

## SİVAS İLİNDE TELKÂRİ İŞLEMECİLİĞİ VE SON TEMSİLCİLERİNDEN NİYAZİ ARSLANHAN'IN ÇALIŞMALARI



### FILIGREE ART IN SİVAS AND NİYAZİ ARSLANHAN'S WORKS ONE OF THE LAST REPRESENTATIVES

**Fatmagül SAKLAVCI\***

**ÖZ:** Anadolu'daki çeşitli medeniyetlere ait gümüş işçiliği ile hazırlanan eşyalar, gümüş işçiliğinin tarihinin milattan öncelere kadar gittiğini göstermekte, o dönem insanların kültürlerini, sosyo-ekonomik durumlarını, yaşam tarzlarını, zevklerini ve kültürlerarası etkileşimlerini ortaya koymaktadır. Türk gümüş işçiliği Orta Asya'da yayılmaya başlamış, Anadolu'da İslamiyet ile birlikte altın ve gümüş kullanımı artmış, Anadolu Selçuklu ve Osmanlı dönemlerinde önemini korumuştur. Osmanlıların Balkan toprakları üzerindeki hâkimiyetini kaybetmesinden sonra burada yaşayan halk Sivas gibi Anadolu'nun çeşitli yerlerine yerleşerek kültür ve sanatlarını da beraberinde getirmişlerdir. Bu bölgelere yerleşen göçmenler arasında Sivas gümüş ustalarının bir kısmının atalarının da zanaatkâr olduğu bilinmektedir. 1950'li ve 1960'lı yıllarda Sivas'ta gümüş ustalarının sayısı yüzden fazla iken, birçoğu İstanbul'a veya yurt dışına giderek mesleği bırakmıştır. Günümüzde Sivas ilinde kaybolmaya yüz tutmuş mesleklerden biri olan gümüşçülükle uğraşan birkaç usta bulunmaktadır. Telkâri için kullandığı gümüş malzeme İstanbul Kapalıçarşı'dan getirilen gümüşü ocaklarda eriterek tele dönüştürülmektedir. Tarak, kerpeten, ikili, kancalı, zarlı hendek takımları gibi geleneksel malzemeler kullanılarak vav, sim, damla, mekik dolgu teknikleri ile formlar oluşturulmaktadır. Formların oluşturulmasında tarak, kerpeten, çifte, çengel, zar heşdek takımı gibi geleneksel malzemeler kullanılmaktadır. Boraks, lehim ve teneker yardımıyla son şekli verilen kolye, yüzük, bileklik, kalem, kutu gibi parçalar top ve iğne dolabında temizlenir ve parlatılır. Geleneksel yöntemlerle yapılması oldukça zahmetli olan telkâri sanatı teknolojiye yenik düşer, ürün çeşitliliği artar ancak maliyetlerden dolayı talep azalır. Bu çalışmayı yapmaktaki amacımız Sivas'ta nalbantlık, bıçakçılık ve çubukçuluk gibi zamana ve şartlara yenik düşen sanat ve mesleklerin tarihçesini ve bugünkü durumunu araştırmak ve ustalarını tanıtarak gelecek nesillere aktarmaktır.

**Anahtar Kelimeler:** Geleneksel el sanatları, gümüş işçiliği, telkâri, Sivas telkârisi.

**ABSTRACT:** Many archaeological finds have been found, showing that the history of silverwork goes back to BC. The items belonging to various civilizations in Anatolia, prepared with silver craftsmanship, reveal the cultures, socio-economic conditions, lifestyles, tastes and intercultural interaction of the people of that period. Turkish silver working began to spread in Central Asia, the use of gold and silver increased in Anatolia with Islam, and preserved its importance in the Anatolian Seljuk and Ottoman periods. After the Ottomans lost their domination of the Balkan lands, the people living here settled in various parts of Anatolia, such as Sivas, and brought their culture and arts with them. It is known that some of the ancestors of Sivas silver masters were also craftsmen among the immigrants settled in these regions. While the number of silver

\* Dr.-Sivas/fsaklavci@gmail.com (Orcid: 0000-0001-9274-5111)

masters was more than a hundred in Sivas in the 1950s and 1960s, many of them left the profession by going to Istanbul or abroad. Today, there are a few masters dealing with silverwork, one of the professions that are on the verge of disappearing in the province of Sivas. The silver material used for filigree turned into wire by melting the silver taken to the Istanbul Grand Bazaar in the furnaces. Traditional materials such as combs, pliers, double, hooknose, dice trench sets are used to create forms with vav, glitter, drop, shuttle filling techniques. Traditional materials such as combs, pliers, doubles, hooknose, dice heşdek sets are used to create the forms. Parts such as necklaces, rings, bracelets, pens and boxes, which are given their final shape with the help of borax, solder and teneker, are cleaned and polished in the ball and needle cabinet. The art of filigree, which is very troublesome to make in traditional methods, succumbs to technology, the variety in products increases, but the demand decreases due to costs. Our aim in doing this study is to research the history and current status of the arts and professions in Sivas, such as blacksmithing, smithing, stick-making, which succumbed to time and conditions, and to transfer them to future generations by introducing their masters.

**Keywords:** Traditional crafts, silver work, filigree, Sivas filigree.

## Giriş

Çalışmamızın konusunu Sivas ilinde telkâri sanatı oluşturmaktadır. Bu bağlamda Sivas'ta bu işle uğraşan ve geçimini bu yolla sağlayan iki ustaya ulaşılmıştır. Çalışmamızda atölyesini ziyaret ettiğimiz bu ustalardan Niyazi Aslanhan'ın yaptığı çalışmalar bütün detayları ile incelenerek görsel ve yazılı olarak kayıt altına alınmıştır. Bilgisine başvurduğumuz Aslanhan ilkokul yaşlarında babasının ve kardeşlerinin yanında çırak olarak başladığı kuyumculuk ve telkâri işini öğrendiği tekniklerle devam ettirmeye çalışmaktadır. Telkâri yapım aşamaları ve teknikleri Niyazi Aslanhan'ın atölyesinde takip edilmiş ve kendi ağzından verdiği bilgiler ışığında aşağıda görseller eşliğinde sunulmuştur. Ayrıca Sivas ve Midyat telkâri ustalarının verdiği bilgilere de yer verilmiştir.

Kuyum Sümerce ku: gümüş ve dim: işlemek anlamlarına gelmektedir. Sözlüklerde eritmek ve yakmak anlamında köymek, köyüm ya da kıymet kökünden geldiği bilinmektedir (Arseven, 1958: 1183). Türkçe kud-mak, kuy-mak “maden dökmek” kökünden gelen kuyum “dökümcü, dökmeçi” ve kuyumculuk “dökümcülük, dökmeçilik” anlamındadır (Bozkurt, 2002: 513). Gümüş ve gümüş işlemeciliğinin geçmişi Erken Tunç Çağı'na kadar gitmektedir. Arkeolojik çalışmalarda bu devir medeniyetlerinin kullandığı gümüş süs eşyası, kap, kacak, takı, kın, kama sapı, sikke ve gibi buluntular ele geçirilmiştir (Bektaşoğlu, 2009: 146).

Sözsüz iletişimin aracı olan takılar tarihi süreçte kadim uygarlıkların insanların kültür ve tarzını yansıtan verilerdendir (Demirtaş, 1996: 1). Tunç çağıyla insanlar gümüş ve altını gibi değerli madenler takı yapımında kullanmış, bu eserlerin bir kısmı günümüze ulaşmıştır. Uygulanan yöntemler geliştirilmiş, farklı maden işleme usul ve teknikleri ortaya çıkmıştır (Bingöl, 1999: 25).

Kırım'ın Koban Nehri kıyılarında yaşayan gümüş ustaları bu sanatın öncüleri olarak kabul edilmiştir. Bu ustaların Osmanlı-Rus Savaşı sırasında Nogay Tatarları ile beraber Romanya'nın Köstence şehri çevresine,

Osmanlıların Balkanlardan çekilmesiyle de Kayseri'nin Tomarza, Yozgat'ın Yerköy, Konya'nın Iğın ve Denizli'nin Çivril ilçelerinde kendilerine verilen topraklara yerleşmişlerdir (Özdemir ve Dudaş, 2013: 5). Benzer bir durum Sivas'ta da yaşanmış, Yıldızeli, Şarkışla ve Gemerek ilçelerine Balkanlardan ve Kafkasya'dan gelen muhacirler yerleştirilmiştir (Keshishian vd., 2018: 32). Muhacirlerin Sivas'ta yerleştirildiği bölgeler yoğunlukla Ermenilerin yaşadığı bölgelerdir.

Bu bilgiler ışığında Sivas gümüş ustalarının atalarının bir bölümünün de bu çevreye yerleştirilen muhacirlerle birlikte yaşayan Ermeni sanatkârlar olduğunu söylemek mümkündür. Zira Sivas'taki gümüş ustalarının ustası da Ermeni'dir. Bugün Anadolu'da bazı şehir ve ilçeler kendilerine has takı teknikleri ile ünlüdür. Kars ili savat, Trabzon ili kazaz, Ankara Beypazarı ve Midyat telkâri ile anılan yerlerdendir. Sivas ilinde de savat ve telkâri gümüş işlemeciliği yapılmaktadır (Türe ve Savaşçın, 2000: 37-38).

### **1. Telkâri İşlemeciliği ve Tarihçesi**

Farsça bir kelime olan Telkâri, üretimde kullanılan "tel" ve Farsçada örme anlamına gelen "kari" sözcüklerinin birleşmesinden meydana gelmiştir. Telkâri gümüş veya altından yapılmış tellerin motif çatisinin şekline göre kıvrılıp sarılması ve örülmesiyle oluşturulan dantele benzeyen kafes işidir. Bir başka tanımda da altın, gümüş, bakır gibi yumuşak metallerin tellerini, bir kompozisyon meydana getirecek şekilde kıvrarak birbirine veya bir metal yüzeyine kaynak yapma sanatı olarak tarif edilmektedir. Bu tekniğin Latince adı olan fligran, filum (iplik) ve Granum (buğday) sözcüklerinden oluşmuştur (Türe ve Savaşçın, 2000: 37; Öztürk, 2012: 44).

Telkârinin en eski örnekleri MÖ 3. binyılın başlarında Mezopotamya ve Mısır'da uygulanmıştır. Mezopotamya'da Ur Şehri Kral Mezarında bulunan altın bir tören hançerinin kını üzerindeki Telkâri süslemeler, bu ilk uygulamanın güzel örnekleridir. Anadolu'daki ilk telkâri örneklerine Troia Ilg kazılarında rastlanmıştır (Arseven, 1958; Türe ve Savaşçın, 2000: 38). Yüzeyleri ince altın tellerle yapılan burgulu filigran desenler ve granülasyon teknikleri uygulanmış takılar, Tunç Çağından Roma Dönemi başlangıcına kadarki süreçte, Akdeniz çevresi kültürlerinde çok sevilmiş ve yoğun olarak kullanılmıştır. Helenistik dönem takılarında ise bu tekniğin en üst seviyesine ulaşılmıştır. Ortadoğu ve doğu kültürlerinde telkâri tekniği, daha detaylı takı kompozisyonları uygulanarak gelişimini sürdürmüştür. Fligran Orta Bizans döneminden itibaren kuyumculukta yaygınlaşarak Doğu etkileriyle iri ve gösterişli takılar üretilmiştir (Bora, 2008: 10).

Telkâri sanatının 12. yy'da Ortadoğu'daki en önemli merkezleri Musul, Şam ve Horasan'dır. İspanya ve Portekiz'deki telkâri sanatının öncülüğünü Endülüs Emesilerinin İber Yarımadasına getirdikleri kuyumculuk teknikleri meydana getirmektedir. Suriye tesirleri ile Anadolu'da 15.yy'da yaygınlaşan telkâri işçiliği, 16.yy'da İtalya'da uygulanmış Suriye ve Mısır Filigranlarının bakıra uygulanmıştır. 16.yy'da Osmanlı etkisiyle telkâri Balkanlar ve Avrupa'da yaygınlaşmıştır (Bora, 2008: 10).

17. yy sonraları ve 20.yy başları arasında kalan dönemde maddi zorluklar ve savaşlardan dolayı telkâri işçiliği kaybolmaya başlamıştır. Anadolu'daki en önemli telkâri merkezleri Mardin, Midyat, Diyarbakır, Sivas ve Ankara'nın Beypazarı ilçesi civarındır. Trabzon'da farklı bir uygulama olan hasır örgü telkâri (Trabzon işi) yapılmaktadır (Türe ve Savaşçın, 2000: 37-38).

Kaynaklarda telkâri çeşitleri hasır telkâri, kakma telkâri ve kafes telkâri olarak geçmektedir. Hasır telkâri; Trabzon yöresinde uygulanmaktadır. *Trabzon işi* altın ve gümüş tellerin örülmesi ve örüldükten sonra silindirden geçirilerek şekil verilen şerit örgülerdir. *Kakma telkâri* yönteminde taş, maden veya ağaç üzerine kazınan boşluk ve oyuklar içerisine tel yerleştirilmektedir. Yerleştirilen tel çekiçle vurularak sabitlenmektedir. Telin yüzeye taşan kısımlar eğelenecek temizlenip parlatılmaktadır. Kama telkâri süs eşyalarında yapımında tercih edilmektedir. *Kafes telkâri* yapımında tellere şekil verildikten sonra kaynakla birleştirilerek bir ana iskelet oluşturulmaktadır. Bu ana iskeletin boşlukları iskeletten daha ince teller kullanılarak doldurulmakta ve kaynakla tutturulmaktadır. Bu teknik süs eşyası ve takı yapımında kullanılmaktadır (Arlı, 1989).

Günümüzde Sivas ilinde kaybolmaya yüz tutan mesleklerden biri olan gümüş işlemeciliği ile uğraşan birkaç usta kalmıştır. Bu ustalardan birisi olan Niyazi Aslanhan ilkokul yaşlarında çırak olarak başladığı kuyumculuk ve telkâri işini öğrendiği tekniklerle devam ettirmeye çalışmaktadır. Aslanhan telkâri için kullandığı gümüş malzemeyi İstanbul Kapalıçarşısı'ya götürdüğü gümüşleri ocaklarda erittirerek tel haline getirtmektedir. Telkâri yapım aşamaları ve teknikleri Niyazi Aslanhan'ın atölyesinde takip edilmiş ve kendi ağzından verdiği bilgiler ışığında aşağıda görseller eşliğinde sunulmuştur. Ayrıca Sivas ve Midyat telkâri ustalarının verdiği bilgilere de yer verilmiştir.

## **2. Üretim ve Yöntem**

### **a. Gümüşün Eritilmesi**

Aslanhan telkâri için kullandığı gümüş malzemeyi İstanbul Kapalıçarşısı'ya götürdüğü gümüşleri ocaklarda erittirerek tel haline getirtmektedir. Böylece hurda olarak götürülen gümüşler hasa çevrilmektedir. Telkâri için 1000 ayar tel, diğer gümüş işlerinde 925 ayar gümüş kullanılmaktadır. Hammadde eritme işleminde gümüş potaya konularak eritilmektedir. Gümüşün erime derecesi 1083 derecedir. Gümüşün erimesi için oksijenli ortam gereklidir. Hava akımı olan yerde bırakılmaması gereklidir. Hava akımından dolayı gümüşün erimesi daha güç olmaktadır. Ocak üzerine alınan potaya tüplü pürmüz ile ateş uygulanarak gümüş eritilmektedir (KK-1, KK-2, KK-3) (Foto1a.b. ).



**Fotoğraf 1.** Gümüşün Eritilmesi

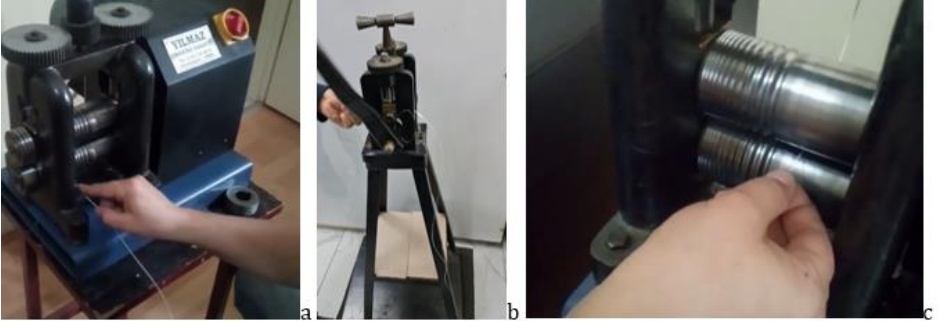
Hammadde eritildikten sonra belli bir şekil alması için yağlanmış dereceye (kalıba) dökülür. Bu kalıba *rizek* adı verilmektedir (KK1, KK-2, KK-3)(Foto. 2a.b.).



**Fotoğraf 2a.b.** Kalıba Dökme.

### **b. Haddeden Geçirme**

Kalıptan çıkarılan gümüş kademe kademe haddeden geçirilerek inceltilmektedir. Tel çekme işlemi, telin kalınlığı ve uzunluğuna göre makine (silindir) veya el haddelerinde yapılmaktadır. Teller hazırlanma aşamasında büyük ölçülerde elde edildiği için mutlaka tel çekme makinelerinde çekilerek inceltilmektedir. Tel çekme işlemi sonunda telin çapında küçülme, boyunda uzama meydana gelmektedir. Tel uzadıkça ısınmaktadır. Kare şeklinde çıkan tel küp şekline getirilerek işleme devam ettirilmektedir. Tel için kullanılan merdanelerin üzerinde küçükten büyüğe doğru değişen kanallar bulunmaktadır. Üst merdaneler dişliler yardımıyla aşağı yukarı hareket edebilir ve silindirler arası istenilen ölçüye ayarlanabilmektedir. Teller çekilirken büyük kanaldan başlayarak küçük kanala doğru sıra takip edilerek istenilen ölçüye kadar çekilmektedir (Foto. 3a.b.c). Tel çekme haddesi olmadığı dönemlerde MÖ altı dişli sistem kullanılmaktadır. Sistemin çarkları küçükten büyüğe doğru gitmektedir (KK-1, KK-3) .



**Fotoğraf 3a.b.c.** Haddeden Geçirme.

Çeşitli kalınlıklarda olan bu tellere haddeden geçirme, tavlama, kıvrırma, çift işi, gibi çeşitli teknikler uygulamaktadır. Motiflerin hazırlanması için silindirden geçen ve kare şeklinde olan teller atölye ortamında çeşitli çaplardaki haddelerden geçirilerek ihtiyaca göre yuvarlanmaktadır (Foto. 4).



**Fotoğraf 4.** Haddeden Çıkan Tel.

Haddeden çıkan kare şeklinde tel çekilerek Usta'nın kullanacağı kalınlık olan 80 mikronluk yuvarlak olarak hazırlanmaktadır. 80 mikronluk tel telkârinin çatısını oluşturan ve çıta olarak adlandırılan baskı telidir. Haddelerin kalınlıkları yani telin inletildiği çapları 120 den 60 mikrona kadar değişmektedir (KK-1) (Foto. 5).



**Fotoğraf 5.** Çeşitli Kalınlıklardaki Haddeler.

Tel makine ile 120 mikron inceliğe getirilmekte, daha ince hale getiren makine olmadığı için inceltme işlemine elle devam edilerek ihtiyaca göre 20 mikrona kadar indirilebilmektedir. El ile inceltilen tel yeniden ateşte tavlansmaktadır (KK-1, KK-2, KK-3) (Foto. 6a.b.).

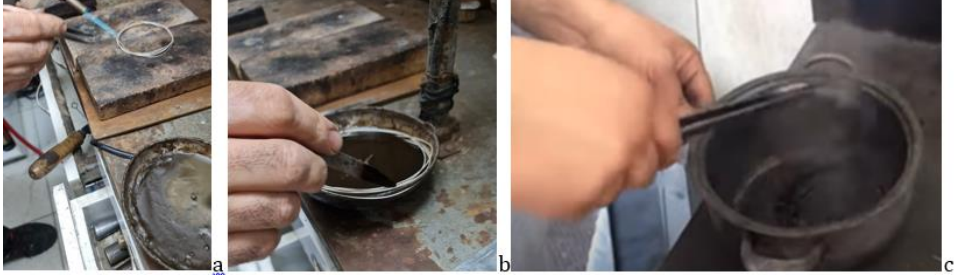


**Fotoğraf 6a.b.** El Haddesinden Geçirme.

Haddeden geçirilerek hazırlanan teller elle inceltme işlemine başlamadan önce çapak vermemesi, kayganlaşması ve daha hızlı çekilmesi için bal mumuna daldırılarak ateşte tavlansmaktadır. Tavlama işlemi telkâri işlemenin her aşamasında kullanılan malzemeyi işlenebilecek kıvama getiren ve temizleyen bir yöntemdir. Elle şekil verilirken sertleşen tel



ısıtılarak genişmesi sağlanmaktadır, böylece şekil verilecek yumuşaklığa ulaşılmaktadır. Tavlanan tel Ustanın *sac yağı* olarak adlandırdığı asitin içine daldırılarak soğutulmaktadır. Bu malzemenin içerisinde sülfirik asit bulunmaktadır. Böylece telin pas ve kirleri temizlenmiş olur. Tavlanırken pembe renk alan malzeme ilk hali olan beyaz renge dönüşmektedir (KK-1) (Foto. 7a.b.c).



**Fotoğraf 7a.b.** Tavlama ve Soğutma İşlemi

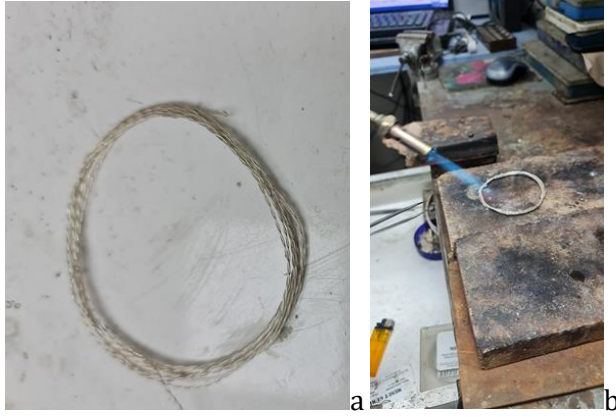
Haddede inceltilecek tel motifin çatısını oluşturmak üzere kıvrılarak hazırlanmaktadır. Tavlanarak yeniden yumuşayan tel kıvrıma ve sarılmaya elverişli hale getirilmektedir. Burma adı verilen kıvrım işleminde bir yere tutturulan iki telin ucu kıvrım aleti ya da matkaba bağlanmakta, matkabin dönmesiyle kıvrılmaktadır. Bu aşamada tel ne kadar sıkı sarılırsa o kadar iyi olmaktadır ve iyi iş çıkmaktadır (Foto. 8).



**Fotoğraf 8.** Telin Matkapla Kıvrılması.

Matkapla kıvrılarak örülen tel sarılmakta, yeniden tavlanarak pas ve kirleri temizlenmektedir. Böylece yumuşayan ve temizlenen tel tekrardan silindirden geçirilerek düzleştirilmektedir (Foto. 9a.b).





**Fotoğraf 9a.b.** Kıvrılarak Hazırlanan Tel.

### **c. Ürünün İşlenmesi**

#### **i. Çatının ve Dış Formun Hazırlanması**

Telkâri işi iki ana kısımdan oluşmaktadır. İlki ana iskelet olan 'muntaç' (kılavuz); ikincisi ise muntaç içine yerleştirilen vav, kake, sim, damla, dudey, gül, tırtıl, güverse gibi isimleri olan motiflerdir. Çatı teli dolgu telinin iki katı kalınlıktadır. İlk olarak tel ile ana iskeleti oluşturulmaktadır. Bu işlemler ceviz ağacından kesilerek hazırlanan düz yüzeyli bir pano üzerinde yapılmaktadır. Bu ceviz pano, üst yüzü yakılıp yağı alındıktan sonra soma, ağır demir levhalar altında iki-üç gün bekletilerek kullanılacak hale getirilmektedir. Günümüzde, ceviz pano yerine iletken özellikleri az, yanmaz amyant plakalar da kullanılmaktadır (KK-1, KK-3) (Foto. 10.).



**Fotoğraf 10.** Amyant Plaka.

İskeletin diğer adı *muntaç* yani kılavuz demektir. Telkâri ustasına yol gösterdiği için bu ad verilmektedir. Hazırlanacak motife göre çeşitli kalınlıklarda muntaç kullanılmaktadır. Telkâri ustasına yol gösterdiği için bu ad verilmektedir. *Ölçü demiri* olarak adlandırılan demirlerin üzerine tel parça ya da yaprak sayısına göre sarılmaktadır. Bazı ustalar bu malzemeye *katlama levhası* olarak isimlendirmektedir (KK-1, KK-3) (Foto. 11.).



**Fotoğraf 11.** Ölçü Demiri (Katlama levhası).

Hazırlanacak ürünün büyüklüğüne göre katlama levhası üzerindeki ayarlardan birisi seçilerek teller muntazam ve sıralı bir şekilde alt alta sarılmaktadır. Sarma sayısı motifin yaprak sayısına göre değişmektedir (KK-1) (Foto. 12.).



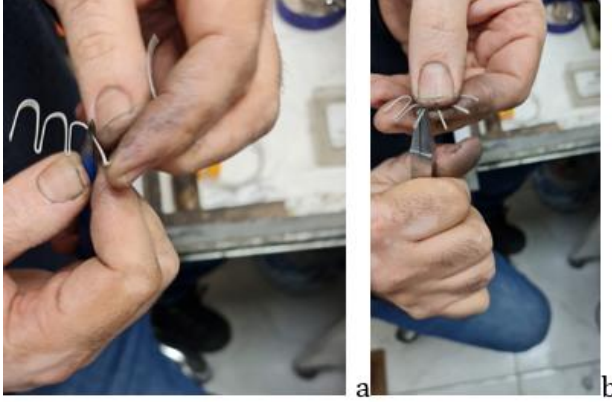
**Fotoğraf 12.** Telin Katlanması.

Katlanmış teller şekil verilmesi ve form oluşturulması üzere açılmaktadır. Bu aşamada şekil vermek kolay olması için yeniden tavlama yapılmaktadır (KK-1) (Foto. 13.).



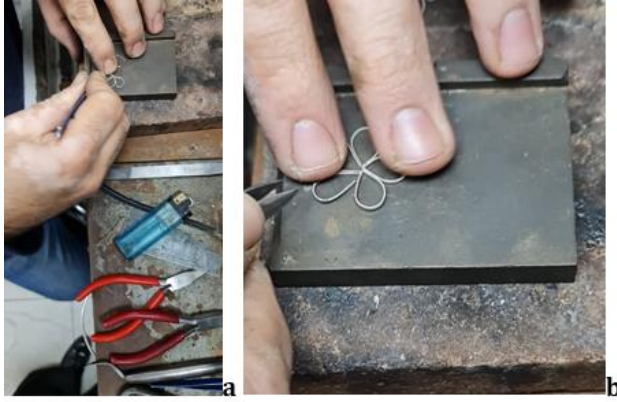
**Fotoğraf 13.** Telin Açılması.

Açılan tele oluşturulacak motife göre şekil verilmektedir. Bu işlem için pense ve kargaburnu ve cımbıza benzeyen ve *çift* adı verilen alet kullanılmaktadır. Çift ile katlı telin tepeleri birleştirilerek yaprak formu ve istenilen formlar verilmektedir. Bu işleme kullanılan alete atfen *çift işi* adı verilmektedir. Çiçek formları için oluşturulan şekle tarak adı verilmektedir (KK-1) (Foto. 14a.b.).



**Fotoğraf 14a.b.** Telin Şekillendirilmesi, Tarak.

Damla şekli verilen parçalar yan yana getirilerek çiçek formu oluşturularak pense ile çanaklar şekli verilmektedir. Çanak formu verilen yapraklar kaynak ile tutturulmak üzere birleştirilmektedir (KK-1) (Foto. 15a.b.).



**Fotoğraf 15a.b.** Çiçek Formun Verilmesi.

Tutturma işlemi kaynak ile yapılmaktadır. Bu incelikteki tellerin kaynak yapılması çok zordur kırılabilir ve tel eriyebilmektedir. Bu yüzden titizlik ve sabır gerektirmektedir. Kaynak işle sonra suya daldırarak soğutulmaktadır. Tutturma işlemi için gümüşün kaynağa yapışmasını sağlayan küçük tel parçacıkları kullanılmaktadır. Bu malzemeye *boraks* ya da *teneker* adı verilmektedir. Kaynak gümüş toz haline getirilerek elde hazırlanmaktadır. Bu aşamada ayarı belli bir ölçüde düşürülen gümüş, eğelenerek küçük parçacıklar halinde bir güderi parçası içine alınmaktadır. Eğelenmiş gümüş bir kapta toplanarak içerisine toz boraks katılmaktadır (KK-1, KK-2, KK-3). Telkâri yapan ustalar malzemelerini kendileri hazırlamaktadır. Usta yaptığı işlemlerde yerine göre kendi hazırladığı teneker ile ithal toz teneker de kullanılmaktadır (KK-1) (Foto. 16a.b.).



**Fotoğraf 16a.b.** Kaynak İşlemi, Teneker.

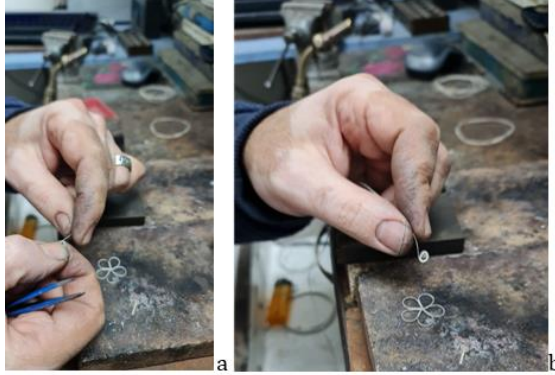
Kaynak işleminden sonra çift ve yüzük malafosu ile *çift işi* uygulanarak düzeltmeler yapılmakta ve böylelikle çiçek formunun dış çatısı tamamlanmaktadır (KK-1) (Foto. 17.).



**Fotoğraf 17.** Çift İşi.

## ii. İç Dolgunun Yapımı

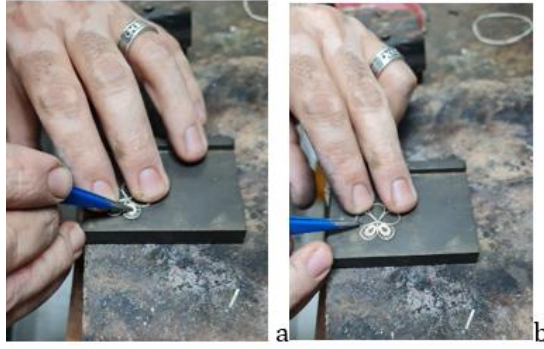
Kaynak ile ortası sabitlenen malzemenin dolgu işine başlanmaktadır (Foto. 18a.b.). İç dolgu için haddeden geçirilen 25 mikronluk burgulu tel kullanılmaktadır. Bu tellerin mikron ölçüleri yapılan malzemeye ve ustaları tercihinine göre değişebilmektedir (KK-1, KK-2). Telkâri işinde uygulanan çeşitli dolgu teknikleri vardır. Vav, sim, damla, mekik dolgu teknikleri bunlardan bazılarıdır. Yapılan işe göre dolgu tekniği değişmektedir. Formlar doğadan alınmaktadır. Dolgular kıvrak sarılmakta sert dolgular yapılmamaktadır. Sarılış yönü vav harfine benzediği ve Osmanlıların bir dönem vav dolgu kullanıldığı için telkâriye *Vav işi* adı verilmiştir (Gündüz, 2018: 52).



**Fotoğraf 18.** İç Dolgunun Hazırlanması.

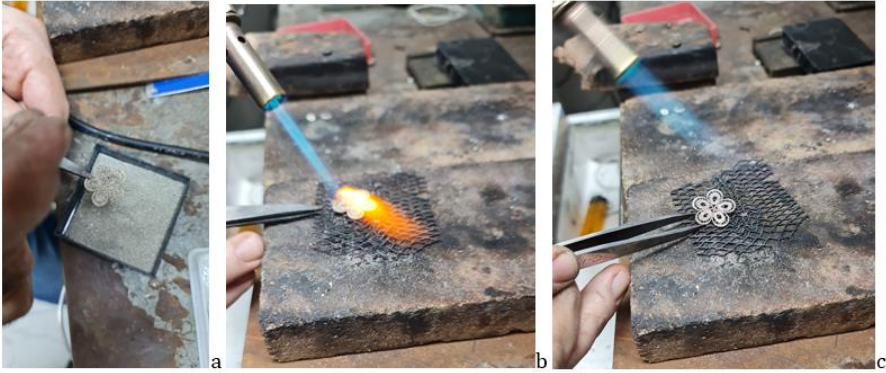
İçi boş olan formlar kıvrılarak hazırlanmış gümüş parçaları ile tek tek işlenerek doldurulmaktadır. Hazırlanan parça parmak ile damlanın içerisine yerleştirilip çift ile bastırılarak sıkıştırılmaktadır. Bu işlem bütün parçaların içi dolana kadar devam ettirilmektedir. Bu işlemin ardından tutturulmak için kaynağa götürülmektedir (KK-1) (Foto. 19a.b.).





**Fotoğraf 19a.b.** Dolgunun Yerleştirilmesi.

Parçaların içi doldurulduktan sonra suya batırılmakta ve üzerine toz halindeki gümüş kaynağı serpilmekte ve üzerine ateş tutulmaktadır. Bu işlem ile gümüş tozu eriyerek aralardaki boşlukları doldurmakta ve formu sağlamlaştırmaktadır (KK-1) (Foto. 20a.b.c).



**Fotoğraf 20a.b.c.** Gümüş Tozu Serpme

Kaynak işleminden form çekiç yardımı ile üç boyutlu hale getirilmektedir. Bazı motiflerde hazırlanan malzeme ahşap dairesel formdaki *bombe demiri* adı verilen kalıpların içerisine yerleştirilerek *zar heşdek takımı* ile bombeleştirilip form verilmektedir (KK-1, KK-2, KK-3). Bazı uygulamalarda çift kullanılarak yaprak uçları kıvrılmak suretiyle form verilmektedir (Foto. 21 a.b.c).



**Fotoğraf 21a.b.c.** Parçanın Şekillendirilmesi, Bombe Demiri, Zar Heşdek.

### iii. İç Formun Hazırlanması

Dış form hazırlandıktan sonra iç formun yapına geçilmektedir. Dış form hazırlanırken yapılan işlemler iç form için de uygulanmaktadır. İnce ayarlı ölçü demiri üzerine iç form ince kıvrıma malzemesi kullanılarak sarılmaktadır. Sarılan malzeme açılarak kıvrılmakta ve yaprak formu verilmektedir. Form verilen malzemenin iç örgüsü hazırlanarak çiçek formunun içerisine dış formda uygulanan yöntemle yerleştirilmektedir. Toz kaynak serpilten parça tavlanaarak sağlamaştırılmakta, düz olan dış yaprakların içerisine yerleştirilecek kalıp içerisinde bombeleştirilerek şekil verilmektedir. Bütün bu aşamalarda fomlar tavlanaarak yumuşatılmakta, form hazırlandıktan sonra asite daldırılarak temizlenmektedir (KK-1) (Foto. 22 a.b.c.d).



**Fotoğraf 22a.b.c.d.** İç Formun Hazırlanma Aşamaları.

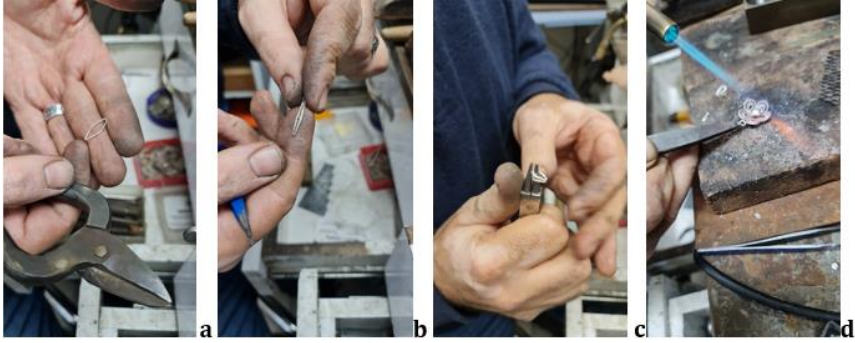
İç form hazırlandıktan sonra parçaları birbirine tutturmak için *pullama ve kaynak* aşamasına geçilmektedir. Tavlanaan parçalar belli bir kıvama gelince teneker ile kaynatılarak tutturulmaktadır. Parça daha sonra sülfürik asite daldırılıp soğutulmakta ve kir ve çapakları temizlenmektedir (KK-1) (Foto. 23a.b.).





**Fotoğraf 23a.b.** Parçaların Tutturulması.

Çiçek şeklindeki form kolye ucu olarak tasarlandıysa zincir geçmesi için pabuç yapılmaktadır. Bu işlem için telden oval parça hazırlanmakta, iç dolgusu hazırlandıktan sonra yukarıda anlatılan yöntemlerle içerisine yerleştirilmektedir. Kargaburnu ile kıvrılarak ikiye katlanan pabuç sonrasında kaynakla tutturulmaktadır (KK-1) (Foto. 24a.b.c.d.).



**Fotoğraf 24a.b.c.d** Pabucun Hazırlanması.

Yapılan parçanın aynı zaman da broş olarak kullanılabilmesi için arkasına iğne eklenmektedir. Freze ile yapılan iğne büyütülmektedir. Freze kaynak yerlerini temizlemek için de kullanılmaktadır (KK-1) (Foto. 25a.b.).



**Fotoğraf 25a.b.** İğne Eklenmesi.

#### **iv. Ürünün Temizlenmesi**

Bütün işlemleri biten parça asite atılmakta, asitten çıkarıldıktan sonra frezede fırçalanarak parlatılmaktadır. Bu aşamaya gelene kadar üçüncü kez asite atıp çıkarılmaktadır (Foto. 26).



**Fotoğraf 26.** Frezede Parlatma.

Freze işleminden sonra parça sac yağının içerisine atılarak beyazlayıncaya kadar kaynatılmaktadır. Böylece üzerindeki teneker ve boraks kalıntıları temizlenmiş olur. Asit ısıya dayanıklı cam ya da kurşunun içerisinde ısıtılmaktadır. Asitten çıkarıldıktan sonra frezede fırçalanarak parlatılmaktadır. Bu aşamaya gelene kadar birçok kez asite atıp çıkarılmaktadır (KK-1) (Foto. 27a.b.).



**Fotoğraf 27a.b.** Sac Yağında Parlatma.

Isıtılıp tavlanan malzeme bilye dolabına atılıp burada 5-10 dakika bekletilmektedir. Bu makineye yan olarak takılan içi bilye dolu kutu belli bir hızda ayarlanarak dönmektedir. İçeresindeki bilyeler gümüşü parlatmaktadır. Eskiden bu işlem fırça ile yapılmaktadır (KK-1, 3) (Foto. 28a.b.).



**Fotoğraf 28a.b** Bilye Dolabı

Asitten çıkarılan parça frezede fırçalanarak parlatılmakta, bilye dolabından sonra tavlansak manyetik iğne dolabına atılmaktadır. Bu iğneler de parçanın parlatılmasını sağlamaktadır (KK-1, KK-3) (Foto. 29).



**Fotoğraf 29.** İğne Dolabı

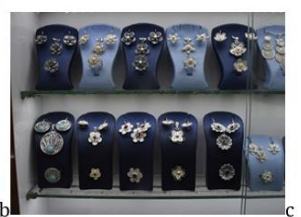
#### **v. Hazırlanan Eserler ve Motifler**

Telkâri işçiliği ile tepsi, sandık, fincan zarfı, ayna, şekerlik, takı, kemer, çakmak gibi süs eşyaları üretilmektedir (Foto. 30a.b.c). Ustalar talepler doğrultusunda farklı süs eşyalarına da telkâri uygulamaktadır.



**Fotoğraf 30a.b.c.** Süs Eşyaları

Takı çeşitleri kolye ucu, gerdanlık, bilezik, bileklik, yüzük yaka iğnesi ve küpedir. Ustalar geleneksel motiflerle birlikte kendi tasarımlarını da bu eşyalar üzerinde uygulamaktadır (Foto. 31a.b.c).



**Fotoğraf 31.** Takılar

#### **Sonuç**

Gümüş işlemeciliğinin önemli çeşitlerinden birisi olan telkâri tarihi seyir içerisinde insanoğlu tarafından uygulanan, kullanıldıkları dönemin kültür ve uygarlıklarını yansıtan önemli tarihi verilerdendir. Dünyanın

birçok yerinde uygulanan bu teknik Anadolu'da Midyat, Mardin ve Beypazarı ile beraber Sivas'ın geleneksel el sanatlarından birisidir. Yaptığımız bu araştırmada Midyat, Mardin ve Beypazarı'nda telkâri işlemeciliğinin eskisi kadar yoğun olmasa da hala uygulandığını göstermektedir. Anadolu'da telkâri işi yapan ustaların hepsinin aynı dili kullandığı; teknik ve malzemeleri aynı şekilde isimlendirdikleri görülmektedir. Bu da telkâri geleneğini günümüze kadar bozulmadan gelebildiğini göstergesidir. Bu yerlerde turizmin de desteği ile dönemsel de olsa maddi kazanç elde ederek mesleği devam ettirme imkânı bulmaktadır. Midyat'ta mesleğe devam eden ustalar Artuklu Üniversitesinde dersler vererek sanatı geleceğe nesillere aktarmaktadır. Sivas ilinde ise telkâri işini yapan birkaç usta ve atölye kendi imkânları ile ayakta kalmaya çalışmaktadır.

Günümüzde Malta ve Venedik'te klasik yöntemlerle telkâri yapılırken Çin'de makine ile üretim yapılmakta ve ülkemize de getirilerek satışa sunulmaktadır. Teknolojik yeniliklerle birlikte ürünlerde çeşitlilik artmakta ancak ekonomik sebeplerden dolayı ve maliyetlerden dolayı talep azalmaktadır. Teknolojik kolaylıklar ürünlerin ucuza üretilmesini sağlamakta ancak kaliteyi düşürmektedir. Bu yeni üretim teknikleri sanatı günden güne yok olma seviyesine getirmektedir. Sivas'ta ustalar ürün üretme aşamasında elle yapılan parlatma işlemi daha zahmetsiz bir şekilde bilye ve mıknaş dolabında gerçekleştirmektedir. Bu makineler geleneği bozmadan üretilen ürünlerin hazırlanma sürecini kısaltmaktadır. Ayrıca son zamanlarda lazer kesim manikaları ile çeşitli formlar oluşturularak süs eşyalarının üzerine uygulanmaktadır.

Kazancı tatmin etmeyen bu meslekte çırak ve kalfa yetiştirmek de imkânsız hale gelmektedir. Yetiştirecek kişi bulmaktan şikâyet eden ustalar dedelerinden devraldığı bu mesleğin yeni kuşaklara aktarılabilmesi için çalışkan, sabırlı, dürüst, kabiliyetli ve mesleğin hakkını verecek kişilerin yetiştirilmesi gerektiğini düşünmektedir. Sivas'ta bugün gümüş işçiliği de nalbantlık, yemenicilik, çubukçuluk gibi zamana ve şartlara yenik düşerek ortadan kaybolmaya yüz tutmuştur. Hazırladığımız bu çalışma ile Sivas'ta kaybolamaya yüz tutan telkâri sanatına dikkat çekilmek istenmiş, bugünün koşullarını ve uygulamaları geleceğe nesillere aktarmaya çalışılmış, çözüm seçenekleri belirlemek ve ustalara bir nebze olsun destek olmak hedeflenmiştir. Geleneksel sanatların ve zanaatların geleceğe nesillere aktarılabilmesi yetiştirilecek ustalara ve desteklenerek cazip hale getirilmesine bağlıdır.

## KAYNAKÇA

### Yazılı Kaynaklar

- Arlı, M. (1989). *Beypazarı'nın telkâri takıları üzerine bir araştırma*. Ankara: AÜ. Ziraat Fakültesi Yayınları.
- Arseven, C. E. (1958). *Sanat ansiklopedisi* İstanbul: Milli Eğitim Basımevi.
- Bektaşoğlu, M. (2009). *Anadolu'da Türk İslâm sanatı*. Ankara: Diyanet İşleri Başkanlığı Yayınları.

- Bingöl, I. (1999). *Anadolu Medeniyetler Müzesi antik takıları*. Ankara: Anadolu Medeniyetler Müzesi Yayınları.
- Bora, R. (2008). *19. yüzyıl Osmanlı resim sanatında kullanılan takılar*. İstanbul: Işık Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi.
- Bozkurt, N. (2002). Kuyumculuk. *Diyanet İslam Ansiklopedisi (DİA)*, 26, 513-515, İstanbul: TDV Yayınları.
- Demirtaş, P. (1996). *Takı kültürü ve tasarım üzerine bir araştırma*. İzmir: Dokuz Eylül Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi.
- Gündüz, E. (2018). *Telkâri sanatı alanında öğrenci yeterliklerinin öğrenci görüşlerine göre temel tasarım ilke ve öğeleri açısından değerlendirilmesi*. Diyarbakır: Diyarbakır Dicle Üniversitesi, Eğitim Bilimleri Enstitüsü Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi.
- Keshishian, V. -vd. (2018), *Ermeni kültür varlıklarıyla Sivas*. (çev.: Ayşe Aksakal vd.), İstanbul: HDV Yayınları.
- Özdemir, M. - Dudaş N. (2013). Eskişehir ili Alpu ilçesinde savat gümüş işleme sanatı. *Akademik Bakış Dergisi*, 37, 1-19.
- Öztürk, Ö. (2012). *Geleneksel Urfa giysilerinde kullanılan altın ve gümüş kemerlerin incelenmesi*. Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi.
- Türe, A. - Savaşçın Y. (2000). *Kuyumculuğun doğuşu*. İstanbul: Goldaş Yayınları.

### Sözlü Kaynaklar

- KK-1: Niyazi Aslanhan, Sivas-1983, Sivas Telkâri Ustası (Görüşme: 24.10.2022)
- KK-2: Şahin Katrancıoğlu, Sivas-1948, Sivas Telkâri Ustası (Görüşme: 02.01.2022)
- KK-3: Murat Aslan, Cizre-1974, Midyat Telkâri Ustası (Görüşme: 02.06.2023)

*İyi Yayın Üzerine Kılavuzlar ve Yayın Etiği Komitesi'nin (COPE) Davranış Kuralları" çerçevesinde aşağıdaki beyanlara yer verilmiştir. / The following statements are included within the framework of "Guidelines on Good Publication and the Code of Conduct of the Publication Ethics Committee (COPE)":*

**Etik Kurul Belgesi/Ethics Committee Approval:** Makale Etik Kurul Onayı Belgesi gerektirmemektedir. / The article does not require an Ethics Committee Certificate.

**Çıkar Çatışması Beyanı/Declaration of Conflicting Interests:** Bu makalenin araştırması, yazarlığı veya yayınlanmasıyla ilgili olarak yazarın potansiyel bir çıkar çatışması yoktur. / There is no potential conflict of interest for the author regarding the research, authorship or publication of this article.

**Yazarın Notu / Author's Note:** 19-21 Mayıs 2023 tarihli 10. Uluslararası Mardin Artuklu Bilimsel Araştırmalar Kongresi'nde bildiri olarak sunulmuştur. / This article was presented as a paper at the 10th International Mardin Artuklu Scientific Researches Conference on 19-21 May 2023.