

GAZİ ÜNİVERSİTESİ
EĞİTİM BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ
DEKORATİF ÜRÜNLER EĞİTİMİ ANA BİLİM DALI

İZMİR İLİ GÜNÜMÜZ KUYUMCULUĞUNUN İNCELENMESİ

YÜKSEK LİSANS TEZİ

Hazırlayan
Zeliha SARIKAYA

Ankara–2009

GAZİ ÜNİVERSİTESİ
EĞİTİM BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ
DEKORATİF ÜRÜNLER EĞİTİMİ ANA BİLİM DALI

İZMİR İLİ GÜNÜMÜZ KUYUMCULUĞUNUN İNCELENMESİ

YÜKSEK LİSANS TEZİ

Hazırlayan
Zeliha SARIKAYA

Tez Danışmanları
Prof. Dr. Mediha GÜLER
Yrd. Doç. Dr. İbrahim KISAÇ

Ankara–2009

Jüri Üyelerinin İmza Sayfası

Zeliha SARIKAYA'ya ait , “ İzmir İli Günümüz Kuyumculuğunun İncelenmesi” başlıklı tez çalışması jürimiz tarafından El Sanatları Eğitimi Bölümü Dekoratif Ürünler Eğitimi Ana Bilim Dalında Yüksel Lisans Tezi olarak kabul edilmiştir.

Adı Soyadı

İmza

Üye (Tez Danışmanı) Prof.Dr. Mediha GÜLER.....

Üye (Tez Danışmanı) Yrd. Doç.Dr. İbrahim KISAÇ.....

Üye Doç. Dr. Aysen SOYSALDI.....

Üye Yrd. Doç. Dr. Yakude DEVELİOĞLU.....

Üye Yrd. Doç. Dr. Hülya (KÖKLÜ) KASAPLI.....

ÖNSÖZ

İnsanoğlunun görkemli, güçlü ve etkileyici görünme isteği takıyla süslemenin temelini oluşturmuştur. Her bölgenin insanı kendi geleneğine, zevkine, inancına uygun özgün takılar üretmiş, böylece yer küremizde zengin bir takı kültürü oluşmuştur. Uygarlıklar beşiği Anadolu’da da gelmiş geçmiş kültürlerin etkileri ile yaratılmış takılar zengin bir çeşitlilik göstermiştir.

Yapılan araştırmada maddi ve manevi kültürümüzün bir parçasını oluşturan kuyumculuk sanatının İzmir ilindeki gelişimi incelenmiştir. Bölgede daha önce böyle bir araştırmanın yapılmamış olması araştırmanın önemini artırmakta ve kuyumculukla ilgili yapılacak araştırmalara katkı sağlayacağına inanılmaktadır.

Araştırmamın her basamağında yakın ilgi ve desteğini daima eksik etmeyen, araştırma süresince kaynak, bilgi ve deneyimleriyle yardımlarını esirgemeyen saygıdeğer hocalarım Sayın **Prof. Dr. Mediha GÜLER’** e ve Sayın **Yrd. Doç. Dr. İbrahim KISAÇ’a**, kuyumculuk mesleğini öğrenmemde büyük emeği ve desteği olan sevgili ustam **Türkiz ÇAM’a**, çalışmalarım süresince her konuda yanımda olan sevgili aileme saygı ve teşekkürlerimi sunarım.

Zeliha SARIKAYA

ÖZET

İZMİR İLİ GÜNÜMÜZ KUYUMCULUĞUNUN İNCELENMESİ

SARIKAYA, Zeliha

Yüksek Lisans, Dekoratif Ürünler Eğitimi Bilim Dalı

Tez Danışmanı: Prof. Dr. Mediha GÜLER

Tez Danışmanı: Yrd. Doç. Dr. İbrahim KISAÇ

Nisan - 2009

Bu araştırmanın amacı geçmişten günümüze kadar gelen kuyumculuk sanatının İzmir’deki durumunu araştırarak gelişimini, kullanılan teknik ve malzemeleri, sektörel sorunları, turistik bir bölgede olmanın yararlarını, kuyumculuk mesleğini yapan kişilerin görüşleri, düşünceleri ve mesleki bilgilerinden yararlanarak kuyumculuğun bölgedeki durumunun incelemesidir.

Çalışma tarama modeline dayalı betimsel bir araştırmadır. Araştırmacı tarafından literatür taraması sonucunda, araştırmayı oluşturacak verileri elde etmek amacıyla araştırma kapsamında yer alan kuyumculara uygulanmak üzere anket hazırlanmış ve uygulanmıştır.

Araştırmanın çalışma evrenini, İzmir ilinde kuyumculuk mesleğini yapmakta olan kuyumcular oluşturmaktadır. İzmir ilinde kuyumculuğun çeşitli branşlarında çalışan 150 kuyumcu ise araştırmanın örneklemini oluşturmaktadır.

Bu araştırma kapsamında kuyumcılara anket formu uygulanmış, anket formu ile elde edilen bulguların frekans ve yüzde analizleri yapılarak tablolar oluşturulmuştur.

Araştırma sonucunda; Türkiye de Kuyumculuk sektörü son zamanlarda yapılan değişimler, çalışmalar ve teşviklerle hızla gelişerek önemli bir sektör durumuna gelmiştir. Yapılan tasarımlar ülke sınırlarını aşmış ve yurtdışında da kendini göstermiştir.

İzmir'in turizm açısından gelişmiş olması kuyumcularında satışlarını iyi yönde etkilemektedir. Bölgede alyans üzerine üretim yapan çok fazla atölye bulunmaktadır. Bölgede alyans üretimi ile ilgili gelişmeler sağlanabilir.

Bölgede en büyük sorun mesleki bir birikimi olmadan bu sanatı yapmaya kalkmalarından kaynaklanan sorunlar ve büyük firmaların çoğalması ile oluşan sorunlar yer almaktadır.

İzmir İlinde kuyumculuk sanatının, değişen ve hızla gelişen kuyumculuk ve mücevherat üretiminde geldiği son durumu değerlendirilmektedir. Ayrıca yapılan görüşmeler ve bu konuda yapılan uygulamalarla ilgili bulgular doğrultusunda elde edilen sonuçlar ve sonuçlara bağlı olarak bazı öneriler sunulmuştur.

ABSTRACT

A STUDY INTO THE MODERN JEWELRY IN THE CITY OF IZMIR

SARIKAYA, Zeliha

Master Program, Hand Craft Major Field of Study

Thesis Advisors: Prof. Dr. Mediha GÜLER,

Asist. Prof. İbrahim KISAÇ

April –2009

The purpose of that study was to search the position of the art of jewelry from the past up to the present time and to examine its development, the techniques and materials used, its sectoral problems, the benefits of being in a touristy environment, the views of those carrying out the profession of jewelry and the status of the art of jewelry in the region depending on their experience.

The study was a descriptive one depending on the method of scanning. As a result of a literature scanning by the researcher, a questionnaire was prepared to apply to the jewelers included in the study in order to obtain data that will form the study and the questionnaire was applied.

The population of the study consisted of the jewelers working in the handicraft art of jewelry in the city of Izmir. 150 jewelers working in different branches of the profession in the city of Izmir consisted of the sampling of the study.

Within the content of this study, the questionnaire form was applied and the findings obtained through this form were turned into tables through their frequency and percentage analyses.

At the end of the study, the latest position of rapidly changing art of jewelry in the city of Izmir at the production of jewels was evaluated. In addition, some recommendations were put forward depending on the results obtained by the findings concerning the interviews and applications carried out in this issue.

The fact that Izmir is a developed city in terms of tourism has affected selling prices in a positive way. There are a great many ateliers producing wedding rings in the region. Some other improvements could be obtained dealing with the production of wedding ring.

The biggest problem in the region is that people try to carry out the profession without any experience and there appear new problems with the emergence of large companies.

The latest position of rapidly changing and developing art of jewelry in the city of Izmir at the production of jewels was evaluated. In addition, some recommendations were put forward depending on the results obtained by the findings concerning the interviews and applications carried out in this issue.

İÇİNDEKİLER

	<u>Sayfa No</u>
JÜRİ ÜYELERİNİN İMZA SAYFASI	i
ÖNSÖZ	ii
ÖZET	iii
ABSTRACT	v
İÇİNDEKİLER.....	vii
TABLolar LİSTESİ	xiv
ŞEKİLLER LİSTESİ	xvi

BÖLÜM I

GİRİŞ.....	1
1.1. Problem	1
1.2. Araştırmanın Amacı.....	3
1.3. Araştırmanın Önemi	5
1.4. Sayıtlar	6
1.5. Araştırmanın Sınırlılıkları	6
1.6. Tanımlar.....	7

BÖLÜM II

KAVRAMSAL ÇERÇEVE VE İLGİLİ ARAŞTIRMALAR.....	8
2.1. İzmir İlinin Genel Tanıtım.....	8
2.1.1. İzmir İlinin Tarihçesi.....	12
2.2. Sanatın Tanımı.....	14
2.3. El Sanatlarının Üretimi, Tanımı, ve Tarihçesi	15
2.3.1. El Sanatlarının Sınıflandırılması.....	18
2.3.2 . El Sanatlarımızdan Maden Sanatı.....	20
2.3.2.1. Maden Sanatının Tarihçesi.....	20

2.3.2.2 Madeni Eserlerde Kullanılan Hammaddeler.....	25
a. Altın.....	25
b. Gümüş.....	26
c. Bakır.....	28
ç. Tunç.....	29
d. Kurşun.....	30
e. Pirinç.....	30
f. Demir.....	31
g. Kadmiyum.....	31
ğ. Kalay.....	31
h. Platin.....	32
2.3.2.3 Madeni Eserlerin Yapım Teknikleri.....	33
a. Dövme Tekniği.....	33
b. Döküm Tekniği.....	34
c. Tornada Çekme(Sıvama) Tekniği.....	34
ç. Madeni Parçaları Birleştirme.....	35
2.3.2.4. Madeni Eserleri Süsleme Tekniği.....	36
a. Kabartma Tekniği.....	36
b. Delik İşi(Ajur) Tekniği.....	37
c. Telkari (Fligran).....	38
ç. Savatlama(Niello).....	41
d. Kakma Tekniği.....	42
e. Kaplama Ve Yıldız(Tokmak) Tekniği.....	43
f. Kalem İşi Tekniği.....	44
g. Güherse Tekniği.....	45
ğ. Kazazlık Tekniği.....	46
h. Değerli Bir Taş, Renkli Ve Mine İle Süsleme Tekniği.....	47
2.3.3. Kuyumculuk Sanatı.....	49
2.3.3.1. Kuyumculuğun Tanımı Ve Tarihçesi.....	49
2.3.3.2. Dünyada, Türklerde ve Anadolu’da Kuyumculuğun Tarihçesi.....	50
2.3.3.3. Kuyumculukta Sanatında Kullanılan Araç-Gereçler Ve İşlemler....	59
2.3.3.3.1. Kuyumculukta Kullanılan Ölçme Araçları.....	59
a. Çelik Cetveller.....	59

b.Kumpas.....	60
c.Yaylı Kumpas.....	61
ç.Yüzük Parmak Ölçüsü.....	62
d.Yüzükler İçin Ölçü Malafaları.....	62
e.Mikrometre.....	63
f..Pergeller.....	64
2.3.3.3.2. Kuyumculukta Ağırlık Ölçme.....	65
2.3.3.3.3. Kaynak Yapımında Kullanılan Takımlar.....	66
a. Şalomalar.....	66
b.Dedantör.....	66
c.Çiftler.....	66
ç.Amyantlar	67
Freze Motoru.....	67
Cila Motoru.....	69
Yıkama Makinesi.....	69
Eğeler	70
Kıl Testere.....	71
Makaslar.....	71
Keskiler	72
2.3.3.3.4.Düzeltmede Kullanılan Takımlar.....	72
a.Çekiçler.....	72
b.Tokmaklar.....	73
c.Örsler, Peytler.....	73
d.Mengeneler.....	74
e.Kargaburunlar.....	75
f.Yüzük Büyütme Aparatı.....	76
g.Pota.....	76
h.Maşa.....	78
ı.Boraks.....	78
i.Kuyumcu Tezgahı.....	78
k.Silindir.....	79
2.3.3.3.5. Kuyumculukta Yapılan İşlemler	80
a..Kuyumculukta Haddeleme İşlemi.....	80

b.Kuyumculukta Ayar Ve Milyem Hesapları.....	81
c.Ayar ve milyem hesapları.....	82
ç.Kuyumculukta Heştekleme.....	83
d.Kuyumculukta Kaynak.....	84
e.Kuyumculukta cila işlemi.....	85
f.Kuyumculukta Delme işlemi	86
g.Kuyumculukta Egeleme İşlemi.....	87
ğ.Kuyumculukta Kesme İşlemi.....	87
h.Kuyumculukta Ramatçılık.....	87
ı.Kuyumculukta Mıhlamacılık.....	88
i.Kuyumculukta İş Parçalarının Düzeltilmesi.....	89
k.Kuyumculukta Ergitme İşlemi.....	89
l.Kuyumculukta Döküm işlemleri.....	89
m.Döküm Yöntemleri.....	90
n.Santrifüj Dökümde Temel İşlem Basamakları.....	91
2.3.3.4. Kuyumculuğun Bölümleri Ve Branşları.....	99
2.3.3.5. Kuyumculukta Kullanılan Taşlar.....	101
2.3.3.6. Türkiye Sınırları İçindeki Kuyumculuk Mesleğinin Durumu.....	102
2.3.3.7. İzmir İlinde Kuyumculuk Sanatı.....	105
2.3.3.8. Kuyumculuk Sektörünün Sorunları.....	107
2.3.3.9. Kuyumculukta İş Kazaları Ve Güvenlik Önlemleri.....	108
2.3.3.10. Kuyumculara Yardımcı Olan Resmi Ve Özel Sektör Kuruluşlar....	109
2.3.3.11. Cumhuriyet Döneminde Ülkemizde Mücevherat Sanatına İmza Atan Ustaları.....	110
2.3.3.12. Kuyumculuk Mesleğine Gönül Vermiş İzmirli Kuyumcu Ustaları..	112
2.3.4. Takı Tasarımı.....	121
2.3.4.1. Takının Tanımı ve Tarihçesi.....	121
2.3.4.2. Takı Tasarımı ve Tanımı.....	124
2.3.4.3. Tasarımın Özellikleri.....	124
2.3.4.4. Tasarımın Süreçleri.....	125
2.3.4.5. Tasarımda Konu ve Tema Belirleme.....	125
2.3.4.6. Takı Seçimini Etkileyen Faktörler.....	126
2.3.4.7. Geleneksel Takılar Ve Özellikleri.....	126

2.3.4.8. Geleneksel Takı Çeşitleri.....	127
2.3.4.9. Takıların Kullanıldığı Yere Göre Fizyonomik Tasnifi.....	127
2.3.4.10. En Çok Kullanılan Takılar.....	128
a. KÜPeler.....	128
b. Bilezik	129
c. Kolye – Gerdanlık.....	130
d. Yüzük - Alyans	131
İlgili Araştırmalar.....	133

BÖLÜM III

YÖNTEM	137
3.1. Araştırma Modeli.....	137
3.2. Evren Ve Örneklem.....	137
3.3. Veri Toplama Tekniği	137
3.4. Verilerin Analizi	137

BÖLÜM IV

BULGULAR VE YORUM.....	138
-------------------------------	------------

4.1. Kuyumcuların Kişisel ve mesleki Niteliklerine İlişkin Bulgular.....	138
4.1.1. Kuyumcuların Cinsiyet Dağılımları.....	138
4.1.2. Kuyumcuların Yaş Dağılımı.....	139
4.1.3. Kuyumcuların Eğitim Durumları.....	140
4.1.4. Kuyumcuların İş Yerindeki Görev Dağılımları.....	141
4.1.5. Kuyumcuların Kuyumculuğu Seçme nedenleri.....	141
4.1.6. Kuyumcunun Mesleğini Nereden Öğrendiklerinin Dağılımı.....	142
4.1.7. Kuyumcuların Mesleğe Başlama Yaşlarını Gösteren Dağılım.....	143
4.1.8. Kuyumcuların Aylık Ortalama Kazançları.....	144

4.2. Kuyumcuların Sattıkları ürünlerin imalat şeklini, Atölye Ortamını ve Ürün Tasarımlarını Nasıl Oluşturduklarına İlişkin Bulgular.....	145
4.2.1. Kuyumcuların bulundukları iş yerindeki çalışan sayılarını gösteren dağılım.....	145
4.2.2. Kuyumcuların Sattıkları Ürünlerin Tasarımlarını Nasıl Oluşturdukların gösteren Dağılım.....	146
4.2.3. Kuyumcuların Sattıkları Ürünlerin İmalat Şekli.....	147
4.3. Kuyumcuların Ürünlerinde Kullandıkları Motif Özellikleri İle Kullandıkları Yapım Ve Süsleme Tekniklerini Gösteren Bulgular.....	148
4.3.1. Kuyumcuların Ürünlerinde En Çok Kullandıkları Motif ler.....	148
4.3.2. Kuyumcuların Yaptıkları Ürünlerde En Fazla Kullandıkları Yapım Tekniklerini.....	149
4.3.3. Kuyumcuların Ürettikleri Ürünlerde En Çok Kullandıkları Süsleme Teknikleri.....	150
4.4. Kuyumcuların Bölgede Hitap Ettikleri Müşterilere Ait Bulgular.....	151
4.4.1. Kuyumcuların Bölgede Ürünlerini Satarken Hitap Ettiği Kesim.....	151
4.4.2. Bölge Halkının Daha Çok Hangi Nedenle Takı Satın Aldıklarının Dağılımı.....	152
4.4.3. Bölge Halkının Takı Tercihlerini Gösteren Dağılım.....	153
4.5. Kuyumcuların Takı Üretim Çeşitlerini Ve Özelliklerini Gösteren Bulgular	153
4.5.1. Bölgede En Çok Yapılan Takı üretim Çeşitlerinin dağılımı.....	153
4.5.2. Bölgeye ait Özel Bir Tekniğin Olup Olmadığını Gösteren Dağılım.....	154
4.6. Kuyumcuların Ürünlerin Pazar Ve Satış Yöntemlerini Gösteren Bilgilere Ait Bulgular.....	155
4.6.1. Kuyumcuların Yaptıkları Ürünleri Nasıl Pazarladıklarını Gösteren Dağılım.....	155
4.7. Bölgedeki Kuyumcuların Satış Durumlarını Ve Sektörel Olarak Alınması Gereken Önlemlere Ait Bulgular.....	156
4.7.1. Kuyumcuların Ürettikleri Ürünlerin Değerini Alıp Alamadıklarını Gösteren Dağılım.....	156

4.7.2. Kuyumcuların Turistik Bir Bölgede Olmalarının Satışlara Etkisi.....	157
4.7.3. Kuyumculuk Sektöründe Satışların Artması İçin Gerekenler.....	157
4.8. Kuyumcuların Geçmişle Günümüz Arasındaki Durumunu Değerlendirilmesi ve Mesleğe Duyulan İlgiye İlişkin Bulgular	158
4.8.1. Kuyumculuğun İzmir de Geçmişe Göre Nasıl Bir Durumda Olduğunu Gösteren Dağılım.....	158
4.8.2. Kuyumculuk Mesleğine Genç Neslin İlgisi.....	159
4.8.3. Kuyumcular Odasının Kuyumcu Esnafına Her Hangi Bir Faydasının Olup Olmadığını Gösteren Dağılım.....	160
4.9. Kuyumcuların Bölgedeki Sorunlarına Ait Bulgular.....	161
4.9.1. Kuyumcuların Bölgedeki En Önemli Sorunlarının Ne Olduğunu Gösteren Dağılım.....	161

BÖLÜM V

SONUÇ VE ÖNERİLER.....	163
5.1. Sonuç.....	163
5.2.Öneriler.....	166

KAYNAKÇA.....	168
EK-1 ANKET SORULARI.....	174
EK-2 GÖZLEM FORMU.....	180

TABLÖLAR LİSTESİ

Tablo No

Sayfa No

Tablo 1: Altının Ayar Ve Milyem Değerleri.....	82
Tablo 2: Kuyumcuların Cinsiyet Durumlarını Gösteren Dağılım.....	138
Tablo 3: Kuyumcuların Yaşlarını Gösteren Dağılım.....	139
Tablo 4: Kuyumcuların Eğitim Durumlarını Gösteren Dağılım.....	140
Tablo 5: Kuyumcuların İş Yerindeki Görevini Gösteren Dağılım.....	141
Tablo 6: Kuyumcuların Kuyumculuğu Seçme Nedenini gösteren Dağılım.....	142
Tablo 7: Kuyumcunun Mesleğini Nereden Öğrendiğini Gösteren Dağılım.....	143
Tablo 8: Kuyumcuların Mesleğe Başlama Yaşına İlişkin Dağılım.....	144
Tablo 9: Kuyumcuların Aylık Ortalama Kazançlarını Gösteren Dağılım.....	144
Tablo 10: Kuyumcuların bulundukları iş yerindeki Çalışan Sayılarının dağılımı.....	145
Tablo 11: Kuyumcuların Sattıkları Ürünlerin Tasarımlarını Nasıl Oluşturduklarını Gösteren Dağılım.....	146
Tablo 12: Kuyumcuların Sattıkları Ürünlerin İmalat Şeklini Gösteren Dağılım.....	147
Tablo13:Kuyumcuların Ürünlerinde En çok Kullandıkları Motifleri Gösteren Dağılım.....	148
Tablo 14: Kuyumcuların Yaptıkları Ürünlerde En Fazla Kullandıkları Yapım Tekniklerini Gösteren Dağılım.....	149
Tablo 15: Kuyumcuların Ürettikleri Ürünlerde En Çok Kullandıkları Süsleme Tekniklerini Gösteren Dağılım.....	150
Tablo 16: Kuyumcuların Bölgede Ürünlerini Satarken Hitap Ettiği Kesimi Gösteren Dağılım.....	151
Tablo 17: Bölge Halkının Daha Çok Hangi Nedenle Takı Satın Aldıklarını Gösteren Dağılım.....	152
Tablo 18: Müşterilerin Takı Tercihlerini Gösteren Dağılım.....	153
Tablo 19: Bölgede En Çok Yapılan Takı üretim Çeşitlerini Gösteren Dağılım.....	154
Tablo 20: Bölgeye ait Özel Bir Tekniğin Olup Olmadığını Gösteren Dağılım.....	154
Tablo 21: Kuyumcuların Yaptıkları Ürünleri Nasıl Pazarladıklarını Gösteren Dağılım.....	155

Tablo 22: Kuyumcuların Ürettikleri Ürünlerin Değerini Alıp Alamadıklarını Gösteren Dağılım.....	156
Tablo 23: Kuyumcuların Turistik Bir Bölgede Olmalarının Satışlara Etkisini Gösteren Dağılım.....	157
Tablo 24: Kuyumculuk Sektöründe Satışların Artması İçin Gerekenleri Gösteren Dağılım.....	158
Tablo 25: Kuyumculuğun İzmir de Geçmişe Göre Nasıl Bir Durumda Olduğunu Gösteren Dağılım.....	159
Tablo 26: Kuyumculuk Mesleğine Genç Nesil'in İlgisini Gösteren Dağılım.....	159
Tablo 27: Kuyumcular Odasının Kuyumcu Esnafına Her Hangi Bir Faydasının Olup Olmadığını Gösteren Dağılım.....	160
Tablo 28: Kuyumcuların Bölgedeki En önemli Sorunlarının Ne Olduğunu gösteren Dağılım.....	161

ŞEKİLLER LİSTESİ

Şekil No	Sayfa No
Şekil1: İzmir İl Haritası.....	8
Şekil2: Kızlarağası Hanı.....	11
Şekil 3: İzmir Saat Kulesi.....	12
Şekil 4: Dövme Teknikli Kap.....	33
Şekil 5: Döküm Tekniği ile Yapılmış Bileklik.....	34
Şekil 6: Vazo... ..	35
Şekil 7: Kabartma Tekniği.....	36
Şekil 8: Delik İşi Kolye Ucu.....	37
Şekil 9: Telkari Küpe.....	40
Şekil 10: Savat tekniği Tepsisi.....	42
Şekil 11: Kakma Teknikli Set.....	43
Şekil 12: Kol Düğmesi.....	44
Şekil 13: Kalem İşi Kutu.....	45
Şekil 14: Güherse Tekniği Şekerlik.....	46
Şekil 15 : Kazaz Teknikli Kolye.....	47
Şekil 16: Mine Tekniği.....	48
Şekil 17: Çelik Cetveller.....	60
Şekil 18: Kumpas.....	60
Şekil 19: Yaylı Kumpas.....	61
Şekil 20: Taş Kumpası.....	61
Şekil 21: Yüzük Parmak Ölçüsü.....	62
Şekil 22: malafalar.....	63
Şekil 23: Mikrometre.....	63
Şekil 24: Pergel Çeşitleri.....	64
Şekil 25: Elektronik Terazisi.....	65
Şekil 26: Şaloma Başlıkları.....	66
Şekil 27: Çiftler.....	67
Şekil 28: Freze Motoru.....	68
Şekil 29: freze Uçları.....	68
Şekil 30: Cila Motoru.....	69
Şekil 31: Ürün Yıkama Makinesi.....	69
Şekil 32: Ege Çeşitleri.....	70

Şekil 33: Kıl Testere	70
Şekil 34: Antep Makası.....	71
Şekil 35: Keskiler.....	72
Şekil 36: Çekiçler	72
Şekil 37: Tokmaklar	73
Şekil 38: Peytler (uçan kale).....	74
Şekil 39: Peytler.....	74
Şekil 40: Mengeneler	75
Şekil 41: Kargaburunlar	75
Şekil 42: Yüzük Büyültme Aparatı	76
Şekil 43: Pota	76
Şekil44: Plaka Derece....	77
Şekil 45: Tel Derece	77
Şekil 46: Kuyumcu Tezgahı.....	79
Şekil 47: Silindir.....	79
Şekil 48: Şarnel Haddeleri.....	81
Şekil 49: Pinçonlar.....	83
Şekil 50: Metale Şekil Verme (Heştekleme).....	84
Şekil 51: Cila Fırçaları.....	86
Şekil 52: Modeli Kauçuk Kalıba Alma.....	92
Şekil 53: Mum Ağacı Dizimi Aşamaları.....	94
Şekil 54: Vakumlu Fırında Pişirme.....	95
Şekil 55: Mum Kalıp Ağacı.....	95
Şekil 56: Mum Kalıp Dizimi.....	96
Şekil 57: Alçının Dereceye Dökülüşü.....	96
Şekil 58: Alçının vakumlanması.....	98
Şekil 59: Vakum Ünitesi.....	98
Şekil 60: Zümrüt Küpe.....	128
Şekil 61: Hasır Bilezik.....	129
Şekil 62: Taşlı Kolye.....	130
Şekil 63: Altın Yüzük.....	131
Şekil 64: Altın Alyans.....	132

BÖLÜM I

GİRİŞ

1.1. Problem

Sanat ve sanat ürünleri çağdan çağa, toplumdan topluma çok farklı biçimlerde değerlendirilmiştir, ama buna karşın bütün insanlık tarihi boyunca var olmuştur.

El sanatları kişinin bilgi ve becerisine dayanan geleneksel karakteri olan, milli sanatı temsil eden ekonomik değer taşıyan bir üretim şeklidir. İnsanların temel ihtiyaçlarını el sanatları yoluyla karşılamış olmaları, el sanatların temelini insanoğlunun var oluşuna kadar götürmektedir. El sanatları tarihin akışı ile birlikte bireyin dolayısıyla toplumun karakterini yansıtacak şekilde, yaratıcı yetenekle birleşerek sanat haline gelmiş ve toplum kültürünün gelişmesinde önemli bir yer edinmiştir. Kişilerin zevk duygu, düşünce ve yaşam tarzlarını yansıtan, yapıtlarında ince bir biçim ve renk anlayışı ile titiz bir işçilik kaygısı hüküm süren el sanatı eserleri bugün geçmişten günümüze, günümüzden geleceğe köprü vazifesi gören önemli maddi kültür varlıkları arasında yer almaktadır (Barışta, 1997).

İnsanlar ilk çağlardan süslenme, takıp takıştırma ihtiyacını, arzusunu duymuşlardır. Yapılan araştırmalardan ve elde edilen bulgulardan insanlarda süslenme merakı, ihtiyacı tarih öncesi devirlerden yontma taş devri sonlarına doğru başlamış olduğu anlaşılmaktadır. Yontma taş çağı insanı, dikilmiş hayvan postları üstüne deniz kabuğundan ve çakıl taşından kolyeler, kemik ve fildişinden muskalar şist'ten (yaprak yaprak ayrılabilen taşlar) bilezikler ve serpantinden (yılan taşı) süsler takıyordu. Sihirli anlamlarda verdikleri bu süs eşyalarının kanıtladığı gibi bu insan artık, hayvansal içgüdülerden uzaktı. Tekniği de avlanmak, giyinmek, savunmak gibi kaygıların dışına taşmış sanata ulaşmıştır (Altın Haber Dergisi, 2007).

Kuyumculuk değerli maden ve taşlardan takı, ziynet eşyası, süs eşyası, mücevherat yapma sanatıdır. Kuyumcu, kıymetli maden ve taşlara harika şekiller veren bir sanatkar ve bunların alım satımını yapan bir ticaret adamıdır.

Kuyumculuk ham altına zarif biçimler veren yetenek yaratıcılık, beceri isteyen el emeği göz nuruna dayanan çok ince ve güzel bir sanat dalıdır. İnsanlık tarihinin ortak sanat kültürleri ve bir milletin sanatı, ziynet eşyası işlenerek sergilenir. Bunlar gelecek kuşaklara kültür ve sanat mirası olarak bırakılır. Bu yüzden, milli sanat kültürümüzün uluslar arası düzeyde sergilenmesinde ve yer almasında kuyumculuk mesleğinin özel bir önemi vardır (Ayter, 1996).

Dünyada kuyumculuk çağımızda son derece modern ve üstün teknolojik aletler ve ekonomik sistem gereği ihracata yönelik sürümlü üretim ön gören bir sanayi dalına dönüşmüştür.

Günümüz de ilim alanlarında olduğu gibi kuyumculukta da imalat araç ve gereçlerinde büyük teknolojik gelişmeler olmuştur. Buna rağmen insan unsuruna olan ihtiyaç yine de önemini korumaktadır.

Uzun yıllar yorucu ve zor koşullarda çalışarak çıraklık, kalfalık dönemlerini geçirdikten sonra yeteneği de varsa ancak iyi bir kuyumcu ustası olabilmektedir. Artık çağın gereklerine uygun, bilinçli ve sistemli bir eğitimle bu ihtiyacın karşılanması gerekmektedir.

İlk çağlardan günümüze kadar insanoğlu çeşitli değerli ve yarı değerli madenlerden ve değerli ve yarı değerli taşlardan takılar yapmışlar, bunları kullanmışlardır. Bakır, gümüş, altın vb. metaller elmas, zümrüt, yakut gibi değerli akik, turmalin, opal gibi yarı değerli taşları da kullanılarak kuyumculuk sanatı dönemlere göre farklılık göstermiş, gelişerek çeşitlenerek günümüze kadar gelmiştir.

Kişilerin zevk, duygu, düşünce ve yaşam tarzlarını yansıtan, yapıtlarında ince bir biçim ve renk anlayışı ile titiz bir işçilik kaygısı hüküm süren kuyumculuk sanatı bugün

geçmişten günümüze, günümüzden geleceğe köprü vazifesi gören önemli kültür varlıkları arasında yer almaktadır.

Çok eski devirlerde insanlar takıyı süslenmek, asalet ve rütbe göstergesi ve işlevsel olarak kullanmanın yanı sıra, büyü ve sihir amaçlı da kullanmışlardır. Zamanla bu yaşantı yerini süslenme amaçlı olarak kullanmaya bırakarak yaşamımızın vazgeçilmez bir parçası olmuş ve bir sektör durumuna gelmiştir.

Binlerce yıl önceden başlayıp, yaşadığımız güne kadar takılar ele alınıp incelendiğinde, her çağın dizayn yönünden kendine has özellikler sunmasına karşın, kuyumcuların çalışma yöntemlerinde ve aletlerinde pek farklılıklar olmamıştır. Mesleki beceri alelade bir malzemeyi bir mücevhere dönüştürmeye yetmiştir.

Günümüzde çağdaş teknikler ve elektronik aletler vasıtasıyla gayet karmaşık, ince ve hassas çözümlere ulaşan kuyumculuk mesleği, gelişmişliğine rağmen; geleneksel yöntemlere bağlı kalarak bir el işlemeciliği ile yüksek bir işçilik yeteneğine de ihtiyaç göstermektedir. Çünkü santrifüj döküm metodlarıyla yüz binlerce üretilebilen objelerin ilk prototip kalıpları, gene üstün yetenekli Sadekar kuyumcu ustaları tarafından hazırlanmaktadır.

1.2.Araştırmanın Amacı

Bu araştırmanın genel amacı; İzmir ilinde kuyumculuk sanatı ile uğraşan ustaların kuyumculuk mesleği ile ilgili görüşlerini, düşüncelerini ve mesleki deneyimlerini belirlemek, bölgede üretilmekte olan ürünlerde kullanılan teknik araç-gereç, motif özelliklerini ortaya çıkarmak ve ustaların karşılaştıkları sektörel sorunları ile birlikte bölge turizmine olan katkılarının değerlendirerek kuyumculuğun bölgedeki durumunu belirlemektir.

Bu çalışma İzmir ili günümüz kuyumculuğunun incelenmesi, bu alandaki eksikliklerin giderilmesi ve kuyumculuk sektörüne katkı sağlaması amacı ile planlanmıştır.

Bu amaç çerçevesinde araştırma kapsamında şu sorulara cevap aranmıştır:

- İzmir ilinde araştırma kapsamındaki kuyumcuların kişisel nitelikleri nelerdir?
- Kuyumcuların sattıkları ürünlerin imalat şekli atölye ortamını ve ürün tasarımları nasıldır?
- Kuyumcuların bölgede hitap ettikleri müşterilerin takı tercihleri ve özellikleri nelerdir?
- İzmir ilindeki araştırma kapsamındaki kuyumcuların yaşadıkları sektörel sorunlar nelerdir?
- İzmir ilindeki araştırma kapsamındaki kuyumcuların kuyumculuk sanatının geçmişle günümüz arasındaki farkları nelerdir?
- Kuyumcuların ürünlerin pazar ve satış yöntemlerini nelerdir?
- İzmir ilindeki araştırma kapsamındaki kuyumcuların turistik bir bölgede olmanın satışlara etkileri nelerdir?
- İzmir ilindeki araştırma kapsamındaki kuyumcuların üretimde kullandıkları yapım teknikleri ve motif özellikleri nelerdir?
- İzmir ilindeki araştırma kapsamındaki kuyumcuların bölgede en çok ürettikleri takılar ve özellikleri nelerdir?
- Bölgedeki kuyumcuların satış durumlarını ve sektörel olarak alınması gereken önlemler nelerdir?
- Kuyumcuların bölgedeki en önemli sorunları nelerdir?

1.3.Araştırmanın Önemi

Türk tarihinin ilk çağlarından bu yana metal ve benzeri maden işlemeciliği her zaman büyük önem taşımıştır. Türk toplum yapısındaki güzelliği arama duygusu diğer sanatlarda olduğu gibi kuyumculuk sanatında da ölmez eserlerin yaratılmasına neden olmuştur.

Kuyumculuğumuzun günümüzde de büyük ilerleme göstererek batıdan getirilen son derece üstün ve teknolojik aletlerle ekonomik sisteminde gereği ihracata yönelik sürümlü üretimi öngören bir sanayi dalına dönüşmüştür.

Büyük bir sektör durumuna gelen kuyumculuk ülkemizde çıraklık eğitimde ve üniversitelerde verilen eğitimler sayesinde daha bilinçli gençlerin yetişmesine imkan sağlamaktadır.

Kuyumculuğun büyük yanlışlarından biride model taklitçiliğidir. Batı modellerinin taklidi yerine takı tasarımlarına önem verilerek eski çağlardan günümüze kadar gelen eski Türk takılarının, model ve motifleri üzerinde durulup araştırılarak geliştirilmesi, günümüze uygulanması ve böylece unutulup, kaybolmalarını önlemek gerekir. Bu da kuyumculuk alanında verilen eğitimin üzerine gidilerek gerçek anlamda bu işin ustalarından alınan eğitimle ve bilinçli eğitim almış bireylerle mümkündür.

Bu araştırmada kuyumculukta yeteneğin yanı sıra kültürümüzü tanıtan eserler tasarlama, üretme, pazarlama, gibi kuyumculuğun bütün alanlarında bilinçli kişilerin yetişmesi sektörel sorunların iyileşmesi açısından önem arz etmektedir.

Araştırma daha sonraki araştırmalara kaynak olma özelliği taşıyacağı ve görüşleri alınan kuyumculuk mesleğini yapan kişilerin sorunlarına getirilen öneriler açısından önem taşımaktadır. Ayrıca bölgede böyle bir araştırmanın daha önce yapılmamış olmasından dolayı da büyük önem arz etmektedir.

1.4. Araştırmanın Sayıtlıları

Bu araştırma aşağıda belirtilen varsayımlara dayalı olarak yürütölmüştür.

1. Araştırma için belirlenen yöntem ve teknikler ile hazırlanan anket araştırmanın amacın da belirlenen nitelikleri ölçecek yeterliliktedir.
2. Çalışmanın yöntem ve tekniklerini belirlemede başvurulun uzman görüşleri yeterlidir.
3. Seçilen araştırma örneklemini evreni temsil edecek niteliktedir.
4. Araştırma kapsamına alınan bireylerden alınan bilgiler geçerli ve güveniliridir.

Araştırmanın Sınırlılıkları

1. Araştırma Ankara ve İzmir ili kütüphanelerinden ve kuyumcular odasından elde edilen Türkçe kaynaklar ile sınırlıdır.
2. Araştırma İzmir ilinde bulunan kuyumcular ve kuyumcu atölyelerinde çalışanların görüşleri ve yaptıkları ürünler ile sınırlıdır.
3. Araştırmada elde edilen bilgiler kullanılan veri toplama aracı ile sınırlıdır.
4. Araştırma tez süresi ile sınırlıdır.

Tanımlar/Terimler

Pota: Yüksek dereceli ısılara dayanıklı madenlerden yapılmış içerisinde altın,gümüş vb. madenlerin ergitildiği kap(Özer, Büyükboğa, ve Altay, 2004:1).

Sadekar:Taşlı veya taşsız mücevherleri değerli madenlerden yapılmış olan takıları el işçiliği ile yapan ustadır (Kaçmaz,2002:328).

Mıhlama:Mıhlama değerli veya değersiz taşların taşların metalin yüzeyine çeşitli yöntemlerle oturtularak süsleme tekniğidir (altın Haber Dergisi,2003:32).

Karat: 0,20 g ağırlıkta pırlanta ölçü birimi(Özer, Büyükboğa, ve Altay, 2004:1).

Ramat:Kuyumcu atölyelerinin biriken metal toz ve çöplerinin toplanarak eritilmesi işlemidir(altın haber dergisi,2007:21).

BÖLÜM II

KAVRAMSAL ÇERÇEVE VE İLGİLİ ARAŞTIRMALAR

Araştırmanın bu bölümünde bölgenin tanımı ve kuyumculukla ilgili bilgilere yer verilecektir.

2.1. İzmir İlinin Genel Tanıtımı



Şekil 1: İzmir İl Haritası

İzmir kenti, Ege Denizi kıyılarında, İzmir Körfezi'nin iç körfez kesiminde yer alır. Kent merkezi, 2 732 669 nüfusa sahiptir.

Bir liman kenti olan İzmir, Türkiye'nin en önemli dış satım limanlarından biridir. İzmir gerek nüfusu, gerekse ticaret, sanayi, eğitim, kültür, eğlence, sanat, sağlık, finans, ulaşım, turizm vb. işlevleriyle ve bu alanlardaki kurum ve kuruluşlarıyla, etki alanıyla Ege'nin metropolü konumundadır.

Ege Bölgesi'nin en büyük, ülkemizin 3. büyük ili olan İzmir, kuzeyde Madra dağları, güneyde Kuşadası körfezi, batıda Çeşme yarımadasının Tekne burnu, doğuda ise Aydın ve Manisa illeri ile sınırlanmıştır. İzmir ili, 12.012 km²'lik alanıyla Türkiye topraklarının yaklaşık %1.5'ini kaplamaktadır. İlin nüfus yoğunluğu Km 2 /Kişi: 281 kişidir. İzmir ili toprakları genel olarak, doğu-batı doğrultusunda birbirine paralel ve denize dik inen dağlar ile bu dağlar arasında uzanan Bakırçay, Gediz, Küçük Menderes nehirlerinin aktığı vadiler ve ovalardan oluşmaktadır. İlin batısında Ege Denizi'ne doğru büyük bir çıkıntı yapan Karaburun yarımadası'nda kuzey-güney yönünde uzanan dağlar vardır. İl topraklarının yaklaşık %60'ını dağlar, %22'sini Ovalık alanlar, %18'ini ise platolar kaplar.

Bakırçay, Gediz ve Küçük Menderes ovalarının denizden yüksekliği 0-200m., dağlar ile ovalar arasındaki yükseklik farkı 500-2000 m. arasında değişmektedir. Başlıca yükseklikler; kuzeyde Madra Dağı, Yunt Dağı ve Yamanlar Dağı, orta kesimde Bozdağlar ve Nif Dağı, güneyde Karabelen ve Aydın Dağlarıdır. İzmir İli sınırları içerisinde yer alan göllerin başlıcaları Gölçük Gölü, Karagöl, Belevi Gölü ve Çakalboğaz Gölü'dür. İzmir İli içerisinde yer alan başlıca akarsular arasında Bakırçay, Gediz, Küçük Menderes, Büyük Menderes Irmakları bulunmaktadır. Balıkesir'in güneyindeki dağlardan doğan Bakırçay doğu-batı doğrultusunda akarak Çandarlı Körfezi'nde Ege Denizine dökülmektedir.

Uşak-Kütahya il sınırındaki Murat Dağından kaynaklanan Gediz Irmağı ise, Dumanlı Dağ'ın doğusundan il sınırlarına girmekte ve batıya doğru akarak İzmir Körfezi'nin kuzey kesiminde Foça'nın güneyinden denize dökülmektedir. Ödemiş'in kuzeyinde bulunan Bozdağ' dan doğan Küçük Menderes Irmağı ise ilin güney kesimini doğu-batı doğrultusunda aşarak Kuşadası'nın kuzeyinden Ege Denizine dökülmektedir. Küçük Menderesin alüvyonlu suları nedeni ile ilk çağların en önemli liman şehirlerinden biri olan Efes antik kenti bugün denizden 5-6 km. içeride kalmıştır.

İlin doğal bitki örtüsünü Akdeniz bitkileri oluşturmaktadır. Orman olmayan alanlarda maki florası denizden 800m. yüksekliğe kadar çıkmaktadır. En yaygın bitki örtüsünü kızılçam, fıstık çamı, servi ve karaçamlar oluşturmaktadır.

İldeki kentsel yerleşmeler daha çok kıyı kesiminde, verimli ovalarla vadilerde toplanmıştır. İç Batı Anadolu beşiğinden Ege Denizi'ne doğru ışınsal olarak açılan vadilerin toplanma noktası olan İzmir Körfezi'nde yer alan İzmir kenti ise metropoliten bir kenttir. Kentin bir doğal limanı olması ve topografyanın kentin çevresiyle kolayca bağlantı kurmasına olanak vermesi, İzmir'in çok eski zamanlardan beri önemli bir yerleşim merkezi olmasına olanak vermiştir.

İzmir'e bağlı 28 ilçe bulunmaktadır. Bunlardan Konak, Bornova, Karşıyaka, Çiğli, Balçova, Buca, Narlıdere, Güzelbahçe ve Gaziemir, Büyükşehir içinde kalan ilçelerdir. Diğerleri; Bergama, Kınık, Dikili, Foça, Aliğa, Menemen, Kemalpaşa, Ödemiş, Beydağ, Kiraz, Bayındır, Tire, Torbalı, Selçuk, Seferihisar, Menderes, Çeşme, Karaburun ve Urla'dır.

İzmir kenti, il topraklarının batısında, Ege Denizi kıyılarında, İzmir Körfezi'nin iç körfez kesiminde yer alır. Bir liman kenti olan İzmir, Türkiye'nin en önemli dışsatım limanlarından biridir. İzmir gerek nüfusu, gerekse ticaret, sanayi, eğitim, kültür, eğlence, sanat, sağlık, finans, ulaşım, turizm vb. işlevleriyle ve bu alanlardaki kurum ve kuruluşlarıyla, etki alanıyla Ege'nin metropolü konumundadır (http://www.izmirdeyasam.com/tarihx/450/430/izmir_in_genel_tanitimi.htm).

İzmir için önemli yapılardan biri Kızlarağası Hanı'dır. Yapının 1745 yılında tamamlandığı sanılmaktadır. Yapımı hakkında kesin bilgiler olmamakla birlikte, yaptıran kişinin Kızlarağası Hacı Beşir Ağa olduğu bilinmektedir. İzmir Liman Kalesi'nin hemen arkasında, 1744 yılında hanın inşasına başlanır ve 1745 yılında tamamlanır. Han, döneminde önemli bir boşluğu doldurmuştur. Bugünkü Yemişçiler ve Halim Ağa Çarşısı ile anılan yerde olup, ana cephesi Keresteciler Sokağı'na açılmaktaydı. Günümüzde burası 871 sokaktır. Osmanlı mimarisinin günümüze gelen, İzmir'deki nadir eserlerinden olan han, diğer hanlar gibi genelde kare bir forma sahiptir. Binanın içinde dikdörtgen ve geniş bir avlunun ortasında geleneksel olarak bir şadırvan ve havuz bulunması gerekmektedir. Günümüzde böyle bir alan mevcut değildir. Han, hemen her uzun mesafe hanında olduğu gibi iki katlı idi Üst katta galeriye açılan odalarda yatmak isteyenler konaklar, zemin katta ise üst kısmın sade yaşamının tam tersi görülürdü.



Şekil 2: Kızlarağası Hanı

Yükleriyle develer, tüccarlar ile hizmetkarların kalabileceği odalar, malların boşaltıldığı ve pazarlandığı dükkanlar ile pazarlık yapan insanlar bulunurdu. Han, limana yakın olması, sebebiyle, her zaman canlı kalmıştır. Han belli dönemde bir tür borsa gibi de çalışmış, özellikle iç avluya dönük dükkanlarda bu işler yoğun olarak yapılmıştır.

18. ve 19. yüzyıllarda, teknolojinin ulaşım alanında çeşitli değişikliklere yol açması ve ekonomik hayatın zaman zaman yer değiştirmesiyle birlikte Kızlarağası Hanı da yavaş yavaş önemini kaybetmiştir. Han, gece konaklamaların sona ermesinden sonra, sadece malların indirildiği ve depolandığı bir yer durumuna gelmiştir.

1993 yılında restore edilerek günümüzde turistik bir çarşı olarak hizmete giren Kızlarağası Hanı'nda çok çeşitli el sanatları ürünlerini, halıları, deri kıyafetleri ve çarpıcı hediyelik eşyaları bulabilir

İzmir'in eski anıtsal yapılarından bir diğeri de HİSAR CAMİİ'dir. Aydınöğlu (Molla) Yakup Bey tarafından 16. yüzyılın sonlarında yaptırılmıştır. Belgelerde yapılış tarihi olarak 1592 ve 1598 olarak geçen Camii'nin ortasında merkezi büyük kubbe ve iki yanda uzunlamasına ikişer kubbe bulunmaktadır. Son cemaat kısmı 7 kubbeli bir revaktan oluşur.

Bahçe duvarı ile öndeki iki şadırvanlı meydandan ayrılan dar uzun harimi, bir geçitle güneye uzar. 1813, 1881, 1927 ve 1980 yıllarında onarım gören cami, güneyden ve batıdan payanda kemerleri ve duvarlarıyla desteklenmiştir. Dekorasyon 18 ve 19. yüzyılların etkisi ile zenginleştirilmiştir. Sütun başlıklarında, pencere üzeri ve cephe süslemelerinde mihrap, minber ve vaiz kürsüsünde Avrupa sanatsal etkilerini görmek mümkündür (<http://tr.wikipedia.org>).

İzmir'in eski iç limanı üzerinde yükselen camiler, iş yerleri, hanlar, çarşılar ve pazarlardan oluşan tarihi Kemeraltı bölgesi... İç limanın karayla buluştuğu kavis üzerinde dizilen camiler, kentin bir dönemine tanıklık ediyor. En öndeki Kestane Pazarı Camii, onun ön tarafında yer alan ve yanında Kızlar Ağı hanının bacaları izlenen ise Hisar Camii... Resmin sol tarafındaysa Şadırvan Altı Camii görülüyor. Kemeraltı yüzlerce yıldır kesintisiz ticaret yapılan, yüzlerce han ve binlerce iş yerinin bulunduğu İzmir'in hala en önemli iş merkezidir.

2.1.1. İzmir İlinin Tarihçesi



Şekil 3: İzmir Saat Kulesi

İzmir (Smyrna-Samornia) M.Ö 3000 yıllarında Lelegler tarafından, bugünkü Bayraklı yakınında bulunan Tepekule mevkiinde kurulmuştur. İzmir sözcüğü daha ziyade bir Amazon Kraliçesine atfedilmektedir. M.Ö 2000-1200 yılları arasında yaşamış olan Hitit Krallığı'nın tesiri altında kalan İzmir, Hitit Devleti'nin M.Ö 1200 yılında Frig akınlarıyla yıkılması sonucu M.Ö XI. Yüzyılda Yunanistan'dan Batı Anadolu kıyılarına göç eden Aiollar, daha sonra da İonlar tarafından işgal edilmiştir.

İzmir en parlak dönemini İonlar zamanında yaşamıştır. M.Ö 600 yılında Lidya Kralı Alyattase tarafından işgal edilen İzmir, M.Ö 546 yılında Persler'in, M.Ö 334 yılından sonra da Büyük İskender ve kumandanlarının idaresi altına girmiştir.

M.Ö 302'de Trakya'dan gelerek Büyük İskender'in kumandalarından Antigones'i yenen Lizimaktos'un, daha sonra da Seleikoslar'ın hakimiyetine giren İzmir, kısa bir müddet de Bergama Krallığı idaresinde kalmış, M.Ö 133 yılında kesin olarak Romalılar'ın eline geçmiştir.

M.Ö 88 yılında Pontus Kralı Mihridades ele geçirmiştir. Roma İmparatorluğu'nun ikiye ayrılması ile Bizanslılar'ın bir eyalet merkezi olan İzmir, M.S 440 yıllarında Hun Hükümdarı Atilla'nın istilasına uğramıştır. M.S 695 yılından itibaren iki defa Araplar'ın akınına maruz kalmış, sonra yine Bizanslılar'ın eline geçmiştir. 1081 yılında İzmir şehri Selcuklular tarafından fethedilmiştir. 1097 yılında Haçlılar'ın Anadolu'da ilerlemesinden istifade eden Bizanslılar, İzmir de dahil olmak üzere Ege'de Türkler'in elinde bulunan tüm yerleri işgal ettiler.

1320 yılında Aydınoğulları Beyliği'nin hükümdarı Mehmet Bey tarafından geri alınıp, oğlu Umur Bey'e verilen İzmir'in Liman Kalesi, Haçlı kuvvetlerince 28 Ekim 1334'de tekrar işgal edildi. 1402 yılına kadar Türkler Kadifekale'ye, Haçlılar da Liman Kalesi'ne hakim kaldılar. Liman Kalesi 1402 yılında Timur tarafından zapt ve tahrip edilerek, Aydınoğulları Beyliği'ne iade edildi. Bundan sonra İzmir tarihinde 1426 yılına kadar Aydınoğlu Cüneyt Bey rol oynamıştır.

1426 yılından itibaren Osmanlı Devleti idaresine giren İzmir, 500 yıla yakın bir süre Osmanlı idaresinde kalmıştır. Osmanlı İmparatorluğu'nun yükselme devrinde çevresinin merkezi olma özelliğini daima koruyarak, ekonomik ve sosyal hayatın

lokomotifi olmuştur.15 Mayıs 1919'da Yunanlılar tarafından işgal edilen İzmir, üç yıldan fazla işgal altında kaldıktan sonra Ulusal Kurtuluş Savaşı'yla 9 Eylül 1922'de Yunan işgalinden kurtarılmış, Cumhuriyetin ilanından sonra da İl statüsüne kavuşturulmuştur (<http://www.devletonline.com/turkiye/izmir/>).

2.2. Sanatın Tanımı

Sanat, bazı düşüncelerin beceri ve düş gücü kullanılarak ifade edilmesine yada başkalarına iletilmesine yönelik yaratıcı insan etkinliğidir (Ana Britannica Ans.,1992:C.16,S.46).

Sanat, uygarlık tarihinin her döneminde varlığını sürdüren önemli bir etkinliktir. Sanat; insanın kendini anlatma kendi dışındaki dünya ile iletişim kurma ve etkileme gibi dürtüleri ile ortaya çıkan bir olgudur(Altın Kaynak Kuyumculuk Notları,2006).

İlkel topluluklardan başlayarak 21. yy 'a ulaşan uygarlık tarihine bakıldığında her alanda değişiklikler yaşandığı görülür. İnsanın ve yaşama biçimlerinin geçirdiği değişimler sanata da yansımış, koşut olarak sanatta değişik dönemler, akımlar ortaya çıkmıştır.

İlkel gereksinimler karşılanırken insanın var oluşu ile başlayan estetik duygularında doyurulması ihtiyacı, içgüdüsel bir istektir. Bu istek insanlarda değişik modellere, desenlere, renklere, yakın ve uzak çevrelerini düzenlemelerine, giyinme ve süslenmelerine imkân sağlamıştır.

Sanat; yaşayan ve değişen bir olgudur. Bu nedenle sanatları kesin çizgilerle birbirinden ayırmak, değişmez bir tanım ve sınıflandırma yapmak zordur. Güçlü bir anlatma güdüsüne sahip olup, bunu sanatların dilini kullanarak dışa vuran, üreten kişiler, sanatı yaratanlar sanatçılardır. Sanatçı her şeyden önce engin kültürel birikimle donanımlı bir insandır.

2.3. El Sanatlarının Üretimi, Tanımı Ve Tarihçesi

El sanatı üretimi; belirli hammaddeleri el becerisi ve basit araçları yardımıyla, işlenmiş ve yarı işlenmiş ürünler elde etmek olarak tanımlanabilir (Aktan:1989:4).

Antropolojik kaynaklarda insanların tarihsel gelişimi içinde günlük geçim kaynaklarını sağlama yanında, boş zamanlarda genelde kişisel kullanım için yapılan araç gereç olarak açıklanmaya çalışılan el sanatı ürünlerinin yapımında daha çok ana geçim kaynağı olan üretimin yan ürünlerinden artıklarından ve yörede bol bulunan doğal hammaddelerden yararlanır.

El sanatları, ilk insanların hayati ihtiyaçlarını sağlayacak faaliyetlerle başlar... Başlangıçta basit yalnız fayda amacıyla yapılan bu işler, zamanla kişinin ve sonuçta toplumun bütün sanat yeteneklerini kapsayarak süsleyici sanatlar alanına giren bir sanat yapısı haline alır.

El sanatları, her ülkenin kültür yapısının ve kültür seviyesinin bir aynası olup, kültürel kişiliğinin canlı belgeleridir (Erguvanlı,1997:89).

El sanatları, bir milletin yüzyıllar boyu süregelen yaşamı boyunca oluşan ve yüzyıllar boyunca oluşan ve kuşaktan kuşağa aktarılan en önemli kültür varlıklarıdır (Öztürk,1984:30).

El sanatı üretimi, el becerisine, geleneksel bilgi ve görgüye dayanır. Birçok dalında iş bölümü gelişmemiştir. Çoğu zaman geleneğe dayalı olarak öğrenilir. Ancak atölye içi üretiminde usta önemlidir. El sanatı üretiminin sanatsal yönü olduğundan ortak becerileri gerektirir ve elle yapıldığı içinde üretim miktarı sınırlıdır.

El sanatları; bireylerin bilgi ve becerisine dayanan özellikle doğal hammaddelerin kullanıldığı elle ve basit araçlarla yapılan ve toplum kültürünü, gelenek ve göreneklerini taşıyan ayrıca üretimini yapan bireylerin duygu, düşünce ve becerisini yansıtan, gelir getirici üretime yönelik ürünlerdir. Maddi kültürümüzün en güzel örnekleri olan el sanatları, Türk folklorunu karakterize edilebilmesi, geçmişinin çok eskilere dayanması

çeşitliliği ve sanat değeri taşıması nedenlerinden dolayı dünya el sanatları içinde aranan seçkin bir yere sahiptir (Onuk, Akpınarlı, Ortaç ve Alp, 1998: 13).

Başlangıçta, insanların örtünmek, beslenmek, çeşitli ihtiyaçlarını karşılamak üzere basit araç yardımıyla başlayan el sanatları, daha sonraları süslenmek, yaşadıkları mekanları süslemek ve artan ihtiyaçları karşılamak üzere geliştirmeye ve tür zenginliğinde ise büyük artışlara neden olmuştur (Züher, 1991:21).

El sanatları el emeği ile beceri, zevk ve yaratıcılığın katkısı ile görme duyma ve öğrenme ile edinilen bilgilerden yararlanılarak sanat değeri taşıyan fonksiyonel kullanım alanı olan üretimle anlatma faaliyeti olarak tanımlamakta mümkündür (Kaya, 1990:3).

El sanatları, bir ulusun kültürel kişiliğinin en canlı ve anlamlı belgeleridir. Birçok uygarlığın beşiği olan Anadolu'ya Türklerin yaptığı göçler, Anadolu'nun bugünkü kültürel yapısını oluşturmaya başlamıştır. Bu süreç içinde Anadolu Türkleşmiş, Türklerde Anadolulaşmıştır. Osmanlı imparatorluğu döneminde konargöçer yaşayan Türkmen boyları 17.yy sonlarına doğru yerleşik düzene geçmiştir (Onuk ve Akpınarlı, 1997).

Anadolu'ya gelen bu topluluklar kendilerine özgü gelenek, görenek ve el sanatlarını da birlikte getirmişlerdir. Bu uygarlıkların kültürleri yeni bir sentez içinde varlıklarını sürdürmüşlerdir. Bu nedenle Türk el sanatlarının kökleri çok eskilere gitmekte ve sosyal kültürel açıdan önem kazanmaktadır. Türk el sanatları İslamiyet öncesi, İslamiyet'in kabulü, Tanzimat, Osmanlı ve Cumhuriyet dönemlerinde süreklilik göstermiştir. Bugünkü ve gelecekteki Türk kültürü bu mirasa dayanmaktadır (Olalı, 1987).

Anadolu'ya gelişte de konargöçer özelliğini taşıyan Türk milletinin hayvancılığa ve tarımcılığa dayanan ekonomisi, Cumhuriyet döneminin ilk yıllarına kadar devam etmiş ve el sanatlarının en nadide örnekleri bu dönemler içerisinde özellikle Osmanlı imparatorluğu döneminde verilmiştir. Hatta bu dönemde meslek birlikleri ve dayanışma toplulukları kurularak eğitime özel önem verilmiştir. Yıllar önce bu değerleri gören ve

gönül veren bir grup gönüllü hanım 1953 yılında Ankara’da Türk El Sanatlarını Tanıtma Derneğini kurmuştur (Altuntaş, 1992:2).

Üzerinde yaşadığımız bu topraklar tarih boyunca birçok kültürün beşiği sayılmıştır; bunun yanı sıra, çok çeşitli ve zengin el sanatlarının merkezi olarak da ün yapmıştır. Anadolu’nun önemli bir sanat merkezi olarak tanınması, üzerinde yaşayan Türklerin yetenekli, çalışkan ve zevkli olmasının yanı sıra, o çağlara göre eşsiz coğrafi konumundan da kaynaklanıyordu.

Günümüzde, Anadolu el sanatları görkemli günlerini aramaktadır. Bu sanatların bir kısmı gerilemiş, bir kısmı değerini kaybetmiş, bir kısmı da tümüyle ortadan kalkmıştır; ama bir kısmı da günümüzde işlevini sürdürmektedir. Anadolu topraklarının insanı; sevdasını, acısını, sevincini çeşitli biçimlerde ortaya koymuştur. Sözle anlatamadıklarını çoraba, kilime ve dokumalara bir küçük nakışla dile getirmiştir.

El sanatlarının;

Geleneksel karakter taşıması,

Ulusal sanat beğenisi taşıması,

Kültürlerin nesilden nesillere aktarılmasını sağlaması,

Bireyleri üretici yapması ve ekonomik katkı sağlaması,

Yaratıcılığı geliştirmesi,

İhtiyaçtan doğması,

Elde ve basit araçlarla yapılması gibi özellikleri de vardır (Züher, 1972, s.21).

Geleneksel el sanatları yüzyıllardır büyük bir çeşitlilik içinde insanların duygularını sanatsal beğenilerini aktarma amacı olmuştur (Kahveci, 1998:48).

Türkiye’de el sanatları ile ilgili birçok yörede tespit amaçlı çeşitli araştırmalar yapılmış ancak geliştirilmesi ve üreterek kullanılabilir duruma getirilmesi adına yeterli çalışmalar yapılmamıştır.

2.3.1. El Sanatlarının Sınıflandırılması

El sanatlarımız, bilimsel çevrelerce de önerildiği gibi işlenen hammaddelerin cinslerine göre sekiz ana sanat grubu adı altında toplanmaktadır.

- ☐ Hammaddesi ağaç olan el sanatlar.
- ☐ Hammaddesi bitkisel ve hayvansal lifler olan el sanatlar.
- ☐ Hammaddesi bitki olan el sanatlar.
- ☐ Hammaddesi toprak olan el sanatlar.
- ☐ Hammaddesi çeşitli maden olan el sanatlar.
- ☐ Hammaddesi tas olan el sanatlar.
- ☐ Hammaddesi deri olan el sanatlar.
- ☐ Hammaddesi deniz ürünleri olan el sanatlar (Taylan, 1981, s.398).

Anadolu'da yapılan kazılar birçok el sanatları örneğini gün ışığına çıkarmıştır. Neolitik dönemlerden başlayarak devletlere bağlı özellik gösteren bu örnekler taş oymacılığı, çömlekçilik, seramik, metal, cam ve ağaç işçiliğinin yanı sıra tekstil dallarında değişik araç-gereç ve tekniklerle zengin uygulamalar yapıldığı sergilenmektedir (Barışta,1988: 20).

Her yörenin geçmiş ve günümüzde süregelen sanat kolları titizlikle araştırılmalı, malzemesi bulunabilen ve asıl önemlisi, yapan ustanın olmasıyla meydana getirilecek işler, o yerin özelliğini yansıtır, sanatsal kimliğini oluşturabilmelidir (Atanur, 1994, s.18).

El sanatı türlerinin sınıflanmasında, ortak özelliklerin en belirginini, ürünün aslını oluşturan hammaddedir. Bu nedenle, buradaki sınıflanmada el sanatlarının yapıldıkları hammaddeler esas alınmıştır (Öztürk, 2003:95)

a. Hammaddesi Hayvansal ve Bitkisel Lif Olan El Sanatları

1. Battaniye
2. Kilim, sicim, heybe
3. Çorap, eldiven
4. Halıcılık
5. Dantelcilik
6. Dokumacılık
7. Keçecilik
8. İşlemecilik

b. Hammaddesi Ağaç Olan El sanatları

1. Müzik aletleri imalatı
2. Mutfak araçları imalatı

c. Hammaddesi Taş Olan El Sanatları

1. Mermer (oniks) işlemeciliği
2. Lüle taşı işlemeciliği
3. Alçı taşı işlemeciliği
4. Oltu taşı işlemeciliği

d. Hammaddesi Toprak Olan El Sanatları

1. Çini
2. Seramik
3. Çömlekçilik

e. Hammaddesi Maden Olan El Sanatları

1. Altın işlemeciliği
2. Bakır işlemeciliği
3. Gümüş işlemeciliği
4. Pirinç işlemeciliği
5. Boncuk süs eşyaları
6. Boncuk imalatı
7. Demircilik (Muallaoğlu ve Nasırlı, 1983:160–161)

f. Hammaddesi Deri ve Hayvansal Atıklar Olan El Sanatları

1. Ciltçilik
2. Çantacılık
3. Kemercilik
4. Koşum takımları yapımcılığı
5. Deniz kabukları mamulleri
6. Sedef işleri

g. Hammaddesi İnce Dallar Saplar Ve Ağaç Perlitleri Olan El Sanatları

1. Sepet örücülüğü
2. Mobilya yapımı
3. Sazları işleyenler

h. Hammaddesi Kağıt Olan El Sanatları

1. Hat
2. Tezhip
3. Minyatür, Ebru vb. (Arlı, 1987:5).

2.3.2. El Sanatlarımızdan Maden Sanatı

2.3.2.1. Maden Sanatının Tarihçesi

Madenler çok eski yıllardan beri kullanılan materyallerdir. Günlük kullanım eşyası, aksesuar ve takı olarak madenler insanların dikkatini çekmiş, yaşamlarında önemli bir yere sahip olmuştur. Bunda en önemli etken madenin dayanıklı oluşudur, kolayca şekil verilebilir oluşu, verilen şekli muhafaza etmesi, dönüşüm özelliğine sahip olması ve onarım imkanının olmasıdır. Bu özelliğinden dolayı madenler; lif, toprak, ağaç gibi materyallere oranla daha üstün tutulmuşlardır (Sular, 1998,17).

Madenler doğada metalik halde veya cevher halinde bulunmaktadırlar. Metalik halde bulunan madenlere doğal madenler içindeki kimyasal bileşikler halinde madenlerin bulunduğu kayalara ise cevher denir (Erginsoy, 1978:7).

Madenlerin bulunması ve onları kullanma yolları M.Ö. 7000'den itibaren bilinmekte idi. İslam medeniyeti ise madenle M.S. 7. yüzyılda karşılaşmıştı. Bu dönemden sonra maden işçiliği merkezleri ve gelişen teknolojiye bağlı olarak maden işleme teknik ve üretim biçimleri de hızlanmıştır (Bodur,1987, Eruz 1993).

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

Metalurji ve maden sanatı Yakın ve Orta Doğu'da M.Ö. 7000'den itibaren bilinmektedir. İslam dünyasında tanınması ise M.S.7. yüzyıla rastlar. Bu tarihten itibaren metal işçiliği merkezleri kurularak devamlı gelişen tekniklerle üretime hız kazandırılmış ve zengin süslemelerle bezemeli madeni eserler, İslam âleminde olduğu kadar diğer ülkelerde de ilgi ve istekle karşılanmıştır (Bodur, 1987:2).

Tarihi araştırma ve kazılar, neolitik devirlerden beri Orta Asya da maden sanatının ileri seviyede olduğunu göstermiştir. Eski çağda yapılmış olan her metalürjik kazı yeni bir maden sanatının doğmasına yol açmıştır. Maden sanatı teknikleri bu sanatın malzemelerinin keşfedilmesine ve madenlerin kendilerine has özelliklerinin anlaşılmasına bağlı olarak gelişmiştir (Altın Kaynak Kuyumculuk Notları,2006).

Orta Asya'dan İspanya içlerine kadar çok geniş bir alana yayılan maden işçiliğinde ilk kullanılan maden bakır olmuştur. İslam medeniyetinin yayıldığı Yakın Doğu toprakları maden yönünden oldukça zengindir. Altın, gümüş, bakır, bakır-kalay alaşımı tunç, bakır-çinko alaşımı pirinç kullanılan madenler olmuştur.

M.Ö. 4.yy. da ortaya çıkan ilk Türk topluluğu Hunlarda bronzdan yapılmış binlerce esere rastlanılmıştır. Daha ziyade elbise süsleri veya at koşum takımlarına ait olan bronz parçalar, özellikleri dolayısıyla Çin eserlerinden kolaylıkla ayırt edilir özelliktedir. Hun eserlerinin en önemlilerinin bulunduğu pazırık kurganları M.Ö. 3.-2. yy arasındadır. Bu kurganlardan eğer takımları, madeni plakalarla süslenmiş göğüslükler bulunmuştur (Bodur,1987:5).

Eserlerin altınla kaplanması Hunlardan başlayarak Göktürklerde de devam eden ve tamamiyle Türk topluluklarına ait olan bir süsleme tekniğidir. Türk asıllı usta sanatkârların elinde giderek gelişen maden sanatı her geçen gün değerini daha da arttırmıştır (Anonim,2006).

İslam dönemi maden eserleri, Orta Asya'dan İspanya'ya kadar olan geniş bir bölgeden gelirler. 7.yüzyıldan 12.yüzyıl ortasına kadar olan dönemi içeren madeni eserler sayılıdır. Bunların arasında eski dönemlerin kopyaları ve İslami özellikleri yansıtan parçalara da rastlanır. Sahip oldukları zengin altın ve gümüş eserler Erken İslam döneminin özelliğidir. Altın ve gümüşün yanında bronz eserlere de yer verilmiştir. İlk döneme ait eserler arasında sıvı kaplar ve ibrikler çoğunluktadır (Bodur,1987:11)

Erken İslam devrinde hayvan figürleri özellikle kuş biçimli sıvı kapları yaygın olarak kullanılmıştır. Bronz'dan eserler daha ziyade kuzey-doğu İran'da Rey, Sistan ve Horasan bölgelerinde uygulanmıştır. Erken İslam devrinden kalan maden eserleri önemli yer tutar.

12. ve 13. yüzyıllarda başlıca dört merkezde maden sanatı gelişme gösterir: Horasan bölgesi, Herat ve Nişapur; Mezopotamya –Irak bölgesi, zengin döneminde Musul, Eyyubiler devrinde Şam; Mısır ve Yemen; Anadolu Selçukluları döneminde Diyarbakır ve Mardin önemli maden yapımı merkezleriydi.

Anadolu Selçuklu maden sanatı ustaları kakma kakma tekniği ile çalışmayı tercih eden Mezopotamyalı ustalardan farklı olarak, İran Selçuklu ustaları gibi çeşitli süsleme tekniklerini denemişler ve bazı eserlerde birkaç süsleme tekniğini bir arada

kullanmışlardır. Bu özellik yönünden İran Selçuklu sanat geleneğine bağlanmaktadır. Bu döneme ait eserler teknikleriyle olduğu kadar süslemede çeşitli bölgelerin ve kültürlerin etkilerini yansıtır (Erginsoy,1987:345).

13.ve 14. yüzyıllara ait kaynaklarda, Selçuklu devrinden Anadolu’da değerli madenlerden yapılmış eserlerin kullanıldığından bahsedilmektedir. Selçuklu devri ziynet eşyaları arasında Anadolu’ya ait eserlerin içinde British Museum ‘da bulunan kemer, 13. yüzyıl Artuklu dönemi eseridir. Artuklu maden sanatında hayvan heykelcikleri ve kabartmaların bir ahenk birliği içinde kullanılmıştır. Bunun en güzel örneği Cizre Ulu Camii’ne ait kapı tokmaklarıdır (Bodur, 1987:53).

Selçuklu döneminde iyice gelişen maden sanatı İran’dan Mezopotamya, Suriye ve Anadolu’ya kadar uzanan ve aynı teknikleri uygulayan geniş bir maden sanatı oluşmuştur. Selçuklu döneminde İslam maden sanatı “Altın Çağ” olarak tanımlanmaktadır.

Anadolu’nun uygarlıklar ve kültür tarihi kendine özgü bir sentez görünümü ile belki de dünyadaki tek örnektir. Mezopotamya, Mısır, Çin gibi büyük uygarlık merkezlerinin hiç birinde, böylesine farklı kavimlerin, özgün kültürlerinin birbirini işleyerek bir bütün oluşturduğu gözlenemez (Savaşcin ve Türe,1987:11).

Osmanlıya gelene kadar her türlü maden ve süsleme teknikleri denenmiş, çeşitli formlar geliştirilmiş, Osmanlıya hazır oturmuş bir maden sanatı miras kalmıştır. Büyük Selçuklu devletinin yıkılması ve İslam maden sanatının gerilemesinden sonra, Anadolu ve Balkanlarda Osmanlı imparatorluğu yayılmaya başlamıştır. Osmanlı devletinin kurulmasıyla Anadolu ve Balkanlardaki madenlerde yoğun bir faaliyet başlamış ve bunun sonucunda Osmanlı devri maden sanatı doruk noktasına ulaşmıştır. Osmanlı sanatkârı kendisine bırakılan mirası en iyi şekilde değerlendirip, o müthiş zevkini, inceliğini ve hayal gücünü büyük bir titizlikle ortaya koyarak işlenmesi zor madeni birer sanat eseri haline getirmişlerdir (Bodur,1987:14).

Osmanlı devrinde tunç işleri azalmış, gümüş ve savatlama ve kakmalarda yavaş yavaş kaybolmaya başlamıştır. Gümüş ve altın objeler, Osmanlı metal işçiliğinin doruk

noktası olmuştur. Bunun yanında günlük klanlım eşyalarının yapımında bakır, çelik, bakır alaşımları ve öncelikle pirinç kullanılmıştır. Anadolu bakır yönünden oldukça zengindir.

16.yüzyıl başlarında Osmanlı inceliğini gösteren lale motifli şamdanlarla klasik olgunluğa ulaşmıştır. Klasik dönem örneklerinde gövdelerde yer alan rumi kıvrımlı bitkisel bezeme ve yazı kitabeleri son döneme kadar devam etmiştir. Gerçek anlamda batı etkisi lale devrinde kuvvetlenmiştir. 18.yüzyıl ortalarında görülen batı etkisi bütün sanat dallarında olduğu gibi maden işçiliğinde de etkili olmuştur (Anonim,2005).

Osmanlı döneminde, tunç eserleri azalmış, fakat buna karşılık çelik silah ve zırh yapımında büyük ilerlemeler kaydedilmiştir. Osmanlı sanatı içinde dökme demir ve tunçtan yapılmış, gemi ve kale topları da önemli bir yer tutar.

Osmanlı sanatkârı sonsuz bir rahatlıkla kullandığı madeni, her sanat türüne uygulamayı başarmıştır. Kendisine miras kalan bu sanatı bozmadan, devam ettiren ve onu daha da inceliğe ulaştıran Osmanlı sanatkârı, işlenmesi zor olan madeni büyük bir ustalıkla işleyerek harikalar yaratmışlardır.

Osmanlı sanatkârı, büyük ebat topları dövmekte nasıl maharetliyse ince bir zevk ve sabır işi olan kuyumculukta da o derece başarılı olmuşlardır. Osmanlı döneminde her alanda olduğu gibi kuyumculukta da saray ve halk işi diye ayırma gidilmiştir. Saray nakkaşları ve kuyumcularınca yapılmış kuran kapları, gülsuyu şişeleri, ibrik ve maşrapalar yanında kemer, sorguç, yüzük, küpe, bilezikler altın üzerine yapılmış ve değerli taşlarla süslenmiştir. Bugün bunların en güzel örneklerini Topkapı Sarayı Hazine dairesinde görebilmektedir (Altın Haber Dergisi,2005,sayı:6,syf:28).

Doğanın ilk insanlardan bu yana, sürekli ilgimizi çeken bir başka gizem kaynağı da, süs taşları, ender mineraller veya onların kristalleridir. Çekici güzellikteki bu ilginç geometrik doğa taşlar, insanoğlunun sanatsal yaratıcılığını, düşünsel dünyasını etkileyici, dürtücü malzemelerdir (Payzın,1986:44).

2.3.2.2. Madeni Eserlerde Kullanılan Hammaddeler

a. Altın

Altın parlaklığı ve rengi nedeniyle insanoğlu tarafından ilk olarak fark edilen metallerden biridir. Yumuşak ve işlenebilir olması, karmaşık işlemlere tabi tutulmadan dövülerek şekil verilebilmesi, doğal altının neolitik ve kalkolitik dönemdeki önemini arttırmıştır (Kaplan,2004:11).

Dünyanın en eski altın üreticisi M.Ö. 3000 yıllarında bunu başaran Mısırlılardır. Daha sonraları M.Ö. 2000 yıllarında tekniklerini geliştirerek, altını eritip basarak, değer ölçüsü, ödeme aracı olarak kullanmaya başlamışlardır. Böylece bazı markalı külçe ve disk levhalar paranın ölçüsü olmuştur. Tüccarların İyon şehirlerinde çıkardıkları altın ve gümüş alaşımı sikkelerle M.Ö. 7.yy’ da para ortaya çıkmıştır (Altın Haber Dergisi,2005:12).

Bunu izleyen dönemde ise Romalılar en önemli altın üreticisi durumuna gelmişler ve imparatorluğun parlak döneminde dünya altın üretimi uzun süreli duraklama içerisine girmiştir.

Orta çağ boyunca altın üretiminde bir gelişme olmayınca bu kıymetli madene karşı duyulan ihtiyaç, istek ve hırs simyacıların “filozof taşı” adını verdikleri gizemli bir maddeyle kurşun gibi bazı madenleri de altına dönüştürme tutkularını kamçılama, büyük çabalar harcamışlardır (Altın Haber Dergisi,2002:21).

Altın tabiatta som altın olarak bulunur yani yumuşak olup donuk sarı renklidir. 24 ayardır.

Altın çoğunlukla akursu yatakları boyunda toparlanmakta ve basit teknikler ile üretilmekteydi. Antik dönemin en önemli üretim merkezi olan Lidya’nın başkenti Sardes’te (Manisa yakınları) altın üretimi Paktalos çayı kenarındaki atölyelerde yapılmaktaydı (Kaplan,2004:11).

Altın havadan her türlü sıcaklıkta etkilenmediği halde klor ve bromdan etkilenir ve civa da çözünür. Altını hiçbir asit tek başına etkilemez, yalnız altın suyu (kral suyu)'da denen kezzap ve tuzruhu karışımında çözünür, iyonlarına ayrılır, erir.

Altın yüksek ısı ve elektrik iletkenliği sayesinde günümüzde kuyumculuk sektörünün dışında özellikle ileri teknolojinin kullanıldığı endüstrilerde kendine geniş bir kullanım alanı bulmuştur (Kaplan,2004:11).

Bir zamanlar sadece değerli metal olarak kullanılırken, son yıllarda teknik ve bilimsel alanda da yer almaktadır (Vitiello,1995:74).

Asal bir maden olan altın tabiattaki birçok etkiden etkilenmez. Eritilmeye, dökmeye, tel ve plaka çekimine, kaplama yapmaya müsait bir metaldir. Kolayca kaynaklanabilen iyi bir iletkenidir.

Altının Özellikleri

Özgül Ağırlığı: 19,3

Atom Ağırlığı: 197,2

Ergime Noktası: 1063°C

Kaynama Noktası: 2965°C

Çekme Dayanımı: 11kg

Tavlama Isısı: 300°C de başlar.

Döküm Isısı: 1100–1300 °C dir .

Sembolü: AU

b. Gümüş

Eski çağlardan beri bilinen bir madendir. M.Ö. 3000 yıllarından kalan Ur krallarının mezarlarında gümüş bulunmuştur. Avrupa'da 19.yy'da gümüş önemini kaybetti ancak düşük değerli paraların yapımında kullanılmıştır. Çin kitaplarında M.Ö. 2500 yıllarında gümüşün bilindiği yazılıdır. Eski Yunanlılar, Romalılar altın ve gümüş alaşımından şarap kadehleri yapmışlardır (Altın Haber Dergisi,2003:25).

Gümüş tabiatta serbest halde bulunur. Madenler içerisinde ısı iletkenliği en yüksek olanıdır. Gri beyaz renkte, altından sert, bakırdan yumuşaktır. Ergitilebilir, tel ve plaka çekilir. Döküme elverişlidir.

Değerli bir maden olan gümüş çok eski zamanlarda bile para olarak kullanılmıştır.

İşlemeye çok müsait olan gümüş madeni, doğada hem doğal maden hemde cevher olarak bulunmaktadır (Ülgen, 1994:12).

İlk çağlardan itibaren, günümüze kadar uzanan bilimlerin değer ifadesi olan madeni paralar, süs eşyası ve kuyumculukta kullanılır. Gümüş yalnızca kuyumculukta değil aynı zamanda yüksek elektrik ve ısı iletkenliği ile yansıtma özelliği ile değişik endüstriyel alanlarda kullanılabilmektedir (Temizocak, 1988:52).

Altın gibi işlenebilirliği, ince işlerin yapılmasına imkan tanırken, doğada platin ve altından farklı ve fazla bulunması, üretim maliyetinin diğer değerli madenlere nazaran düşük olması sonucu, süs ve eşyası olarak da kullanılmasına imkan tanımıştır.

Gümüş çok eski zamanlardan itibaren tanınan bir madendir. Eski çağlardan itibaren, günümüze kadar uzanan bilimlerin değer ifadesi olan madeni paralar, süs eşyası ve kuyumculukta kullanılan gümüş, beyaz parlak rengi, nadir oluşuyla, kendine has değerli bir madendir (Anonim,2006).

Elektrik sanayinde, kimya sanayinde, fotoğrafçılıkta, film sanayinde, geniş ve vazgeçilmez kullanım alanı vardır.

Takı yapımında en fazla kullanılan madenler arasında yer alan gümüş, saf olarak kullanıldığı gibi, yapılan takının özelliğine göre bazı değersiz mamüller üzerine kaplama olarak ta kullanılmaktadır.

Gümüşün özellikleri

Özgül Ağırlığı	: 10,5
Ergime Noktası	: 962' C
Kaynama Noktası	: 2210'C
Çekme Gerilimi	: 12Kg/mm
Sembolü	: Ag

c. Bakır

Eskiçağlardan beri bilinen kendine özgü kırmızı renkli bir metaldir. Anadolu'da metal üretimi çok eski tarihlere dayanmaktadır. Bakırın M.Ö. 7000 yıllarında üretildiği ve mevcut eski curuf yığınlarından Anadolu'nun, bakırın en eski dünyaya yayılışının çıkış noktası olarak kabul edileceği anlaşılmaktadır. Bakır doğada serbest halde bulunmasına rağmen doğada daha çok filizleri ile birlikte bulunur.

Sıcak ve soğuk şekillenmeye müsaittir. Isıl işlem ile sertleştirilemez. Bakır ısıtılıp suya atılırsa yumuşar. Sertleştirme yapmak için bakır dövme tekniği ile sertleştirilir. Bakır döküme elverişli değildir. Saf bakır ile döküm yapılmaz. Kuyumculukta süs eşyası yapımında, elektrik sanayinde, kimya sanayinde, motor imalatında, kaplamacılıkta kullanımı yaygındır

Bakır değerli olamamasına karşın, bu metal kuyumculukta son derece önem taşımaktadır. Hemen hemen tüm alaşımlarda renk ve belirli mekanik özellikler elde etmek için kullanılmaktadır (Vitiello,1995:78).

Bakır kaynak olur, lehim yapılır nitelikler gösterir. Preslene bilir. Sıvana bilir (bakır ibrikler). Bakır madeninin cevherinden ayrılabilmesi için en az 8000 C ısı verebilecek kapalı bir fırın gereklidir (Erginsoy,1978:11).

Cevherinden ayrılan ilk maden bakır olmuştur. Gerçek anlamda metalürji, bakır cevheri tasfiyesi ile başlamış tasfiye usulü sayesinde bakır saflaştıktan sonra, eritme,

döküm ve alaşımlar yapma gibi çok önemli keşifler birbirini izlemiştir. Bu keşiflere bağlı olarak da maden sanatı teknikleri gelişmiştir.

Yakındoğu'da M.Ö.7. yy dan itibaren yararlanılmış bakır ve bakır alaşımları olan tunç ve pirinç İslam maden sanatının başlıca malzemesi olarak kullanılmıştır (Temel Britannica,1992:155).

Bakırın Özellikleri

Özgül Ağırlığı : 8,94

Ergime Noktası: 1083°C

Kaynama Noktası: 2580°C

Sembolü : Cu

ç.Tunç

Bakır + Kalay alaşımına genel olarak tunç denir. Bakırın önemli ikinci alaşımıdır. Bronz tuncun başka dillerden dilimize girmiş ismidir. Sembolü: Cu+Sn'dir.

Tunçtan yapılmış araçlar ve silahlar, M.Ö. 2500 'den kalma eski mısır mezarlarında bulunmuştur, ama bu madenin ilkel insanlar tarafından kullanılmasının tarihi, 1000 yıl daha gerilere gitmektedir. Tuncun keşfi, insanlığın ilerlemesinde büyük bir adım olmuştur (Küçükerman, Başgelen, Tanyeli ve Batur,1994).

Tunçlar döküme çok elverişli madenlerdir. Tunç tel ve plaka haline getirilebilir. Sert ve dayanımlı bir yapı olarak gösterilirler, mızrak uçları, ok uçları, kalkanlar gibi araçlar tarih boyunca tunç kullanılarak imal edilmişlerdir.

İlk tunç nesneler, açık kaplara dökülerek yapılmıştı. Nesnenin biçimi, yassı bir taşın yüzeyinde bin bir emek ve zahmetle yontularak alınan kalıba göre, eritilen maden dökülüp hazırlanır, çok erken soğumasın diye de kilden bir tıpa ile üstü kapatılırdı (Erginsoy, 1978:16)

d. Kurşun

Gümüşümsü beyaz grimsi renkte olup, ezilir özellikte olmasına rağmen yumuşak, sünek bir yapı gösterir. Plastik özelliğinden dolayı hem gümüşçülükte hem de kuyumculukta şekil verme işlemlerinde sıkça kullanılmaktadır.

Metalar içerisinde ağır olanlardandır. Dövülmeye müsaittir. Tel çekilemez plaka elde edilebilir. Kuyumculukta; savat süslemesi yapımında, kakmacılıkta, kabartma tekniklerinde, alt dolgu maddesi olarak kullanımı vardır .

Kurşunun özellikleri

Özgül Ağırlığı : 11,30

Ergime Noktası: 327°C

Kaynama Noktası: 1744°C

Sembolü : Pb

e. Pirinç

Bakırın çinko ile yaptığı alaşıma “pirinç” denir. Sembolü: Cu+Zn’ dir. Soğuk şekillendirmeye, döküme, tel ve plaka haline getirilmeye müsaittir. Pirinç alaşımı tunç kadar sert ve sağlam bir madendir .

Pirinç; sanayide süs eşyası yapımında, gemi sanayinde, kuyumculukta, mobilya sanayinde de geniş kullanım alanı bulur. İslam maden sanatında pirinç 12. yy’ın üçüncü çeyreğinden itibaren tuncun yanı sıra özellikle dövme tekniklerinin uygulandığı eserlerin yapımında kullanılmıştır.

f. Demir

Takım imalinde son derece gerekli, ancak alaşım imalinde kullanılmayan bir metaldir.

İşlenmiş demir yüzyıllar boyunca kullanılmıştır. Tel halinde iken kaynak yapılacak mücevher parçalarını bir arada tutmaya yarar. Alaşımlar halinde özelliğini değiştirebilme yeteneği önemlidir. Çok dayanıklı ve işlenebilir bir metaldir (Vitiello,1995:73).

Demirin ilk kullanımına dair işaretler, mızrak uçları, bıçak ve süs eşyası şeklinde olup Sümerlere ve eski Mısırlılara kadar dayanmaktadır.

g. Kadmiyum

Yumuşak beyaz, gümüşü renkli bir metaldir. Kadmiyum sülfat olarak çinko madeni cevherinde bulunur. Kuyum sektöründe alaşım metali olarak kullanımı vardır. Kaynak malzemelerinin imalatında çok kullanılan madendir. Isındığında zehirli kahverengi duman çıkardığından son zamanlarda kadmiyum yerine başka metaller kullanılmaya başlanmıştır (Anonim,2006).

Kadmiyum Özellikleri

Özgül Ağırlığı : 8,65

Ergime Noktası: 321°C

Kaynama Noktası: 765°C

Sembolü : Cd

ğ. Kalay

Beyaz yumuşak, dövülgen bir madendir. Eski çağlardan beri bilinir. Gümüş, bakır, kurşun, kadmiyum gibi metallerle alaşımlar yapar. Düşük derecede ergir. Tek başına kaplama malzemesi olarak kullanılır.

M.Ö. 1000’lerde Kafkaslarda bakır ile alaşımlanarak Tunç Çağı başladığı bilinmektedir. Plaka haline gelebilir, tel çekilemez özelliktedir.

Bakır kapların oksitlenmesini engelleyen özelliğinden kaplamacılıkta ve Tunç imalinde çokça kullanılır.

Kalayın Özellikleri

Özgül Ağırlığı: 231

Ergime Noktası: 2312’C

Kaynama Noktası: 2260’C

Sembolü: Sn

h. Platin

17. yy’ da Kolombiya’nın (choko) adasında İspanyollar tarafından bulunmuştur. İspanyollar gümüşe benzettikleri bu madene gümüş anlamına gelen ‘Platine’ ismini vermişlerdir. Tabiatta platin daima iridyum, paladyum, rutenyum, rodyum, osmiyumla bir arada bulunmaktadır.

Özgül ağırlığı fazla olduğundan filizinde bulunan diğer kumlardan kolayca yıkanarak ayrılırlar. Bu halde elde edilen filizi metal arıtılarak saf hale getirilir. Isıtıldığı halde oksitlenmeyen, parlaklığını muhafaza eden, asitlerden etkilenmeyen esmer beyaz renkte olup, yoğun bir metaldir. Isıyı iyi iletirler.

Platinin Özellikleri

Özgül Ağırlığı : 21,45

Ergime Noktası : 1769’ C

Kaynama Noktası : 4100’C

Çekme Gerilimi : 25 Kg/mm

Sembolü : Pt

Kolay dövülebilir, çok yüksek ısıya dayanımlıdır. Yumuşak ve sünek bir madendir. İnce levha – tel haline getirilebilir. Kuyum sektöründe altınlı-platinli çalışmalar mevcut olup sadece platinden yapılmış ürünler her geçen gün artmaktadır.

2.3.2.3. Madeni Eserlerin Yapım Teknikleri

Türk maden sanatında “dövme” ve “döküm” olmak üzere iki ana yapım tekniği uygulanmıştır. Üçüncü usul olan tornada çekme sanat eseri niteliği taşımayan seri imalatla kullanılmıştır.

a. Dövme Tekniği

Kullanılması planlanan metal bir zemin üzerine yatırılır. Değişik uçlu kalemler ve çekiç yardımı ile dövülerek istenilen form verilir. Dövme işleminin kırılma kopmasına engel olmak için kullanılan işlemin esnek bir zemin üzerinde çalışılmasına özen gösterilir.



Şekil 4: Dövme Teknikli Kap (www.payidar.net/.../171727-bakir-sanati.html)

b. Döküm Tekniği

Katolik çağlardan beri kullanılan çok eski tekniktir. Bu teknikte, istenilen model ve biçimin toprak, taş veya demirden kalıbı hazırlanır. Kullanılacak madenler potada eritilerek istenen biçimde hazırlanmış kalıplara dökülerek dondurulur. Dökülen erimiş metal soğuyup katılaştıktan sonra kalıptan çıkartılarak çelik uçlu bir kalem ile detaylar üzerine işlenir.



Şekil 5 : Döküm Tekniği İle Yapılmış Bileklik (www.uyurgezer.net/turk-maden-sanati_t34533.html)

c. Tornada Çekme Tekniği (Sıvama Tekniği)

Torna tezgâhında yuvarlak madeni plakalar kullanılarak yuvarlak ve oval içi boş eserler seri olarak yapılmasıdır.



Şekil 6: Vazo

d. Madeni Parçaları Birleştirme (Perçin, Lehim, Kaynak)

a.Perçin: Çivi ile birleştirme usulüdür.

b. Lehim: Erime noktası alçak olan bir maden veya bir maden alaşımıdır. Lehimler yumuşak ve katı lehimler olmak üzere iki gruba ayrılırlar. Kurşun ve kalay karışımı bir alaşım olan yumuşak lehimin erime noktası çok düşüktür. Katı lehimler; altın, gümüş, bakır, tunç ve pirinç gibi maddelerin birleştirilmesinde, katı lehimler yani bu maddelerden hazırlanan, fakat erime noktaları eserin madenin erime noktasından daha düşük olan lehimlere denir. Arkeolojik kazılarda çıkan eserlerde lehim tekniğinin yakın doğuda M.Ö. 3000'den itibaren bilindiğini göstermektedir.

c. Kaynak: Maden parçalarını, çok yüksek ısı veya basınç (Çekiçleme) kullanarak birleştirme usulüdür.

2.3.2.4. Madeni Eserleri Süsleme Tekniği

Kuyumculukta ve gümüşçülükte metal işleme, özenli işçilik gerektirir. Küçük anlamlı ve düzgün formların üretimi esastır. Soy metallerin (Altın - Gümüş) ideal işlenebilme özellikleri, darbe karşısında kırılmadan plastik biçimlenebilmeleri kuyumculukta üst düzeyde gelişmeler sağlamıştır. Madeni işleyen ustalar; üzerinde çalıştıkları malzemeyi çok iyi bildiklerinden, uygulayacakları teknikleri bu malzemeye göre seçmektedirler. Antik çağda ve İslam sanatında madeni işleme oldukça ileri bir teknikle yapılmış olup Osmanlı sanatında bu teknikler doruk noktasına ulaşmıştır.

a. Kabartma Tekniği

Kabartma tekniği yüzeye çizilen tasarımın üzerine çeşitli boyutlardaki ve farklı uçlardaki kalemler yardımıyla yüzeyin istenen forma getirilene kadar dövme yardımıyla kabarmasıdır.

Altın ya da gümüş gibi metal plaklar, metalde esnemeyi önleyen zifte ısıl işlemle yapıştırılır. Çok sayıda ve çeşitli şekillerde uçları olan çelik kalemlere, çekiçle binlerce defa vurularak metal levhanın yüzeyi kabartma desenlerle süslenir. Kakmacılığın tekniği budur. Kabartmalar, maden plakasına içten ve dıştan veya hem içten hem dıştan çelik kalemlere çekiçle vurularak, detaylar işlemek suretiyle elde edilir. Kakma sanatında tasarım büyük önem taşıyor. Tasarım yapılacak ürünün özelliğine göre şekilleniyor. Ön taslak çalışması hazırlanarak sonrasında detaylı tasarımlara geçilir.

Kabartma tekniği en eski kuyumculuk tekniklerindendir. Kabartma tekniği birçok metal ile uygulanmıştır ve Türk İslam sanatının önemli eserleri kabartma tekniği ile yapılmıştır.



Şekil 7: Kabartma Tekniği(www.uyurgezer.net/turk-maden-sanati-t34533.html)

Orta Asya’da doğan geleneksel Türk süsleme sanatlarından biri olan kakmacılık, Osmanlı döneminde altın çağını yaşadı. Altın, gümüş ve bakır plakalar üzerine eşsiz desen ve motiflerde sanat ürünlerinin ortaya çıkarıldığı kakmacılık, 19. yüzyılın yarısından sonra ise bir duraklama dönemine giriyor. Dünyada siyaset, iş, sanat çevreleri ve koleksiyonerler arasında büyük ilgi gören kakmacılık sanatı, günümüzde unutulma durumuna gelmiştir.

b. Delik İşi (Ajur) Tekniği

Madeni eserlerin üzerine, kesici ve delici aletler kullanılarak çizilen desenin zemin kısmı kesilerek çıkarılır, bazen de zemin bırakılarak desenler kesilip çıkarılır. Sonra kesilen kenarlar eğelenerek pürüzler giderilir, eğenin girmediği yerler zımpara ile düzeltilir. Delerek oluşturulan işçiliktir. Erken Ertürk döneminde görülür. Roma döneminde sevilen bir işçiliktir. En gelişmiş örneklerini Bizans döneminde görmekteyiz.



Şekil 8: Delik İşi Kolye Ucu (www.bumed.org.tr/.../KURSLAR/Kuyumculuk2.jpg)

c. Telkari (Fligram)

Kuyumculuk mesleğinin çok eski tekniklerinden biri olan, altın ve gümüş tel şeklindeki iplikleri, çeşitli şekillerde dolamak ve sabitlemek sureti ile elde edilen bir sanattır. Telkariye aynı zamanda ‘vav iş’ de denilmektedir. Ayrıca bu sanata ‘çift işi’ diyenlerde vardır. Bunun sebebi ise telkari yapımında motiflerin oluşturulmasında kullanılan, cımbız şeklindeki ‘çift’ denilen aletten dolayıdır (Sarraf Dergisi,2007:3.66).

Altın, gümüş, bakır gibi yumuşak metallerin tellerini, bir kompozisyon meydana getirecek şekilde kıvrarak birbirine veya bir metal yüzeyine kaynak yapı sanatına telkari adı verilir. Bu tekniğin Latince adı olan filigran, filum(iplik) ve granum (buğday) sözcüklerinden oluşmuştur (Türe, 2000:37).

Bu işlem türü çok eski olup M.Ö. 3000'lere dayanmaktadır. Ortadoğu'da ortaya çıkmıştır. Dönem dönem geniş uygulama alanları bulmuştur: orta çağda Barok dönemde 800'lerin sonu 900'lerin başı arasında, Sicilya ve Venedikte kullanılmıştır (Vitiello,1995:241).

Sanat işlemeciliğinde tel, ne kadar ince olursa takının değeri de o kadar artıyor. İncecik dantel gibi bir işlemecilik sanatı olan telkarinin tarihi geçmişi de oldukça eskiye dayanıyor (Altın haber, 2007: 9,40).

Telkari ince telden takı süslemeciliğidir. Tel ne kadar ince olursa takının değeri de o kadar artmaktadır. Hammaddesi altın ve gümüştür. Altın pahalı olduğundan genellikle gümüş kullanılır (Kadınca,2005:1).

Telkari zor bir teknik olmasına rağmen, birçok parçanın uyumlu bir kompozisyon yaratmak şeklinde bükülüp kıvrılması ve çok ince bir kaynakla birleştirilmesi sabır ve ustalık isteyen bir çalışmadır.

Eğelenmiş gümüş bir kaba konur ve üzerine boraks katılır. Suyu daldırıldıktan sonra amiyant üzerine yerleştirilen ana iskeletin her bir parçası bu gümüş boraks karışımı ile kaynak yapılarak birleştirilir (Beypazarı Belediyesi,2005:1).

Telkari ‘muntaç’ denilen ana iskelet yapımı ve bu iskeletin içine doldurulan motif tellerin yapımından oluşur. Telkari yapımına önce iskelet telinin yapımıyla başlanır.

Külçe halindeki altın ve gümüş potada eritilerek ince çubuklar halinde dökülür. Daha sonra bu çubuklar haddeden çekilerek, uzar ve incelir. Motif tellerin yapımı da aynı şekilde, iskelet telin kalınlığının yarısı olana kadar çekilir.

Teller hazırlandıktan sonra yapılacak ürün önce ana hatlarıyla çizilir, ürünü oluşturan ana iskeletin kesilmiş ve yassılaştırmış parçaları çizilmiş olan taslak üzerine konularak şekillendirilir ve belirli yerlerden kaynakla birleştirilir.

Telkari sanatının Anadolu’daki en eski ve en önemli merkezleri Trabzon, Gaziantep ve Diyarbakır’dır. Ekonomik sıkıntılar ve savaşların karmaşası nedeniyle 17.yy sonları 20.yy başları arasında kalan dönemde giderek kaybolmaya başlayan telkari işçiliğinin Anadolu’daki en önemli merkezi Mardin’in Midyat ilçesidir, diğer merkezler ise Diyarbakır ve Ankara’nın Beypazarı ilçesi çevresi sayılabilir.(Kuşoğlu, 1986:31-32)

Günümüzde özellikle Mardin ve Midyat ilçesinde telkari sanatı oldukça gelişmiş durumda. Hatta Mardin ve Midyat ilçesi, telkarinin doğup büyüdüğü yer olarak hafızalarda yerini çoktan kazınmış halde.

Telkari sanatını icra eden çift tutmaktan nasırlanmış parmakları ile tellere şekil veren ustalar, bazen Osmanlı motiflerinden esinlenerek tarihimizi bazen tasarımlar yaparak günümüzde modern takılara farklı boyutlarını yansıtmaktadır.

Telkari ustalarının sayıları bugün oldukça azalmıştır. Bu sanatı yaşatmak ve geleceğe taşımak için özenle çalışmalarının sürdürmeye devam etmektedirler.

Telkari işçiliğinde, kuyumculukta çift adı verilen pensler çok kullanıldığından bu teknik Anadolu’nun bazı bölgelerinde çift işi olarak da isimlendirilmiştir. Metal yüzeyine telkari aplikelerinde genellikle yarım yuvarlak kesitli veya burma teller.

Serbest telkari çalışmalarında kare veya dikdörtgen kesitli teller kullanılır (Altın Haber Dergisi,2000:4,18).

Serbest telkari kompozisyon tasarlandıktan sonra tel parçaları bükülerek motifler ayrı ayrı hazırlanır. Bu motifler biraz daha kalın bir telden yapılan çerçeve içine yerleştirilerek kompozisyon tamamlanır ve toz kaynakla birleştirilir.

Kaynak yaparken kuvvetli bir ateş kullanıldığı takdirde teller eriyebileceğinden eski kuyumcular, bir yağ kandilinin alevini üfleme borusu ile çalışmanın üzerine yönlendirerek kaynak yaparlardı. Bu yağ kandillerinde, sıcaklığı yüksek, ısı az olduğu için tercihen susam yağı kullanılıyordu.

Kompozisyonu zenginleştirmek için motif yüzeylerine Güherseler ve baklava dilimi şeklinde kesilmiş ince metal plakacıklar yerleştirilir. Bu çalışma dekoratif olma amacının yanı sıra kaynakla bağlanan yüzeyleri arttırdığından, eserin daha dayanıklı olmasını sağlar.



Şekil 9: Telkari Küpe(www.bumed.org.tr/.../KURSLAR/Kuyumculuk2.jpg)

Ç. Savatlama Tekniği(Niello)

Niello, Latince “siyah” demek olan “nigellus” kelimesinden gelmedir. Gümüş eşyanın üzerin süslemek için çelik kalemle açılan oyuklara; bakır, kurşun ve kükürtten oluşan bir alaşım konarak elde edilen siyah çizgiler ve bu çizgilerle yapılan süslemelerdir.

Savat hazırlanmış olan ürüne istenilen desene göre kalem atılıp, has bakır, has gümüş kurşun, kükürt, nişadır, teneker malzemeleri ile hazırlanmış olan savat çamurunu, kale atılan kısımlara savat kaşığı ile doldurup ve ya elle ekilip, üzerine ısı tutularak savat tozunun kalemle açılan boşluklara tamamen yerleştirilip daha sonra ürün yüzeyi aynı düzeyde olacak şekilde tesviyeleşip istenilen kısımlara tekrar kalem atılıp tefsiye ve cilası yapılarak genelde gümüşe uygulanan bir tekniktir.

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.

Bu teknik özellikle Türkistan, İran, Kafkasya ve Doğu Anadolu'ya ait gümüş eserler üzerinde de bu tekniğe rastlanmaktadır.

Savat çalışmaları yüksek ayar gümüş üzerine yapıldıkları zaman daha büyük değer taşırlar. Zira gümüşün haslığından dolayı muhafaza ettiği beyazlık ile siyah savat çizgileri işi daha gösterişli yapar. Düşük ayarda ise gümüş hem çabuk karardığından hem de içindeki fazla bakırdan dolayı kızardığından savatı örter, göstermez (Kuşoğlu, 1999:40).



Şekil 10: Savat tekniği Tepsi (www.elsanatlari.gen.tr/gumus-islemeciligi.html)

d. Kakma Tekniği

Madeni eserlerin üzerine açılan yivlerin veya yuvaların içine başka cins ve renkte madenler katılarak elde edilen süslemeye denir. Bu teknikte esas olan eserin madeni ile kontrast yapacak, eseri renklendirecek diğer bir malzemenin kullanılmasıdır.

Takıların üzerindeki oluklara renkli taş ve cam parçalarının kesilerek yapıştırılması işlemidir. Her ne kadar mineleme ve kakma birbirine benzese de minelemede parçalar eritilerek oyuklara yerleştirilir. Kakma tekniği uygulanmış takılar arasında özellikle tepelik, kemer tokaları ve bilezikler de yoğun olarak kullanılmıştır (Altın Haber Dergisi,2001:2,26).

Madene maden kakarak süsleme tekniği, Yakın Doğuda, Eski çağda bilinmekteydi. Mezopotamya da, Ur Kral Mezarında kakma tekniği ile süslenmiş mızrak uçları ve baltalar bulunmuştur. Anadolu da, Çatal Höyük kazılarında çıkarılan Hatti kültürüne ait boğa ve geyik biçimindeki tunç standartlarının üzerinde, gümüş veya el kakmalar görülmektedir.



Şekil 11: Kakma Teknikli Set (www.pcteknik.net/showthread.php?t=51684)

Aplike- rölyef tekniği ile süslenen eserlerin kabartmaları dayanıksız olur. İri ve yüksek rölyefler, hem çek ince levhalardan yapılmış oldukları için çabuk delinir; hem de bu kabartmalar esere yalnızca kenarlarından çakılmış oldukları için zamanla yivlerden kurtulup dökülebilir.

e. Kaplama Ve Yıldız (Tokmak) Tekniği

Bakır, tunç, gümüş gibi eserler, mekanik ve kimyasal yollarla altın madeni ile kaplama tekniğidir. Kaplanacak eserin dışı hafif darbelerle pürüzlendirilir, incecik dövülen altın levha bu yüzeye yerleştirilir, ya dövülerek ya da sürtme yöntemi ile eser kaplanır. Ayrıca amalgama yöntemi ile de yıldızlama yapılır. Bu yöntemle altın tozlan cıva ile aynı oranda karıştırılarak kaplanacak eserin üzerine sürülür, cıva ısıнын etkisiyle uçar, altın tozlan kalır ve böylece altın kaplanmış olur.

Kaplama tekniği, Orta Asya'da M. O. 3. yüzyıldan itibaren Türk kurganlarındaki eserler üzerinde de görülmüştür.

Madeni eserler kimyasal usuller uygulanarak ta altınla kaplanabilir. Madeni esrelerde altınla kaplama yanında yıldızla kaplamada uygulanmıştır.



Şekil 12: Kol Düğmesi (suaresquare.blogcu.com)

f. Kalem İşi Tekniği

Yumuşak madenlerin üzerine çelikten ucu sivriltilmiş kalemler vasıtasıyla desen ve şekiller oyma sanatına kalemkarlık ve bu sanatı yapan ustalara da kalemkar denir.

Değişik usullerle uçları sivriltilmiş çelik kalemler bu sanatın en önemli aletidir. M.Ö. 1500 ila 1300 yılları arasında, Giritli oymacılar metal ve taşlarda eşi zor görülen bir ustalık sergilemişlerdir. Yüzüklerdeki işlemler, bunun kanıtıdır. Çok küçük bir alana sığdırılmış olarak; av sahneleri, savaş sahneleri, hayvanlar vb. gibi şaşılacak zarafette oymalar bulunmaktadır (Vitiello,1995:255).

Antik çağlarda, insanoğlu oyma işlemi için taş aletler kullanırlardı. Günümüzde sertleştirilmiş çelikten imal edilmiş takımlar kullanılmıştır.

Kalem işinde kullanılmakta olan aletler çok çeşitli olup en, kalınlık, kesit, şekil yönünden farklılık gösterirler. Bu aletlerin genelde 110-120 mm arasındadır. Aletlerin çok değişik kesitleri bulunmakta, ayrıca bu kesitlerin değişik kombinasyonları da olabilmektedir.

Keskin ve parlak ucun oyduğu çizgi parlaktır. Platin, takım çeliğine yapıştığında, talaş yırtılarak ayrılır ve kesim parlak olmaz.

Uçların kuyruk kısmı en iyi kullanım kolaylığını sağlayacak şekilleri olan saplara takılır. Sapların şekli, rahatlığa ya da kişisel zevklere göre uygun şekilde seçilebilir. Saplar genelde, armut, mantar, ya da top şeklindedir.



Şekil 13: Kalem İşi Kutu(www.antikalar.com/v2/auction/207.asp)

g. Güherse Tekniği

Kuyumculukta geçen bir tabir olan Güherse Farsçada mücevher gibi anlamına gelmektedir. Genellikle gümüş ve altın eserlerin çeşitli yerlerine kondurulan küçük pırıltılı küreciklerdir.

Güherse yapımında haddeden geçirilerek ince teller haline getirilen altın ve gümüş ince bir çivi üzerine aralarında boşluk bırakmadan sarılır daha sonra çviden boşaltılan tel sivri uçlu metal kesme makası ile ortadan kesilerek halkalar haline getirilir. Bu halkalar eğilimli amyant üzerine dizilerek hamlaçla ısıtılıp kürecik haline getirilen halkacıklar su dolu kaba düşerler. Daha sonra istenen yüzeye kaynatılarak kullanılır(Kuşoğlu, 1991:31).

Günümüz Türk kuyumcuları geleneksel telkari çalışmalarında motif üzerine değişik süslemeler yapmak için granülasyondan bolca yararlanılmaktadır. Bu granüle kürecikler genelde büyük boyutlardadır(Savaşcın, 1987:34).

Eski çağlardan günümüze gelen bir takıda yaklaşık 2600 kürecikle dekoratif unsur yaratıldığı tespit edilmiştir. Kapalı çarşıda bu tekniğin adı bintoplardır (Ergil,1987:7).



Şekil 14: Güherse Tekniği Şekerlik (www.thy.com/.../archive/tr/2000_8/konu11.htm)

ğ. Kazazlık Tekniği

İbrişim üzerine burularak sarılmış olan ince gümüş telleri ile yapılan sanattır. Kazazlık tekniğinde 08–09 mikron gibi çok ince çekilmiş gümüş teller kullanılır. Bu incelikteki teller naylon masur iplik üzerine sarılarak daha kalın ama burma görünümlü tel elde edilir. İnce tellerin ibrişim ya da naylon iplikler üzerine sarılması sırasında içte kalan ipliğin döndürülmesi gerekir. Buna da çıkırık adı verilen basit bir alet yardımı ile yapılır. Kazazlık işlerinde kullanılan örgü ipi sarımı bitmiş 0,3- 0,5 mm kalınlığında bir iptir. Sarım ipleri nohut büyüklüğünde yapılmış olan topların şiş veya tığların üzerine uygulanmakta sonra şiş ve tığ çıkarılırken toplar örgünün içinde kalmaktadır (Kayabaşı,2001:106)



Şekil 15 : Kazaz Teknikli Kolye (www.orgudantel.com/.../kazaziye-sanati.html)

h. Değerli Bir Taş, Renkli Ve Mine İle Süsleme Tekniği

Madeni eserler değerli taşlarla, renkli camlarla ve mineyle de süslenebilir. Mücevherleri renkli kıymetli taşlarla dekore ederken altın metali üzerinde de muhtelif renklerle muhtelif resim, şekil ve ornament'lerin bezenmesi gerekir.

Mine yapımında cam hamuru içine muhtelif madeni oksitler katılarak elde edilen mine, maden üzerine kaplanmak suretiyle tatbik olunur. Toz halinde eritilerek sabit ısıda 1080 derece sıvı hale getirilip şeffaflştırılır.

Mine hangi madenin oksidin den yararlanılırsa onun rengini ve ismini alır. Savat Türkler tarafından bulunmuş olan ilk minedir (Ayter,1996:103).

Altın, gümüş, saf bakır ve tunç, mine işi için uygun metallerdir. Farklı mineleme teknikleri vardır. En çok bilinen ve kullanılanları şunlardır:

- **Bölmeli Mineleme:** Motifin dış çizgileri boyunca metal yüzeyin üstüne metal şeritler lehimlenir ve bunların arasına mine macunu doldurulur. Sonra obje

ısıtılır, ısıyla eriyen macun, yüzeye yayılarak metal şeritlerin aralarını doldurur ve istenilen formu almış olur. Soğuduktan sonra yüzeyi törpülenir ve cilalanır.

- **Gömme Mineleme:** Mine tozu metal yüzeyde motife göre kazınarak oluşturulan oyuklara doldurulur. Oyulmuş alanların şişkin kenarları desenin dış çizgilerini oluşturur. Mine tavlandıktan ve soğutulduktan sonra zımpara taşı ile cilalanır.
- **Telkari Mineleme:** Bu uygulamada bölmeleri oluşturulan metal şeritlerin yerini içleri minelenecek telkari motifler almıştır.
- **Daldırma Mineleme:** Minelenecek metale son şekli verildikten sonra erimiş mine hamuruna batırılıp çıkarılır ve böylece mineyle kaplanmış olur. Hamur daha yumuşakken düzeltilir, fazlalıklar tıraşlanır, cilalanır.

Mine işinin ilk örneklerine İÖ 13. yüzyıla ait Miken yüzüklerinde rastlanır. Keltler ve Roma döneminde de kullanılmıştır. Bizans döneminde doruk noktasına ulaşmıştır.



Şekil 16: Mine Tekniği (www.odakhobi.com)

2.3.3. KUYUMCULUK SANATI

2.3.3.1. Kuyumculuğun Tanımı Ve Tarihçesi

Kuyumculuk, kıymetli soy madenler ile değerli taşlardan, süs eşyası, takı ve mücevher gibi eşyaları yapma sanatıdır (Ayter,1996:1).

Kuyumcu, kıymetli maden ve taşlara harika şekiller veren bir sanatkâr ve bunların alım ve satımını yapan bir ticaret adamıdır.

Kuyumculuk ham altına zarif biçimler veren yetenek, yaratıcılık, beceri isteyen el emeği göz nuruna dayanan çok ince ve güzel bir sanat dalıdır.

Dünyada kuyumculuk çağımızda son derece modern ve üstün teknolojik aletlerle ve ekonomik sistem gereği ihracata yönelik sürümlü üretim ön gören bir sanayi dalın dönüşmüştür.

Yurdumuzda yılda iç piyasada 250 ton mamul altın satış kapasitesiyle, dünyada ve altın işçilik üretiminde ilk beşin içine girmesine ve son yıllardaki alakalarına rağmen çağdaş teknolojiden ve dış piyasalardaki rekabette arzu edilenin bir hayli gerisinde kalmaktadır.

Günümüzde ilim alanlarında olduğu gibi kuyumculukta da imalat araç ve gereçlerinde büyük teknolojik ilerlemeler olmuştur.

Buna rağmen insan unsuruna olan ihtiyaç yine de önemini korumaktadır.

İyi bir kuyumcu ustası kolay yetişmemektedir. Uzun yıllar yorucu ve zor koşullarda çalışarak çıraklık, kalfalık dönemlerini geçirdikten sonra yeteneği de varsa ancak iyi bir kuyumcu ustası olabilmektedir.

Artık çağın gereklerine uygun, bilinçli ve sistemli bir eğitimle bu ihtiyacın karşılanması gerekmektedir.

O bakımdan ıraklık eğitimi merkezler olgusu çok yerinde ve gerekli bir kurumdur. Yalnız birçok noksanları yönünden yeterli değildir. Bu noksanların başında kaynak kitap, belge noksanlığı gelmektedir.

Kuyumculukla ilgili batı dillerinde sayısız araştırma, inceleme ve kitap mevcuttur. Yurdumuzda da bu boşluğun öncelikle doldurulmasında yarar vardır.

Kuyumculuğumuzun büyük yanlışlıklarından biri de model taklitiliğidir. Batı modellerinin taklidi yerine takı tasarımlarına önem verilerek eski çağlardan günümüze kadar gelen o eski Türk takı, model, motif ve desenlerinin önemle üzerinde durulup araştırılarak geliştirilmesi, günümüze uygulanması daha iyi olmaz mı? En azından unutulup, kaybolmalarını önlemek gerekir.

Boncukuluk, tespihilik, mhrclk, hattatlık, saatçilik, kalayılık, sayacılık, kunduracılık, marangozluk, taş ve tahta oymacılığı, dokumacılık, halıılık, demircilik, bakırcılık gibi kaybolmuş veya kaybolmaya yüz tutmuş Türk El Sanatları arasında kuyumculuk sektörü de endstrileşerek sanayideki yerini almış, ilkel çalışma metotları terkedilmiş; modern teknolojiden yararlanılarak üretimini artırmış, tüm dünya ülkelerine ihraç ettiği kaliteli takı ve mücevherleri, dünya pazarlarında aranılan mallar arasına sokarak, Türk ekonomisine hatırı sayılır boyutta döviz girdisi sağlamıştır (Altın Haber Dergisi.2006,sayı:8,syf:15).

2.3.3.2. Dünyada, Türklerde ve Anadolu’da Kuyumculuğun Tarihçesi

İnsanlar ilk çağlardan süslenme, takıp takıştırma ihtiyaını, arzusunu duymuşlardır. Yapılan araştırmalardan ve elde edilen bulgulardan insanlarda süslenme merakı, ihtiyaı tarih öncesi devirlerden yonta taş devri sonlarına doğru başlamış olduğu anlaşılıyor. Yontma taş ağı insanı, dikilmiş hayvan postları üstüne deniz kabuğundan ve çakıl taşından kolyeler, kemik ve fildişinden muskalar, şist’ten (yaprak yaprak ayrılabilen taşlar) bilezikler ve serpantinden (yılan taşı)süsler takıyordu. Sihirli anlamlarda verdikleri bu ss eşyalarının kanıtladığı gibi bu insan artık, hayvansal

içgüdülerden uzak bir yaratıktı. Tekniği de avlanmak, giyinmek, savunmak gibi kaygıların dışına taşmış sanata ulaşmıştı (Ayter ,1996:12).

Bu süs eşyası yapma, kullanma merakı, hevesi, ihtiyacı yontma taş devrinden sonra gelen cilalı taş devrinde de sürdü gelişti. Fakat asıl büyük gelişme M.Ö. 5000 yıllarında cilalı taş devrinden sonra başlayan maden çağında oluşmuştur. İnsanların yerleşme yerlerinden en eskisi olan Nil vadisi ve Sina yarımadasında bakırı keşfetmesi, eritilmesi ve işlenmeye başlanmasıyla çok büyük ilerleme göstermiştir.

Değerli madenler ve taşlar, insanlık tarihi boyunca kimi zaman güzellik, kimi zaman zenginliğin ve asaletin simgesi olarak işlendi, kullanıldı. Takının tarihi, günümüzden 30.000 yıl önceye, Üst Paleolitik Çağ'a kadar uzanıyor. Ancak uzmanlar, gerçek anlamıyla kuyumculuğun, Mezopotamya'da, Mısır'da ve Anadolu'da, M.Ö. 4. binyılın sonlarına doğru başladığını belirtiyorlar.

Antik takıların karmaşık kompozisyonları, ayrıntılı ve özenli işçilikleri incelendiğinde, akla hemen bunların hangi aletlerle, hangi üstün teknik bilgiyle yapıldığı sorusu geliyor. İnsanın yaratıcı gücünün bir uzantısı olan bu teknik gelişimler, aynı zamanda insanın çevresindeki malzeme ile savaşımının da bir göstergesi.

Eski çağların ustaları, saf altını döverek zar gibi inceltebiliyorlardı. Varak ve varak kaplama denilen bu teknik Mısırlılar, Çinliler, Yunanlılar tarafından kullanılmıştı. İslam sanatında altın ve gümüş varaklar, ahşap ve metal eşyanın yanı sıra minyatürlerin renklendirilmesinde, baskı motiflerinde ve elyazmalarında geniş ölçüde kullanılmıştı.

Kuyumculuk tarihinin başlangıcı gibi kabul edilebilecek varakçılık sanatı, 19. yüzyıl sonlarında savaş döneminin ekonomik sıkıntıları ve değişen sosyo-kültürel koşullarda hızla geriledi ve unutuldu.

Kuyumculuğun tarihi, doğal olarak sayısız tekniklerle dolu. Günümüz kuyumculuğunda seri ve standart üretim için kullanılan santrifüj (merkezkaç) veya vakum gibi döküm tekniklerinin temeli olan kaybolan mum tekniği, delikli süslemeler yapmak için kullanılan ajur, kazıma tekniği, taneleme anlamına gelen granülasyon ya da

Türk kuyumculuğundaki karşılığıyla güherse, tombaklama ve mine tekniği bunların belli başlıları.

Uşak/Lydia hazinesi ya da popüler adı ile "Karun Hazinesi" Anadolu'da kuyumculuk ve kullanılan aletlerle ilgili önemli bilgiler sunuyor. Bu hazine içinde yer alan iki tane bronz üfleme borusu ile takı ve heykelticilik üretiminde kullanılan 30 parça bronz kalıptan oluşan kuyumcu aletleri özel bir öneme sahip. Bronz üfleme boruları metalin ergitilmesi sırasında körük uçlarına takılıyordu. Bulunan kalıpların bir bölümü stampa pinçonlarıydı. Bir bölümü de kalıp üzerine konulan ince soy metal levhaların, çekiçlenerek kalıbın formunu alması için kullanılan dövme kalıplarıydı. O bakımdan kuyumculuğun başlangıç tarihini M.Ö yılları yani günümüzden 7000 yıl öncesi olduğunu söyleyebiliriz (Ayter,1996:15).

Mısırlılar bu keşiften hakkıyla yararlanmayı bildiler. Sina'daki maden yataklarındaki cevheri odunla eritip, madenini ayırmayı, kalıplamayı, dökmeyi ve çekiçle şekil vermeyi becerdiler. Yukarı Mısır'da, Badari'de kolye gibi boyna asılmak üzere hazırlanmış boncuk şeklinde ve maden çağından kalma bir takım bakır kalıntıları ortaya çıkmıştır. Bu bulgular da insanların bakırdan daha başka araçlar yerine önce kadınlar için süs eşyası yapmada kullandıklarını göstermiştir. Bakır aynı çağda Mezopotamya'ya doğru yayıldı.

Bakır çağından sonra gelen Tunç Çağının yolunu M.Ö. 2800'de Sümerler açtı. Bilindiği gibi Tunç, bir bakır ve kalay alaşımıdır. Bu maden kuyumculukta da önemli bir yer almaktadır. Tunçtan küpe, yüzük, kolye, bilezik, taç gibi eşyalar Mısır ve Mezopotamya'da özellikle aranan ticari mallardır. Arabistan'daki kazılardan çıkarılan birçok kalıntılar bu çeşit süslerin zırhlara, silahlara, atların üzengilerine ve gemlerine kadar yayıldığını göstermektedir. Bununla birlikte önemli kişiler bu "değersiz" madene pek itibar etmemekte ve pahalı süsleri yeğ tutmaktaydılar (Altın Kaynak Kuyumculuk Notları,2006).

M.Ö. 3000 yıllarında altının bilindiği bir gerçektir. Akarsulardan saf olarak sağlanabilen bu maden parlaklığı, rengi ve işleme kolaylığı gibi niteliklerinden ötürü hemen kuyumculuğun en çok aranan maddesi haline gelivermiştir. Çağımızdan 5000 yıl önce altın Sümerlerde bugün bizde olduğundan daha bol ve yaygındı. 1927 'de

Mezopotamya’da Ur’da bir hükümdar mezarını ortaya çıkaran Wooley’in buluşu o çağlara ait paha biçilmez değerde kuyumculukla ilgili sanat eserlerinin günümüze ulaşması bakımından çok önemlidir. Mezardan altın ve bakır silahlar, gümüş ve altın sofrta takımları, çeşitli mücevherler, altın kabzalı hançerler, iğneler, taşlar, küpeler ve gümüşten yapılmış taşlı araba süsleri çıkmıştır(Ayter,1996:16).

O çağlarda kuyumculuk Anadolu, ege, Akdeniz medeniyetlerinde, yakın ve uzak doğuda yayıldı ve ilerledi. İnsanlık tarihinin başlangıcı olan bu çağların görkeminde kuyumcularında çok büyük rol oynadıkları inkâr edilemeyecek bir gerçek olduğu anlaşılmaktadır.

Arkeologların araştırmalarında bu çağlarda ve kuyumculuğa ilk bulgular Mısır’da, piramitlerde, firavunların mezarlarında (bilhassa Tutankamun ve Ramses II)Mezopotamya’da, Ur’da, Anadolu’da, Truva’da ve Girit’te, Miken’de bulunmuştur. Bu çok değerli örneklerin bir kısmı yok olmakla beraber ele geçenlerden çok nadide parçaları ülkemizde Ankara’da ve dünyaca ünlü Anadolu Medeniyetleri Müzesi’nde görmek mümkündür(Altın Kaynak Kuyumculuk Notları,2006).

Kuyumculuğa Avrupa’da M.S. ortaçağda bazı merkezlerinde çok önem verilmiştir. Avrupa’da kuyumculuk daha çok Rönesans devrinde gelişmiştir. Bugün Avrupa’da, Londra’da, Paris, Amsterdam, Roma, Amerika’da, New York şehirleri de büyük kuyumculuk merkezleridir. (Dokuz Eylül Üniversitesi Kuyumculuk Dersi Notları, 2005).

Kuyumculuğun ana vatani olan Türkiye, kendi topraklarında hayat bulan uygarlıkların binlerce yılda yarattığı zengin kültüre, tarih ve geleneğe sahip. Takı ve mücevher eğitiminin nedenlerinden biride bu zengin kültürü takıya yansıtıp, özgün tasarımlar yaratabilecek tasarımcıların yetişmesinde katkıda bulunmak, bir anlamda onlara yol göstermek.

Çok kısa zamanda birçok üniversitede Takı Tasarım Bölümleri açılarak, öğrencilere kuyumculuk ve takı tasarımı konusunda teorik ve uygulamalı eğitimler vermeye başlandı. İstanbul, İzmir, Ankara gibi Büyükşehirler yanında Muğla, Aydın,

Mersin, Kütahya, Erzurum gibi Anadolu kentlerinde iki yıllık eğitim veren takı tasarımı ve üretime yönelik programlar bulunuyor. Öğrenciler aynı zamanda çeşitli iş yerlerinde staj yaparak kuyumculuk alanında tasarım ve üretim elemanı olarak yetişiyorlar.

Türk tarihinin ilk çağlarından bu yana metal ve benzeri maden işlemeciliği her zaman büyük önem taşımıştır. Türk toplum yapısındaki güzelliği arama duygusu diğer sanatlarda olduğu gibi metal sanatında da ölmez eserlerin yaratılmasına neden olmuştur.

Eski Türker’de kuyumculuk çok ileri idi. Özellikle ince döküm işleri, zümrüt ve yeşim gibi taşların başarılı bir şekilde işleniş ve telkari oldukça gelişmişti. Eski Türk dilinde maden eritmeye kuymak, tunç dökmeye de kuyum denirdi..ilk süs eşyaları maden dökmeçiliği ile başladığı için sonradan değerli maden ve taşlardan süs eşyası yapma işine de kuyumculuk denilmiştir.

Eski çağlarla ilgili tarih bulgularına bakıldığında Orta Asya’nın çok gelişmiş ve değişik kültürlerle yurt olduğu görülür. Bu kültürlerden biri de göçebe olan ve bozkır yaşam tipini benimsemiş bilinen en eski Türk toplumu olan Hunlar’dır. Bu çağlarda Çin’in batısını gezen seyyahlar pazarlarda çeşitli metal süslere ve eşyalara rastladılar hun işlemeciliğinin çizgilerini taşıyan bu eserlere Ordos Bronzları denir (M.Ö. 4 YY).

Altay ve Altındağ vadilerinde yerleşik Türk boylarında maden işlemeye büyük bir ustalığa erişmiş olduklarını gösteren belgeler vardır (M.Ö. 1000). Eski Türklerin maden işlemeciliği genellikle tunç dökümüne dayanmaktadır. Bununla birlikte Türk boylarının başbuğları ve prensleri için hazırladıkları kapları, tabakları, altından da yapılmaktaydı.. İskit ve Sormaların hayvanları, hayvan kavgalarını, ulusal kahramanları konu edinen tunç ve altın tokaları bu konudaki en eski örnekleri meydana getirir. 1902 yılında Arnavutluk’ta bulunan kâseler, kaplar ve dizgin parçaları Türk altın işçiliğinin en güzel örneklerindendir. Bunlar şimdi New York ’da Morgan koleksiyonundadır. Ayrıca Peçenek prenslerine ait 25 altın kapta bugün viyana müzesinde sergilenmektedir.

Selçuklular döneminde Horasan, Heret, Bağdat, Musul, Şam, Halep, kazıma, kabartma, yaldız, savat ve ajur, telkari, kakma teknikleri de en güzel örnekler veren önemli merkezlerdi. Başkent Konya, Sivas ve Artukluların yerleşim bölgelerinde (Mardin, Diyarbakır, Şanlıurfa, Siirt) kuyumculuk çok gelişmişti. XII y.y da yaşayan

İbni Bibi, İzzettin Keykavus I 'in döneminde altın ve gümüş tabaklarda yemek yendiğini, XIV. y.y' daysa İbni Babuta Anadolu beylerinin saraylarında altın eşyalar bulunduğunu yazarlar. Ancak İbni Bibi ve İbni Batuta' nın sözünü ettiği bu yapıtlardan, birkaç küçük takı dışında günümüze ulaşan örnek yoktur.

Selçuklu dönemine ait ajurlu, taş kakmalı, yaldızlı ve savatlı altın ve gümüşten yapılmış küpe, gerdanlık, yüzük, pendentif, kemer süsü, kemer tokası vb. süs eşyaları çoğunlukla İran'daki atölyelerde üretilmiştir.

İmparatorluğun sanatını yönlendiren saray teşkilatının Ehli Hiref olduğu görülmektedir. Bu teşkilatta, bölükler halinde faaliyet gösteren, nakkaş, çinici, ağaç ve fildişi oymacı, kumaş ve dericiler, mimar, hattat, silah yapımcılarının yanı sıra kuyumcu ustaları da vardır (Köroğlu 2004).

Öteki sanat kolları gibi bir loncaya bağlı olan kuyumcuların piri Davut peygamber'di..diğer sanat dallarında olduğu gibi kuyumculuk loncasında da ana esaslar Ahi Evran'dan gelen törelere uygun olarak dürüstlük ve karşılıklı itimada dayanmaktaydı..

Başlangıçta saray kuyumculuğunda form, motif ve beğeni açısından heret ve safevi etkileri görülür. Ancak XVI. yy. ortalarından sonra imparatorluğun çeşitli bölgelerinden gelip sarayda toplanan sanatçılarla Osmanlı kuyumculuğu kendine özgü bir üslup kazanmaya başladı ve XVI. yy. sonunda en parlak dönemini yaşadı. Bu dönemin önemli kuyumcu başlarından biri Mehmet Bin İmat'tır. Bu sanatçının imzalı üç yapıtı bulunmaktadır.(mücevherlerle süslü altın kitap kabı, ahşap üzerine altın kakmalı Hıka-i Saadet Sandığı ve gümüş üzerine altın yaldızlı Kâbe kilidiyle anahtarı). Dönemin bir başka sanatçısı Kanuni Sultan Süleyman için yaptığı yataganla tanınan Ahmet Tekulu'dur (Altın Kaynak Kuyumculuk, 2006).

Kuyumculuğumuzun gelişmesinde Kafkasya'dan Dağıstan'dan gelen Türk asıllı kuyumcularında rolü büyük olmuştur.

Osmanlı imparatorluğu zamanında saraylardaki kuyumcuların çoğu genellikle Ermeni ve Süryani asıllı vatandaşlarımızdı. Kuyumculuğumuzun gelişmesinde

onlarında çok emeği geçmiştir. Bunlardan kara kuyumcusu Sarı Leon, Kalemkâr Tulumbacıoğlu, Kılıççı Kinkor Alyanak, Sadekar Zere Tahtacıyan, Mihlayıcı Leon Çamtel, Mineci Vahan çok ünlüydüler.

Bu dönemde kuyumculuk kara kuyumculuk ve hulliyat denilen iki kısma ayrılırdı.

Osmanlı imparatorluğunda kuyumculuğun gelişmesinde bazı padişahların teşvikler olmuştur. Özellikle Fatih Sultan Mehmet ve Kanuni Sultan Süleyman'ın katkısı çok olmuştur.

Osmanlı kuyumculuğunda günümüze gelen örnekler arsında zümrüt, inci ya da elmaslarla süslü armut ya da çiçek biçiminde küpeler vardır. XIX. yy'da ve XX. yy. başlarında elmaslı gül küpeler ve yüzükler en çok tutulan formlardı. Altın, gümüş, telkari ya da sanatlı bilezikler, inci, yakut, elmas, zümrütlerle bezeli iki-üç sıra kolyeler özellikle saray kadınlarının başlıca takılarıydı. Ayrıca hem kadınların hem de erkeklerin kullandığı yeşim, zümrüt, akik üzerine işlenmiş mühür yüzükler vardır. I. Selim ve III. Murat'ın mühür yüzükleri ünlüdür. Değerli taşlarla süslü ince işçilikli kemerlerde hem kadınların hem de erkekler tarafından kullanılıyordu. Padişahların ve Saraylıların sarıklarını süsleyen sorguçların en güzel örnekleri XVI. yy'dandır. XVIII ve XI. yy.'larda bu sorguçları inci, elmas, yakut ve zümrütlerle süslemek çok gösterişli görünüm kazandırmıştır.

Osmanlı kuyumculuğunun önemli örnekleri arasında çeşitli tekniklerle işlenmiş altın ve gümüşten fincan zarfları, buhurdanlar, gülabdanlar, tabaklar, leğen, ibrik takımları, Kur'an mahfazaları ve silahlar belirtilebilir.

Kuyumculuğumuzun günümüzde de büyük ilerleme göstererek batıdan getirilen son derece üstün ve teknolojik aletlerle ekonomik sisteminde gereği ihracata yönelik sürümlü üretimi öngören bir sanayi dalına dönüşmüştür.

Ama maalesef bu arada kuyumculuğumuzun bazı sanat dalları yok olmuştur. Mesela kıymetli madenler üzerine mineyle resim yapan minyatörcüler, cep saatlerine kapak yapan zarfçılar, elmasları işleyen elmastıraşlar, altın ve gümüş gibi madenlerle yeşim ve akik gibi taşlardan mühür yapan mühürcüler artık günümüzde yoklar.

Kuyumculuğumuzun en büyük gelişme merkezi İstanbul (Kapalıçarşı) olmuştur. Ünü yurt dışına da taşımış bulunan Kapalıçarşı' nın kuyumculuğumuzun zirveye ulaşmasında önemli rolü olmuştur.

Yurdumuzda İstanbul'dan başka Ankara, İzmir, Diyarbakır, Mardin, Midyat, Erzurum, Trabzon, Van, Sivas ve Malatya 'da kuyumculuk önde gelen merkezlerdir. Diyarbakır'ın hasır bilezikleri, gerdanlıkları, gümüş işlemeli nalın ve çekmeceleri, Erzurum altın ve gümüşten burma bilezikleri, kehribar işleri, örme kemerleri, gümüş nalınları ve hamam tasları, Mardin ve Midyat'ın altın ve gümüş telkari işleri, Malatya'nın Halep işi, Şam işi diye adlandırılan bilezikleri, hab, habbe denilen burmalı inci gerdanlıkları, Trabzon'un hasır bilezikleri ile ün yapmıştır.

Fakat yine de İstanbul'da Kapalıçarşı kuyumculuğun merkezi olarak ününü sürdürmektedir.

İnsanlar, tarihin çok eski dönemlerinden beri süslenmeye başlamış, yüzlerini boyamış, saçlarına, kulaklarına, boyunlarına takılar takmıştır(Ayter,1996:7).

Bu takılarda altın ve gümüş gibi metalleri yanında fildişi, mercan, sedef, akik, deniz kabukları ve kıymetli taşlarında kullanılmış olmasıdır.

Anadolu'da yaşamış eski halklar, bu takıların çoğunun uğur ve bereket getireceğine, bazı renkli taşların kendilerini hastalıktan koruyacağına, bazılarının da nazarı keseceğine inanmışlardır. Bu yüzden bilhassa kadınların başını, belini, kulağını, ellerini, boynunu, göğsünü süsleyen takılar asırlardır kullanılan geleneksel süs eşyaları ola gelmiştir (Ayter,1996:7).

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

Urartular-Asurlular-Firigyalılar

Urartular (M.Ö900–600) : Van gölü, Urmiye gölü, Çıldır gölü ve Gökçe göl çevrelerini içeren yörenin merkezi Van'dı. Urartu kuyumculuk sanatının en ilginç örneklerine ALTINTEPE kral mezarlıklarında rastlanmıştır (Ayter,1996:9).

Yatay ve dikey geometrik şekillerin hakim olduğu işlemecilikte granüle, çakma (repausage) ve döküm tekniklerinin çok iyi kullanıldığı anlaşılmaktadır. Çakma tekniği ile süslenmiş at koşum takımları üstün nitelikli sanat eserleridir.

Frigler (M.Ö.750–300) : Gordion merkezi olmak üzere bütün batı anadoluya hükmeden frigler döneminde kuyumcular fibula yapımında çok ileri boyuta ulaşmıştı. Bu zengin kuyumculuk İyonya'da (Efes-Milet-Didim) doruk noktaya çıkarak(M.Ö.800–700) nadide fibula ve yüzük örnekleri üretildi. Sandal biçimi küpeler, altın iğneler, broşlar, arı ve atmaca figürlü broşlar ilginç örneklerdir (Ayter,1996:9).

Lidyalılar (M.Ö.700–546): altın, gümüş merkezi kuyumculuk şehri Sard'da (günümüzdeki Salihli yakınları) altın madenleri işletiliyor, altını saflaştırarak işliyorlardı.

Altın ile gümüş alaşımından basılan ilk para Lidyalılara aittir. Lidya da köklü bir kuyumculuk mevcuttur. Mihenk taşını da ilk kez kullananlar Lidyalılar olmuştur. (Lidit) Kıymetli taşlarda bol miktarda kullanılmıştır (Ayter,1996:9).

Eskişehir yöresinden elde edilen Kalsedon ile Sincan yöresi Opalleri (Krezüs taşı) diye kuyumculukta kullanılmıştır.

Hellenistik Çağ(M.Ö. 330–30) : Büyük İskender döneminde en gelişmiş merkez Bergama'dır.

Batı Trakya'da işletilen altın madenleri Bergama'da işlenir. Burası tam bir sanat merkezi haline gelir. Heykelticilik okulu burada kurulur. Efes, Milet ve aydın'da önemli merkezlerdir (Ayter,1996:9).

Sevilen modelleriyle kişinin kıyafetini bütünlerken aynı zamanda aksesuar olarak; yaşam tarzını, zevkini maddi ve manevi anlamda zenginliğini vurgulayan... Ne kadar çok seçenek var takı olarak anılan, kullanılan: Kolye, küpe, yüzük, bilezik, bileklik, gerdanlık, broş, kravat iğnesi, rozet, hızman, halhal (Altın Haber Dergisi, 2006,sayı:8,syf: 9)

Bugün Türkiye dünya takı sektöründe tasarım ve satış alanında İtalya'dan sonra ikinci sırada. Sosyal yaşamda vazgeçilmez olacak yerini alan ve mücevher, beşikten mezara yaşam serüveninde Türk insanına mutlu günlerinde eşlik ediyor. Bebeğin dünyaya gelişi, sünnet, söz kesme, nişan, nikah, doğum günleri ve hatırlanması gereken tüm özel günlerde hep sizinle beraber (Altın Haber Dergisi, 2007,sayı:6,syf:3).

2.3.3.3. Kuyumculukta Sanatında Kullanılan Araç-Gereçler Ve İşlemler

2.3.3.3.1.Kuyumculukta Kullanılan Ölçme Araçları

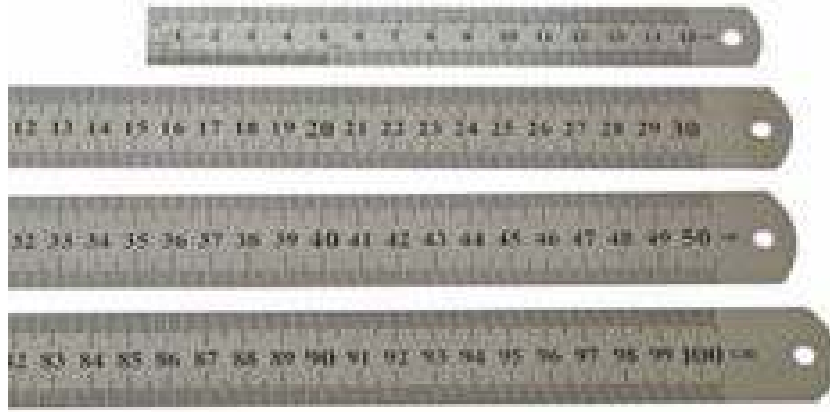
Parçaların istenilen ölçü ve şekilde yapılmaları, çalışması gerektiği yerlerde görevini tam olarak yapmaları istenir. Bunu sağlamak için parçaların üretimi sırasında bir takım ölçü aletleri kullanılır. Yapılması istenen parçaların istenilen nitelik ve ölçü sınırları içerisinde olması için imalatçının ölçü aletlerini çok iyi tanınması gerekir.

Bilinmeyen bir değer, kendi cinsinden bilinen bir değerle karşılaştırılması işlemine ölçme denir.

a. Çelik Cetveller

Uzunluk ölçme işleminde temel olarak her mesleğin kullandığı ölçü aletidir. Üzerinde mm bölüntüleme yapılmış ve hassasiyeti 0,5mm'dir. Çelik şeritler üstüne işlenmiş 30, 50, 75, 100 cm'lik cetveller şerit, tel, şarnel gibi malzemelerin düz ölçülerinin alınmasında veya boylama yapma anında ölçütlenmelerinde kullanılır.

Ölçü okunurken ölçülecek parçanın başlangıç ve bitiş noktaları belirlenir ve bitiş sınırının karşısına gelen bölüntüden ölçü okunur (Özer,Büyükboğa, Altay,2004:39).



Şekil 17: Çelik Cetveller

b. Kumpaslar

Kumpaslar ayarlanabilen hassas ölçü aletleridir. Milimetrenin 10 da 1 ni ölçen ölçü aletleridir. Düz kumpas, yaylı kumpas, dijital ekranlı kumpas, kadranlı kumpas gibi çeşitleri vardır. Kumpaslar yardımıyla hassas olarak uzunluk, iç ve dış çap, derinlik ve kanal gibi değişik boyutlar ölçülebilir (Özer,Büyükboğa,Altay,2004:39).

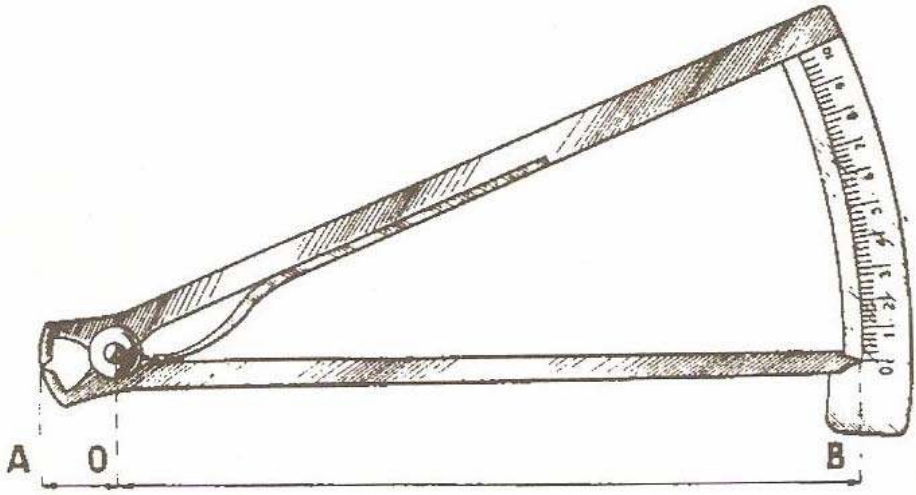
Kuyumculukta en çok kullanılan kumpaslar metrik ölçü sistemine göre yapılan kumpaslardır. Genellikle parçaların kalınlığı, uzunluğu ve çapı ölçülür (Vitiello,1995:42).



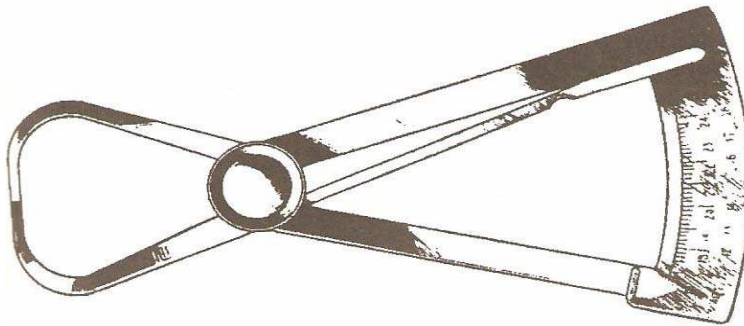
Şekil 18: Kumpas

c.Yaylı Kumpas

Merkezindeki mil sayesinde, kolları sıkıldığında çeneleri ters istikamette açılan ve kapanan kumpas çeşididir. İki çene arasına konan nesne; oklu çenenin cetvel üstünde gösterdiği rakamın okunması ile ölçü alma işlemi gerçekleştirilir(Dokuz Eylül Üniversitesi kuyumculuk dersi notları,2005:49).



Şekil 19: Yaylı Kumpas



Şekil 20: Taş Kumpası

Ç. Yüzük Parmak Ölçüsü

Bu araç büyük bir çembere geçirilmiş ve küçükten büyüğe doğru sıralanmış olan halkalardan oluşur. Her halkanın bir numarası vardır. İtalyan parmak ölçüsü 1'den 33'e kadar numaralandırılmıştır. Fransız parmak ölçüsünde çevre uzunluğu mm. Cinsinden verilmiştir. 36 halka bulunmakta, en küçüğünün çevresi 41, en büyüğününki ise 76 mm.'dir. Her halka bir öncekinden büyük ve bir sonrakinden 1mm.küçüktür. En komple parmak ölçüsünün 40 parçası olup, 37'den 76'ya kadar uzanır. Küçük Fransız parmak ölçüsü ise 12mm. İle 25mm.arası 14 halka içerir (Vitiello,1995:40).



Şekil 21: Yüzük Parmak Ölçüsü

d.Yüzükler İçin Ölçü Malafaları

Her ölçü malafası demir veya bakır alaşımından mamul, üzeri dereceli bir konik cisim olup, her derece bir yüzük boyuna tekabül etmektedir. Her hangi parmak ölçüsüne karşılık geliyorsa o kadar derecesi bulunur (Vitiello,1995:41).

Ayrıca demir ve ahşaptan üretilmiş, yüzük ve bilezik yapımında kullanılan malafalarda kullanılmaktadır.

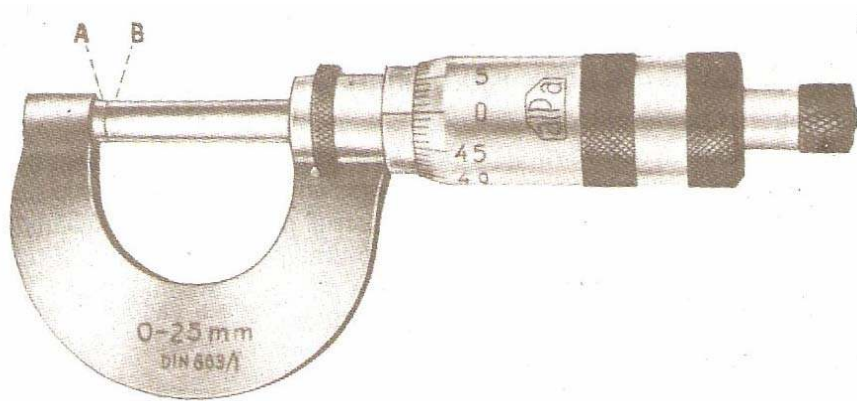


Şekil 22: Ölçü Malafası

e. Mikrometre

Kumpaslarla yapamayacağımız hassas ölçümleri mikrometreler yardımıyla yapılabilir. Mikrometrelerle 0,01- 0,001 mm'ye kadar hassas ölçümler yapılabilir. Kumpaslarda olduğu gibi metrik ölçü sistemi ve parmak ölçü sistemine göre ölçüm yapılabilir (Özer,Büyükboğa,Altay,2004:46).

Mikrometrelerde bölüntü tambur ve cetvel bölüntüsü mevcuttur. Ölçümü yapılacak parça iki çene arasına alınarak sıkma cırcını hafif şekilde sıkılır. Sıkma vidası sıkılarak ölçü sabitlenir. Bölüntülü tambur ve kovan bölüntüsünden ölçü okunur(Dokuz Eylül Üniversitesi kuyumculuk dersi notları,2005:50).

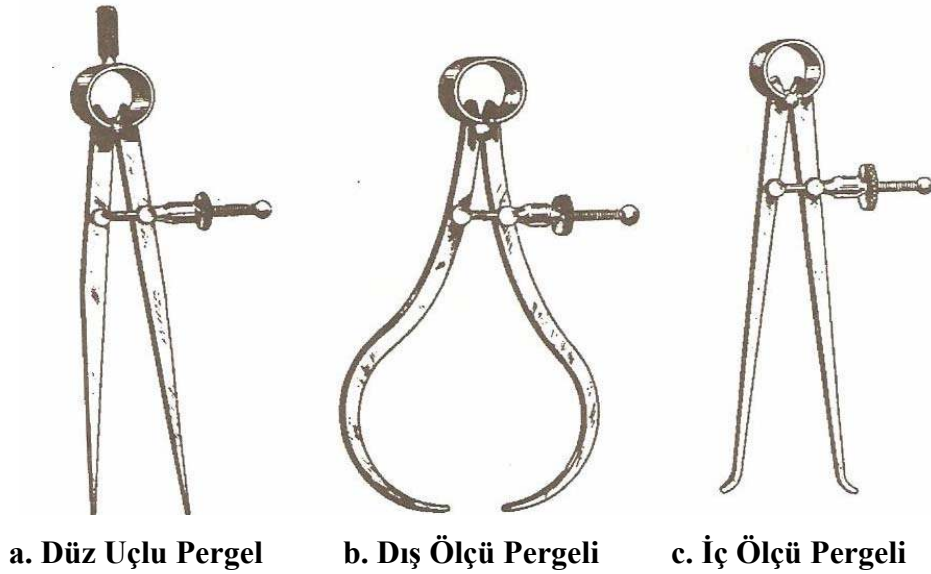


Şekil 23: Mikrometre

f. Pergeller

Ölçü ve kontrollere yardımcı aletlerdir. Pergel genelde düz ölçü ve açılı çizimlerde; çene aralığı ölçüsü sabitlenen aralık ölçüsünün istenilen levha ve ya tel malzemeye aktarılmasında kullanılmaktadır. Sap sabitlenmiş hareketli iki çenesi vardır. Aralık ölçüsünü belirleyen ve ölçünün sabitliğini sağlayan vidalı ve somunlu kısmı ile ölçü aralığı ayarlanan bir alettir. Demir ve çelik malzemeden imal edilmektedirler.

- a. **Düz Uçlu Pergel:** sabitlenen aralık ölçüsünün istenilen levha ve ya tel malzemeye aktarılmasında kullanılmaktadır.
- b. **Dış Ölçü Pergeli:** Dış ölçüleri almada taş boyutu ölçmede kullanılır.
- c. **İç Ölçü Pergeli:** ölçü almaya alınan ölçüyü sabitlemeye yarar.



Şekil 24: Pergel Çeşitleri(a.Düz Uçlu Pergel, b. Dış Ölçü Pergeli, c. İç Ölçü Pergeli)

2.3.3.3.2.Kuyumculukta Ağırlık Ölçme

Kuyumculukta mamullerin alınıp satılması, alaşımların hazırlanması gibi işlerde hassas tartımlar yapmak gerekir. Kullanılan teraziler çağın teknolojisine uygun olarak bir evrim geçirmiş ve günümüzdeki son şekline gelmiştir (Özer,Büyükboğa,Altay,2004:166).

Elektronik teraziler yüksek hassasiyete sahip, kapasiteleri sınırlı ve seri okuma yapabilen terazilerdir. Tek kefeli olarak yapılır. Elektrik enerjisi ile çalışır. Kap kefedek olmasına rağmen ekranda sıfır değeri gözükür. Bu işleme dara alma işlemi denir. Bundan sonra kap içine konulan mamullerin değeri ekranda okunur.

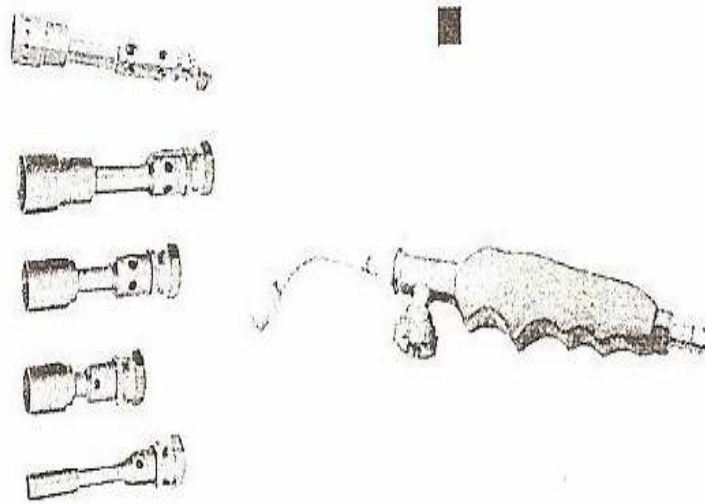


Şekil 25: Elektronik Terazi

2.3.3.3.3. Kaynak Yapımında Kullanılan Takımlar

a. Şalomalar:

Tüpten gelen gazın yanmasının gerçekleştiği, alev büyüklüğünün ayarlandığı, şaloma sapı ve şaloma bekinden oluşan, kaynak aletidir (Özer,Büyükboğa,Altay,2004:70).



Şekil 26: Şaloma Başlıkları

b.Dedantörler: Tüplerden gelen gazların basıncını ayarlayan vanalardır. Bunlar yardımıyla gazın basıncını düşürüp çoğaltabiliriz. Bir tüpten çok ağızlı dedantör yardımıyla birden fazla şalomaya gaz verilir(Özer,Büyükboğa,Altay,2004:70).

c. Çiftler: Kaynak esnasında birleştirilecek parçaların, sıcak iş parçalarının, küçük iş parçalarının tutulması ve bu parçaları istediğimiz şekilde tutmamızı sağlayan maşaya benzer takımlara denir(Özer,Büyükboğa,Altay,2004:70).



Şekil 27: Çiftler

ç. Amyantlar: Üzerinde kaynak yapılan, ateşten etkilenmeyen asbest karışımı özel taşlardır. Şaloma dan çıkan alevden tezgahı korur, ısının dağılmasını önler, kaynak işini kolaylaştırır (Özer,Büyükboğa,Altay,2004:71).

Freze Motoru

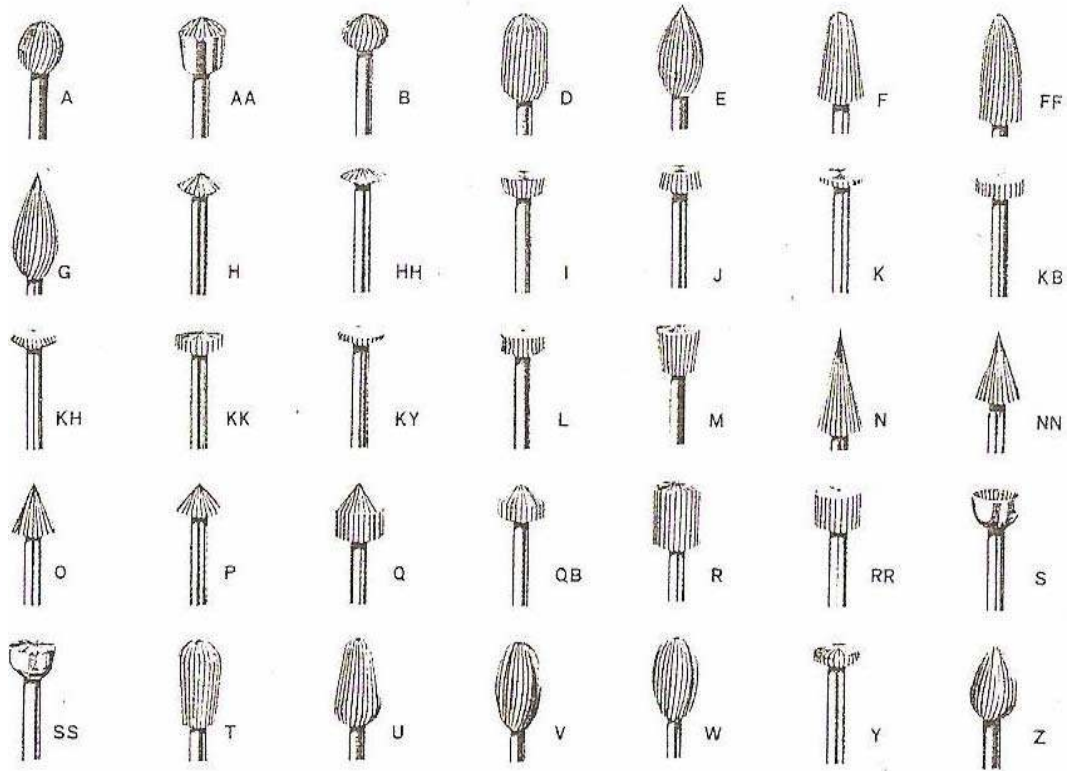


Şekil 28: Freze Motoru

Elektrik enerjisi ile çalışan ve delme işlemi yapan makinelerdir. Spiral mil ucuna takılan plasemen yardımı ile kesici uçların kendi eksenini boyunca dönmesi sağlanarak bu uçlar yardımıyla delme işlemi gerçekleştirilir (Özer,Büyükboğa,Altay,2004:58).

Freze motorunun bölümleri; elektrik motoru, spiral, pedal, plasemen (mandren) olmak üzere dört kısımdan oluşmaktadır.

Yapılacak işleme göre freze motorunun ucuna takılan değişik uçlar bulunmaktadır. Bunlar; mızrak uçlar, fisur ve top başlar, florantin uçlar kullanılmaktadır.



Şekil 29: freze Uçları

Cila Motoru



Şekil 30: Cila Motoru

Tesviye işlemi biten iş parçası daha sonra cila motorunda bezden yapılmış fırçalar yardımıyla cilalanır. Cilalama işlemi için kıl fırça, lastik fırça, cila ve ponza gibi temizleme maddesi kullanılır.

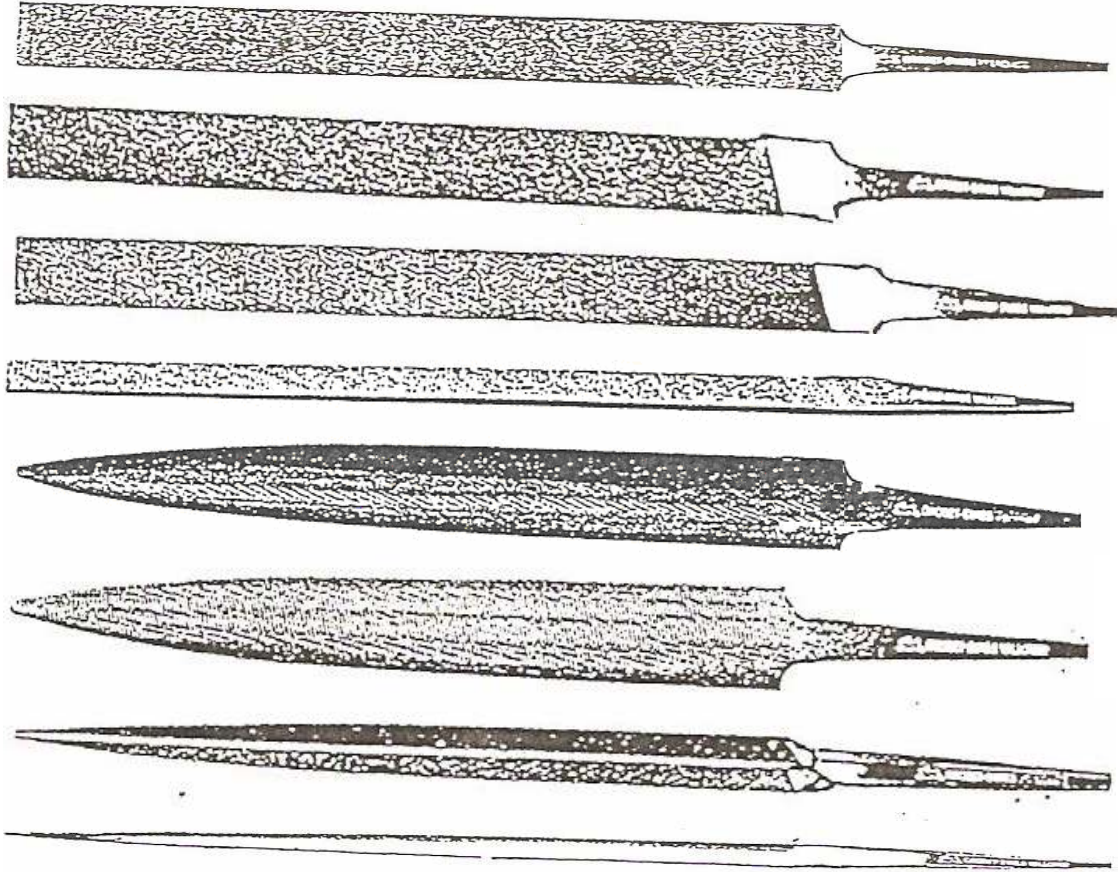
Yıkama Makinesi



Şekil 31: Ürün Yıkama Makinesi

Eğeler

Eğelerde kendi içinde farklılık göstermekte ve profillerine göre isimlendirilir. Bunlar; lame eğeler, sivri uçlu lame eğeler, yarım yuvarlak eğeler, üçgen eğeler, kare eğeler, yuvarlak eğeler olarak bilinmektedir. Aynı zamanda bu eğeler dişlerine göre kalın, orta, ince ve parlatma eğesi olarak adlandırılır (Özer,Büyükboğa,Altay,2004:77).



Şekil 32: Eğe Çeşitleri

Kıl Testere: Testere ile kesme işlemi kuyumculukta kullanılan temel işlemlerdendir. Kıl testere, testere kolu ve kıl testeresi laması olmak üzere iki kısma ayrılmıştır(Özer,Büyükboğa,Altay,2004:62).



Şekil 33: Kıl Testere

Makaslar: Astar makası, saç levhaların el ile kesilmesi işleminde, Antep makası ise tellerin, halkaların ve astar makasının yanaşmadığı yerlerin el ile kesilmesi işlemlerinde kullanılır. Testereyle kesme işlemi ise kuyumculukta kullanılan temel işlemlerdendir (Özer,Büyükboğa,Altay,2004:61).



Şekil 34: Antep Makası

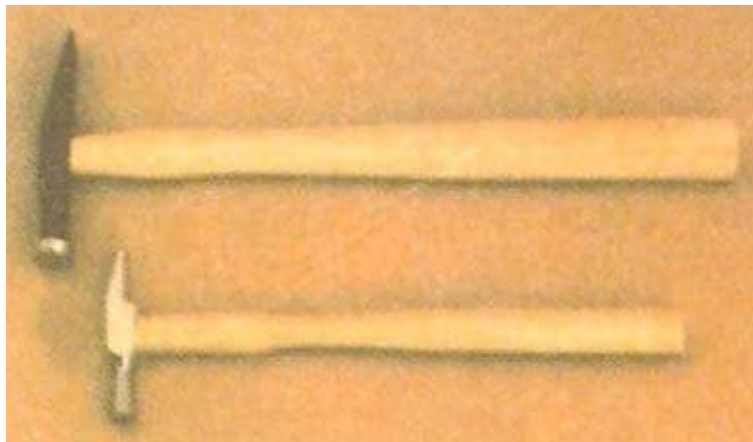
Keskiler: : Ağaç, taş, metal vb.ni yontmaya yarayan, bir ucu keskin çelik araç.



Şekil 35: Keskiler

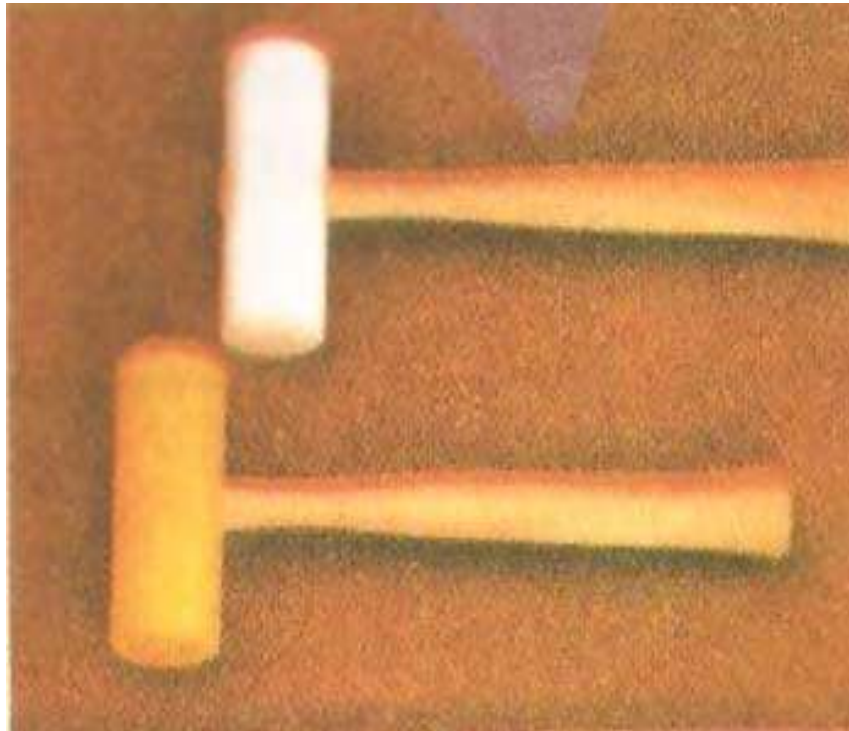
2.3.3.3.4.Düzeltmede Kullanılan Takımlar

- a. **Çekiçler:** Daha sert ve kalın parçaların düzeltilmesinde kullanılır. Alyansların veya yüzük kollarının parmak ölçülerine göre büyütülmesi için metal malafalarda çekiçlenmeleri gerekir(Özer,Büyükboğa,Altay,2004:17).



Şekil 36: Çekiçler

b.Tokmaklar: Tokmaklar ağaç yada plastikten yapılabilir. Tokmakların bu malzemelerden yapılmasının amacı, çalışma esnasında iş parçası üzerinde kalıcı iz bırakmazlar. Taş yuvası veya yüzüklerin bozuk kısımları malafalar da tokmaklar ile düzeltilir. Heştekleme işleminde, heştek zımbasının bozulmaması için tokmaklar kullanılmalıdır(Özer,Büyükboğa,Altay,2004:17).



Şekil 37: Tokmaklar

c.Örsler, Pleytler: Çekiç ve tokmaklarla üzerlerinde parçaların şekillendirilip düzeltildikleri aparatlardır. Örsler daha fazla kuvvetle çalışma gerektiren durumlarda kullanılır(Özer,Büyükboğa,Altay,2004:18).

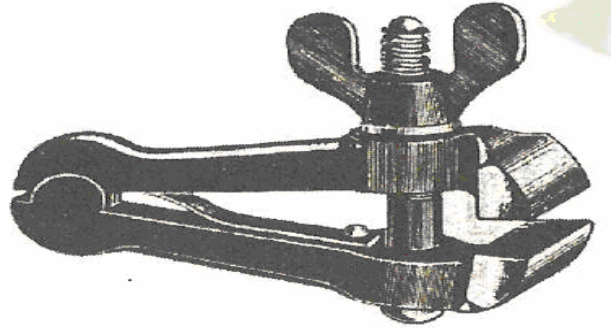


Şekil 38: Peytler (uçan kale)



Şekil 39: Peytler

d.Mengeneler: Nesnelere sıkıştırarak sabit tutmaya yarar. Nesnelere zarar vermemek için kösele veya diğer yumuşak malzemeler kullanılır(Vitiello,1995:103).

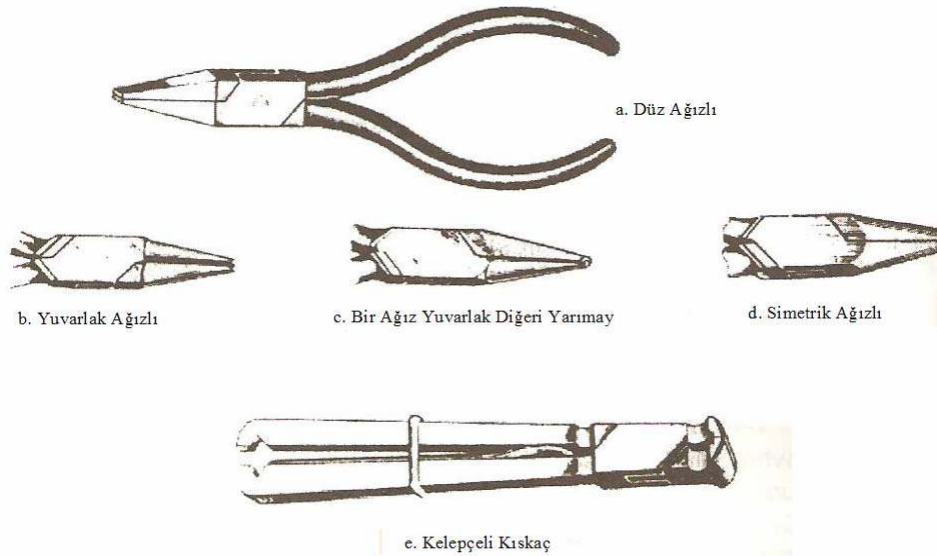


Şekil 40: Mengeneler

e.Kargaburunlar:

Bir teli veya levhayı tutmak, çekmek ve eğmek için kullanılır. Uçların şekilleri kullanım alanlarına göre farklılık göstermektedirler (Vitiello,1995:104).

- b. Düz Ağızlı: bir teli tutup çekmek için kullanılır.
- c. Yuvarlak Ağızlı: Bir teli veya levhayı kıvrırmak için kullanılır.
- d. Bir Ağız Yuvarlak Diğeri Yarım: Bir teli veya levhayı bükmek için kullanılır.
- e. Simetrik Ağızlı: Bir teli veya levhayı tutmak, çekmek ve eğmek için kullanılır.
- e. Kelepçeli Kıskaç: farklı yerlerde kullanılabilir.



Şekil 41: Kargaburunlar (Düz Ağızlı, b. Yuvarlak Ağızlı, c. Bir Ağız Yuvarlak Diğeri Yarım, d. Simetrik Ağızlı, e. Kelepçeli Kıskaç)

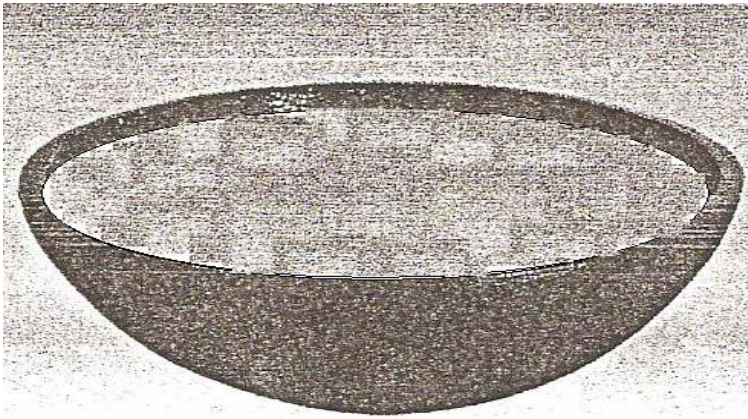
f.Yüzük Büyültme Aparatı: Alyans gibi yüzüklerin düzeltilmesi, büyütülmesi işlemlerinde kullanılır. Bunun için bu aparatların büyükleri de mevcuttur.



Şekil 42: Yüzük Büyültme Aparatı

g. Pota

Metallerin içersine konularak ergitildiği grafit tozu (kömür tozu) veya amyant tozu, kil ile karıştırılarak çanak şeklinde hazırlanmış kaplardır. Bunların dışında ergime noktaları çok yüksek metallerin ergitilmesi için seramik ergitme kaplarından faydalanılmaktadır.

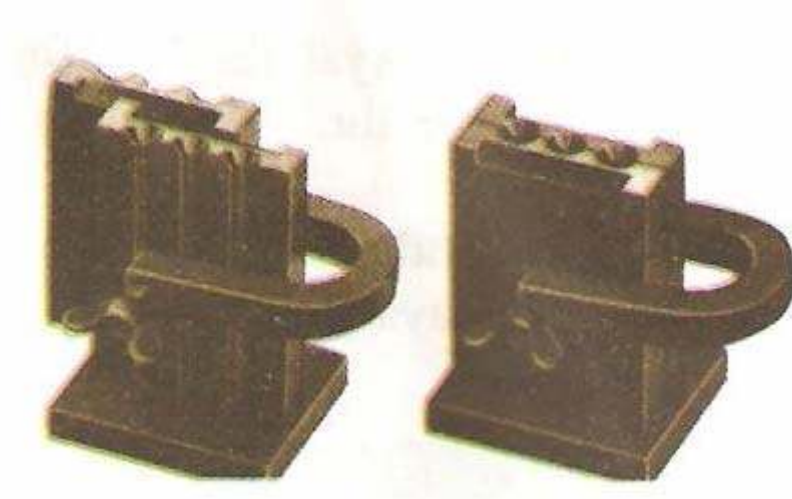


Şekil 43: Pota

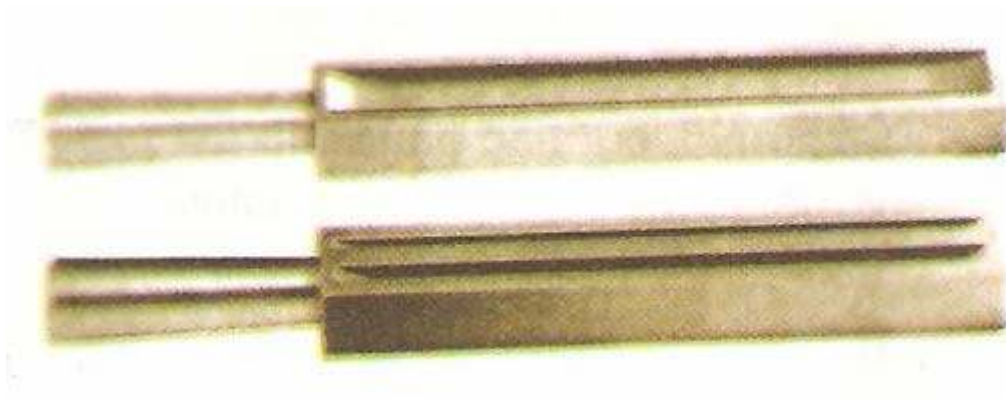
Potalar çeşitli profil ve boyutlarda olabildiği gibi amaca uygun değişik potalarda imal edilmektedir. Ergitme esnasında potanın her tarafının ısı alması ergime zamanını kısaltıp alaşımdaki oranların bozulmasına olanak vermediğinden verimin artmasını sağlar. Potada eritilen metaller, yapılacak işleme göre plaka derece, tel derece ya da takoz derecelerden birine dökülür. Dereceler, eriyen metal dökülmeden önce balmumu ile temizlenir.

Plaka Derece: Eritilen madenin geniş bir alan oluşturması için plaka dereceye dökülmesi gerekir.

Tel Derece: Eritilen madeni tel şeklinde çekilmesi için tel plakalara dökülür.



Şekil 44: Plaka Derece



Şekil 45: Tel Derece

h.Maşa: Demir madenden mamul pota, derece, kömür çubuk vb. malzemeleri tutmaya yarayan 50cm, 75cm, 1m. Boyunda yardımcı aletlerdir.

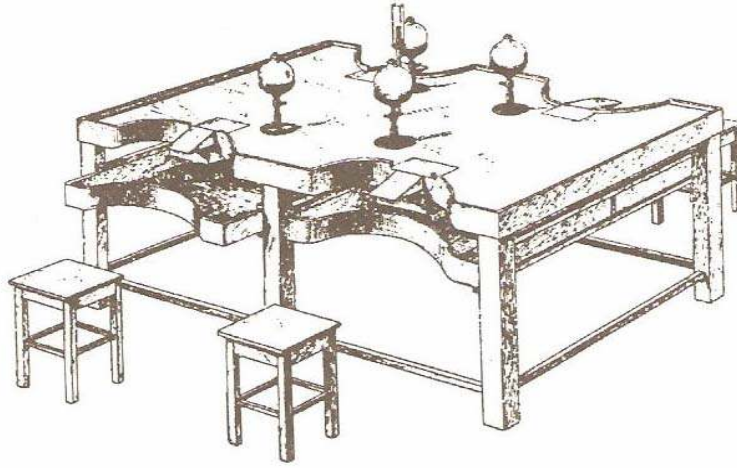
Amyant: Ergitme potalarının altına ve kaynaklama yapılırken üzerine işlenen metaller konularak işlemler yapılır. Levhadan ısı masaya geçmediği için masa zemininin bozulması engellenmiş olur.

1.Boraks: Sodyum Tetraborax denilen kimyevi bir tuzdur. Ergitme anında potaya dökülür ve ya atılır. Sıcaklık ile kahverengimsi kızıl, siyah bir görüntüye ulaşır. Metalin hava ile olan temasını keserek ergime verimini arttırır, oksitlenmeyi engeller.

i.Kuyumcu Tezgahı

Bir veya birden fazla kişinin çalışabileceği şekilde imal edilen sağlam iş masalarıdır. Yıpranmaların önlenmesi için gürgen ağacından veya sert ağaçlardan yapılır. Tezgahlar genel olarak bir kişilik, iki kişilik ve ikinin katları kadar kişilerin çalışabileceği şekilde imal edilir. Tezgahın yerden yüksekliği 80-90 cm kadar olmalıdır. Tezgahlar kullanım sırasında sarsılmayacak şekilde olmalıdır(Özer,Büyükboğa,Altay,2004:8).

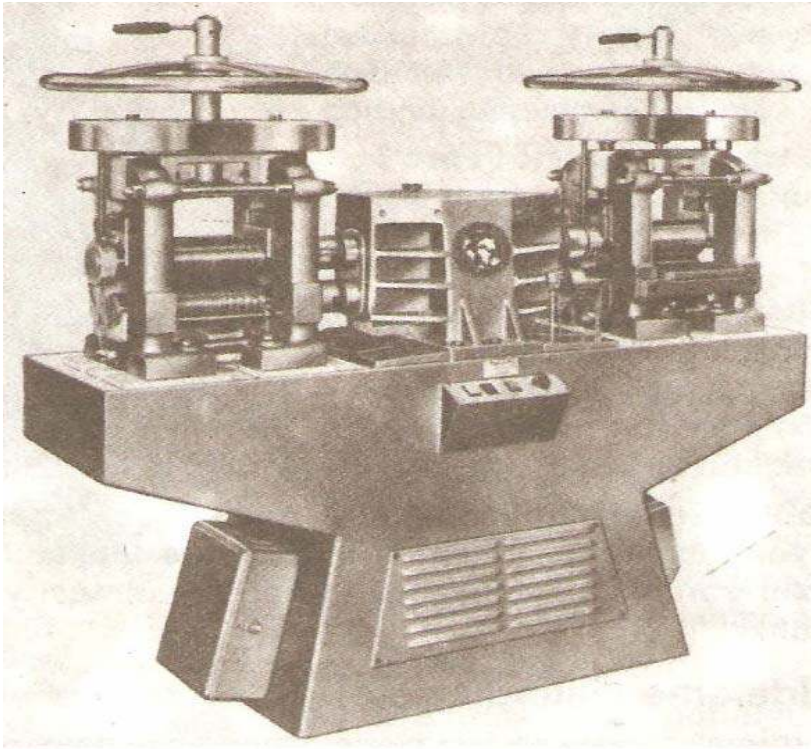
Tam orta yerinde takoz denilen el büyüklüğünde bir tahta parçası vardır. Çalışanın ön kısmına gelen bu kısım yarım ay şeklinde içeriye doğru oyuktur. Alt tarafından dökülen (altın gümüş)tozları, döküntüleri toplamak için çekmecesı vardır. Kuyumcu bu tahta üzerinde ege ve testere çalışmalarını yapar(Vitiello,1995:3).



Şekil 46: Kuyumcu Tezgahı

k. Silindir

Malzemelerin iki veya daha fazla silindir arasından geçilerek şekillendirilmesi işlemidir.



Şekil 47: Silindir

2.3.3.3.5. Kuyumculukta Yapılan İşlemler

a. Kuyumculukta Haddeleme İşlemi

Malzemelerin iki veya daha fazla silindir arasından geçilerek şekillendirilmesi işlemine haddeleme denir (Vitiello,1995:115).

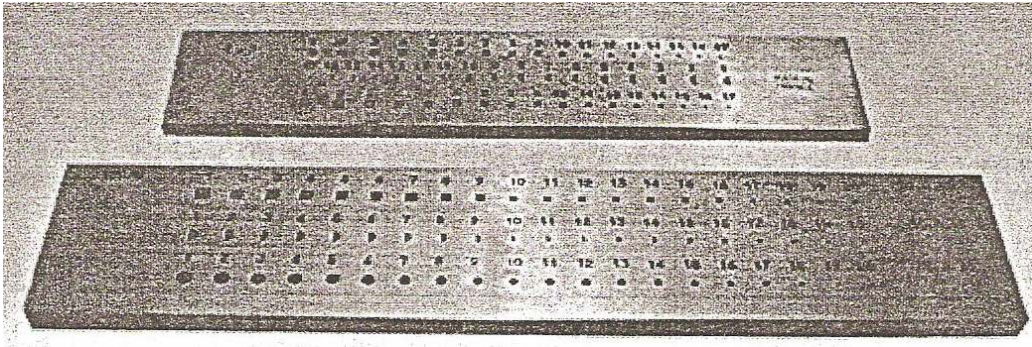
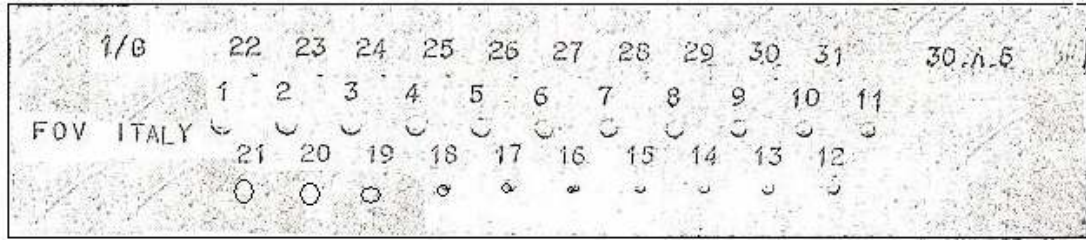
Haddelemeyi malzeme üzerinde meydana gelen değişikliğe göre üç çeşide ayırabiliriz.

- d. Düz haddeleme:** Malzemeler düz haddelendiğinde incelir, boyca uzar ve genişler. Bu haddeleme işlemi levhaların istenilen kalınlığa getirilmesi için uygulanır.
- e. Profil Haddeleme:** Malzemelerin profil kesitlerinin değiştirilmesi için yapılan haddelemedir. Bu haddeleme malzemenin kesiti değişir ve boyca uzar.
- f. Tel Haddeleme:** Takı imalinde kullanılacak olan tellerin çaplarının küçültülmesi için yapılan haddelemelerdir. Haddelenen tellerin çapları küçülür ve telde boyca uzama meydana gelir.

Haddeleme ile malzemelerin kalınlıkları değiştirilir yada değişik profil haline getirilir. Haddelenenin esası, eksenleri birbirine paralel ve birine ters yönde dönen silindirlerin arasından geçirilen malzemenin istenilen şekle getirilmesi işlemidir. Şekillendirme işleminin kolay olması için ön tavlama işlemi yapılmalıdır (Özer,Büyükboğa,Altay,2004:89).

Haddeleme işleminde, malzemeler istenilen kalınlık ya da biçime gelene kadar silindirler arasından birkaç defa geçirilir. Haddelenen malzemelerde sertlikler oluşur. Bu sertliklerin giderilmesi için ara tavlama yapılmalıdır. Tavlama, malzemenin ergime sıcaklığının altındaki bir sıcaklığa kadar ısıtılmasıdır. Tavlama ile malzemedeki sertlik giderilir, malzeme yüzeyinde oluşan çatlamlar önlenir.

Şarnel Haddeleri: Haddelenerek elde edilen, boru şeklindeki yarı mamullere şarnel denir. Şarnellerin imali pratik olarak şarnel haddeleri ile yapılır. Şarnel haddelerinde, küçükten büyüye doğru sıralanmış delikler bulunur. Malzeme tavlanaarak oluklu demirde yuvarlatılır. Çekme işlemine, şarnel haddesinin geniş kısmından başlanarak, şarnel oluncaya kadar devam edilir .



Şekil 48: Şarnel Haddeleri

b.Kuyumculukta Ayar Ve Milyem Hesapları

Kuyumculukta kıymetli metaller saf halde kullanılmaz. Kıymetli metaller yardımcı metallerle alaşım yapılarak kullanılır. Alaşımın yapılmasında esas amaç külçe içerisindeki saf metal miktarının istenilen oranda değiştirilmesidir. Alaşım içindeki saf metal miktarının azaltılmasıyla, ürünün daha az maliyetle üretimi sağlanır. Aynı zamanda saf metale bir takım özellikler kazandırılır.

c. Ayar Ve Milyemin Tanımı

Alaşım saflığı iki şekilde ifade edilir. Bunlardan biri milyem diğeri ise ayardır. Ayar ifadesi sadece ülkemizde kullanılmaktadır (Özer,Büyükboğa,Altay,2004:114).

Alaşım içerisinde bulunan saf metal ağırlığının toplam ağırlığa bölümüne milyem denir. En saf altın 1000 milyem olarak kabul edilir. Saflık değeri düştükçe içerisindeki katkı miktarı artar.

Ayarda en saf altın 24 ayar kabul edilir. Ayar ve milyem değerlerinin birbirine çevrilmesi mümkündür (Özer,Büyükboğa,Altay,2004:114).

$$1 \text{ ayar} = 1000 / 24 = 41,66 \text{ milyeme eşittir.}$$

Altının Ayar Ve Milyem Değerleri

Ayar Değeri	Milyem Değeri
1 Ayar	41,66
8 Ayar	333,28
9 Ayar	374,94
10 Ayar	416,6
14 Ayar	585
18 Ayar	750
21 Ayar	874,86
22 Ayar	916
24 Ayar	1000

Tablo 1: Altının Ayar Ve Milyem Değerleri (Özer,Büyükboğa,Altay,2004:115).

Yapılacak alışımda ayara göre has altına katılacak olan katkı miktarları hesaplanır. Katılacak katkı miktarları alışımin rengine tesir eder. Katkı metalleri genellikle gümüş ve bakırdır. Bu metaller eşit oranlarda katıldıklarında altının rengine tesir etmez. Ancak

gümüş oranı arttırıldığında renk tonlarının yavaş yavaş yeşile döndüğü, bakır oranının arttırıldığında kırmızıya döndüğü görülür.

Kırmızı altın alaşımı için katkının % 75 'i bakır, % 25'i gümüş olmalıdır.

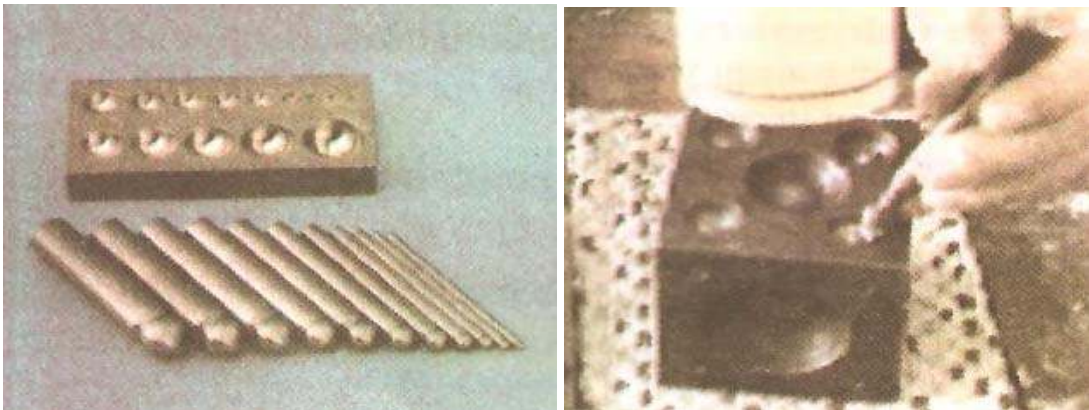
Yeşil altın alaşımı için katkının % 75 'i gümüş, % 25'i bakır olmalıdır.

Normal altın rengi için katkının % 50'si bakır, % 50'si gümüş olmalıdır.

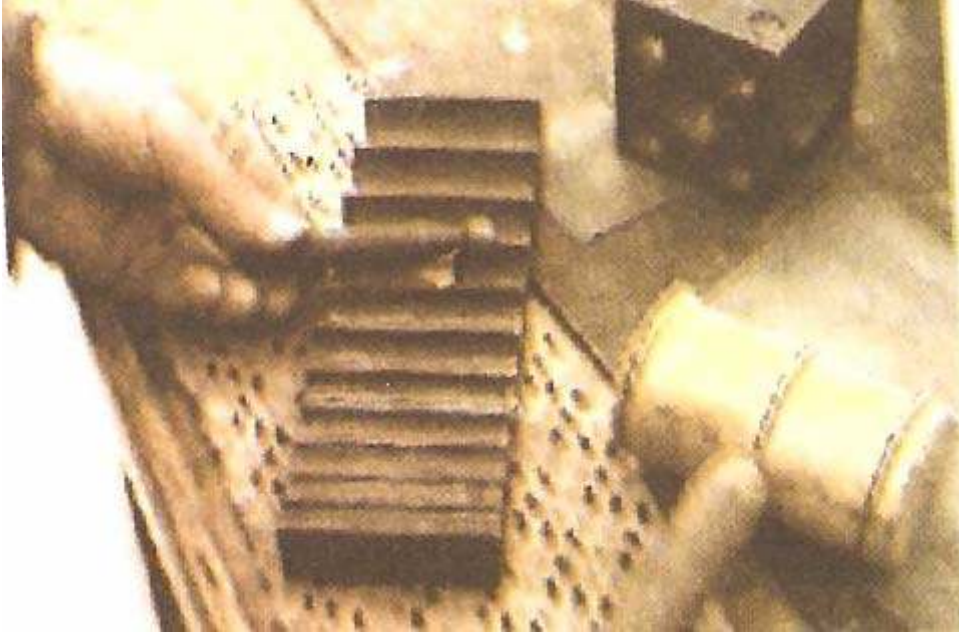
ç. Kuyumculukta Heştekleme

Heştekleme, kuyumculukta levha (astar) haline getirilmiş değerli metallerin değişik şekillerdeki zimba ve karşılık yuvaları ile şekillendirilmesi işlemidir.

Özellikle astardan yapılan yani kalınlığı 5-70 mikron arasında değişen iş yuvarlak şekilde izler veya şekillendirmeler yapılır. Heştekleme de amaç, aynı çapta içi boş küre imalatı gerçekleştirmektir. Heştek ve heştek zımbası aynı şekle sahip olmalıdır. Heşteklenecek parçalar mutlaka tavlanmalıdır. Heştek zımbası, parçanın aynı noktasına vurulmamalıdır. Parçanın tüm yüzeyinde gezdirerek vurulmalıdır. Heştekleme yapılırken büyük yarım küreden küçük yarım küreye doğru sıra takip edilmelidir (Özer,Büyükboğa,Altay,2004:66).



Şekil 49: Pinçonlar



Şekil 50: Metale Şekil Verme (Heştekleme)

d. Kuyumculukta Kaynak

Aynı veya farklı cinsten iki metalin bir ısı etkisi altında ilave metal kullanarak fiziksel olarak birleştirilmesi işlemine kaynak adı verilir (Özer,Büyükboğa,Altay,2004:69).

Metalin katı hali muhafaza edilerek, ısıtılan metalin ve ya metallerin iki veya daha çok sayıdaki yüzeylerin kaynaklanmak istenilen metal özelliklerini taşıyan katkı maddesi (kaynak) ile birleştirilmesidir (Vitiello,1995:218).

Kaynaklanacak yüzeylerin kir, yağ ve oksitlerden arındırılmış olması lazımdır. Sulandırılmış borax kullanılarak bu problem giderilir.

Kaynak işlemine başlamadan önce kullanılacak malzemeler ve parçalar kaynağa hazırlanmalıdır. Tüp basıncı kontrol edilmeli, amyant, boraks, sülfürik asit ve kullanılacak uygun ilave kaynak malzemesi hazırlanmalıdır (Özer,Büyükboğa,Altay,2004:71).

Kaynaklanacak parçalar önceden ısıtılıp sülfürik asit çözeltisinde ağartıldıktan sonra fırlanmalı, parça yüzeyleri yağ ve pisliklerden temizlenmelidir. Parçalar boraksa batırılmalı veya boraks sürülerek kimyevi temizlik yapılmalıdır.

Parçalar şaloma ile istenilen sıcaklık elde edilinceye kadar ısıtılır, boraksa batırılmış ilave kaynak malzemesi birleştirmenin yapılacağı yere değdirilerek eriyip dağılması sağlanmalıdır. Kaynak soğuduktan sonra parça sülfürik asit çözeltisine atılıp ağartılmalı daha sonra su ile yıkanmalıdır

Kaynak yaparken; kalın parçalar geç ısındığından, öncelikle kalın parçalar ısıtılmalıdır. Parçaların özelliğine göre; toz kaynak, çubuk kaynak veya parça kaynak kullanılmalıdır. Parçalar ısıtılırken, erime riski bulunan kısımlar dikkatli ısıtılmalı, şaloma alevi parça üzerinde gezdirilmelidir.

Parçaların ısıtılmasına ilave kaynak malzemesi eriyip parlak bir hal alana kadar devam edilir. İlave kaynak malzemesi yüzeye tamamen dağıldığında alev çekilerek katılaşma beklenir.

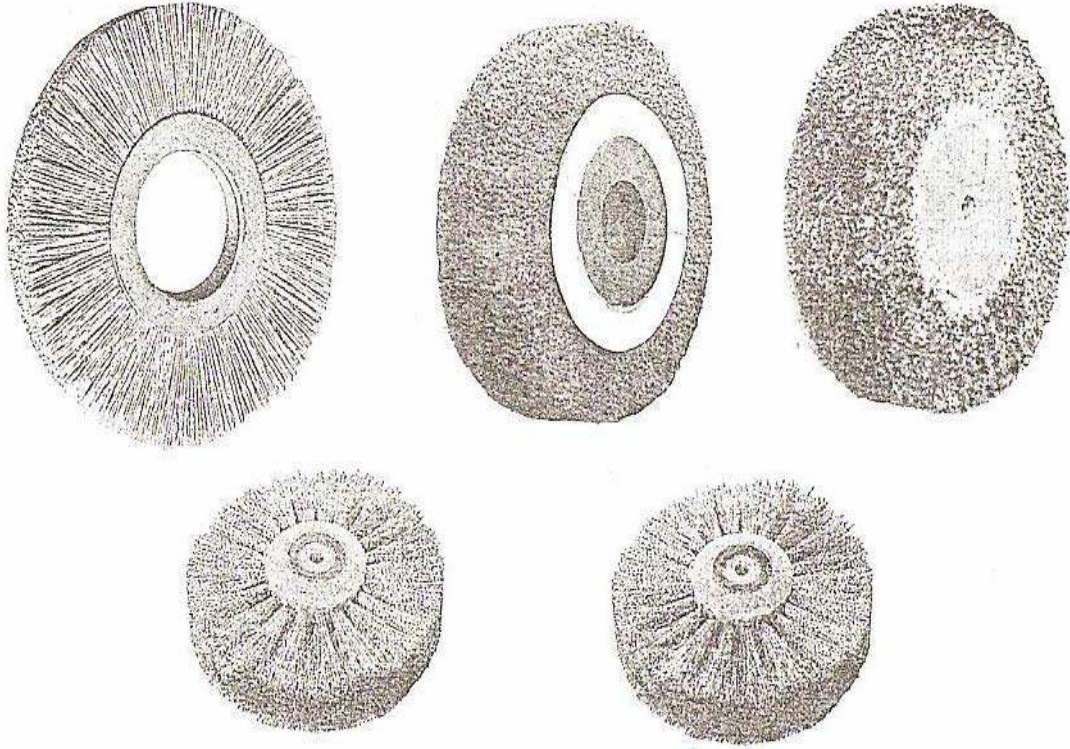
e. Kuyumculukta Cila İşlemi

Cılalama; iş parçasının görünüş olarak tüketiciye daha iyi şekilde sunulmak istenmesi ve imalat esnasında oluşan bazı oksit ve lekelerin giderilmesini sağlar. Cila işlemi genel olarak işlemi biten parçanın kullanıma hazır hale gelmesi için yapılan işlemlerin en son basamağıdır.

Cila motorunda ilk temizleme işlemi için kırmızı cila veya ponza ile kullanılır. Daha sonra yeşil, beyaz cila veya ponza kullanılır. Bu işlem sonrasında ürün yıkama makinesinde temizlenerek kullanıma hazır hale getirilir.

Cila yaparken; iş parçaları polisaj motoruna kaptırılmayacak şekilde sıkıca tutulmalıdır. Elden kaçırılması durumunda parça bozulabilir. Isınan parçaların elleri yakmaması için yüzük malafası, eldiven kullanılabilir. Kullanılacak bez fırçalar yüzey

hassasiyetini giderek arttıracak şekilde sırayla kullanılmalıdır. Cilalama sırasında önce ponzalar daha sonra cila pastaları kullanılmalıdır.



Şekil 51: Cila Fırçaları

f. Kuyumculukta Delme İşlemi

Kuyumculukta delme işlemi testerenin çalışabilmesi için veya taşa yuva açmak, menteşe yerleştirmek, diş açmak gibi durumlarda ihtiyaç duyulan bir ön işlemdir (Vitiello,1995:106).

Delme işlemi yapılırken uygun matkap ucu seçilmeli ve plasemene doğru şekilde takılmalıdır. Parça uygun şekilde sabitlenmeli veya tutturulmalıdır. Delme sırasında matkap ucuna fazla baskı kuvveti uygulanmamalıdır (Özer,Büyükboğa,Altay,2004:59).

g. Kuyumculuk Eğeleme İşlemi

Üzerindeki kesici dişler yardımıyla talaş kaldırarak iş parçasını istenilen biçim ve ölçüye getirmeye, yüzeyleri düzeltmeye yarayan takımlar eğe denir (Özer,Büyükboğa,Altay,2004:77).

Eğeleme işlemi kesme baskısı ve kesme hareketinden oluşur. Parçaları istenilen şekil ve ölçüye getirmek eğeleme ile mümkündür. Parçalar üzerindeki kaba işlemler yapıldıktan sonra son rötuşlar eğeleme ile yapılır. Ege ile parçalara şekil verilip zımparalama işlemine geçirilir (Özer,Büyükboğa,Altay,2004:77).

ğ. Kuyumculuk Kesme İşlemi

Makas, kıl testere ve kesme bıçakları yardımıyla metal üzerinde belirlenen yüzeylerin metalden ayrılması işlemine kesme denir. Kesme işleminde makaslar, testereler, şarnel kesme makinesi ve hızar makineleri kullanılmaktadır (Özer,Büyükboğa,Altay,2004:61).

h. Kuyumculukta Ramatçılık

İmalat sırasında kolayca toplanamayan kıymetli metal tozlarına ramat adı verilir. Ramatlar mecburen ramatçılara temizlenmek üzere gönderilir. Ön temizleme işleminden sonra ramatlar büyük potalarda eritilir. Bu eritme işlemi sırasında ramat içerisine soda, boraks ve toz kurşun atılır. Eritilen ramat huni biçimdeki metal kaplara dökülür. Bu kaplarda, yoğunluk farkından dolayı kıymetli metaller dip kısımlara doğru çöker. En üst kısımda cüruf tabakası oluşur. Eritme esnasında atılan toz kurşun, kıymetli metal ile cüruf arasında kalır. Bu şekilde katılaştıran ramat kaptan çıkartılır. Cüruf tabakası alınır. Geriye kurşun ile karışmış kıymetli metal kalır(Özer,Büyükboğa,Altay,2004:86).

I. Kuyumculukta Mıhlamacılık

Kıymetli metal alaşımlarından yapılmış takıların (yüzük, küpe, kolye, gibi) metal gövdeleri (montör) üzerine taş takma işlemine mıhlamacılık denir(Özer,Büyükboğa,Altay,2004:212).

Kuyumcu tarafından hazırlanmış olan özel boşluklara taşların yerleştirilmesinde uygulanan değişik işlemlerdir.

Metallerin taşla donatılması tekniği teknolojik ilerleme tarafından hala etkilenmemiştir. İşlem halen elde ve geleneksel aletlerle yürütülmektedir. Aletlerin mekanik özellikleri gelişmiş ama özleri değişmemiştir. Miligram tek istisnadır. Ancak desen geometrik açıdan mükemmel bir şekilde yapıldığından daha keskin ve net bir etki vermektedir(Vitiello,1995:424).

Takılarda maliyeti azaltan taşlar kullanılmadığında kıymetli metal oranları fazla olacağından takının maliyeti yükselir. Maliyeti azaltmak için daha ucuz olan taşlar kullanılır(Özer,Büyükboğa,Altay,2004: 212).

Isıya dayanaklı bazı sentetik taşların taşlı dökümde kullanılmaları mıhlamaya duyulan ihtiyacı biraz olsun ortadan kaldırmıştır. Döküm sırasında çatlayan, dökülen taşlar daha sonra mutlaka mıhlamacılar tarafından düzeltilmektedir. Buna rağmen kıymetli taşların tamamı ana iskelet üzerine mıhlama usulü ile monte edilmektedir. Takılara kıymetli metalden daha pahalı olan taşlarda (elmas, zümrüt, yakut vb.) mıhlanır. (Özer,Büyükboğa,Altay,2004:212).

Mıhlamacılıkta kullanılan aletler; Çelik kalemler, Mengeneler, freze ve uçlar, dürtüç, marto, güverse basacağı, ıstaka, rokela, pevla, plasemen (Özer,Büyükboğa,Altay,2004:212).

Taşların mıhlamasında hangi yöntem kullanılırsa kullanılsın parçalara ön hazırlık işlemi uygulanmalıdır. Küçük parçalar rokela denilen sopaya mühür mumundan yapılan bir macunla tutturulur, büyük parçalar ise mengeneler ile bağlanır ve yuvalar temizlenerek mıhlama işlemi yapılır (Özer,Büyükboğa,Altay,2004:213).

i. Kuyumculukta İş Parçalarının Düzeltilmesi

Doğru ve düzgün olmayan iş parçalarının çeşitli alet ve el takımları kullanılarak amaca uygun şekle getirilmesi işlemine düzeltme denir. Düzeltme ile parçanın düz bir levha haline getirilmesi anlaşılmamalıdır.

Düzeltme, yalnızca çalışma öncesi bir işlem olmayıp yapılan işin piyasa değerinin arttırılması ve estetik açıdan da önemlidir. Kuyumculukta kıymetli metallerin kullanılması, düzeltmenin önemini daha da arttırır (Özer,Büyükboğa,Altay,2004:17).

k. Kuyumculuk Ergitme İşleme

Malzemelerin katı halde iken ergime sıcaklığına kadar ısıtarak sıvı kıvamına dönüştürülme işlemine ergitme denir.

Kuyumculukta ergitme işlemleri için maden miktarına ve madenin ergime noktalarını da dikkate alarak hazırlanmış potalarda kullanılmaktadır. Ergitme işlemlerinde en önemli faktör ısı kaynağın seçilmesidir.

l. Kuyumculukta Döküm İşlemleri

Önceden hazırlanmış olan kalıp boşluğu içerisine sıvı haldeki metal ya da metal alaşımlarını dökerek yapılan şekillendirme işlemine döküm yöntemi ile şekillendirme denir.

Dökümcülüğün esası önceden yapılmış olan mücevherin tekrarı gerektiğinde veya fazla sayıda mamulün istendiği durumlarda üretim için gerekli zamandan tasarruf sağlamaktır.

Metallerin en çok kullanım alanı buldukları teknolojilerin başında gelir. Ayarlanan ergitilen metal hadde aşamasına sokulmadan direk döküm kalıp boşluklarına ya dökülür ya hava ile beraber emilerek akıtılır veya savrulma kuvveti ile püskürtülerek kalıp boşluklarına metalin dolması sağlanır. Masif metal iş parçaları elde edilir. Yüzeyi temizlenen metal iş parçaları işleme teknikleri ile işlenirler.

m. Döküm Yöntemleri

Kum Kalıba Döküm: İki derece arasındaki kum içerisinde oluşturulan kalıp boşluğuna ergitilmiş metalin dökülerek katılaşması ile elde edilen döküm yöntemidir (Özer,Büyükboğa,Altay,2004:125).

Vakumlu Döküm: Alçılı derece, döküm esnasında hareket etmez. Alçı kalıbın içerisindeki hava, vakum yoluyla emilir, böylece basınç farkı oluşur. Bu döküm yönteminde basınç farkı sıvı metali, kalıbın en ince boşluklarına kadar dolmasına yardımcı olur (Özer,Büyükboğa,Altay,2004:125).

Santrifüj Döküm: Bir cismin bir yörüngede döndürülmesiyle merkezkaç kuvvet oluşturulup, kütle merkezden dışa doğru itilmesi ile sağlanır. Bu döküm yöntemi ile birden fazla model aynı anda dökülebilir (Özer,Büyükboğa,Altay,2004:125).

Vakumlu Basıncılı Döküm: Ergimiş metalin dik konumda bulunan dereceye vakumlanırken aynı zamanda üst kısımdan ağır gazlar ile basınçla sıkıştırılarak yapılan döküm işlemidir (Özer,Büyükboğa,Altay,2004:125).

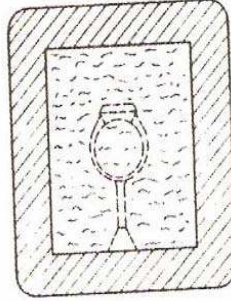
n. Santrifüj dökümde temel işlem basamakları;

Model mum kalıp olarak istenilen uzun çalışılır. Model kauçuk kalıba alınır. Daha sonra kauçuk pişirilir. Pişirilen kauçuk kalıbın modelini almış olur.

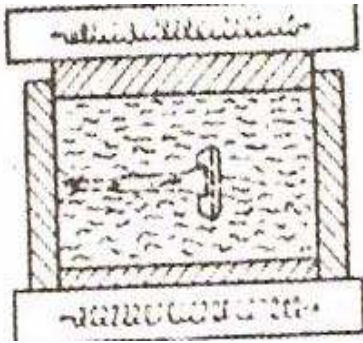
1. Model yapımı



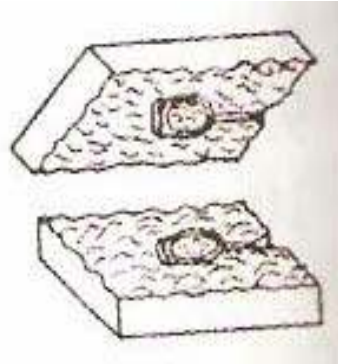
2. Modeli kauçuk kalıba alma

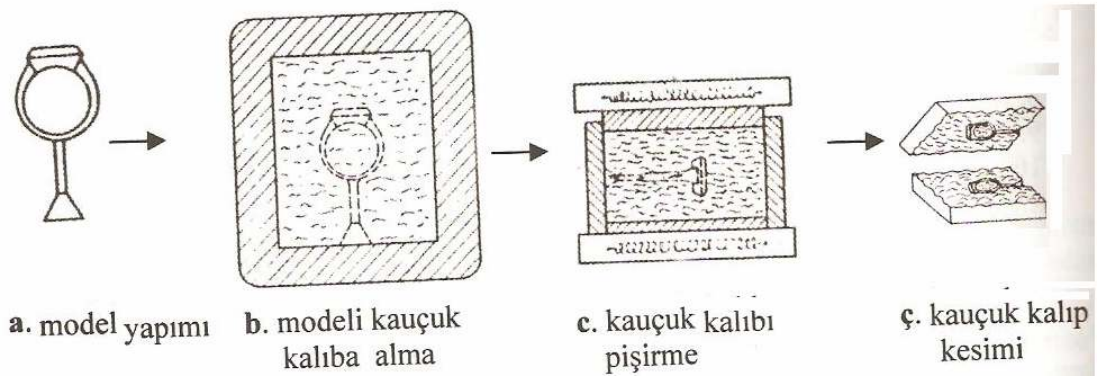


3. Kauçuk kalıbı pişirme



4. Kauçuk kalıp kesimi

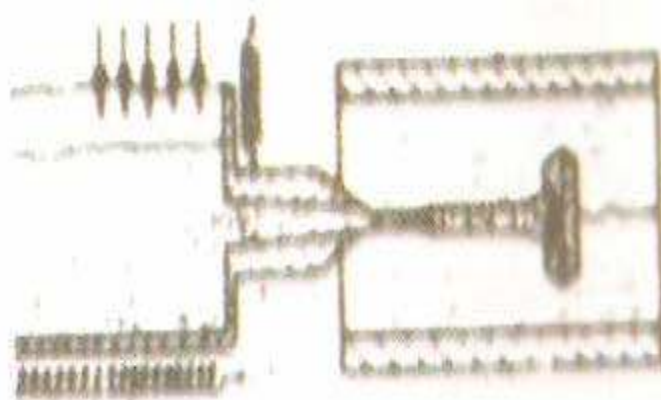




Şekil 52: Modeli Kauçuk Kalıba Alma(a. Model yapımı, b. Modeli kauçuk kalıba alma, Kauçuk kalıbı pişirme, Kaucuk kalıp kesimi)

1.Mum Kalıp Basımı

Mumdan hazırlanan kalıp ağaç şeklinde dizilir. Alçılama işlem,i ve vakum işlemi yapılarak alçının içinde kalan hava alınır. Alçının içine maden ilave edilir.Ve fırında pişirilir. Mumlar erir yerine madenler aynen şekil alır.



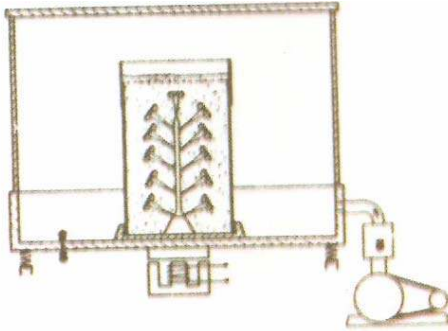
2.Mum Modeller



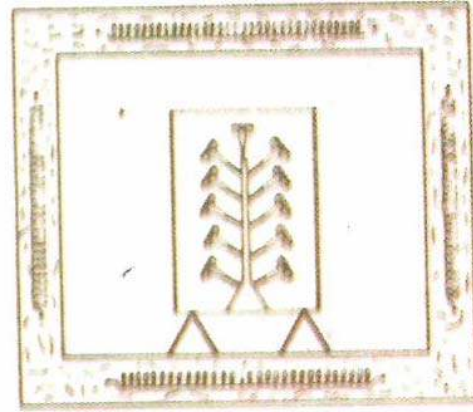
3. Mum ağacı dizimi



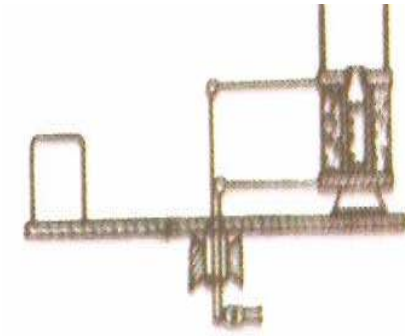
4.Alçılama ve vakumlama



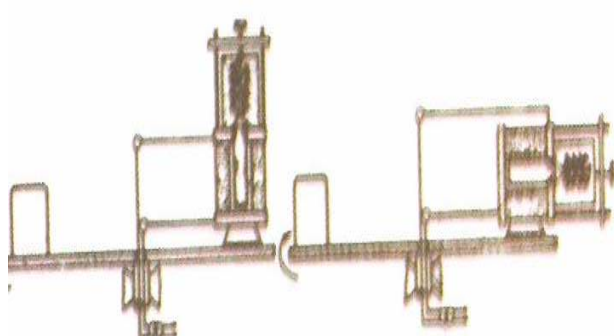
5. Mum indirme ve alçı pişirme



6. Mum indirme ve alçı pişirme

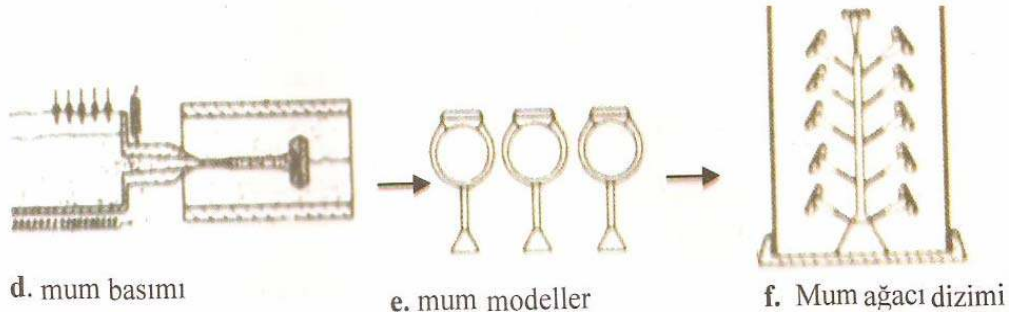


7. Dereceyi döküm makinesine yerleştirme



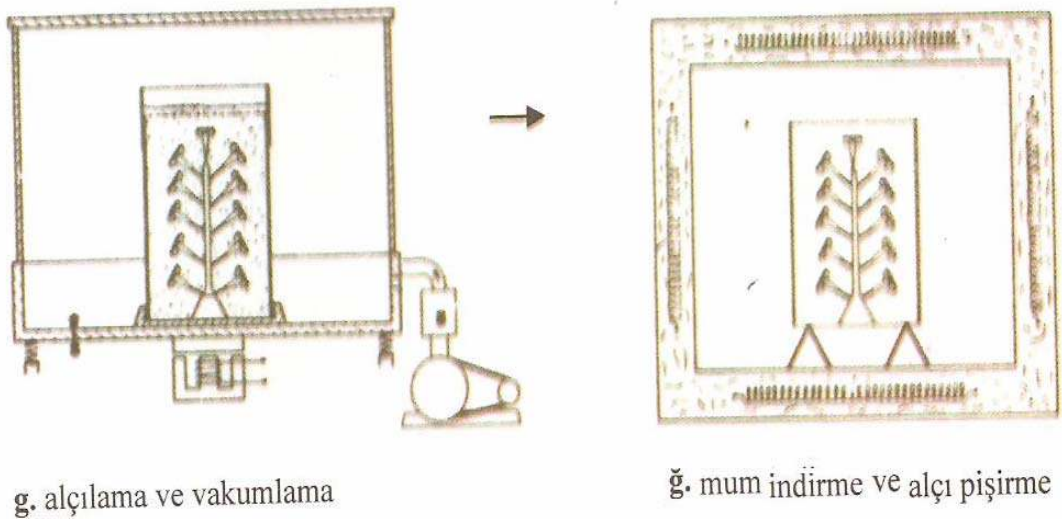
8. Döküm sonrası temizlik (Özer,Büyükboğa,Altay,2004:132).

Kalıplar mum olarak çoğaltılıp ağaç şeklinde dizilir.



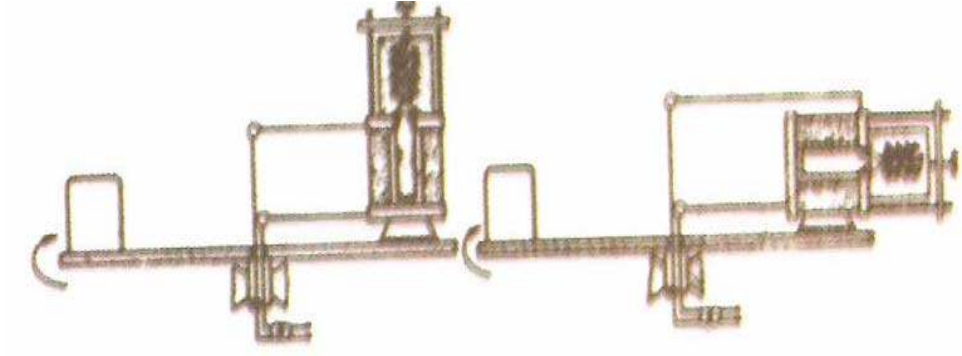
Şekil 53: Mum Ağacı Dizimi Aşamaları(d.mum basımı, mum modeller, mum ağacı dizimi)

Vakum fırında üzerine alçı dökülen mum ağaç havası alınıp pişirilir.



(g. Alçılama ve vakumlama, ğ. Mum indirme ve alçı pişirme)

Hazırlanan mumdan kalıplar vakumlu fırında pişirilir.



Şekil 54: Vakumlu Fırında Pişirme



Şekil 55: Mum Kalıp Ağacı

Hazırlanan mum kalıplar çoğaltılarak mum kalıp ağacına tek tek dizilir. mum modellerin ana yolluğa 10-20 derecelik bir açıyla dizilmesi gerekir(Özer,Büyükboğa,Altay,2004:144).

Çoğaltılan mum kalıplar teker teker ağaca dizilir.



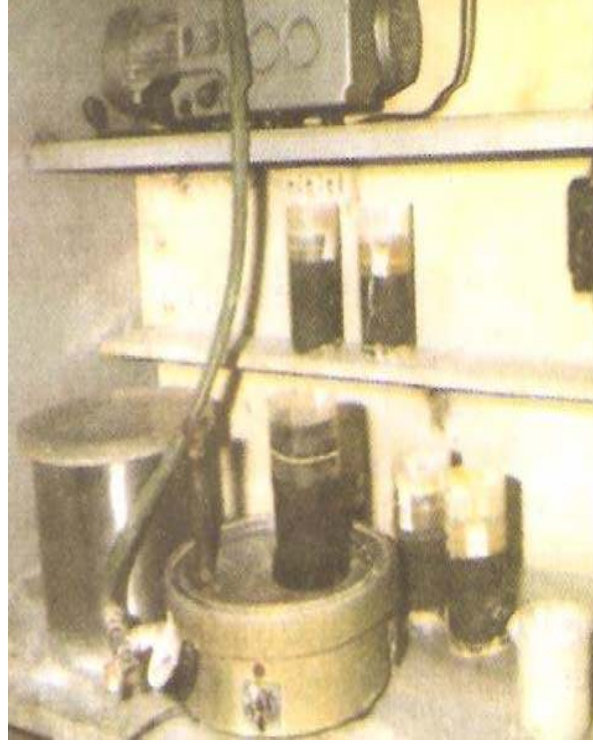
Şekil 56: Mum Kalıp Dizimi

Hazırlanan alçı mumdan yapılan ağacın üzerine alçı demir bir kap içersine ağaç yerleştikten sonra dökülür.



Şekil 57: Alçının Dereceye Dökülüşü

Mum ağacına dizilen mum kalıpları derece içine konarak üzerine alçı dökülür. Derece veya kalıbın dolmasından sonra hareket ettirilmemesi titreştirilmemesi ile çatlakların ve alçı alçı su ayrışmalarının önüne geçilecektir (Özer,Büyükboğa,Altay,2004:144).



Şekil 58: Alçının vakumlanması



Şekil 59: Vakum Ünitesi

Günümüzde gelişen teknolojiye paralel olarak alçıyı hem karıştırıp hem de aynı anda vakumlayan makineler üretilmiştir (Özer,Büyükboğa,Altay,2004:147).

2.3.3.4. Kuyumculuğun Bölümleri Ve Branşları

Bütün meslek dallarında olduğu gibi kuyumculukta da imalattan satışa kadar meslek kendi içinde bir takım ihtisas dallarına ayrılır(Altın Kaynak Kuyumculuk Notları,2006).

Perakendeciler

Kuyumculuk sektörünün sayıca en yoğun olduğu bu kesim mamul altınları atölyelerden veya toptancılardan alarak perakendedeki esnafın aradığı bir çok modelin büyük bir kısmını bir arada bulundurabilen işletmelerdir.

Toptancılar

Atölyecilerle perakendeciler arasında aracı görevini yerine getirmek için ellerindeki hurda altınları çeşitli ihtisaslara sahip atölyelere yaptırarak veya atölyecilerin kendi altınlarıyla yaptığı çeşitleri de alarak parakandaki esnafın aradığı birçok modelin büyük bir kısmını bir arada bulundurabilen işletmelerdir.

Atölyeciler (imalatçılar)

Bunlar kıymetli maden ve taşlardan her türlü takıyı yapan, imal eden sanatkar kuyumculardır. Atölyeleri, sermaye, kapasite ve üretim tarzına göre üç grupta toplayabiliriz.

a. Küçük Atölyeler: Düşük sermayeli, az işçili, her türlü takıyı daha çok sipariş üzerine imal eden tamiratlarını yapan atölyelerdir.

b. Tek Tip Üzerine Çalışan Atölyeler: Bir veya iki, üç modeli sürümlü üreten takımın tüm işlemlerini yapan, kuvvetli sermayeli, çok işçili büyük atölyelerdir.

c. Tek İşlem Yapan Atölyeler: Bu atölyeler takının tek tip işlemini yapan toptancılara çalışan yaratıcı güçleri büyük, çapları küçük atölyelerdir. Bu atölyeler sırasıyla şunlardır.

Tasarım ve Modelci: Günün modasına göre takının modelini çizerler, tasarımını yaparlar.

Kalıpcı: Modele uygun montörün kalıbını yapar, döküme hazırlar.

Ocakçılık: Ham altını imalata hazırlamak için potalarda eritip, levha veya tel olarak döküp, icabında silindirlerden ve haddeden geçirilerek istenilen incelikte astar veya tel haline getirirler.

Dökümcülük: Santrifrifif denilen teknik püskürtme döküm aletleri kullanılarak her türlü takının kalıplarına uygun çok sayıda dökümünü yaparlar.

Tesviyeci: Döküm mallarının pürüzlerini giderirler.

Sadekarlık: El işi olarak ham altına şekil vererek her türlü takıyı yaparlar.

Kalemkarlık: Elle veya makine ile yarı mamul takıya nakış ve desen yaparlar.

Mıhlamacılık: Taşlı takıların taşlarını ayarlayıp bunları takıya monte ederler.

Testereci veya Presçiler: Kıl testere ile kollu veya motorlu preslerle ajurlu veya kabartmalı desenler nakışlar çıkarırlar.

Kakmacılık: Daha ziyade gümüş eşyaların veya bazı altın takıların üzerine zift üstünde kakmalı ve zimbalarla desenler yapar, şekiller verirler.

Yaldızcılık: İmalattan yeni çıkan mamulün kirlerini kimyevi metotlarla temizler, elektrikli banyo usulü ile orijinal altın renginde altın yaldız yaparlar, cilaya hazırlarlar.

Cilacılık: Yaldızdan sonra takıya gelen parlaklığı verir, satılabilir hale getirir.

Ramatçılık: İmalat sırasında oluşan değerli metal artıklarının, diğer değersiz artıklardan arındırılarak yeniden kullanıma geçirilmesi işlemini yapan kuyumculuk dalıdır.

2.3.3.5. Kuyumculukta Kullanılan Taşlar

Üç kısma ayrılır.

Kıymetli Taşlar:

- a. Elmas, Pırlanta: bilinen en sert maddelerden biridir ve değerli bir taştır.
- b. Yakut: erime noktası 2050 °C olan değerli bir taştır. Kırmızının çeşitli tonlarında olabilmektedir.
- c. Zümrüt: Yeşil renkli, saydam değerli bir taş
- d. Safir: Korindonun kırmızı renkli olanları hariç bütün diğer cevherler.

Yarı Kıymetli Taşlar:

- a. Akik: kalsedon kuvarsının bir türü olan yarı saydam mineral.
- b. Turkuaz: Oldukça değerli ve pahalı bir taştır.
- c. Topaz: kıymetli taş özelliğine sahip silikat minerali
- ç. Peridet: olivin mineralinin bir çeşididir
- e. Akuamarin: Kıymetli taşlardan olup berilin şeffaf ve silikatlı bir türüdür.
- f. Orix:
- g. Amatis: mor renkli bir kuvars türü.
- ğ. Aytaşı: mavimsi gri renkte cila tutan bir taştır.
- h. Kuarts: doğada kristal ya da amorf (biçimsiz) halde bulunur.
- ı. Trimolin: koyu zeytin yeşili bir taş.
- i. Granat: sert, kristal yapılı minerallerden meydana gelen taneli görünümlü
- j. Lapis: çok eski çağlardan beri mücevher olarak kullanılan taş türü

k. Aleksandrit

l. Mercan:kırmızı renkli doğal taş

m. İnci:istiridye gibi kavkılı deniz hayvanlarının içinde oluşan taş.

n. Opal:yanar-döner parıltılar veren mücevhercilikte değerli taş

o. Kehribar:soyu tükenmiş bir çam ağacından oluşan reçinenin fosilleşmiş hali.

Sentetik Taşlar:

Kimyevi usullerle yapılan taşlardır. Her türlü taşların silisyumla renklendirilerek imal edilen taşlardır. Ayrıca kristal taşlarda imal edilir (Kaplan,2004:51).

2.3.3.6. Türkiye Sınırları İçindeki Kuyumculuk Mesleğinin Durumu

Günümüzde Atalardan gelen sağlam yatırım aracı halen altın olarak değer yitirmemiştir. Türk Kuyum sektörü yurt çapında Üretici, toptancı, vitrincisi ve tüketicisi ile halen önemli ekonomik sektör olma özelliğini korumaktadır.

Halk kültüründen gelen düğün, yıldönümü, loğusa, nişan, doğum vb. günlerde alınan altın objeler her ailenin temel ekonomik kaynak olma özelliğini korumaktadır, bugün Türkiye'nin her ilinde kuyumculuk geniş iş alanları oluşturur. Bunun yanı sıra büyük şehirlerdeki altın işleme fabrikalarının yaygınlaşması ile yurt içi yut dışı alım ve satımda gelişmiştir (Altın Haber Dergisi,2004,Sayı:22).

Türkiye'deki kuyum sektöründe bir fabrikalaşma gözlenmektedir. Çok, seri, güzel ucuz gibi öğeler sektörün imalat departmanlarına etkisini vurmaktadır.

Atölyedeki usta, kalfa, çırak ilişkisine dayalı eğitimin yanı sıra okullu kuyumcuların önemi anlaşılmış olup, çıraklık eğitiminden başlayan eğitim lise ve üniversite bazında eğitim veren kuyumculuk birimlerinin artması Türk kuyum sektöründeki gelişimin ve değişimin habercisidir(Altın Haber Dergisi,2004,Sayı:32).

Türkiye’de kuyumculuk sektörünün sanayileşmesi yakın bir zamana dayanıyor. Bundan 10 yıl öncesine kadar sektörde ne bu kadar tasarımcı ne de tasarım vardı. Zamanla küçük atölyelerin yerini büyük üretim tesisleri almaya başlayınca el işliği yerini makinelere bıraktı. Geçmişten günümüze uzun bir yol kat eden Türk mücevherat sektörü, Anadolu’nun binlerce yıllık geleneğini ve bilgi birikimini teknoloji ve alışkanlıklara seslenen takılar tasarlanıyor ve öğrencilere yaratıcılıklarını kullanma fırsatı verilmiyor (Altın Kaynak Kuyumculuk Notları,2006).

Türkiye’mizin muhtelif yörelerinde kuyumculuk bugünde varlığını sürdürmektedir. Kars, Erzurum, Trabzon, Sivas, Van, Mardin, Diyarbakır, Mersin, Midyat, İstanbul gibi illerimiz önde gelen merkezlerdir (Ayter,1996:5).

Bu merkezlerin ürettiği Burma-Hasır-Telkari bilezikleri, inci-kehribar gerdanlıkları-örme ve parçalı oyma kemerleri, murassa akarsu gerdanlıkları, Tektaş-Alliance-Anturaj- Kazayağı Divanhane çivisi yüzükleri hala revaçtadır (Ayter,1996:5)

İstanbul-Kapalıçarşı kuyumculuk sektörünün genel merkezi olarak yüzyıllardan beri ününü sürdürmektedir.

Kuyumcunun üzerinde çalıştığı değerli madenin işçiliği, bu işlerin çeşitliliği oranında birçok uzman işçinin katılımını da gerektirir.Bu uzmanlar dizaynırlar, kalıpçılar, eriticiler, sadekarlar, mıhlayıcılar, kalemkarlar, kakmacılar, mineciler, cilacılar gibi isimler alırlar (Ayter,1996:5).

Altın, gümüş ve bakır gibi madenlerle istenilen ayarda alaşımı; potalarda eritilerek elde edilen tel ve levha silindirlerden ve haddelerden geçirilerek istenilen inceliğe getirilmesiyle işlenmeye alınır (Ayter,1996:5).

Böylece çekiç, tokmak, pense, zimba ve eğelerle istenilen şekillere dönüştürülen altın sık sık amyant üzerinde şalümo’nun harlı alevi ile tavlânır (Ayter,1996:5).

Böylece altın çatlamaksızın ve kırılmaksızın genleşme yeteneği kazanır. Şekillendirilen parçalar birbirlerine kaynak ile yapıştırılır. Kaba iskeleti meydana

çıkarılan malzemenin; testere, ege, matkap, rende çelik kalemler gibi aletlerle tesviye işlemleri tamamlanır (Ayter,1996:5).

İnce eğelerle ve rende ile zımparalanır, ponzalanır daha sonra cilalanarak kullanıma hazır hale getirilir.

Günümüzde çağdaş teknikler ve elektronik aletler vasıtasıyla gayet karmaşık, ince ve hassas çözümlere ulaşan kuyumculuk mesleği, gelişmişliğine rağmen; geleneksel yöntemlere bağlı kalarak bir el işlemeciliği ile yüksek bir işçilik yeteneğine de ihtiyaç göstermektedir. Çünkü santrifüj döküm metodlarıyla yüzbinlerce üretilen objelerin ilk Prototip kalıpları, gene üstün yetenekli Sadekar kuyumcu ustaları tarafından hazırlanmaktadır.

Anadolu medeniyetlerinin zenginliği bilinen bir gerçektir. Kuyum sanatının izleri o medeniyet beşiklerinin süre geldiği teknikler ve bilgiler günümüze yansımaktadır. Türklerin süslenme sanatlarına olan düşkünlüğü her sanat dalında hissedildiği gibi günümüz kuyum sektöründe de hissedilmiştir.

Eski çağlardan bugüne tasarım her konuda bir yaşam sanatı olmuştur. Son yüzyılın hayatımıza yön veren en önemli ögesi tasarımdır. Dört beş yıl öncesine kadar İtalya'dan başka ismi duyulmamış mücevherat dünyası artık Türkiye'yi de konuşuyor. Mücevher tek boyutlu bir olay değil. İşin tasarım, moda yaratma ve dünyadaki trendleri oluşturma gücü gibi çok önemli bir yönü daha var. Bunlar yapıldığı sürece tasarım her zaman değer kazanır (Altın Kaynak Kuyumculuk Notları,2006).

Kuyum sektörü kullanım değişikliklerini dikkate alarak kendine özgü teknik, üretim aşamalarını geliştirmiştir. Dünya kuyumculuk sektöründe edindiği haklı yeri korumayı bilmiştir. Sektörde son teknolojileri girmesi ile teknik detay ve bilgi artmış olup bu tür ekipmanları kullanacak kalifiye ve teknik donanımlara sahip bireyler ve atölyelerde çoğalmıştır (Altın Haber Dergisi,2002,Sayı:18).

2.3.3.7. İzmir İlinde Kuyumculuk Sanatı

Yurdumuzun genelinde halkımızın altın ziynet takılarına aşırı tutkusu olmakla birlikte, ekonomik açıdan da geleneksel olarak tasarrufa yönelik bir güvence olarak bakılmaktadır. Tarihsel yönü ile de, altın ziynet takılara bakıldığında, yüzlerce asır geçmişte yaşamış toplumların kültürel zevklerini bu günümüze aktaran en belirgin kanıtların altın takı ve eşyalar olduğunu görmekteyiz(Altın Haber Dergisi,2002,sayı:5,syf:21).

Kuyumculuk sanatı el emeği ve becerisi ile göz nuru, alın terinin birleştirilerek icra edildiği, özel sabır ve yetenek isteyen bu sanat; insanlık tarihinin en eski ve şerefli sanatıdır(Altın Kaynak Kuyumculuk Notları,2006).

Türkiye'mizin muhtelif yörelerinde kuyumculuk bugünde varlığını sürdürmektedir.

Günümüzde çağdaş teknikler ve elektronik aletler vasıtasıyla gayet karmaşık ,ince ve hassas çözümlere ulaşan kuyumculuk mesleği, gelişmişliğine rağmen ; geleneksel yöntemlere bağlı kalarak el işçiliği ile yüksek bir işçilik yeteneğine de ihtiyaç göstermektedir. Bu sektörde insan unsurunun bilgi ve becerisine, el emeği, alın teri ve göz nuruna ihtiyaç duyulmaktadır.

İzmir dede kuyumculuk mesleği uzun yıllardır sürekliliğini gelişen teknolojiye ve rekabete rağmen devam etmektedir. İzmir'in en önemli kuyumculuk merkezi İzmir için de büyük önem taşıyan Kemeraltı Çarşısıdır.

İzmir Kemeraltındaki kuyumcular çarşısı bugünde yaşanan ekonomik krize ve İstanbul da yer alan büyük firmalara rağmen ayakta kalmak için uğraş vermektedir. Kuyumcular çarşısında kuyumculuğun bütün branşlarında yetişmiş ustalar büyük bir titizlikle mesleklerini sürdürmektedirler. 2-3 ustanın çalıştığı küçük atölyelerindeki tezgahlarının başında ustalıklarını titizlikle göstermektedirler.

Turizmin her gün artan bir hızla gelişmekte olduğu ülkemizde İzmir’inde önemli katkısı bulunmakta ve yöreye gelen turistlerin takılara olan merakı da bölgeye büyük kazançlar sağlamaktadır.

Teknik olarak bölgeye ait özel bir teknik tam anlamıyla bulunmamaktadır. Ancak bir proje dahilinde İzmir’in bir ilçesi olan Aliaga da kaymakamlık tarafından 4 yıl önce başlatılan hasır örücülüğü kursu büyük ilgi ve destek görmüş ve ünü yurt dışına kadar yayılmıştır. Aynı zamanda ilçedeki birçok insana da geçim kaynağı olmuştur.

Bölgede el işçiliğini büyük bir beceri ile yapmakta olan ustalar bulunmaktadır. Bu ustalar genellikle Kemeraltı Kuyumcular Çarşısındaki dükkânların da sanatlarını icra etmektedirler.

İzmir için önemli merkezlerden biride turistlerin büyük ilgi gösterdikleri Kızlarağası Hanı’dır. Bu han içinde birçok el sanatları ürünlerinin satıldığı mağazalar bulunmaktadır. Özellikle gümüş takıların yapılıp satıldığı bu mağazalar büyük ilgi görmektedir.

İzmir de üretimi en çok yapılan takı çeşidi kuşkusuz alyanslardır. Türkiye de alyans üretiminin en fazla yapıldığı yer İzmir’dir. Bu sebeple de alyans üretiminde büyük gelişmeler gösteren alyans firmaları her geçen gün yaptıkları tasarımlarla daha da gelişerek ilerlemektedirler.

Son zamanlarda kuyumculuk sektöründe atılan adımlar, küçük imalatçıların zor durumda kalmasına sebep olmuştur. Özellikle İstanbul da bulunan bu firmaların İzmir de üretim yapan firmalara etkisi oldukça fazla olmuştur.

Mücevherat ve taş işlemeciliği yapan çok önemli ustalarda bulunmaktadır. Ancak kuyumculuk sanatı için büyük önem taşıyan bu ustalar yetiştirecek bu mesleğe gönül verebilecek gençlerin azlığından şikayet etmektedirler.

İzmir de kuyumculuk mesleğini yapanları bir arada toplamak için kurulmuş olan kuyumcular odası bulunmaktadır. Aynı zamanda kuyumcular odasının Altın Haber

isimli çıkardıkları aylık dergileri vardır. Bu dergilerde İzmirli ustalar tanıtılmakta, sorunlar dile getirilmekte, duyurular yapılmaktadır.

Ayrıca Dokuz Eylül Üniversitesine bağlı İzmir Meslek Yüksekokulunda kuyumculuk ve gemoloji bölümleri bulunmaktadır. Buradaki öğrenciler Kemeraltın da üretim yapan usta ellerin yanında stajlarını yapmaktadırlar.

2.3.3.8. Kuyumculuk Sektörünün Sorunları

Altın ve değerli madenlerin, yüksek enflasyona bağlı değer artışı kuyumculuk sektörünü zor durumda bırakmaktadır.

Diğer taraftan ele alınması gereken bir başka nokta da, altın arzının önemli bir kısmını oluşturan hurda altın arzıdır. Kayıtlara alınması son derece güç olan bu arzda, altın fiyatlarının yükselmeye başladığı ve ekonomide yapısal değişikliklerin meydana geldiği dönemlerde, halk elindeki altın mücevheratı satışa sunmaktadır. Maliye Bakanlığı ve Gelirler Müdürlüğü'nce aslında kar amaçlı yapılmayan bu işlemlere ait vergi muafiyeti ile ilgili düzenlenmelerin yapılması sektör açısından çok önemlidir.

Kuyumculuk sektörü tüm dünyada gelenekçi yapısından uzaklaşmaktadır. Günümüzde, yatırım amaçlıyla altın takı alınması yerine döviz, hisse senetleri, banka hesapları ve benzeri yatırım araçları ile değerlendirme yöntemleri kabul görmektedir. Artık mücevherat, güzel görünümü ve onu taşıyan insana kattığı değer için satın alınmaktadır. Bu ise diğer yatırım malları ile arasında yoğun bir rekabetin doğmasına neden olmakta, çağdaş pazarlama tekniklerinin kuyumculuk sektöründe uygulanmasını kaçınılmaz kılmaktadır(Altın Kaynak Kuyumculuk Notları,2006).

Mesleği uygulamanın ön koşulu belirli düzeyde meslek bilgisinin aranması, pazarlama etkinliklerine de açılım kazandıracaktır. Kuyumculuk sektörümüzün dünya liderliğine aday olduğu konu dış ticarettir.

Teknoloji tüketildikçe eskimektedir. Başka bir deyişle, hem kullanılan teknik donanım zaman içinde işe yaramaz hale gelmekte, hem de uygulanan teknikler daha yeni çağdaş olanlar tarafından geri plana itilmektedir. El emeğinin ağırlığı olduğu sektörde, işçiliği geliştirmek kadar, mevcut donanımı koruyup etkin şekilde kullanmak ve yeni teknikleri izlemek de önemlidir(Altın Haber Dergisi,2001: sayı4,syf:14).

Sektörün birçok çıraklık eğitim merkezinin yanı sıra meslek liselerinin ilgili bölümleri ve biri Mersin’de diğeri İstanbul’da olan iki 4 yıllık fakülte konumunda eğitim kurumları bulunmaktadır.

Eğitim konusu, sadece mesleki eğitimle de sınırlı olmamalıdır. Üretim, satış, finansman, genel yönetim gibi farklı konularda evrensel standartları sektör gereklerine uyarlamak zorunluluğu vardır.

2.3.3.9. Kuyumculukta İş Kazaları Ve Güvenlik Önlemleri

Bireyin iş yerinde çalışması sırasında meydana gelen kazalara iş kazaları denir. İş kazaları çalışanlarda bedence veya ruhça sakatlıklar bırakır. İş kazaları hem can hem de mal güvenliği açısından büyük kayıplara sebep olabilir. İş kazalarının önlenmesi, çalışanın iş kazalarına karşı bilgilendirilmesi ve iş ortamına uyarıcı levha ve panoların asılması ile mümkün olabilir(Özer,Büyükboğa,Altay,2004:22).

Kuyumculuk mesleğinde çalışan sanatkarlar devamlı asitlerle ve ateş ile iş yaptıklarından asit veya alev yanığı ile karşı karşıyadırlar. Çalışanlar tehdit altında bulundukları asit veya alev yanıklarına karşı gerekli önlemleri alması gerekir. Asitle çalışan kişi, çalışma sırasında gerekli tedbirleri almalı ve herhangi kaza sonrası ne yapması gerektiğini bilmelidir (Özer,Büyükboğa,Altay,2004:22).

Çalışanların iş ortamında her an tehlikesi altında bulundukları işin nitelilerine göre kullanılan gaz ve ağır metal tozlarından kaynaklanan zehirlenme olayları ile karşılaşabilirler.

Makineler ve çeşitli kısımları, tekniğe uygun ve doğru bir şekilde kullanılmadığı takdirde çok çeşitli kazaların meydana gelmesine sebep olur. Çalışan makinede koruyucu tedbirlerin alınmış olması gerekir. Kuvvet veya hareket ileten kısımların tehlike oluşturmaması için koruyucu bir muhafaza altında kapatılması ve arızalı makinelere uyarıcı levhalar asılarak gerekli tedbirlerin alınması gerekir (Özer,Büyükboğa,Altay,2004:23).

Özellikle haddelme makinelerinde, matkap tezgahlarında, preslerde, cila makinelerinde kaynak yaparken daha dikkatli olunması gerekmektedir.

2.3.3.10. Kuyumculara Yardımcı Olan Resmi Ve Özel Sektör Kuruluşlar

1.Merkez Bankası:

Kuyumculara ve sarraflara gerekli külçe altın eskiden kaçakçılar tarafından dışarıdan kaçak olarak getirilmekte idi. Şimdi Merkez Bankası tarafından resmen ithal edilip kuyumcuların altın ihtiyacı kanuni yolla temin edilmektedir.

2.Darphane:

Bir devlet kuruluşudur. Halkımızın daha ziyade tasarruf maksadı ile aldıkları ve çoğunlukla sarraflar tarafından satılan beşibirlik, ikibuçukluk, lira, yarım ve çeyrek denilen sikke altınları darphane tarafından basılmaktadır. Bu sikkelerin darphane dışında basılması, alınıp satılması kanunen yasaktır. Darphane ayrıca ayar tespiti ve damgalama gibi işlerde de kuyumculara yardımcı olur.

3.Ayarevleri:

Ayarı bilinmeyen muhtelif ayardaki külçe takoz veya mamul altınların ayarlarını çeşitli metotlar kullanarak milyem cinsinden tayin eden kuruluşlardır.

4.Ramatçı (kalcı):

Ham altının atölyelerde işlenişi esnasında bir takım fireler verir. Bu kayıpları azaltmak için yerlerdeki süprüntüler, lavabo özel haznesindeki el yıkama tortuları, altının bulaştığı pala ve ocak cürufu v.s. toplanıp biriktirilir. Belli dönemlerde veya yıl sonunda bu çöp ve süprüntüler özel metotlarla ramatçılar tarafından ayrıştırılıp, eritilerek ifrazcıya hazır hale getirilir.

5.Aletçi, malzemeci, asitçi:

Bir kuyumcu atölyesi için gerekli her türlü alet ve edevatı, asit ve kimyasal maddeleri bulundurur.

6.Kutucu, vitrinci:

Kuyumculara gerekli ambalaj ve vitrin süslerini temin ederler.

7.Taş eksperleri, Gemologlar

2.3.3.11. Cumhuriyet Döneminde Ülkemizde Mücevherat Sanatına İmza Atan Ustaları

(1920 – 1930) Dönemi: Sadullah Candan

- : Cebrail Yüce
- : Cabir Kılıç
- : Abdülkerim Kanvani
- : Nur Muhammet Candan

(1930 – 1940) Dönemi: Mehmet Kılıç

- : Mehmet Tuğcu
- :Mürşit Karadağ

: Reşat Candan
 : Muttalip Dağışan
 : Nubar Gıdık
 : Vahak Usta
 : Bogos Usta
 : Salim Yılmaz

(1940 – 1950) Dönemi: Ömer Turan

: Mustafa Kılıç
 : Faik Kankavi
 : Dırtav Usta
 : Onnik Usta
 : Mıgır Usta

(1950 – 1960) Dönemi : Muammer Candan

: İsmet Candan
 : Abdurrahman Sezer
 : Toros Torosyan

(1960 – 1970) Dönemi : Abdulkadir Ayter

: Avni Kumuk
 : Hüseyin Bakkal
 : Paronak Atan
 : Nikogos Usta

(1970 - 1980) Dönemi : Maksut Kılıç

: İsmail Dağışan

Bugün Türkiye genelinde binlerce kuyumcu sanatkarı mevcut olup, hepside nadide sanat ürünlerine hayat vermektedirler.

2.3.3.12. Kuyumculuk Mesleğine Gönül Vermiş İzmirli Kuyumcu Ustaları

Erdoğan Türksever

Erdoğan Türksever, 1921 yılında İzmir'in Güzelyalı semtinde dünyaya gelmiş. Türksever, mesleğe ilk adımını 1932 yılında ustası, Victoria Mullino'nun yanında atmış. Erdoğan usta, 1950 yılında Kemeraltı Arasta Çarşısında bulunan kendi işyerini açarak vitrincilik yapmış, 1960 yılına gelindiğinde ise asıl branşı olan atölyeciliğe geri dönmüş. Uluslararası başarılarına da bu dönemde imzasını atmıştır.

Erdoğan Türksever, tarihi Kemeraltı Çarşısının tarihe tanıklık etmiş en eski ustalarından biridir. Erdoğan Türksever, kuyumculuktaki ustalığını, uluslar arası platforma taşımış, çeşitli ülkelerin devlet başkanlarını kendisine hayran bırakmış bir üstattır.

Türksever, dönemin İran Şahı Rıza Pehlevi'nin ülkemizi ziyareti sırasında, Şahın yüzüğünün içine yazdığı yazı ile ustalığını göstermiş, sonraları 3. cumhurbaşkanımız Celal Bayar'ın İzmir'i ziyareti sırasında kırılan gözlüğü, Erdoğan ustaya getirilmiş, tamir ettiği gözlükten para istemediği için bizzat Cumhurbaşkanı tarafından kendisine şilt verilmiş. Erdoğan Türkseverin müşterileri bu kadarla da sınırlı değildir. Dönemin Amerika Birleşik Devletleri başkanı Jhonson'un İzmir'i ziyareti sırasında, kendisine sunulmak üzere gümüş tepsiyi büyük bir ustalıkla yapmıştır.

Türksever İzmir'de çok sayıda kuyumcuya mesleğini öğreten Erdoğan Türksever şimdi üç kuşak bir arada çalışmanı n mutluluğunu yaşıyor. Türksever'in en büyük gururu mesleğini öğrettiği gençlerdir.

75 yıllık meslek hayatının ardından bugün emeklilik günlerini yaşayan Erdoğan Usta, işlerini, oğluna ve torununa bırakmış, kendi adını taşıyan üçüncü kuşak Türksever'lerle gurur duyuyor (Altın haber dergisi: şubat 2007,28).

Türkiz Çam

Türkiz Usta, sadece İzmir’de Türkiye de değil, yaptığı özel tasarımlarla dünyaca tanınmış bir mücevher sanatçısıdır. 11 yaşında tamamen tesadüf sonucu mesleğe başlayan ve yaptığı özgün çalışmalarla, adını duyuran 54 yaşındaki Türkiz Çam, taşlara olan aşkını, sanatıyla birleştirerek unutulmayan eserlere imza atıyor.

Özel takı deyince akla gelen isimlerin başında gelen Türkiz Usta, bugüne kadar ünlü film yıldızı Clint Eastwood, İtalyan ses sanatçısı Rita Povane, İngiltere Kraliçesi’nin kızı Prenses Anne’ye özel tasarımlar hazırlamış.

Türkiz usta öğretmen bir ailenin çocuğuydu, ailesi okumasını istese de onun akli hep çalışmaktaydı. Babası kemeraltında bir kuyumcu ustasının yanına çırak olarak verdi. Kuyumculuk mesleğine ilk adımını atmış oldu.

Kuyumculuk mesleğinin yetişmiş ender ustalarından biri olan Türkiz usta yaptığı tasarımlarla metale hayat vermeye kuyumcular çarşısında devam etmektedir.

Kemal Yıldırım

1943 yılında Bolu’da doğan Kemal Yıldırım’ın ailesi 1950 yılında İzmir’e göç etmiş. Kemal ustanın kuyumculuk serüveni İzmir’e göç sayesinde başlamış. Bolulu bir ailenin çocuğu olan ve ailesindeki çoğu kişinin aşçılık mesleğini seçtiği Kemal usta da gelecekte aşçı olacağını düşünürken babası onu bu yoldan döndürmüş.

Kuyumcular çarşısının o yıllardaki deneyimli ustalarından Hasan Karal ve Recep Özusta’nın yanında çalıştıktan sonra, yanında kuyumculuk sanatını öğreneceği Sponza usta ile çalışmaya başlamış. Kemal Yıldırım Sponza ustanın kendisi için bir dönüm noktası olduğunu söylüyor.

Kemal usta meslekte iyice ilerledikten sonra 1968 yılında kendisine ait ilk işyeri olan Mercan Kuyumculuğu Erşan pasajında açmıştır.

Kemal usta 50 ye yakın usta yetiştirmiş. Kalfa olarak alıp yetiştirdiği bütün ustalara mesleğinin bütün inceliklerini büyük bir zevkle öğretmiştir. yetiştirdiği ustalar İzmir'in sınırlarını aşmış Ege Bölgesinde kuyumculuğa devam etmiştir.

Bazen çarşının bugünü ve dününü kıyasladığını ve eski zamanlara özlem duyduğunu söylüyor. “eski çarşının esnafı herkes bir şeyler kazansın isterdi. Kendisi kazanıyorsa arkadaşının da kazanmasını isterdi. Bugün bu hassasiyete sahip esnaf elbette hala var ama geneli öyle olsun isterdim. Ayrıca eskiden el işi yapan ustalara artık gereken değerin verilmediğini, el işinin kıymetini bilmemiz gerektiğini söylemektedir. Çarşıda el işi yapan ustaların yetişmesi gerektiğini söylüyor.

Bugün sayıları bir elin on parmağı kadar kalmış kuyumculuk mesleğini el sanatı ile icra eden ustalardan biride Kemal Yıldırımdır. Kuyumculuğu büyük bir tutku olarak nitelendiren emektar Kemal Usta, dükkanını kapatmış olmasına rağmen bu mesleği tamamen bırakabileceğini aklından bile geçiremiyor. Zamanında yanına kalfa olarak alıp artık usta olan öğrencilerinin dükkanlarına gidip onlara yardım etmek onun için dünyadaki en büyük zevk.

Vedat Yavuzbalkan

İzmirli kuyumcuların “Vedat ustası” Vedat Yavuzbalkan 1938 doğumludur. 53 yıldır Kemeraltı Çarşısı'nda altına hayat veriyor. Sadekar ustası olan Vedat Yavuzbalkan, İzmir'de bu mesleğin en önde gelen ismi olarak kabul ediliyor.

Tarihi Kemeraltı Çarşısı'ndaki 10 metrekarelik dükkanın da kuyumcuların sipariş ettiği takıları ince ince işleyen Vedat Usta, emekli olmasına rağmen mesleğini büyük bir özveri ve aşkla sürdürüyor.

71 yaşındaki Vedat Usta altın ve pırlantanın adeta dantel gibi kıvrım kıvrım işlendiği, yaratıcılıkla el işçiliğinin mükemmel uyumunun sentezlendiği sadekarlığın yaşayan en büyük ustasıdır.

Vedat Ustada 1957 yılında çarşıda Sponza ustanın yanında başlamıştır. 1967 yılında da kendi dükkanını açarak o günden beridir Kemeraltın da el sanatını büyük bir titizlikle devam ettiriyor. Vedat usta ayrıca birçok onur ve başarı belgesine sahiptir.

Vedat Usta dükkanın da teknolojik hiçbir aleti kullanmıyor yaptığı tüm ürünleri el işiyle yapıyor ve bundan da büyük zevk alıyor. Eğer işin içine makine girerse o zaman el emeğinin bir değerinin kalmayacağını söylüyor.

Mesleğinin kaybolmasını istemediği için oğluna da sadekarlığı öğreten Vedat usta dükkanında tamamen el emeğiyle, gelen altın ve pırlantaları işliyor... Kendi tasarımlarını yansıtıyor ürünlerine. Her bir ürün içine ayrı ayrı desenler hazırlıyor, her biri yılların tecrübesi ile onun yetenekli ellerinde her biri tek örnek olan şık takılara dönüşüyor.

Sabahattin İlkan

Bir mesleğe yıllarına vermek, özveri ve emekle o mesleğe kendini adamak her insanın kabullenebileceği bir erdem değildir. Sabahattin İlkan, bu erdeme sahip azimli insanlardan biridir.

Sabahattin İlkan, hayatının 67 yılını kuyumculuğa adanmış ve mesleğe ilk günkü gibi sevgi ve heyecanla bağlı, örnek alınması gereken bir üstad. İlkan, 1925 İzmir doğumlu, daha çocuk yaşlardayken, ortaokul sıralarında tanışmış kuyumculukla.

Kuyumculuğa avni ustanın yanında başlamış, Avni usta Suudi Arabistan Kralı'nın baş kuyumcusu olarak Arabistan'a gitmiş, Sabahattin ustada meslekte kendini geliştirmeye devam etmiş.1945 yılında abisi ile birlikte ilk dükkanını açmıştır. Uzun yıllar boyunca Sabahattin İlkan, Kemeraltı Kuyumcular Çarşısında sayısız ustalar yetiştirmiş ve onların iş sahibi olmalarına yardım etmiştir.

Sabahattin Bey Çarşının eski günlerini ve iş disiplinin çok daha farklı olduğunu söylüyor. “ Eskiden Kemeraltı bu kadar curcunalı değildi. Ege Bölgesi’nin bütün esnafı alış verişini buradan yapardı, karşılıklı güven ve sadakat vardı. Kemeraltı esnafı akşam olup da dükkanını kapatınca bir araya gelir sohbet ederdik. Birinin bir sorunu olursa bu hepimizin sorunu olurdu, paraya ihtiyacı varsa çıkarır hemen verirdik. Başkaydı tabi o zamanlar, daha samimiydi. Şimdilerde bakıyorum; işi bile bilmeyen herkes kuyumculuk yapıyor, cebine para koyan kuyumcu dükkanı açıyor. Biz ensemizde ustamızın tokadıyla yetiştik, böyle bir disiplinle geldik bu günleremize” diye anlatıyor.

Ali Erkal

Ali Erkal, Kemeraltı sarraflarının en eskilerinden, tam 80 yaşında. Ali usta, yakın tarihimize tanık olmuş, Türkiye’nin kaderini etkileyen en önemli olayları yaşamış çok yönlü bir insan. 1927 doğumlu olan Erkal, sarraflık mesleğine 1946 yılında Söke’de babası Naim Beyin yanında başlamıştır.

Ali Erkal’ın sarraflığının yanı sıra bir savaş gazisi ve araştırmacı yazar. Kore Gazisi Ali Usta’nın biri savaş anılarını anlattığı, diğeri ise Kemeraltı tarihi ile ilgili 2 yayınlanmış kitabı bulunuyor, Girit tarihini konu alan kitabının çalışmaları ise hala devam ediyor.

Ali Erkal sarraflık mesleğinin artık son ustalarından... Çünkü bu usta, kendi ifadesiyle” bu güzelim mesleğin “ yani sarraflığın öldüğüne inanıyor.

“ Ben kuyumcu değilim sarrafım. Kuyumcu kendi ürettiğini satana denir, sarraf ise bir banker, bir pazarlamacı gibidir. Eskiden seyyar sarraflar vardı. Bu sarraflar, bir doktor çantasının içine birkaç parça altın takı koyar, çevre köyleri gezerlerdi ve gittikleri yerlerdeki herkes onları tanır, sarraf diye çağırırdı.

Kahvehanelerde özel köşeleri olurdu sarrafların, insanlar alışverişlerini bu tezgahlar da yapardı. Saygın bir meslekti, güvenilirildi. Fakat bu meslek ne yazık ki bu güzelim meslek artık kalmadı, öldü.”

Ali Erkal Kemeraltı'nın geçmişine ise özlemle anımsıyor. Kemeraltı'nın gerçek bir çarşı olarak İzmirli için ne kadar önem taşıdığını vurguluyor: “ Kemeraltı demek o dönemlerde İzmir demekti. İzmir denince akla Kemeraltı gelirdi. Alışveriş yapmak için insanlar İzmir'in her yerinden buraya akın ederlerdi adeta, o zamanlar her yerde kuyumcu bulunmazdı. Müşteriler babadan oğla alışveriş yapardı, babası babamdan, oğlu da benden alırdı, bir bağlılık vardı.”

Geçmişe özlem duyan Ali Usta, ayrıca herkes sarraf olamazdı. Sarraf olmak için uzman olmak gerekir, ben bir altına uzaktan baktığım zaman sahte olup olmadığını anlarım. Bu anlayış kalmadı Kemeraltı'nda. Parası olan herkes sarraf oldu diyor.

İhsan Aras

İzmir kuyumcular çarşısının emektar ustalarından İhsan Aras, kuyumculuk mesleğiyle henüz sekiz yaşındayken tanışmış. O zamanlar ailesi Erzurum'da yaşayan İhsan Usta, küçük bir çocukken yaz tatillerinde ilk ustası olan Fehmi Üçyıldız'ın atölyesine gidermiş. Ustasından Erzurum'un meşhur Kehribar taşını kullanarak birbirinden güzel takılar yapmayı öğrenen İhsan Aras'ın 10 yaşına geldiğine ailesiyle birlikte taşındığı İzmir'deki ilk durağı Abdülmecit Kafkas'ın atölyesi olmuş. Burada ömrünü verdiği mesleğinin temellerini atan İhsan usta, daha sonra sırayla Mustafa Pınarlı ve Mehmet Işıkgün ustaların yanlarında çalışmış ve her birinden ayrı ayrı kumculuk mesleğinin inceliklerini öğrenmiş.

İhsan Usta, 1956 senesinde askerden döndükten sonra kuyumcular çarşısında kendi atölyesini kurmuştur. Atölyeciliğin kuyumculuk mesleğinin mutfağı olduğunu söyleyen İhsan Aras için imalatın ve tezgah başında üretiyor olmanın farklı bir anlamı var.

“ Eskiden altın eritme, cila mıhlama, rodaj işlemleri hep tek bir kuyumcu tarafından yapılırdı. B işlerin her biri ayrı uzmanlık alanları gerektiriyor. Eskiden kuyumcular kendilerini çok yönlü yetiştirirdi. Artık öyle değil, gençler yalnızca bir

alana yoğunlaşıyor. Oysa imalat atölyelerinde çalışarak bu mesleğe adım atarlarsa her şeye hakim olurlar.”

Daha sonraki senelerde atölyesinde imal ettiği ürünleri satmak için vitrinli bir dükkan açan İhsan Usta, işin bu tarafını da çok sevmiş. Kuyumcular çarşısında 52 yıllık bir usta olarak hala tezgahının başında olan İhsan Usta, çarşının geçmişi ve bugününü kıyaslarken ise şunları anlatıyor.

“ Eskiden kuyumcular çarşısı’nda bugünkü kadar yoğun bir rekabet ortamı yoktu. Herkes kendi işi ile ilgileniyordu. Artık çok fazla kuyumcu var, bu da rekabeti tetikliyor. Bunun dostluk ilişkilerine yansımaması gerekiyor.52 yıl boyunca bu çarşıda kimseyle kötü bir olay yaşamadım. Yeni yetişen gençlerin de kuyumculuk mesleğini etkiledi. Eskiden her şey el işiydi ama artık makinelerle yapılıyor.”

Bir meslekte başarıyı yakalamanın tek sırrının işini severek yapmak olduğuna inanan İhsan Aras, işine aşık. Öyle ki gençliğinde sabahlara kadar tezgahının başından ayrılmazmış. Özellikle fuar zamanları neredeyse dükkanında sabahlıyormuş ustamız. Bu tempo içinde bile ailesini asla ihmal etmeyen İhsan Usta içten içe her zaman çocuklarının da kuyumculuk mesleğini seçmesini istemiş. Onlara hiçbir zaman baskı yapmayan İhsan Usta, oğlunun da üniversite eğitimini tamamladıktan sonra kuyumculuk mesleğini seçmesiyle dünyanın en mutlu insanı olduğunu söylüyor. Bu emek isteyen mesleğe adım atmaya niyetli gençlere ise eğitimin önemini hatırlatıyor ve “ teori ile pratiği aynı anda öğrenin ” tavsiyesinde buluyor.

Mehmet Naki Özkutucu

1930 yılında İzmir’de doğan Mehmet Naki Özkutucu, Mehmet ustanın yanında kuyumculuk mesleğine ilk adımını attığında henüz 9 yaşındaymış. 41 yıl Mehmet ustanın yanında çalışmış kuyumculuk sanatının en ince ayrıntılarını orada öğrenmiş.

Her gün tezgahının başında geçen faal çalışma yaşamında 1970’lerin sonuna gelindiğinde beyinde amansız bir rahatsızlık nüksettirmiş emektar ustamızın. Ama hastalığının en ileri düzeyinde bile tezgahının başından ayrılmamış. Ta ki 1980’lerin başında hastalık sebebiyle sol gözünün görme yetisi yok olana kadar.

O dönemlerde çarşıda günümüzde de çok moda olan dökme harfli kolyeleri ilk yapan ustalardan biridir. Yalnızca İzmir’den değil tüm Ege Bölgesi’nden müşterileri varmış bu kolyelerin.

Günümüzde yaşanan teknolojik gelişmelerin kuyumculuk mesleğini de etkilediğini ifade eden Naki Usta, Eskiden bütün ustalar el işi çalışırdı. Ancak teknolojik gelişim nedeniyle şimdi makinelerle çalışıyorlar. Ayrıca o zamanlar kuyumcular, yalnızca Kemeraltı kuyumcular çarşısında toplanmıştı. Üreticiler, patronlar, işçiler hepsi bir aradaydı. Ancak sektörün büyümesiyle birlikte semt kuyumculuğu da gelişti ve insanların birbirleri arasındaki o sıcak ilişki yerini mesafeye bıraktı.” şeklinde konuşuyor.

Zeki Çırpıcı

Tarihe tanıklık etmek, hayatını dolu dolu yaşayabilmek, insanoğlunun ortak dileğidir. Zeki Çırpıcı 1930 İzmir doğumlu ve bu uzun yaşamına birçok başarı sığdırmıştır.

Zeki Çırpıcı’nın hikayesi, dedesi Mehmet Efendi ile başlıyor. Mehmet Efendi, ailesiyle kuyumculuk mesleğini tanıştıran, İstanbul’un altın imalatıyla uğraşan ünlü esnafından. Mehmet Efendi 1900 yılında vefat edince mesleğini, oğlu Yahya Bey İzmir’de devam ettirmeye başlamış ve Kemeraltı’nda ilk dükkanını açmış. Zeki Çırpıcı da henüz dokuz yaşında bu dükkanda başlamış kuyumculuk sanatına.

Zeki usta aynı zamanda İzmir Kuyumcular ve Sarraflar Cemiyet’inin de kurucularındandır.1952 yılında İzmirli kuyumcular tek bir çatı altında toplanmayı başarmışlardır.

Süleyman Soysal

Üç kuşaktır kuyumculuk mesleğini icra eden bir aileden geliyor. Kemeraltı kuyumcular çarşısını n emektar ustalarından Süleyman Soysal. 1940 yılında Nazillide doğan Süleyman Usta, babasının teşvikiyle daha altı yaşındayken tanışmış kuyumculuk mesleğiyle. Babası Ahmet Cemal Soysal 1930 yılında Nazilli’de açmış ilk dükkanını. Oğlunun da kuyumcu olmasını isteyen Soysal, onu da yetiştirerek bildiği her şeyi öğretmiş Süleyman Ustaya. Kuyumculuk sanatının mutfağına girerek öğrenmesi için 1951 de atölye kurmuş oğluna. Atölyedeki ustası ise “tamamen yaratıcılık ve sanat işi olan atölyeciliği ondan öğrendim” dediği ustası Kemal Tatlıcıydı.

Süleyman Usta 1970 yılında İzmir’e gelerek Kemeraltı Kuyumcular Çarşısında şuan hala faaliyet gösteren dükkanını açmıştır. Süleyman Soysal günümüze gelene kadar 100’ün üzerinde çırak yetiştirmiştir. Çıraklarının hepsi kendi dükkanlarını kurmuştur. Süleyman Usta bundan büyük mutluluk duymaktadır.

“Günümüzde bu işi bilme de pek çok kimse kuyumcu dükkanı açıyor. Kuyumcuların sayısı gün geçtikçe çoğalıyor. Bu da kalitenin düşmesine neden oluyor. Mesleğe çıraklıkla başlayanın iş ahlakı ile hiç bilmeden kuyumcu dükkanı açanın iş ahlakı bir olmuyor. Kuyumculuğun temel esasları olan dürüstlük ve meslek ahlakını artık çok zor görüyoruz. Eskiden senetsiz iş yapardık. İnsanların sözleri senet yerine geçerdi. Günümüzün şartları artık böyle şeyleri imkansız hale getiriyor.

Babası ve kendisi gibi kuyumculuk mesleğini devam ettiren oğulları ise Süleyman Ustanın gurur kaynağı. Süleyman Usta, kuyumculuk mesleğine yeni adım atacak gençlere işin mutfağından başlamalarını ve kendilerini teorik olarak geliştirmelerini öğütüyor.

2.3.4. TAKI TASARIMI

2.3.4.1. Takının Tanımı ve Tarihçesi

Takı, insanların süslenmek amacıyla taktıkları çeşitli tüy, cam, ağaç, hayvan kemikleri, muhtelif madenler ve benzeri malzemelerden yapılmış kullanım eşyasıdır.

Takı sözcüğü takma, takınmak kelimesinden gelmektedir. Kullanılan bu objeleri mücevher veya ziynet eşyası diye de ifade edebilmekteyiz.

İnsanların süslenme gereksinimlerinden biride en ilkel şeklinden gelişmişine kadar olan takıyı takmak –takıştırmak-yakıştırmak gibi kavramları ortaya çıkarmıştır. Ziynet eşyası diye nitelendirdiğimiz takının temelinde süslenmek yatmaktadır (Arkun,1985:14).

Tarihin ilk devirlerine kadar uzanan takı kullanımı Anadolu’da neolitik çağa (M.Ö. 8000–5500) kadar uzanıyor. Hitit, Asur, Urartu, Lidya, Frigya, Eski Yunan, Roma ve Bizans gibi eski kültürlerle ait arkeolojik tasvirlerden ve buluntulardan bu geleneğin izlerine rastlanıyor. Önceleri çevrelerinde ne bulmuşlarsa süs takısı olarak kullanan insanlar madeni eritmeyi ve işlemeyi öğrendikten sonra madenlere birtakım biçimler vererek takı haline getirmişleridir. Özellikle altının bulunması kuyumculuk sanatında büyük aşama olmuştur.

Takının serüvenini izlerken takı tasarımlarındaki farklı değişimlerin İ.Ö.1000 yılı takip eden süreçte kendini gösterdiği söylenebilir. Yeni stiller oluşmuş kuyum sanatında kullanılabilen demir aletlerinde gelişmesiyle teknikler farklı kültürlerle tekrarlanmaya başlamıştır (Özay,2001:132).

Tarihi gelişim içinde yaratılmış ve bugün bizlerin kültürel mirası olan takıların her biri, kuşkusuz büyük değerler taşır. İnsanların bu alanda verdiği çabalar, tarih öncesinden günümüze, birbirini izleyen halkaların meydana getirdiği bir zincir gibi uzayıp gitmektedir.

Binlerce yıldan beri kadınların vazgeçemediği bir tutku ve onların güzelleşmek için kullandığı aksesuarlardır. Altın gümüş pırlanta ve diğer tüm değerli –yarı değerli

taşlar kullanılarak hazırlanan takılar kadınların güzelliğine ayrı bir ışıltı katar. Kıyafetlerin tamamlayıcısı olan takıları hafife almamak ve her zaman özenle seçmek gerekir. Eğer bayanlar kendi kemik yapılarına uygun, kusurlarını gizleyen ve en güzel hatlarını ön plana çıkaran takılar seçerlerse zarafetlerine zarafet katmaları işten bile değildir. Bunun için bayanlar takı seçerken bazı noktalara dikkat etmesi gerekiyor (Altın Haber Dergisi,2006:38,16).

Takılar süslenmenin dışında inançlara ve geleneklere bağlı kalarak hazırlanmakta bu amaçla hazırlanan takılar toplumun inançlarını yansıtmaları bakımından kutsal sayılmaktadır (Özbaşı,1993:13).

Tarihi süreç incelendiğinde, insanların, özellikle de kadınların yaşantısında önemli yeri olan takılar, maddi açıdan güven kaynağı, estetik açıdan ise mükemmel süs unsuru olmuşlardır. Süslenmek ve güzel görünmek isteği, her insanda çağlar boyunca az veya çok süregelmiştir. Geçmişten günümüze insanlar, kimi zaman yüzük, bilezik kolye takmış, kimi zaman da küpeler kullanmıştır. Takıların geçmişte ne amaçla kullandıkları birçok kez gündeme gelmiş ve pek çok yorum yapılmıştır.

Kuyumculuk merkezleri kurularak üstün bir işçilikle takılar üretilmeye başlanmıştır. Takı yapımında altın, gümüş, mücevher gibi değerli taşlar kullanılmıştır. Ancak, XIX yüzyılda seri üretime geçilmesiyle kuyumculukta daha basit ve sade takılar üretilmeye başlanmıştır. Ayrıca bu takıların yapımında plastik ve değersiz maddeler de kullanılmıştır.

Gerek süsleme gerekse inançları yansıtmak ve bir mesaj iletmek amacıyla yapılan takıların yapımında kullanılan teknikler ve ince ustalık günümüze kadar ulaşmıştır. Bugün hala aynı teknikler kullanılarak değişik çalışmalar yapılmaktadır. Takı insanların var oluşundan beri insanın sosyal yaşamı içinde sadece bir sanat kolu olmakla kalmamış, aynı zamanda kişinin sosyal statüsünü ve beğenisini de yansıtmıştır.

Binlerce yıl öncesinden başlayıp, yaşadığımız güne kadar takılar ele alınıp incelendiğinde, her çağın tasarım yönünden kendine has özellikler sunmasına karşın, kuyumcuların çalışma yöntemlerinde ve aletlerinde pek farklılıklar olmamıştır.

İnsanların yazılı belgeler bırakmadan yaşadıkları tarih öncesi çağların en eskisi olan Paleolitik Çağda, mağara yaşantısı içinde olan insan, doğada bulunan kemik, hayvan dişleri, deniz ve kara hayvanlarının kabukları, çeşitli taşları toplayıp kolye şekline dönüştürerek ilk takıyı ortaya koymuştur (Altın Kaynak kumculuk Notları,2006).

İnsanlık tarihinde ilk üretime geçilen Neolitik Çağda, doğadan toplanan malzeme ile yapılan kolyelerde, sürtünmeye uygun olan yüzeyleri parlatılmıştır. En eski düz halka bilezikler de sürtülerek parlatılmıştır. Böylece günümüzden yaklaşık on bin yıl önce, ilk kuyumculuk çalışmaları başlamıştır denilebilir. Kalkolitik Çağda taşın yanısıra maden insan hayatına girer.

İlk Tunç Çağında madencilğe dayalı yaşam başlamıştır. Madenin insan hayatına girmesiyle, takılar gerek malzeme, gerek form yönünden zenginlik kazanır. Özellikle kolyelerde, altın ve küçük boncuklar son derece büyük bir uyum içinde sıralanmışlardır. Truva, Eskiypar, Kültepe, Alacahöyük mezarlarında bulunan ilk Tunç Çağına ait takılar, ilkel takı kapsamına girmekle birlikte, malzeme-form ve işçilik düzeyi düşünüldüğünde gördükleri ilgiyi hak ettikleri bir gerçektir (Demirtaş,1996:3).

Zengin Anadolu kültürünün diğer sanat alanlarında olduğu gibi takı sanatında da yol gösterici ve paha biçilmez bir kaynak olduğu inkar edilemez. Bu eşsiz hazineden faydalanmak süreci ile çağımıza uygun modern, anlamlı ve orijinaline sadık kalınarak zevkli, ihtiyaçlara yönelik ve modaya yönelik takılar yapılmıştır. Bu takılar günümüzde süsleme kavramı içinde kendini göstermiştir.

İnsanların güzel görünme isteği yaratılışından gelme bir duygudur. Dolayısıyla insanoğlu beğendiği ve kendini güzel göstereceğine inandığı her nesneyi vücudunda taşımaya ve takmaya özen göstermiştir. Kullanılan malzeme, renk, teknik, şekil ve bezeme özellikleri ile kullanılış biçimlerinden dolayı verdikleri mesajlar Anadolu takılarına ayrı bir anlam da kazandırmıştır. Bu nedenle kadın inanç ve özenle taktığı takıları ne zaman ve nasıl kullanacağını yaşam biçimi içerisinde öğrenerek toplumun geleneklerine bağlı olarak günümüze kadar sürdürmüştür

2.3.4.2. Takı Tasarımı ve Tanımı

Tasarım tasarımılama işi ya da tasarlanan biçim diye tanımlanmaktadır. Osmanlıca karşılığı olarak ta tasavvurdur. Tasarımlamakta bir şeyin biçimini zihinde canlandırmak tasavvur etmek şeklinde özetlenebilir. Bunu kısa bir formülle açıklamak gerekirse tasavvur etmek tasarlamaktır diyebiliriz. Tasarlamak fiili İngilizce den de dilimize geçmiş haliyle design (To design) şeklinde de ifade edilmektedir.

2.3.4.3. Tasarımın Özellikleri

Tasarım yaparken, diğer sanatlarda kullanılan tüm ilkeler geçerlidir. Tasarımcılar sanat prensiplerini kullanırken onları katı ve vazgeçilmez olarak görmek yerine,yol gösteren bir rehber olarak algılanmalıdır.

Sanat prensipleri modanın değişimi ile de esneklik gösterir. Bu prensipleri kısaca şöyle sıralayarak açıklayabiliriz.

a.Denge: Tasarımın bütün bölümleri arasında doğru bir ilişki ile estetik görünüm oluşturmaktadır.

a.1. Formal Denge: Merkezi bir eksenin karşı kenarında eşit veya benzeri elemanları kullanarak formal denge elde edilir. Tasarımda formal denge varsa, monotonluk ve ağırbaşlılık etkisi çekicilik yerine ciddiye hissi verir.

a.2. İnfomal Denge: Birbirinin aynısı olmayan nesnelerin dengesidir. İnfomal denge ile hazırlanan tasarımlarda tasarımcı daha yaratıcı serbestliği kazanır. Burada da dengeyi sağlamak önemlidir.

a.3. Radyal Denge: Tasarımın ana parçaları merkezi bir noktadan ayrıldığı zaman radyal denge oluşur.

a.4. Yatay ve Dikey Denge: Yatay ve dikey denge simetrik veya asimetrik olabilir. Yatay çizgiler bulundukları yeri etkileyerek dikkat çeker. Dikey denge ise tasarımın hayali bir dik çizgi ile ikiye ayrılarak her iki parça arasında kurulan dengedir. Yatay çizgiler genişlik dikey çizgiler uzunluk etkisi yaratır.

b. Vurgu: Tasarımda verilmek istenen mesaj göze ilk çarpması gereken kısımdır.

c. Ritim: Tasarıma çizgi ve renkle katılan estetik görünümüdür.

d. Uyum: Modelin ayrıntıları, kullanılan teknik, renk ve malzeme arasındaki doğru kullanım ile estetik görünümün sağlanmasıdır.

e. Birlik: Tasarımdaki tüm parçalar birbirleri ile ve bütünle uyumlu olduğu zaman tasarımda birlik bütünlük sağlanır.

2.3.4.4. Tasarımın Süreçleri

Büyük kitlelere yaşama hakkını tanıyan endüstri çağında toplumlarda yatan yaratıcı güçlerin uyandırılması bir insanlık ideali oluyor. Günümüzde yeryüzünde ülkeler uygarlıkları teknik ve ekonomik gelişmeleri aynı aşamada olmadığı için büyük ayrılıklar gösteriyorlar. Ayrıca gelişmiş ülkelerde ortak bir insanlık anlayışından henüz çok uzak görünüyorlar. Bu yüzden yaratıcılığın en yüksek değerler olarak tanınması ve yaratıcı toplumların gelişmesinin önünde Desing de bu anlayışla tasavvur edilmiş tasarlanmış biçiminin bizzat kendisi yada sureti, imgesi, imajı, deseni, resim olmaktadır.

2.3.4.5. Tasarımda Konu ve Tema Belirleme

Doğada var olan objelerin bireyin zihnindeki iz düşümlerinin rüya ve hayal gücünün dışı yansıması olarak algıarsak tasarım, biçimsel olarak somutlaşan her tasarıma, sanatçının bakış tarzı, algılaması, etkilemesi, başka bir kavramsal biçime dönüştürmesi bir süreç içinde gerçekleşecektir. İnsan zihnindeki her izdüşümü yeni bir kavramsal biçime dönüşme sürecinde niteliksel ve boyutsal değişimlere uğrar ve bu süreç içinde imgelemenin bir hikayesi oluşur.

2.3.4.6. Takı Seçimini Etkileyen Faktörler

- Kullanacak kişinin yaşı
- Kullanacak kişinin fizik özelliği
- Beraber kullanılacak kıyafetin rengi, deseni ve modeli
- Kullanılacağı yer ve zaman
- Günün modası
- Ekonomik faktörler
-

2.3.4.7. Geleneksel Takılar Ve Özellikleri

Anadolu’da geleneksel halk takıları uygarlıklar arasında gelişen ilişkiler doğu ve batı kültürlerinin etkileşimi ile her yörede farklı motif, malzeme ve teknik özelliklerle biçimlendirilmiştir. Doğumdan ölüme kadar inançla kullanılan ve bazen soydan soya geçen bu takılar, özellikle kadınların maddi ve manevi desteği olmuştur. Kadın baştan ayağa her gün takılarıyla yaşamış ve toplum içindeki statüsü üzerinde taşıdığı bu süs objeleriyle ifade etmiştir. Böylesine bir bütünleşme nedeniyle de Anadolu’da özen kadın takılarıyla gömülmüştür.

Türk sanatında en karakteristik süsleme özelliklerinden geometrik biçimlere ve ölçülere uygun üçgen, kare, daire, eşkenar veya baklava, yıldız motifleri Anadolu’da takılarında yoğun olarak kullanılmıştır. Genel anlamda evrenin sonsuzluğunu simgeleyen geometrik formlar veya motifler anlam yüklü oluşları ile ayrıca değer taşımaktadırlar. Bunun yanında sanatkarlar bitkisel bezemelerden çiçek, yaprak, dal ve ağaçları, bazen doğaya çok yakın, bazen de kökeni belli olamayacak biçimde stilize ederek tak başına veya diğer süsleme motifleri ile birlikte yine maden süsleme teknikleriyle bütünleştirerek büyük bir ustalıkla kullanmışlardır.

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

2.3.4.8. Geleneksel Takı Çeşitleri

Toplumumuzun yaşayış tarzına, gelenek ve göreneklere, dini inanışlarına göre takı kullanma geleneği oluşmuştur. Bunlar;

1. Doğum münasebetiyle Loğusa takısı
2. Nazar inanışına göre Aylık-Muska takısı
3. Sünnet olma sebebiyle Sünnet takısı
4. Ergenlik çağı sebebiyle Ad Verme takısı
5. Söz kesme sebebiyle Söz takısı
6. Nişanlanma münasebetiyle Nişan takısı
7. Düğün olayı nedeniyle Toy takısı
8. İnanc ve uğur addedilmesiyle Nevruz takısı
9. Yaş günleri nedeniyle Anma takısı
10. Özel günler nedeniyle Bayram takısı gibi takıları kullanma adeti toplumumuzun geçmişinden günümüze kadar uzanan geleneksel bir alışkanlığı haline gelmiştir.

2.3.4.9. Takıların Kullanıldığı Yere Göre Fizyonomik Tasnifi

Başta: Taç, tepelik, alınlık, saçlık, başlık, toka

Kulakta: Küpe, sırğa

Burunda: Hızma

Boyunda: Kolye, zincir, akarsu, boyunbağı, gerdanlık

Göğüste: İğne, fibula, broş, döşlük, fişeklik, saat, köstek, düğme

Belde: Kemer, kolan dolak, tütünlük, tabaka, hançer, ağızlık, barutluk, tespih, belbağı

Kolda: Kolçak, pazıbent, bileklik, bilezik, künye, saat, zincir

Omuzda: Nazarlık, muska, hamaylı, göz boncuğu

Ayakta: Hal hal, bileklik

Parmakta: Yüzük, alyans, yüksük gibi takılar tarihten bu yana

Vücudun çeşitli yerlerine takılarak bu isimleri almıştır.

2.3.4.10. En Çok Kullanılan Takılar

a.Küpeler

İnsanlar, tarih öncesi zamanlarda bile süs veya tılsım amacıyla kulaklarına bir şeyler takmış, karşılıklarını etkilemeye çalışmışlar. Hemen hemen her kültürel gelişmede olduğu gibi küpeye de ilk önce mısırlılarda rastlanıyor. Önceleri çok büyük çapta olan altın halkaların yerlerini zamanla daha küçük askı şeklindeki küpeler alıyorlar. Bilinen ilk küpe örnekleri ise basit görünümlü spirallerden oluşuyor.

Hellenistik döneme dek altının tek metal olarak kullanılmasıyla elde edilen küpeler bu dönemden sonra yeni fikirlerin ve yeni malzemelerin ortaya çıkmasıyla daha renkli bir hal almıştır. Birden fazla sarkacı olan küpelerin her sarkacına ayrı ayrı yerleştirilen renkli taşlar mitolojideki tanrıçalardan esinlenilmiştir.

Süs olmasının yanında takıldığı yere göre bir takım mesajlarda taşıyor. Geçmişinden de görülüyor ki küpe sanıldığı gibi kadınlara has bir takı değil. Hatta tarih boyunca daha çok erkekler tarafından takılmış (Altın Haber Dergisi(2002),sayı 88- 27).



Şekil 60: Zümrüt Küpe (Türkiz Kuyumculuk)

b.Bilezik

Bilezik, bileğe ss için takılan halkadır. Kadınların kollarını, bileklerini süslemek için taktıkları halka, değerli madenlerden yapılanların yanı sıra başka nesnelerden yapılmış olanları da vardır. Çok eski bir süs takısıdır. İlkel boylarında içinde olduğu her millet takmaktadır. Sütun bilezik, top bilezik, zincir bilezik gibi sayısız eşitleri vardır.



şekil 61: Hasır Bilezik(soysal kuyumculuk)

Bilezikte Türklerin, kadın olsun erkek olsun, herkes tarafından çok sevilen ss eşyalarından biridir. Yalnız tarih ve dil kaynakları ile halk bilgisi derlemelerinde değil; kazılarda da bol ve çeşitli bilezikler ile, bunlarla ilgili birçok bilgiler ele geçmiştir. Anadolu’ da da bilezik şekillerini birbirinden ayırmak için, çeşitli sözler kullanılmıştır.

Tellerin bükülmesiyle yapılan bileziklere burma, akıtmalı olanlara akarsu ya da akıtma, dilimli bileziklere dilmiş, savatlılara kabara, bir tel durumunda olanlara şeve boncuk dizilerine tor yahut yandım ve başka çeşitlerine de yedek adı verilmiştir.

c.Kolye – Gerdanlık

En eski takı çeşitlerinden olup günümüzde de halen eski güncelliğini korumaktadır. Çoğu değerli taş ve madenlerden veya altın parçalardan yapılmış boyuna takılmış takı. Özellikle altın üzerine, pırlanta, yeşim, zümrüt gibi değerli taşlarla yapılan Türkvari ve frenkvari mıhlamalı olanları son derece pahalı eserlerdir (Kuşoğlu, 1994).



Şekil 62: Taşlı Kolye (Türkiz kuyumculuk)

Kolye kelimesi her ne kadar boyun takılarının tümüne verilen isim olarak algılanmaktaysa da gerçekte bu takı grubunun sadece bir çeşidini belirlemektedir. Genellikle “ boyunluk ” , “ kıstı ” veya “ boğmak” çok öğeli olanlara da gerdanlık denilmektedir (Özbaşı , 2002).

d. Yüzük - Alyans

Parmağa takılan genellikle metal halkaya verilen addır. Yüzüklerin şekillerine göre, kaşlı kaşsız ve nişan yüzüğü gibi isimler alırlar, çok çeşidi olan bir süs ve erk belgesidir. Padişahlar krallar işareti parmaklarına mühür biçiminde yüzükler takarlardı (Kuşoğlu, 1994).



Şekil 63: Altın Yüzük(Karakaş Kuyumculuk)

Elin parmaklarına ayrı bir estetik değer katan yüzük iki bölümdedir. Parmağın alt kısmını kavrayan düz halka ve üst kısmında yüzük kaşı olarak tanımlanan kısımdır.

Alyanslar 600 yıldır parmaklarımızda bağlılığımızı göstermektedir. Eski Roma da demir bir hala ile başlayan hikaye bugün bütün insanlar için geleneksel bir geleneğe dönüşmüştür. Eski Roma’da kamusal bir söz sayıldığından bu eşlere takılan bir bağlılık halkası ile simgelenir (altın haber dergisi. Sayı 71, 2005).



Şekil 64: Altın Alyans(T&S Alyans)

Daha önceleri özellikle elmaslarla süslenen alyanslar daha sonraları birçok teknik ve tasarım kullanılarak günümüzde de evliliğin ve bağlılığın bir simgesi olarak kullanılmaktadır.

İLGİLİ ARAŞTIRMALAR

Araştırma konusuyla bağıntılı olabileceği düşünülen uzak ve yakın ilgili Türkiye’de yapılan araştırmalar incelenmiştir.

Duru (1970) Anadolu’nun en eski çağlarındaki takıları incelemiş, gruplandırmış, kullanma amaçlarını saptamış turistik açıdan hatıra eşyası olarak büyük bir potansiyel oluşturacağını vurgulamıştır.

Erginsoy (1978) ” Anadolu Selçuklu Maden Sanatı” adlı eserinde 13. ve 14. yüzyıllara ait tarihi kaynakları araştırarak Selçuklu devrinden Anadolu’da değerli madenlerden yapılmış eserlerin kullanıldığını tespit etmiştir. Dövme ve delik işinden süslemeler; mine tekniği ile süslü bir taş’tan döküm ile yapılan kabartmalı süs eserlerden, kazıma tekniği ile yapılan eserlerin müzelerdeki örneklerini vererek açıklamalar yapılmıştır.

Demirkan (1981) ”Geleneksel Anadolu Takıları, Süs Taşları ve Sanatı “ adlı eserlerden geleneksel Anadolu takıları, bu takıları kullanılan süs taşları ve bu taşları kullanılan işleme sanatı anlamıştır. Ayrıca bu sanatı yok olmaya yüz tuttuğu belirtilerek yaşatılması için önerilerde bulunmuştur.

Temizocak (1984) “Türk Kuyumculuğunun Dünü ve Bugünü” adlı bildirisi takının tarihsel gelişimi ele alarak Antik çağdan günümüze geçebilen örneklerin nerelerde bulunduğunu ve teknik özelliklerini açıklamıştır.

Türe ve Savaşın (1986)(2000) “Takı Malzemeleri ve Teknikleri “ adlı eserlerinden Anadolu’da yaşanmış olan uygarlıkların takıları özellikleri ve yapım tekniklerini belirtmiştir. Altın madenleri ve gümüş hakkında detaylı bilgi vermişlerdir. Eski Çağda Kuyumculuk Teknikleri başlığında kuyumculuğun doğuşu, kullanılan tellerin elde edilişi ve çeşitleri, kuyumculuk teknikleri ayrı ayrı ele alınmış ve konular resim ve çizimlerle desteklenmiştir.

Bodur (1987) Madeni esrelerin eski devirlerde yapım ve süsleme tekniklerinin özelliklerini tarihi gelişimlerini belirlemiştir. Madenin tarihi gelişiminde yapılmış madeni eserlere yer verip özelliklerini belirtmiştir.

Kuşoglu (1988) insanların kendilerini nazar ve çeşitli kötülüklerden koruduğuna inanarak taktığı, muska da denilen hamaylıları büyük bir dikkatle koruduklarını ve bu takıların madeni kısımlarının Türk süsleme sanatları açısından önemini belirtmiştir.

Kalkınoglu (1989) tezinde, takının tarihsel gelişimi, malzeme ve teknikler konusunda bilgi vermiştir. Bu çalışmada, Bizans kuyumculuğu, Bizans kadın kıyafetleri, saç tuvaleti ve bu döneme ait takılar incelenerek ele alınmıştır.

Özbağı (1989) “ Ankara İlinde Yaşayan Kadınlardan Bulunan Geleneksel Gümüş Takılar” isimli araştırmasında gümüş işleme teknikleri açıklanmış genel bilgileri verilerek, takılarda kullanılan motiflerden, motif özelliklerinden ve araştırma elde edilen takı örneklerinin kullanım amaçlarından bahsederek desen örnekleri sunulmuştur.

Arlı (1989) “ Beypazarı’nda Telkari Üzerinde Bir Araştırma” adlı eserinde maden sanatı, gümüş işleme tekniklerini ele alarak telkari tekniği ile kemer yapımının işlem basamakları açıklanmış ve anket sonuçlarına göre değerlendirmeye giderek sorunlarını çözüm önerilerin gelişmiştir. Sanayi ve Ticaret Bakanlığı (1989) Küçük Sanatlar ve Sanayi Bölgeleri ve Siteler Genel Müdürlüğü “ Türk El Sanatları Araştırma Raporu” hazırlanan bu araştırma raporunda Selçuklular Döneminde uygulanan maden sanatı, kullanılan motifler özellikleri kullanım alanları hakkında kısa bilgiler verilerek, bakır sanatı ve bu günkü Türk Kuyumculuk sanatı konusunda açıklamalara yer verilmiştir.

Kuşoglu (1990) “ Türk Sanatında Güherse “ adlı eserinde Türk Sanatın’ da güherse tekniğinin yapımına deyiniş yapılan güherse örneklerini verilmiştir.

Vitiello (1995) “ Modern Teknik ve Pratik Kuyuculuk “ adlı kitabında kuyumculuk mesleğinin araç ve gereçlerini, kimyasal ürünlerini tanıtmış, kuyumculuk problemleri işaret ve sembolleri açıklamalı bilgilerle sunmuştur. Kuyumculukta lehim

ve kaynak yapımı, mücevher yapımı gibi konularda’ da açıklayıcı bilgilerde bulunmuştur.

Vural (1996) Madenin keşfinden sonra altın işlemeciliğindeki ilk önemli takı örneklerine dikkat çekmiş ve doğuyla Helen Uygarlığının birleşimi olan takı formlarını vurgulamıştır.

Ayter (1996) “ Kuyumculuk Meslek Bilgisi ve Mücevher Sanatı “ adlı eserinde kuyumculuk tarihi gelişimi, kuyumculukta kullanılan araç ve gereçleri belirterek kuyumculukta bazı işlemlerin yapımını ele almıştır.

Aras (1996) “ Modern Kuyumculuk “ adlı eserinden altın ve altın alaşımları, dökümü, işlenmesi, ısıtma işlemleri ifrazı üzerinde durmuş ve altın takı üretimini ele almıştır.

Akyay Meriçboyu (1998) “Antik Çağında Anadolu Takıları” adlı eserinde Antik çağlarda Anadolu’ da takı yapımında kullanılan gereçleri ele almış ve Anadolu dönemi, Lidya, Pers dönemi, Helenistik dönem, Roma dönemi takıları incelenmiş ve özelliklerini ayrıntılı olarak vurgulamıştır.

Ulusman (2000) “Tarihten Günümüze Bir Gezinti “ adlı eserinde ilk çağlardan günümüze takıda kullanılan malzemeleri belirtmiş ve günümüz teknolojisi eski ustalıkları birleştirerek günümüze eğitim katkıda bulunulması gerektiğini vurgulamıştır.

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

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

Araştırmalar incelendiğinde Takı alanında çok sanatsal yönüyle ilgilendiği sanatın yaşatılmasına yönelik tespitler ve önerilerde bulunduğu görölmüştür. Takı dediği zaman kıymetli metal ve taştan, kıymetsiz metal ve taşa ve üretim tekniklerine kadar oldukça geniş bir akla gelmektedir. Bu kadar geniş bin alanla ilgili alanın eğitim durumunu irdeleyen bir çalışmaya rastlamıştır.

BÖLÜM III

YÖNTEM

3.1. Araştırma Modeli

Bu araştırmada betimsel bir yöntem kullanılmıştır.

3.2. Evren Ve Örneklem

Bu araştırmanın çalışma evrenini İzmir İlindeki kuyumcu, tasarımcı, atölyede çalışanlar ve üretilen ürün çeşitleri oluşturmuştur. Görüşleri alınan 150 kuyumcu ise örneklemini oluşturmaktadır.

3.3. Veri Toplama Tekniği

İzmir İlinde seçilen kuyumcu, tasarımcı ve atölyede çalışanların görüş ve önerileri, uzman görüşleri doğrultusunda oluşturulan anketle belirlenecektir. Kuyumculuk mesleğiyle uğraşan ustalardan mesleki görüşmeler yapılmıştır. Ankara ve İzmir illerinde bulunan kütüphanelerinden literatür taraması yapılmıştır.

3.4. Verilerin Analizi

Araştırmada belirlenen amaçlara ulaşmak için; araştırmanın başlangıcında konu ile ilgili kaynakların taraması ve veri toplama aracının geliştirilmesi üzerinde çalışılmıştır.

Anket kısaca tanıtılarak çalışanlara dağıtılmış ve uygulanmıştır. Cevaplanan ölçek toplanarak uygulama tamamlanmıştır.

Araştırmanın temel amacına yönelik toplanan veriler, önce veri kodlama formlarına işlenmiştir. Daha sonra verilerin analizinde SPSS 13.00 (Statistical Package For Social Sciences) programı kullanılmıştır. Verilerin analizinde Yüzde, frekans (%), f) alınmış ve bulgular tablolar halinde verilmiştir.

BÖLÜM IV

BULGULAR VE YORUM

Bu bölümde araştırmanın genel amacı doğrultusunda aranan cevaplara ilişkin toplanan verilerin istatistiksel analizleri sonucunda elde edilen bulgular yer almaktadır.

4.1. Kuyumcuların Kişisel ve Mesleki Niteliklerine İlişkin Bulgular

Bu bölümde kuyumculara ilişkin tanıtıcı bilgileri içeren; cinsiyet durumları, yaşları, eğitim durumları, iş yerindeki görevi ve kuyumculuk mesleğini seçme nedeni gibi bilgiler yer almaktadır.

4.1.1. Kuyumcuların Cinsiyet Dağılımları

Araştırma kapsamına alınan kuyumcuların cinsiyet durumlarını belirtmek amacı ile yapılan anketlerde elde edilen verilerin değerleri tablo 2’de verilmiştir.

Tablo 2: Kuyumcuların Cinsiyet Durumlarını Gösteren Dağılım

Cinsiyet	f	%
Kadın	20	13.33
Erkek	130	86.67
Toplam	150	100.0

Tablo 2’de görüldüğü gibi araştırmaya katılan kuyumcuların % 86.67’si erkeklerden, % 13.33’ü ise kadınların oluşturduğu görülmektedir.

Tablo 2’deki dağılıma göre kuyumculuk mesleği yapan bireylerin büyük çoğunluğunu erkeklerin oluşturduğu görülmektedir.

4.1.2. Kuyumcuların Yaş Dağılımı

Araştırma kapsamına alınan kuyumcuların yaşlarını belirlemek amacı ile yapılan anketlerde elde edilen verilerin değerleri tablo 3’de verilmiştir.

Tablo 3: Kuyumcuların Yaşlarını Gösteren Dağılım

Yaşınız	f	%
25 Yaş ve Altı	13	8.67
26–35 Yaş Arası	38	25.33
36–45 Yaş Arası	42	28.00
46–55 Yaş Arası	38	25.34
56–65 Yaş Arası	14	9.33
66 Yaş ve Üstü	5	3.33
Toplam	150	100.0

Tablo 3’de görüldüğü gibi araştırmaya katılan kuyumcuların % 28.00’i 36–45 yaş arası, % 25.34’ü 46–55 yaş arası, % 25.33’ü 26–35 yaş arası, % 9.33’ü 56–65 yaş arası, % 8.67’si 25 yaş ve altı, % 3.33’ü 66 yaş ve üstünü oluşturmaktadır.

Tablo 3’de görüldüğü gibi araştırmaya katılan kuyumcuların çoğunluğu orta yaşın üzerindedir. 66 yaş üstü ustalar yaşlarının vermiş olduğu nedenlerden ve sağlık problemleri nedeni ile mesleklerini bırakmışlardır. Gençlerin ise mesleğe ilgilerinin oldukça az olduğu tablodan da anlaşılmaktadır.

4.1.3. Kuyumcuların Eğitim Durumları

Araştırma kapsamına alınan kuyumcuların eğitim durumlarını belirlemek amacı ile yapılan anketlerde elde edilen verilerin değerleri tablo 4’de verilmiştir.

Tablo 4: Kuyumcuların Eğitim Durumlarını Gösteren Dağılım

Eğitim Durumu	f	%
Okur - Yazar Değil	2	1.34
İlkokul	17	11.34
Ortaokul	41	27.34
Lise	51	34.00
Meslek Lisesi	15	10.00
Yüksekokul	13	8.66
Üniversite	10	6.66
Yüksek Lisans	1	0.66
Toplam	150	100.0

Tablo 4’de görüldüğü gibi araştırmaya katılan kuyumcuların % 34.00 ‘ü lise mezunu, % 27.34’ü ortaokul mezunu, % 11.34’ü ilkokul mezunu, % 10.00’u meslek lisesi mezunu, % 8.66 ‘sı yüksekokul mezunu, % 6.66 ‘sı üniversite mezunu, % 1.34’ü Okur - Yazar Değildir, % 0.66’sı ise yüksek lisans mezunudur.

Kuyumculuk mesleğiyle uğraşanların tablo 4’de görüldüğü gibi eğitim seviyeleri düşüktür. Çoğunluğu eğitimlerine devam edememişlerdir.

4.1.4. Kuyumcuların İş Yerindeki Görev Dağılımları

Araştırma kapsamına alınan kuyumcuların iş yerindeki görevlerini belirlemek amacı ile yapılan anketlerde elde edilen verilerin değerleri tablo 5’de verilmiştir.

Tablo 5: Kuyumcuların İş Yerindeki Görevini Gösteren Dağılım

İş Yerindeki Görevi	f	%
İşletme Sahibi	38	25.33
Az Hisseli Ortak	21	14.00
Tasarımcı	21	14.00
Satış Elemanı	30	20.00
Usta	36	24.00
Diğer	4	2.67
Toplam	150	100.0

Tablo5’de görüldüğü gibi araştırmaya katılan kuyumcuların % 25.33’ü işletme sahibi, % 24’ü usta, % 20’si satış elemanı, % 14’ü az hisseli ortak, % 14’ü tasarımcı, % 2.67’si ise diğer seçeneğine cevap vermiştir.

Kuyumculuk mesleğiyle uğraşanların tablo 5’de görüldüğü gibi çoğunluğu kendi atölyesini işletmekte, diğer çoğunluk ise başka bir kuyumcuda usta olarak çalışmaktadır.

4.1.5. Kuyumcuların Kuyumculuğu Seçme nedenleri

Araştırma kapsamına alınan kuyumcuların mesleklerini niçin seçtiklerini belirlemek amacı ile yapılan anketlerde elde edilen verilerin değerleri tablo 6’da verilmiştir.

Tablo 6: Kuyumcuların Kuyumculuğu Seçme Nedenini gösteren Dağılım

Kuyumculuğu Seçme Nedeni	f	%
Aile Mesleği Olduğu İçin	25	19.33
Bu Mesleği Sevdiğim İçin	46	49.33
Kuyumculuk Mesleği İle İlgili Eğitim Aldığım İçin	15	15.34
Kazancımın Yüksek Olacağını Düşündüğüm İçin	7	12.00
Başka Seçeneğim Olmadığı İçin	3	1.33
Diğer	4	2.67
Toplam	150	100.0

Tablo 6’da da görüldüğü gibi araştırmaya katılan kuyumcuların mesleği seçme nedenleri % 49.33’ü bu mesleği sevdiği için, % 19.33’ü aile mesleği olduğu için, % 15.33’ü kuyumculuk mesleği ile ilgili eğitim aldığı için, % 12.00’si kazancımın yüksek olacağını düşündüğü İçin, % 2.67’si ise diğer seçeneğine, % 1.33’ü başka seçeneği olmadığı için, bu mesleği seçme nedeni olarak belirtmiştir.

Tablo 6’daki dağılıma göre kuyumculuk mesleğini seçme nedenleri arasında en büyük oran bu işi sevdiği için yapanlardan oluşmaktadır. Daha sonra aile mesleği olduğu için yapanlar ve bu mesleğin eğitimini aldıkları için yapanlar yer almaktadır.

4.1.6. Kuyumcunun Mesleğini Nereden Öğrendiklerinin Dağılımı

Araştırma kapsamına alınan kuyumcuların mesleklerini nereden öğrendiklerini belirlemek amacı ile yapılan anketlerde elde edilen verilerin değerleri tablo 7’de verilmiştir.

Tablo 7: Kuyumcunun Mesleğini Nereden Öğrendiğini Gösteren Dağılım

Mesleğin Öğrenildiği Kişi	f	%
Aile Büyüklerinden	30	20.00
Bir Ustadan	78	52.00
Özel Kurslardan	8	5.33
Eğitim Kurumlarından	30	20.00
Diğer	4	2.66
Toplam	150	100.0

Tablo 7’de görüldüğü gibi araştırmaya katılan kuyumcuların mesleği nerelerden öğrendikleri belirtilmiştir. Buna göre % 52.00’si bir ustadan, % 20.00’si aile büyüklerinden, % 20.00’si eğitim kurumlarından, % 5.33’ü özel kurslardan , % 2.66 ise diğer seçeneğini cevap olarak seçmiştir.

Kuyumculuk mesleğini yapanların büyük çoğunluğu bu mesleği bir ustadan öğrenmişlerdir. Bir kısmı ise aile mesleği olduğu için ailesinden, son zamanlarda ise kuyumculuk mesleğinin eğitim kurumlarından öğrenildiği görülmektedir.

4.1.7. Kuyumcuların Mesleğe Başlama Yaşlarını Gösteren Dağılım

Araştırma kapsamına alınan kuyumcuların mesleğe başlama yaşlarını belirlemek amacı ile yapılan anketlerde elde edilen verilerin değerleri tablo 8’de verilmiştir.

Tablo 8: Kuyumcuların Mesleğe Başlama Yaşına İlişkin Dağılım

Mesleğe Başlama Yaşı	f	%
7–13 Yaş	34	22.66
14–20 Yaş	78	52.00
21–27 Yaş	32	21.34
28–34 Yaş	4	2.67
35–41 Yaş	1	0.67
42 Yaş ve Üzeri	1	0.66
Toplam	150	100.0

Tablo 8’de görüldüğü gibi araştırmaya katılan kuyumcuların % 52.00’si 14–20 yaş, % 22.66’sı 7–13 yaş, 21.33’ü 21–27 yaş, % 2.67’si 28–34 yaş, % 0.67 ‘sı 35–41 yaş, % 0.66 ‘sı ise 42 yaş ve üzerinde mesleğe başlamışlardır.

Kuyumcular kuyumculuk mesleğine genellikle erken yaşlarda, özellikle ilkokulu bitirdikten sonra mesleğe çırak olarak başlamışlardır.

4.1.8. Kuyumcuların Aylık Ortalama Kazançları

Araştırma kapsamına alınan kuyumcuların aylık kazançlarını belirlemek amacı ile yapılan anketlerde elde edilen verilerin değerleri tablo 9’da verilmiştir.

Tablo 9: Kuyumcuların Aylık Ortalama Kazançlarını Gösteren Dağılım

Kuyumculuk Mesleğindeki Aylık Kazancınız	f	%
1000 YTL – 3000 YTL	55	36.66
3001 YTL – 6000 YTL	68	45.34
6001 YTL – 9000 YTL	24	16.00
9001 YTL’DEN FAZLA	3	2.00
Toplam	150	100.0

Tablo 9’da görüldüğü gibi araştırmaya katılan kuyumcuların aylık kazançları % 45.34’ünün 3001 YTL – 6000 YTL, % 36.66’sının 1000 YTL – 3000 YTL, % 16’sının 6001 YTL – 9000 YTL, % 2’sinin 9001 YTL’ den fazla olduğu belirtilmiştir.

4.2. Kuyumcuların Sattıkları ürünlerin imalat şeklini, Atölye Ortamını ve Ürün Tasarımlarını Nasıl Oluşturduklarına İlişkin Bulgular

Bu bölümde kuyumcuların iş yerindeki çalışan sayıları, ürünlerin tasarımlarını nasıl oluşturdukları ve ürünlerini nasıl imal ettikleri bulgularla gösterilmiştir.

4.2.1. Kuyumcuların bulundukları iş yerindeki çalışan sayılarını gösteren dağılım

Araştırma kapsamına alınan kuyumcuların bulundukları iş yerindeki çalışan sayıları ile yapılan anketlerde elde edilen verilerin değerleri tablo 10’da verilmiştir.

Tablo 10: Kuyumcuların bulundukları iş yerindeki çalışan sayılarının dağılımı

İşyerindeki Çalışan Sayısı	f	%
1 – 3 Kişi	30	20.00
4 – 6 Kişi	63	42.00
7 – 9 Kişi	35	23.34
10 – 12 Kişi	12	8.00
13 – 15 Kişi	5	3.33
16 Kişiden Fazla	5	3.33
Toplam	150	100.0

Tablo 10’da görüldüğü gibi araştırmaya katılan kuyumcuların , % 42.00’si 4 – 6 kişi, % 23.34 ‘ü 7 – 9 kişi, % 20.00’si 1 – 3 kişi, % 8.00’i 10 – 12 kişi, 3.33’ü 13 – 15 kişi, %3.33 ‘ü ise 16 kişiden fazla çalışan sayısına sahiptir.

Kuyumculuk mesleğiyle uğraşanların tablo 10’da da görüldüğü gibi küçük işletmelerden oluştuğu görülmektedir. Çünkü iş gücü sayısı atölyelerde oldukça azdır. Genelde iş yerlerinde 4 ve 6 kişilik gruplar çalışmaktadır. Büyük iş gücü sayısına sahip işletmeler bölgede yok denecek kadar azdır.

4.2.2. Kuyumcuların Sattıkları Ürünlerin Tasarımlarını Nasıl Oluşturduklarını Gösteren Dağılım

Araştırma kapsamına alınan kuyumcuların sattıkları ürünlerin tasarımlarını nasıl yaptıklarını gösteren dağılım yapılan anketlerden elde edilen verilerle tablo 11’de verilmiştir.

Tablo 11: Kuyumcuların Sattıkları Ürünlerin Tasarımlarını Nasıl Oluşturduklarını Gösteren Dağılım

Ürün Tasarımlarını Oluşturma Şekli	f	%
Özel Tasarımcımız Var	12	8.00
Farklı Tasarımcılardan Alıyoruz	39	26.00
Takı İle İlgili Dergi Ve Broşürlerden Çıkartıyoruz	48	32.00
Müşterinin İsteğine Göre Tasarlıyoruz	39	26.00
İnternette Yararlanıyoruz	6	4.00
Diğer	6	4.00
Toplam	150	100.0

Tablo 11’de görüldüğü gibi araştırmaya katılan kuyumcuların % 32.00’si takı ile ilgili dergi ve broşürlerden, , % 26.00’si farklı tasarımcılarla, % 26.00’si müşterinin isteğine göre tasarlıyor, % 8.00’i özel tasarımcıları ile% 4.00’ü internetten yararlanıyor, % 4.00’ü ise tasarımlarını oluşturma şekli olarak diğer seçeneğini tercih etmiştir.

Kuyumculuk mesleğiyle uğraşanların tablo 11’de de görüldüğü gibi tasarımlarını genellikle takı ile ilgili dergilerden ya da müşterilerin isteklerine öre tasarladıkları görülmektedir.

4.2.3. Kuyumcuların Sattıkları Ürünlerin İmalat Şekli

Araştırma kapsamına alınan kuyumcuların sattıkları ürünlerin imalat şekli yapılan anketlerden elde edilen verilerle tablo 12’de verilmiştir.

Tablo 12: Kuyumcuların Sattıkları Ürünlerin İmalat Şeklini Gösteren Dağılım

Ürünlerin İmalat Şekli	f	%
Kendi Atölyemde	78	52.00
Başka Atölyelerde	36	24.00
Büyük firmaların Atölyesinde	30	20.00
Diğer	6	4.00
Toplam	150	100.0

Tablo 12’de görüldüğü gibi araştırmaya katılan kuyumcular imalatlarının % 52.00’si Kendi Atölyesinde, % 24.00’ü Başka Atölyelerde, % 20.00’si Büyük firmaların Atölyesinde, % 4.00 ise diğer seçeneğini belirtmiştir.

Bölgede kuyumculuk mesleğini yapanların büyük çoğunluğu kendi atölyesinde imal edip yine kendi mağazasında satışa sunmaktadır.

4.3. Kuyumcuların Ürünlerinde Kullandıkları Motif Özellikleri İle Kullandıkları Yapım Ve Süsleme Tekniklerini Gösteren Bulgular

4.3.1. Kuyumcuların Ürünlerinde En Çok Kullandıkları Motif ler

Araştırma kapsamına alınan kuyumcuların ürünlerinde en çok kullandıkları motifleri belirlemek amacı ile yapılan anketlerde elde edilen verilerin değerleri tablo 13’de verilmiştir.

Tablo 13: Kuyumcuların Ürünlerinde En Çok Kullandıkları Motifleri Gösteren Dağılım

Kullanılan Motifler	f	%
Geometrik Motifler	75	50.00
Bitkisel Motifler	21	14.00
Hayvansal Motifler	3	2.00
Sembolik Motifler	51	34.00
Toplam	150	100.0

Tablo 13’de görüldüğü gibi araştırmaya katılan kuyumcuların kullandığı motifler, % 50.00’si geometrik motifler, % 34.00’ü ise sembolik motifler, % 14.00’ü bitkisel motifler, % 2.00’si hayvansal motifler, oluşmaktadır.

Bölgedeki kuyumcular daha çok geometrik ve sembolik motifli kompozisyonları kullanmaktadırlar. Hayvansal ve bitkisel ağırlıklı motifler çok fazla talep görmediği için üretimi de azdır.

4.3.2. Kuyumcuların Yaptıkları Ürünlerde En Fazla Kullandıkları Yapım Tekniklerini

Araştırma kapsamına alınan kuyumcuların yaptıkları ürünlerde en fazla kullandıkları yapım tekniklerini belirlemek amacı ile yapılan anketlerde elde edilen verilerin değerleri tablo 14’de verilmiştir.

Tablo 14: Kuyumcuların Yaptıkları Ürünlerde En Fazla Kullandıkları Yapım Tekniklerini Gösteren Dağılım

Kullanılan Yapım Teknikleri	f	%
El İşi Tekniği	51	34.00
Dövme Tekniği	1	0.66
Mum Kalıp Tekniği	3	2.00
Döküm Tekniği	6	4.00
Hepsi	89	59.34
Toplam	150	100.0

Tablo 14’de görüldüğü gibi araştırmaya katılan kuyumcuların kullandıkları yapım tekniklerinden, % 34’ü el işi tekniğini, % 0.66’sı dövme tekniğini, % 2’si mum kalıp tekniğini, % 4 ‘ü döküm tekniğini, % 59.34 ‘ü ise hepsi seçeneğini işaretlemişlerdir.

Araştırma kapsamındaki bölgede çalışan ustaların büyük çoğunluğu ürettikleri ürünlerde bütün teknikleri kullanmaktadır. Ancak el işlemeciliğinin yok olmaması için çalışan ustalar oldukça fazladır.

4.3.3. Kuyumcuların Ürettikleri Ürünlerde En Çok Kullandıkları Süsleme Teknikleri

Araştırma kapsamına alınan kuyumcuların yaptıkları ürünlerde en fazla kullandıkları süsleme tekniklerini belirlemek amacı ile yapılan anketlerde elde edilen verilerin değerleri tablo 15’de verilmiştir.

Tablo 15: Kuyumcuların Ürettikleri Ürünlerde En Çok Kullandıkları Süsleme Tekniklerini Gösteren Dağılım

Kullanılan Süsleme Teknikleri	f	%
Kabartma	6	4.00
Delik İşi (Testere)	2	1.34
Cilalama	3	2.00
Kazıma	3	2.00
Kalem İşi	4	2.66
Mine	—	—
Telkari	—	—
Hepsi	132	88.00
Toplam	150	100.0

Tablo15’de görüldüğü gibi araştırmaya katılan kuyumcuların kullandıkları süsleme tekniklerinin % 88’00 ‘i hepsi seçeneğini % 4.00’ü kabartma, % 2.66 ‘sı kalem işi, % % 2.00’si cilalama, % 2.00’si kazıma, 1.33’ü delik işi (Testere) tekniğini tercih etmiştir. Mine ve telkarinin tercih edilmediği görülmektedir.

Kuyumcular yaptıkları ve sattıkları ürünlerde, süsleme tekniklerinin hepsinden faydalanmaktadır.

4.4. Kuyumcuların Bölgede Hitap Ettikleri Müşterilere Ait Bulgular

4.4.1. Kuyumcuların Bölgede Ürünlerini Satarken Hitap Ettiği Kesim

Araştırma kapsamına alınan kuyumcuların ürünlerini satarken hitap ettiği kesimi belirlemek amacı ile yapılan anketlerde elde edilen verilerin değerleri tablo 16’da verilmiştir.

Tablo 16: Kuyumcuların Bölgede Ürünlerini Satarken Hitap Ettiği Kesimi Gösteren Dağılım

Ürünlerin Hitap Ettiği Kesim	f	%
Yerli Turist	6	4.00
Yabancı Turist	3	2.00
Bölge Halkı	18	12.00
Hepsi	123	82.00
Toplam	150	100.0

Tablo 16’da görüldüğü gibi araştırmaya katılan kuyumcuların ürünlerinin hitap ettiği kesimin % 82.00’si ise hepsi seçeneğini, % 12.00’si bölge halkı, % 4.00’ü yerli turist, % 2.00’si yabancı turist, tercih etmiştir.

Kuyumcuların İzmir de ürünlerini satarken birçok kesime hitap ettikleri görülmüştür. Ayrıca İzmir’in turizm açısından gelişmiş olması kuyumcularında satışlarını iyi yönde etkilemektedir.

4.4.2. Bölge Halkının Daha Çok Hangi Nedenle Takı Satın Aldıklarının dağılımı

Araştırma kapsamındaki bölge halkının daha çok hangi nedenle takı tercih ettiklerini belirlemek amacı ile yapılan anketlerde elde edilen verilerin değerleri tablo 17’de verilmiştir.

Tablo 17: Bölge Halkının Daha Çok Hangi Nedenle Takı Satın Aldıklarını Gösteren Dağılım

Takıların Satın Alınma Nedeni	f	%
Yatırım Amaçlı	18	12.00
Geleneksel Düğün Takısı Amaçlı	63	42.00
Koleksiyon Amaçlı	10	6.66
Hediye Amaçlı	10	6.66
Süslenme Amaçlı	49	32.68
Toplam	150	100.0

Tablo 17 de görüldüğü gibi araştırmaya katılan kuyumcuların % 42.00’si geleneksel düğün takısı amaçlı, % 32.66’sı süslenme amaçlı, % 12.00’si yatırım amaçlı, , % 6.66’sı koleksiyon amaçlı, % 6.66 ‘sı hediye amaçlı, satın alınma nedeni olarak belirtmişlerdir.

Bölge halkının genelde takı alış nedeni düğün takısı olarak ve süslenme amaçlıdır.

4.4.3. Bölge Halkının Takı Tercihlerini Gösteren Dağılım

Araştırma kapsamındaki bölge halkının takı tercihlerini belirlemek amacı ile yapılan anketlerde elde edilen verilerin değerleri tablo 18’de verilmiştir.

Tablo 18 : Müşterilerin Takı Tercihlerini Gösteren Dağılım

Müşterilerin Takı Tercihleri	f	%
Geleneksel Formdaki Takılar	10	6.66
Modern Formdaki Takılar	60	40.00
Geleneksel Ve Modern Formdaki Takılar	67	44.66
Diğer Formdaki Takılar	13	8.68
Toplam	150	100.0

Tablo 18 de görüldüğü gibi araştırmaya katılan kuyumcuların müşterilerin takı tercihleri olarak, % 44.66’sının Geleneksel Ve Modern Formdaki Takıları, % 40.00’ının Modern Formdaki Takıları% 8.66 ‘sının ise Diğer Formdaki Takıları ,% 6.66’sının Geleneksel Formdaki Takıları, tercih ettikleri belirtilmiştir.

Bölgedeki müşteriler genellikle geleneksel ve modern formların bir arada olduğu takılara ilgi göstermektedir. Geçmişle günümüzün modern çizgisini tasarımlarında yansıtan takıları tercih etmektedirler.

4.5. Kuyumcuların Takı Üretim Çeşitlerini Ve Özelliklerini Gösteren Bulgular

Bu bölümde bölgede en fazla üretilen takı çeşitlerine ve bölgeye ait özel bir tekniğin olup olmadığı tablolarda gösterilmiştir.

4.5.1. Bölgede En Çok Yapılan Takı üretim Çeşitlerinin dağılımı

Araştırma kapsamındaki bölgede en çok yapılan takı üretim çeşitlerini belirlemek amacı ile yapılan anketlerde elde edilen verilerin değerleri tablo 19’da verilmiştir.

Tablo 19: Bölgede En Çok Yapılan Takı üretim Çeşitlerini Gösteren Dağılım

Yapılan Takı Üretim Çeşitleri	f	%
Bilezik	26	17.33
Alyans – Yüzük	53	35.33
Küpe	4	2.66
Kolye	15	10.00
Mücevherat(değerli taş ve madenlerle yapılanlar)	41	27.33
Diğer	11	7.34
Toplam	150	100.0

Tablo 19’ da görüldüğü gibi araştırmaya katılan kuyumcuların % 35.33’ü Alyans – Yüzük, 2.66’sı Küpe, % 27.33’ü Mücevherat, % 17.33’ü bilezik, % 10’u Kolye, % 7.33’ü Diğer seçeneğini tercih etmiştir.

Bölgede alyans üzerine üretim yapan çok fazla atölyenin olduğu tablodan da anlaşılmaktadır. Yapılan araştırmalar sonucunda alyans üretimi sadece bölgede değil Türkiye’de de en büyük üretim kapasitesine sahiptir. Mücevheratın da üretiminin oldukça fazla olduğu görülmektedir.

4.5.2. Bölgeye ait Özel Bir Tekniğin Olup Olmadığını Gösteren Dağılım

Araştırma kapsamındaki bölgeye ait özel bir tekniğin olup olmadığını belirlemek amacı ile yapılan anketlerde elde edilen verilerin değerleri tablo 19’da verilmiştir.

Tablo 20: Bölgeye ait Özel Bir Tekniğin Olup Olmadığını Gösteren Dağılım

Bölgeye Ait Özel Bir Teknik Var Mı	f	%
Evet	4	2.66
Hayır	146	97.34
Toplam	150	100.0

Tablo20’de görüldüğü gibi araştırmaya katılan kuyumcuların % 97.33’ü ise hayır % 2.66’sı evet diyerek bölgeye ait bir tekniğin olduğunu, belirtmişlerdir.

Bölgeye ait özel bir tekniğin olmadığı araştırma kapsamına alınan kuyumcuların görüşleri doğrultusunda belirlenmiştir.

4.6. Kuyumcuların Ürünlerin Pazar Ve Satış Yöntemlerini Gösteren Bilgilere Ait Bulgular

4.6.1. :Kuyumcuların Yaptıkları Ürünleri Nasıl Pazarladıklarını Gösteren Dağılım

Araştırma kapsamındaki bölgedeki kuyumcuların yaptıkları ürünleri nasıl pazarladıklarını belirlemek amacı ile yapılan anketlerde elde edilen verilerin değerleri tablo 21’de verilmiştir.

Tablo 21: Kuyumcuların Yaptıkları Ürünleri Nasıl Pazarladıklarını Gösteren Dağılım

Pazarlama Şekli	f	%
Sipariş Üzerine	56	37.33
Perakende	52	34.66
Yurtiçi Toptan	35	23.33
Yurtdışı Toptan	7	4.67
Toplam	150	100.0

Tablo 21’de görüldüğü gibi araştırmaya katılan kuyumcuların % 37.33 ‘ü sipariş üzerine, % 34.66 ‘sı perakende, % 23.33 ‘ü yurtiçi toptan, % 4.66’sı yurtdışı toptan, pazarlama yaptıklarını belirtmiştir.

Araştırma kapsamındaki çoğu kuyumcu sipariş ve perakende çalışmaktadır. Genellikle kendi atölyelerinde ürettikleri ürünleri kendi vitrinlerinde müşterilerin beğenisine sunmaktadırlar.

4.7. Bölgedeki Kuyumcuların Satış Durumlarını Ve Sektörel Olarak Alınması Gereken Önlemlere Ait Bulgular

4.7.1. Kuyumcuların Ürettikleri Ürünlerin Değerini Alıp Alamadıklarını Gösteren Dağılım

Araştırma kapsamındaki bölgedeki kuyumcuların ürettikleri ürünlerin değerini alıp alamadıklarını belirlemek amacı ile yapılan anketlerde elde edilen verilerin değerleri tablo 22’de verilmiştir.

Tablo 22: Kuyumcuların Ürettikleri Ürünlerin Değerini Alıp Alamadıklarını Gösteren Dağılım

Ürünlerin Değerini Alabiliyor musunuz	f	%
Evet	51	34.00
Hayır	49	32.66
Kısmen	50	33.34
Toplam	150	100.0

Tablo 22’de görüldüğü gibi araştırmaya katılan kuyumcuların % 34’ü evet seçeneği ile ürünlerin değerini aldığını, % 33.33 ‘ü ise kısmen alabildiklerini % 32.66 ‘si ise hayır demiştir.

Kuyumcular sattıkları ürünlerin değerini alabildiklerini belirtmişlerdir. Bir kısmı ise hayır demiştir, buna da ekonomik krizin sebep olduğunu belirtilmiştir.

4.7.2. Kuyumcuların Turistik Bir Bölgede Olmalarının Satışlara Etkisi

Araştırma kapsamındaki bölgedeki kuyumcuların turistik bir bölgede olmalarının satışlara etkisini belirlemek amacı ile yapılan anketlerde elde edilen verilerin değerleri tablo 23’de verilmiştir.

Tablo 23: Kuyumcuların Turistik Bir Bölgede Olmalarının Satışlara Etkisini Gösteren Dağılım

Turistik Bölgede Olmanın Satışlara Etkisi	f	%
Evet Etkisi Oluyor	61	40.66
Kısmen Etkisi Oluyor	75	50.00
Hayır Etkisi Olmuyor	14	9.34
Toplam	150	100.0

Tablo 23’de görüldüğü gibi araştırmaya katılan kuyumcuların % 50.00’si kısmen etkisi oluyor, % 40.66’sı turistik bölgede olmanın satışlara etkisine evet etkisi oluyor demiştir, % 9.34’ü hayır etkisi olmuyor seçeneğini tercih etmişlerdir.

Birçok kuyumcu tabloda da görüldüğü gibi Turistik bir bölgede olmanın satışlara etkisinin olduğuna inanmaktadır.

4.7.3. Kuyumculuk Sektöründe Satışların Artması İçin Gerekenler

Araştırma kapsamındaki kuyumcuların satışların artması için gerekenleri belirlemek amacı ile yapılan anketlerde elde edilen verilerin değerleri tablo 24’de verilmiştir.

Tablo 24: Kuyumculuk Sektöründe Satışların Artması İçin Gerekenler Gösteren Dağılım

Satışların Artması İçin Yapılması Gerekenler	f	%
Yurtiçi Tanıtıcı Reklamlar	39	26.00
Yurtdışı Tanıtıcı Reklamlar	18	12.00
Dergi, Kitap Ve Gazeteler	14	9.33
Sektörel Sergi Ve Fuarlar	55	36.67
Kitle İletişim Araçları	24	16.00
Toplam	150	100.0

Tablo 24’de görüldüğü gibi araştırmaya katılan kuyumcuların satışların artması için yapılması gerekenlerin % 36.67’sinin sektörel sergi ve fuarlar, % 26.00’si yurtiçi tanıtıcı reklamların, % 16.00’sinin ise kitle iletişim araçları, % 12.00’sinin yurtdışı tanıtıcı reklamlar, % 9.33 ‘ü dergi, kitap ve gazeteler, olduğunu belirtmişlerdir.

Kuyumcular bölgede seslerini ve yaptıkları ürünleri daha iyi tanıta bilmek için bölgede sergi ve fuarlara önem verilmesini istemektedirler.

4.8. Kuyumcuların Geçmişle Günümüz Arasındaki Durumunu Değerlendirilmesi ve Mesleğe Duyulan İlgiye İlişkin Bulgular

4.8.1. Kuyumculuğun İzmir de Geçmişe Göre Nasıl Bir Durumda Olduğunu Gösteren Dağılım

Araştırma kapsamındaki kuyumcuların kuyumculuğun İzmir de geçmişe göre nasıl bir durumda olduğunu belirlemek amacı ile yapılan anketlerde elde edilen verilerin değerleri tablo 25’de verilmiştir.

Tablo 25: Kuyumculuğun İzmir de Geçmişe Göre Nasıl Bir Durumda Olduğunu Gösteren Dağılım

Geçmişe Göre Sektörel Durumu	f	%
İyi Durumda	33	22.00
Daha İyi Durumda	15	10.00
Kötü Durumda	57	38.00
Çok Kötü Durumda	14	9.33
Aynı Durumda	31	20.67
Toplam	150	100.0

Tablo 25’de görüldüğü gibi araştırmaya katılan kuyumcuların geçmişe göre sektörel durumun % 38.00’ine göre kötü durumda, % 22.00’sine göre iyi durumda, % 20.67’si ise aynı durumda olduğunu % 10.00 ‘una göre daha iyi durumda, % 9.33 ‘ü çok kötü durumda seçeneğini tercih etmiştir.

Bölgede kuyumculuk mesleğinin sektörel durumu eskiye oranla çok iyi durumda görülmemektedir.

4.8.2. Kuyumculuk Mesleğine Genç Nesilin İlgisi

Araştırma kapsamındaki bölgede kuyumculuk mesleğine genç nesil’in ilgisini belirlemek amacı ile yapılan anketlerde elde edilen verilerin değerleri tablo 26’da verilmiştir.

Tablo 26: Kuyumculuk Mesleğine Genç Nesilin İlgisini Gösteren Dağılım

Genç Nesilin Bu Sanata İlgisi Var Mı	f	%
Evet	62	41.33
Hayır	88	58.67
Toplam	150	100.0

Tablo 26’ da görüldüğü gibi araştırmaya katılan kuyumcuların % 58.67’si ise hayır, % 41.33’ü evet diyerek genç neslin bu sanata ilgisi var demiştir.

Bölgedeki gençlerin mesleğe çok fazla ilgisi bulunmamaktadır. Araştırma yapılırken alınan görüşlerden çoğu ustanın yetiştirecek çırak bulamadığı görülmüştür.

4.8.3. Kuyumcular Odasının Kuyumcu Esnafına Her Hangi Bir Faydasının Olup Olmadığını Gösteren Dağılım

Araştırma kapsamındaki bölgedeki kuyumcular odasının kuyumcu esnafına her hangi bir faydasının olup olmadığını belirlemek amacı ile yapılan anketlerde elde edilen verilerin değerleri tablo 27’de verilmiştir.

Tablo 27: Kuyumcular Odasının Kuyumcu Esnafına Her Hangi Bir Faydasının Olup Olmadığını Gösteren Dağılım

Kuyumcular Odasının Size Katkısı	f	%
Yeterli Buluyorum	28	18.66
Kısmen Yeterli Buluyorum	78	52.00
Yetersiz Buluyorum	44	29.34
Toplam	150	100.0

Tablo 27’de görüldüğü gibi araştırmaya katılan kuyumcuların % 52.00’si kısmen yeterli buluyor, % 29.34 ‘ü ise yetersiz bulmakta, % 18.66 ’sı kuyumcular odasının katkısını yeterli buluyor.

Bölgedeki kuyumcu esnafı kuyumcular odasının çok fazla aktif olmadığını kuyumcuların ihtiyaçlarını çok fazla karşılamadıklarını tablo 27’de de görmekteyiz.

4.9. Kuyumcuların Bölgedeki Sorunlarına Ait Bulgular

4.9.1. Kuyumcuların Bölgedeki En Önemli Sorunlarının Ne Olduğunu Gösteren Dağılım

Araştırma kapsamındaki bölgedeki kuyumcuların bölgedeki en önemli sorunlarının neler olduğunu belirlemek amacı ile yapılan anketlerde elde edilen verilerin değerleri tablo 28’de verilmiştir.

Tablo 28: Kuyumcuların Bölgedeki En Önemli Sorunlarının Ne Olduğunu Gösteren Dağılım

Sektörün Bölgedeki En Önemli Sorunu	f	%
Günümüze Uygun Tasarımları Bölgede Yapılamıyor Olması	5	3.33
Takı İşçiliğinin Yeterince Gelişmemiş olması	14	9.33
Mesleki Okulların Yetersizliği, Kalifiye Eleman Yetiştirmemesi	30	20.00
Yeterli Mesleki Bilgisi Olmayanların Bu İş Yapması	63	42.00
Bölgede Atölye Ortamının Yeterli Olmaması	9	6.00
Hammadde Yetersizliği	3	2.00
Büyük Firmaların Çoğalmasıyla Küçük Firmaların İş Görmemesi	26	17.34
Diğer	—	—
Toplam	150	100.0

Tablo 28’de görüldüğü gibi araştırmaya katılan kuyumcuların % 3.33’ü günümüze uygun tasarımları bölgede yapılamıyor olması, % 9.33’ü takı işçiliğinin yeterince

gelişmemiş olması, % 20.00'si mesleki okulların yetersizliği, kalifiye eleman yetişmemesi, % 42.00'si yeterli mesleki bilgisi olmayanların bu işi yapması, % 6.00'si bölgede atölye ortamının yeterli olmaması, % 2.00'si hammadde yetersizliği, % 17.34'ü büyük firmaların çoğalmasıyla küçük firmaların iş görmemesi seçeneğini işaretleyerek bölgedeki sektörel en önemli sorunları belirtmiştir.

Tablo 28'den de anlaşılacağı gibi bölgede en büyük sorun mesleki bir birikimi olmadan bu sanatı yapmaya kalkmalarından kaynaklanan sorunlar ve büyük firmaların çoğalması ile oluşan sorunlar yer almaktadır.

BÖLÜM V

SONUÇ VE ÖNERİLER

5.1. Sonuç

Bu araştırmada geçmişten günümüze kadar gelen kuyumculuk sanatının İzmir'deki durumu araştırılmış, gelişimi, kullanılan teknik ve malzemeler, sektörel sorunlar, turistik bir bölgede olmanın yararların, kuyumculuk mesleğini yapan kişilerin görüşleri, düşünceleri ve mesleki bilgilerinden yararlanarak kuyumculuğun bölgedeki durumu incelenmiştir.

Türk tarihinin ilk çağlarından bu yana metal ve benzeri maden işlemeciliği her zaman büyük önem taşımıştır. Türk toplum yapısındaki güzelliği arama duygusu diğer sanatlarda olduğu gibi metal sanatında da ölmez eserlerin yaratılmasına neden olmuştur. Verilen bu örnekler Türklerin bu alanda başarı ve seviyelerini göstermektedir.

Günümüzde dünya her alanda hızlı bir değişim içerisinde. Kuyumculuk sektörü de bu hızlı değişim içerisinde ilklerde yer almaktadır. İnsanlar takıyı süslenmek, şık görünmek ve kıyafetini tamamlamak için kullanmanın dışında yatırım amaçlıda kullanmaktadırlar.

Türkiye genelinde halkımızın altın ziynet takılarına aşırı tutkusu olmakla birlikte, ekonomik açıdan da geleneksel olarak tasarrufa yönelik bir güvence olarak bakılmaktadır. Tarihsel yönü ile de, altın ziynet takılara bakıldığında, yüzlerce asır geçmişte yaşamış toplumların kültürel zevklerini bu günümüze aktaran en belirgin kanıtların madeni takı ve eşyaların olduğunu görmekteyiz.

Kuyumculuk sanatı el emeği ve becerisi ile göz nuru, alın terinin birleşerek icra edildiği, özel, sabır ve yetenek isteyen bu sanat, insanlık tarihinin en eski ve şerefli bir sanattır. Ama malasefe ülkemizde bu sanat koluna gereken destek, teşvik verilmemiş ve birçok usta el mücevherlerini küçük atölyelerinde ancak kendi müşterilerine sunabilmişlerdir.

Türkiye de Kuyumculuk sektörü son zamanlarda yapılan değişimler, çalışmalar ve teşviklerle hızla gelişerek önemli bir sektör durumuna gelmiştir. Yapılan tasarımlar ülke sınırlarını aşmış ve yurtdışında da kendini göstermiştir.

Kuyumculuk ve mücevherat sektörü çok hızlı değişim gösteren ekonomik getirisi yüksek olan bir alandır. Bu hareketli ortamda yerini korumak ise yapılan tasarımlara bağlıdır. İyi yetişmiş tasarımcılara sahip olmak da ancak verilebilecek iyi bir eğitimle gerçekleşir.

Ayrıca Türkiye de Takı Tasarımı ve Kuyumculuk alanında okullarda ve üniversitelerde bölümler kurulmuş ve daha bilinçli gençlerin kuyumculuk alanında yetişmesi sağlanmıştır.

Araştırma sonucunda İzmir İlinde kuyumculuk sanatının, değişen ve hızla gelişen kuyumculuk ve mücevherat üretiminde geldiği son durumu değerlendirilmektedir. Ayrıca Yapılan görüşmeler ve bu konuda yapılan uygulamalarla ilgili bulgular doğrultusunda elde edilen sonuçlar ve sonuçlara bağlı olarak bazı öneriler sunulmuştur.

Yapılan anket sonuçlarına göre İzmir ilinde ustaların çoğunluğu mesleğe küçük yaşlarda bir ustanın yanında çıraklıkla başlamışlardır. Bir kısmı ise baba mesleğinin bir devamı olarak mesleğe adım atmışlardır.

İzmir de kuyumculuk mesleğini yapanların büyük çoğunluğunu erkekler oluşturmaktadır. Son zamanlarda bayanlarda büyük ilgi göstermektedirler. Bayanların azlığının sebeplerinden biride kuşkusuz atölye ortamından ve kullanılan aletlerin özelliklerinden kaynaklanmaktadır. Bayanlar genellikle vitrincilik ve tasarım alanlarında kendilerini göstermektedirler.

Kuyumculuk mesleğine başlama yaşı oldukça küçüktür. Bu nedenle de kuyumculuk mesleğiyle uğraşanların büyük çoğunluğunun eğitim seviyeleri düşüktür. Çünkü çıraklıktan mesleğe başladıklarından dolayı eğitimlerini sürdürememişlerdir. Ustaların çoğunluğu kendi çocuklarına mesleklerini öğretirken de eğitimlerinden geri bırakmamışlar ve onların kuyumculuk alanında daha bilinçli ve eğitilmiş insanlar olarak bu meslekte yer almalarını sağlamışlardır.

Kuyumcuların mesleğini seçme nedenlerinin en başında mesleğini sevenler, Daha sonra ise aile mesleği olduğu için yapanlar yer almaktadır. Bu mesleği yapanların büyük çoğunluğu mesleğini bir ustadan öğrenmiş, ya da aile büyüklerinden öğrenmişlerdir. Son zamanlarda ise gençlerin eğitim kurumlarından öğrendikleri belirlenmiştir.

Kuyumculuk atölyelerinin çoğunun küçük işletmelerden oluştuğu görülmektedir. Çünkü iş gücü sayısı atölyelerde oldukça azdır. Genelde iş yerlerinde 4 ve 6 kişilik gruplar çalışmaktadır. Büyük iş gücü sayısına sahip işletmeler bölgede yok denecek kadar azdır. Kuyumcular çarşısında her branştan kuyumcu esnafı bulunmaktadır. İzmir'in eski kuyumcu ustaları geçmişe özlem duymaktadırlar. Eskiden güven ortamında işlerini yaptıklarını şimdi ise her şeyin farklılaştığını ve kuyumculuğu bilmeyen insanların mesleğe zarar verdiğini, kaliteyi ve güveni bozdukları söylenmektedir.

Bölgedeki kuyumcular daha çok geometrik ve sembolik motifli kompozisyonları kullanmaktadırlar. Hayvansal ve bitkisel ağırlıklı motifler çok fazla talep görmediği için üretimi de azdır. Müşteriler genellikle geleneksel ve modern formların bir arada olduğu takılara ilgi göstermektedir. Geçmişle günümüzün modern çizgisini tasarımlarında yansıtan takıları tercih etmektedirler.

Ustaların büyük çoğunluğu ürettikleri ürünlerde bütün teknikleri kullanmaktadır. Ancak el işlemeciliğinin yok olmaması için çalışan ustalar oldukça fazladır. İzmir'e ait özel bir teknik yoktur fakat Aliağa ilçesinde 4 yıldır kaymakamlık önderliğinde hasır örücülüğü kursu açılmış ve büyük ilgi görerek kazanç kaynağı durumuna gelmiştir.

İzmir'in turizm açısından gelişmiş olması kuyumcularında satışlarını iyi yönde etkilemektedir. Özellikle Kızlarağası Hanında bulunan gümüşçüler ve Kemeraltındaki kuyumcu esnafı bundan çok fazla yararlanmaktadır.

Bölgede alyans üzerine üretim yapan çok fazla atölye bulunmaktadır

Bölgede en büyük sorun mesleki bir birikimi olmadan bu sanatı yapmaya kalkmalarından kaynaklanan sorunlar ve büyük firmaların çoğalması ile oluşan sorunlar yer almaktadır.

5.2. Öneriler

Bu araştırmada elde edilen bulgulara göre İzmir ilinde kuyumculuk mesleğinin daha fazla gelişmesi amacıyla aşağıdaki öneriler geliştirilmiştir.

Hızla değişen ve gelişen teknoloji kuyumculuk ve mücevher üretiminde süreklilik, kalite ve verimliliğin artırılıp geliştirilmesi için eğitime ve tasarıma önem veren bilinçli gençlerin yetiştirilmesi gerekmektedir.

Devlet destekli projeler ile kuyumculara kuyumcular odasının da katkılarıyla kurslar verilerek değişen ve gelişen kuyumculuk sanatının dünyadaki gelişimi öğretilmelidir. Ayrıca bölgede de kuyumculuk alanında fuarların düzenlenmesi mesleğin gelişimde oldukça etkili olacaktır.

İzmir'in turistik bir yer olması büyük bir avantajdır. Bu avantajı kuyumcular çarşısında gerekli alt yapı çalışmalarını yaparak daha dikkat çekici duruma getirerek kapalı çarşı gibi turistlerin ilgisini çeken bir ortam sağlanmalıdır.

Bölgede devlet teşvikli kurslar açılarak, özellikle hanımlara kuyumculuk mesleği öğretilmelidir.

Bölgeye ait özel bir teknik yoktur ancak bölgede çok yaygın olan alyans üretimi daha çok desteklenerek yurtiçi ve yurtdışında bölgeyi temsil edecek düzeye getirilebilir.

KAYNAKÇA

ALPARSLAN, S.(2003). “ **Tasarım**”.Ya-Pa Yayın Pazarlama San. Ve Tic A.Ş. İstanbul.

ALTIN HABER DERGİSİ, “**İzmir Kuyumcular Odası**”. İzmir.

ALTIN KAYNAK KUYUMCULUK NOTLARI, (2006).Ankara.

AKYAY MERİÇOĞLU, Y. (1998). “**Antik Çağda Anadolu Takıları**”. Akbank Yayınları. Ankara.

ARLI, M. (1989). “ANONİM. “ **Kıymetli Madenler ve Piyasaları**”. İstanbul Altın Borsası. İstanbul.

AYTER, A. (1996). “**Kuyumculuk Meslek Bilgisi Ve Mücevher Sanatı**” Arset Matbaacılık San. Ve Tic. A.Ş. , 193 s. , İstanbul.

ALKASI, A. (1998). “**Anadolu Takıları**”. İlgi Dergisi. Sayı:92. Syf:25.İstanbul.

ANONİM. (1992). “**Ana Britannica Genel Kültür Ansiklopedisi**”.Ana Yayıncılık. İstanbul.

ARAS, N. (1996).“**Modern Kuyumculuk**” .Fatih Ofset. İstanbul.

ARKUN, S. (1985). “**Günümüz Takısı**”. IV. Ulusal El Sanatları Sempozyumu. İzmir.

ARLI, M. (1987).“**Kullanıldıkları Hammaddeye göre El Sanatlarının Sınıflandırılması**” III. Milletler Arası Türk Folklor Kongresi Bildirileri ” . Cilt V.Ankara.

BARIŞTA, Ö. (1988). “**Türk El Sanatlarından Örnekler**”. M.E. B. Ankara.

BODUR, F.(1987). “**Türk Maden Sanatı**”. Türk Kültür Hizmet Vakfı. İstanbul.

DEMİRKAN, G. (1981). “ **Geleneksek Anadolu Takıları, Süs Taşları ve Sanatı**”.1. Ulusal El Sanatları Sempozyumu Bildirileri. Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Yayınları. İzmir.

DEMİRTAŞ, P.(1996). “ **Takı Kültürü ve Tasarımı Üzerine Bir Araştırma**”.(Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi. İzmir.

DURU, R. “ **Anadolu’nun En Eski Süs Takıları**”. Türkiye’imiz Dergisi. Ak Yayınları Dizisi.

ERGİNSOY, Ü.(1978). “ **Anadolu Selçuklu Maden Sanatı**”. Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları. Ankara.

ERGİNSOY, Ü.(1978). “**İslam Maden Sanatının Gelişimi**”. Kültür Bakanlığı Yayınları. İstanbul.

ERGUVANLI, İnci. (1997).“ **Sanat ve Toplum**”. Türkiye’de El Sanatları geleneği ve Çağdaş Sanatlar İçindeki Yeri Sempozyumu Bildirileri. Ankara.

KADINCA, (04,2004). “**Telkari**”. www.kadınca.com.tr.

KAPLAN, K.(2003). “ **Türkiye’de Kuyumculuk ve Altın**”. İstanbul Ticaret Odası. İstanbul.

KAYA, F. (1990). “ **Sanatkarların Kolunda Altın Bileziği Vardır**”. Milli Kültür Dergisi. Sayı :70. Ankara.

KAYABAŞI, N. (2001). “ **Gümüş İşlemeciliği**” Ekin Dergisi. Sayı:17,Syf:104–106). İstanbul.

KUŞOĞLU, M.Z. (1987). “**Gümüş Kakma**”. İlgi Dergisi. Sayı:48. Syf:32. İstanbul.

KUŞOĞLU, M.Z. (1987). “**Düünkü Sanatlarımızdan Savat**”. İlgi Dergisi. Sayı:55. Syf:33. İstanbul.

KUŞOĞLU, M.Z. (1987). “**Türk Sanatında Kalem İşi**”. İlgı Dergisi. Sayı:53. Syf:32. İstanbul.

KUŞOĞLU, M.Z. (1987). “**Güherse**”. İlgı Dergisi. Sayı:65. Syf:31. İstanbul.

KUŞOĞLU, M.Z. (1994). “**Türk Kuyumculuk Terimler Sözlüğü**”. Ötüken Yayınevi. İzmir.

TÜRE, A. (2002). “Anadolu’nun Antik Takıları II”. Goldaş Yayınları. İstanbul.

ÖZAY, S.(2000). “**Eski Dönemin Antik Takıları**”. Antik Dekor. Sayı: 58.Syf:137. Ankara.

ONUK, T., AKPINARLI, F., ORTAÇ, S. Ve ALP,Ö. (1997). “**İçel El Sanatları**”. Kültür Ve Turizm Bakanlığı Yayınları, Ankara.

ÖZBAĞI, T. (1989). “**Ankara İlinde Yaşayan Kadınlarda Bulunan Geleneksel Gümüş Takılar**”. Gazi Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü. Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi. Ankara.

ÖZDEMİR, M. Ve YETİM, F.(1997). “**Günümüz Ekonomisinde Geleneksel El Sanatlarının Yeri ve Önemi**”. Türkiye de El Sanatları Geleneği ve Çağdaş Sanatlar İçindeki Yeri Sempozyumu Bildirileri. Ankara.

ÖZER, H. BÜYÜKBOĞA, Ö. ALTAY, R. (2004). “**Kuyumculuk Meslek Bilgisi**”. M.E.B. Yayınları. Ankara.

ÖZKUL, A. (2004). “**Savathlı Gümüş Takılar**”. Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü. Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi. Ankara.

ÖZTÜRK, İ. (1984). “**Ulusal El Sanatlarımız Tarihsel Gelişiminde Geleneksel Kurumlarımız ve Günümüz**”. Ulusal El Sanatları Sempozyumu. İzmir.

ıPAYZIN, S.(1986). “**Anadolu Takıları**”. Antika Dergisi. Sayı:10. Syf: 44. İstanbul.

ROTA FORTE JEWELRY VIP.(2006: 1).İstanbul.

SAN, İ.(2003). “ **Sanat ve Eğitim**”. Ütopya Yayınevi. Ankara.

SARRAF,(2007). “ **Kuyumculuk Ve Mücevherat Kültürü Dergisi** ”. Sayı:3, Syf: 22–62. İstanbul.

SOYKAN, C.(1989). “**Maden Sanatı**” Türk İslam Eserleri. İstanbul.

TEMİZOCAK, Y.(1982). “**Kuyumculuk Formları Kapsamında Türk Kuyumculuğu ve Güncel Sorunlar**”. II. Ulusal El Sanatları Sempozyumu. Ankara.

TEMİZOCAK, Y.(1984). “**Türk Kuyumculuğunun Dünü Bugünü**”. İstanbul.

TÜRE, A ve SAVAŞCIN, M.Y. (1986). “**Takı Malzemeleri ve Teknikleri**”. Mısırlı Yayınları. İstanbul.

TÜRE, A. (1998). “**Takı ve Sembolizm**”. Art+Dekor. Sayı: Aralık. Syf:78. İstanbul.

TÜRE, A. (2002). “Kuyumculuğun Doğuşu”. Goldaş Kültür Yayınları. İstanbul.

ULUSMAN, L.(2000). “**Tarihten Günümüze Bir Gezinti**”. İstanbul Kuyumcular Odası Yayınları. İstanbul.

ÜLGEN, N. (1994). “**Ankara İli Beypazarı İlçesinde Üretilen Gümüş Bilezik Örnekleri ve Yeni Tasarımlar**”. Gazi Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü. Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi. Ankara.

VITIELLO, L. (1995). “**Modern Teknik ve Pratik Kuyumculuk**”. (Çeviren: Edoardo Bonicia).M.E. B. Ankara

VURAL, F. (1996). “**Anadolu İlk Çağ Mücevher Formları**”. Türkiye’imiz Dergisi. Akbank Yayınları. (Sayı:38, Syf: 4-11). İstanbul.

YILMAZ, S.(1996). “ **Kuyumculuk Sanatı**”. Mersin.

YILMAZ, T. (1987). “**16.yy.da Maden Sanatı**”. Antika Dergisi. Sayı:26. syf:5. Ankara.

ZÜBER, H.(1991). “**Türk Süsleme Sanatı**”. İş Bankası Kültür Yayınları Sanat Eserleri Dizisi. Ankara.

İnternette Alınan Kaynaklar

www.kuyumcularportali.com/

[www.kuyumcu-kent.net/kuyumculuk tarihi](http://www.kuyumcu-kent.net/kuyumculuk_tarihi)

sanattarihi.sa.funpic.de/index

www.pelegumus.com.tr/

<http://www.devletonline.com/turkiye/izmir/>

<http://www.izmirdeyasam.com/tarih/>

EKLER**EK - 1. ANKET SORULARI****EK - 2. GÖZLEM FORMLARI**

EK.1 ANKET SORULARI

İZMİR İLİ GÜNÜMÜZ KUYUMCULUĞUNDA TAKI ÜRETİCİLERİNİN TASARIM, ÜRETİM ve PAZARLAMA DURUMLARININ DEĞERLENDİRİLMESİ

Sayın Üretici,

Bu anket Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü Dekoratif Ürünler Eğitimi Bölümü Yüksek Lisans tezi için, İzmir ilindeki takı üreticilerinin tasarım, üretim, tanıtım, pazarlama ve mesleki durumları hakkındaki görüşlerini ve durumlarını belirlemek amacıyla hazırlanmıştır.

Anket 28 sorudan oluşmaktadır. Ankete vereceğiniz doğru ve tarafsız cevaplar araştırmaya önemli katkıda bulunacaktır. Vereceğiniz bilgiler araştırmada sayısal veriler için kullanılacaktır.

Yardımlarınız için teşekkür ederim.

Zeliha SARIKAYA

Lütfen size uygun seçeneğin yanına (X) işareti koyunuz.

1. Cinsiyetiniz

() a. Erkek () b. Kadın

2. Yaşınız

() a. 25 yaş ve altı	() d. 46 – 55 yaş arası
() b. 26 – 35 yaş arası	() e. 56 – 65 yaş arası
() c. 36 – 45 yaş arası	() f. 66 yaş ve üstü

3. Eğitim durumunuz

- ☐ a. Okur – yazar değil ☐ e. Meslek lisesi
☐ b. İlkokul ☐ f. Yüksekokul
☐ c. Ortaokul ☐ g. Üniversite
☐ d. Lise ☐ h. Yüksek Lisans

4. Bulunduğunuz iş yerinde göreviniz nedir?

- ☐ a. İşletme sahibi ☐ d. Satış elemanı
☐ b. Az hisseli ortak ☐ e. Usta
☐ c. Tasarımcı ☐ f. Diğer

5. Kuyumculuk mesleğini seçme nedeniniz nedir?

- ☐ a. Aile mesleği olduğu için
☐ b. Bu mesleği sevdiğim için
☐ c. Kuyumculuk mesleği ile ilgili eğitim aldığım için
☐ d. Kazancımın yüksek olacağını düşündüğüm için
☐ e. Başka seçeneğim olmadığı için
☐ f. Diğer

6. Bu mesleği kimden öğrendiniz?

- ☐ a. Aile büyüklerimden ☐ c. Özel kurslardan ☐ e. Diğer
☐ b. Bir ustadan ☐ d. Eğitim kurumlarından

7. Mesleğinize kaç yaşında başladınız?

- ☐ a. 7 – 13 yaş ☐ c. 21 – 27 yaş ☐ e. 35 – 41 yaş
☐ b. 14 – 20 yaş ☐ d. 28 – 34 yaş ☐ f. 42 yaş ve üzeri

8. Kuyumculuk mesleğindeki aylık kazancınız ortalama ne kadardır?

- ☐ a. 1000 ytl - 3000 ytl ☐ c. 6001 ytl – 9000 ytl
☐ b. 3001 ytl – 6000ytl ☐ d. 9001 ytl den fazla

9. Bulunduğunuz iş yerinde kaç kişi çalışmaktadır?

- () a. 1 – 3 kişi () c. 7 – 9 kişi () e. 13 – 15 kişi
 () b. 4 – 6 kişi () d. 10 – 12 kişi () f. 16 kişiden fazla

10. Ürün tasarımlarınızı genelde nasıl oluşturuyorsunuz?

- () a. Özel tasarımcımız var
 () b. Farklı tasarımcılardan alıyoruz
 () c. Takı ile ilgili dergi ve broşürlerden kendimiz çıkarıyoruz
 () d. Müşterinin isteğine göre tasarlıyoruz
 () e. İnternette yararlanıyoruz
 () f. Diğer

11. Ürünlerinizi nasıl imal ediyorsunuz?

- () a. Kendi atölyemde
 () b. Başka atölyelerde
 () c. Seri üretim çalışan büyük firmaların atölyesinde
 () d. Diğer.....

12. Bölgede en çok tasarım olarak hangi motifler çalışılmaktadır?

- () a. Geometrik motifler
 () b. Bitkisel motifler
 () c. Hayvansal motifler
 () d. Sembolik motifler

13. Ürünlerinizde kullandığınız yapım teknikleri nelerdir?

- () a. Döküm () c. Mumlama () e. Hepsi
 () b. Dövme () d. Cilalama

14. Ürünlerinizde kullandığınız süsleme teknikleri nelerdir?

- () a. Kabartma () c. Cilalama () e. Kalem işi
 () b. Delik işi () d. Kazıma () f. Telkari
 () g. Telkari () h. Hepsi

15. Yaptığınız ürünler daha çok hangi kesime hitap ediyor?

- () a. Yerli turist () c. Bölge halkı
() b. Yabancı turist () d. Hepsi

16. Tüketici davranışlarını değerlendirdiğimizde sizce bölgede takıların en çok satın alınma nedeni hangisidir?

- () a. Yatırım amaçlı () d. Hediye amaçlı
() b. Geleneksel düğün takısı amaçlı () e. Süslenme amaçlı
() c. Koleksiyon amaçlı

17. Müşterileriniz satın alacağı takılarda genelde hangi formda takıları tercih etmektedir?

- () a. Geleneksel formdaki takılar
() b. Modern formdaki takılar
() c. Geleneksel ve modern formların bir arada kullanıldığı takılar
() d. Diğer formdaki takılar

18. Bölgede daha çok ne çeşit takı üretimi yapılmaktadır?

- () a. Bilezik () c. Küpe. () e. Mücevherat
() b. Alyans-yüzük () d. Kolye () f. Diğer.....

19. Bölgeye ait herhangi bir özel teknik var mı?

- () a. Evet () b. Hayır

20. Cevabınız evet ise tekniği belirtiniz.

.....

21. Ürünlerinizin pazarlamasını nasıl yapıyorsunuz?

- () a. Sipariş üzerine () c. Yurtiçi toptan
() b. Perakende () d. Yurtdışı toptan

22. Sattığınız ürünlerin değerini alabiliyor musunuz?

- ☐ a. Evet ☐ b. Hayır ☐ c. Kısmen

23. Turistlik bir bölgede üretim yapmanızın satışlara olumlu etkisi var mı?

- ☐ a. Evet etkisi oluyor ☐ c. Hayır etkisi olmuyor
☐ b. Kısmen etkisi oluyor

24. Bölgedeki satış oranlarının arttırılması için öncelikli olarak hangisi yapılmalıdır?

- ☐ a. Yurtiçi tanıtıcı reklamlar ☐ d. Sektörel sergi ve fuarlar
☐ b. Yurtdışı tanıtıcı reklamlar ☐ e. Kitle iletişim araçları
☐ c. Dergi, kitap ve gazeteler

25. Geçmişle kıyasladığımızda bölgedeki sektörel durumunuzu nasıl değerlendiriyorsunuz?

- ☐ a. iyi durumda ☐ d. Çok kötü durumda
☐ b. Daha İyi durumda ☐ e. Aynı durumda
☐ c. kötü durumda

26. Genç nesil bu sanat dalını öğrenmeye ilgi duyuyor mu?

- ☐ a. Evet ☐ b. Hayır

27. Bölgenizde bağlı bulunduğunuz kuyumcular odasınının sektörel anlamda size yeterli katkı getirdiğini düşünüyor musunuz?

- ☐ a. Yeterli buluyorum
☐ b. Kısmen yeterli buluyorum
☐ c. Yetersiz buluyorum

28. Sizce sektörün bölgedeki en önemli sorunu nedir?

- ☐ a. Günümüze uygun tasarımların bölgede yapılamıyor olması
- ☐ b. Takı işçiliğinin yeterince gelişmemiş olması
- ☐ c. Bu konuda mesleki okulların yetersizliği ve kalifiye eleman yetişmemesi
- ☐ d. Yeterli mesleki bilgisi olmayanların bu işi yapmaları
- ☐ e. Bölgede atölye ortamının yeterli olmaması
- ☐ f. Hammadde yetersizliği
- ☐ g. Büyük firmaların çoğalmasıyla küçük atölyelerin iş görememesi
- ☐ h. Diğer

EK-2. GÖZLEM FORMU

Örnek No: 1

Fotoğraf No: 1

İnceleme Tarihi: 25.05.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Bahadır Alyans-İzmir

Ürün Türü: Özel Tasarım Alyans

Ölçüsü: 12(bayan) – 21(erkek)

Gramı: 21 gr

Ayarı: 14 Ayar

Kullanılan Renkler: Yeşil ve Beyaz Altın

Kullanılan Teknik: El İşi Tekniği, Taş Mıhlama

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Ege, Testere, Kaynak,

Freze uçları, Tokmak, boraks.

Kaynak Kişi: Fahrettin Özer

Kompozisyon: Bayan modelinde taşlar mıhlanmış aralara eğelerle girişler yapıp sade bir hareket verilmiş. Erkek modeli ise taşsız yapılmıştır.

Kenarlarda beyaz altın ortada ise yeşil altın kullanılmıştır. Ortalarda mat, kenarlarda ise parlak rodaj (cila) yapılmıştır.



Örnek No: 2

Fotoğraf No: 2

İnceleme Tarihi: 12.05.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Türkiz Kuyumculuk-İzmir

Ürün Türü: Özel Tasarım Kolye

Ölçüsü: Boyu:7cm, Eni: 1.20mm.

Gramı: 28 gr

Ayarı: 925 Ayar Gümüş

Kullanılan Renk: Gümüş rengi ve sarı yaldız

Kullanılan Teknik: El İşi Kabartma Tekniği

Kullanılan Araç– Gereçler: Pense, Malafa, Eğe, Testere, Kaynak, Freze uçları, Tokmak, boraks, ametist taşından boncuklar, ip

Kaynak Kişi: Türkiz Çam

Kompozisyon: İzmir'in sembollerinden olan sütunlardan esinlenerek oluşturulmuş üzerine kabartmalarla desenler yapılmıştır. Mat ve parlak cila ile sarı yaldız kullanılmıştır. Frezelerle sütunun gövdesine doku çalışılmıştır. Ametist boncuklarla süsleme yapılmıştır.



Örnek No: 3

Fotoğraf No: 3

İnceleme Tarihi: 30.05.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Türkiz Kuyumculuk-İzmir

Ürün Türü: Özel Tasarım Yaka İğnesi

Ölçüsü: Boyu:6cm, Eni:7cm

Gramı: 30 gr

Ayarı: 925 Ayar Gümüş

Kullanılan Renk: Gümüş rengi ve sarı yaldız, oksitleme

Kullanılan Teknik: El İşi Teknikleri

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Ege, Testere, Kaynak,

Freze uçları, Tokmak, boraks, ametist taşından boncuklar, çift

Kaynak Kişi: Türkiz Çam

Kompozisyon: İzmir'in sembollerinden olan cumbalı evlerden esinlenerek oluşturulmuş üzerine eğelerle, testere ile desenler yapılmıştır. Mat Cila, sarı Yaldız ve oksit yapılmıştır. Seramik çalışması bir taş çerçeveye içine Yerleştirilmiştir.



Örnek No: 4

Fotoğraf No: 4

İnceleme Tarihi: 12.05.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Türkiz Kuyumculuk-İzmir

Ürün Türü: Özel Tasarım Yüzük

Ölçüsü: Genişlik 14

Gramı: 27 gr

Ayarı: 925 Ayar Gümüş

Kullanılan Renk : Gümüş rengi

Kullanılan Teknik: El İşi Tekniği

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Ege, Testere, Kaynak,

Freze uçları, Tokmak, boraks,

Kaynak Kişi: Türkiz Çam

Kompozisyon: iki parmağa birden giren lale formu verilmiş ve seramik bir zemin üzerine yapılmış lale motifi ile özgün bir tasarım oluşturulmuştur.

Geleneksel bir motif olan lale modern bir tasarımla bütünlük oluşturulmuştur.



Örnek No: 5

Fotoğraf No: 5

İnceleme Tarihi: 22.05.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Karademir Kuyumculuk-İzmir

Ürün Türü: Beş Taş Yüzük

Ölçüsü: 16

Gramı: 4.25 gr

Ayarı: 14 Ayar

Kullanılan Renkler: Yeşil ve Beyaz Altın

Kullanılan Teknik: El İşi Tekniği, Taş Mıhlama

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Ege, Testere, Kaynak, Freze uçları, Tokmak, boraks.

Kaynak Kişi: Mehmet Emin Karademir

Kompozisyon: Üzerinde beş adet kubik zirkon taş bulunmaktadır. Tutan Bölümler beyaz altın, alt bölüm yeşil altındandır. Taşlar iki taraflı tırnaklar tutturulmuş şık bir tasarımıdır.



Örnek No: 6

Fotoğraf No: 6

İnceleme Tarihi: 02.05.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Ege Kuyumculuk -İzmir

Ürün Türü: İnci Set

Ölçüsü: Yüzük 16

Gramı: 14.77 gr

Ayarı: 14 Ayar

Kullanılan Renkler: Beyaz Altın

Kullanılan Teknik: El İşi Tekniği, Taş Mıhlama

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Ege, Testere, Kaynak,

Freze uçları, Tokmak, boraks. İnci.

Kaynak Kişi: Necip Bilgin Şener

Kompozisyon: Tasarımda okyanustan elde edilmiş natürel inciler ve birinci sınıf kubik kesim zirkon taşlar kullanılmıştır. İnciyi tutan tırnaklara zirkon taşlar konulmuştur.



Örnek No: 7

Fotoğraf No: 7

İnceleme Tarihi: 02.05.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Berk Kuyumculuk -İzmir

Ürün Türü: Kolye

Ölçüsü: 1.10mm x 1.10mm

Gramı: 9 gr

Ayarı: 14 Ayar

Kullanılan Renkler: Beyaz Altın

Kullanılan Teknik: El İşi Tekniği, Dövme Tekniği

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Ege, Testere, Kaynak, Freze uçları, Tokmak, boraks.

Kaynak Kişi: İhsan Berk

Kompozisyon: Tasarımda kare kol düğmesi, çerçeve içine alınmış dövme Tekniği Yapılmış kare bir plakanın üzerine harfler kaynak yapılmıştır.



Örnek No: 8

Fotoğraf No: 8

İnceleme Tarihi: 12.04.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Erinç Kuyumculuk-İzmir

Ürün Türü: Özel Tasarım Kolye Ucu

Ölçüsü: Genişlik 2.30mm, 3.10mm

Gramı: 17 gr

Ayarı: 14 Ayar

Kullanılan Renk: yeşil renk

Kullanılan Teknik: El İşi Tekniği, Mıhlama Tekniği

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Eğe, Testere, Kaynak, Freze uçları, Tokmak, boraks,

Kaynak Kişi: Cem Erinç

Kompozisyon: Kelebek formundaki kolyenin, kenarlarına zirkon taşlar Yerleştirilmiş parlak cila yapılmıştır. Kenar taşları tırnaklarla tutturulmuş, Orta gövde kısmına taşlar mihlanmıştır.



Örnek No: 9

Fotoğraf No: 9

İnceleme Tarihi: 02.04.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Şamlı Kuyumculuk -İzmir

Ürün Türü: Tuğralı bilezik

Ölçüsü: 22 numara

Gramı: 34gr

Ayarı: 22 Ayar

Kullanılan Renkler: Yeşil Altın

Kullanılan Teknik: Makine İşi

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Eğe, Testere,
Kaynak, Tokmak, boraks.

Kaynak Kişi: Ali Şamlı

Kompozisyon: Yeşil altın olup geleneksel bir görünüm verilmiştir.

Tasarımda tuğra motifi kullanılmıştır. 2 cm genişliğinde üretilmiştir. Mat ve parlak rodaj yapılmıştır.



Örnek No: 10

Fotoğraf No: 10

İnceleme Tarihi: 02.04.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Şamlı Kuyumculuk -İzmir

Ürün Türü: Bilezik

Ölçüsü: 22 numara

Gramı: 45gr

Ayarı: 22 Ayar

Kullanılan Renkler: Yeşil Altın

Kullanılan Teknik: Makine İşi

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Ege, Testere, Kaynak, Tokmak, boraks.

Kaynak Kişi: Ali Şamlı

Kompozisyon: Yeşil altın olup geleneksel bir görünüm verilmiştir.

Tasarımda tuğra motifi kullanılmıştır. 2 cm genişliğinde üretilmiştir. Mat ve parlak rodaj yapılmıştır.



Örnek No: 11

Fotoğraf No: 11

İnceleme Tarihi: 01.04.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Karakaş Kuyumculuk -İzmir

Ürün Türü: Kelepçeli Bilezik

Ölçüsü: 20 numara

Gramı: 25gr

Ayarı: 14 Ayar

Kullanılan Renkler: Yeşil Altın

Kullanılan Teknik: Döküm Tekniği, mıhlama

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Ege, Testere, Kaynak, Tokmak, boraks, zirkon taşlar

Kaynak Kişi: Yaşar Karakaş

Kompozisyon: Fantezi bir model olarak üretilmiş kelepçeli, üzerine zirkon taş mıhlanmış zarif bir tasarımdır.



Örnek No: 12

Fotoğraf No: 12

İnceleme Tarihi: 17.04.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Türkiz Kuyumculuk -İzmir

Ürün Türü: Telkari Küpe

Ölçüsü: Eni:2cm, boyu: 3cm.

Gramı: 15gr

Ayarı: 14 Ayar

Kullanılan Renkler: Yeşil Altın

Kullanılan Teknik: Telkari Tekniği

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Ege, Testere, Kaynak, Tokmak, boraks, siyah inci

Kaynak Kişi: Türkiz Çam

Kompozisyon: Küpede Telkari tekniği kullanılarak lale motifi ile Geleneksel bir form verilmiştir. Uç kısımlarına siyah inciler eklenerek bir Bütünlük oluşturulmuştur.



Örnek No: 13

Fotoğraf No: 13

İnceleme Tarihi: 17.06.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Türkiz Kuyumculuk -İzmir

Ürün Türü: Taşlı Yüzük

Ölçüsü: 16

Gramı: 13gr

Ayarı: 14 Ayar

Kullanılan Renkler: Yeşil ve Beyaz Altın

Kullanılan Teknik: yaldız, dövme ve kabartma tekniği

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Ege, Testere, Kaynak, Tokmak, boraks,

Kaynak Kişi: Türkiz Çam

Kompozisyon: Siyah Oniks, Turkuaz, Yeşim, Granad taşları kullanılmıştır.

Taşlar aralara konulan metaller arasına dizilmiş, dövme tekniği yapılan yerlere oksit yapılmıştır. Kabartma tekniği kullanılan ve taşların dizildiği yerlere sarı yaldız uygulanmıştır.



Örnek No: 14

Fotoğraf No: 14

İnceleme Tarihi: 18.07.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Hacı Kuyumculuk -İzmir

Ürün Türü: Altın Set

Ölçüsü: yüzük Ölçüsü 14

Gramı: 32gr

Ayarı: 14 Ayar

Kullanılan Renkler: Yeşil ve Beyaz Altın

Kullanılan Teknik: Mıhlama ve Döküm Tekniği

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Ege, Testere, Kaynak, Tokmak, boraks,

Kaynak Kişi: Kemal Aksu

Kompozisyon: Döküm tekniği ile yapılan taşlı setin üzerine zirkon taşlar mihlanmıştır. Tasarımda son zamanlarda oldukça moda olan çiçek motifi kullanılmış olup beyaz ve yeşil altın kullanılmıştır.



Örnek No: 15

Fotoğraf No: 15

İnceleme Tarihi: 12.08.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Hacı Kuyumculuk -İzmir

Ürün Türü: Altın küpe

Ölçüsü: boyutu: 21mm ,çapı: 11mm

Gramı: 4,78gr

Ayarı: 14 Ayar

Kullanılan Renkler: Yeşil ve Beyaz Altın

Kullanılan Teknik: dövme ve heştekleme

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Ege, Testere, Kaynak,
Tokmak, boraks,

Kaynak Kişi: Kemal Aksu

Kompozisyon: Günlük kullanıma uygun şık bir küpedir. İki boy ve iki farklı toptan oluşan ortadan delinerek bir tel üzerine geçirilmiştir. Dövme tekniği kullanılarak mat cila yapılmıştır.



Örnek No: 16

Fotoğraf No: 16

İnceleme Tarihi: 12.09.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Ceyhun Kuyumculuk -İzmir

Ürün Türü: Kelepçe Bilezik

Ölçüsü: Çapı; 8.11mm

Gramı: 36,78gr

Ayarı: 14 Ayar

Kullanılan Renkler: Yeşil Altın

Kullanılan Teknik: dövme, kesme ve taş mıhlama yapılmıştır.

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Eğe, Testere, Kaynak, Tokmak, boraks,

Kaynak Kişi: Anıl Karabulut

Kompozisyon: Resimde görüldüğü gibi ortadan kenara daralan bir Görüntüde zemini setina denilen işleme bulunan 22 ayar bileziktir. Üzerine çiçek desenleri kabartma olarak bileziğin yüzeyine yerleştirilmiştir. Bu çiçek motifleri üzerinde taş yerleştirilmiştir.



Örnek No: 17

Fotoğraf No: 17

İnceleme Tarihi: 12.04.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Salih Zengin Kuyumculuk -İzmir

Ürün Türü: Pırlanta kolye

Ölçüsü: Çapı; 8.11mm

Gramı: 8,15gr, Pırlanta ağırlığı: 0,58 ct

Ayarı: 18 Ayar

Kullanılan Renkler: Beyaz Altın

Kullanılan Teknik: Kesme ve taş mıhlama yapılmıştır.

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Eğe, Testere, Kaynak, Tokmak, boraks,

Kaynak Kişi: Salih Zengin

Kompozisyon: Görüldüğü gibi geometrik şeklinde kolye 18 ayar beyaz Altından yapılmıştır. Bu geometrik şekilli kolyenin üzerinde pırlanta taş yerleştirilmiştir. Kolyenin üzerinde 0,58 ct ağırlığında I color ve vs1 temizlikte taşlar yerleştirilmiştir. Kolyenin zinciri de 18 ayar altındır.



Örnek No: 18

Fotoğraf No: 18

İnceleme Tarihi: 12.04.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Galeri Gümüş-İzmir

Ürün Türü: Gümüş kolye

Ölçüsü: Çapı; 8.11mm

Gramı: 8,15gr, Pırlanta ağırlığı: 0,58 ct

Ayarı: 925 Ayar

Kullanılan Renkler: Gümüş

Kullanılan Teknik: Kesme ve taş mıhlama, eğeleme ve oksitleme yapılmıştır.

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Ege, Testere, Kaynak, Tokmak, boraks,

Kaynak Kişi: Bilgin Eruz

Kompozisyon: Resimde görüldüğü gibi 925 ayar gümüş kolyenin ortasında Yarı sentetik mavi taş yerleştirilmiştir. Markazit modeldir. Kolyenin üzerine elmas görünümlü küçük taşlar yerleştirilmiştir. Oksit ve cila işlemleri yapılmıştır.



Örnek No: 19

Fotoğraf No: 19

İnceleme Tarihi: 06.05.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Turhan Kuyumculuk -İzmir

Ürün Türü: Altın mineli kolye

Ölçüsü: Çapı; 2.21 mm

Gramı: 5,33 gr

Ayarı: 14 Ayar

Kullanılan Renkler: Yeşil Altın

Kullanılan Teknik: Kesme ve taş mıhlama, eğeleme ve oksitleme yapılmıştır.

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Ege, Testere, Kaynak, Tokmak, boraks,

Kaynak Kişi: Cengiz Kızılkoca

Kompozisyon: Görüldüğü gibi çerçevesi çember motifli ve üzerine kolyenin iç kısmına Arapça harflerle "Allah" yazısı oyma olarak yazılmıştır. Kolyenin zemini 14 ayar yeşil altındır. Kenar kısmına siyah renk mine yapılmıştır. Zirkon taşlar mıhlanmıştır.



Örnek No: 20

Fotoğraf No: 20

İnceleme Tarihi: 03.05.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Salih Zengin Kuyumculuk -İzmir

Ürün Türü: pırlanta Yüzük

Ölçüsü: 14

Gramı: 6,12 gr

Ayarı: 18 Ayar

Kullanılan Renkler: Beyaz Altın

Kullanılan Teknik: Kesme, taş mıhlama ve eğeleme yapılmıştır.

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Eğe, Testere, Kaynak, Tokmak, boraks,

Kaynak Kişi: Salih Zengin

Kompozisyon: Ürün 18 ayar beyaz altından üretilmiş olup üzerinde 0,50 ct I WS Parlaklığında kaliteli bir taş bulunmaktadır. El işçiliği ile büyük bir titizlikle yapılmış bir yüzüktür.



Örnek No: 21

Fotoğraf No: 21

İnceleme Tarihi: 03.07.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Salih Zengin Kuyumculuk -İzmir

Ürün Türü: pırlanta

Ölçüsü: 14

Gramı: 6,54gr

Ayarı: 18 Ayar

Kullanılan Renkler: Beyaz Altın

Kullanılan Teknik: Kesme, taş mıhlama ve eğeleme yapılmıştır.

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Eğe, Testere, Kaynak, Tokmak, boraks,

Kaynak Kişi: Türkiz Çam

Kompozisyon: "Sankofa" figürü, 'Değişim ve Dönüşüm Yolculuğu' Anlamına gelmektedir. Sankofa, kişinin kendi kaderinin ve yaşamının farkında olmasını simgeler. Pembe taşlı altın kolye üzerinde 112 Adet 0.83 Karat H Renkli VS1 pırlanta taş yer almaktadır.



Örnek No: 22

Fotoğraf No: 22

İnceleme Tarihi: 04.09.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: İlker Kuyumculuk -İzmir

Ürün Türü: Erkek bileklik

Ölçüsü: Çapı:

Gramı: 20,54gr

Ayarı: 18 Ayar

Kullanılan Renkler: Beyaz ve Yeşil Altın

Kullanılan Teknik: Kesme ve eğeleme yapılmıştır.

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Ege, Testere, Kaynak,

Tokmak, boraks, kavuçok

Kaynak Kişi: İlker Öncül

Kompozisyon: Ürün Beyaz Altın, yeşil altın ve kauçuktan üretilmiş olup Modern çizgili bir tasarım yapılmıştır.



Örnek No: 23

Fotoğraf No: 23

İnceleme Tarihi: 30.09.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Karakaş Kuyumculuk -İzmir

Ürün Türü: Kolye

Ölçüsü: Çapı: 2.33mm

Gramı: 3,78 gr

Ayarı: 14 Ayar

Kullanılan Renkler: Yeşil Altın

Kullanılan Teknik: Kesme ,mine ve egeleme yapılmıştır.

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Ege, Testere, Kaynak, Tokmak, boraks,

Kaynak Kişi: Kamil Karakaş

Kompozisyon: Birinci yaprağın umudu, ikinci yaprağın inancı, üçüncü yaprağın aşkı ve dördüncü yaprağın da bulunması zor şansı simgelediğine inanılır.



Örnek No: 24

Fotoğraf No: 24

İnceleme Tarihi: 20.05.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Duran Kuyumculuk -İzmir

Ürün Türü: Fantezi Yüzük

Ölçüsü: 16

Gramı: 5,18 gr

Ayarı: 14 Ayar

Kullanılan Renkler: Yeşil ve beyaz Altın

Kullanılan Teknik: Kesme ve eğeleme yapılmıştır.

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Eğ, Testere, Kaynak, Tokmak, boraks,

Kaynak Kişi : Mehmet Duran

Kompozisyon: : Çiçek formu verilmiş zirkon taşlar mihlanmış, 2 renkli Fantezi yüzük.



Örnek No: 25

Fotoğraf No: 25

İnceleme Tarihi: 20.02.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Salih Zengin Kuyumculuk -İzmir

Ürün Türü: Fantezi Yüzük

Ölçüsü: 16

Gramı: 5,11gr

Ayarı: 14 Ayar

Kullanılan Renkler: Beyaz Altın

Kullanılan Teknik: Kesme, eğeleme ve mıhlama yapılmıştır.

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Eğe, Testere, Kaynak,
Tokmak, boraks,

Kaynak Kişi : Salih Zengin

Kompozisyon: : Beyaz altından yapılmış Pirlanta I-J SI 0.60 ct Yuvarlak
142, Yakut 0.67 ct Markiz 8 taş bulunmakta olup şık bir tasarım
oluşturulmuştur.



Örnek No: 26

Fotoğraf No: 26

İnceleme Tarihi: 10.02.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Asolar Kuyumculuk -İzmir

Ürün Türü: İncili Fantezi Yüzük

Ölçüsü: 14

Gramı: 5,11gr

Ayarı: 18 Ayar

Kullanılan Renkler: Beyaz Altın

Kullanılan Teknik: Kesme, eğeleme ve mıhlama yapılmıştır.

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Eğe, Testere, Kaynak, Tokmak, boraks,

Kaynak Kişi : Faruk Asolar

Kompozisyon : Beyaz altından yapılmış siyah ve beyaz incinin muhteşem Uyumu ile oluşmuş şık bir tasarımdır. 0,26 Ct Pırlanta kullanılmıştır.



Örnek No: 27

Fotoğraf No: 27

İnceleme Tarihi: 10.03.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Bahadır Kuyumculuk -İzmir

Ürün Türü: Kolye Ucu

Ölçüsü: 24 x 17mm

Gramı: 5,11gr

Ayarı: 18 Ayar

Kullanılan Renkler: Beyaz Altın

Kullanılan Teknik: Kesme, eğeleme ve mıhlama yapılmıştır.

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Ege, Testere, Kaynak, Tokmak, boraks,

Kaynak Kişi : Günay Mengi

Kompozisyon: İzmir'in simgelerinden biri haline gelmiş palmye ağacından esinlenerek yapılmış bir tasarımdır. Kullanılan Green Garnetler 0,25 ct tır. Ayrıca Pırlantalar kullanılmıştır.



Örnek No: 28

Fotoğraf No: 28

İnceleme Tarihi: 21.03.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Yıldırım Kuyumculuk -İzmir

Ürün Türü: Kolye Ucu

Ölçüsü: 24 x 17mm

Gramı: 3,27gr

Ayarı: 14 Ayar

Kullanılan Renkler: Yeşil Altın

Kullanılan Teknik: Kesme, eğeleme ve mine yapılmıştır.

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Ege, Testere, Kaynak, Tokmak, boraks,

Kaynak Kişi : Fikret Yıldırım

Kompozisyon: Günümüzde oldukça beğeni kazanmış kelebek tasarımıdır.

Sarı, mavi, kırmızı renklerde mine uygulanmıştır.



Örnek No: 29

Fotoğraf No: 29

İnceleme Tarihi: 21.010.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Gökhan Kuyumculuk -İzmir

Ürün Türü: Kolye Ucu

Ölçüsü:

Gramı: 2,27gr

Ayarı: 14 Ayar

Kullanılan Renkler: Yeşil Altın

Kullanılan Teknik: Kesme, eğeleme ve mine yapılmıştır.

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Eğe, Testere, Kaynak, Tokmak, boraks,

Kaynak Kişi : Fikret Köken

Kompozisyon: Ay yıldızdan oluşmuş şık bir kolye ucudur. Yıldız üzerine 0.03 karat 6 adet pırlanta taş mihlanmıştır. Berraklık :VS, Renk:H, Şekil : Yuvarlaktır. iki renkten oluşmuştur.



Örnek No: 30

Fotoğraf No: 30

İnceleme Tarihi: 21.010.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Bahadır Kuyumculuk -İzmir

Ürün Türü: Alyans

Ölçüsü: 14

Gramı: 9,17gr

Ayarı: 14 Ayar

Kullanılan Renkler: Yeşil ve Beyaz Altın

Kullanılan Teknik: Kesme,yaldız, eğeleme ve mıhlama yapılmıştır.

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Ege, Testere, Kaynak, Tokmak, boraks,

Kaynak Kişi : Günay Mengi

Kompozisyon: El işlemeciliği ile yapılmış kesme tekniği yapılmış , zemin sarıyaldız yapılmış ve üst kısımda beyaz altın kullanılmış üzerine zirkon taşlar mıhlanmıştır.



Örnek No: 31

Fotoğraf No: 31

İnceleme Tarihi: 18.08.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Bahadır Alyans -İzmir

Ürün Türü: Alyans

Ölçüsü: 16

Gramı: 8, 24gr

Ayarı: 14 Ayar

Kullanılan Renkler: Yeşil Altın

Kullanılan Teknik: Kesme ve eğeleme yapılmıştır.

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Ege, Testere, Kaynak, Tokmak, boraks,

Kaynak Kişi : Fahrettin Özer

Kompozisyon: kesme tekniği ile testere kullanılarak yapılmış eğelerle düzeltilmiş kalp motifli bombeli şık bir alyanstır. Mat cila yapılmıştır.



Örnek No: 32

Fotoğraf No: 32

İnceleme Tarihi: 18.11.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Bahadır Alyans -İzmir

Ürün Türü: Alyans

Ölçüsü: 14

Gramı: 5, 75gr

Ayarı: 14 Ayar

Kullanılan Renkler: Yeşil ve Beyaz Altın

Kullanılan Teknik: Kesme, delme ve eğeleme teknikleri yapılmıştır.

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Ege, Testere, Kaynak, Tokmak, boraks,

Kaynak Kişi : Fahrettin Özer

Kompozisyon: İki yuvarlak halkanın arasına küçük şarneller konularak şık bir tasarımdır. Kenar halkalar yeşil altın olup parlak yapılmıştır. Orta kısım ise beyaz altından oluşmuştur.



Örnek No: 33

Fotoğraf No: 33

İnceleme Tarihi: 18.01.2009

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Kayra Alyans -İzmir

Ürün Türü: Alyans

Ölçüsü: 14

Gramı: 4, 75gr

Ayarı: 14 Ayar

Kullanılan Renkler: Yeşil Altın

Kullanılan Teknik: Makine işi.

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Ege, Testere, Kaynak, Tokmak, boraks,

Kaynak Kişi : Halit Tatlıcı

Kompozisyon: Makine işi ile yapılmış büzgü formu verilmiş sade bir alyanstır.



Örnek No: 34

Fotoğraf No: 34

İnceleme Tarihi: 23.06.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Kayra Alyans -İzmir

Ürün Türü: Alyans

Ölçüsü: bayan 14, erkek 18

Gramı: 14, 75gr

Ayarı: 14 Ayar

Kullanılan Renkler: Beyaz Altın

Kullanılan Teknik: delme, kesme, eğeleme ve taş mıhlama yapılmıştır.

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Eğe, Testere, Kaynak,

Tokmak, boraks,

Kaynak Kişi : Halit Tatlıcı

Kompozisyon: Bayan alyansında zirkon taşlar kullanılmıştır. Erkek alyansı aynı formda fakat taşsız olmuştur. Normal alyans formlarından farklı bir tasarım uygulanmıştır.



Örnek No: 35

Fotoğraf No: 35

İnceleme Tarihi: 19.06.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Söğütlü Kuyumculuk -İzmir

Ürün Türü: Küpe

Ölçüsü:

Gramı: 5.01gr

Ayarı: 14 Ayar

Kullanılan Renkler: yeşil altın

Kullanılan Teknik: delme, kesme, eğeleme, kabartma ve taş mihlama yapılmıştır.

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Eğe, Testere, Kaynak, Tokmak, boraks,

Kaynak Kişi : Ahmet Yavuz

Kompozisyon: El işlemeciliği ile yapılmış geleneksel motifli elmas küpe Görünümünde, zirkon taş mihlanmış ve oksit yapılmış çok şık bir küpedir.



Örnek No: 36

Fotoğraf No: 36

İnceleme Tarihi: 21.06.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Regold kuyumculuk -İzmir

Ürün Türü: Kolye Ucu

Ölçüsü: Boyu: 1.17 mm

Gramı: 5.01gr

Ayarı: 14 Ayar

Kullanılan Renkler: yeşil altın

Kullanılan Teknik: delme, kesme, eğeleme, kabartma ve taş mihlama yapılmıştır.

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Ege, Testere, Kaynak, Tokmak, boraks,

Kaynak Kişi : Osman Gaka

Kompozisyon: Bu üründe 1.53 Ct. citrine kullanılmıştır. Tırnaklarla tutturulan taş sık bir tasarımla birleştirilmiştir. Aklın kısın üzerine zirkon taşlar mihlanmıştır.



Örnek No: 37

Fotoğraf No: 37

İnceleme Tarihi: 21.06.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Kayra Alyans -İzmir

Ürün Türü: Alyans

Ölçüsü: 16

Gramı: 5.37gr

Ayarı: 14 Ayar

Kullanılan Renkler: yeşil ve beyaz altın

Kullanılan Teknik: delme, kesme, eğeleme, kabartma ve taş mihlama yapılmıştır.

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Ege, Testere, Kaynak, Tokmak, boraks,

Kaynak Kişi : Halit Tatlıcı

Kompozisyon: Alyansın kenar kısımları oyularak şekil verilmiş ve mat cila yapılmıştır. Orta kısım ise beyaz altından yapılmış olup zirkon taşlar mihlanmıştır.



Örnek No: 38

Fotoğraf No: 38

İnceleme Tarihi: 21.06.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Esencan Kuyumculuk-İzmir

Ürün Türü: Erkek Yüzük

Ölçüsü: 21

Gramı: 9.39 gr

Ayarı: 14 Ayar

Kullanılan Renkler: Yeşil ve beyaz altın

Kullanılan Teknik: delme, kesme, eğeleme, mine ve taş mıhlama yapılmıştır.

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Ege, Testere, Kaynak, Tokmak, boraks,

Kaynak Kişi : Cemal Karşıyakalı

Kompozisyon: El işi tekniği ile yapılmış siyah mine uygulanmış kenar kısımlarına zirkon taşlar mıhlanmış şık bir tasarımdır.



Örnek No: 39

Fotoğraf No: 39

İnceleme Tarihi: 01.06.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Eratlın Kuyumculuk-İzmir

Ürün Türü: Fantezi Yüzük

Ölçüsü: 18

Gramı: 6.10 gr

Ayarı: 14 Ayar

Kullanılan Renkler: Yeşil ve beyaz altın

Kullanılan Teknik: delme, kesme, eğeleme ve taş mihlama yapılmıştır.

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Eğe, Testere, Kaynak, Tokmak, boraks,

Kaynak Kişi : Erdal Eraltın

Kompozisyon: Kol kısmı yeşil altından yapılmış kalplere taş mihlanmıştır.

Kalp kısımları beyaz altından yapılmış şık bir fantezi yüzüktür.



Örnek No: 40

Fotoğraf No: 40

İnceleme Tarihi: 01.08.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Şükrü Kuyumculuk -İzmir

Ürün Türü: Fantazi Yüzük

Ölçüsü: 18

Gramı: 6.10 gr

Ayarı: 14 Ayar

Kullanılan Renkler: Beyaz Altın

Kullanılan Teknik: delme, kesme, eğeleme ve taş mıhlama yapılmıştır.

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Ege, Testere, Kaynak, Tokmak, boraks,

Kaynak Kişi : Şükrü Arslanlar

Kompozisyon: Safir ve zirkon taşlar kullanılmış gösterişli bir tasarım oluşturulmuştur. Safir taşlar tırnaklar yardımıyla tutturulmuştur. Zirkon taşlar sıra halinde mıhlanmıştır.



Örnek No: 41

Fotoğraf No: 41

İnceleme Tarihi: 22.05.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Alyansçı Turgay -İzmir

Ürün Türü: Özel Tasarım Alyans

Ölçüsü: 14

Gramı: 5.23 gr

Ayarı: 14 Ayar

Kullanılan Renkler: Yeşil ve Beyaz Altın

Kullanılan Teknik: El İşi Tekniği,

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Eğe, Testere, Kaynak,
Freze uçları, Tokmak, boraks.

Kaynak Kişi: Ali Turgay Dostsever

Kompozisyon: Sade ve şık tasarımlı iki renkten oluşmuş kenarları beyaz altın, orta kısım yeşil altın olup doku çalışması yapılmıştır.



Örnek No: 42

Fotoğraf No: 42

İnceleme Tarihi: 12.04.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Melis Kuyumculuk -İzmir

Ürün Türü: bayan yüzüğü

Ölçüsü: 14

Gramı: 4.29 gr

Ayarı: 14 Ayar

Kullanılan Renkler: Yeşil ve Beyaz Altın

Kullanılan Teknik: El İşi Tekniği,

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Ege, Testere, Kaynak,

Freze uçları, Tokmak, boraks.

Kaynak Kişi: Elif Akoğlu

Kompozisyon: Basamak şeklinde kare taşlardan oluşmuş beyaz ve yeşil Altından yapılmış şık bir bayan yüzüğüdür.



Örnek No: 43

Fotoğraf No: 43

İnceleme Tarihi: 01.05.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: H.A.S. Kuyumculuk -İzmir

Ürün Türü: bayan yüzüğü

Ölçüsü: 14

Gramı: 6.19 gr

Ayarı: 14 Ayar

Kullanılan Renkler: Yeşil ve Beyaz Altın

Kullanılan Teknik: El İşi Tekniği,

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Eğe, Testere, Kaynak,
Freze uçları, Tokmak, boraks.

Kaynak Kişi: İlkan Abidin

Kompozisyon: Bu üründe 1.83 Ct. damla kesim Citrine kullanılmıştır.
Ayrıca zirkon taşlarla oluşturulmuş şık bir tasarımdır.



Örnek No: 44

Fotoğraf No: 44

İnceleme Tarihi: 11.06.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Salih Zengin Kuyumculuk -İzmir

Ürün Türü: Fantazi yüzük

Ölçüsü: 16

Gramı: 5.18 gr

Ayarı: 14 Ayar

Kullanılan Renkler: Yeşil ve Beyaz Altın

Kullanılan Teknik: El İşi Tekniği,

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Eğe, Testere, Kaynak,
Freze uçları, Tokmak, boraks.

Kaynak Kişi: Salih Zengin

Kompozisyon: Zümrüt ve pırlantayla bütünleştirilmiştir. Ağır bir el işçiliği olan yüzüğün yapımı büyük ustalık gerektirmektedir.



Örnek No: 45

Fotoğraf No: 45

İnceleme Tarihi: 12.04.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: İrem Kuyumculuk -İzmir

Ürün Türü: Fantazi Set

Ölçüsü: 16

Gramı: 15.18 gr

Ayarı: 14 Ayar

Kullanılan Renkler: Yeşil ve Beyaz Altın

Kullanılan Teknik: El İşi Tekniği,

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Ege, Testere, Kaynak,
Freze uçları, Tokmak, boraks.

Kaynak Kişi: Aytekin Canitez

Kompozisyon: iki renk altından oluşan şık bir tasarımdır. Beyaz altından oluşan zemine dövme tekniği uygulanmıştır. Zemin üzerine yeşil altından yapılmış bant şeklindeki kısma zirkon taşlar mihlanarak oluşturulmuş



Örnek No: 46

Fotoğraf No: 46

İnceleme Tarihi: 12.04.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Nazar Kuyumculuk -İzmir

Ürün Türü: Küpe

Ölçüsü: 1.89mm

Gramı: 4.43 gr

Ayarı: 14 Ayar

Kullanılan Renkler: Yeşil Altın

Kullanılan Teknik: El İşi Tekniği,

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Ege, Testere, Kaynak,
Freze uçları, Tokmak, boraks.

Kaynak Kişi: Mehmet Bayak

Kompozisyon: Toplar üzerine freze uçları ile dokular oluşturulmuştur.

Üstteki yuvarlak parça ise düz olarak bırakılıp cila yapılmış şık ve sade bir küpe tasarlanmıştır.



Örnek No: 47

Fotoğraf No: 47

İnceleme Tarihi: 12.09.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Ayseller gümüş -İzmir

Ürün Türü: Küpe

Ölçüsü: 18

Gramı: 8.48 gr

Ayarı: 925 Ayar gümüş

Kullanılan Renkler: gümüş

Kullanılan Teknik: El İşi Tekniği,

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Ege, Testere, Kaynak,
Freze uçları, Tokmak, boraks.

Kaynak Kişi: Aysel Nusret

Kompozisyon: Oldukça zor ve uğraştırıcı bir tasarımdır. Üzerine lal taşı ile sıvama yapılmıştır. Kabartma tekniği kullanılmış ve aralara oksit yapılmıştır.



Örnek No: 48

Fotoğraf No: 48

İnceleme Tarihi: 10.09.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Regold Kuyumculuk -İzmir

Ürün Türü: Set

Ölçüsü: 16

Gramı: 12.48 gr

Ayarı: 18 Ayar

Kullanılan Renkler: Yeşil altın

Kullanılan Teknik: El İşi Tekniği,

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Ege, Testere, Kaynak,

Freze uçları, Tokmak, boraks.

Kaynak Kişi: Osman Gaka

Kompozisyon: Dikdörtgen şeklindeki tasarımın üzerine su yolu şeklinde freze uçları ile oymalar yapılmış ve üzerine konulan tırnaklara doğal taş yerleştirilmiştir.



Örnek No: 49

Fotoğraf No: 49

İnceleme Tarihi: 12.05.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Porsuklar Kuyumculuk -İzmir

Ürün Türü: Fantezi Yüzük

Ölçüsü: 16

Gramı: 7.23 gr

Ayarı: 14 Ayar

Kullanılan Renkler: Beyaz Altın

Kullanılan Teknik: El İşi Tekniği,

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Ege, Testere, Kaynak,

Freze uçları, Tokmak, boraks.

Kaynak Kişi: Osman Behiç

Kompozisyon: Bu üründe 4.41 Ct. ametist kullanılmıştır. Pırlanta I-J SI 0.06 ct Yuvarlak 13 adet taştan oluşmuştur. Oldukça modern çok şık bir fantezi yüzüktür.



Örnek No: 50

Fotoğraf No: 50

İnceleme Tarihi: 12.12.2008

Yapım Tarihi: 2008

Bulunduğu Yer: Hacılar Kuyumculuk -İzmir

Ürün Türü: Kauçuk bileklik

Ölçüsü:

Gramı: 21.50 gr

Ayarı: 14 Ayar

Kullanılan Renkler: Beyaz ve Yeşil Altın

Kullanılan Teknik: El İşi Tekniği,

Kullanılan Araç – Gereçler: Pense, Malafa, Ege, Testere, Kaynak, Freze uçları, Tokmak, boraks. Kauçuk.

Kaynak Kişi: İbrahim İlker Muslu

Kompozisyon: Baylar için tasarlanmış beyaz ve yeşil altın ile kauçuk üzerine yapılmış sade bir tasarımıdır.