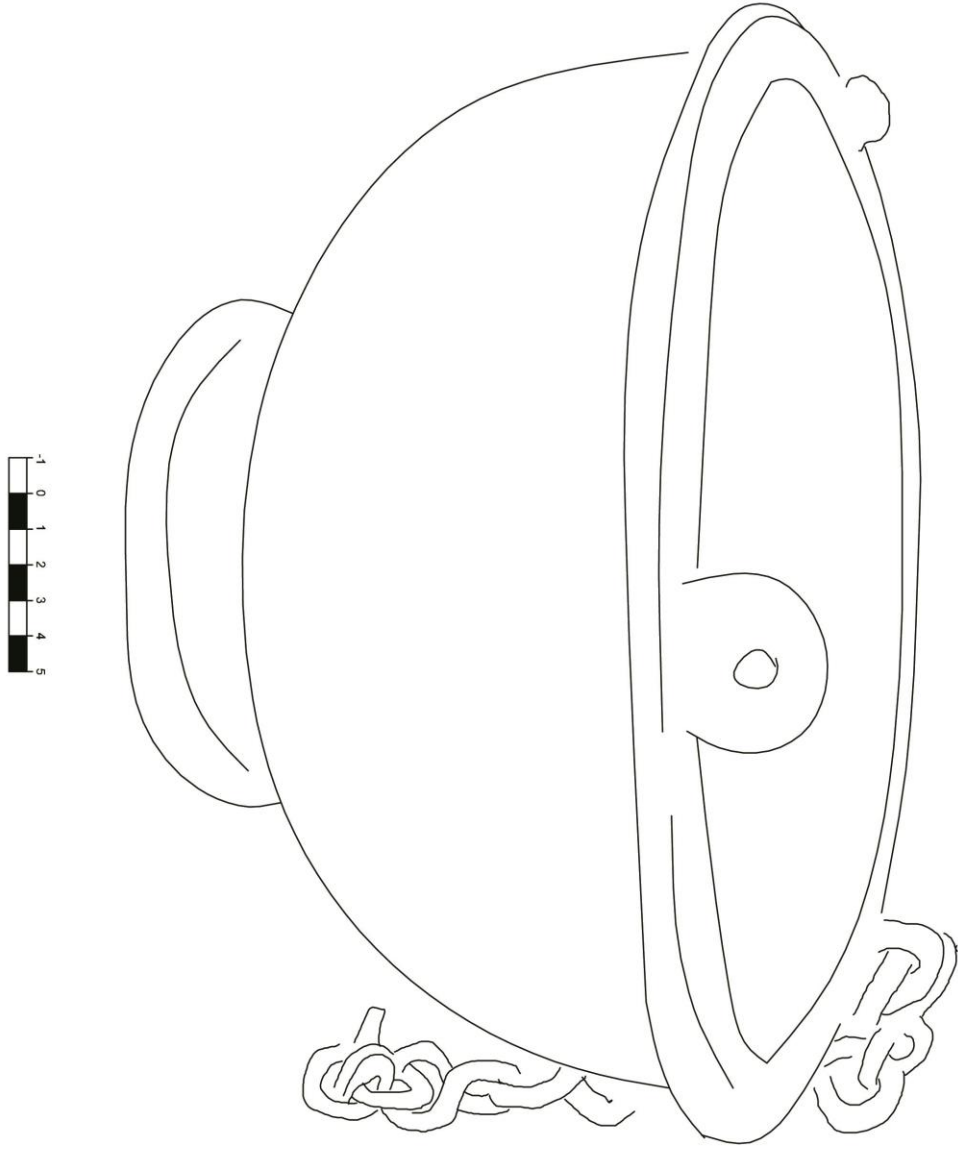
ÇİZİM:11



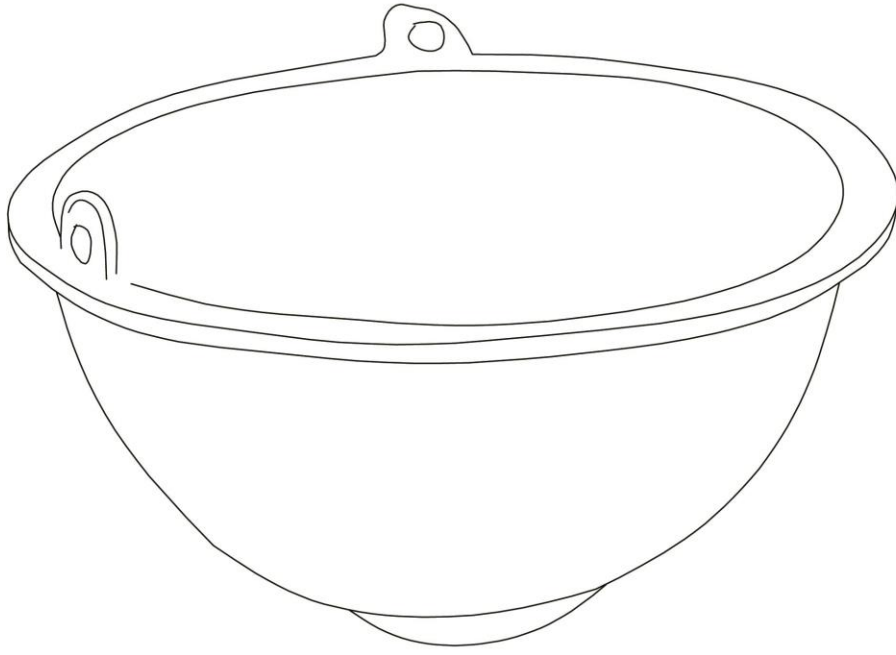
ÇİZİM:12



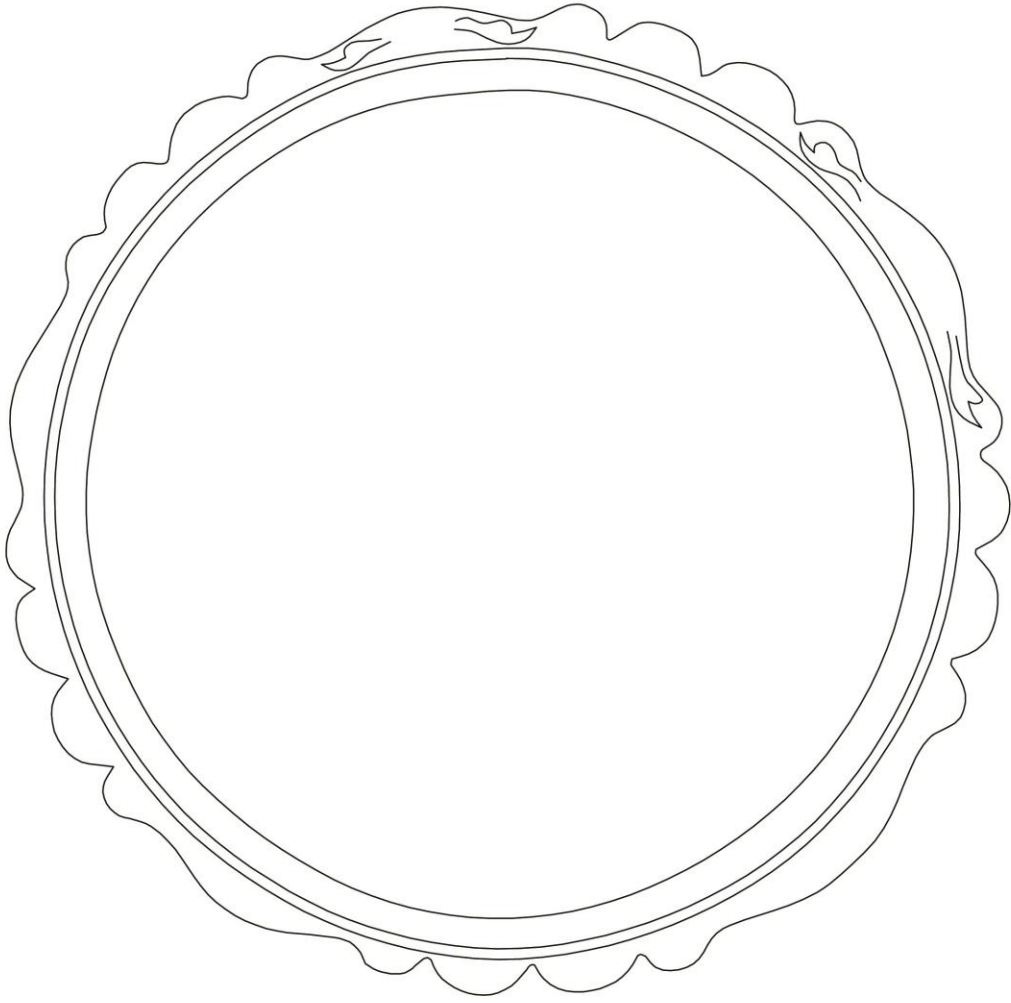
ÇİZİM:13



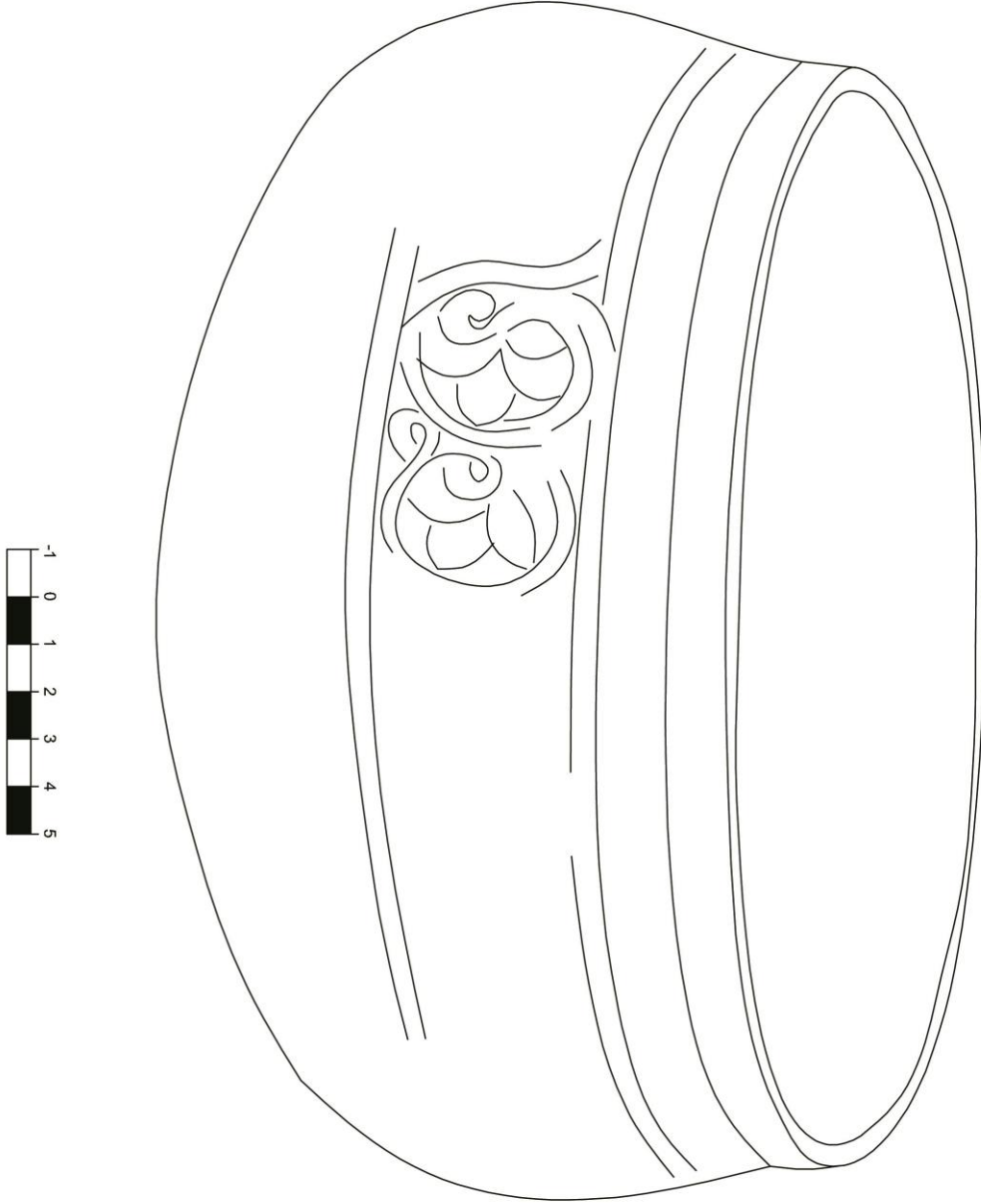
ÇİZİM:14



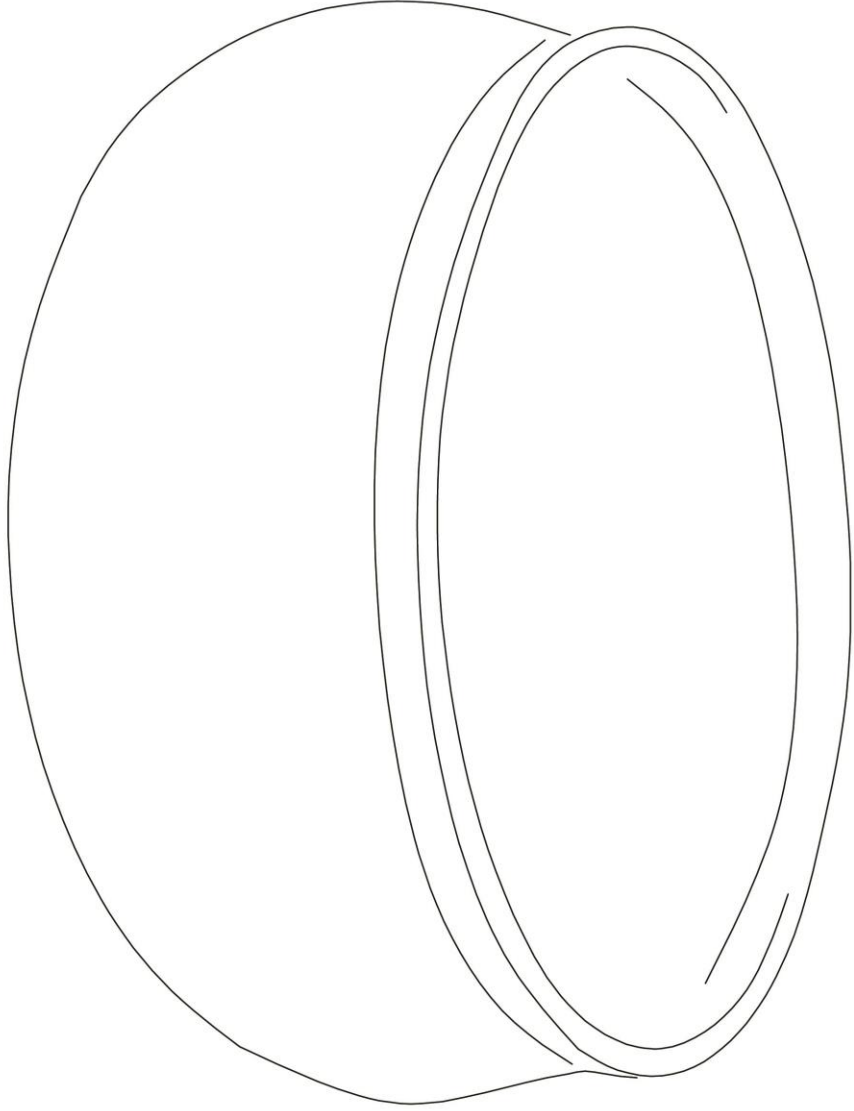
ÇİZİM:15



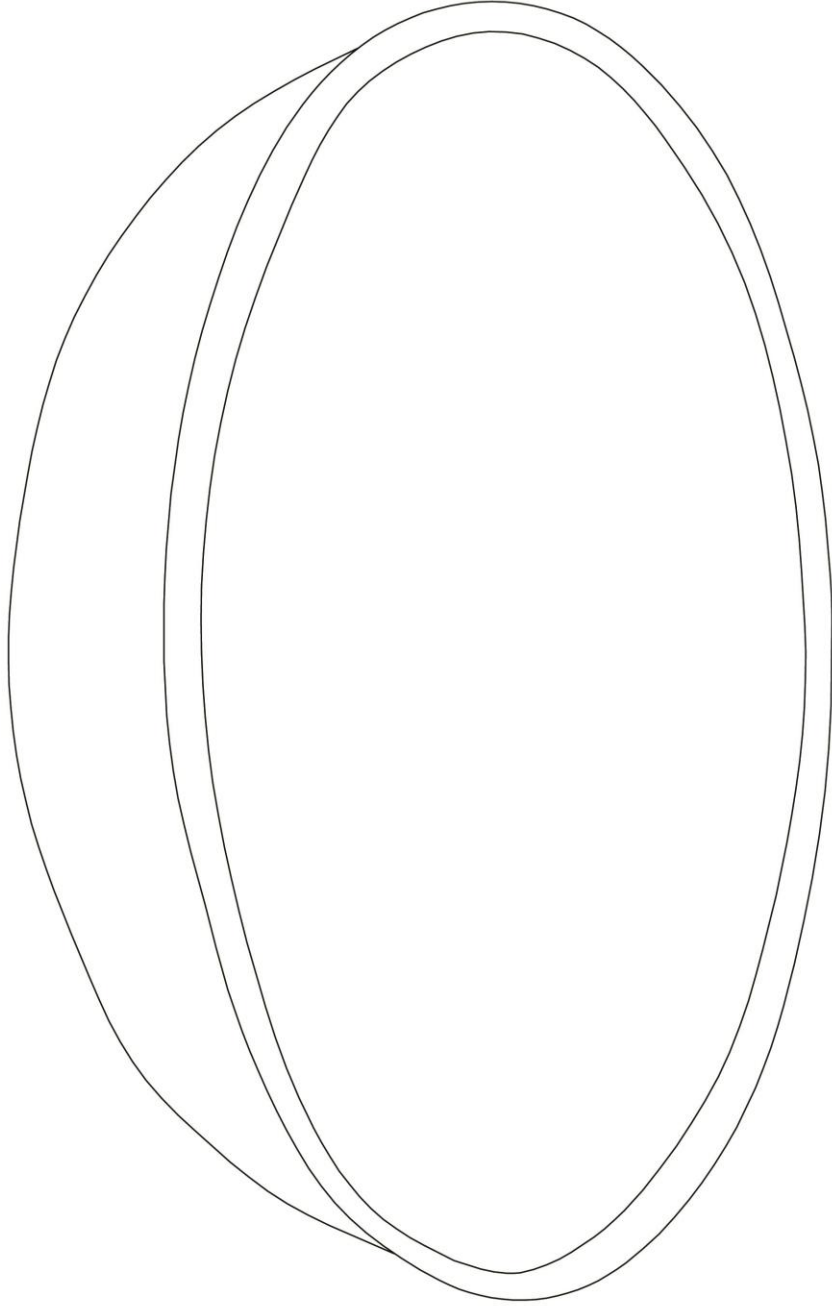
ÇİZİM:16



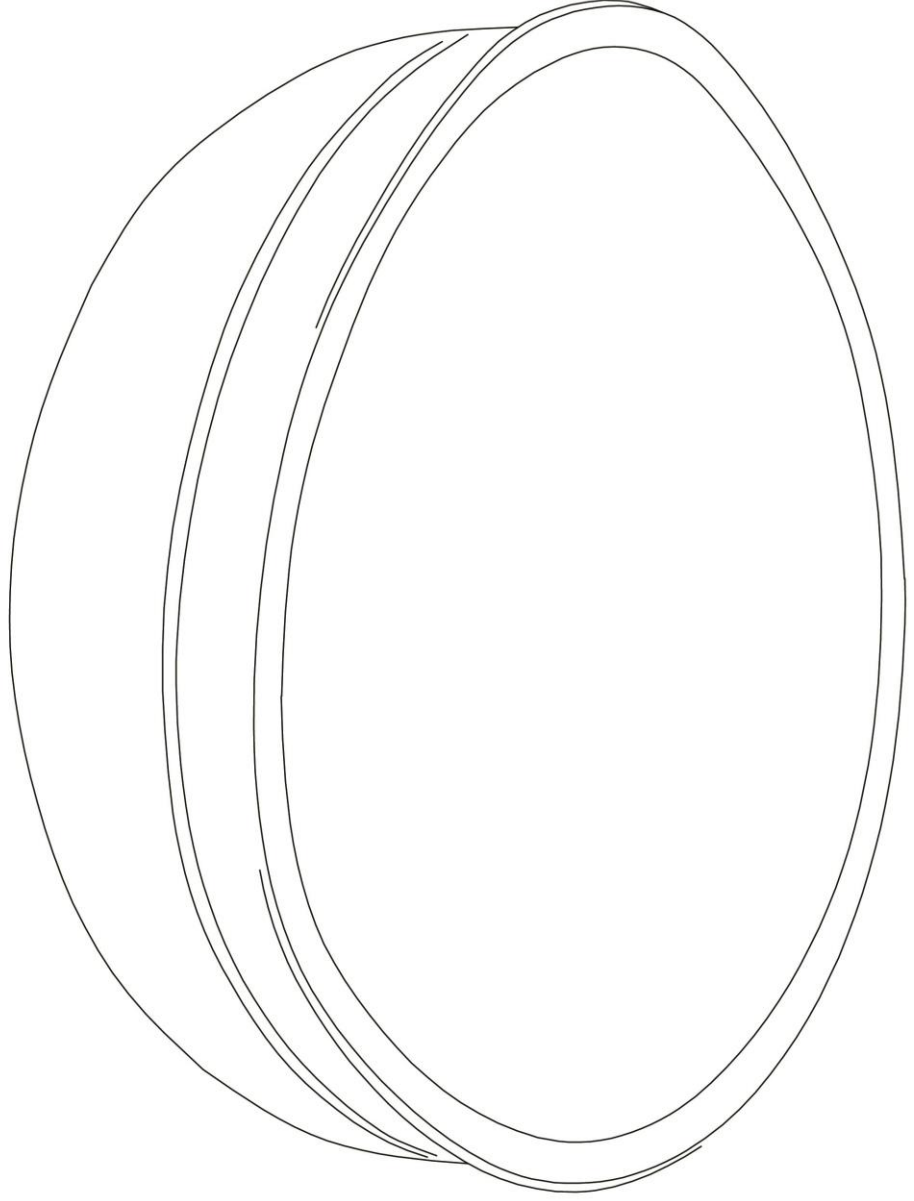
ÇİZİM:17



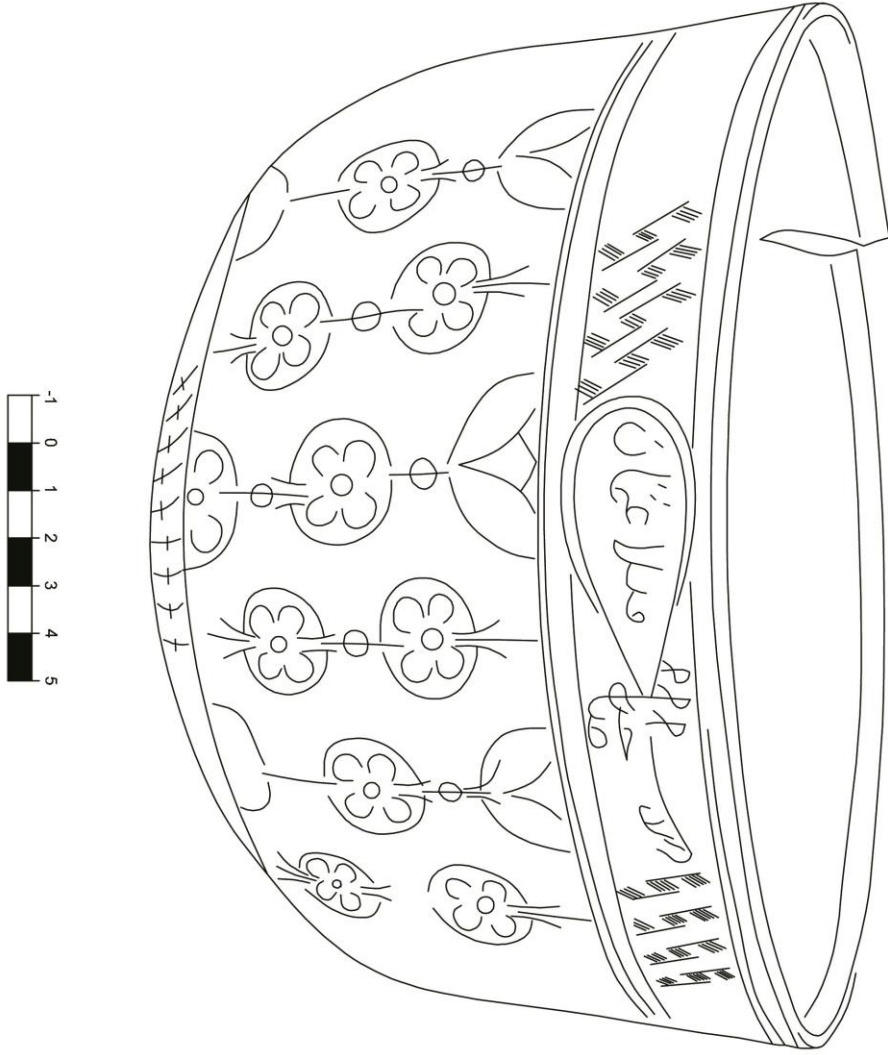
ÇİZİM:18



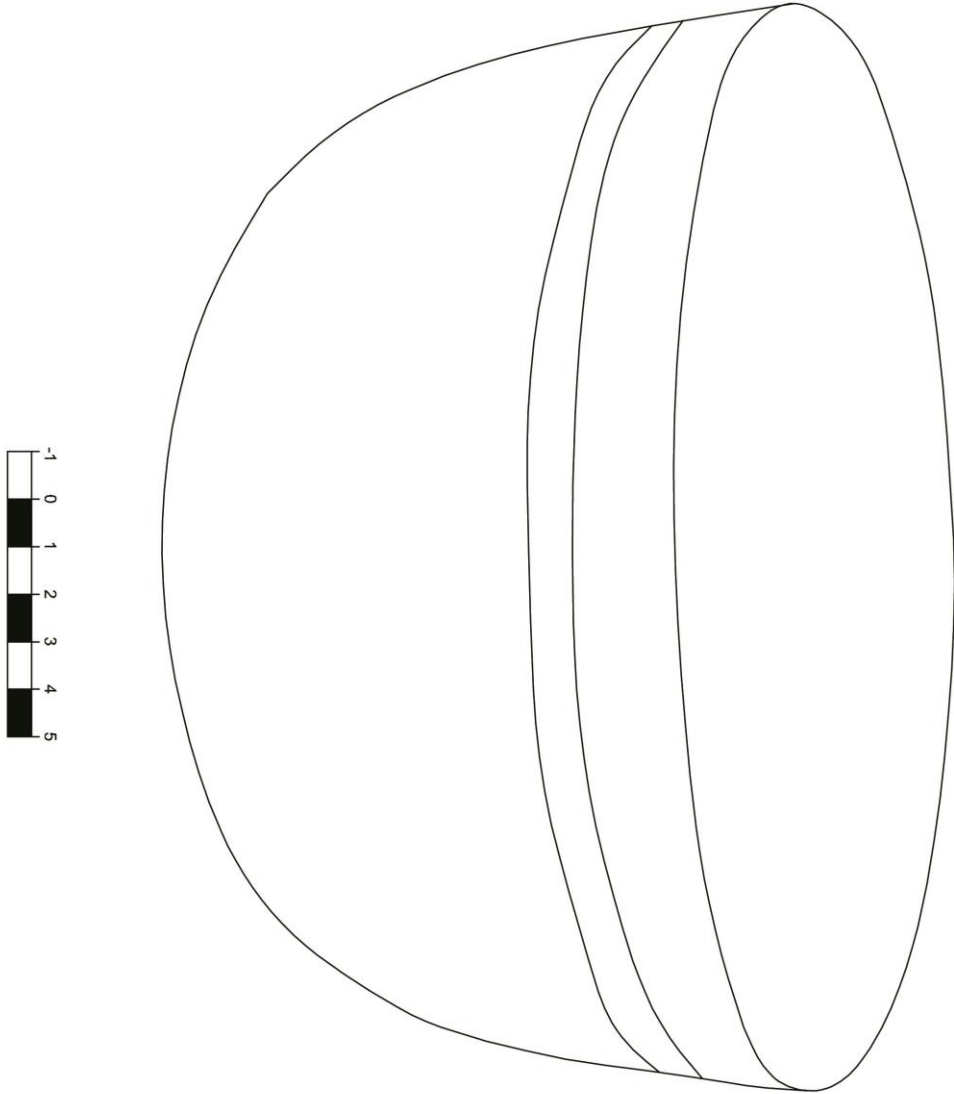
ÇİZİM:19



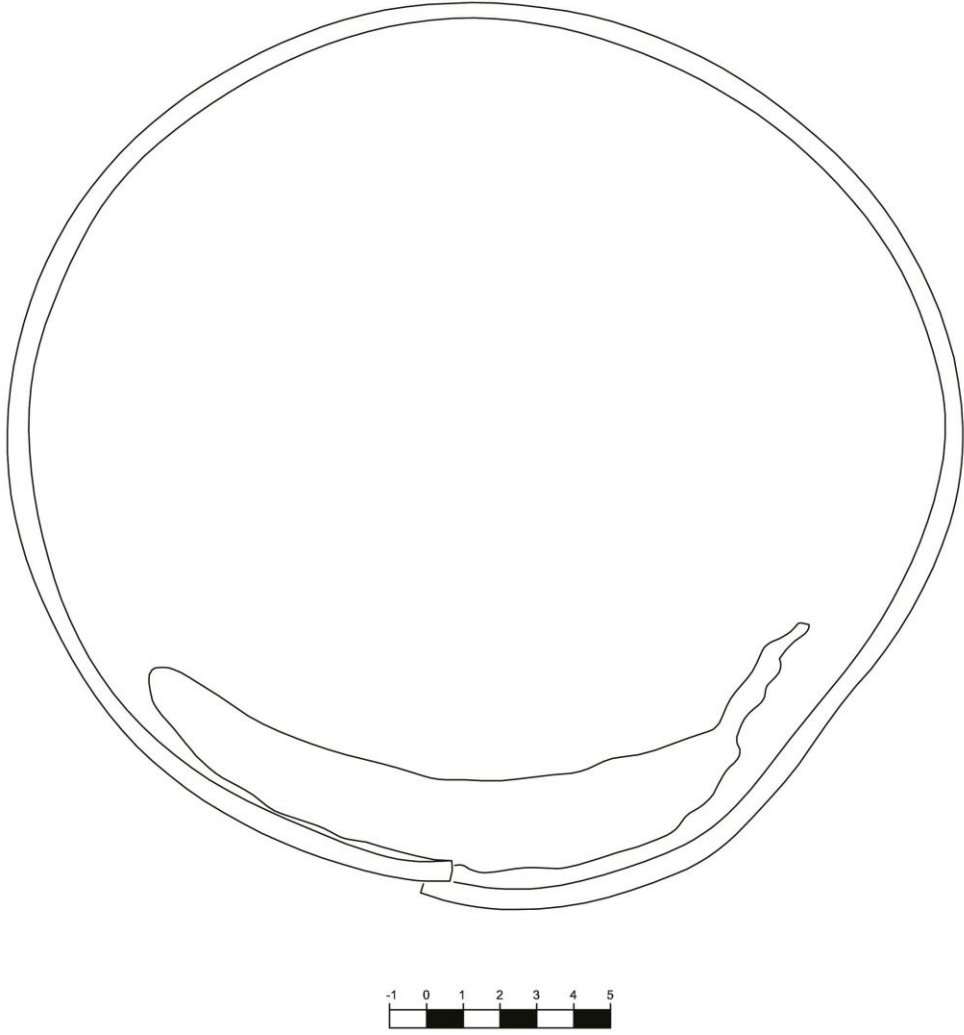
ÇİZİM:20



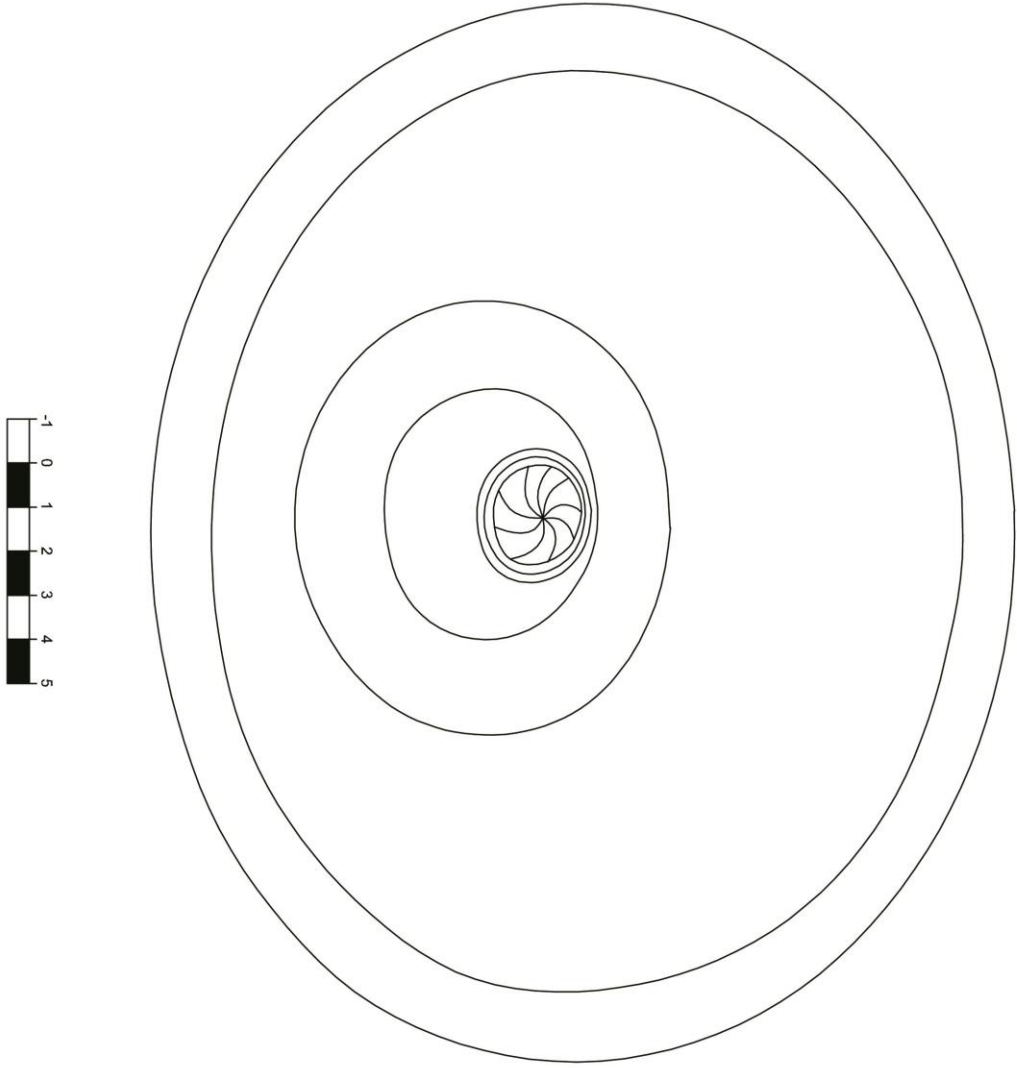
ÇİZİM:21



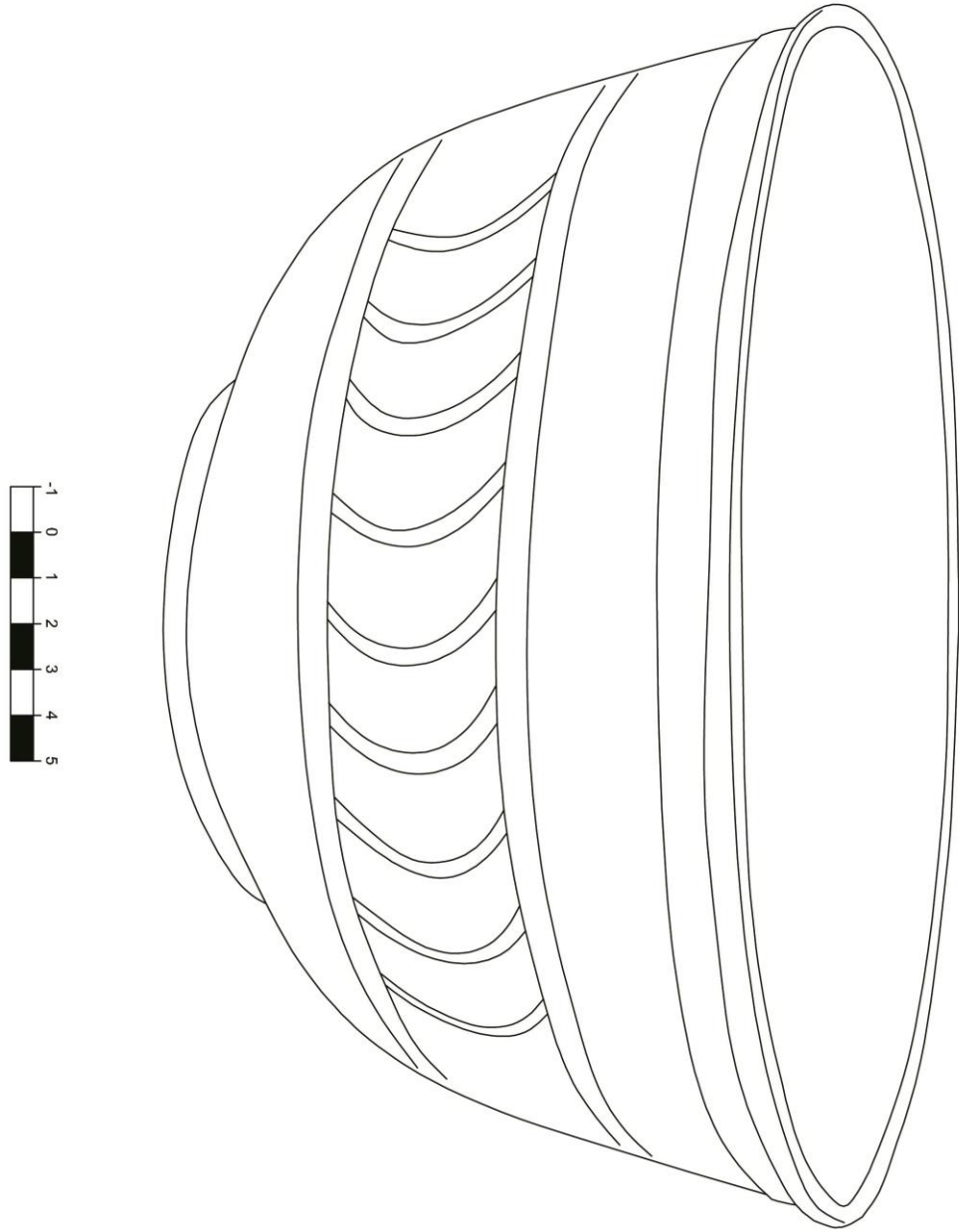
ÇİZİM:22



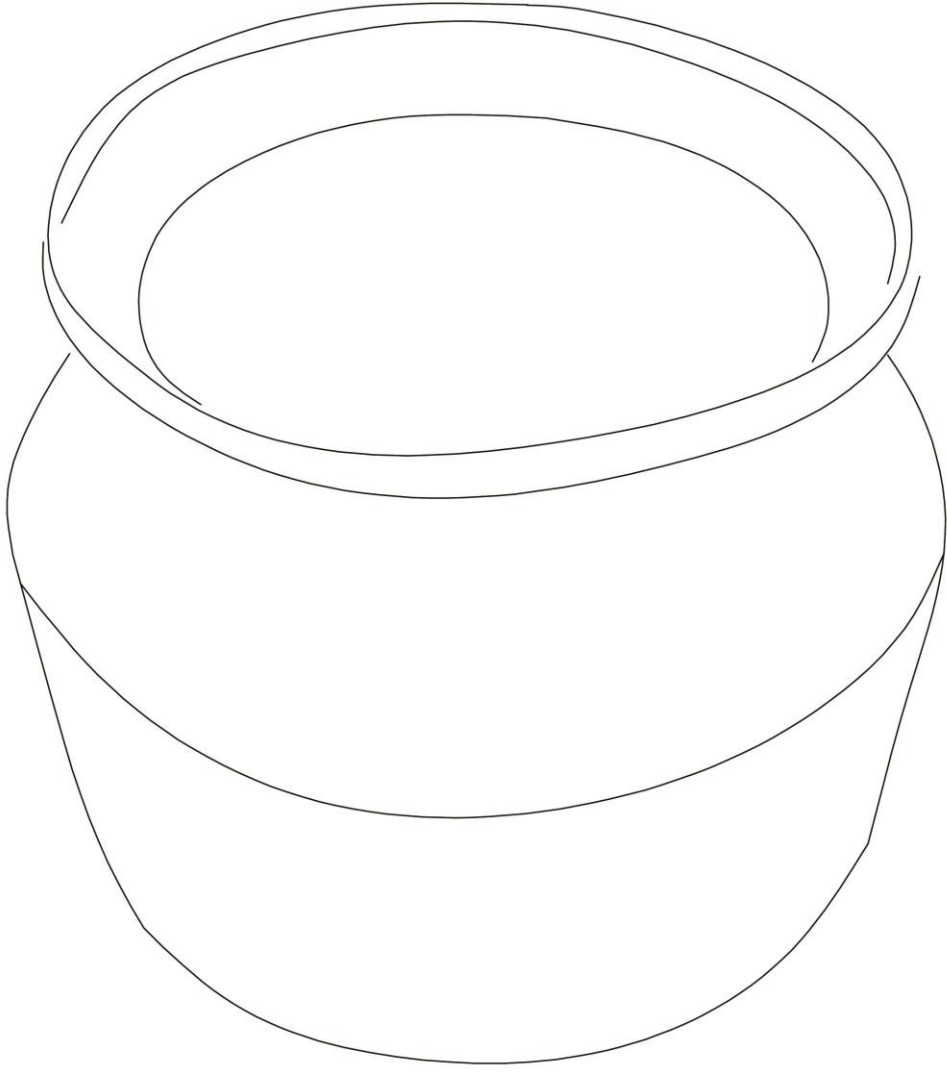
ÇİZİM:23



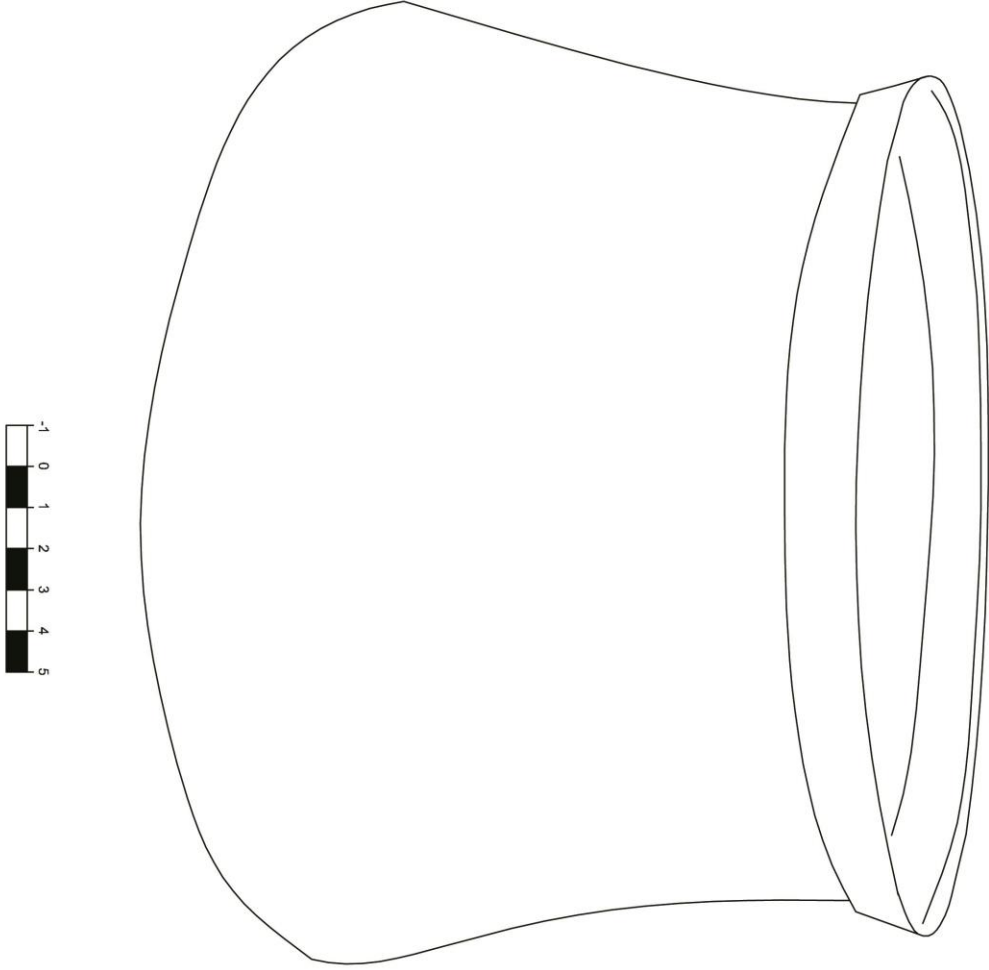
ÇİZİM:24



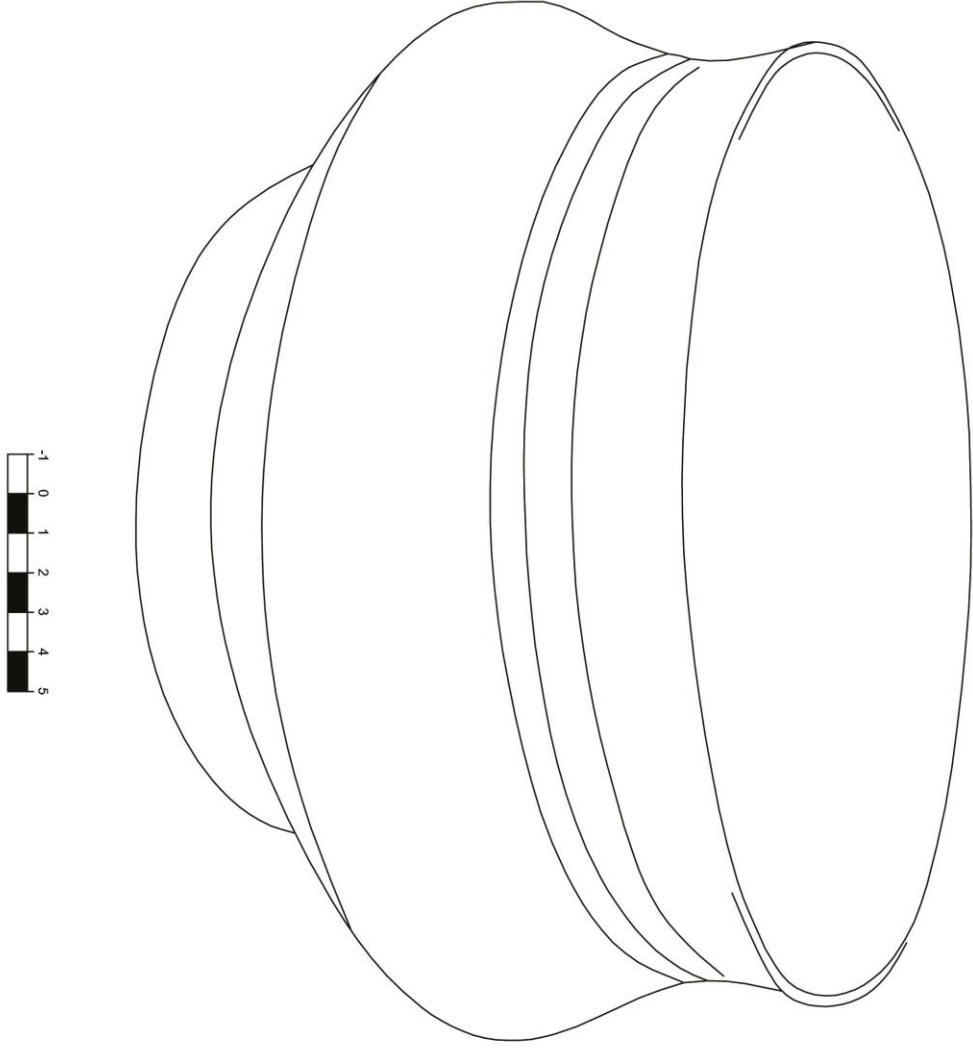
ÇİZİM:25



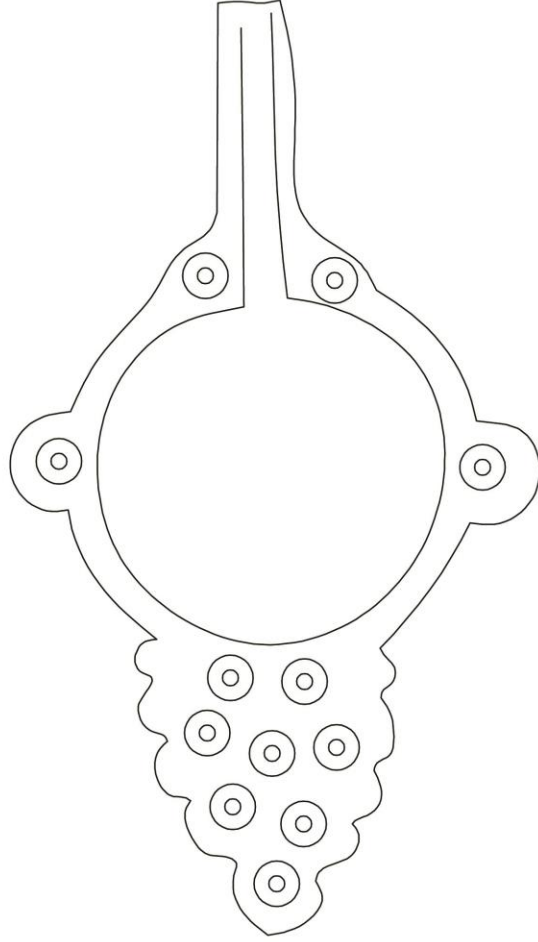
ÇİZİM:26



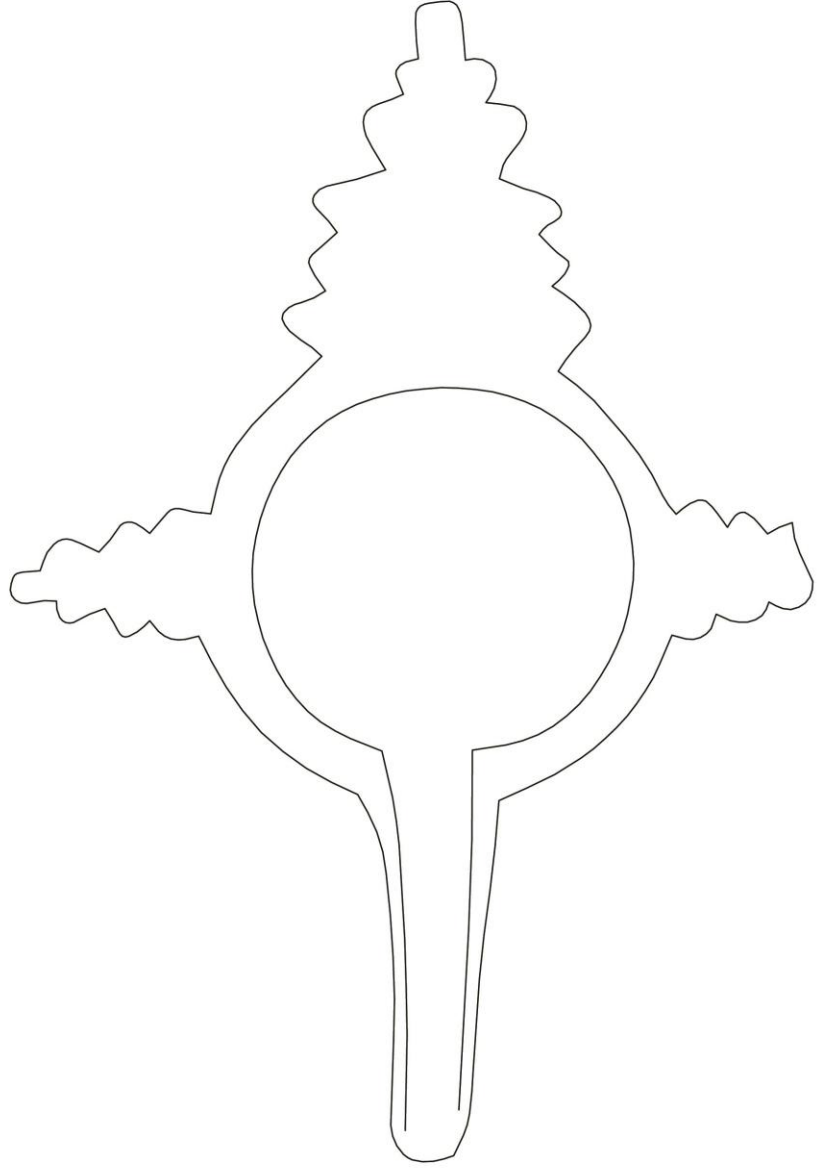
ÇİZİM:27



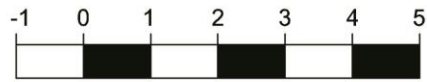
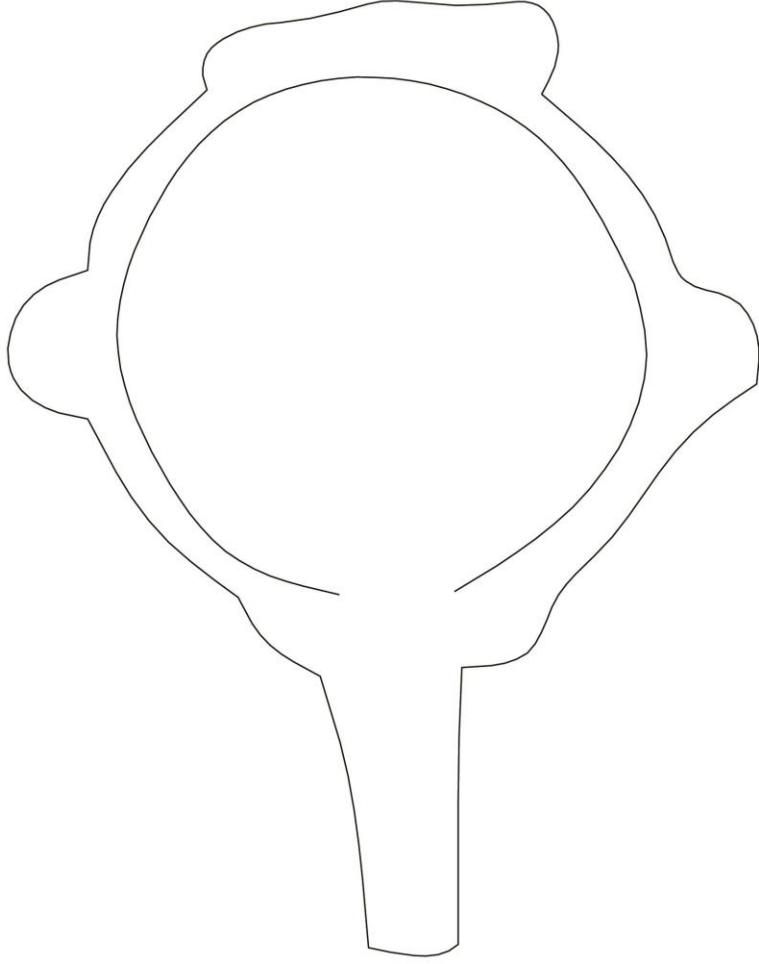
ÇİZİM:28



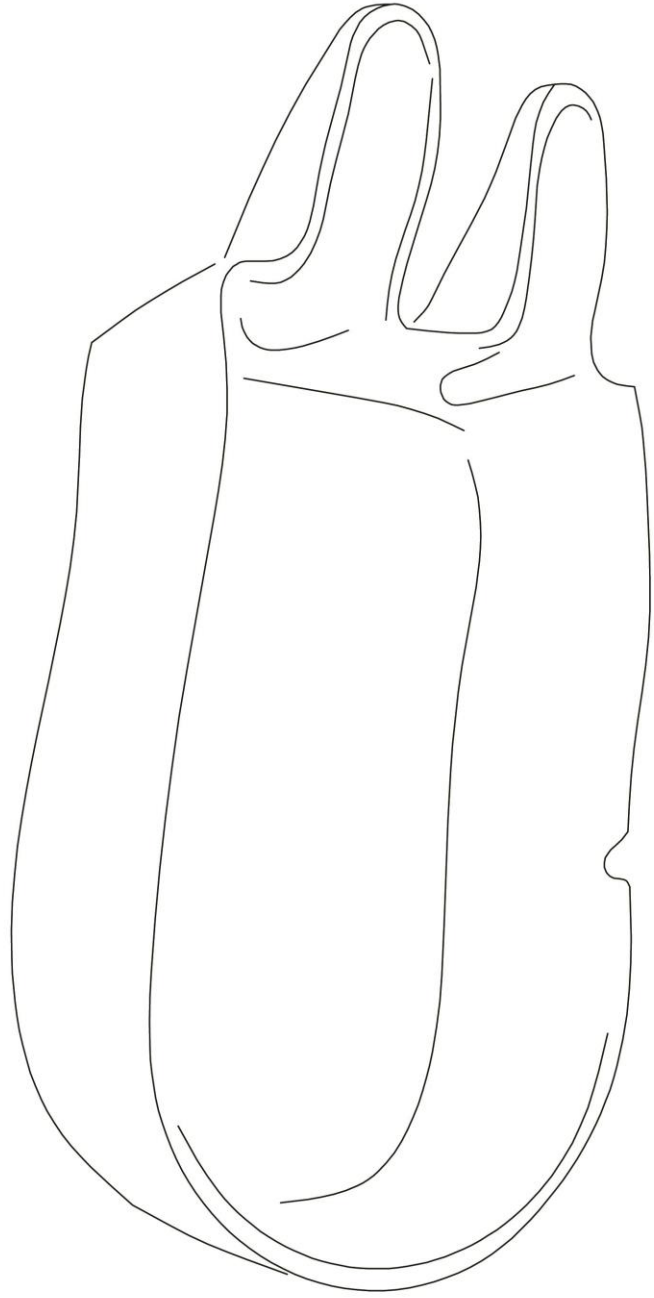
ÇİZİM:29



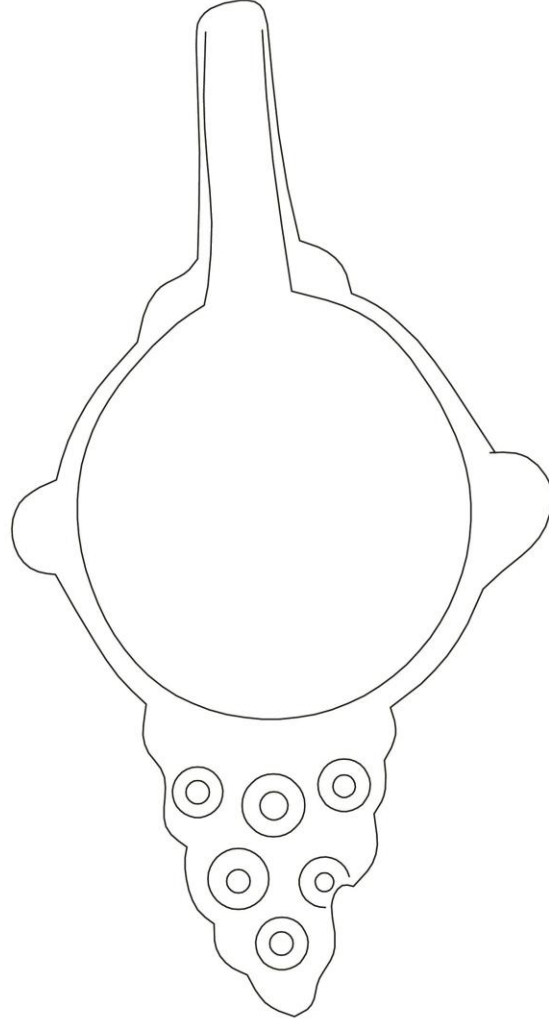
ÇİZİM:30



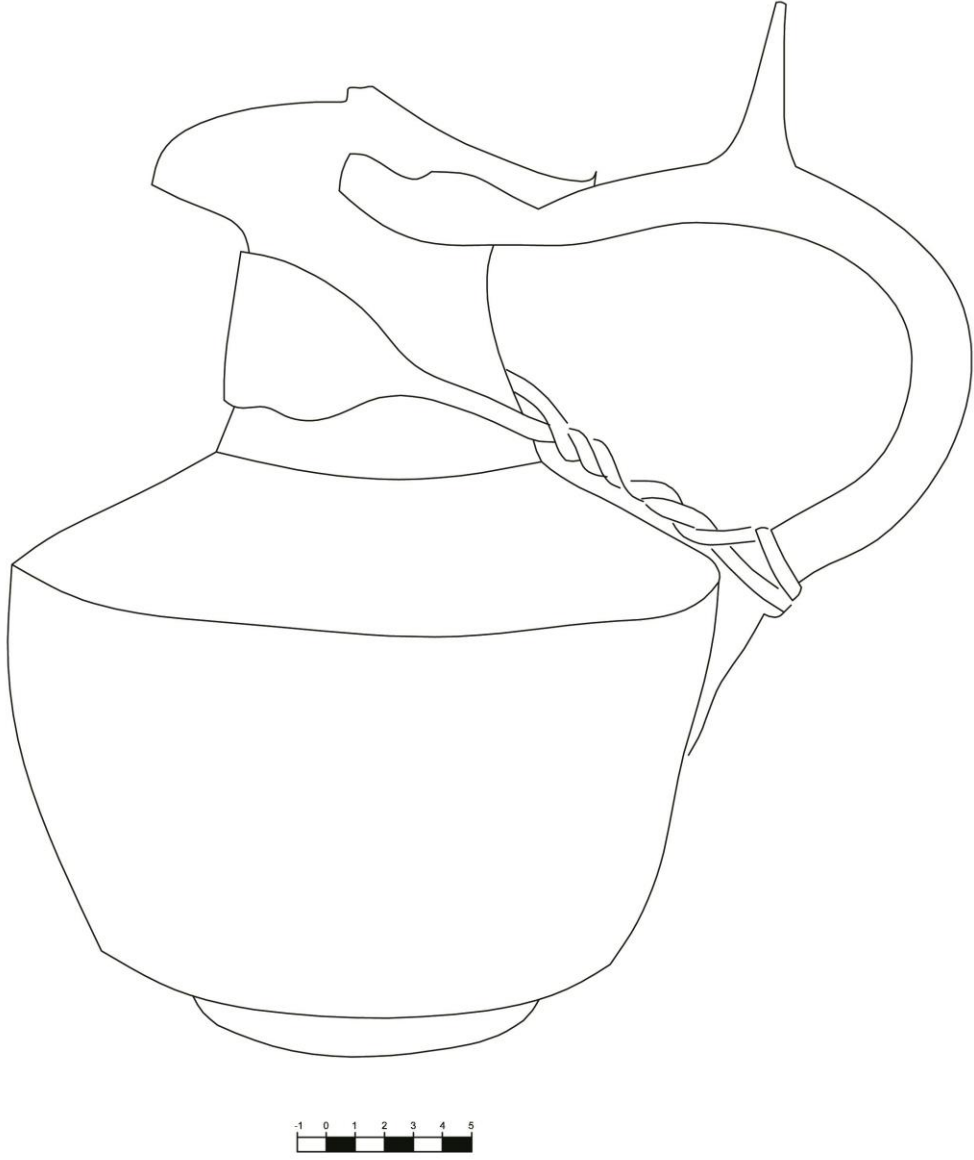
ÇİZİM:31



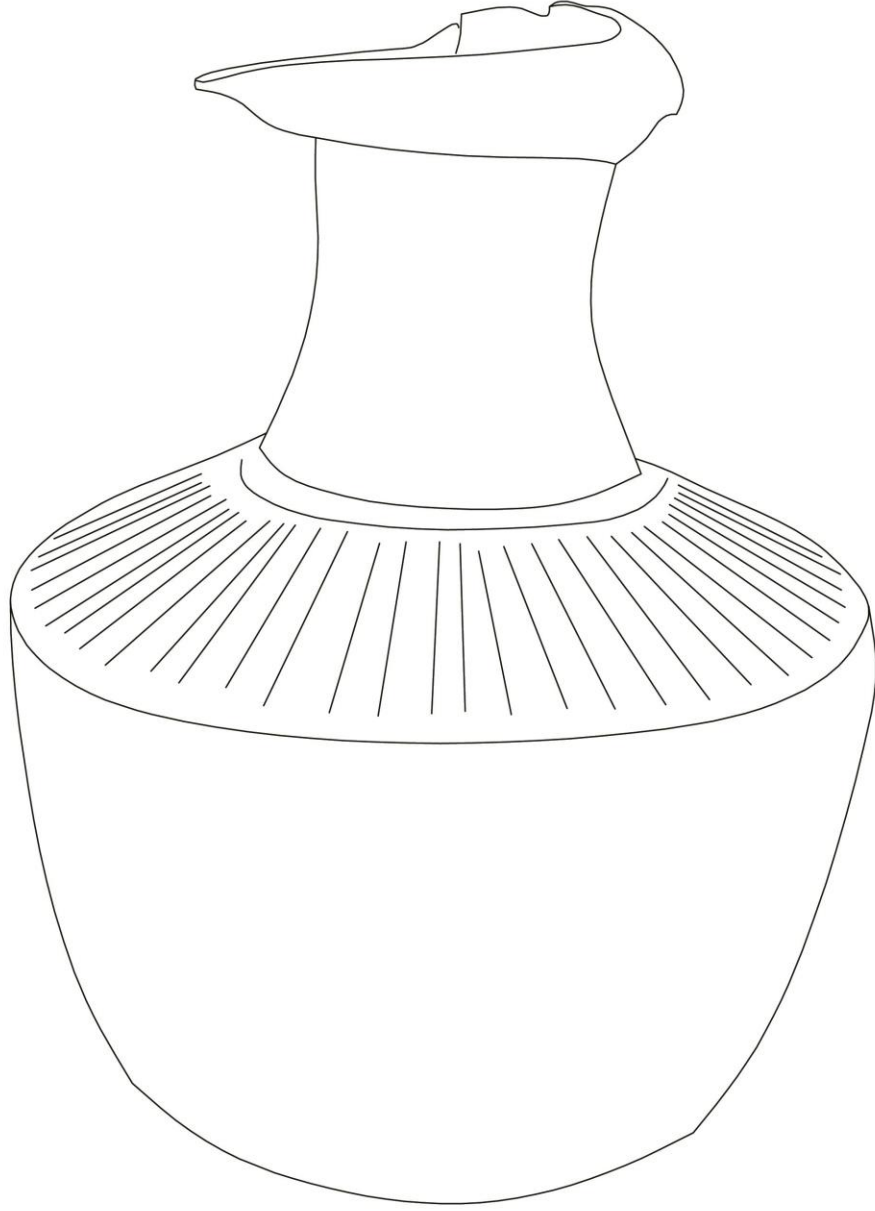
ÇİZİM:32



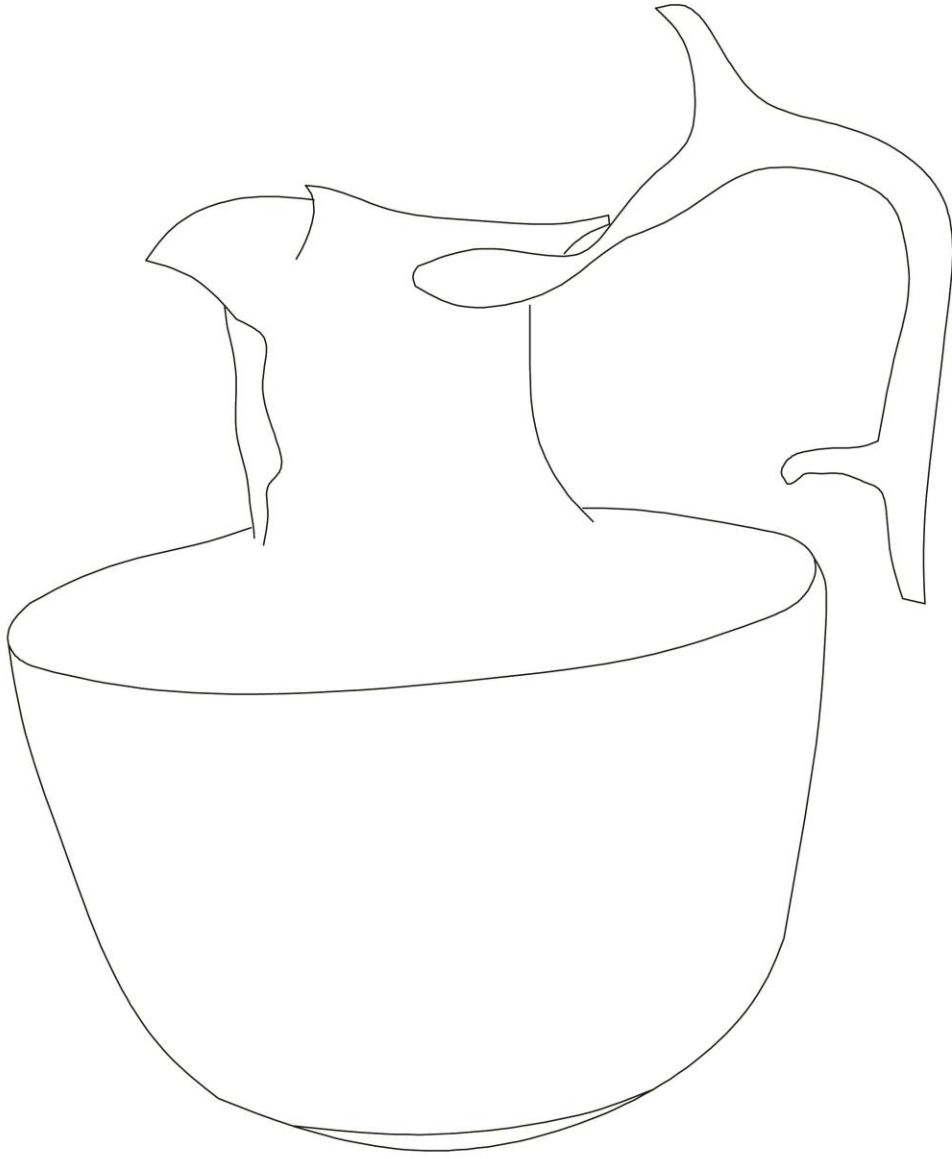
ÇİZİM:33



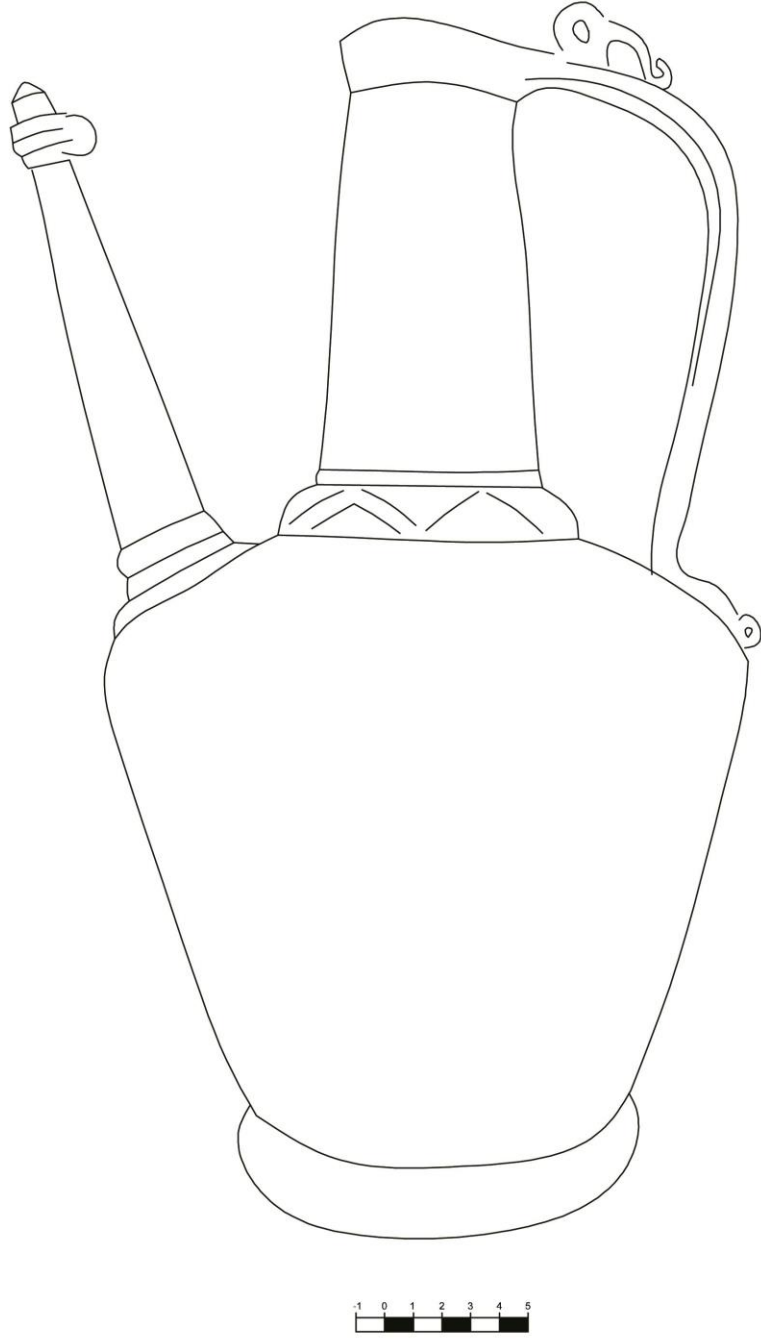
ÇİZİM:34



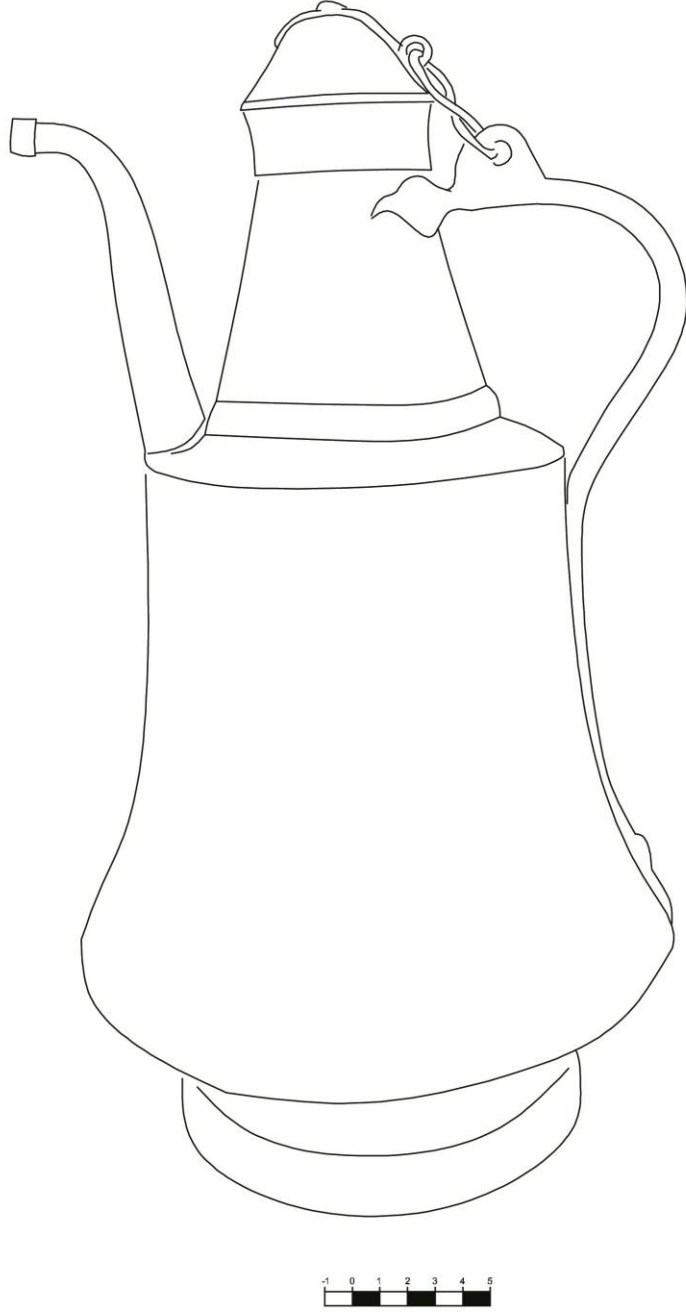
ÇİZİM:35



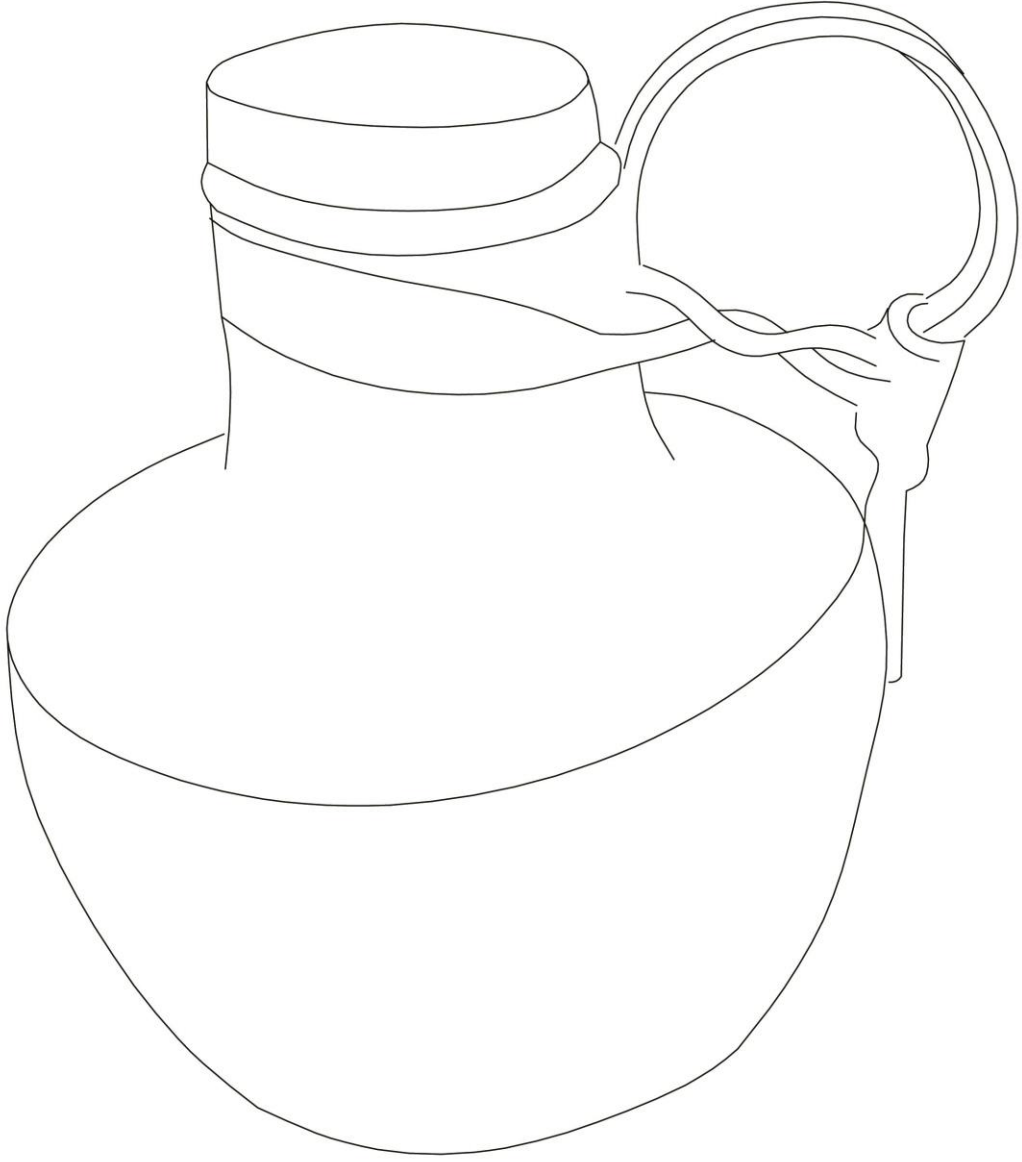
ÇİZİM:36



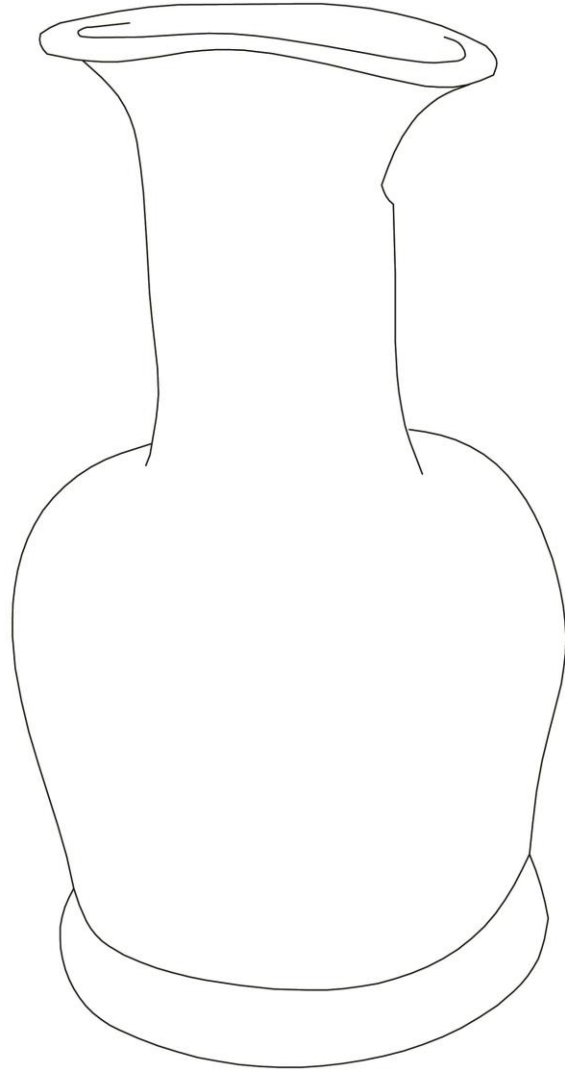
ÇİZİM:37



ÇİZİM:38



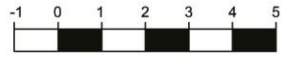
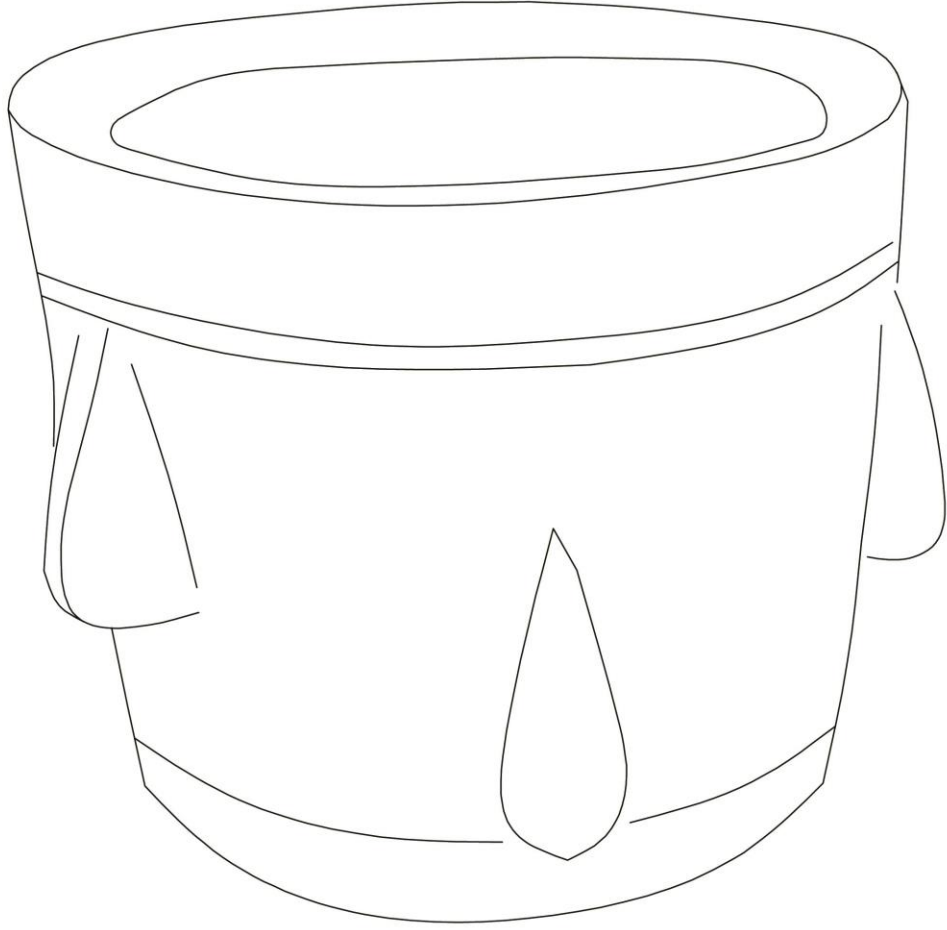
ÇİZİM:39



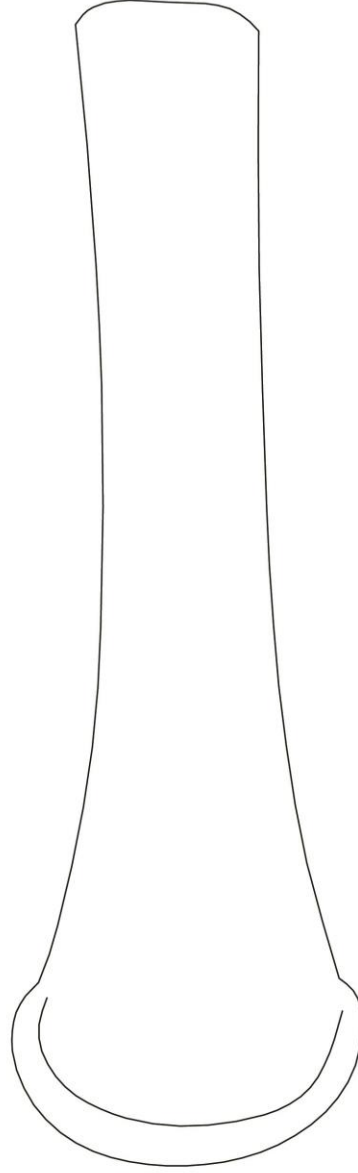
ÇİZİM:40



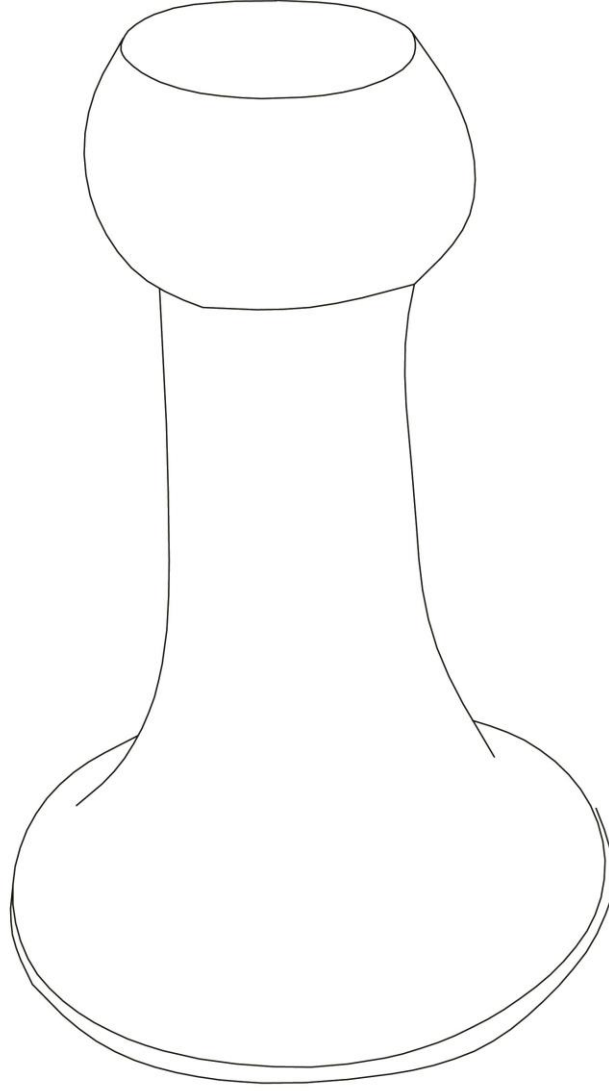
ÇİZİM:41



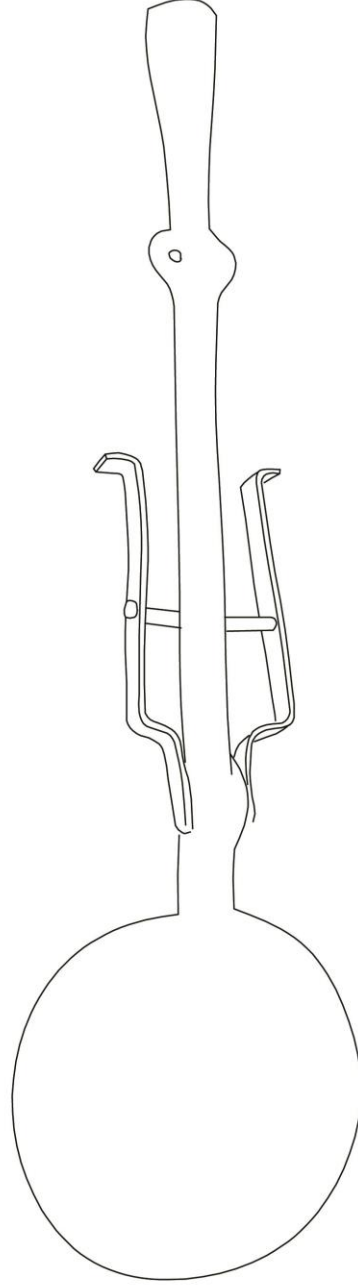
ÇİZİM:42



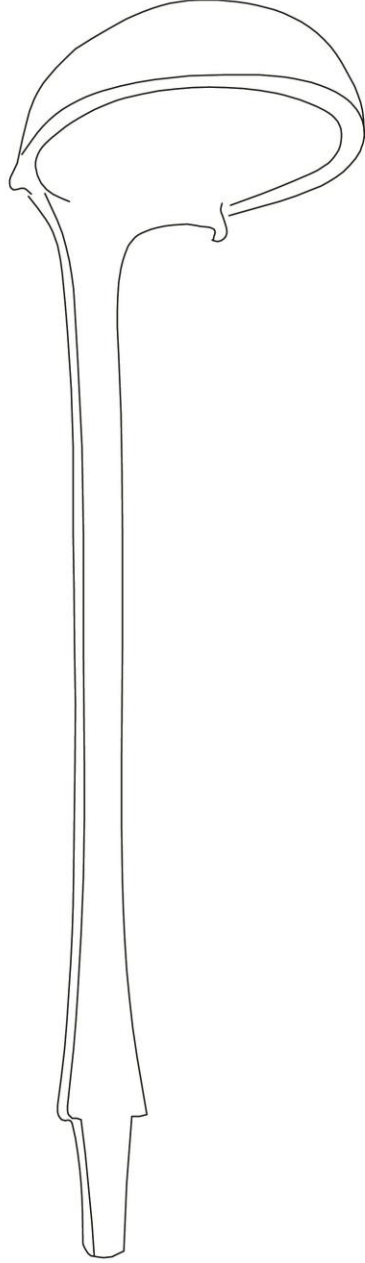
ÇİZİM:43



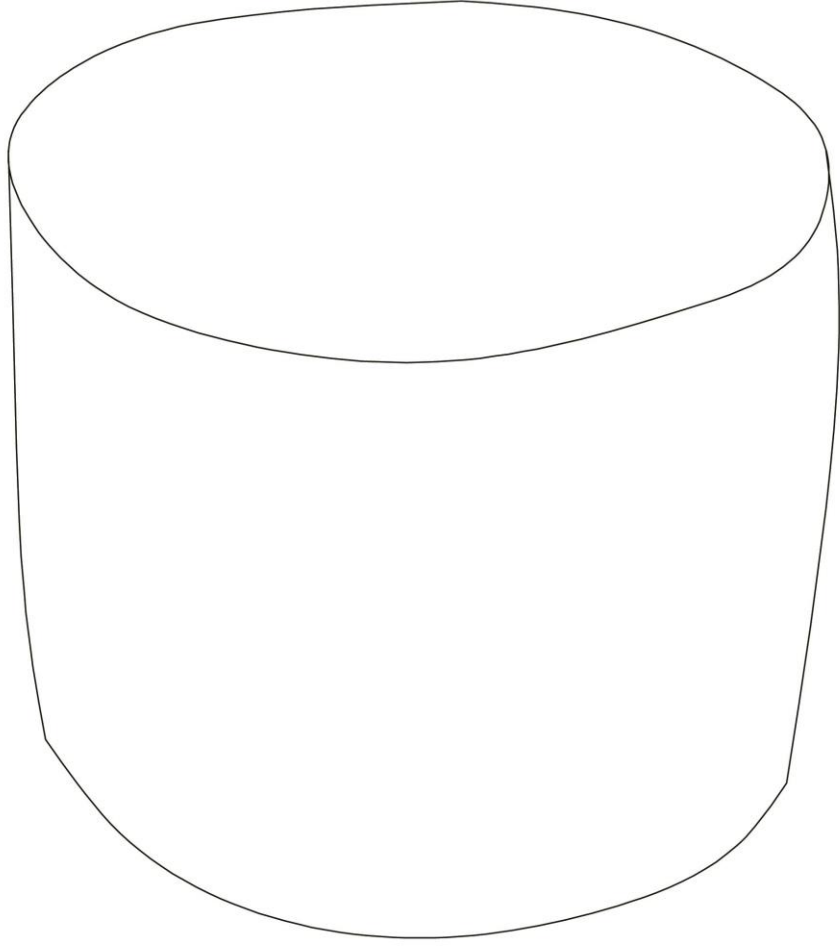
ÇİZİM:44



ÇİZİM:45



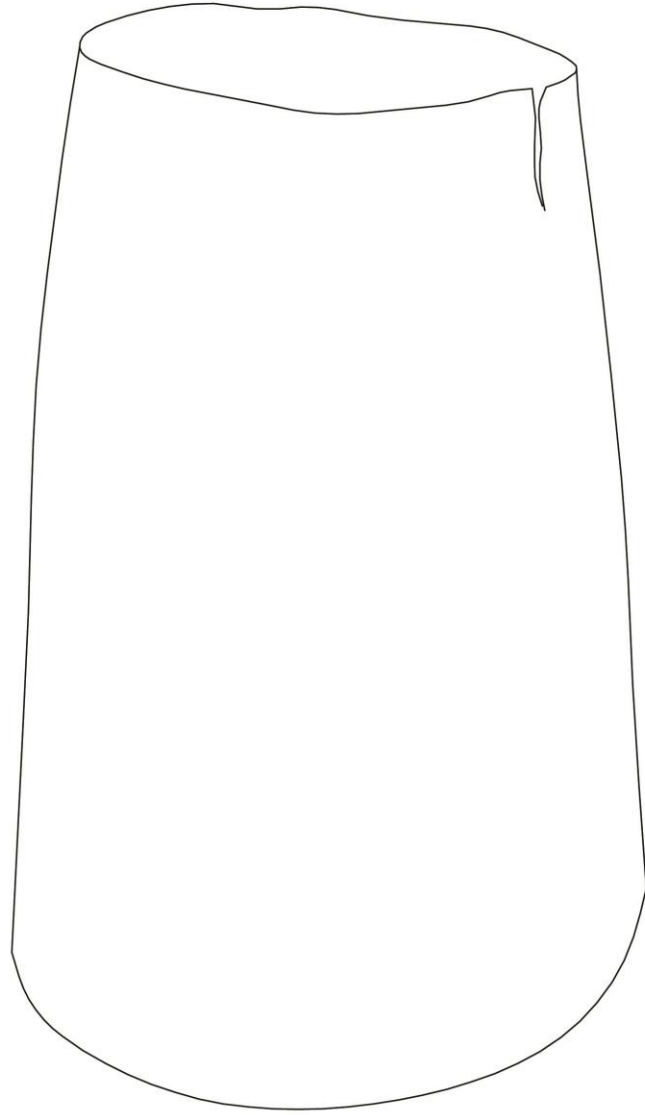
ÇİZİM:46



ÇİZİM:47



ÇİZİM:48



ÇİZİM:49