ELAZIĞ'DA BAKIR SANATI

Öznur KARABACAK

Yüksek Lisans Tezi

Sanat Tarihi Anabilim Dalı

Yrd. Doç. Dr. Zerrin KÖŞKLÜ

2011

Her Hakkı Saklıdır

T.C.
ATATÜRK ÜNİVERSİTESİ
SOSYAL BİLİMLER ENSTİTÜSÜ
SANAT TARİHİ ANABİLİM DALI

Öznur KARABACAK

ELAZIĞ'DA BAKIR SANATI

YÜKSEK LİSANS TEZİ

TEZ YÖNETİCİSİ
Yrd. Doç. Dr. Zerrin KÖŞKLÜ

ERZURUM-2011

T.C.
ATATÜRK ÜNİVERSİTESİ
SOSYAL BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ

TEZ BEYAN FORMU

24 / 08 / 2011

SOSYAL BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ MÜDÜRLÜĞÜNE

BİLDİRİM

Atatürk Üniversitesi Lisansüstü Eğitim-Öğretim ve Sınav Yönetmeliğine göre hazırlamış olduğum **"Elazığ'da Bakır Sanatı"** adlı tezin tamamen kendi çalışmam olduğunu ve her alıntıya kaynak gösterdiğimi taahhüt eder, tezimin kağıt ve elektronik kopyalarının Atatürk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü arşivlerinde aşağıda belirttiğim koşullarda saklanmasına izin verdiğimi onaylarım:

Lisansüstü Eğitim-Öğretim yönetmeliğinin ilgili maddeleri uyarınca gereğinin yapılmasını arz ederim.

☐ Tezimin/Raporumun tamamı her yerden erişime açılabilir.
☐ Tezim/Raporum sadece Atatürk Üniversitesi yerleşkelerinden erişime açılabilir.
X Tezimin/Raporumun 1 yıl süreyle erişime açılmasını istemiyorum. Bu sürenin sonunda uzatma için başvuruda bulunmadığım takdirde, tezimin/raporumun tamamı her yerden erişime açılabilir.

24 / 08 / 2011

Öznur KARABACAK

T.C.
ATATÜRK ÜNİVERSİTESİ
SOSYAL BİLİMLER ENSTİTÜSÜ

TEZ KABUL TUTANAĞI

SOSYAL BİLİMLER ENSTİTÜSÜ MÜDÜRLÜĞÜNE

Yrd. Doç. Dr. Zerrin KÖŞKLÜ danışmanlığında, Öznur KARABACAK tarafından hazırlanan bu çalışma 24 / 08 / 2011 tarihinde aşağıdaki jüri tarafından Sanat Tarihi Anabilim Dalı'nda Yüksek Lisans Tezi olarak kabul edilmiştir.

Başkan : Yrd. Doç. Dr. Zerrin KÖŞKLÜ İmza: ……..

Jüri Üyesi : Prof. Dr. Hüseyin YURTTAŞ İmza: ……..

Jüri Üyesi : Doç. Dr. Süleyman ÇİĞDEM İmza: ……..

Yukarıdaki imzalar adı geçen öğretim üyelerine aittir. …. / …. / 2011

Prof. Dr. Mustafa YILDIRIM
Enstitü Müdürü

İÇİNDEKİLER

ÖZET ..... **IV**
ABSTRACT ..... **V**
KISALTMALAR ..... **VI**
ÇİZİM DİZİNİ ..... **VII**
HARİTA DİZİNİ ..... **X**
RESİM DİZİNİ ..... **XI**
KARŞILAŞTIRMA RESİM DİZİNİ ..... **XVI**
ÖNSÖZ ..... **XVIII**
GİRİŞ **1**

BİRİNCİ BÖLÜM
ELAZIĞ'IN COĞRAFYA VE TARİHÇESİ İLE ELAZIĞ MÜZESİ
1.1. ELAZIĞ'IN COĞRAFİ DURUMU **4**
1.2. ELAZIĞ'IN TARİHÇESİ **6**
1.3. ELAZIĞ ARKEOLOJİ VE ETNOGRAFYA MÜZESİ **12**

İKİNCİ BÖLÜM
MADENLER VE MADEN SANATININ GELİŞİMİ
2.1. MADEN SANATI VE MADEN ÇEŞİTLERİ **14**
2.2. MADEN SANATININ ANADOLU'DAKİ TARİHSEL GELİŞİMİ **31**
2.3. ELAZIĞ'DA MADEN SANATININ GELİŞİMİ **68**

ÜÇÜNCÜ BÖLÜM
BAKIR İŞÇİLİĞİ
3.1. BAKIR İŞÇİLİĞİNİN TARİHÇESİ **72**
3.2. BAKIR İŞÇİLİĞİNİN TANIMI VE ÖNEMİ **79**
3.3. BAKIR İŞÇİLİĞİNDE KULLANILAN ARAÇ VE GEREÇLER **83**
3.3.1. Bakır İşçiliğinde Kullanılan Araçlar **83**
3.3.2. Bakır İşçiliğinde Kullanılan Gereçler **88**
3.4. BAKIR EŞYA YAPIM EVRELERİ **91**
3.5. BAKIR İŞÇİLİĞİNDE KULLANILAN TEKNİKLER **97**

3.5.1. Yapım Teknikleri 97
3.5.1.1. Dövme Tekniği 97
3.5.1.2. Döküm Tekniği 102
3.5.1.3. Tornada Çekme Tekniği 107
3.5.1.4. Preste Basma Tekniği 108
3.5.2. Süsleme Teknikleri 109
3.5.2.1. Kabartma Tekniği 109
3.5.2.2. Kazıma ve Çalma Tekniği 110
3.5.2.3. Kakma Tekniği 112
3.5.2.4. Aplike Rölyef Tekniği 113
3.5.2.5. Stampa Basma Tekniği 114
3.5.2.6. Telkari ve Granüle Tekniği 114
3.5.2.7. Ajur-Kesme Tekniği 116
3.5.2.8. Savatlama Tekniği 116
3.5.2.9. Murassa Tekniği 118
3.5.2.10. Mine Tekniği 119
3.5.2.11. Kaplama ve Yaldız Tekniği 121

DÖRDÜNCÜ BÖLÜM

ELAZIĞ'DA BAKIR SANATI VE SÜSLEME

4.1. ELAZIĞ'DA BAKIR SANATININ DÜNÜ VE BUGÜNÜ 125
4.2. BAKIR İŞÇİLİĞİNDE KULLANILAN SÜSLEMELER 128
4.2.1. Bitkisel Bezeme 130
4.2.2. Geometrik Bezeme 136
4.2.3. Yazılı Bezeme 140
4.2.4. Nesneli Bezeme 141
4.2.5. Figürlü Bezeme 142
KATALOG 145
DEĞERLENDİRME VE KARŞILAŞTIRMA 251
SONUÇ 269
KAYNAKÇA 272
EKLER 285

Ek 1. Çizimler 285
Ek 2. Haritalar 327
Ek 3. Resimler 329
Ek 4. Karşılaştırma Resimleri 398
ÖZGEÇMİŞ 415

ÖZET
YÜKSEK LİSANS TEZİ
ELAZIĞ'DA BAKIR SANATI
Öznur KARABACAK
Tez Danışmanı: Yrd. Doç. Dr. Zerrin KÖŞKLÜ
2011, 433 sayfa
Jüri: Yrd. Doç. Dr. Zerrin KÖŞKLÜ (Danışman)
Prof. Dr. Hüseyin YURTTAŞ
Doç. Dr. Süleyman ÇİĞDEM

El sanatları günlük yaşamda halkın ihtiyacını karşılamak amacıyla yapılmış, güzel ve estetik değeri olan ürünlerdir. Öyle ki, insanlığın tarihi ile birlikte gelişen ve toplumların karakterlerini yansıtan bir öğe durumundadır. Türk milletinin en eski ve çok geniş alanlara yayılmış el sanatları arasında da maden sanatı yer alır. Türk maden sanatı yüzyıllar boyu Orta Asya'dan Anadolu'ya uzanan topraklarda Türk insanının yaşamına girmiş ve zengin kültür mirasımızın izlerini taşımıştır.

Maden sanatı tekniklerinin gelişmesine oldukça katkısı olan bakır da son derece zengin özellikleri ile Anadolu'nun her yerinde önemini korumuştur. Bakır işçiliği, bakır madeninin çeşitli tekniklerle işlenerek bir ürün haline getirilmesi ve süslenmesini kapsayan bir ata el sanatıdır. Bu denli önemli bir el sanatı olan bakır işçiliği sanatsal kaygılar yanında temel geçim kaynağı olarak da insanlara kazanç sağlamış ve çok değerli eserler bırakmıştır. Bakır işçiliği gerek hammaddenin kullanılışı, gerekse teknik işçilik açısından son derece zengindir.

Her dönemde her türlü el sanatının yapıla geldiği bir kent olan Elazığ ilinde, bakır işçiliği ürünü olan birbirinden farklı birçok eser bulunmaktadır. Uzun yıllardır yapımına devam edilen bakır eşyaların günümüze gelmiş örnekleri bizlere geçmişin izlerini yansıtır durumdadır. Anadolu'nun birçok kentiyle birlikte Elazığ'da yıllardan beri bir çarşı içinde yapıla gelen bakır işçiliği, son yıllardaki teknolojik gelişmelerden dolayı azalmakta ve bunların yerini teknolojik ürünler almaktadır. Kaybolmaya yüz tutmuş ata el sanatlarının öneminin anlaşılması ve geleceğe aktarılması tek temennimiz olduğundan, bu amaçla yapılan araştırmada Elazığ'da bulunan bakır eşyaların üretim aşamaları, atölyeleri, çalışma sistemleri incelenmiş ve incelenen eserler yapım ve süsleme teknikleri açısından değerlendirilerek sonuçlar ortaya konulmuştur.

Anahtar Kelimeler: El Sanatı, Maden Sanatı, Elazığ, Bakırcılık, Bakır Kap

ABSTRACT
MASTER'S THESIS
THE ART OF COPPER IN ELAZIĞ
Öznur KARABACAK
Advisor: Assist. Prof. Dr. Zerrin KÖŞKLÜ
2011, 433 Pages
Jury: Assist. Prof. Dr. Zerrin KÖŞKLÜ (Advisor)
Prof. Dr. Hüseyin YURTTAŞ
Assoc. Prof. Dr. Süleyman ÇİĞDEM

Handicrafts, made in order to meet the needs of the people in daily life, are beautiful and aesthetic products. Hence, they are items developing during the history of humanity and reflecting the characters of the societies. Turkish metal art is one of the oldest and the most common Turkish handicrafts. For centuries, Turkish metal art has taken place in the lives of the Turkish people in lands extending from Central Asia to Anatolia, and has carried the traces of our rich cultural heritage.

Copper which contributed considerably to the development of the metal art techniques has maintained its importance with its extremely rich features throughout Anatolia. Copper artisanship is traditional handicraft in which copper mine is processed by using a variety of techniques and is trimmed. Copper artisanship is a very important, as the main source of income as well as artistic consideration, and has left many valuable works.

There are many different works in the copper works of art in each period all kinds of handicrafts made in the province of Elazığ. For many years, continuing the construction of the copper objects reflects the traces of past. In recent years, copper artisanship in Elazığ and many cities of Anatolia is decreasing in the market due to technological developments and technological products are superseding the handmade ones. The only desire is to understand the importance and transferred to future of traditional handicrafts faded into oblivion. The survey on the copper objects in Elazığ for this purpose includes in the production stages and workshops. The objects were evaluated by comparing in terms of construction and trimming techniques and were obtained the important results.

Key Words: Handicraft, Metal Art, Elazığ, Copper Works, Copper Dishes

KISALTMALAR

bkz.	: Bakınız
C.	: Cilt
cm.	: Santimetre
Çev.	: Çeviren
DİA.	: Türkiye Diyanet Vakfı İslam Ansiklopedisi
Ed.	: Editör
gr.	: Gram
H.	: Hicri
Kat.	: Katalog
km.	: Kilometre
Krş.	: Karşılaştırma
Lev.	: Levha
m.	: Metre
mm.	: Milimetre
M.	: Miladi
M.Ö.	: Milattan Önce
M.S.	: Milattan Sonra
Res.	: Resim
S.	: Sayı
s.	: Sayfa
t.y.	: Tarihi yok
vb.	: Ve benzeri
vd.	: Ve diğerleri
vs.	: Ve saire
vol.	: Volume/Cilt
yük.	: Yükseklik
yy.	: Yüzyıl

ÇİZİM DİZİNİ

Çizim 1.1.1. Tas 285
Çizim 1.1.2. Tasın Üzerindeki Süsleme 285
Çizim 1.2. Üsküre 286
Çizim 1.3. Kapaklı Üsküre 286
Çizim 1.4. Ayaklı Üsküre 287
Çizim 1.5. Ayaklı Üsküre 287
Çizim 1.6.1. Su Tası 288
Çizim 1.6.2. Su Tası Üzerindeki Mimarili 2. Bezemeden Ayrıntı 288
Çizim 1.6.3. Su Tası Üzerindeki Mimarili 3. Bezemeden Ayrıntı 289
Çizim 1.7.1. Şekerlik 289
Çizim 1.7.2. Şekerliğin Kapağı 290
Çizim 1.8. Kapaklı Tas 290
Çizim 2.1. Sahan 291
Çizim 2.2. Sahan 291
Çizim 2.3. Sahan 292
Çizim 2.4. Sahan 292
Çizim 2.5.1. Kapaklı Sahan 293
Çizim 2.5.2. Kapaklı Sahanın Sahan Kısmı 293
Çizim 2.6. Kapaklı Sahan 294
Çizim 2.7.1. Kapaklı Sahan 294
Çizim 2.7.2. Kapaklı Sahanın Sahan Kısmı 295
Çizim 3.1. Lenger 295
Çizim 3.2. Lenger 296
Çizim 3.3. Lenger 296
Çizim 3.4.1. Lenger 297
Çizim 3.4.2. Lengerin Arkasındaki Mühür 297
Çizim 3.5. Lenger 298
Çizim 3.6. Lenger 298
Çizim 3.7.1. Lenger 299
Çizim 3.7.2. Lengerin Arkasındaki Kitabe 299
Çizim 4.1. Sini 300

Çizim 4.2. Sini 300
Çizim 4.3. Sini 301
Çizim 4.4. Sini 301
Çizim 4.5. Sini 302
Çizim 4.6. Sini 302
Çizim 4.7. Sini 303
Çizim 4.8. Sini 303
Çizim 4.9. Sini 304
Çizim 5. Kepçe 304
Çizim 6.1. El Kevgiri 305
Çizim 6.2. El Kevgiri 305
Çizim 7.1. Bardak 305
Çizim 7.2. Bardak 306
Çizim 8.1. Maşrapa 306
Çizim 8.2. Maşrapa 307
Çizim 9. Sürahi 307
Çizim 10.1. Cezve 308
Çizim 10.2. Cezve 308
Çizim 11. Tava 309
Çizim 12.1. Tencere 319
Çizim 12.2. Tencere 310
Çizim 13. Yamak 310
Çizim 14.1. Ölçek 311
Çizim 14.2.1. Ölçek 311
Çizim 14.2.2. Ölçeğin Ağız Kenar Süslemesi 312
Çizim 15. Debbe 312
Çizim 16.1. İbrik 313
Çizim 16.2. İbrik 313
Çizim 16.3.1. İbriğin Üzerindeki 1. Kitabe 314
Çizim 16.3.2. İbriğin Üzerindeki 2. Kitabe 314
Çizim 16.3.3. İbrikten Ayrıntı 314
Çizim 16.3.4. İbrikten Ayrıntı 314

Çizim 16.4. İbrik 315
Çizim 16.5.1. İbrik Altlığı 315
Çizim 16.5.2. İbrik Altlığı Üzerindeki Kitabe ve Süsleme 316
Çizim 17.1. Güğüm 316
Çizim 17.2. Güğüm 317
Çizim 18.1. Bakraç 317
Çizim 18.2. Bakraç 318
Çizim 18.3. Bakraç 318
Çizim 19.1.1. Leğen 319
Çizim 19.1.2. Leğenin Ağız İçi Kenarındaki Süsleme 319
Çizim 19.2. Leğen 319
Çizim 20.1. Oturak 320
Çizim 20.2. Oturak 320
Çizim 21.1. Kazan 321
Çizim 21.2. Kazan 321
Çizim 21.3. Kazan 322
Çizim 22.1. Hamam Tası 322
Çizim 22.2. Hamam Tası 323
Çizim 23.1. Kildan 323
Çizim 23.2. Kildan 324
Çizim 23.3. Kildan 324
Çizim 24. Huni 325
Çizim 25.1. Mangal 325
Çizim 25.2. Mangal 326

HARİTA DİZİNİ

Harita 1. Anadolu'da Bazı İlk Tunç Çağı Merkezleri (T. Yiğit'ten) 327
Harita 2. M.Ö. I. Binde Doğu Anadolu'nun Maden Yatakları (M. Işıklı'dan)..... 327
Harita 3. Türkiye'deki Bakır Madeni Yatakları..... 328

RESİM DİZİNİ

Resim 1. Malakit (Nabit - Doğal) Bakır Örneği (M.T.A. Tabiat Müzesi – Mineraloji Bölümü) 329
Resim 2. Bakır Cevheri Örneği 329
Resim 3. Bakır Madeni Örneği 329
Resim 4. Bakır Cürufu Örneği 330
Resim 5. Ergani Bakır İşletmeleri (O. Belli- İ. G. Kayaoğlu'ndan) 330
Resim 6. Ergani Bakır Madeni (O. Belli- İ. G. Kayaoğlu'ndan) 331
Resim 7. Kalay Yapımı 331
Resim 8. Dip Örsü (İ. Yıldırım'dan) 332
Resim 9. Korak (İ. Yıldırım'dan) 332
Resim 10. Mengit (İ. Yıldırım'dan) 333
Resim 11. Ağzı Yüce Adlı Örsün Ahşap Tezgâhındaki Görünümü (İ. Yıldırım'dan) 333
Resim 12. Zava Örsü (İ. Yıldırım'dan) 334
Resim 13. Kabara Çekici (İ. Yıldırım'dan) 334
Resim 14. Nallama (İ. Yıldırım'dan) 335
Resim 15. Perdah Çekici (İ. Yıldırım'dan) 335
Resim 16. Düz Tokmak (İ. Yıldırım'dan) 336
Resim 17. Makas (İ. Yıldırım'dan) 336
Resim 18. Üzerinde Çeşitli Örsler Bulunan Dövme Kütüğü (İ. Yıldırım'dan) 337
Resim 19. Pergel (İ. Yıldırım'dan) 337
Resim 20. Ocak Üzerinde Bakır Bir Levhanın Tavlanması (O. Belli- İ. G. Kayaoğlu'ndan) 338
Resim 21. İşlenmeye Hazır Durumdaki Bakır Levhalar (İ. Yıldırım'dan) 338
Resim 22. Ürünün Örs Üzerinde Çekiçle Dövülerek Düzleştirilmesi 339
Resim 23. Ürüne Perdah Çekici İle Son Şeklinin Verilmesi (İ. Yıldırım'dan) 339
Resim 24. Ürünün Ahşap Tokmak İle Dövülmesi 340
Resim 25. Surname-i Humayun'da 7 Çekiççi, 1 Kıskaççı ve 1 Körükçüden Oluşan Ekibin Külçe Bakırı Dövmesi (O. Belli- İ. G. Kayaoğlu'ndan) 340
Resim 26. Surname-i Humayun'da Bakırcıların Kap-Kacak Yapmaları (O. Belli- İ. G. Kayaoğlu'ndan) 341

Resim 27. Surname-i Humayun'da Kalaycılar (O. Belli- İ. G. Kayaoğlu'ndan) 341
Resim 28. Surname-i Humayun'da Kazancılar (O. Belli- İ. G. Kayaoğlu'ndan)..... 342
Resim 29. Surname-i Vehbi'de Adamın Göğsü Üzerinde Bakır Dövülmesi (O. Belli- İ. G. Kayaoğlu'ndan)..... 342
Resim 30. Ustanın Bakır Eser Üzerindeki Son Çalışması 343
Resim 31. Ürünün Toplama Usulünde İşlenmesi (İ. Yıldırım'dan) 343
Resim 32. Tombak Bir Maşrapa Örneği (Türk ve İslam Eserleri Müzesi)..... 344
Resim 33. Elazığ Bakırcılar Çarşısı 344
Resim 34. Elazığ Bakırcılar Çarşısındaki Bir Dükkân 345
Resim 35. Kat. No:1a'daki Tas..... 345
Resim 36. Kat. No:1a'daki Tastan Ayrıntı 346
Resim 37. Kat. No:1b'deki Üsküre..... 346
Resim 38. Kat. No:1c'deki Kapaklı Üsküre 347
Resim 39. Kat. No:1d'deki Ayaklı Üsküre..... 347
Resim 40. Kat. No:1e'deki Ayaklı Üsküre 348
Resim 41. Kat. No:1f'deki Su Tası..... 348
Resim 42. Kat. No:1f'deki Su Tasından Ayrıntı..... 349
Resim 43. Kat. No:1g'deki Şekerlik..... 349
Resim 44. Kat. No:1g'deki Şekerliğin Kapağından Ayrıntı 350
Resim 45. Kat. No:1h'deki Kapaklı Tas..... 350
Resim 46. Kat. No:2a'daki Sahan..... 351
Resim 47. Kat. No:2b'deki Sahan..... 351
Resim 48. Kat. No:2c'deki Sahan..... 352
Resim 49. Kat. No:2d'deki Sahan..... 352
Resim 50. Kat. No:2e'deki Kapaklı Sahan 353
Resim 51. Kat. No:2e'deki Sahan Kısmından Ayrıntı..... 353
Resim 52. Kat. No:2f'deki Kapaklı Sahan..... 354
Resim 53. Kat. No:2g'deki Kapaklı Sahan..... 354
Resim 54. Kat. No:2g'deki Sahan Kısmından Ayrıntı 355
Resim 55. Kat. No:3a'daki Lenger 355
Resim 56. Kat. No:3b'deki Lenger..... 356
Resim 57. Kat. No:3c'deki Lenger 356

Resim 58. Kat. No:3d'deki Lenger 357
Resim 59. Kat. No:3d'deki Lengerin Arkasındaki Mühür 357
Resim 60. Kat. No:3e'deki Lenger 358
Resim 61. Kat. No:3f'deki Lenger 358
Resim 62. Kat. No:3f'deki Lengerden Ayrıntı 359
Resim 63. Kat. No:3g'deki Lenger 359
Resim 64. Kat. No:3g'deki Lengerin Arkasındaki Kitabe 360
Resim 65. Kat. No:4a'daki Sini 360
Resim 66. Kat. No:4a'daki Siniden Ayrıntı 361
Resim 67. Kat. No:4b'deki Sini 361
Resim 68. Kat. No:4b'deki Siniden Ayrıntı 362
Resim 69. Kat. No:4c'deki Sini 362
Resim 70. Kat. No:4c'deki Siniden Ayrıntı 363
Resim 71. Kat. No:4d'deki Sini 363
Resim 72. Kat. No:4d'deki Siniden Ayrıntı 364
Resim 73. Kat. No:4e'deki Sini 364
Resim 74. Kat. No:4e'deki Siniden Ayrıntı 365
Resim 75. Kat. No:4f'deki Sini 365
Resim 76. Kat. No:4f'deki Siniden Ayrıntı 366
Resim 77. Kat. No:4g'deki Sini 366
Resim 78. Kat. No:4g'deki Siniden Ayrıntı 367
Resim 79. Kat. No:4h'deki Sini 367
Resim 80. Kat. No:4h'deki Siniden Ayrıntı 368
Resim 81. Kat. No:4i'deki Sini 368
Resim 82. Kat. No:4i'deki Siniden Ayrıntı 369
Resim 83. Kat. No:5'deki Kepçe 369
Resim 84. Kat. No:5'deki Kepçenin Üzerindeki Kitabe 370
Resim 85. Kat. No:6a'daki El Kevgiri 370
Resim 86. Kat. No:6a'daki El Kevgirinin Üzerindeki Kitabe 371
Resim 87. Kat. No:6b'deki El Kevgiri 371
Resim 88. Kat. No:7a'daki Bardak 372
Resim 89. Kat. No:7b'deki Bardak 372

Resim 90. Kat. No:8a'daki Maşrapa 373
Resim 91. Kat. No:8b'deki Maşrapa 373
Resim 92. Kat. No:9'daki Sürahi 374
Resim 93. Kat. No:10a'daki Cezve 374
Resim 94. Kat. No:10b'deki Cezve 375
Resim 95. Kat. No:11'deki Tava 375
Resim 96. Kat. No:11'deki Tavadan Ayrıntı 376
Resim 97. Kat. No:12a'daki Tencere 376
Resim 98. Kat. No:12b'deki Tencere 377
Resim 99. Kat. No:13'deki Yamak 377
Resim 100. Kat. No:14a'daki Ölçek 378
Resim 101. Kat. No:14b'deki Ölçek 378
Resim 102. Kat. No:15'deki Debbe 379
Resim 103. Kat. No:16a'daki İbrik 379
Resim 104. Kat. No:16b'deki İbrik 380
Resim 105. Kat. No:16c'deki İbrik 380
Resim 106. Kat. No:16c'deki İbriğin Üzerindeki 2. Kitabe 381
Resim 107. Kat. No:16c'deki İbrikten Ayrıntı 381
Resim 108. Kat. No:16d'deki İbrik 381
Resim 109. Kat. No:16e'deki İbrik Altlığı 382
Resim 110. Kat. No:16e'deki Altlığın Üzerindeki Süsleme 382
Resim 111. Kat. No:16e'deki Altlığın Üzerindeki Kitabe 382
Resim 112. Kat. No:17a'daki Güğüm 383
Resim 113. Kat. No:17a'daki Güğümden Ayrıntı 383
Resim 114. Kat. No:17b'deki Güğüm 384
Resim 115. Kat. No:18a'daki Bakraç 384
Resim 116. Kat. No:18b'deki Bakraç 385
Resim 117. Kat. No:18b'deki Bakraçtan Ayrıntı 385
Resim 118. Kat. No:18c'deki Bakraç 386
Resim 119. Kat. No:19a'daki Leğen 386
Resim 120. Kat. No:19a'daki Leğenden Ayrıntı 387
Resim 121. Kat. No:19b'deki Leğen 387

Resim 122. Kat. No:20a'daki Oturak 388
Resim 123. Kat. No:20a'daki Oturaktan Ayrıntı 388
Resim 124. Kat. No:20b'deki Oturak 389
Resim 125. Kat. No:20b'deki Oturaktan Ayrıntı 389
Resim 126. Kat. No:21a'daki Kazan 390
Resim 127. Kat. No:21b'deki Kazan 390
Resim 128. Kat. No:21c'deki Kazan 391
Resim 129. Kat. No:22a'daki Hamam Tası 391
Resim 130. Kat. No:22b'deki Hamam Tası 392
Resim 131. Kat. No:23a'daki Kildan 392
Resim 132. Kat. No:23b'deki Kildan 393
Resim 133. Kat. No:23c'deki Kildan 393
Resim 134. Kat. No:24'deki Huni 394
Resim 135. Kat. No:24'deki Huninin Üzerindeki Mühür 394
Resim 136. Kat. No:25a'daki Mangal 395
Resim 137. Kat. No:25b'deki Mangal 395
Resim 138. Elazığ'da Satışı Yapılan Çeşitli Bakır Eserler 396
Resim 139. Elazığ- Harput Çarşısı 396
Resim 140. Harput Çarşısındaki Bir Dükkânda Sergilenen Çeşitli Bakır Eserler 397

KARŞILAŞTIRMA RESİM DİZİNİ

Krş. Resmi 1. Tas (Kastamonu Bölgesi) (O. Belli- İ. G. Kayaoğlu'ndan) 398
Krş. Resmi 2. Şekerlik (Konya Karatay Mevlana Müzesi)..... 398
Krş. Resmi 3. Kapaklı Sahan (Tokat Bölgesi) (O. Belli- İ. G. Kayaoğlu'ndan)..... 399
Krş. Resmi 4. Kapaklı Sahan (Siirt Bölgesi) (O. Belli- İ. G. Kayaoğlu'ndan) 399
Krş. Resmi 5. Lenger (Kayseri Bölgesi) (O. Belli- İ. G. Kayaoğlu'ndan)..... 400
Krş. Resmi 6. Lenger (Ankara Etnografya Müzesi)..... 400
Krş. Resmi 7. Sini (Erzurum Bölgesi)..... 401
Krş. Resmi 8. Sini (Amasya Bölgesi) (O. Belli- İ. G. Kayaoğlu'ndan)..... 401
Krş. Resmi 9. Kepçe (Erzurum Bölgesi)..... 402
Krş. Resmi 10. El Kevgiri (Erzurum Bölgesi) 402
Krş. Resmi 11. Bardak (Erzurum Bölgesi) 403
Krş. Resmi 12. Maşrapa (Trabzon Bölgesi) (O. Belli- İ. G. Kayaoğlu'ndan) 403
Krş. Resmi 13. Sürahi (Erzurum Bölgesi)..... 404
Krş. Resmi 14. Cezve (Mardin Bölgesi) (O. Belli- İ. G. Kayaoğlu'ndan)..... 404
Krş. Resmi 15. Tava (İstanbul Bölgesi) 405
Krş. Resmi 16. Tencere (Erzurum Bölgesi) 405
Krş. Resmi 17. Yamak (Erzurum Bölgesi) 406
Krş. Resmi 18. Debbe (Tokat Bölgesi) (O. Belli- İ. G. Kayaoğlu'ndan)..... 406
Krş. Resmi 19. İbrik (Çankırı Bölgesi) (O. Belli- İ. G. Kayaoğlu'ndan)..... 407
Krş. Resmi 20. İbrik ve Altlık (Kayseri Bölgesi) (O. Belli- İ. G. Kayaoğlu'ndan) . 407
Krş. Resmi 21. Güğüm (Afyon Bölgesi) (O. Belli- İ. G. Kayaoğlu'ndan) 408
Krş. Resmi 22. Güğüm (Erzincan Bölgesi) (O. Belli- İ. G. Kayaoğlu'ndan) 408
Krş. Resmi 23. Bakraç (Trabzon Bölgesi) (O. Belli- İ. G. Kayaoğlu'ndan)..... 409
Krş. Resmi 24. Bakraç (Malatya Bölgesi) (O. Belli- İ. G. Kayaoğlu'ndan)..... 409
Krş. Resmi 25. Leğen (Bursa Bölgesi) (O. Belli- İ. G. Kayaoğlu'ndan) 410
Krş. Resmi 26. Yedek (Konya Bölgesi) (O. Belli- İ. G. Kayaoğlu'ndan) 410
Krş. Resmi 27. Yedek (Kayseri Bölgesi) (O. Belli- İ. G. Kayaoğlu'ndan)..... 411
Krş. Resmi 28. Kazan (İstanbul Bölgesi) (O. Belli- İ. G. Kayaoğlu'ndan) 411
Krş. Resmi 29. Kazan (Çanakkale Bölgesi) (O. Belli- İ. G. Kayaoğlu'ndan) 412
Krş. Resmi 30. Hamam Tası (Erzincan Bölgesi) (O. Belli- İ. G. Kayaoğlu'ndan).. 412
Krş. Resmi 31. Hamam Tası (Erzurum Bölgesi)..... 413

Krş. Resmi 32. Kildan (Gaziantep Bölgesi) (O. Belli- İ. G. Kayaoğlu'ndan) 413
Krş. Resmi 33. Kildan (Erzurum Bölgesi) 414
Krş. Resmi 34. Mangal (İstanbul Bölgesi) 414

ÖNSÖZ

Tarihte çok büyük medeniyetlere ev sahipliği yapmış ve Doğu Anadolu Bölgesi'nde önemli bir ticaret şehri olan Elazığ, maden sanatında önemli bir yere sahiptir. Geçmişten günümüze Elazığ'da bakır eşyalar çok çeşitli form ve özellikte karşımıza çıkmaktadır. Bu çalışma ile de Elazığ'da el sanatlarımızın önemli bir kolu olarak gelişen bakırcılık sanatı ve daha çok sosyal hayatta ihtiyaç duyulan bakır ev ve mutfak kaplarının tür, form, fonksiyon ve süsleme özellikleri değerlendirilmiştir.

Yakın tarihe kadar bakırcılık alanında mesafe kateden Elazığ'da, XX. yüzyılın ikinci yarısından sonra hızla gelişen ve sanayi devrimi ile birlikte yaşanan gelişmeler, maden sanatının önemini yitirmesine ve maden sanatının unutulmasına neden olmuştur. Yok olmaya yüz tutmuş bu sanat dalının gelecek nesillere aktarılması ümidi ve Elazığ'da bakırcılık ile ilgili yeterli çalışmaların yapılmamış olması bizi bu konuda çalışmaya sevk etmiştir. Çalışmanın konusunu oluşturan eserler ise Elazığ'daki Arkeoloji ve Etnografya Müzesinden, Bakırcılar Çarşısı ile Harput Çarşısındaki antika, hediyelik eşya veya plastik-alüminyum gibi malzeme satan dükkânlardan temin edilmiştir.

Bu konuda çalışma yapmaya beni teşvik eden ve çalışmalarımda bana yardımcı olan danışman hocam Yrd. Doç. Dr. Zerrin KÖŞKLÜ'ye teşekkür ederim. Çalışmam esnasında bana her türlü teknik ve mesleki yardım sağlayan çok değerli dostlarım N. Tuba YİĞİTPAŞA ve Sibel TIĞCI'ya, maddi manevi desteklerini benden hiç eksik etmeyen anne ve babam Mahbup-Ömer KARABACAK'a ve nişanlım Kenan ÇALMAŞUR'a teşekkürlerimi ve saygılarımı sunuyorum.

Erzurum-2011 Öznur KARABACAK

GİRİŞ

Çalışmanın Amaç ve Önemi: Geçmiş kültürlerin izlerini gelecek nesillere aktarmada, yazılı kaynaklar kadar el sanatları ürünleri de, tarih boyunca her zaman iyi bir iletişim ve etkileşim aracı olmuştur. El sanatlarının önemli bir dalı olan madeni eserler, ahşap, deri, seramik ve dokumalara nazaran daha sağlam olduklarından, günümüze daha fazla sayıda ulaşmışlardır. Bu eserler, yapıldıkları dönemin sanatına ve sosyal yapısına ışık tuttuklarından, birinci derecede belge olma niteliği de taşırlar.

Toplumların tarihi, kültürel, sosyal ve sanatsal karakterlerinin yansıtıldığı alanlardan biri olan "maden sanatı", Elazığ ve çevresinde zengin maden yataklarının bulunmasına koşut olarak, erken dönemlerden itibaren önemli gelişim göstererek yörenin en önemli sanat kollarından biri haline gelmiştir.

Araştırmadaki başlıca amacımız, maden sanatı alanında önemli bir yeri olduğu bilinen, ancak bugüne kadar yeteri derecede bilimsel tanıtımı yapılmayan Elazığ'ın özellikle de bakır madeni alanındaki yerini belirlemektir. Gerek üniversiteler, gerekse bu alana ilgi duyan sivil kurum ve kişiler tarafından, maden sanatı ve madencilik alanında söz sahibi olan diğer bölgelerle ilgili birçok yayın dikkat çekmesine rağmen özellikle Neolitik Dönemden itibaren Anadolu'nun önemli bölgelerinden birisi olan Elazığ'daki maden sanatı ve madenciliğine gereken ilginin gösterilmemiş olması da bizi bu alanda çalışma yapmaya sevk eden bir diğer etken olmuştur. Ayrıca bu amaçla, yöresel özellik gösteren bakır eserlerin bilimsel kurallara göre incelenerek tüm ayrıntılarıyla ortaya konulması da Sanat Tarihi açısından ayrı bir önem taşımaktadır.

Ev eşyasından süslemeye, alışverişten sanata kadar geniş bir alanda kullanım alanı bulan madenler ilk çağlardan başlayarak günümüze kadar, günlük hayatta da çeşitli tüketim mallarına dönüştürülerek uygarlık tarihi açısından belirgin etkiler bırakmıştır. Özellikle de kolay işlenebilirliği ve dayanıklılığı ile bakır madeni, eski çağlardan beri günlük yaşamı etkilemiş ve de özellikle Anadolu'da önemli bir yere sahip olma özelliğini korumuş bir metaldir.

Günümüzde tarihin önemli bir kenti olan Elazığ ve çevresinde bulunan zengin bakır yatakları bu bölge için, bakır ve bakırcılık alanının Türk kültür tarihi açısından önemini vurgulamaktadır. Bu önemle birlikte bakırcılık alanında el sanatlarının çeşitlilik arz etmesi de tez çalışmamızda ayrı bir değer kazanmıştır. Ayrıca, dönemin özelliklerini bünyesinde toplayan bu bakır eserlerin, çalışmamızda çevresini ne derecede

etkilediği de gözler önüne serilmiştir. Bu çalışmayla gelecek kuşaklara kültürün aktarılması ve yitip giden değerlerimizin tekrar kazandırılması da amaçlanmaktadır.

Çalışmanın Kapsam ve Yöntemi: "Elazığ'da Bakır Sanatı" adı altında yaptığımız çalışmada, tespit edilen farklı türdeki Elazığ'a özgü bakır ev ve mutfak eşyaları tanıtılmaya çalışılmıştır. Bu çalışmanın ilk aşamasını, konu hakkındaki gerekli kaynak ve dokümanların toplanması oluşturmuştur. Bu amaç doğrultusunda başta Elazığ'daki ilgili kamu kurum ve kuruluşlarından Halk Eğitim Merkezi, İl Kültür Müdürlüğü, Arkeoloji ve Etnografya Müzesi, kütüphaneler ile diğer illerdeki müze ve üniversitelerin kütüphanelerinde literatür çalışması yapılarak konu ile ilgili bilimsel çalışmalara ulaşılmıştır. Konu ile ilgili olarak özellikle Fırat Üniversitesi, Atatürk Üniversitesi, İstanbul Üniversitesi, Ankara Üniversitesi, Dokuz Eylül Üniversitesi, Hacettepe Üniversitesi, Selçuk Üniversitesi, Yüzüncü Yıl Üniversitesi, Pamukkale Üniversitesi ile Afyon Kocatepe Üniversitesi kütüphaneleri taranmıştır. Ayrıca Elazığ'da madeni eşya satan dükkânlar ile maden sanatı alanında faaliyet gösteren iş yerlerine de gidilerek ilgili kişilerden konu hakkında bilgi edinilmiştir.

Elazığ'ın Arkeoloji ve Etnografya Müzesi, merkezi ve Harput ilçesinde, tür, form, fonksiyon ve tarihlerine göre tespit edilen bakır eserlerin fotoğrafları çekilerek ölçüleri alınmıştır. Eserler üzerindeki mühür ve kitabelerin Türkçe çevirileri yapılmaya çalışılmıştır. Autocad ve Photoshop gibi programlar kullanılarak eserler bilgisayar ortamında çizilmiş, daha sonra elde edilen mevcut bakır eserler her türün kendi içerisinde değerlendirilip gruplandırılmasıyla katalog haline getirilmiştir.

Araştırmamızın temelini oluşturan katalog bölümüne geçmeden önce, Elazığ ilinin fiziki yapısı ve tarihçesi, katalog bölümündeki eserlerden bir kısmının yer aldığı müze hakkında kısa bir bilgi, maden sanatının Anadolu'daki tarihsel gelişimi, Elazığ'da maden ve bakır sanatı hakkında genel bir değerlendirme, konunun daha iyi anlaşılmasına yardımcı olabileceğini düşündüğümüz için maden sanatında kullanılan madenler, yapım ve süsleme teknikleri ile özellikle bakır işçiliğinin araç-gereç ve süslemeleri ana hatlarıyla ele alınmıştır.

Katalog bölümünden sonra, Elazığ'daki bakır kap formları tür, form, teknik, süsleme, boyut ve dönemine göre her biri kendi içerisinde başlıklar halinde değerlendirilmiş ve özgün diğer Anadolu örnekleriyle karşılaştırılmıştır. Çalışma, sonuç

bölümü, yararlanılan kaynakların verilmesi, 87 adet çizim, 3 adet harita, 140 adet resim ve 34 adet karşılaştırma resmi ile tamamlanmıştır.

BİRİNCİ BÖLÜM

ELAZIĞ'IN COĞRAFYA VE TARİHÇESİ İLE ELAZIĞ MÜZESİ

1.1. ELAZIĞ'IN COĞRAFİ DURUMU

Elazığ, Doğu Anadolu Bölgesi'nin güneybatısında, Yukarı Fırat bölümünde yer almaktadır[1]. Türkiye topraklarının %0,12'sini meydana getiren il sahası, $40^0\ 21^1$ ile $38^0\ 30^1$ doğu boylamları, $38^0\ 17^1$ ile $39^0\ 11^1$ kuzey enlemleri arasındadır. Coğrafi konumu itibariyle, Doğu Anadolu Bölgesi'ni batıya bağlayan yolların kavşak noktasında bulunan Elazığ'ı doğudan Bingöl, kuzeyden Keban Baraj Gölü aracılığıyla Tunceli, batı ve güneybatıdan Karakaya Baraj Gölü vasıtasıyla Malatya, güneyden ise Diyarbakır illerinin arazileri çevrelemektedir[2].

Yüzölçümü 9183 km^2 olan Elazığ, Ağın, Alacakaya, Arıcak, Baskil, Karakoçan, Keban, Kovancılar, Maden, Palu ve Sivrice olmak üzere 10 ilçe, 14 bucak, 547 köy ve yaklaşık 700 mezradan oluşur[3]. Denizden yüksekliği 1067 m. dir[4]. Nüfusu ise 2008 sayımına göre 547.562'dir[5].

Elazığ, Toros sıradağ kuşağı içerisinde bulunmaktadır. Güneyde Kocaoğlan Dağı (2200 m.) ve Akdağ (2255 m.) yer alır. Doğu Torosların, kuzey-güneybatı doğrultusunda uzanan çöküntü olukları arasında Hazar ve Maden Dağları, Hazar Gölü'nün kuzeyinde ise Mastar Dağı (2137 m.) bulunmaktadır. Elazığ'ı kuşatan bu sıra dağların en yükseği 2374 m. olan Hazar Baba Dağı'dır. Harput'unda üzerinde bulunduğu Aslan Dağı ise 2190 m. yüksekliktedir. Batıdan doğuya doğru uzanan bu dağların arasında ve ırmak kenarlarında da verimli ovalar vardır[6]. Yaklaşık %84'ü dağlar ve platolarla kaplı olan ilde, ovalar, topraklarının %15'ini kapsar.

---

[1] *Görsel Genel Kültür Ansiklopedisi,* "Elazığ", İstanbul 1981, II, s.223.

[2] Ayşe Yünkül, *Elazığ Evleri,* (Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi), Fırat Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü İslam Tarihi ve Sanatları Anabilim Dalı Türk İslam Sanatları Tarihi Bilim Dalı, Elazığ 2005, s.15.

[3] Yavuz Köktan, *Elazığ Harput Müziğinde Söz,* (Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi), Sakarya Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Türk Dili ve Edebiyatı Anabilim Dalı Halk Bilimi Bilim Dalı, Sakarya 2002, s.31.

[4] *T.C. Elazığ Valiliği,* (t.y.), Erişim Tarihi: 02 Şubat 2010, http://www.elazig.gov.tr/p312-elazig-cografi-konum.html

[5] *T.C. Elazığ Valiliği,* (t.y.), Erişim Tarihi: 03 Şubat 2010, http://www.elazig.gov.tr/p310-elazig-ili-nufus-durumu.html

[6] Savaş Ekici, *Elazığ-Harput Müzik Folkloru,* (Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi), Sakarya Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Türk Dili ve Edebiyatı Bölümü, Sakarya 2000, s.9.

Elazığ, akarsu kaynakları yüzünden, Hazar Gölü'nün güney kesimi hariç, Fırat Havzası içerisi zenginlik gösterir[7]. Elazığ'ın kuzeyinde Murat Nehri, batısında Fırat Nehri, güneyinde Hazar Gölü (Gölcük) ve doğusunda Dicle Nehri yer almaktadır. Fırat nehri üzerinde Türkiye'nin elektrik enerjisinin büyük bir kısmını sağlayan ve göl sahası 64100km^2 olan Keban Barajı bulunmaktadır[8].

Elazığ ve çevresinde, bölgenin diğer bölümlerine göre yükselti azdır[9]. Geçmişte karasal iklimin hüküm sürdüğü Elazığ, yapılan ve yapılmakta olan barajların etkisi ile ılıman bir iklime geçiş yapmıştır. Ayrıca güneyde bir duvar gibi uzanan Güneydoğu Toroslar'da mevcut Maden Oluğu ve Kömürhan Boğazı gibi geçitler özellikle kış mevsiminde, güneyin daha ılık ve nemli hava kütlelerinin yöreye sokulmasına yardımcı olmaktadır.

Elazığ il sınırları içinde kalan alan, kristal kayaçlardan, şist, serpardin ve mermerleşmiş kalkerden oluşmuş eski bir kütledir. Genel olarak, üçüncü zaman kıvrımları ile ortaya çıkmıştır[10].

Elazığ'ın eski vilayet merkezi Harput'un mezrası olduğundan dolayı burası "mezra-mezire" diye anılır. Elazığ, Harput'un ovasına 1834 yılında taşınması ile kurulmuş ve Harput'un ovadaki devamı olmuştur. Bu sebeple Elazığ'ı Harput'la, Harput'u da Elazığ'la birlikte düşünmek gerekir[11].

---

[7] *Elazığ İl Yıllığı,* Ankara 1992, s.23.
[8] Görsel Genel Kültür Ansiklopedisi, s.224.
[9] *Elazığ İl Yıllığı,* Elazığ 1998, s.22.
[10] Necip Güngör Kısaparmak, *Milli Eğitim Cephesiyle Elazığ,* Ankara 1967, s.10-11.
[11] Köktan, s.3.

1.2. ELAZIĞ'IN TARİHÇESİ

Alman Mareşali Moltke, Türkiye anılarında 1838'de, uzaktan gördüğü Harput'un tepede bayındır bir kent görünümünde olduğunu anlatır. Bugünkü Elazığ'ın bulunduğu mezranın da küçük bir yerleşim merkezi olduğunu yazmıştır. Kuruluş tarihi Hititlere kadar uzanan Harput şehri 1835 yılına kadar zaman zaman parlak devirler geçirmiştir. I. Dünya Savaşı'ndan sonra hiç ilgi görmeyen Harput 1835 yılında terk edilmiştir. Bundan sonra Elazığ'a nakledilerek küçük bir nahiye haline gelen ve bir zamanların önemli sanat ve kültür merkezi olan Harput, kültürel değerlerini de kaybetmeye başlamıştır. 1877'de ise Elazığ, Diyarbakır'dan ayrılmış ve müstakil bir vilayet haline gelmiştir. Harputlularda böylece kitleler halinde bugünkü şehir merkezine inmişlerdir[12].

Harput stratejik açıdan çevresine hâkim bir konumu ve kalesi ile eskiden beri korunma ve şehrin yakınından geçen kervanların güvenliği açısından önemli hizmetler görmüştür. Şehrin tarihi geçmişine bakıldığında bu durum daha açık görülmekle birlikte, şehrin yüksekte ve dört bir taraftan açıkta oluşu, mevsim şartlarıyla birlikte ulaşım sorunlarını da beraberinde getirmiştir. Hatta belirtildiğine göre, Halep'ten ve diğer şehirlerden gelen yük kervanları, nakliye pazarlığını Elazığ Ovası'na kadar ayrı yaparken, yüksekteki Harput içinde ayrıca bir pazarlık daha yaparlarmış[13].

Harput ve civarı tabii şartların elverişli olması ve coğrafi konumu sebebiyle Paleolitik Çağ'dan beri birçok medeniyetin izlerini taşıyan bir yerleşim bölgesi olmuştur[14].

Tarihi M.Ö. 2000 yıllarına kadar uzandığı tahmin edilen şehir, birçok istilalara maruz kalmış, Urartulardan başlayarak Hititlerin, Romalıların, İranlıların, Bizanslıların, Arapların, Selçukluların, Artukluların, Moğolların, Akkoyunluların ve Safevilerin elinde kaldıktan sonra, Çaldıran Zaferi'ni müteakip Osmanlı hâkimiyetine geçmiştir[15].

"Orta Doğu Teknik Üniversitesi, Keban Barajı Eski Eserleri Kurtarma Projesi" çerçevesinde yapılan arkeolojik kazı ve araştırmalar, baraj gölü sahası içinde eski

---

[12] *Yurt Ansiklopedisi,* "Elazığ", İstanbul 1982, IV, s.2559-2570.
[13] İbrahim Erdoğdu, *XVII. Yüzyılın İkinci Yarısında Osmanlı Toplumunda Değişim Eğilimleri (Harput Örneği),* (Yayınlanmamış Doktora Tezi), Ankara Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Tarih (Yeniçağ Tarihi) Anabilim Dalı, Ankara 2006, s.155.
[14] Yüksel Arslantaş, "Paleolitik Çağ'da Elazığ Yöresi", *Fırat Üniversitesi Sosyal Bilimler Dergisi,* XVIII (2), Elazığ 2008, s.369.
[15] Mehmet Ali Ünal, *XVI. Yüzyılda Harput Sancağı (1518-1566),* Ankara 1989, s.12-27.

kültürlerin yaşadığı 47 yerleşim yeri olduğunu gösterir. Bu proje ile ilk defa bu bölgenin maddi ve manevi kültür değerleri, tarihi ve kültürel yönden günümüze kadar incelenmiştir[16].

Mevcut tarihi kaynaklara göre Harput'un bilinen en eski sakinleri, M.Ö. III. yüzyılda hüküm süren ve yörede Mitanni adında bir devlet kuran Hurriler veya bunlarla akraba olan kavimlerdir[17]. Hatta bu kavimlerin yeryüzünde madeni ilk defa işledikleri ve Mezopotamya'ya ihraç ettikleri de belirtilmektedir[18].

Bir süre bütün Ön Asya'da hâkimiyet kuran Hurriler, M.Ö. 2000 yılının sonlarında Subarlar'ı da egemenlikleri altına alarak sınırlarını genişletmişlerdir. Atla çekilen savaş arabalarını da tarihte ilk defa kullanan Hurriler'den sonra bölge, tarım ve dokuma sanatında ileri olan Hitit hâkimiyetine girmiş ve buraya "İşuva" adı verilmiştir. Hitit imparatorluk dönemine ait belgelerde İşuva olarak adlandırılan ve bugünkü Elazığ'ın bulunduğu yöreyi kapsayan bölgenin kuzeyde Murat Irmağı, batı ve güneybatıda Fırat Nehri ile sınırlandığı, güneydoğuda ise sınır kesin olarak belli olmamakla birlikte, Yukarı Mezopotamya düzlükleri ve Yukarı Dicle Havzasına kadar ulaştığı kabul edilmektedir[19]. Hitit hâkimiyeti Harput'ta pek uzun sürmemiştir. M.Ö. 9. asırdan itibaren Doğu Anadolu'da devlet kuran Urartular "Supani" adını verdikleri Harput bölgesinde uzun süre hüküm sürmüşlerdir. Çivi yazısı ve taş oymacılığı sanatında gelişen Urartular Harput'ta büyük izler bırakmışlardır. Mevcut Harput Kalesi Urartu Devleti'nin izlerini taşımaktadır. I. Dünya Savaşı'ndan önce burada inceleme yapan Alman bilim adamlarından Lehmann Haupt, Harput Kalesinde yapmış olduğu incelemelerde, kaya içine oyulmuş merdivenler, tüneller, hücreler ve suyolları olduğundan söz etmektedir. Bu sebeple Harput'un tarihini günümüzden 3000 yıl öncesine kadar götürmek mümkündür. Ayrıca, Harput bölgesindeki Mazgirt, Vaskert, vs. gibi sonu "gert" ile biten isimlerde Urartu dilinden kalmadır ve "şehir" manasına gelmektedir[20].

Eski Yunanlılar ile Romalılarda Harput bölgesine "Sophone" adını vermişlerdir. Bu ismin, Urartu'ların Harput bölgesine verdiği "Supani" adından geldiği kabul edilir.

---

[16] Köktan, s.3.
[17] İshak Sunguroğlu, *Harput Yolları,* C.I, İstanbul 1958, s.41.
[18] *Elazığ İl Yıllığı,* Ankara 1992, s.33.
[19] Arslantaş, s.370.
[20] Kısaparmak, s.5.

Ayrıca, Harput bölgesine Bizanslılar "Asmosata", Ermeniler "Aşmuşat", Araplar ise "Şimşat" adını vermişlerdir[21].

M.Ö. VII. yüzyıllarda Medlerin hâkimiyetine giren Harput, sonraki yıllarda Pers hâkimiyetine girmiştir. M.S. III. yüzyıla kadar Pers-Roma mücadelesine sahne olan bölgede, Büyük Roma İmparatorluğu'nun M.S. 395 yılında ikiye bölünmesinden sonra Sasani-Bizans mücadelesi başlamıştır. Sonuçta Fırat'ın batısı Bizans'ın, doğusu Sasaniler'in hâkimiyetine girmiştir. Romalılar, bölgede madenciliğin gelişmesine, maden işletmelerinin kurulmasına, Harput ve civarında şehir hayatının başlamasına büyük katkı sağlamışlardır[22].

Tarih boyunca farklı isimlerle anılan ve çeşitli uygarlıkların merkezi olan Elazığ ve yöresi ilk defa Hz. Ömer Dönemi'nde (634-644) İslam orduları tarafından fethedilmiştir[23]. Müslüman Araplar Doğu Anadolu'da hâkimiyetlerini genişletirken, Harput'ta İslam hâkimiyetine geçmiştir. Bu dönemde insanlar Uluova ve Kuzuova'da çok sade bir hayat sürmüşler, tarım ve hayvancılıkla uğraşmışlardır[24]. Bir süre sonra Harput bölgesini tamamen ellerine geçiren Bizanslılar, X. yüzyılda burada bir vilayet teşkilatı kurmuşlardır[25]. Ancak, Harput Türklerin fethi ile birlikte şehirleşme ve kültürel anlamda yeni bir döneme girmiştir. Bu sebeple Harput'un tarihini Türklerin fethinden önceki dönem ve Türklerin fethinden sonraki dönem olarak ikiye ayırabiliriz. Harput'un Türklerin fethinden sonraki dönemi 1071 Malazgirt Savaşı'ndan sonra, Anadolu kapılarının Türklere açılmasıyla ve Harput bölgesine Oğuz Boylarının kitleler halinde gelmesiyle başlamıştır.

Harput, Malazgirt Zaferi'nin ardından başlayan Türk akınları sırasında 1085'te Çubuk Bey tarafından alınmıştır[26]. Çubuk Bey Harput ve çevresinin Türkleşmesinde önemli rol oynamıştır[27]. Harput'un Türkler tarafından alınmasına kadar sadece müstahkem bir kale hüviyetinde kalan bu yer Türklerle beraber büyüyen bir şehir haline gelmiştir[28].

---

[21] Nurettin Ardıçoğlu, *Harput Tarihi,* İstanbul 1964, s.13.
[22] *Elazığ İl Yıllığı,* Elazığ 1998, s.31.
[23] Muhammet Beşir Aşan, *Elazığ, Tunceli ve Bingöl İllerinde Türk İskân İzleri (11.-13. Yüzyıllar),* Ankara 1989, s.23.
[24] *Elazığ İl Yıllığı,* Ankara 1992, s.39.
[25] Ardıçoğlu, s.49.
[26] Metin Tuncel, "Elazığ", *DİA.,* İstanbul 1994, X, s 551.
[27] Ahmet Aksın, *19. Yüzyılda Harput,* Elazığ 1999, s.21.
[28] Kısaparmak, s.22.

Çubukoğulları'nın Harput yöresindeki hâkimiyetine 1115 yılında Artuklu hanedanından Belek (Balak) Gazi son vermiştir. Bölgede tamamen hâkim olan Artukoğuları 1234 yılına kadar hüküm sürmüşlerdir. Artukoğulları Mardin, Hasankeyf ve Diyarbakır'da egemen olan büyük bir Türkmen sülalesidir. Bu sülalenin bir kolu da Harput'ta hüküm sürmüştür. Balak Bey, Türkmen Boylarını kumanda etmiş ve devrinin en meşhur hükümdarlarından biri haline gelerek, Harput'tan Halep'e kadar uzanan bir bölgeye hükmetmiştir. Balak Bey'in şöhretini sağlayan en önemli faaliyetlerinden biride bölgedeki Müslümanlara büyük eziyetler eden Haçlılara karşı kazandığı zaferlerdir[29]. Bu sebeple İslam tarihçileri ona "Gazi" ünvanını vermişlerdir. 1124 yılında Suriye seferi sırasında Menbiç Kalesi'nin önünde kaleden atılan bir okla vurulup şehit olmuştur. Kendisinden sonra devletin başına gelen akrabaları, Artuklu birliğinin dağılmasını önleyememiştir. Böylece Harput ve çevresi 1234'te I. Alaaddin Keykubad zamanında Selçukluların eline geçmiştir[30].

Harput, Anadolu Selçukluları'nın hâkimiyetine girdikten sonra, bir subaşının yönetimine verilmiştir. Şehir, Maraş, Malatya ve Elbistan gibi bu devletin Suriye ve doğu sınırları üzerinde bulunuyordu. Moğol akınlarının başlaması üzerine, 1243 yılında Kösedağ Savaşı'nda Harput Moğolların hâkimiyetine girmiştir. Harput İran'daki İlhanlı Devleti'nin sınırları içinde kaldığı için XIV. yüzyılın başlarına kadar Moğol hâkimiyeti devam etmiştir[31].

Anadolu Selçuklu Devleti'nin yıkılmasıyla birlikte Anadolu'da Beylikler Dönemi başlamıştır. Harput bölgesi, İlhanlılardan sonra Karakoyunlulara bağlanmış, daha sonra da 1339 tarihinde Dulkadiroğulları idaresine girmiştir[32].

Memlukluların tabiliği altında olan Dulkadiroğullarının bu devlet ile arasının açılması sonucunda Harput 1366 tarihinde üç ay boyunca Memlukluların kuşatmasına maruz kalmıştır. Memluklular bu kuşatmadan bir sonuç alamamışlar ve geri dönmüşlerdir. Bu tarihten sonra Harput'un bir süre Kadı Burhanettin Devleti'nin hâkimiyeti altına girdiği belirtilmekte ise de bu konu hakkında kesin bir bilgi yoktur. Dulkadiroğulları Beyliği'nin zayıflamasıyla birlikte bölgenin hâkimiyeti için mücadele

---

[29] İbrahim Tellioğlu, "Harput'un Türkleşmesinde Artukoğullarının Rolü", *Dünü ve Bugünüyle Harput Sempozyumu Bildirileri,* C.I, Ankara 1999, s.12.
[30] Aksın, s.22.
[31] Ardıçoğlu, s.61.
[32] Aşan, s.53.

eden Akkoyunlu Devleti'nin hükümdarı Hasan Bahadır Han (Uzun Hasan) 1465 yılında Harput'u ele geçirmiştir. Kırk yıl civarında Akkoyunlular'ın yönetiminde kalan Harput, bu devletin önemli merkezlerinden biri olmuştur. Bu dönemde Harput'ta para basılmış, kültür ve sanatta önemli adımlar atılmış, çok sayıda din adamı, bilim adamı ve sanatkâr yetişmiştir[33].

1514 yılında Osmanlı padişahı Yavuz Sultan Selim'in Safevilere karşı kazandığı Çaldıran Savaşı'ndan sonra Osmanlılar, Doğu Anadolu Bölgesi'ni Safevilerden arındırma hareketi başlatmıştır. Bu bölgede Safevilerin ellerinde bulunan birçok şehir gibi Harput'ta kazanılan zaferden sonra 26 Mart 1516'da Osmanlı hâkimiyetine girmiş ve idari açıdan Diyarbakır eyaletine tabi bir sancak statüsüne kavuşturulmuştur. Osmanlı Devleti zamanında en olgun dönemini yaşayan Harput, Doğu Anadolu'nun önemli bir ticaret merkezi haline gelmiştir. İpekçilik ve maden işletmeciliği oldukça gelişmiştir. Harput'ta açılan medreselerde çok sayıda âlim ve sanatkâr da yetişmiştir. 1775 yılına gelindiğinde Harput'un Diyarbakır eyaletine bağlılığı sona ermiş ve Maadin-i Hümayun Emaneti diye bilinen idari birime dâhil edilmiştir. Harput kazasının bu durumu 1836'ya kadar devam etmiş, 1845'te ise Harput yeni oluşturulan Harput eyaletinin merkezi olmuştur[34].

XIX. yüzyılda yavaş yavaş askeri önemini kaybeden Harput şehrinde, demir yolunun mezradan geçmesi, ulaşımın kolay ve ikliminde yumuşak olmasıyla idari merkezler 1834 yılında mezraya taşınmıştır. Böylece Harput halkı da zamanla Mezra Ovasına göç etmiş ve bugünkü Elazığ'ın temelleri atılmıştır. Böylece Elazığ, Cumhuriyet döneminden başlayarak günümüze kadar hızlı bir kentleşmeye sahne olmuştur.

Osmanlı İmparatorluğu'nun son dönemlerinde Harput vilayeti dâhilinde merkez sancaktan başka Malatya ve Dersim sancakları da mevcutken, Cumhuriyet döneminde sancakların vilayete dönüştürülmesi üzerine Malatya ve Dersim sancakları bu eyaletten ayrılarak birer vilayet haline gelmiştir. Merkez sancakta, o dönemde Sultan Abdülaziz'in padişah olması sebebiyle "Aziz'in yaptırdığı kent" manasına gelen "Mamurat-ül Aziz" olarak isimlendirilmiştir. Fakat halk bu isim yerine Elaziz adını kullanmayı tercih etmiştir. Cumhuriyetten sonra Atatürk'ün teklifi ile Elaziz adı, "Azık

---

[33] Ünal, s.22.
[34] Sunguroğlu, s.122-180.

Diyarı" manasına gelen "Elazık" adı ile değiştirilmiş, fakat bu isim de söyleniş zorluğu sebebiyle 10.12.1937 yılında İcra Vekilleri Heyeti (Bakanlar Kurulu) kararı ile Elazığ'a dönüşmüştür[35].

[35] Yurt Ansiklopedisi, s.2589.

1.3. ELAZIĞ ARKEOLOJİ VE ETNOGRAFYA MÜZESİ

Elazığ'da ilk müze 30 Nisan 1965 tarihinde, Harput bucağında bulunan Alacalı Mescidin içerisinde "Harput Müzesi" olarak kurulmuştur. Sonraki yıllarda bu yapı, toplanan eserler için küçük geldiğinden, müze İstasyon Caddesi'ndeki Elazığ Belediyesi'ne ait bir binaya taşınmıştır. Daha sonra Elazığ il sınırları içerisindeki Keban ve Karakaya Baraj projelerinden dolayı, bölgede su altında kalacak olan arkeolojik alanlar ve höyüklerde 1968-1974 yılları arasında yüzey araştırmaları ve kazılar yapılmıştır. Kazılar sonucunda bulunan eserlerin teşhiri söz konusu olunca, mevcut bina yetersiz kalmıştır. Bu yüzden 1971-1972 yıllarında Elazığ Devlet Mimarlık ve Mühendislik Akademisi Kampüsü'nde (şimdiki Fırat Üniversitesi Mühendislik Fakültesi Kampüsü) 12.700 m^2 lik bir alan müze binası için tahsis edilmiştir. Kültür Bakanlığınca burada yaptırılan müzenin 1981 yılında deposu ile idari binaları da tamamlanınca, 28 Temmuz 1982 yılında Elazığ Müzesi ziyarete açılmıştır. Bir bölge müzesi konumunda olan Elazığ Arkeoloji ve Etnografya Müzesi, İl Kültür Müdürlüğü'ne bağlı olarak çalışmalarını sürdürmektedir[36].

Arkeoloji ve Etnografya Müzesi, "Arkeolojik Eserler ve Sikke Salonu, Halı-Kilim ve Etnografya Salonu" olmak üzere iki salondan ve çeşitli eserlerin saklandığı depo bölümlerinden oluşmaktadır. Arkeolojik Eserler ve Sikke Salonu'nda Keban ve Karakaya Baraj Projeleri nedeniyle yapılan Tülintepe, Tepecik Örenyeri, Değirmentepe, Haraba Höyüğü, Norşuntepe, Aşvan, Sakyol (Pulur), Ağın Kalaycık Höyüğü, Pağnik Örenyeri, Han İbrahim Şah, Şemsiye Tepe, Yeniköy kazıları ile Karataş Kayaaltı Sığınağı, Küllünün İni, Aktaş ve Yıkılgan kazı ve yüzey araştırmalarında bulunmuş, Paleolitik, Neolitik, Kalkolitik, Tunç (Protto Hurri-Hitit), Demir, Helenistik, Roma, Bizans, Selçuklu ve Osmanlı dönemlerine ait çok sayıda ve çeşitte eserler sergilenmektedir. Bunlar arasında pişmiş topraktan çanak çömlekler, idoller, figürinler, mermer heykel ve parçaları, mezar stelleri, küpler, ağırşaklar, madeni süs takıları ile sikkeler yer almaktadır. Halı-Kilim ve Etnografik Eser Salonu'nda ise bölgeye ait özgün ve yörenin kültürünü tanıtıcı nitelikte olan etnografik malzemeler zengin bir koleksiyon oluşturmaktadır. Özellikle Elazığ'ın yöresel el işleri, kilim ve dokumaları, bakır mutfak eşyaları, kadın giysileri ve süs takıları bu salonunun belli başlı eserleri arasında

---

[36] Mehmet Önder, *Türkiye Müzeleri,* İstanbul 1995, s.97; *T.C. Elazığ Valiliği,* (t.y.), Erişim Tarihi: 08 Şubat 2010, http://www.elazig.gov.tr/p325-elazig-arkeoloji-ve-etnografya-muzesi.html

sayılabilir. Bunların dışında, dış tarafta müze girişinde Tunceli'den toplanmış koç ve at şeklindeki mezar taşları ile çeşitli dönemlere ait taş eserler de sergilenmektedir[37].

37 Mehmet Önder, *Türkiye Müzeleri ve Müzelerdeki Şaheserlerden Örnekler,* Ankara 1977, s.66; *Türkçe Bilgi,* (t.y.) Erişim Tarihi: 22 Şubat 2010, http://www.turkcebilgi.com/elazığ_arkeoloji_ve_etnografya_müzesi/ansiklopedi

İKİNCİ BÖLÜM

MADENLER VE MADEN SANATININ GELİŞİMİ

2.1. MADEN SANATI VE MADEN ÇEŞİTLERİ

Maden Sanatı

Madeni, kullanılacak yere göre bir forma sokmak ve süslemek madene sanat özelliği katar. Sert bir malzeme olan madenin çeşitli tekniklerle süslenerek fonksiyonel ve estetik amaçlı eserler üretilmesi maden sanatı olarak açıklanabilir. Ayrıca "maden sanatı, çeşitli madenlerden çeşitli teknikler uygulayarak ürünler yapma ve bezeme sanatı, metal işçiliği"[38] olarak da tanımlanmaktadır.

Maden işçiliğinin ileri bir el sanatı sayılması, kullanılan malzemenin cins ve özelliklerinin bilinmesi kadar işçiliğindeki sağlamlığa, süslemelerdeki ince ve tutarlı zevke de bağlıdır[39]. Bu yüzden yeteneğini konuşturan maden sanatı ustası da üzerinde çalışacağı malzemeyi çok iyi tanımak ve bunun için uygun tekniği seçmek zorundadır. Aksi halde ortaya çıkarılacak olan eserin sanat özelliği göstermesi mümkün değildir. Ustanın, madeni zengin bir işçilik ve sabırla bezemesinden dolayı maden sanatını "metal işçiliği" olarak ta tanımlamak mümkündür.

Maden sanatının başlaması ilk madenin icadına paralellik gösterir. Önceleri mızrak ile ok ucu yapılmış, ardından mutfak kullanım eşyaları ve giderek amaca uygun düşebilecek her yerde maden kullanılmıştır. Böylelikle özelliklerine uygun olarak çeşitli kullanım ve süs eşyaları yapımında madenlerin ön plana çıktığı görülmüştür.

"Maden sanatı teknikleri madenlerin keşfedilmesine ve özelliklerinin anlaşılmasına bağlı olarak gelişmiştir"[40]. Yüzyıllara damgasını vuran diğer sanatlar gibi maden sanatı da maden sanatı tekniklerinin keşfedilmesiyle gelişmiş ve son derece zengin süslemeli örnekler ortaya çıkarılmıştır. Altın, gümüş gibi değerli madenler süs eşyası olarak; tunç, bakır, pirinç gibi yarı değerli madenler günlük kullanım eşyası olarak, demir, çelik gibi sağlam madenler ise savunma amaçlı silahların yapımında çok fazla kullanılmıştır. Nitekim bakır ve pirinçten yapılmış zırh, miğfer ve kalkan gibi savunma amaçlı silahlara da rastlanılsa dahi kullanılan esas maddenin dövülerek hazırlanmış, ustalıkla su verilmiş yüksek kaliteli çelik olduğu görülür.

---

[38] Ülker Erginsoy, "Maden Sanatı", *Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi,* İstanbul 1997, II, s.1138.
[39] Malatya Valiliği, "Malatya Motifi Yöresel El Sanatlarımız", *Malatya Yöresel El Sanatları Yarışma Sergisi,* Malatya 1992, s.105.
[40] Ülker Erginsoy, *İslam Maden Sanatının Gelişmesi,* İstanbul 1978, s.7.

Madenlerin İslamiyet'ten önceki devirlerde Yakındoğu topraklarında bilinmesinin yanı sıra madenlerden eserler yapma ve süsleme usulleri de ilk olarak bu topraklarda denenmiş ve gelişmiştir. Metalürji[41] ve maden sanatı Yakındoğu ve Ortadoğu'da M.Ö. VII. binlerden itibaren bilinmekte, İslam dünyasında tanınması ise tam olarak M.S. VII. yüzyıla rastlamaktadır. Bu tarihten itibaren metal işçiliği merkezleri kurularak devamlı gelişen tekniklerle üretime hız verilmiş ve zengin süslemelerle bezenmiş madeni eserler İslam âleminde olduğu kadar diğer ülkelerde de ilgi ve istekle karşılanmıştır. Genel olarak bakıldığında VII. yüzyıldan, X. yüzyıla kadar olan dönemden kalma madeni eserler bir önceki uygarlıkların kopyaları olduğu gibi, bu örnekler arasında İslami karakter taşıyan yeni parçalar da vardır. Bronz eserler daha çok kuzeydoğu İran, Rey, Sistan ve Horasan bölgelerinde görülmüştür. Araştırmalar özellikle batı İran'da, Hemedan ve Horasan'ın maden sanatında önemli rol oynadığını ortaya koyar. Hatta Selçuklu üslubunun çıkışı bu bölgelerde saklıdır. Yakın Doğu'daki sanat eserlerinin çehresi XI. yüzyılın ortalarından başlayarak Türklerin, özellikle Selçukluların, İran ve daha sonra Anadolu ile Mezopotamya'ya inmeleriyle değişir. Türk maden sanatı, Orta Asya'dan Karahanlı ve Gaznelilere, Büyük Selçuklu ve Anadolu Selçuklularına uzanan süreçte, çeşitli kültürlerin sanatlarıyla karışarak, yeni boyutlara ulaşmıştır. Bu gelişme, Beylikler ve Osmanlı döneminde hızını ve genişliğini artırarak sürdürmüş ve maden sanatı Osmanlılarda doruğa ulaşmıştır. X. yüzyıldan sonra İslam Sanatı'na Türk etkisinin de katılmasıyla birlikte, sanat yaşamında bir canlanma görülmektedir. Başlangıç ve arayış içeren erken İslam döneminde, çeşitli uygarlıklar arasında güçlü bir etkileşim gerçekleşmiştir. Zamanla bu etkilerden, özgün bir Türk-İslam sanatı oluşmuş ve yankıları günümüze kadar sürmüştür[42].

Ortaya çıkarılan madeni eserler fonksiyonel amaçlı olmalarına rağmen onda estetik güzelliklerin aranması ve onu süsleme çabası Türklerin en büyük özelliğidir. Bu denli ince bir ruha sahip olan Türkler son derece sert bir malzeme olan madeni, en iyi şekilde işlemiş ve ona şekil vermiştir. Hatta dünyada demiri işleyen ilk millet olarak bilinen Türkler, demiri eritip istenilen şekli vererek, medeniyet tarihine önemli bir

---

[41] Metalürji, metallerin ayrılması ve saflaştırılması ile insan ihtiyaçlarını karşılayacak hale getirilmesini sağlayan ve bunun için çeşitli işleme tekniklerini kullanan ilim dalıdır. Ayrıntılı bilgi için bkz., *Yeni Rehber Ansiklopedisi,* "Metalürji", İstanbul 1993, XIV, s.65-66.

[42] Fulya Eruz, *Konuşan Maden,* İstanbul 1993, s.15; Fulya Bodur, *Türk Maden Sanatı,* İstanbul 1987, s.11.

katkıda bulunmuşlardır[43]. Öyle ki Orta Asya Türkleri, eski Çin ve Arap kaynaklarında "demir üreten ve bunu işleyen kavim" diye anılmaktadır[44]. Demir, bronz ve altına ustaca hâkim olunduktan sonra, bunun sonraki yüzyıllarda da devam ettirilmiş olması tabiidir.

Geleneksel Türk El Sanatlarının en önemlilerinden biri, kuşkusuz maden sanatıdır. Türk maden sanatı da milletimizin ilk yerleşim yeri olan Orta Asya bozkırlarından doğmuş, bir sanatkâr zümresi oluşturmuş ve kendi geleneğini kurmaya başlamıştır. Anadolu'ya yerleşen Türkler arasında yüksek bir gelişmişlik düzeyine ulaşan maden sanatımız, Ahiliğin öngördüğü kurallar çerçevesinde yaygınlık kazanmış, kültür hayatımıza kaliteli ve zarif eserler kazandırmıştır.

Türkler, Orta Asya'dan batıya (sonradan yerleştikleri bölgelere) gelmeden önce maden sanatında geleneksel bir stile ve birikime sahip olmuşlardır. Özellikle stilize hayvan şekillerinin çok belirgin olarak maden sanatında işlenmesi bu çağların en önemli karakteristiği olarak dikkat çeker. Türklerin maden sanatında sahip olduğu bu köklü geleneği ve ileri düzeyi, Orta Asya'daki en eski Türk yerleşmelerinde ortaya çıkarılan arkeolojik buluntular ve yazılı kaynaklar, hatta Türk destanları açık bir biçimde göstermektedir[45].

Altay, Orhon ve Yenisey dolaylarında Türk maden işçiliğinin en eski örnekleri bulunmuştur[46]. Orta Asya yaylalarındaki Türklere ait kurganlarda yapılan kazılarda çok sayıda maden plaklarının bulunması ve bunların da figürlü süslemelerle donatılmış olması ileri bir maden sanatının varlığını ortaya koymaktadır. Kurganlarda bulunan bu eserler, aynı zamanda maden sanatında kullanım alanının genişliğini de belgeler[47].

Maden ve Çeşitleri

"Genellikle ısıyı ve elektriği" iyi ileten, "maden parlaklığı" denilen özel bir parıltısı olan ve çoğunlukla bazik oksitler verme eğilimi gösteren basit cisimlere maden

---

[43] Ö. Kemal Ağar, *Maden İli,* Elazığ 1938, s.19; Topkapı Sarayı Müzesi Uzmanları**,** *Türk El Sanatları,* İstanbul 1969, s.109.
[44] Topkapı Sarayı Müzesi Uzmanları, s.109.
[45] Sabahattin Türkoğlu, "Maden Sanatı ve Kuyumculuk", *Geleneksel Türk Sanatları,* İstanbul 1993, s.13; Yaşar Çoruhlu, "Hun Sanatı", *Türkler,* C.IV, Ankara 2002, s.71-72; Anıl Yılmaz, "İskit Sanatı", *Türkler,* C.IV, Ankara 2002, s.26-32.
[46] H. Feriha Akpınarlı, "Bakır İşlemeciliği", *Kırım El Sanatlarının Dünü ve Bugünü,* Ankara 2004, s.266; Topkapı Sarayı Müzesi Uzmanları, s.109.
[47] Nejat Diyarbekirli, "Eski Türklerde Kültür ve Sanat", *Türkler,* C.III, Ankara 2002, s.863-875; Malatya Valiliği, s.105.

denir. Ayrıca madeni, "ısıyı ve elektriği iletmek gibi bazı ortak özellikleri bulunan kimyasal elementler topluluğu"[48] olarak da tanımlayabiliriz.

Madenler sertlik, çekmeye ve darbeye karşı direnç, dövülgenlik, esneklik, tel haline gelebilme gibi bazı özelliklere sahiptirler. Katı ve sıvı olmak üzere iki şekilde ele alınan madenlerden katı olanlarda kendi aralarında eritilebilen ve eritilemeyen madenler olmak üzere ayrıca değerlendirilir. Demir, bakır, kurşun gibi eritilebilen katı madenler ısıya maruz kaldığında eriyen ve cevheri ancak bu şekilde ayrıştırılabilen madenlerdir. Eritilemeyen katı madenler ise elmas, yakut, zümrüt gibi kıymetli taşlar ile mermer ve granit gibi taşlardır. Bunlar ısıya maruz bırakıldığında fiziksel ve kimyasal yapısı değişir ve bu sebeple eritilmeye uygun değillerdir[49].

"Madenler doğada ya doğrudan metalik halde ya da cevher olarak mevcuttur"[50]. Doğada metalik halde bulunan madenlere "doğal madenler", kimyasal bileşikler halinde, kayaların içinde bulunan madenlere ise "cevher" denir. Altın, gümüş, bakır ve demir hem metalik hem de cevher halinde, kurşun, kalay, çinko ve civa gibi madenler ise cevherden tasfiye (ısıtma) yoluyla elde edilen madenlerdir. İlk keşfedilen madenler doğal madenlerdir[51]. Nitekim madenlerin ilk olarak nerede ve ne şekilde bulunup işletildiği hakkında kesin veriler bulunmamasına karşın, ilk madenlerin başlangıçta dere yataklarında veya kar, yağmur ve rüzgârın toprağı aşındırması sonucunda ortaya çıktıkları, yüzeye çıkan bu doğal haldeki maden parçacıklarının ise, henüz özellikleri tam olarak bilinmediğinden taş, obsidyen, kemik vb. sert cisimler ile aynı değerde kullanılmış oldukları tahmin edilmektedir[52].

"Tarihte en mühim medeniyet merhalesi hiç şüphesiz madenin keşfidir"[53]. İnsanların metallerle ilk teması prehistorik zamanlara kadar gider. İlk olarak tanıştıkları metalin altın olduğu genelde kabul edilir ve zaman olarak da taş devri sonları gösterilmektedir. Daha sonra, altın gibi doğada bileşik halde bulunmayan metallerden bakır ve gümüş parçalarına rastlanılmıştır. İlk çağlardan başlayarak günümüze kadar,

---

[48] *Meydan Larousse Büyük Lügat ve Ansiklopedisi,* "Maden", İstanbul 1969, XII, s.559.
[49] Hamza Aktan, "Maden", *DİA,* Ankara 2003, XXVII, s.307.
[50] Ülker Erginsoy, *İslam Maden Sanatının Gelişmesi,* İstanbul 1978, s.7.
[51] *Grolier İnternational Americana Ansiklopedisi,* "Metaller", İstanbul 1993, X, s.43; Erginsoy, s.7.
[52] Konu hakkında farklı görüşler için bkz., Önder Bilgi, Hadi Özbal, Ünsal Yalçın, "Castings Of Copper-Bronze/Bakır Tunç Döküm Sanatı", *Anatolia, Cradle Of Castings/Anadolu, Dökümün Beşiği,* İstanbul 2004, s.3; S. Özkan Savaş, *Çiviyazılı Belgeler Işığında Anadolu'da (İ.Ö. 2. Binyılda) Madencilik ve Maden Kullanımı,* Ankara 2006, s.15.
[53] Ağar, s.22.

birçok alanda kullanılan madenin, uygarlık tarihinde çok önemli bir yeri olmuştur. İnsanoğlunun bugünkü teknolojik gelişmeye ulaşmasında önemli rol oynayan madenler, mutfak eşyasından süslemeye, alışverişten sanata kadar çok geniş bir alanda kullanım alanı bulmuştur[54]. Ortaya çıkış amaçlarının bireylerin temel gereksinimlerini karşılamak olduğu madeni eserlerin, ait olduğu dönemin sosyal ve ekonomik yapısına ışık tuttuğu da söz konusudur[55]. Tarihi çağlara isim olabilecek kadar, insanlık tarihinde öneme haiz olan madenler, teknolojik gelişmelere paralel olarak çağlara göre değişim ve gelişim göstererek, toplumların gelişip güçlenmelerinde çoğu kez belirleyici etmen olmuşlardır.

Maden sanatında en çok kullanılan başlıca madenler altın, gümüş, bakır, tunç, pirinç ve kalaydır. Altın, bakır, tunç gibi madenlerin yanı sıra demir-çelik işçiliğinin de özel bir yeri vardır. Maden sanatında kullanılan madenler:

Altın

Kimyevi bir element olan altın[56] Yakındoğu da ilk keşfedilen ve işlenen madenlerden biridir. M.Ö. VI. binden itibaren süs eşyası yapımında kullanılmaya başlanan bu soylu maden, tarih boyunca insanoğlunun en çok değer verdiği madenlerin başında gelmiştir. Rengi, parlaklığı ve dayanıklılığı nedeniyle ilk dönemlerden itibaren dikkatleri üzerine çekmeyi başaran altının ne zaman keşfedildiği kesinlik kazanmamıştır[57]. "Bu doğal maden dağ ve ırmakların yataklarında, alüvyon birikintilerinin arasında ufak külçecikler ya da kırıntılar halinde, kuvars kayaların içinde damar halinde bulunur. Sarı rengi ve parlaklığıyla kolayca göze çarpar"[58].

"Altın saf bir maden değildir. Altının içinde daima doğal olarak bir miktar gümüş, bakır ve demir gibi madenlerde bulunur"[59]. Soy maden altın, çeşitli usullerle içindeki diğer madenlerden ayrıştırılır. Damar içindeki altını elde etmek için, kaya parçaları önce topak şeklinde ufalanır, sonra bu topaklar dövülerek toz haline getirilir. Altın ve diğer maddelerin karışımı olan bu toz, sığ tablalarda çok yavaş akan bir suyun

---

[54] Aktan, s.309.
[55] Oktay Başak, "Taş Çağı'ndan Tunç Çağı'na Anadolu'da Maden Sanatın Gelişimi ve Kullanımı", *Atatürk Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü Dergisi,* S.21, Erzurum 2008, s.27.
[56] *Meydan Larousse Büyük Lügat ve Ansiklopedisi,* "Altın", İstanbul 1973, I, s.383.
[57] Erginsoy, s.8.
[58] Ülker Erginsoy, "Maden Sanatı", *Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi,* İstanbul 1997, II, s.1138.
[59] Ülker Erginsoy, *İslam Maden Sanatının Gelişmesi,* İstanbul 1978, s.8.

altında yıkanır. Bunun sonucunda altın, diğer maddelere göre daha ağır olduğundan dibe çöker, üste çıkan diğer maddeler ise suyla beraber akıp gider[60].

Soy maden altını, içindeki diğer madenlerden ayırarak saflaştırma yöntemlerinden biride, İlkçağ'da keşfedilip Ortaçağ'da da kullanılmasına devam edilen "kupelasyon" yöntemidir. Bu yöntemde içinde başka madenlerde bulunan altın, sünger dokusunda olan özel bir potada kurşun madeniyle birlikte eritilir. Sonra bu erimiş alaşımın üzerinden hava akımı geçirilir. Altın okside olmayan, kurşun ise oksijenle çok kolay birleşen bir maden olduğundan potadaki alaşıma üflendiğinde kurşun derhal oksitlenerek, altının içinde bulunan ve kolay okside olan diğer madenlerin oksitleriyle de birleşerek cüruf oluşturur. Ağır olan altın potanın dibinde kalırken, cüruf yüzeye çıktıkça alınır. Kupelasyon işlemi sona erince potanın dibinde saf altından bir külçenin kaldığı görülür. Eğer, altının içinde diğer bir soy maden olan gümüş bulunuyorsa, gümüş de altın gibi oksijenle birleşmediğinden, kupelasyon işlemi sonunda altın-gümüş karışımı bir külçe kalır. Alaşım haldeki bu iki soy madeni birbirinden ayırmak için de bu kez "tuz" veya "kükürt" kupelasyon metotları kullanarak bu iki madenin ayrışması sağlanır[61].

Altını, bu yöntemlerden başka Romalıların keşfetmiş oldukları "malgama" usulüyle de diğer madenlerden arındırmak mümkündür. Bu metotta, içinde başka madenlerinde bulunduğu altın parçacıkları ilk önce dövülerek toz haline getirilir. Sonra bu toz, sıvı maden civa ile karıştırılarak deriden bir kesenin içine konur. Altın, civanın içinde çözünebilen bir maden olması nedeniyle civaya karışarak bir malgama oluşturur. Keseye dışarıdan bir basınç uygulandığında, sıvı hale gelen altın ve civa derinin gözeneklerinden süzülerek dışarı çıkar. Altından ayrılması istenen diğer madenler ise kesenin içerisinde kalır. Diğer madenlerden bu şekilde ayrılmış altın- civa amalgamı, daha sonra ısısal bir işleme tabi tutularak, altının civadan ayrılması sağlanır[62].

Metalik altın ihtiva eden cevherlerden altın elde etmek için kullanılan başka bir yöntem ise, içinde altın bulunan küçük kuvars parçalarının, öğütme değirmenlerinde öğütülerek hamur haline getirilmesidir. Buradaki ürün, malgama tekniği ile ayrılarak

---

[60] *Yeni Rehber Ansiklopedisi,* "Altın", İstanbul 1993, II, s.68.
[61] Erginsoy, s.8; Eruz, s.15.
[62] Cıva-altın karışımı bir potada ısıtıldığında, cıva buharlaşıp uçtuğu için geriye sadece saf altın kalır. Bkz., Oktay Başak, *Diyarbakır Arkeoloji Müzesi İle Cahit Sıtkı Tarancı Müzesi'nde Bulunan Türk İslam Dönemine Ait Bir Grup Madeni Eser,* (Yayımlanmamış Doktora Tezi), Yüzüncü Yıl Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Sanat Tarihi Anabilim Dalı, Van 2004, s.27.

çok seyreltik sodyum siyanür çözeltisi ile işlenir. Sodyum siyanür, altın ile reaksiyona girerek kompleks bileşik meydana getirir. Kompleks bileşikteki altın, metalik çinko ile çöktürülür. Bu çökeltideki altın ve gümüş dışındaki maddeler kal metodu[63] ile alınır. Gümüş ise nitrik ve sülfürik asit etkisiyle çözülerek geriye saf altın kalır[64].

Altın yumuşak, kolay işlenebilen bir madendir. Dövme teknikleri kullanılarak altından istenen her şekil yapılabilir. Soğuk haldeyken bile işlenmeye müsait olduğu için tarih boyunca değişik teknikler kullanılarak birçok eserin yapımında etkili olmuştur[65]. Altın hem tas, ibrik, maşrapa gibi eserlerin, hem de yüzük, bilezik, küpe, gerdanlık gibi ziynet eşyalarının yapımında kullanılmıştır. Ancak sadece salt taşıyıcı yüzey olarak kullanılmamış, bazen bakır, bronz ve gümüş gibi eserlerin üzerinde kaplama malzemesi olarak, bazen de kakma, granülle gibi tekniklerde süsleme amacıyla kullanılmıştır. Ama ne yazık ki bu altın örneklerden günümüze kadar gelebilmiş olanların sayısı çok azdır. Altın eserlerin bir kısmı yağmalamalarda kaybolmuş, bir kısmı ise dinar ve dirhem yapmak üzere eritilerek yok edilmiştir.

Gümüş

Gümüş doğada hem doğal maden hem de cevher olarak mevcuttur[66]. Gri ve parlak renkli, yumuşak bir maden olan doğal gümüş altın gibi dere yataklarından toplanır. Ender olarak da bazı kayaların içinde damar halinde görülür. M.Ö. IV. binin başlarından itibaren süs eşyalarının yapımında kullanılmaya başlanan doğal gümüş[67] doğada çok az miktarda mevcut olması, altına nazaran daha zor fark edilmiş olması gibi sebeplerden dolayı daha geç bir tarihte fark edilmiştir.

Gümüşün elde edildiği başlıca cevherler ise bir kurşun-kükürt bileşimi olan parlak ve madenimsi görünümlü olan galen ile gümüş klorürleridir. Galen cevherinin içinde hem gümüş hem de kurşun bulunur. Galenin erime noktası, kurşun ve gümüşün erime noktalarından düşük olduğundan, üstü açık bir ocakta uzun süre bekletildiğinde ayrışma gerçekleşir. Galenin tasfiye edilmesi sonucu gümüş-kurşun karışımı bir alaşım

---

[63] Kal yöntemi, maden külçelerini ateşte eriterek içerisindeki çeşitli maddeleri birbirinden ayırma işlemidir. Ayrıntılı bilgi için bkz., Yeni Rehber Ansiklopedisi, s.68.

[64] Ayrışma esnasında meydana gelen kimyasal reaksiyon için bkz., Yeni Rehber Ansiklopedisi, s.66-69; Ruhi Konak, *Erzurum'da Kuyumculuk ve Sorunlar,* (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi), Atatürk Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi, Erzurum 2001, s.89.

[65] Eruz, s.15-17.

[66] Gümüş, doğal ve cevher olarak bulunmasının haricinde "beyaz altın" adı da verilen doğal bir altın gümüş alaşımı olan "elektron" madeni içinde de bulunur.

[67] Ülker Erginsoy, "Maden Sanatı", *Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi,* İstanbul 1997, II, s.1139; Ülker Erginsoy, *İslam Maden Sanatının Gelişmesi,* İstanbul 1978, s.10.

elde edilir. Elde edilen bu alaşım, uzun süre ısıtılarak kurşunun da oksidasyon ile gümüşten ayrılması sağlanır[68].

İlk gümüş tasfiyesinin Anadolu'da gerçekleştirildiği tahmin edilmektedir. Soğuk haldeyken bile işlenebilen bir maden olan gümüş, maden sanatı içinde yaygın bir kullanım alanı bulmuştur. Maden sanatı ustaları, gümüşü diledikleri şekilde takı gibi hem ziynet eşyalarının hem de tabak, tepsi, tas ve ibrik gibi mutfak eşyalarının yapımında geniş ölçüde kullanmışlardır. Ancak XII. yüzyıldan itibaren gümüş eserler azalmıştır. Bunun başlıca nedeni dini baskılardan çok gümüşün para basılmak üzere eritilmesinden kaynaklanan gümüş kıtlığıdır[69]. Bu nedenle daha sonraları gümüş daha çok taşıyıcı malzeme olarak küçük ziynet eşyalarının yapımında, bronz, bakır, tunç ve pirinç eserlerin kakma tekniğinde süslenmesinde, şamdan ve tunç aynaların yapım ve yaldızlanmasında kullanılmıştır.

Bakır

Uygarlığın tanıdığı ilk madenlerden birisi olan bakır[70], altın ve gümüş gibi doğada hem doğal maden (Resim 1), hem de cevher olarak mevcuttur[71] (Resim 2). Doğal bakır parçalarına dere yataklarında veya bakır cevherlerinin aşınmış üst tabakalarında rastlanır. Kızıl kahve bir renge sahip olan bakır, okside olan bir madendir. Yüzeyi zaman içinde morumsu yeşil bir renk aldığından altın gibi kolay göze çarpmaz. Oksitlenen bakır parçalar ancak elle ovulunca alttaki kırmızı renk ortaya çıkar. Bakırın yüzeyi üzerinde oluşan bileşikler bakırın değişik renklerde görünmesini ve dış koşullara uzun yıllar dayanmasını sağlar[72] (Resim 3).

Doğada doğal bakır çok az bulunur, bakır cevheri ise bol ve yaygındır. Bakır cevherlerinden arıtma ile bol oranda metalik bakır elde edilebilir. Metalik haldeki bakır dış etkilere karşı çok dayanıklı olması bakımından "tükenmez metal" adını almıştır. Cevherinden tasfiye edilmiş ilk maden olan bakırın, cevherinden ayrılabilmesi için

---

[68] *Görsel Genel Kültür Ansiklopedisi,* "Gümüş", İstanbul 1981, II, s.337; Erginsoy, s.10.
[69] Erginsoy, s.10-11.
[70] Araştırmalar ham bakırın M.Ö. 9500'lerde Kuzey Mezopotamya'da kullanıldığını göstermiştir. Ayrıntılı bilgi için bkz., Ann C. Gunter, "Material, Technology and Techniques in Artistic Production", *Civilazations Of The Ancient Near East,* S.III, Newyork 1995, s.1545.
[71] Tabiatta yaygın olarak bulunan bakır cevheri yataklarının önemli bir bölümü Türkiye topraklarında bulunmaktadır. Maden Tetkik Arama Enstitüsü tarafından yapılan araştırmalar, Türkiye'de 500'e yakın zengin bakır yatağının varlığını ortaya çıkarmıştır. Ayrıntılı bilgi için bkz., İ. Gündağ Kayaoğlu, "Maden İşçiliğinin Dünü, Bugünü ve Yarını", *Türkiye'de Sanatın Bugünü ve Yarını I. Ulusal Sanat Sempozyumu Bildirileri (17-18 Nisan),* Ankara 1985, s.439-444.
[72] Ülker Erginsoy, "Maden Sanatı", *Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi,* İstanbul 1997, II, s.1139.

minimum 800^0C ısı verebilecek kapalı bir fırın, ayrışmanın olması için de odunun (karbon) yakıt olarak kullanılması gerekir[73]. Ayrıştırma işlemiyle direkt saf bakır elde edilmediğinden, bakır ikinci bir işleme tabi tutularak saflaştırılır. Erimiş halde olan maddenin üzerine hava vermek sureti ile oksidasyon sağlanır. Hava üflendiğinde, bakırın içinde bulunan diğer madenler bakırdan önce okside olarak yüzeye çıkarlar. Yüzeye çıkan bu cürufun potadan alınması sonucunda geriye saf bakır kalır. Ancak saflaştırma esnasında bakırın da okside olmaması için fazla havanın verilmemesi gerekir[74].

Kömür, fuel-oil veya elektrikle ısıtılan potalı veya indüksiyon ocaklarda ergitilen bakırın[75] ergime sıcaklığı 1083^0C, döküm sıcaklığı ise 1150-1200^0C dir. Oksitlenmeyi önlemek için ergime sıcaklığından yukarıya çıkılmaz. Fırın gazlarının uzak bulundurulması için de banyo, ağaç kömürü tozu, cam tozu, mutfak tuzu veya boraks ile örtülür[76].

Çeşitli maden sanatı tekniklerinin gelişmesine yol açmış olan bakır madeninden Yakındoğu'da M.Ö. VII. binden[77] itibaren yararlanılmış ve bakır madeni bu sanatın başlıca malzemesi olarak kullanılmıştır.

Bakır altın ve gümüşten daha sert bir madendir. Soğuk halde dövülürse gevrekleşip dağılmaya başlar ve işlenmez hale gelir. Bu sebeple ısıtılan bakır toparlanması için soğuk suya daldırılarak ılık hale getirilir. Bakırı ısıtıp suya daldırma işlemine "tavlama" denir[78]. Tavlamanın keşfi maden sanatının ana yapım tekniklerinden biri olan dövme tekniğinin gelişmesine yol açmıştır[79]. Dövme tekniğine yatkın bir maden olan bakır, eriyik haldeyken gazlanıp kabarcıklaştığından, döküm eserlerin yapımında pek tercih edilmez[80]. Ancak örtü altında ergitilmiş bakıra, oksit giderildikten sonra %2 oranında fosforlu bakır, %6 oranında kurşun, kalay, ısıtılmış levha halinde

---

[73] Erginsoy, s.1139; Ülker Erginsoy, *İslam Maden Sanatının Gelişmesi,* İstanbul 1978, s.12.
[74] Erginsoy, s.12; Konak, s.90.
[75] Hakan Koçak, *Bakır Alaşımları El Kitabı,* İstanbul 2006, s.23.
[76] Aram Ersümer, *Genel Döküm,* İstanbul 1978, s.94.
[77] Erginsoy, s.11.
[78] Eruz, s.17-19.
[79] Ülker Erginsoy, "Maden Sanatı", *Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi,* İstanbul 1997, II, s.1139.
[80] Oktay Başak, "Taş Çağı'ndan Tunç Çağı'na Anadolu'da Maden Sanatın Gelişimi ve Kullanımı", *Atatürk Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü Dergisi,* S.21, Erzurum 2008, s.22.

çinko katılarak kızıl dökme elde edilebilir. Döküm sıcaklığı 1100-1200^{0}C olan kızıl dökme, %3 kadar arsenik, %3 kadar da antimuan içerebilir[81].

Doğada bol miktarda bulunan bakırın, gerek tek başına, gerekse maden sanatında önemli yeri olan alaşımlarından tunç ve pirinç ile birlikte geniş bir kullanım alanı bulması, onun maden sanatındaki önemini artırmıştır. Çok çeşitli fonksiyonel eşyanın yapıldığı bakırdan tas, tepsi, şamdan, buhurdan, ibrik, maşrapa, iğne, biz, kanca gibi günlük yaşamda kullanılan eserlerin haricinde bilezik, yüzük, boncuk gibi çeşitli süs eşyaları da yapılmıştır. Kolay işlenebilirliliğinden dolayı erken çağlardan beri kullanılmakta olan bakır, aynı zamanda çok iyi bir ısı ve elektrik iletkeni olduğundan sanayide de tercih edilen madenlerin başında gelmiştir[82].

Bakır günümüzde dünyanın pek çok yerinde çıkarılsa da, en çok bakır üreten ülkeler Şili, ABD, Kanada, Rusya, Zaire, Zambiya ve Peru'dur. Türkiye'nin dünya üretimindeki payı %0,40'ın altındadır. Türkiye'de bakır filizi işleten ocaklar, Etibank'ın Ergani ve Küre-Aşıköy ocakları ile Karadeniz Bakır İşletmeleri'nin Murgul, Küre-Bakibaba ve Kutlular ocaklarıdır[83].

Tunç (Bronz)

Tunç doğada doğal olarak bulunmayan, bir bakır, kalay ve çinko alaşımıdır[84]. Karışımına göre 900 ile 1000^{0}C arasında erir[85]. Kızılımsı sarı bir rengi vardır ancak kimyasal yapısına ve dış etkenlere bağlı olarak sarıdan griye, kahverengiden siyaha kadar çeşitli renkler alabilir[86].

Tunç, %80-90 oranında alaşımını oluşturan bakır ile altın ve gümüş gibi diğer madenlerden daha sert bir maden olmasına rağmen, onlar kadar dayanıklı değildir[87]. Bakıra %10-15 oranında kalayın karıştırılmasıyla elde edilen tunç, saf bakırdan çok daha sert ve sağlamdır. Bu yüzden soğuk olarak işlenmez. Çekiçlenen tuncun sık sık tavlanması gerekir. Bu özelliklerinin yanı sıra bakır gibi eriyik halde iken gazlanıp kabarcıklaşmadığından tunç, İslam maden sanatında özellikle döküm tekniğinin

---

[81] Ersümer, s.95.
[82] Akpınarlı, s.266; *Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi,* "Bakır", İstanbul 1997, I, s.182.
[83] Koçak, s.11.
[84] Metin Sözen, Uğur Tanyeli, *Sanat Kavram ve Terimler Sözlüğü,* İstanbul 1994, s.241.
[85] Tamer Başoğlu, *Bronz Döküm,* İstanbul 1979, s.12.
[86] Erginsoy, s.1139; Ülker Erginsoy, *İslam Maden Sanatının Gelişmesi,* İstanbul 1978, s.13.
[87] Erginsoy, s.12.

uygulandığı eserlerin yapımında öncelikle tercih edilen bir maden olmuştur[88]. Tunç alaşımının keşfi maden teknolojisinde yeni bir çığır açmış, bir çağa adını veren bu önemli madenin keşfinden sonra çeşitli maden sanatı teknikleri de gelişmiştir[89].

Tunç elde etmek için bakıra karıştırılan kalay, bir kalay oksidi olan kasiterit[90] cevherinden elde edilir. Bu cevhere, genellikle bakır cevherinin bulunduğu bölgelerde rastlanır. Ancak bakır cevherleri kadar bol miktarda ve yaygın olarak bulunmaz. Bu sebeple Tunç Çağı, tunç elde etmek için gerekli kalayın daha bol miktarda bulunduğu dönemlerde başlamıştır. Bu çağda Anadolu'da yaşayan insanlar, bakıra bir miktar kalay katarak, tunç elde etmeyi ve bu alaşımdan silah, kap-kaçak, süs eşyası, törensel semboller, boğa, geyik, kadın heykelcikleri gibi eserler yapmayı başarmışlardır[91]. Bunun dışında, örtü altında ergitilmiş bakıra %0,5-2 oranında fosforlu bakır ve ısıtılmış kalay katılarak kalay bronzu da elde edilebilir. Döküm sıcaklığı 1100-1200^{0}C olan kalay bronzu için ergitme pota fırınlarında ve nadir olarak alevli fırınlarda yapılır[92].

Pirinç

İçinde %20 oranında çinko bulunan bir bakır alaşımıdır. Bakır ile çinko cevheri olan kalamin (tutya)[93] ile birlikte tasfiye edilerek, elde edilen pirinç madeni hem tunç kadar sert ve dayanıklı, hem de altın gibi sarı ve parlak bir madendir. Sert olduğu için tavlanmadan işlenemez. M.Ö. I. binin ilk yarısında keşfedilmiştir. Fakat bu keşfin hangi tarihte ve nerede gerçekleştiği kesinlikle bilinmemektedir[94].

Bakır ve çinkonun değişik oranlarda beraberliğinden oluşan pirinçten[95], çok ince levhaların dövülmesi istendiğinde, alaşımın içindeki çinko oranının azaltılması gerekir. Ancak bu durumda maden, sağlamlığını ve parlaklığını kaybeder, rengi de beyazlaşır. Altına en çok benzeyen maden olan pirinç, maden sanatında XII. yüzyılın III. çeyreğinden itibaren tuncun yanı sıra ve özellikle dövme tekniğinin uygulandığı

---

[88] Eruz, s.19.
[89] *Anadolu Medeniyetleri Müzesi,* Ankara (t.y.), s.59-61.
[90] Kasiterit, kalayın en yaygın minerali olup kimyasal formülü kalay oksittir. Son derece sert olan bu mineralin rengi de farklılık gösterebilir. Ayrıntılı bilgi için bkz., Hadi Özbal, *M.Ö. 3. Binyılda Anadolu'da Bronz,* Ankara 2005, s.14.
[91] Erginsoy, s.12; Anadolu Medeniyetleri Müzesi, s.74-75, Res.: 91-92; Ekrem Akurgal, *Anadolu Kültür Tarihi,* Ankara 1998, s.24, Res.: 13-15,17.
[92] Ersümer, s.95.
[93] Tabiatta bulunan çinko karbonata kalamin denir. Bkz., *Yeni Rehber Ansiklopedisi,* "Çinko", İstanbul 1993, V, s.129.
[94] Ülker Erginsoy, "Maden Sanatı", *Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi,* İstanbul 1997, II, s.1139; Eruz, s.19.
[95] Eruz, s.19.

eserlerin yapımında bol miktarda kullanılmıştır[96]. Renginden dolayı halk arasında "sarı" olarak adlandırılan pirinç, döküm içinde uygun bir madendir[97].

Döküm sıcaklığı 1000-1050^{0}C olan pirinç, oksidi giderilmiş bakıra levhalar halinde çinkonun yanı sıra kurşun katılarak da elde edilebilir. Pirinç hurdası da ergitilecekse bu, daha önce ısıtılmış olarak katılır veya bakırla birlikte kömür tozu örtüsü altında ergitilir. Kurşun, pirincin işlenme derecesini yükseltir. Ancak %2-3 oranından fazla olursa mukavemet özelliklerini azaltır. Fakat kalay katılırsa mukavemet özellikleri iyileşir[98]. Bunun dışında pirincin mekanik özelliklerini artırmak için bakıra çinko ile birlikte nikel, mangan, demir, kalay ya da silisyum elementleri de katılabilir. Özel pirinç adı verilen bu alaşımlarda katılan elementlerin toplam miktarı %5 oranındadır. Çekme mukavemetini artıran bu elementli alaşımlara yüksek mukavemetli pirinçler de denir[99].

Kurşun

Kurşun doğada saf maden olarak bulunmaz. Ancak bir kurşun sülfürü olan galen cevherinden tasfiye yoluyla elde edilir[100]. Galen arıtıldığında gümüş-kurşun karışımı bir alaşım verir. Daha sonra kupelasyon yöntemiyle gümüş ve kurşun birbirinden ayrılır. Gümüşten ayrılan kurşun oksidi ikinci kez arıtılarak metalik kurşun elde edilir[101].

Kimyasal bir element olan kurşun, mavimsi gri bir renkte katı bir madendir. Korozyona uğramadığı zaman parlaktır. Bıçakla kesilecek kadar yumuşak olan kurşuna soğukken de şekil verilebilir. Kullanılan madenlerin en ağırı olmasına rağmen dayanıklılığı oldukça azdır[102].

Son yılların arkeolojik kazı sonuçları Anadolu'da Çatalhöyük'te M.Ö. VII. bine ait seviyede tasfiye edilmiş kurşun topakları bulunduğu göstermektedir. Böylece bakır gibi kurşunun da ilk olarak Neolitik Çağ'da tasfiye edildiği ve Anadolu'da kullanıldığı

---

[96] Erginsoy, s.1139; Ülker Erginsoy, *İslam Maden Sanatının Gelişmesi,* İstanbul 1978, s.13-14.
[97] Koçak, s.29.
[98] Ersümer, s.95.
[99] Koçak, s.31.
[100] Erginsoy, s.12.
[101] Oktay Başak, *Diyarbakır Arkeoloji Müzesi İle Cahit Sıtkı Tarancı Müzesi'nde Bulunan Türk İslam Dönemine Ait Bir Grup Madeni Eser,* (Yayımlanmamış Doktora Tezi), Yüzüncü Yıl Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Sanat Tarihi Anabilim Dalı, Van 2004, s.29; Ülker Erginsoy, "Maden Sanatı", *Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi,* İstanbul 1997, II, s.1139.
[102] *Büyük Larousse Sözlük ve Ansiklopedisi,* "Kurşun", İstanbul 1986, XIV, s.7177-7179.

anlaşılmıştır[103]. Erime noktası düşük olan kurşun, İslam öncesi devirlerde olduğu gibi sonraları da daha çok lehim alaşımlarında ve kolay okside olması sebebi ile de soy madenlerin saflaştırılması işleminde kullanılmıştır[104].

Çatı kaplamalarında da kullanılan kurşun, sanayinin gelişmesiyle birlikte otomotivden matbaaya, elektrik enerjisi iletiminde kullanılan kabloların yapımından su ve gaz döşemesi ile ilgili boru donanımlarının yapımına kadar birçok sektörde kullanılmaktadır[105].

Civa

Gümüş renginde bir maden olan civa, M.Ö. I. binin ilk yarısında Grek metalürjistleri tarafından kullanılmıştır. M.Ö. IV. yüzyılda yaşamış olan Aristo, civanın renginin gümüşe benzemesinden olsa gerek, civadan sıvı-gümüş diye söz etmiştir[106]. Anadolu'da Beyşehir Gölü çevresinde ve Batı Anadolu'da zengin civa yatakları bulunmaktadır. Bu yataklardan elde edilen civa, Anadolu'daki sanat atölyelerinin ihtiyacını karşıladığı gibi, doğuda da İran'a ihraç edilmiştir[107].

Doğada metalik halde bulunmayan civa, bir civa-kükürt bileşiği olan sınnabar (zencefre) cevherinden elde edilir. Bu cevher tasfiye edilince, içindeki civa buharlaşır, sonra tekrar yoğunlaşarak sıvı halde potanın dibinde toplanır[108].

Altın ve gümüş ile malgama olabilme özelliğine sahip olan civa, cevher halinde olan altının saflaştırılmasında, bakır ve bakır alaşımlarının yaldızlanmasında (tombaklama), kalay ile karıştırılmasıyla da ayna yapımında kullanılmıştır[109].

Demir-Çelik

Demir doğada hem doğal maden, hem de cevher olarak bulunur ve kullanılan madenler arasında en sağlam olanıdır. İlk kullanılan demir olan meteorik demir, gökten geldiğinden olsa gerek, Sümer dilinde ve diğer birçok eski dillerde "gök madeni" veya

---

[103] Ülker Erginsoy, *İslam Maden Sanatının Gelişmesi,* İstanbul 1978, s.12; Kurşun üretimi hakkında ayrıntılı bilgi için bkz., Büyük Larousse Sözlük ve Ansiklopedisi, s.7177.
[104] Erginsoy, s.12.
[105] Büyük Larousse Sözlük ve Ansiklopedisi, s.7178.
[106] Erginsoy, s.16; Ülker Erginsoy, "Maden Sanatı", *Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi,* İstanbul 1997, II, s.1141.
[107] Oktay Belli, İ. Gündağ Kayaoğlu, *Anadolu'da Türk Bakırcılık Sanatının Gelişimi-Bakır Yatakları, Üretimi ve Atölyeleri,* İstanbul 1993, s.21.
[108] Sınnabar, kırmızı tabii bir cıva sülfürüdür. Ayrıntılı bilgi için bkz., *Yeni Rehber Ansiklopedisi,* "Cıva", İstanbul 1993, IV, s.352; Erginsoy, s.1139.
[109] Doğan Hasol, *Ansiklopedik Mimarlık Sözlüğü,* İstanbul 2008, s.109; Tülin Çoruhlu, "Askeri Müzedeki Tombak Kalkanlar", *Kültür,* S.102, İstanbul 1993, s.34-39.

"gökten gelen taş" şeklinde isimlendirilmiştir. Bünyesinde %5-26 oranında nikel bulunan meteorik demir parçalarının üzeri doğal bakır gibi ince bir oksit tabakası ile kaplıdır. Bu nedenle zor fark edilir. Bakır, altın, gümüş gibi madenlerin keşfinden bir süre sonra yine eskiçağ insanları tarafından fark edilmiş olan meteorik demir, cevherinden ayrılması için çok yüksek ısı sağlayan fırınlar gerekmesinden dolayı ilk dönemler demir teknolojisinin gelişmesinde fazla ilerleme olmamıştır[110].

Çok yumuşak olduğu için, kimyasal saf demir, uygulamada kullanılmamaktadır. Teknolojide kullanılan demir, karbon, silisyum, fosfor, kükürt gibi elementlerin yanı sıra, amaçlanan özelliğine göre, daha farklı elementlerle bileşik halinde kullanılır. Doğada en fazla oksijenli ve kükürtlü bileşikler halinde bulunur. Demirin elde edilme işleminde genellikle oksitli demir cevherleri kullanılmaktadır[111].

Doğada bol miktarda ve yaygın bir halde bulunan demir cevherleri ise, parlak ve metalik görünümlü demir oksitleridir. Cevherden tasfiye edilen demirde, nikel olmadığından, analiz yoluyla birbirinden kolayca ayırt edilebilir. Cevherinden ayrılması için, çok yüksek sıcaklık veren tasfiye fırınlarına gereksinim duyulan demirin yaygın bir şekilde kullanılması, M.Ö. II. binin başlarında mümkün olabilmiştir[112]. Ancak buluntular demirin bu tarihten çok daha önce işlendiğini göstermiştir. Alacahöyük Prens Mezarları buluntuları arasında bulunan altın kabzalı demir bir hançer, demirin M.Ö III. binin ikinci yarısında kullanıldığını belgelemektedir[113].

Belirli bir plastisiteye sahip olan demir, normal sıcaklıkta yaklaşık 800^0-1000^0C arasında uzamaya, mekanik işlemlerle biçimlendirilmeye elverişli bir duruma gelir. 1530^0C ye doğru eriyen demir, 1000^0-1300^0C sıcaklıkta dövülerek biçim verilebilir bir yapı kazanır. Bünyesinde %25 oranında karbon bulunan dövük-demir, tunç ile aynı sertliktedir. Ancak tunca göre daha çabuk oksitlenip deformasyona uğradığından, alet ve silah yapımında daha çok tunç tercih edilmiştir[114].

Kullanılan madenler arasında en çabuk oksidasyona uğrayıp bozulan maden dövme demirdir. İçine karışan karbon oranı, demirin sertliği ve işlenebilirliğini

---

[110] Ülker Erginsoy, *İslam Maden Sanatının Gelişmesi,* İstanbul 1978, s.14.
[111] *Yeni Rehber Ansiklopedisi,* "Demir", İstanbul 1993, V, s.246.
[112] Erginsoy, s.14.
[113] Anadolu Medeniyetleri Müzesi, s.83, Res.: 11.
[114] H. Yaşa Ersoy, "Demir", *Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi,* İstanbul 1997, I, s.441.

doğrudan etkiler. Demirin içindeki karbon miktarı yükseldikçe demirin sertliği ve dayanıklılığı da o oranda artar.

Dövme demirin ikinci bir ısısal işleme tabii tutulmasıyla elde edilen bir diğer maden ise çeliktir. Tunç ve dövme demirden daha sert ve karbon miktarının fazla olduğu demir-karbon alaşımı olan çelik ise ilk olarak M.Ö. 1400 dolaylarında Anadolu'nun Hitit metalürjistleri tarafından keşfedilmiştir. Anadolu insanının keşfettiği, metalürji de yeni bir çığır açan ve insanın yaşantısını büyük ölçüde değiştiren çelikleştirilmiş demir M.Ö. II. binin II. yarısında Yakındoğu'nun en önemli ve en değerli madeni olmuştur[115].

Çelikleştirilmiş demiri elde etmek için dövme demiri, uzun bir süre yüksek ısıda ve toz halindeki odun kömürünün ateşinde bekletmek gerekir. Bu şekilde demir kristallerinin arasına daha çok miktarda karbon girmesi sağlanır. Sonra bu alaşım tekrar tekrar çekiçlenir. Sıcak demir dövülürken, bir yandan da tasfiye sırasında demirin yapısına karışmış olan yabancı maddelerin dışarı atılması da sağlanmış olur. Böylelikle bünyesinde çok fazla karbon bulunduran, tunç ve dövme demirden daha sağlam ve dayanıklı çelik madeni elde edilmiş olur[116].

M.Ö. XIII. yüzyılın başlarına kadar Hititler tarafından sır olarak saklanan çelik yapımının, Hitit konfederasyonunun çözülmesiyle beraber sır olmaktan çıkarak, Yakın Doğu ülkelerinde de üretimine başlandığı bilinmektedir. Anadolu'daki demirci ustaları doğu ve güneydeki bölgelere göç etmişler, böylece çeliğin yapımıyla ilgili bilgileri komşu ülkelere yaymışlardır[117]. Çelik aletlerin kullanılması, maden sanatı tekniklerinin gelişimine de olanak sağlamıştır.

Kalay

Gümüş gibi beyaz bir renge sahip olan kalay, içinde %78 oranında kalay bulunan kalay taşlarından elde edilir. Cevher halinde bulunan kalayın dayanıklılığını arttırmak için bünyesine antimon, bakır ya da kurşun karıştırılır. Uzama yeteneği fazla olan kalay, döküme çok elverişli bir madendir[118].

---

[115] Erginsoy, s.15.
[116] *Yeni Rehber Ansiklopedisi,* "Çelik", İstanbul 1993, V, s.71.
[117] Oktay Başak, "Taş Çağı'ndan Tunç Çağı'na Anadolu'da Maden Sanatın Gelişimi ve Kullanımı", *Atatürk Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü Dergisi,* S.21, Erzurum 2008, s.27; Erginsoy, s.15-16.
[118] Başoğlu, s.11.

Kalay, yüzyıllar boyu yalnızca tunç imalatında kullanılmıştır. Roma İmparatorluğu Dönemi'nde, bakır ve bakır alaşımlarından yapılan yiyecek kaplarının iç kısımlarının kalayla kaplanması yöntemi keşfedilmiş; bu dönemle birlikte kalay, hem tunç imalatında hem de yiyecek ve içecek kaplarının kalaylanmasında yaygın olarak kullanılmaya başlanmıştır. Kalay madeninden yoksun olan Anadolulu[119], bu ihtiyacını İlkçağ'da Afganistan'dan Asurlu tüccarlar tarafından getirilen kalayla karşılarken, Ortaçağ'da ise hem doğudan hem de batıdan getirilen kalaylarla karşılamıştır[120].

Kalay, hem sosyal hem de askeri alanda yaygın olarak kullanılmıştır. Halkın günlük yaşamda kullandığı bakır kaplar, gıda zehirlenmesine karşı sık sık kalaylanmıştır[121].

Çinko

Çinko, nemli havada kararan ve hava ile temasında parlak mavimsi-yeşil bir alevle yanarak geriye "çinko-oksit" gazını veren kısmen reaktif, mavi-gri bir metaldir. Çinko metali, 100^0C' den 210^0C' ye kadar dövülebilir ve kolayca farklı şekillere sokulabilir. 210^0C' nin üzerinde, metal daha kırılgan olur, dolayısıyla ezilip toz haline getirilebilir. Çinko manyetik değildir. En çok çıkarılan çinko maden cevheri (sfaleret, çinko-sülfür), yaklaşık olarak %10 demir ve %40–50 çinko ihtiva eder. Çinko metali, ekstraktif metalürji kullanılarak üretilir. Çinko sülfür mineralleri köpüklü yüzdürme metodu kullanılarak yoğunlaştırılır ve daha sonra genellikle çinko sülfatı çinko okside dönüştürmek için pirometalürji kullanılarak kızartılır. Çinkonun en çok kullanıldığı alaşım pirinçtir. Burada bakır, %9 ile %45 arası çinko, düşük miktarlarda kurşun ve kalay ile alaşımlandırılır[122].

Çinko 2000 yıl önceleri bile Romalılar ve bazı Ortadoğu ile Uzakdoğu medeniyetleri tarafından pirincin bir bileşimi olarak kullanılmıştır. Ancak çok uzun yıllar sonra bunun ayrı bir metal olduğu tespit edilebilmiştir. Doğu Anadolu Bölgesi'nde zengin çinko yataklarının bulunması sebebiyle, çok az bulunan ve bu

---

[119] Maden Tetkik ve Araştırma Enstitüsü tarafından yapılan araştırmalar, Anadolu'da Bursa iline bağlı Soğukpınar yakınındaki Madenbelenitepe dışında Türkiye'de kalay madeninin bulunmadığını ortaya koymuştur. Ayrıntılı bilgi için bkz., Belli, Kayaoğlu, s.28.

[120] Anadolu'daki kalay sorunuyla ilgili ayrıntılı bilgi için bkz., Belli, Kayaoğlu, s.28-30; Veli Sevin, "Urartu Sanatı", *Arkeo Atlas,* S.4, İstanbul 2005, s.117.

[121] Belli, Kayaoğlu, s.30; Özellikle yemek pişirilirken kalaylı bakır kaplar tercih edilir. Bu konu için bkz., Taciser Onuk, H. Feriha Akpınarlı, H. Serpil Ortaç, Deniz Ayda, Saime Küçükkömürler, Hülya Köklü, *Ankara İli El Sanatları ve Beslenme Kültürü,* Ankara 2005, s.46.

[122] *Yeni Rehber Ansiklopedisi,* "Çinko", İstanbul 1993, V, s.128.

yüzden çok pahalı olan kalaya kıyasla çinko daha yaygın olarak Anadolu'daki sanat atölyelerinde kullanılmıştır[123].

Çinko yıllık üretimde bakır, alüminyum ve demirin ardından en yaygın kullanılan dördüncü metaldir. Çeliğin galvaniz veya parker yöntemi ile kaplanarak paslanmasını önlemekte kullanılan çinkonun alaşımları ise pirinç, nikellenmiş gümüş daktilo metali, çeşitli lehimli formüllerde ve Alman gümüşünde kullanılmaktadır. Ayrıca otomobil endüstrisindeki metal kalıp dökümlerinde ve bazı pillerin gövdelerinde kullanılmaktadır. Çinko oksit bileşiği ise nemlendirici merhem olarak, güneş ve rüzgâr yanıklarına karşı kullanılabilir[124.]

[123] Belli, Kayaoğlu, s.19.
[124] Yeni Rehber Ansiklopedisi, s.128-129.

2.2. MADEN SANATININ ANADOLU'DAKİ TARİHSEL GELİŞİMİ

Neolitik Çağ

Günümüz kentsel yaşamının temellerinin atıldığı ve insanlık tarihinin en büyük devrimlerinden birinin gerçekleştiği 'Neolitik Çağ' da meydana gelen değişim ve gelişmeler, insan hayatını kolaylaştıracak birçok yeniliği de beraberinde getirmiştir.

Toplumsal dayanışmadan yoksun ve de dağınık olan Neolitik Dönem öncesi halkı, üretim devrimi ile birlikte yerleşik yaşam tarzına geçerek, hem daha güvenli bir yaşam tarzı sürdürmüşler hem de bir arada yaşamanın sonucu olarak sosyal münasebetlerinde ilerlemeler kaydetmişlerdir. Ürettikleri ürünleri depolama ve saklama ihtiyaçlarından doğan çanak çömlek yapımının yaygınlaştığı bu dönem, Kalkolitik Çağ'da yaşanacak gelişmelerinde hazırlayıcısı olmuştur. Yapılan araştırmalar, bu dönemde yoğun seramik üretiminin yanında sınırlı sayıda da olsa işletilen madenlerden eşya üretildiğini ortaya çıkarmıştır[125].

Neolitik Çağ'da ilk yerleşimlerin, Doğu ve Güneydoğu Anadolu Bölgesi, Levant, Kuzey Mezopotamya ile İran'ın bir kısmını içine alan doğu bölgeleri ile Konya, Niğde, Aksaray illerinin çekirdeğini oluşturduğu İç Anadolu Bölgesi'nde olduğu görülür. Özellikle İç ve Güneydoğu Anadolu Bölgeleri'nde Çayönü Tepesi, Aşıklı Höyük, Nevali Çori, Çatalhöyük, Suberde, Gritille, Cafer Höyük, Hallan Çemi, Yumruk Tepe gibi sayısı yüzü aşkın yerde yerleşim kurulmuştur[126].

Neolitik Çağ'ın sonlarına doğru, başta bakır olmak üzere madenlere olan talebin artması, bu alandaki gelişmelere ivme kazandırmıştır. Altın, gümüş ve kırmızı renkli doğal bakır, Neolitik Çağ insanının dikkatini çeken ilk madenler olmuştur[127]. Bu çağda Anadolu'da ilkel yöntemlerle de olsa bakır ve kurşunun işlendiği hatta komşu ülkelere ihraç edildiği bilinmektedir[128].

İnsanoğlunun, hammaddesi ne olursa olsun, günlük yaşantısında yaşamını kolaylaştıracak bir takım objeleri yapma çabası, en ilkelinden en modernine kadar, tüm toplumlar tarafından aralıksız bir şekilde sürdürülmüştür. Bu süreç, özellikle insanların

---

[125] Başak, s.19.
[126] Ünsal Yalçın, "Anadolu Madenciliği", *Arkeo Atlas,* S.2, İstanbul 2003, s.73,77; Süleyman Çiğdem, "Başlangıçtan Eski Tunç Çağı Sonuna Kadar Erzurum ve Yöresi Geçim Kaynakları", *Atatürk Üniversitesi Sosyal Bilimler Dergisi,* S.26, Erzurum 2000, s.202.
[127] Ülker Erginsoy, "Maden Sanatı", *Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi,* İstanbul 1997, II, s.1140.
[128] Anadolu Medeniyetleri Müzesi, s.26.

yerleşik hayata geçiş yaptığı Neolitik Çağ'la, daha da hız kazanmış ve günümüze değin süre gelmiştir[129].

Bu yüzden madenciliğin ve metal işleme sanatının en eski örneklerini aradığımızda, yollar bizi daima Anadolu'ya götürür. Öyle ki Anadolu, bilim dünyasında madenciliğin beşiği olarak bilinir. Bölgenin maden yatakları açısından çok zengin oluşu, tarih boyunca buraya yerleşen insanların madenlere kolayca ulaşmasını sağlamıştır. Dolayısıyla uygarlığın temel taşlarından biri olan madencilik, günümüzden onbin yıl önce Anadolu'da başlamıştır. Anadolu'nun jeolojik yapısına baktığımızda eski madencilik geleneğini anlayamamak aslında şaşırtıcı olur[130]. Çünkü Yakındoğu'daki en eski metal nesneler mineral kaynakları açısından oldukça zengin, geniş ve yüksek alanları topraklarında barındıran Anadolu'da görülür. Anadolu'nun yüksek kesimleri mineral tortuları açısından oldukça zengindir. En az 415 bölgede zengin bakır minerallerine rastlamış, sayısı 136'yı aşan yerde bakır, çinko ve kurşundan oluşan çoklu maden tortuları tespit edilmiştir. Ayrıca 200'e yakın yerde gümüş, kurşun minerallerinin olduğu bilinmekte; özellikle altın, antimoni, arsenik ve demir yatakları iyi tanınmaktadır. Afganistan, eski Yugoslavya ve Mısır'da varlığı bilinen kalay ise Anadolu'da çok seyrek olarak bulunmaktadır. Anadolu'daki mevcut kalay yatakları ise yakın zamanda bulunmuştur ki bunlar da Orta Toroslar'da, özellikle Bolkardağ ve Çamardı'da yer alır. Görüldüğü gibi mevcut kaynaklar ve bunun yanında usta eller bu coğrafyanın daima çekici kalmasını sağlamıştır[131].

Metal kullanımında en eski izleri barındıran Anadolu'da, gelişen madencilik kısa zamanda buradan komşu bölgelere, özellikle Mezopotamya ve Suriye'ye yayılmıştır[132]. Son zamanlarda yoğunlaşan çok disiplinli ve özellikle arkeometalürjik araştırmalar madenciliğin geçmişi konusunda bilinmeyenlerin sayısını azaltmaktadır. Genel olarak bakıldığında, Anadolu'da madenciliğin doğuşu ve gelişimini zaman dizini olarak, hazırlık-metalsiz (İ.Ö. 8200 öncesi), başlangıç-tek metalli (İ.Ö. 8200 sonrası), gelişme

---

[129] Başak, s.15.
[130] Yalçın, s.72.
[131] Alberto M. Palmieri, G. Maria Di Nocera, "Doğu Anadolu Madenciliği", *Arkeo Atlas,* S.2, İstanbul 2003, s.36.
[132] Süleyman Çiğdem, "Kalkolitik Çağda Bazı Anadolu Yerleşmelerinde Madencilik ve Metalürjinin Boyutu", *Atatürk Üniversitesi Sosyal Bilimler Dergisi,* S.26, Erzurum 2000, s.191.

(İ.Ö. 5000 sonrası), yapılanma-deneyim (İ.Ö. 4000 sonrası) ve endüstri aşamaları (İ.Ö. 2800 sonrası) gibi bölümlere de ayırabiliriz[133].

En eski metal buluntular İ.Ö. VIII. binyıla ait çanak çömleksiz Neolitik Çağ buluntu yerlerinden bilinir. Anadolu'da madencilik Neolitik Çağ'dan günümüze kadar, yüksek nitelikli standardını korumuş ve eski Anadolu maden ustaları da zaman içinde olağanüstü yaratıcılık ve dikkate değer bir üstünlük sergilemişlerdir[134].

Parlak ve sarı rengi ile albenisi yüksek bir maden olan altın ilk fark edilen madenler arasında olmasına karşın, erken dönemlerden itibaren alet ve takı yapımında kullanılan bakır metalürjinin ilk dalı olarak kabul edilmektedir[135]. Günümüzden onbin yıl önce Çayönü Tepesi ya da Aşıklı Höyük sakinleri, daha çanak çömlek üretimine geçmeden, yaşadıkları yörelerde doğal olarak bulunan nabit bakırı toplayıp balık oltası, iğne ve boncuk gibi küçük alet ve süs eşyası şeklinde nesneler üretmişlerdir[136]. Toplayıcılık özelliğini sürdüren Anadolu insanı çanak çömleksiz Neolitik B Dönemi'nde, doğada bulduğu "bakır külçeleri" ni yerleşmelere getirmişler ve toplanan bakırın diğer malzemelerden farklı özelliklere sahip olduğu anlaşılınca da bakıra, döverek biçim vermeye çalışmışlardır. İnsanlar dövülen bakırın kırılır özelliğinin de farkına varınca bu kez onu ısıtarak dövmeye başlamışlardır. Böylece bakırın daha iyi biçimlendiğini (plastik özelliğinin arttığını) gözlemlemişlerdir. Levhalar halinde getirilen bakırdan, kıvrılarak boncuk, incelterek olta iğnesi gibi aletler yapmayı başaran insanlar hem yeni bir hammadde ile tanışmış hem de bu hammaddeyi işlemek için ilk defa ısıdan yararlanmışlardır. Toplumların gelişmesinde en önemli etkenlerden biri olan madenciliğin de bu yeni buluşla birlikte temeli atılmıştır[137].

Görüldüğü üzere bakırın tel haline gelebilme özelliği çok erken dönemlerde keşfedilmiştir. Ancak alaşımların kullanımı ve bu ürünlerden teknolojide yararlanılabilmesi ve böylelikle prestij ürünleri ile takıların yapılması IV. bin yılın sonunda keşfedilir. Anadolu'da madencilik ile ilgili bilgilerimiz 60 yerleşmedeki kazılarda bulunan işlenmiş nesneler, cüruf ve mineraller sayesinde gelişmiştir[138].

---

[133] Yalçın, s.73-74.
[134] Palmieri, Nocera, s.36.
[135] Savaş, s.15.
[136] Özbal, s.9; Bilgi, Özbal, Yalçın, s.5.
[137] Yalçın, s.73.
[138] Palmieri, Nocera, s.36.

Anadolu'da en eski bakır buluntular bu dönemin önemli yerleşmelerinden biri olan Çayönü yerleşmesinde ortaya çıkmıştır. Çayönü kazılarında ele geçen Neolitik Döneme ait buluntular, M.Ö. VII. binlerde bakıra dayalı bir endüstrinin olduğuna işaret etmiştir[139]. Burada 113 adet bakırdan işlenmiş boncuk, bakır delgi, olta iğnesi ve minik iğnemsi alet bulunmuştur[140].

"Madenlerin, ısıtılınca kolay işlenebildikleri, hatta ateşte uzun süre bekletildiklerinde eridikleri ve soğuyunca da yeniden katılaştıklarının anlaşılması, metalürjideki en önemli keşif olmuştur. Nitekim bu alandaki ilk önemli adım, tavlamanın keşfidir. Arkeolojik kazı sonuçları da tavlamanın ilk olarak Anadolu'da, Neolitik Çağ'da gerçekleştirildiğini ortaya koymuştur. Doğu Anadolu'nun en büyük bakır yatağı olan Ergani'den sadece 20 kilometre uzaklıktaki çanak çömleksiz Neolitik Çağ Yerleşmesi Çayönü'nde (M.Ö. 8200-7500), "Kafataslı Yapı" olarak bilinen yerde ele geçen bakır bir boncuk ve bazı eşyalar erken evrelerden itibaren madenlerin tavlandığını ve dövme tekniğinin de bilindiğini göstermiştir"[141]. Yine çanak çömleksiz Neolitik Çağ'ın önemli ilk yerleşme merkezlerinden olan Aksaray-Aşıklı Höyük (M.Ö. 7800-7600), Urfa-Nevali Çori Höyüğü ve Suberde de yapılan kazılarda, akeramik bir seviyede doğal bakırdan dövülerek yapıldıkları anlaşılan ufak aletler ve süs eşyaları da bulunmuştur[142].

Bakırı ilk işleyen insan topluluklarından bir diğeri ise İç Anadolu Bölgesi'nde bulunan Aşıklı Höyük'te yaşamıştır. Aşıklı Höyük Aksaray il sınırları içinde, kent merkezinin 25 kilometre kadar güneydoğusunda, Melendiz Çayı'nın kıyısında yer alır. Höyükteki çanak çömleksiz Neolitik Çağ'a ait yerleşimin, İ.Ö. IX. binli yılların sonlarında başladığı ve İ.Ö. VIII. binlere kadar devam ettiği anlaşılır. Aşıklı insanlarının en önemli üretimlerinden birisi nabit bakırdan yaptıkları boncuklardır. Araştırmalar bakır parçacıklarının önce dövülerek levha haline getirildiğini ve sonra silindirimsi sert bir çekirdek etrafında kıvrılarak boncuk şekline dönüştürüldüğünü ortaya koyar[143].

---

[139] Anadolu Medeniyetleri Müzesi, s.26.
[140] Yalçın, s.79.
[141] Oktay Başak, "Diyarbakır'da Maden Sanatının Gelişimi", *Atatürk Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü Dergisi,* S.15, Erzurum 2005, s.55; Oktay Başak, "Taş Çağı'ndan Tunç Çağı'na Anadolu'da Maden Sanatın Gelişimi ve Kullanımı", *Atatürk Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü Dergisi,* S.21, Erzurum 2008, s.20; Veli Sevin, *Eski Anadolu ve Trakya (Başlangıcından Pers Egemenliğine Kadar),* İstanbul 2003, s.45; Palmieri, Nocera, s.36.
[142] Erginsoy, s.1141; Yalçın, s.72,75; Başak, s.20; Bilgi, Özbal, Yalçın, s.8.
[143] Yalçın, s.75; Palmieri, Nocera, s.36.

Çatalhöyük'te ise Neolitik Çağ insanlarının sosyal ve ekonomik yaşantıları konusunda ilk defa ayrıntılı bilgilere ulaşılmıştır. Çatalhöyük'ün I-IV. tabakalarında çok sayıda bakır ve kurşun boncuktan söz edilmektedir. İ.Ö. 7300-7040 yıllarına tarihlenen II. tabaka buluntuları ise en eski maden buluntuları arasında sayılırdı. Ancak bu tez Çayönü ve Aşıklı Höyük buluntularıyla geçerliliğini yitirmiştir. İşlenerek elde edilmiş Aşıklı ve Çayönü bakır buluntuları, yalnız Anadolu'da bilinen en eski maden buluntuları olmayıp, insanlık tarihinin de şimdiye kadar bilinen en erken madeni buluntularını oluşturur. Böylece dünyada ilk metalin Anadolu'da işlendiği rahatlıkla söylenebilir[144].

M.Ö. VII. binin sonu ve VI. binin ilk yarısına ait yerleşme merkezlerinden Çatalhöyük ve Çayönü'nde yapılan kazılardan çıkan bakır topaklarının analizleri, doğal bakırın yanı sıra, cevherinden arıtılmış bakırında kullanıldığını göstermiştir. Anadolu Neolitik Dönemde, metalürji alanında o kadar ileri gitmiş ki, cevherden arıttığı bakır madenini, büyük uygarlıklara ev sahipliği yapmış bölgelerden Mezopotamya ve Mısır'a ihraç etme başarısını dahi göstermiştir[145].

Madencilik teknolojisinin bu kadar erken bir dönemde kullanılıyor olması, mevcut ürünlerin deneysel aşamayı geçerek ileri bir aşamada olduklarını göstermez. Neolitik Çağ'da gerçek maden ergitme tekniği henüz gelişmemiş, metal nesneler günlük yaşamda genelde süs olarak kullanılmıştır. IV. bin yılın başına kadar madencilik, boncuk, iğne, biz üretmeye yarayan ve bunları bir potada mineralini ergiterek yapmayı başaran bir zanaattır. İ.Ö. IV. bin yıl ile birlikte madenin kullanımı bütün Yakındoğu topluluklarında temelden değişir. Bu dönüşüm Anadolu'yu içine alan daha geniş bir oluşumun parçasıdır. İran, Kafkasya, Mezopotamya ve Levant toprakları da bundan etkilenir. Mineral yataklarına yakın yerlerde madencilik faaliyetleri başlar ve üretilen metal nesne sayısında yükseliş görülür. Maden üretiminin işlevi ve niceliği değişir. Daha önceden bildiğimiz süs eşyalarının yanında, silahlar da yapılmaya başlanır. Nitekim bu metal silahlar da yüksek statüyü temsil eden prestijin göstergesidir[146].

---

[144] Özbal, s.9; Oktay Başak, "Diyarbakır'da Maden Sanatının Gelişimi", *Atatürk Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü Dergisi,* S.15, Erzurum 2005, s.56; Yalçın, s.75.
[145] Erginsoy, s.1141; Oktay Başak, "Taş Çağı'ndan Tunç Çağı'na Anadolu'da Maden Sanatın Gelişimi ve Kullanımı", *Atatürk Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü Dergisi,* S.21, Erzurum 2008, s.20.
[146] Palmieri, Nocera, s.36-37; Yalçın, s.72.

Kalkolitik Çağ

Madencilik etkinlikleri özellikle İ.Ö. IV. bin yılda tüm Anadolu'da bir çığ gibi büyümeye başlamıştır. Araştırma yapılan yerleşim yerlerindeki izabe fırınları ve yapım atölyelerinin varlığı madencilik faaliyetlerinin Anadolu'da büyük bir gelişim gösterdiğini kanıtlar. Bu döneme ait yerleşim yerlerinde yapılan kazılar, hemen her yerleşim yerinde metal ergiten ve işleyen işliklerin olduğunu göstermiştir[147]. Maden ustaları önceleri olduğu gibi sadece yüzeyden cevher toplamakla yetinmeyerek derinlere inmiş ve derine indikçe de kompleks bileşimli, "polymetalik" cevherleri toplamışlardır. Yalnız Anadolu'da değil tüm Yakındoğu'da yataklarda bulunan bu cevherler toplanarak yerleşim yerlerine getirilmiştir. Daha sonra madenciler buldukları bu madenleri denemeye başlamışlar ve cevherleri gereksinim duyulduğu ölçüde ergitip işlemişlerdir. Böylece elde edilen madenin değişik içerik ve kalitede olduğunu gözlemlemişlerdir[148].

Özellikle Son Kalkolitik Çağ'da, genelde kaynağı yerleşmeye yakın olmayan, karışık minerallerden objeler üretilmiştir. Mesela, önceleri arsenik içeren bakır cevherlerini ergitip arsenikli bakır elde eden madenciler daha sonraları arsenik ve bakır cevherlerini birlikte ergitmeye ve bilinçli olarak bakır-arsen alaşımlarını yapmaya başlamışlardır. Nitekim bilinen en eski alaşımın arsenikle yapıldığı böylelikle doğrulanır. Öyle ki İ.Ö. IV. ve III. bin yıllarda en çok kullanılan alaşımın arsenli bakır olduğu da ortaya çıkar. Arsenikli bakır hem renk açısından bakırdan ayrılmakta hem de arsenik bakırın kalitesini artırmaktadır. Katkı maddeli ilk bakır alaşımları özellikle de arsen katkılı "arsen bronzları" IV. binden itibaren Yukarı Fırat ve Kilikya Bölgesi'nde görülmüştür. Hemen her yerleşimde metalin çok miktarda bulunması kalaylı alaşımların da denenmesine sebep olmuştur. M.Ö. 3000 yılı dolaylarında kalay bronzları kullanılmıştır. Ama kalaylı alaşımların özellikle III. bin yılın ikinci yarısında (İ.Ö. 2500-2000) yoğun olarak kullanıldığı görülür. Bakırın kalay, arsenik veya kurşun ile alaşımlandığı zaman ergitme sıcaklığının düştüğünü ve arsen miktarına göre de döküm özelliğinin düzeldiğini gözlemleyen ustalar, bu yeni alaşımı, örneklerini Beycesultan, Ilıpınar, İkiztepe, Alişar, Alacahöyük, Mersin-Yümüktepe, Pulur, Arslantepe, Hassek

---

[147] Yalçın, s.76.
[148] Palmieri, Nocera, s.38.

Höyük gibi birçok Anadolu yerleşiminde gördüğümüz özellikle silah ve alet yapımında kullanmışlardır[149].

Geç Neolitiğin bir devamı olan Kalkolitik Çağ'la beraber, başta bakır olmak üzere madenlerin işletilerek insanlığın hizmetine sunulduğu açıktır. Geç Kalkolitiğin önemli temsilcilerinden biri olan Beycesultan'da bir çömlek içinde ele geçirilen bakırdan muhtelif aletler, gümüş yüzük, hançer parçası ve iğneler[150], Karaman-Canhasan'da bakır madeninden yapılmış bir bilezik, topuz ya da asa başı[151] gibi değişik aletlerin bulunması, madenin hemen her alanda kullanılmış olduğunu belgeleyen önemli bulgulardır[152]. Karaman kentinin 13 km. kadar kuzeydoğusunda yer alan Canhasan, İç Anadolu Bölgesi'nin önemli Neolitik- Kalkolitik Çağ yerleşimlerindendir. Kalkolitik Çağ yerleşimindeki kazılarında 8 kültür tabakası saptanan Canhasan, madencilik açısından tartışmalara konu olmuştur. Çünkü araştırmalar, 2. tabakanın a ve b evrelerinde çeşitli bakır buluntular ile birlikte ele geçen topuzu İ.Ö. 6000-5900 yıllarına tarihlendirir[153].

Arkeolojik bulgular, metalürjinin temelini oluşturan arıtma, yani cevherinden ısısal işlemle maden elde etme tekniğinin de tavlama gibi ilk kez Anadolu'da gerçekleştirildiğini ortaya koyar. Bu olay Mezopotamya'da IV. bin yılda görülen Uruk kültürünün gelişimiyle eşanlamlıdır. Uruk dönemi, kentleşmenin ve devlet olma yolunda ilerleyen karmaşık toplumların ortaya çıktığı dönemdir. Bu dönemde üretilen metal nesnelerin nitelik ve niceliklerindeki artış, mineral yataklarının daha çok tüketildiğini gösterir. Bu da daha iyi teknik bilginin oluştuğuna dair bir kanıttır[154]. Mezopotamya'nın Uruk kentindeki Uruk IV yerleşmesinin kısmen kazılması sonucu Mezopotamya geleneksel mimarlığına göre kerpiç ve tuğladan yapılmış bazı evlerde, maden eritme fırınları, kümeler halinde bakır cevheri, iri parçalar halinde maden cürufları, yanmış kil parçalar ve metal nesneler arasında birçok halka, iğne, bizler bulunmuştur. Birçok buluntunun bu şekilde bulunmuş olması bize metal işçiler

---

[149] Bilgi, Özbal, Yalçın, s.15; Yalçın, s.76; Palmieri, Nocera, s.38; Savaş, s.18; Özbal, s.10.
[150] Bu türden süs eşyalarının birçok yerde ele geçmesi, bunların süs eşyası olarak kullanılmış olmalarından ziyade alet para olarak kullanılmış olduklarını da akla getirmektedir. Bu konuda ayrıntılı bilgi için bkz., Cevat Başaran, *Arkeolojiye Giriş,* Erzurum 1989, s.30.
[151] Anadolu Medeniyetleri Müzesi, s.53, Res.: 69.
[152] Başak, s.20-21.
[153] Yalçın, s.75.
[154] Palmieri, Nocera, s.37.

tarafından oturtulmuş olan bu yapılarda, madencilik faaliyetlerinin evlerin dışında aynı zamanda avlularda ve sokaklarda da yürütülmüş olduğunu göstermektedir[155].

Bu çağda, Doğu Anadolu'da Malatya yakınındaki Arslantepe, Elazığ yöresindeki Keban Baraj Gölü'nün suları altında kalan Tülintepe, Tepecik, Norşuntepe ve Korucutepe'nin yer aldığı Altınova[156] ile Güneydoğu Anadolu'da Şanlıurfa il sınırları içerisindeki Hassek Höyük[157], Karkamış, Hacınebi, Titriş Höyük, Zeytinli Bahçe Höyük ve Birecik gibi çok sayıdaki yerleşmede, İlk Tunç Çağ'ına gelindiğinde bile madencilik tekniğinin göstergelerinin çoktan yerleşmiş olduğu açıktır. Bu gelişmenin başlangıcına bundan bir önceki dönem olan Obeyd döneminde de rastlamak mümkündür. Malatya yöresindeki Değirmentepe'de açığa çıkartılan maden atölyesi bunun kanıtıdır. Buradaki kazılarda, bakır eritme ocağı ve bununla ilişkili cüruflar, minerali ezmek için kullanılan taşlar ve Obeyd dönemine (İ.Ö. V. bin yılın sonu) tarihlenen çanak çömlek çıkmıştır[158]. 1984 yılında, Değirmentepe Höyüğü'nün Geç Kalkolitik tabakasında ortaya çıkarılan bu ergitme fırını yerleşim yerinin bizzat ergitme merkezi olarak kullanıldığını kanıtlar[159]. Geç Kalkolitik Çağ'ın önemli bakır ticaret merkezlerinden birisi olan Değirmentepe'de bulunan çok sayıdaki damga mühür de bu dönemde, buranın ayrıca ufak çaplı bir ticaret merkezi olduğunu ve de burada gelişmiş toplumsal bir yaşamın varlığını gösterir[160].

Norşuntepe'deki Son Kalkolitik Çağ tabakasında da 40 kilometre uzaklıktaki Ergani maden yataklarından alınmış bakır oksidin ergitilmesi sonucunda oluşmuş cüruf örnekleri, maden döküm kalıpları, izabe fırınları bulunmuştur[161] (Resim 4). Malatya Arslantepe'de ortaya çıkarılan ve zengin ölü hediyeleri sunan kral mezarı da metal eserleri ile dikkat çeker. Bu eserler Elazığ-Malatya Bölgesi'nde metalciliğe ait güçlü izlerin en erken Kalkolitik Çağ'da başladığını açıkça ortaya koymaktadır. Özellikle

---

[155] Harald Hauptmann, "Norşuntepe Kazıları 1974", *Keban Projesi 1974-1975 Çalışmaları,* Ankara 1982, s.28.
[156] Turgut Yiğit, "İlk Tunç Çağı'nın Son Evresinde Anadolu'nun Siyasal Görünümü", *Ankara Üniversitesi Dil ve Tarih-Coğrafya Fakültesi Tarih Bölümü Tarih Araştırmaları Dergisi,* XXI (33), Ankara 2003, s.173; Çiğdem, s.189.
[157] A. Cihat Kürkçüoğlu, "Şanlıurfa El Sanatları", *Şanlıurfa Uygarlığın Doğduğu Şehir/Tarih Arkeoloji Mimari Turizm Sanat Edebiyat Halk Kültürü,* Ankara 2002, s.168.
[158] Palmieri, Nocera, s.37.
[159] Oktay Belli, "Yukarı Fırat Bölgesinin Eski Metalürjik Faaliyetlerinin Araştırılması", *VI. Araştırma Sonuçları Toplantısı (23-27 Mayıs),* Ankara 1988, s.334.
[160] Veli Sevin, *Anadolu Arkeoloji'sinin ABC'si,* İstanbul 1991, s.29-30,34.
[161] Çiğdem, s.190.

Arslantepe VIA'nın saray odalarından ele geçirilen ve "saray hazinesi" olarak bilinen 75 adet metal obje içerisindeki bakır, gümüş, bakır-gümüş alaşımı, arsenikli bakır ile altından silah ve takılar dışında, ele geçen mineral, cüruf, pota ve kalıp parçaları da dikkat çekicidir[162]. Arslantepe'de yapılan deneysel çalışmalarda minerallerin toplanması ve ilk işlem, fırında ya da potada ergitme, ulaşılan sıcaklığın değerlendirilmesi, havalandırma sistemlerinin kullanımı, kullanılan bakır minerallerinin (azerit veya malahit) tipi ve miktarı, ergitmeden geriye kalan tortular, yakacak olarak ihtiyaç duyulan kömür ve ağaç gibi bütün üretim işlemi için gerekli bazı parametreler kaydedilmiştir[163]. Çarpıcı sonuçlar ortaya koyan Arslantepe kökenli metal eserlerin metalürjik analiz sonuçları, bu madenlerin Kuzeydoğu Anadolu'dan Karadeniz'e doğru olan kesimle veya Transkafkasya kökenli olabileceğine işaret etmektedir. Araştırmacıların da stilistik açıdan ortaya koyduğu bu kuzey-güney eksenli ilişki ağını, kimyasal analiz sonuçları da desteklemektedir. Görüldüğü üzere üretim ve hammadde boyutlu Transkafkasya/Kuzeydoğu Anadolu- Elazığ-Malatya ve hatta Kuzey Mezopotamya eksenli bir ilişkinin ortaya çıkması aynı zamanda Kura-Aras Kültürel sürecinin de bir özelliğidir[164].

Kalkolitik Çağ'da dövme tekniği ile imal edilen nesnelerin yapımında ideal bir maden olan bakırın, döküm için çok elverişli bir maden olmamasına rağmen, döküm eserlerin yapımında da kullanıldığını araştırmalar ortaya çıkarmıştır. Örneğin, Mersin-Yümüktepe (M.Ö. 5000-4900), Çorum-Büyük Güllücek ve Burdur-Kuruçay da bulunan yassı balta ve keskiler, tekli kalıplar kullanılarak bu devirde döküm tekniği ile nesneler imal edildiğini gösteren önemli bulgulardandır[165]. Döküm tekniği ile şekillendirilmiş dünyanın ilk maden aletleri olan bu buluntular[166], aynı zamanda Çayönü'nde ortaya çıkan cevherden ergitme yoluyla metalin elde edilmesi yönteminin daha da

---

[162] Mehmet Işıklı, "Erzurum'un İlk Madencileri", *Atatürk Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü Dergisi,* S.21, Erzurum 2008, s.67; Andreas Hauptmann, Sigrid Schmitt Strecker, Friedrich Begemann, Alberto Palmieri, "Chemical Composition and Lead Isotopy of Metal Objects from the "Royal" Tomb and Other Related Finds at Arslantepe, Eastern Anatolia", *www.persee.fr/web/revues/home/prescript/article/paleo_0153-9345_2002_num_28_2_4745,* 28/2, Paleorient 2002, s.43-70.
[163] Palmieri, Nocera, s.37-38; Harald Hauptmann, "Norşuntepe", *Arkeo Atlas,* S.2, İstanbul 2003, s.22.
[164] Işıklı, s.68; Hauptmann, Strecker, Begemann, Palmieri, s.44-69.
[165] Bilgi, Özbal, Yalçın, s.13-14.
[166] Yalçın, s.76.

geliştirilerek, eriyik haldeki madenden döküm eserlerin yapılmaya başlandığını göstermeleri açısından önemlidirler[167].

İ.Ö. IV. binyılın sonralarında başka madenlerle de karşılaşılır. Önce gümüş ve kurşun daha sonra altın yavaş yavaş tarihteki yerini alır. Anadolu'da ilk gümüş buluntular Elazığ Korucutepe'de ortaya çıkmıştır. Gümüş ve bakır aynı nesnede bir arada kullanılmış, metalden kalitesine göre bilinçli olarak yararlanılmıştır. İşlendiği cevherin içeriğine bağlı olarak ya da bilinçli bir şekilde oluşturulan bakır ve alaşımları özellikle silah yapımında kullanılmış, bu madenlerle ok ve mızrak uçları, kılıçlar yapılmıştır. Yine bu dönemin sonunda ilk bakır-kalay alaşımı olan tunçta bulunur ki ilk tunç örneklerine Termi I, Troia I, Alişar I ve Tell el Cudeyde'de rastlanmıştır[168].

Son Kalkolitik Çağ'dan başlamak üzere 14 tabakanın tespit edildiği Alacahöyük'te de madencilik ile ilgili kalıntılara rastlanır. En üst tabakasının Roma, Bizans ve Osmanlı Devri kalıntılarını içerdiği Alacahöyük'te, 2-4. tabakalar Hitit dönemine, 5-8. tabakalar İlk Tunç Çağı'na ve 9-14. tabakalar ise Kalkolitik Çağ'a tarihlenir. İlk Tunç Çağı II. dönemi kral mezarları buluntuları, madenciliğin doruğa ulaştığını kanıtlar. İ.Ö. III. bin yılın ilk yarısında bir beylik veya krallık merkezi konumundaki Alacahöyük'te bulunan 13 adet "kral mezarı"nda ele geçen madeni buluntuların[169] benzerlerini, ancak Mezopotamya'da Ur Kral mezarlarında görürüz. Altın, gümüş ve tunçtan yapılmış güneş kursları, geyik ve boğa heykelleri, idoller, takı ve diğer madeni eşyalar zamane ustaların, sanatlarının zirvesinde olduğunu gösterir. Döküm, dövme, kaplama ve kaynak gibi tekniklerin uygulandığı bu buluntuların her biri benzersiz bir sanat eseri niteliğindedir. Anadolu madenciliğinde özel bir yere sahip olan Alacahöyük'te aynı zamanda Anadolu'nun en eski demirden yapılmış objeleri de bulunmaktadır[170].

Kalkolitik Dönem'de Anadolu'da, maden sanatı ileri bir düzeye erişip madenden özellikle de bakırdan hemen hemen her türlü eşya üretimi yaygınlaşınca, insanların madene olan ilgileri de artmıştır. Madenleri, bilhassa bu dönemde çok ilgi çeken bakırı elde edebilmek için karşılığında başka değerli maddeler, dokuma ve seramik gibi mamul eşyayı değiştirme isteği yaygınlaşmış, bu da ticareti beraberinde getirmiştir.

---

[167] Savaş, s.17-19.
[168] Yalçın, s.77.
[169] Yiğit, s.168.
[170] Yalçın, s.75.

Ticaretin gelişmesi sonucunda büyük yerleşmelerin ortaya çıkması ile beraber, M.Ö. IV. binin sonlarına doğru kentler de oluşmaya başlamıştır[171].

Neolitikten Kalkolitiğe kadar en çok talep edilen ve Kalkolitik Çağ'la beraber daha da değerli hale gelen bakırın yanında, diğer madenler de bu dönemde süs eşyasından savunma silahlarına kadar tüm alanlarda kullanılmaya başlanmıştır. Kalkolitiğin sonlarına doğru ise bakırın yerini daha az kırılgan olan arsenikli bakır, altın, kurşun, gümüş, bronz ve demir almaya başlamıştır. Yavaş yavaş ikinci planda kalan bakırın yerine daha sağlam ve gösterişli olan madenlerin geçmesi ve bunların süs eşya yapımının dışında da kullanıldığının görülmesi yeni bir çağın başlayacağının delilleridir[172].

Tunç Çağı

Anadolu'da M.Ö. IV. binin sonu ile III. binin başlarında görülen, üç aşamada ele alınan ve tuncun gittikçe yaygınlaşan kullanımıyla da belirlenen İlk Tunç Çağı, madenin insan yaşamında daha çok yer almasıyla ilişkilendirilebilecek kültürel, siyasal ve sosyal alanda gelişmelerin ve değişmelerin hız kazandığı dönemdir[173]. Son Kalkolitik Çağ'ı takip eden İlk Tunç Çağ'ın I. döneminde sadece kalkopirit mineralleri bulunmuştur. Bu da bize basit ve homojen bir kaynaktan gelen bakır üzerinde denemeler yapıldığını göstermektedir. İ.Ö. III. binyılın başlarından itibaren, İlk Tunç Çağ'ın II. döneminde ise madencilik alanında hızlı ve önemli gelişmeler göze çarpar. Artan taleple birlikte maden ocakları endüstriyel olarak işletilmiştir. Maden, galeriler açılarak yer altından çıkarılmış ve ocaklara yakın uygun alanlarda ergitilmiştir[174]. Bu dönemin arkeolojik buluntuları arasında, pota, kalıp, külçe, yarı işlenmiş ve bitmiş ürünler öne çıkar; cevher, ergitme fırını ya da ergitme potası eskisi kadar yoktur[175]. Bunların yanı sıra bakırcılığın gerçekleştiği bir de atölye bulunmuştur. Metal işlemede kullanılan aletler, yeni bir teknolojik gelişimi ifade eden sülfitli bakır filizlerinin kullanımına işaret etmektedir[176]. İlk Tunç Çağ'ın III. evresinde ilk defa görülmeye başlayan kalay karışımlı tuncun varlığı da III. bin yılın ortalarından beri kent yaşamı ve devlet ile ilgili merkezi bir

---

[171] Ekrem Akurgal, *Anadolu Uygarlıkları,* İstanbul 1987, s.24.
[172] Bilgi, Özbal, Yalçın, s.14.
[173] Yiğit, s.167.
[174] Bilgi, Özbal, Yalçın, s.14; Yalçın, s.77-78.
[175] Yalçın, s.78.
[176] Yüksel Arslantaş, "Tarihöncesi Dönemlerde Elazığ Yöresinin Çevre Bölgelerle İlişkileri", *Elektronik Sosyal Bilimler Dergisi,* VII (24), Erişim Tarihi: 14 Eylül 2010, www.esosder.org, 2008, s.389.

organizasyon yapısının zaten var olduğunu kanıtlar. Buda Yukarı Mezopotamya'nın etkilerinin bir sonucudur[177]. Görüldüğü üzere İlk Tunç Çağ'ın II. ve III. döneminde çoklu metalik minerallere dönüş vardır. Bu değişiklikler uzaktaki ya da yakındaki birincil kaynaklara hükmedilmesiyle ilişkilidir[178].

Neolitikten beri kullanılan bakırın bir miktar kalay ile alaşımından ortaya çıkan bronz (tunç), yaklaşık olarak M.Ö. 3500-1200 yılları arasında, Anadolu'da "Bronz Çağı" olarak adlandırılan döneme de adını vermiştir[179] (Harita 1). Bu çağda, tarımın dışında ticaret ve maden işçiliği alanında büyük ilerlemeler kaydedilmiştir. Değişen yaşam koşullarına paralel olarak hayat standartlarının da yükseldiği Tunç Çağı'nda insanlar, önceki çağların tarım, dokumacılık, çömlekçilik vb. buluşlarına ek olarak, daha etkili silahların üretilmesine, kaliteli, sağlam, ince ve hafif kaplarla daha zarif süs eşyalarının yapılmasına olanak tanıyan tuncu elde etme başarısını göstermişler ve maden sanatında bir devrim yaratmışlardır[180].

Maden işçiliğinin üst seviyeye çıktığı Tunç Çağı'nda tuncun elde edilmiş olması maden sanatı için yeni bir milat olmuştur[181]. Tunç üretimi büyük değişiklikleri de beraberinde getirmiştir. Tekli kalıpların yanı sıra çoklu kalıplarında kullanılmaya başlandığı bu dönemde, Anadolu'da III. binde, bir önceki dönemde bilinen yapım ve süsleme tekniklerinin daha da geliştirildiği görülür. Seri üretime geçilen bu dönemde döküm, tavlama, kaynak, kaplama gibi teknikler doruk noktaya ulaşmış, metalürji alanında yaşanan bu önemli gelişmeler, metal eserlerin çeşitliliğini ve sayısını artırmıştır[182].

Tunç Devri ile birlikte madenden yapılmış ürünlerin (mutfak eşyası ve avcılık başta olmak üzere), gündelik yaşantıda kullanımlarına ağırlık verilmiştir. Bu dönemde, madenden, farklı kullanım alanları için değişik formlarda hafif ve dayanıklı eserler yapılmaya başlanmıştır. Erken dönemlerde eserlerin şekillendirilmesinde kullanılan dövme tekniğine ek olarak, zaman içinde döküm ve sıvama teknikleri gibi yeni tekniklerin keşfiyle beraber, maden sanatı alanında çok büyük adımlar atılmıştır[183].

---

[177] Hauptmann, s.24.
[178] Palmieri, Nocera, s.38.
[179] Oktay Belli, *Anadolu'da Kalay ve Bronzun Tarihçesi,* İstanbul 2004, s.36; Yalçın, s.79.
[180] Sevin, s.36; Anadolu Medeniyetleri Müzesi, s.59.
[181] Başak, s.15.
[182] Yalçın, s.78; Bilgi, Özbal, Yalçın, s.17; Başak, s.24.
[183] Başak, s.18-19.

Dökümcülük sanatındaki en önemli gelişmeler özellikle Geç Tunç Çağı'nda heykelcilik alanında dikkati çeker[184].

Anadolu'nun birçok yerinde olduğu gibi bu dönemde özellikle Orta ve Kuzeydoğu Anadolu'da, maden işçiliği ziraat kadar önemli hale gelmiştir. Maden işleme sanatı, özellikle de ticareti, bu çağda önem kazanmış ve bu sanatın geliştiği büyük atölyeler yapılmıştır. İlk Tunç Çağ'ın ikinci evresinin sonlarına doğru, biri kuzeybatıda Troia bölgesinde, öteki ise Orta Anadolu ve Karadeniz bölgelerinde yer alan iki yerli madencilik okulu faaliyet göstermiştir[185]. Doğu Anadolu Bölgesi'nde bulunan en eski bronz atölyelerinin gelişimi ise M.Ö. IV. bin yılın ilk yarısından itibaren başlamıştır. Doğu Anadolu Bölgesi'nin gelişmiş ilk bronz atölyelerinde çalışan zanaatkârlar, çeşitli teknikler üzerinde başarılı olmuşlardır. Bronzdan dövme ve dökme tekniği ile yapılan çeşitli eşya ve silahlar üzerinde kule, hayat ağacı, geometrik motifler ile aslan, boğa, dağ keçisi ve kartal gibi çeşitli hayvanların başlarının oluşturduğu, atölyelerin damgaları yer almıştır. Yapılan araştırmalar Elazığ-Altınova'da bulunan Norşuntepe, Tepecik ve Tülintepe Höyükleri ile Malatya-Arslantepe Höyüğünde ilk bronz atölyelerinin varlığını günışığına çıkarmıştır. Kazılarda ortaya çıkarılan maden ergitme fırınları, potalar, taş kalıplar, çeşitli bronz eşya ve silahlar, Doğu Anadolu Bölgesi'ndeki bronz üretiminin yüksek bir seviyeye ulaştığının kanıtıdır[186].

M.Ö. III. binin sonlarına doğru Anadolu'daki madenlerin, Mezopotamyalı tüccarların dikkatini çekmesi üzerine bu iki merkez arasında eskiden beri sürdürülen ticari ilişkiler ivme kazanmıştır[187]. İnsanlık tarihinin en önemli buluşlarından biri olan tuncun ilk kullanıldığı bölgelere özellikle de en yaygın olduğu Mezopotamya'ya baktığımızda, tunç yapımı için gerekli olan kalayın mevcut olmadığını görürüz. Maden yataklarının olmayışı da kullanılan kalayın ithalatını gerektirmiştir[188]. Gerekli olan kalay madeninin, uzak mesafelerden olasılıkla Afganistan ve Orta Asya'dan getirilmiş olduğu düşünülmektedir[189].

---

[184] Heykelcilik alanında döküm ve teknikleri için bkz., Başoğlu, s.13-21; Bilgi, Özbal, Yalçın, s.28.
[185] Sevin, s.43.
[186] Oktay Belli, *Eskiçağ ve Ortaçağ'da Doğu Anadolu Bölgesinde Bulunan Önemli Bronz Atölyeleri (Semavi Eyice Armağanı),* İstanbul 1992, s.79-80.
[187] Muzaffer Göker, "Türklerde Sanayi", *Belleten,* II (7/8), Ankara 1938, s.437.
[188] Yalçın, s.78.
[189] Veli Sevin, "Urartu Sanatı", *Arkeo Atlas,* S.4, İstanbul 2005, s.117.

Tunç Çağı'nda sadece bronz kullanılmamış, başta altın, gümüş, bakır, elektron ve demir olmak üzere birçok madenin işlenmesi de çok iyi öğrenilmiştir. Anadolu'nun değişik yörelerinde ve çoğunluğu mezarlara ölü hediyesi olarak bırakılmış durumda ele geçen zengin madeni buluntular, yerleşim alanlarında ortaya çıkarılan madenden yapılmış döküm kaplar, Tunç Çağı'nda, Anadolu coğrafyasında yaşayan halkların maden sanatında erişmiş oldukları düzeye tanıklık eden somut verileridir[190].

Eski Tunç Çağı'ndaki Anadolu uygarlıklarının eriştiği düzeyi, bize en iyi Alacahöyük "Prens mezarları" ve Troia'nın ikinci katında (M.Ö. III. binin ikinci yarısı) bulunan soy madenlerden yapılmış birbirinden güzel buluntular gösterir. Çoğunluğu altın, gümüş, elektron, tunç ve demirden oluşan örneklerin en ilginç olanlarını prens mezarlarında ortaya çıkarılan dinsel amaçlı geyikli ve boğalı diskler[191], güneş kursları ile sistrumlar[192], çok ince işçilikli diadem[193], çekiçler, gerdanlık, iğne, bilezik, toka ve küpe gibi süs eşyaları ile altından yapılmış üzeri kabartmalı kadeh ve testiler oluşturmaktadır[194]. Troia'nın II. katında ele geçen yapıtlarda kullanılan çalma, kabartma, ajur, kakma, telkari, granülle ve kaplama gibi bezeme ve yapım teknikleri, çok başarılı bir şekilde uygulanmıştır. Özellikle Troia II' ye ait altın süs eşyası, Anadolulu kuyumcuların telkari tekniğini ustalıkla uyguladıklarını kanıtlamaktadır. Son derece karmaşık ve gelişkin dövme ve döküm teknikleriyle üretilmiş olan bu eserler, Anadolu halkının M.Ö. III. bininin ikinci yarısı içinde maden sanatı alanında ulaştığı düzeye ışık tutmaktadır[195].

Alacahöyük, Kayapınar, Eskiyapar, Mahmatlar, Ahlatlıbel, Kilikya, Amuk, Alişar, Dündartepe, Tokat-Horoztepe[196], Hasanoğlan ve Troia gibi belli başlı merkezlerde ele geçen buluntular, Tunç Çağı'nda Anadolu'nun maden sanatında ulaşmış olduğu seviyeyi gösteren buluntuları barındırması bakımından önemlidir. Bu dönemde madencilikte atılan en önemli adım tunç üretimi olarak gösterilebilir. Ancak tuncun kullanımı İlk Tunç Çağı'nın II. döneminde, Mezopotamya'dan İç Anadolu ve Troia'ya kadar uzanan dar bir alan ile sınırlıdır. Bu alanın dışında kalan bölgelerde ise

---

[190] Başak, s.23.
[191] Akurgal, Res.: 17; Anadolu Medeniyetleri Müzesi, s.66-67, Res.: 81-82.
[192] Anadolu Medeniyetleri Müzesi, s.70-73, Res.: 85,86,89,90.
[193] *Yitik Miras'ın Dönüş Öyküsü,* İstanbul 2003, s.50, Res.: 21.
[194] Anadolu Medeniyetleri Müzesi, s.78, Res.: 96,98,99,100,101,104,105,109.
[195] Yalçın, s.76; Savaş, s.158; Başak, s.26.
[196] Fahrettin Tızlak, "Osmanlı Devleti'nde Ham Bakır İşleme Merkezleri Olarak Tokat ve Diyarbakır", *Belleten,* LIX (226), Ankara 1996, s.644.

arsenikli bakır kullanımına devam edilmiştir. Örneğin Alacahöyük ve Horoztepe'de tunç varken, Samsun İkiztepe'de arsenikli bakır kullanılmıştır. Ayrıca Tülintepe, Korucutepe, Tepecik ve Arslantepe'de gümüş prestij objelerinin bulunması gümüşünde, tek başına Son Kalkolitik Çağ'dan itibaren kullanıldığını gösterir. Ancak gümüş kullanımı Anadolu'da III. bin yılda artış göstermiştir. Tek başına kullanıldığı örneklerin yanında bazen altınla birlikte bazen de bakır ya da tunçtan yapılan eserlerin kakma tekniği ile bezemesinin yapılmasında gümüşün kullanıldığı görülür. Tunç Çağı'nda gümüşün kullanımı, farklı malzemenin bir arada kullanıldığı eserlerde yoğun olması ile dikkatleri çeker. Günümüzde, Orta Toroslar ve Karadeniz'de gümüş yatakları bulunmaktadır. Keban çevresindeki gümüş yataklarının olasılıkla antik dönemde kullanıldığı düşünülmektedir[197].

Altının kullanımı da yine ilk kez Son Kalkolitik Çağ'da görülür. Ancak en çok III. bin yılda süs eşyası ve prestij objesi olarak kullanılmıştır. Saf maden olarak toplanıp çok basit bir ergitme işleminden geçirilerek ve tek başına genelde nadir kullanılan altın, esas olarak kompozit objelerde karşımıza çıkar. Doğu Anadolu'da Arslantepe'deki kraliyet mezarından, altından küçük spiral ve kolye boncukları çıkmıştır. Ancak Alacahöyük'teki altın buluntular, Tunç Çağı'nda altının erken dönemlerdeki gibi sadece süs eşyası yapımında değil, dinsel törenlerde ve gündelik hayatta kullanılan nesnelerin yapımında da kullanıldığını kanıtlar. Kültepe-Kaniş Karum kazılarında ele geçen Asurlu tüccarlara ait mektup ve kontratlarda ise altın bir ticaret aracı olarak işlem görmüştür[198].

Tunç Çağı'nın önemli siyasi güçlerinden olan Hititlerin, Eski Hitit ve İmparatorluğu çağından (M.Ö. 1750-1200), günümüze ulaşan sınırlı sayıdaki madeni eserleri fazla çeşitlilik göstermese de çağın sonlarına doğru gelinen düzeyi açıklar. Bu eserler, tanrı ve tanrıça heykelleri[199], mühürler[200], kâseler, rhtonlar, antlaşma metinlerinin yazıldığı tabletler[201] ve hançerlerden oluşmaktadır[202]. Ancak Hititlerin madenden yapmış oldukları eserlerin bunlarla sınırlı olmadığını, değişik madenlerden

---

[197] Başak, s.16,24; Palmieri, Nocera, s.38; Yalçın, s.78.
[198] Savaş, s.24-25; Palmieri, Nocera, s.38.
[199] Sedat Alp, *Hitit Çağında Anadolu,* İstanbul 2001, s.136; Anadolu Medeniyetleri Müzesi, s.135, Res.: 215,217,218.
[200] Anadolu Medeniyetleri Müzesi, s.134, Res.: 213.
[201] Anadolu'nun bilinen ilk yazılı antlaşması olan "Kadeş Antlaşması"nın orjinali gümüş bir tablete yazılmıştır. Bkz., Anadolu Medeniyetleri Müzesi, s.133, Res.: 212; Ekrem Akurgal, *Anadolu Kültür Tarihi,* Ankara 1998, s.137, Res.: 46a.
[202] Önder Bilgi, "Pre-Classical Age/Klasik Çağ Öncesi", *Anatolia, Cradle Of Castings/Anadolu, Dökümün Beşiği,* İstanbul 2004, s.94.

miğfer, kalkan, kılıç, çift ağızlı balta[203], mızrak ucu, bakraç türü kulplu kapların yapımının dışında, savaş arabası gibi farklı alanlarda da pek çok eser yapmış olduklarını, başta Türkiye'deki müzelerde olmak üzere, dünyanın değişik müzelerinde sergilenen çok sayıdaki orthostat, kabartmalı kap ve üzerine av, savaş, din ve yemek sahnesi gibi farklı konulu anlatımların işlendiği çeşitli eserlerden görürüz[204].

Anadolu toprakları dünya madenciliğinin doğduğu yerdir. Kültür tarihimizde madenin ne denli önemli bir rol oynadığı düşünüldüğünde Anadolu'nun önemi bir kez daha anlaşılır. Madencilik tarihine göz attığımızda madenciliğin nabit bakır işlemekle başladığını, günümüzden onbin yıl önce Anadolu insanının bakır külçeleri toplayıp küçük nesneler yaptığını, daha sonra bakırı izabe (ergitme) yoluyla kazanmaya başladığını ve giderek diğer metalleri kullandığını görürüz[205]. Daha sonra, en önemli adımlardan biri olan tunç üretiminin yapıldığı ve demirin de ilk kez kullanıldığı yer yine Anadolu'dur. Endüstrileşmenin başladığı İ.Ö. III. binyılın ilk yarısında bakır metalürjisinde kazanılan deneyimler sonucu demirde ergitilmeye başlanmıştır. Ancak demirin ve çeliğin tunç gibi seri üretimle elde edilmesi II. bin yılın sonlarından itibaren olmuş ve böylelikle demir, halkın kullandığı metal olarak günlük hayata girmeye başlamıştır[206]. Demirin, hem cevher hem de meteorik olarak doğada bol miktarda bulunması, maliyetinin daha az ve tunca nazaran işlenmesinin daha kolay olması, Demir Çağ'da özellikle alet ve silah yapımı için tuncun yerini almasında etkisi olmuştur[207].

M.Ö. II. ve I. binde, demir cevherinin arıtılmasıyla dövme demirin elde edilmesi ve demir-karbon karışımı olan çelik alaşımının icat edilmesi Anadolu'da maden teknolojisinin çok önemli bir aşamasıdır. Bu alanda araştırma yapan bilim adamları, demir cevherinin arıtılmasının ve dövme demirin elde edilmesinin ilk kez Anadolu'da Eski Hitit Krallığı döneminde (M.Ö. 1800-1400) gerçekleştirildiğini, çeliğin de Hitit İmparatorluğu döneminde (M.Ö. 1400-1200) yapıldığını belirtmişlerdir[208]. Mitanni Kralı'nın, Mısır firavunu III. Amenofis'e (M.Ö. 1417-1379) demir bir hançer ve yine demirden yüzükler yolladığına ilişkin yazılı belgeler, demirin bu çağda nedenli önemli bir maden olduğunu kanıtlamaktadır. M.Ö. II. binin sonunda, insan yaşantısını büyük

---

[203] Akurgal, s.141, Res.: 49.
[204] Başak, s.26.
[205] Özbal, s.9-10.
[206] Yalçın, s.78,79.
[207] Başak, s.16.
[208] Ülker Erginsoy, *İslam Maden Sanatının Gelişmesi,* İstanbul 1978, s.15.

ölçüde değiştiren demir ve çeliğin yaygın bir şekilde üretilmesinin ardından, Demir Çağı'na geçilmiştir[209].

Demir Çağı

Urartular'da Maden Sanatı

M.Ö. I. bin Anadolu'sunun ve eski Ön Asya dünyasının en büyük madenci toplumu olarak karşımıza çıkan Urartuların[210], egemenlik sahası içerisinde gerçekleşen arkeolojik kazılara göre, çeşitli madenlerden yapılmış çok sayıda eseri ortaya çıkarılmıştır. Genellikle demir, bakır, altın ve gümüş gibi madenlerden veya tunçtan üretilen bu eserlerin sergiledikleri çeşitlilik ve üstün teknoloji, Urartu Krallığı'nın bir maden işleme ve üretme merkezi olabileceği yönünde yorumlar yapılmasına sebep olmuştur. Hatta Urartu Krallığı'nın Yakındoğu siyasetinde söz sahibi olabilmesi bile Urartuların demir madenciliğindeki başarısına bağlanmıştır[211]. Urartuların metalürji alanında ileri bir düzeyde olmalarını, salt maden rezervleri bakımından zengin bir bölgede olmalarıyla açıklamak yanlış olur. Bu başarıyı elde etmelerinde, hiç şüphesiz elde edilen madeni en iyi şekilde işlemesini başarabilen, mahir ustaların varlığı önemli bir etken olmuştur[212].

Urartu'nun kuzey yayılım stratejisinde temel, her ne kadar canlı hayvan ve insan ise de madencilikte önemli bir yer teşkil etmiştir[213]. Urartuların teknik alanda diğer başarıları, maden işçiliğinde uzmanlaşmaları ile olmuştur. Urartulara ait kazanlar, heykeller, kaplar, kemerler, üzengiler, savaş arabalarını kapladıkları süslü madeni levhalar, kazmalar, baltalar, hançerler, oraklar, kalkanlar, bilezikler, yüzükler ve fibula gibi süs eşyaları, İran, Kafkasya, Asur, Frigya, Lidya, Yunanistan ve Etrurya'ya kadar, madeni eserlerin özgün örnekleri değişim eşyası ve gelir kaynağı olarak gitmiş ve bu ihraç etme başarısı diğer toplumlara da örnek olmuştur[214].

---

[209] Başak, s.27; Erginsoy, s.16.
[210] Oktay Belli, "Demir Çağda Doğu Anadolu Bölgesi'nde Antik Demir Metalürjisi", *I. Iron Ages Symposium (24-27 Nisan 1984),* (Ed. Altan Çilingiroğlu), İzmir 1987, s.89.
[211] Altan Çilingiroğlu, *Urartu Krallığı Tarihi ve Sanatı,* İzmir 1997, s.107.
[212] Harald Hauptmann, "Norşuntepe Kazıları 1974", *Keban Projesi 1974-1975 Çalışmaları,* Ankara 1982, s.28.
[213] Ali Ozan, "Urartu Krallığının Kuzey Yayılımı: Nedenler ve Sonuçlar", *Ege Üniversitesi Arkeoloji Dergisi,* S.VIII, İzmir 2006, s.31-42.
[214] Emin Bilgiç, "Urartular", *Türk Ansiklopedisi,* Ankara 1984, XXXIII, s.48.

Bu dönemde, çoğu kez demir ve tunç bir arada kullanılarak kazan, su testisi, bakraç[215] gibi çeşitli formlarda kaplar[216], kazan kapakları, hayvan protonlu bilezikler, kılıç, ok ve mızrak uçları, kalkan veya miğferler[217], kapı kolları ve tutamakları, kapı sürgüleri, kartal başlı veya kabaralı çivi, iğne ve mobilya aksamlarının yanında[218], Muşaşir/Ardini Tapınağı'na armağan olarak sunulan çok sayıdaki eşya arasında bulunan insan ve hayvan heykelleri gibi farklı alanlarda birçok eser yapılmıştır[219].

Urartular, madeni hemen her alanda ustalıkla kullanabildikleri halde, mutfak eşyasında fazla kullanmamışlardır. Metalin bu alanda sınırlı kullanılması, gündelik hayatta daha çok seramik kapların tercih edilmesine ve özellikle de metal kapları taklit etmek için kullanıldığı ileri sürülen, Urartu sanatının da en karakteristik simgelerinden biri olan kırmızı açkılı keramiğin, yaygın bir kullanım alanı bulmuş olmasına bağlanmaktadır[220].

Urartu maden sanatında, özellikle "tunç levha" işlemeciliği önemli bir yer tutmaktadır. Günümüze ulaşan eserlerin büyük bir bölümünün günlük kullanıma yönelik eşyalardan ziyade, daha çok adak levhası, kemer[221], oktanlık, miğfer, kalkan ve at koşum takımı gibi savaşta kullanılan eşyalar ile dini seremonilerde kullanılan üç ayak üzerine oturtulmuş kazan, urne ve lahitlerden oluştuğu görülmektedir[222].

Madencilik sanatı Urartularda gelişmiş sanat dallarının başında gelmektedir. Bunun en önemli nedenlerinden birisi Doğu Anadolu Bölgesi'nde bulunan zengin maden yataklarıdır (Harita 2). Öyle ki Urartu Krallığı'nın yükseliş nedenleri arasında, Van Gölü'nün doğu yakasında demir madenciliğinin gelişmiş olması gösterilir. Nitekim Urartu maden sanatının en dikkat çekici ürünleri tunçtan yapılmıştır. Fakat Doğu

---

[215] Barbara Kleinmann, "Mineralogische Untersuchungen an Urartaischer Keramik" Urartu, *Ein Wiederentdeckter Rivale Assyriens,* Katalog der Ausstellung München 1976, s.64-66, Lev.: 10; Akurgal, s.253, Res.: 150a.
[216] Bu kap formları için bkz., Çilingiroğlu, s.113, Res.: 64.
[217] Çilingiroğlu, s.111,116,118,129, Res.: 57,67,68,76.
[218] Seton Lloyd, *Türkiye'nin Tarihi,* (Çev. Ender Varinlioğlu), Ankara 1998, s.104, Şek.: 40; Anadolu Medeniyetleri Müzesi, s.197, Res.: 324,325.
[219] Asur Kralı II. Sargon (M.Ö. 721-705), Van Gölü'nün güneydoğusunda bugün Irak sınırları içerisinde kalan Muşaşir/Ardini Tapınak ve Sarayının yağmalanması esnasında, tapınağa armağan edilmiş altın, gümüş, bakır ve tunçtan yapılmış 332.783 parça eşyanın yanında, 109 ton tunç külçe ele geçirmiştir. Ayrıntılı bilgi, ele geçirilen bu eserler ve Van Müzesi'nde bulunan tunçtan aslan heykelciği için bkz., Çilingiroğlu, s.114, Res.: 95; Oktay Belli, *Eskiçağ ve Ortaçağ'da Doğu Anadolu Bölgesinde Bulunan Önemli Bronz Atölyeleri (Semavi Eyice Armağanı),* İstanbul 1992, s.80.
[220] Çilingiroğlu, s.134.
[221] Çilingiroğlu, s.112,121,157, Res.: 59,72,96.
[222] Anadolu Medeniyetleri Müzesi, s.192-193,195, Res.: 314,315,318.

Anadolu'da bakır yatakları zengin olmasına rağmen, kalay bulunmamaktadır. Bronz üretimi için gerekli olan kalay madeninin Erken Demir Çağı'nda da, Doğu Anadolu Bölgesi'nde çok az bulunan değerli bir metal olduğu anlaşılmaktadır[223]. M.Ö. XIII. yüzyılın başlarına tarihlenen Tell-al Rimah Yazıtı, özellikle bu dönemde Asur Krallığı'na gelen kalayın kökeni konusunda çok açık bilgiler vermektedir. Bu yazıtta 50 mina ölçeğindeki kalayın Nairi ülkesinden getirildiği belirtilmiştir[224].

Mevcut, zengin bakır madeni yatakları ise Doğu Anadolu Bölgesi'nde üç ayrı bölgede yer alır. Bu bölgeler:

1. Erzurum-Erzincan-Bayburt-Kağızman-Çoruh Vadisi,
2. Bingöl-Tunceli-Elazığ-Maden-Malatya-Adıyaman,
3. Bitlis-Siirt'tir.

M.Ö. I. bin yılda Urartuların özellikle Erzurum, Erzincan, Bayburt ve Çoruh vadisinde bakır elde ettiği ve buna bağlı olarak zengin bir maden sanatı geliştirdikleri bilinmektedir[225]. Görüldüğü üzere Erzincan-Erzurum-Bayburt-Kağızman-Çoruh Vadisi zengin bakır madeni yataklarıyla Urartu maden endüstrisi için önemli bir bölge olmuştur. Kral Menua, oğlu I. Argişti ve II. Sarduri döneminde bölgeye seferler düzenlenmiş ve Diauehi olarak isimlendirilen bölgeden bakır ve bronzun vergi olarak alındığı belirtilmiştir. II. Sarduri, Asur Kralı Tiglat-Pileser'e yenilinceye kadar, Malatya ve Kommagene'deki önemli maden yataklarının kontrolü Urartular'ın elinde kalmıştır[226]. Nitekim Erzurum ve çevresinde lokalize olan Diauehi yerel krallığının vergi listesini daha çok işlenmemiş madenler oluşturmuştur[227]. Bu işlenmemiş madenlerden oluşan ganimetin yıllık vergi şeklinde yer alması da, Diauehi Krallığı'ndan Urartu Ülkesi'ne düzenli bir hammadde akışının olduğunu düşündürtmektedir[228]. Bingöl-Tunceli-Elazığ-Maden-Malatya ve Adıyaman da zengin bakır madeni yataklarıyla M.Ö. VII. yüzyılda önemli hale gelmiş ve bu yüzden, II. Argişti tarafından

---

[223] Oktay Belli, *Anadolu'da Kalay ve Bronzun Tarihçesi,* İstanbul 2004, s.32-33.
[224] Oktay Belli, "Van Gölü'nün Güneyindeki Maden Yataklarının Mezopotamya İçin Önemi", *XXXIV. İnternational Assyriology Congress (İstanbul, 6-10/VII/1984),* Ankara 1998, s.306.
[225] Çilingiroğlu, s.114.
[226] Oktay Belli, "Ore Deposits and Mining in Eastern Anatolia in the Urartian Period: Silver, Copper and Iron", *Urartu, A Metalworking Center İn The First Millenium B.C.E.,* Jerusalem 1991, s.24-25; Süleyman Çiğdem, "Urartu Krallığı'nın Doğu Karadeniz İlişkilerinde Diauehi Ülkesinin Rolü", *Atatürk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Dergisi,* 7 (1), Erzurum 2006, s.96-97.
[227] Mehmet Işıklı, "M.Ö. I. Bin Yılda Erzurum Bölgesi: Arkeolojik ve Yazılı Kanıtlar Işığında Diauehi Krallığı", *Atatürk Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü Dergisi,* S.6, Erzurum 2000, s.49-52.
[228] Ozan, s.31-42.

Erzincan, Elazığ ve Tunceli yakınlarında birçok kale kurulmuştur. Bitlis-Siirt Bölgesi'ndeki maden yatakları ise M.Ö. I. binin ilk yarısında, Urartu Krallığı'nın başkent tesislerinin kurulması ve Doğu Anadolu'da maden endüstrisinin gelişip önemli bir merkez haline gelmesi sırasında yoğun olarak kullanılmıştır[229]. Özellikle Siirt'in yaklaşık olarak 46 km. kadar doğusunda yer alan bugünkü Madenköy ve yakın çevresindeki zengin bakır yatakları bu dönemlerde yoğun olarak işletilmiştir. Bu bölgelerde saptanan eski galeriler, açık işletmeler, fırınlar, ergitme merkezleri ve cüruf depoları bakır yataklarının yoğun olarak işletildiğinin açık kanıtıdır[230]. Güneydoğu Anadolu Bölgesi'nin en büyük atölyelerinin bulunduğu Siirt'te büyük bir başarı ile üretilen çeşitli bakır ve bronz eşya, Urartu Krallığı'nın geleneksel bakır ve bronz işçiliğini ve kap formunu devam ettirmiştir. Öyle ki, Ortaçağ Dönemine gelindiğinde, tıpkı Urartular döneminde kazanların tapınaklara armağan edilmesi gibi, Siirt atölyelerinde üretilen bakır kazanlarda çevrede bulunan türbelere adak olarak sunulmuştur[231].

Urartular maden sanatı ile adeta özdeşleşmişlerdir[232]. Urartu Krallığı'nın M.Ö. IX. yüzyılın ortalarında kurulup hızlı bir şekilde gelişmesinde, bu bölgede yapılan demir üretiminin birinci derecede etkisi olmuştur. Ayrıca demirden yapılan eşya ve silahlar ile demir işleme tekniğinin Doğu Anadolu, Kafkasötesi ve Kuzeybatı İran Bölgesi'nde yaygınlaşmasında Urartuların etkisi yadsınamaz[233]. M.Ö. I. binin başında ve özellikle VIII. yüzyılda demir ucuz ve çok kullanılan bir maden olmuştur. Süs eşyaları yapımında çokça kullanılmış ama özellikle silahlar, tarımsal aletler ve diğer aletlerin üretiminde bu madenden yararlanılmıştır. Öyle ki demircilik Urartu el sanatlarının en gelişmiş kolu olmuştur[234].

---

[229] O. Emre Köse, *Erzurum Arkeoloji Müzesi'nde Bulunan Urartu Dönemi'ne Ait Madeni Bilezikler ve Pazıbentler,* (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi), Çukurova Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Arkeoloji Anabilim Dalı, Adana 2008, s.7-8.

[230] Oktay Belli, "Van Gölü'nün Güneyindeki Maden Yataklarının Mezopotamya İçin Önemi", *XXXIV. İnternational Assyriology Congress (İstanbul, 6-10/VII/1984),* Ankara 1998, s.310-311.

[231] Oktay Belli, *Eskiçağ ve Ortaçağ'da Doğu Anadolu Bölgesinde Bulunan Önemli Bronz Atölyeleri (Semavi Eyice Armağanı),* İstanbul 1992, s.83-84.

[232] Oktay Belli, *Anadolu'da Kalay ve Bronzun Tarihçesi,* İstanbul 2004, s.33.

[233] Oktay Belli, "Demir Çağda Doğu Anadolu Bölgesi'nde Antik Demir Metalürjisi", *I. Iron Ages Symposium (24-27 Nisan 1984),* (Ed. Altan Çilingiroğlu), İzmir 1987, s.89.

[234] Oktay Belli, "Ore Deposits and Mining in Eastern Anatolia in the Urartian Period: Silver, Copper and Iron", *Urartu, A Metalworking Center İn The First Millenium B.C.E.,* Jerusalem 1991, s.33.

Doğu Anadolu'da Korucutepe'de bulunan M.Ö. 1400-1200'e tarihlenen dört buluntu Eski Anadolu'nun erken demir buluntuları arasındadır. Karagündüz ve Ernis'ten ele geçmiş demirden yapılmış çeşitli buluntular da yine o zaman kadar çok nadir olan birçok demir eşyanın üretildiğinin göstergesidir[235]. Bugüne kadar Doğu Anadolu, Transkafkasya ve Kuzeybatı İran Bölgesi'ndeki Urartu yerleşim merkezi ve kalelerinde yapılan kazılarda ortaya çıkarılan demirden yapılmış binlerce silah ve çalışma aleti, Urartu demir madenciliğinin yüksek bir seviyeye ulaştığının canlı delillerini oluşturmaktadır. Doğu Anadolu Bölgesi'nin ilk gelişmiş alet ve silahlarını oluşturan bu örnekler, Ortaçağ'da daha da geliştirilerek en belirgin şeklini almıştır.

Eskiçağ'da, Mezopotamya'nın da ham madde ihtiyacını karşılayan ve ilk defa Urartu Krallığı döneminde büyük oranda işletilen Doğu Anadolu Bölgesi'nde ki zengin demir madeni yatakları[236], Maden Tetkik ve Araştırma Enstitüsü'nün yaptığı araştırmalar ve verilerin sonucuna göre üç ana bölgede bulunmaktadır. Bunlar:

1. Malatya-Elazığ-Tunceli-Bingöl,
2. Divriği-Erzincan-Erzurum,
3. Siirt-Bitlis-Van-Hakkâri'dir[237].

Malatya-Elazığ-Tunceli-Bingöl bölgesi Doğu Anadolu'nun en zengin bölgesidir. Yüzey araştırmalarında Urartu Krallığı dönemine tarihlenebilecek çok sayıda madeni üretim artığı görülmüştür. Aynı zamanda bu bölgede kalelerin içinde Helenistik, Roma, Bizans ve Selçuklu dönemlerine ait kümeler halinde çok geniş maden cürufları bulunmuştur. Divriği-Erzincan-Erzurum bölgesi ikinci derecede önemli bir bölgedir. Bu bölgede yapılan araştırmalar sonucunda da yine çok sayıda üretim artığı maden cürufu bulunmuştur. Siirt-Bitlis-Van-Hakkâri bölgesi de M.Ö. I. binin başlarında Urartu Krallığı'nın kuruluşunda ve yükselişinde önemli bir rol oynamıştır[238]. Nitekim Van Gölü'nün güneyinde yer alan demir yataklarının yoğun olarak işletildiğini, araştırmalar

---

[235] Ünsal Yalçın, "Early Iron Metallurgy İn Anatolia", *Anatolian Studies,* S.49, London 1999, s.182.
[236] Oktay Belli, *Eskiçağ ve Ortaçağ'da Doğu Anadolu Bölgesinde Kurulan Uygarlıklar İçin Demir Madenciliğinin Önemi (Hakkı Dursun Yıldız Armağanı),* Ankara 1995, s.129-130.
[237] Oktay Belli, "Doğu Anadolu Bölgesi'nde Antik Demir Metalürjisinin Araştırmaları", *III. Araştırma Sonuçları Toplantısı,* Ankara 1985, s.366.
[238] Oktay Belli, "Ore Deposits and Mining in Eastern Anatolia in the Urartian Period: Silver, Copper and Iron", *Urartu, A Metalworking Center İn The First Millenium B.C.E.,* Jerusalem 1991, s.33.

sonucu ortaya çıkarılan galeriler, açık işletmeler, ergitme merkezleri, fırınlar ve cüruf depoları da doğrulamaktadır[239].

Eski Ön Asya dünyasının en büyük bronz endüstrisine de sahip olan Urartu Krallığında, bronz endüstrisi çok yüksek bir seviyeye ulaşmıştır. Öyle ki M.Ö. IX. yüzyılın ortalarında Urartu Krallığı'nın kurulup gelişmesiyle demirin yerini bronz almaya başlamıştır. Gerek yazılı belgeler gerekse son 20 yıldan beri Doğu Anadolu Bölgesi'nde Urartu kale ve mezarlıklarında halkın yapmış olduğu kaçak kazılarda ele geçen onbinlerce bronz eşya ve silahlar bunun kanıtıdır[240]. Bugüne kadar yapılan kazıların sonuçlarına göre, Urartu Kralları tarafından kurulan ve önemli bronz eserlerin bulunduğu merkezler arasında Tuşpa (Van Kalesi), Rusahinili (Toprakkale), Muşaşir/Ardini, Yukarı Anzaf Kalesi, Rusahinili (Ayanis), Sardurhinili (Çavuştepe), Kayalıdere, Altıntepe, Argiştihinili (Armavir) ve Teişebai Uru TUR (Karmir-Blur) yer almaktadır[241].

Bronz eşya ve silahların analizinde ortaya çıkan arsen katkısı, M.Ö. I. bin yılda hem Urartu hem de Asur Krallığı için arsenin de önemli olduğunu gösterir. Doğu Anadolu Bölgesi'nde özellikle Van Gölü'nün güney ve güneydoğusunda çok zengin olarak bulunan arsen (zırnık) yatakları Yeniçağ'ın sonuna kadar yoğun olarak işletilmiş hatta üretim fazlası da Irak, Suriye ve Mısır'a ihraç edilmiştir[242].

Urartu Krallığı'nda bronzun yanı sıra, ergitilen bakıra genellikle % 20 oranında çinko katılarak pirinç elde edildiği ve bundan genellikle dövme tekniği ile çeşitli eşyanın yaygın olarak yapılmış olduğu bilinmektedir. Doğu Anadolu Bölgesi'nde zengin çinko yataklarının varlığı Maden Tetkik ve Araştırma Enstitüsü tarafından yapılan modern araştırmalar sonucu kanıtlanmıştır. Eskiçağ ve Ortaçağ kaynaklarına ve modern araştırmaların sonuçlarına göre Anadolu'nun doğusundaki çinko yatakları iki ayrı bölgede bulunmaktadır;

1. Doğu Karadeniz Bölgesi,

---

[239] Oktay Belli, "Van Gölü'nün Güneyindeki Maden Yataklarının Mezopotamya İçin Önemi", *XXXIV. İnternational Assyriology Congress (İstanbul, 6-10/VII/1984),* Ankara 1998, s.312.
[240] Oktay Belli, *Anadolu'da Kalay ve Bronzun Tarihçesi,* İstanbul 2004, s.40; Oktay Belli, *Eskiçağ ve Ortaçağ'da Doğu Anadolu Bölgesinde Bulunan Önemli Bronz Atölyeleri (Semavi Eyice Armağanı),* İstanbul 1992, s.79.
[241] Oktay Belli, *Anadolu'da Kalay ve Bronzun Tarihçesi,* İstanbul 2004, s.33,40.
[242] Oktay Belli, "Van Gölü'nün Güneyindeki Maden Yataklarının Mezopotamya İçin Önemi", *XXXIV. İnternational Assyriology Congress (İstanbul, 6-10/VII/1984),* Ankara 1998, s.306.

2. Van Gölü'nün Güneybatısı[243].

Maden sanatında kullanılan tekniklerin çoğuna aşina olan Urartular, demir ve tuncun yanı sıra, değişik yapım ve süsleme tekniklerini kullanarak altından da her türlü eşyayı yapmışlardır.

M.Ö. I. binin ilk yarısında, Anadolu'nun doğusuna özellikle Van Gölü ve çevresine yayılmış olan Urartu Krallığı'nın ekonomik olarak gelişmesine katkı sağlayan mevcut bu maden yatakları dışında, Urartulara ait zengin buluntular gümüş endüstrisinin de gelişme gösterdiğini açıklar. Ortaçağa ait belgelere göre gümüş madeni cevheri ise günümüzde başlıca üç bölgede bulunmaktadır. Bunlar:

1. Gümüşhane-Bayburt-İspir,

2. Kiği-Keban-Malatya-Kâhta,

3. Çatak-Hakkâri'dir[244].

Yeniçağ'daki Osmanlı yazılı belgelerinde de, bu bölgelerdeki gümüş ve gümüşlü kurşun yataklarının XVI. yüzyılın ikinci yarısından itibaren işletildiği ve bakır, gümüş ile gümüşlü kurşun yataklarında ayrıca karışık olarak altın bulunduğu da kayıtlıdır[245].

Metalürji alanında yüksek seviyeye ulaşan Urartu Krallığı'nın, M.Ö. VI. yüzyılda İskit saldırıları sonucu kale ve yerleşim merkezleri ile madencilik atölyeleri yerle bir edilmiştir. Böylece Anadolu'nun ve Eski Ön Asya dünyasının en büyük madenci endüstrisi çöküşe geçmiştir. Bundan sonra hem maden üretiminde hem de maden eşya yapımında çok büyük bir gerileme başlamıştır. Ancak Urartu Krallığının madencilik teknolojisinde ulaşmış olduğu olağanüstü ilerleme, kendisinden sonra gelen topluluklar için daima bir esin kaynağı olmuştur[246].

Frigler'de Maden Sanatı

M.Ö. 1200-700 yılları arasında Urartular ile birlikte Demir Çağ Anadolu'suna damgasını vuran bir diğer uygarlıkta Friglerdir. Ege göçleri ile birlikte Anadolu'ya Avrupa'dan geldiği tahmin edilen Frigler, istilacı diğer budunlarla beraber,

---

[243] Oktay Belli, "Urartu Krallığı'nın Tarihsel Gelişimi", *Urartu: Savaş ve Estetik,* İstanbul 2003, s.46.
[244] Oktay Belli, "Ore Deposits and Mining in Eastern Anatolia in the Urartian Period: Silver, Copper and Iron", *Urartu, A Metalworking Center İn The First Millenium B.C.E.,* Jerusalem 1991, s.16.
[245] Oktay Belli, "Van Gölü'nün Güneyindeki Maden Yataklarının Mezopotamya İçin Önemi", *XXXIV. İnternational Assyriology Congress (İstanbul, 6-10/VII/1984),* Ankara 1998, s.308,310.
[246] Oktay Belli, *Eskiçağ ve Ortaçağ'da Doğu Anadolu Bölgesinde Kurulan Uygarlıklar İçin Demir Madenciliğinin Önemi (Hakkı Dursun Yıldız Armağanı),* Ankara 1995, s.130; Oktay Belli, *Eskiçağ ve Ortaçağ'da Doğu Anadolu Bölgesinde Bulunan Önemli Bronz Atölyeleri (Semavi Eyice Armağanı),* İstanbul 1992, s.80.

Anadolu'nun doğusu hariç kentlerin büyük bir bölümünü yakıp yıkmış ve Hitit İmparatorluğu'nu ortadan kaldırarak Anadolu'yu egemenlikleri altına almışlardır. Kendilerine özgü bir sanatı ortaya koyan Frigler, birçok alanda olduğu gibi maden sanatına da farklı bir boyut getirmişlerdir. Form olarak pişmiş topraktan yapılmış Anadolu'ya yabancı olmayan kap formlarını metale uyarlayan Frigler, aynı zamanda, daha önce Anadolu'da örneklerine rastlanılmayan yeni kap formlarını da Anadolu'ya kazandırmışlardır. Koç ve aslan başı şeklinde situlalar[247], Urartu kazanlarından esinlenerek yapmış oldukları tunçtan kazanlar[248], yonca ağızlı testi ve maşrapalar[249], çengelli iğneler[250], günümüz göbekli hamam taslarına benzeyen ompaloslu taslar, kepçeler ile çift kulplu küçük tencerelere benzeyen tabaklar metalden yapılmış özgün kap formlarından bazılarıdır[251]. Tamamen teknolojik bir Frig buluşu olan yaylı çengelli iğneler (fibula) aynı zamanda İonlu sanatçılar tarafından taklit edilmiştir[252]. Başkentleri Gordion'da bulunan ve kralları Midas'a ait olduğu söylenen Gordion Büyük Tümülüs'ünün 1961'de açılmasıyla ortaya çıkarılan bu eserler, Gordion Kral Mezarı Hazinesi olarak tanınmaktadır[253].

M.Ö. I. binin maden sanatına getirdiği yeniliklerden en önemlisi, halk arasında "sarı bakır" olarak da adlandırılan bakır- çinko alaşımı olan pirinç alaşımının keşfidir. Rengi altın gibi sarı olan pirinç, dövme tekniği için olduğu kadar, döküm tekniği içinde çok uygun bir malzemedir. Demir-çelik gibi, pirinç alaşımının da Anadolulu metalürjistler tarafından icat edildiğini ortaya koyan belgeler vardır. Asur kralı II. Sargon Dönemi'ne (M.Ö. 721-705) ait Horsabad / Korsabad Saray kayıtlarında, sarayın ahşap kapılarının kaplandığı madeni levhaların, Fırat'ın batısındaki Muşaşir bölgesinden getirilen "beyaz tunç"tan yapıldığı bilinmektedir. M.S. II. yüzyıl yazarlarından Pseudo-Aristoteles de, pirinç alaşımlarını ilk keşfedenlerin Anadolu'da Pontos'un güneyinde yaşayan Mossynoeciler (Muşkiler) olduğunu söylemekte ve

---

[247] Anadolu Medeniyetleri Müzesi, s.172, Res.: 279,280.
[248] Akurgal, s.256, Res.: 153a.
[249] Anadolu Medeniyetleri Müzesi, s.178-179, Res.: 291,295.
[250] Akurgal, s.275, Res.: 174a-f.
[251] Anadolu Medeniyetleri Müzesi, s.174, Res.: 281-287.
[252] Akurgal, s.193.
[253] Ankara Anadolu Medeniyetleri Müzesi'nde bulunan bu hazine; 3 büyük bronz kazan, 166 parça değişik tür ve ölçülerde bronz kap ile 145 adet bronz fibuladan oluşmaktadır.

burada yalnızca kendi ülkelerinde bulunan değişik bir cevherle bakırı karıştırarak bu madeni elde ettiklerini bildirmektedir[254].

Lydialılar'da Maden Sanatı

M.Ö. 700-300 yılları arasında Anadolu'da varlık gösteren bu uygarlığa ait sanatın kökeni, Bronz Çağ'ına kadar uzanır. M.Ö. 685-546 yılları arasında en parlak dönemlerini yaşayan Lydialılar, kendi dillerini ve kültürlerini korumuşlardır. Ancak, konumları ve sürdürdükleri siyasi politikalarından dolayı, çağdaşı ve komşusu oldukları tüm uygarlıklardan da etkilenmişlerdir[255]. Bu açıdan Lydia sanatı, ilişki içinde olduğu devletler ile seçkin Anadolu kültürünün bir sentezi konumundadır.

Lydialılara ait olduğu saptanan metal objelerden, maden sanatında değişik yapım ve süsleme tekniklerinin kullanıldığı anlaşılmaktadır. Bölgenin en zengin devletlerinden biri olan Lydia, M.Ö. VII. yüzyılın ikinci yarısında yaklaşık olarak 640-630 yılları arasında ilk madeni parayı basarak dünya medeniyetleri içerisinde, tarihteki yerini almıştır[256].

Ünlü ozan Homeros'un, Maion olarak adlandırdığı Hitit-Luvi kökenli Anadolu'nun yerli halklarından Lydialıların, M.Ö. VII. yüzyılda Yakındoğu'nun önde gelen devletleri arasına girme başarısını göstermelerinin temelinde bölgedeki altın madenlerinin varlığı yatmaktadır. Bölgede daha önce hiç tanınmayan bu soylu madenin M.Ö. VII. yüzyılın başlarından itibaren başkent Sardeis'te[257] işletilmeye başlatılması, Lydialıları zenginleştirmiş ve güçlendirmiştir[258].

Altın, Sardeis içinden akıp Gediz Irmağı'na karışan küçük Paktolos (Sart) Çayı'nın alüvyonlarından elde edilmiştir. Hatta Lidyalılar ırmağın alüvyonlarındaki elektron parçalarını toplayabilmek için koyun postlarını kullanmışlardır. Toplanan alüvyal altın, Lydialılarca önce cevher olarak elde edilmiş, sonra atölyelerde arıtma işlemlerinden geçirilerek saf hale dönüştürülmüştür. Bölgede bulunan arkeolojik buluntulara göre, cevherin içindeki yabancı alaşımlar çanaklama yöntemi (kal işlemi) ile

---

[254] Ülker Erginsoy, "Maden Sanatı", *Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi,* İstanbul 1997, II, s.1141.
[255] Nezih Başgelen, "Bin Tepelerin Zengin Kralları: Lidyalılar" Anadolu Uygarlıkları, *Seramik Türkiye (Temmuz-Ağustos),* S.10, İstanbul 2005, s.110-117.
[256] Lydialılara ait madenden yapılmış değişik form ve teknikteki eserler için bkz., İlknur Özgen, Jean Öztürk, *Heritage Recovered The Lydian Treasure,* İstanbul 1996, s.83; Yitik Miras'ın Dönüş Öyküsü, s.94.
[257] Gediz Irmağı vadisinde büyük bir kültür ve ticaret merkezi olarak kurulmuş bu antik kent, Manisa'nın Salihli İlçesi yakınında yer almaktadır.
[258] Veli Sevin, *Anadolu Arkeoloji'sinin ABC'si,* İstanbul 1991, s.81.

kurşunla eritilerek "elektron" denen beyaz altın elde edilmiştir. Kroisos Dönemi'nde (647-560), altın ve içerisinde %20-27 oranında gümüş bulunan bu elektronun üzeri tuğla tozu ve tuzdan oluşan bir karışım ile örtülerek ısıtıldıktan sonra, uzunca bir süre kor halinde bekletilmiş, bu işlem sonucunda da gümüşün tuzla birleşip altından ayrışması sağlanmıştır[259].

Ortaçağ ve Sonrası

Zengin Anadolu kültürünün şekillenmesinde yukarıda sözü edilen uygarlıkların haricinde, Ortaçağ ve sonrasında bu topraklarda yaşamış olan medeniyetlerinde büyük katkıları olmuştur. Bunların başında, Roma İmparatorluğu ve onun mirasçısı olan Bizans gelmektedir. Roma ve Bizans döneminde Anadolu'da çeşitli teknikler üzerinde çalışan gelişmiş maden sanatı atölyelerinin bulunduğunu, günümüze kadar varlığını sürdüren çok sayıdaki eserden anlıyoruz. 1123 yıl gibi, uzun bir süre tarih sahnesinde kalan Bizanslıların, mimarlık alanındaki başarıları kadar, küçük el sanatları alanında da ileri bir seviyeye ulaştıklarını, dini törenlerde kullanmak üzere yapılmış olan kupalar, çeşitli kilise eşyası ve rölik mahfazaları ile şamdan, kandil[260] gibi günlük hayatta kullanılan eşyalarda görürüz. Bizanslı maden sanatçısı, salt eserleri şekillendirmekle yetinmemiş, aynı zamanda değişik teknikler kullanarak süslemeyi de bilmiştir. Bu süsleme tekniklerinden birisi olan ve İslam maden sanatına da Bizans sanatından geçtiği kabul edilen[261] mine tekniğinin en güzel örnekleri, IX. ile XII. yüzyılları arasında Yakındoğu'da Bizans sanatında görülmektedir[262]. Metaller üzerine yerleştirilen değerli taşlar da yine Bizans'ın genel özelliğidir[263].

Büyük Selçuklu, Anadolu Selçuklu ve Beylikler Dönemi Maden Sanatı

Türk maden sanatının uzun bir gelişim süreci vardır. Orta Asya'dan başlayan bu gelişim, Büyük Selçuklular ve Anadolu Selçukluları ile sürer ve Osmanlılara kadar uzanır. İslam maden sanatı içinde Büyük Selçuklu dönemi, gerek yapım tekniği gerekse

---

[259] Sardes kazılarında altını gümüşten ayıran atölyelerden biri tüm döşemeleriyle ortaya çıkarılmıştır. Saflaştırma işlemi ve döşemeler hakkında ayrıntılı bilgi için bkz., Sevin, s.89-90; Başgelen, s.112-113.

[260] Meryem Acara, "Bizans Döneminde Maden Aydınlatma Araçlarının Kullanımı ve Orta Bizans Dönemi Polykandilionları", *Ortaçağ'da Anadolu (Aynur Durukan'a Armağan),* Ankara 2002, s.23,39.

[261] Ayla Ödekan, "Mine", *Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi,* İstanbul 1997, II, s.1260.

[262] Herbert Maryon, *Metalwork and Enamelling,* Newyork 1971, s.175; Ülker Erginsoy, *İslam Maden Sanatının Gelişmesi,* İstanbul 1978, s.45.

[263] Meryem Acara, *Bizans Maden Sanatında Dini Törenler Sırasında Kullanılan (Liturjik) Eserler,* (Yayımlanmamış Doktora Tezi), Hacettepe Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Arkeoloji-Sanat Tarihi Anabilim Dalı, Ankara 1997, s.107.

form bakımından öncü tiplerin ortaya çıktığı bir evredir[264]. "Özellikle Büyük Selçukluların madeni eserlerde çeşitli teknikleri kullanması bu sanatta ulaştıkları mükemmeliyeti gösterir"[265]. Selçuklu sanatının hemen her dalında olduğu gibi, maden sanatında da çok gelişmiş kap yapım ve işleme teknikleri başarılı bir şekilde uygulanmıştır. Büyük Selçukluların maden sanatı konusunda verdikleri ürünler, dünya müzelerindeki koleksiyonlar arasında önde gelen örneklerdir[266].

XI. yüzyılın ikinci yarısından sonra Anadolu'yu yurt edinmeye başlayan Selçukluların, Anadolu'ya gelmeden önce, geldikleri coğrafyada gelişmiş madencilik faaliyetlerinin olduğu bilinmektedir. Selçuklu dönemi maden sanatı, İran'dan Suriye, Mezopotamya ve Anadolu'ya kadar uzanan, aynı teknikleri ve desenleri uygulayan geniş bir çevreye yayılmıştır. Öyle ki bu dönem geniş motif zenginliği ve kakma tekniğinin yaygın ölçüde uygulanmış olmasıyla dikkati çeker[267].

1092'den sonra Anadolu'da Atabekler (Selçuklu) döneminin başlamasıyla Mezopotamya ve Suriye topraklarında, ilerleyen zamanlarda özellikle Zengiler, Eyyubiler, İlhanlılar ve Memluklular da maden sanatına önemli katkılarda bulunmuşlardır. Kaynağını Orta Asya maden sanatı ve istila ettikleri uygarlıkların sanatından alan Selçuklu maden sanatı; malzeme ve teknikleri, kap türleri, kap formları, bezeme konuları ve yazı tipleriyle toplumsal ve kültürel yapıdaki gelişmeler sonucunda zengin bir repertuara sahip olmuştur. Birçok Selçuklu dönemi figürlü bezeme örneğinde Orta Asya maden sanatı geleneğinin izlerini görmek mümkündür. Selçuklu Döneminde, hem tunç ve pirinçten hem de sınırlıda olsa altın ve gümüşten eserler üretilmiş, dövme, döküm, kazıma, çalma, kabartma, telkari, savat, delik-işi, kakma ve yaldız gibi tekniklerde ustalıkla uygulanmıştır[268]. "Anadolu Selçuklu maden sanatı ustaları, kakma tekniği ile çalışmayı tercih eden Mezopotamyalı ustalardan farklı olarak, İran Selçuklu

---

[264] İ. Gündağ Kayaoğlu, "Maden İşçiliğinin Dünü, Bugünü ve Yarını", *Türkiye'de Sanatın Bugünü ve Yarını I. Ulusal Sanat Sempozyumu Bildirileri (17-18 Nisan),* Ankara 1985, s.440.
[265] Şerare Yetkin, "Anadolu Selçuklu Devrinden Bir Madeni Eser", *Sanat Tarihi Yıllığı,* S.VI, İstanbul 1976, s.207.
[266] Kayaoğlu, s.440; Tarcan Yılmaz, "Maden Sanatı", *Yüzyıllar Boyunca Türk Sanatı,* (Ed. Oktay Aslanapa), İstanbul 1977, s.72-80.
[267] Fahrettin Tızlak, "Osmanlılardan Önce Türklerde Madencilik", *Türkler,* C.VII, Ankara 2002, s.410.
[268] Ülker Erginsoy, "Maden Sanatı", *Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi,* İstanbul 1997, II, s.1145.

ustaları gibi çeşitli süsleme tekniklerini denemişler ve bazı eserlerin üzerinde birkaç süsleme tekniğini bir arada kullanmışlardır"[269].

XI. ve XII. yüzyıllarda Horasan'da yapılan Selçuklu altın ve gümüş kakma figürlü dövme tunç kapıları dışında, kapı tokmağı, havan, şamdan ve pencere parmaklığı gibi çeşitli tunç eserler döküm tekniği ile hazırlanmıştır. Bu dönemde altın ve gümüşten eserlerin yapılmasına devam edilmişse de, XII. yüzyılın ikinci yarısından sonra, özellikle hammadde sıkıntısı soy madenleri ana yapım malzemesi olmaktan çıkarmıştır. Soy madenlerin azalması, Selçuklu maden sanatı ustalarını yeni teknikler geliştirmeye yöneltmiş, sonuçta pirinç ve bronz üstüne altın ve gümüş kakma gibi yeni teknikler icat edilmiştir. Selçuklu sanatında, madene başka bir cins maden katarak geliştirilen süsleme tekniği de erken dönemlerden itibaren görülmüştür. Örneğin, Horasan bölgesinde yapılan bronz ibrikler üzerinde az miktarda da olsa bu teknik uygulanmıştır[270].

Selçukluların Horasan'da gelişen parlak maden sanatı, zenginlerle XIII. yüzyılın başında Musul'a gelmiş ve buradan da İran'a Bağdat, Halep, Şam ve Kahire'ye kadar yayılmıştır[271]. Kazvini'nin de belirttiği gibi, Horasan ve özellikle Herat kenti başlıca maden yapım merkezidir. Ayrıca Sistan'da da önemli bakır ve pirinç yapım merkezleri kurulmuştur. XII. ve XIII. yüzyıllarda Horasan bölgesi, Merv, Musul, Şam, Konya ve Artuklu bölgesi önemli maden yapım merkezlerini oluşturmaktadır. Bu bölgelerde, üretilen kazıma desenli, gümüş, bakır ve altın kakmalı buhurdanlık, havan, şamdan ve ayna gibi eserler, Selçuklu maden sanatının en güzel örnekleridir. Eserlerden her birinin üstün bir işçilik göstermesi bu dönemde Anadolu'da, özellikle de Konya ve Artuklu Bölgesi'nde çeşitli teknikler üzeride çalışan maden sanatı atölyeleri olduğunun delilleridir[272]. Artuklulara ait pek çok bronz yapıtın, XII. ve XIII. yüzyıl maden sanatı içinde ayrı ve önemli bir yeri vardır[273]. Selçuklu çağı Anadolu'sunda madeni eşya üretim merkezinin Artuklu bölgesi, yaratıcı okulunun da Musul okulu olduğu, Konya'nın ise ikinci bir merkez olduğu belirtilmektedir[274].

---

[269] Gönül Öney, Ülker Erginsoy, *Anadolu Selçuklu Mimari Süslemesi ve El Sanatları-Anadolu Selçuklu Maden Sanatı,* Ankara 1988, s.179.
[270] Eruz, s.23.
[271] Oktay Aslanapa, *Türk Sanatı,* İstanbul 1999, s.335.
[272] Öney, Erginsoy, s.179.
[273] Yılmaz, s.72-80.
[274] Doğan Kuban, *Selçuklu Çağında Anadolu Sanatı,* İstanbul 2002, s.398.

Anadolu'da dönemin önde gelen bakır işletme merkezleri ise Siirt-Madenköy, Muş, Bitlis, Kastamonu-Küre, Erzincan, Elazığ-Maden, Diyarbakır-Ergani (Resim 5), Murgul, Erzurum, Sivas, Kayseri ve Tokat'tır[275]. Bunların en önemlileri Ergani, Kastamonu-Küre ve Erzincan bakır işletmeleridir[276].

Selçuklular, Anadolu'ya yerleştikten sonra, bir yandan buradaki faal durumda olan maden ocaklarını işletmişler, diğer yandan da yeni ocaklar bulma arayışına girişmişlerdir. Kaynaklar, Anadolu Selçukluları zamanında başta bakır, gümüş, demir ve boraks madeni olmak üzere birçok madenin işletildiğinden, bu madenlerden üretilen eşyalarında ihraç edildiğinden söz etmektedir. Selçuklu devrinde Anadolu'da çeşitli teknikler üzerinde başarılı bir şekilde çalışan gelişmiş maden sanatı atölyelerinin başında ise Konya, Kastamonu, Mardin, Hasankeyf, Diyarbakır-Ergani, Cizre, Siirt, Harput, Erzincan ve Erzurum gelmektedir[277].

XII. ve XIV. yüzyıllara ait birçok yazılı kaynaktan, Selçuklu döneminde Anadolu da değerli madenlerden yapılmış eserlerin kullanıldığını öğreniyoruz. XIII. yüzyıl tarihçilerinden İbn-i Bibi, Selçuklu Tarihi adlı eserinde İzzeddin Keykavus'un (1211-1219) düğününde altın ve gümüş tabaklardan yemek yenildiğini ve Anadolu Selçuklu sultanlarına ait hazinelerin, altın eserlerle dolu olduğunu yazmaktadır. XIV. yüzyılda yaşamış olan ünlü Arap gezgini İbn-i Batuta da Diyarbakır ve Konya gibi merkezlerin saraylarında altın eserlerin kullanıldığından söz etmiştir[278]. Bu bilgiler, Anadolu'da Selçuklu çağında altın ve gümüş gibi değerli madenden yapılmış kap-kaçağın düğün, tören vs. gibi önemli günlerde yönetici kesim tarafından kullanıldığına işaret etmekte ise de[279], XI. yüzyılın sonu ile XIII. yüzyılın sonuna kadar süren dönem içinde, bu devre ve bölgeye ait madeni eserlerin arasında, günümüze birkaç süs eşyası dışında altın ve gümüşten imal edilmiş herhangi bir eser ulaşmamıştır[280]. Ulaşan eserlerin çoğu tunç veya pirinçtendir. Gerek teknik, gerekse malzeme bakımından Büyük Selçuklu geleneğinin sürdürülmüş olduğu anlaşılan ve de büyük çoğunluğu

---

[275] Emine Karpuz, "Anadolu Mutfaklarında Kullanılan Bakır Kaplar ve Osmanlı Dönemi Örnekleri", *Türkler,* C.XII, Ankara 2002, s.426.
[276] Fahrettin Tızlak, *Osmanlı Döneminde Keban-Ergani Yöresinde Madencilik (1775-1850),* Ankara 1997, s.XXVIII.
[277] İ. Gündağ Kayaoğlu, "Bakır Kap Yapım Teknikleri: I Dövme Tekniği", *Folklor ve Etnografya Araştırmaları,* İstanbul 1984, s.217.
[278] Öney, Erginsoy, s.155.
[279] Bodur, s.33.
[280] M. Oluş Arık, *İslam Sanatında Türkler,* İstanbul 1976, s.187.

Konya ve Artuklu bölgesine ait olan bu örnekler, bezeme teknikleri ve konuları açısından çeşitlilik gösterirler[281]. Eserlerde rölyef ve kabartma teknikleriyle değişik formların denenmiş olduğu görülmektedir. Anadolu Selçuklularında zeminde daha çok bitkisel dolgu motifleri, iri kitabeler, astrolojik figürler ve av sahneleri kullanılmıştır. Tümüyle kıvrık dal ve yaprak süslemeli yüzeyler, bağlantı ve destek yerlerinde kullanılan hayvan başları, Selçuklu süsleme tarzının maden üzerinde de sevilerek kullanılmış olduğunu gösteren özelliklerindendir[282].

Anadolu Selçuklu maden sanatı, tıpkı mimaride olduğu gibi değişik bölgelerin ve kültürlerin etkilerini yansıtan eklektik bir sanat anlayışı gösterir. Orta Asya, İran ve Mezopotamya kökenli kompozisyonların yanı sıra, Eskiçağ Anadolu ve Bizans sanatından da alıntılar yapılmıştır. Nitekim Bizans sanatından alınma konuların Orta Asya, İran veya Mezopotamya kökenli kompozisyonlarla karıştırılarak kullanılması, Anadolu Selçuklu madeni eserlerinin çok tipik bir özelliğidir[283].

1243 yılı ile XIV. yüzyıl başı arasındaki dönemde Selçuklu Devleti, gücünü yitirip küçük beyliklere ayrılarak ortadan kalkmıştır. Siyasi karışıklıkların çok fazla olduğu bu dönemde dahi, Anadolu'da ki sanat faaliyetlerinde bir azalma olmamış, özellikle XIII. yüzyıl başında maden sanatı en parlak devrini yaşamıştır. XIV. yüzyılın ortasından itibaren, tüm dünyada rağbet görmeye başlayan mavi-beyaz Çin porselenlerinin Yakın Doğu ülkelerinde geniş pazar bulması, tunç ve pirinç gibi madenlerin top yapımında kullanılması ve teknolojik gelişmeler İslam maden sanatının önce duraklamasına, daha sonra da gerilemesine neden olmuştur[284]. Maden sanatına olan ilgi azaldığı için XIV. yüzyılın ortalarından itibaren İslam maden işçiliğinde genel olarak bir gerileme görülse de, bu eserlerin kalitesi Osmanlı İmparatorluğunun kuruluş yıllarından itibaren yeniden artarak en üst düzeye ulaşmıştır[285].

Osmanlı Maden Sanatı

Osmanlılara gelinceye kadar her türlü maden ve süsleme teknikleri denenmiş ve çeşitli formların da geliştirilmesiyle birlikte Osmanlı'ya hazır bir maden sanatı miras

---

[281] Erginsoy, s.1145.
[282] Yılmaz, s.72-80.
[283] Öney, Erginsoy, s.179-180.
[284] Yılmaz, s.72-80.
[285] Gönül Öney, *Beylikler Devri Sanatı XIV.-XV. Yüzyıl (1300-1453),* Ankara 1989, s.50; İ. Gündağ Kayaoğlu, "Maden İşçiliğinin Dünü, Bugünü ve Yarını", *Türkiye'de Sanatın Bugünü ve Yarını I. Ulusal Sanat Sempozyumu Bildirileri (17-18 Nisan),* Ankara 1985, s.440-441.

kalmıştır. Büyük Selçuklu Devleti'nin yıkılması ve İslam maden sanatının gerilemesinden sonra, Anadolu ve Balkanlardaki madenlerde yoğun bir faaliyet başlamıştır. Anadolu Selçuklu Devleti'nin de fiilen ortadan kalkmasının ardından, Anadolu ve Balkanlarda hızla yayılmaya başlayan Osmanlı Devleti, madenlere ve maden bölgelerine kuruluşundan itibaren çok önem vermiş, ele geçirdikleri topraklardaki önemli maden ocaklarını da işletmişlerdir. Türklerin Balkanlar'daki egemenliği sırasında kurulmaya başlanan ve çeşitli teknikler üzerinde başarılı bir şekilde çalışan maden sanatı atölyelerinin bulunduğu yerleşim merkezlerinin başında Ustovo, Petkova, Üsküp, Piriştine, İştip ve Saraybosna gelmiştir. Gerek Balkanlarda, gerekse Anadolu'da yoğun olarak maden yataklarının işletilmesi, Osmanlı maden sanatının gelişmesinde ve doruk noktasına ulaşmasında önemli rol oynamıştır. Öyle ki, Balkanlar'dan gelen sanatçılarla da işçiliğin geliştiği dikkatleri çekmektedir. Bu dönemde Sırbistan'daki zengin gümüş bölgesi Novo Brado'dan ve öteki kentlerden bir grup sanatçının saraya gelmiş olduğu bilinmektedir. Bu yolla Osmanlı süsleme tarzı ile Balkan gümüş işçiliğinin birleştiği yetkin ürünler verilmiştir. Osmanlı sanatçıları kendilerine bırakılan mirası en iyi şekilde değerlendirmiş, o müthiş zevkini, inceliğini ve hayal gücünü ortaya koyarak, işlemesi zor olan madeni bir nakış inceliğinde dantel gibi işleyerek Osmanlı dönemi örneklerini sergilemişlerdir[286].

"Devlet hazinesi için büyük gelir kaynaklarından biri olmanın yanında, gerek resmi gerekse sivil alanlarda birçok kullanım alanı ile büyük önem arz eden madenler açısından Osmanlı Devleti oldukça zengindi. Bu zenginlik, aynı zamanda ülke topraklarının çok geniş olması ile de yakından alakalı idi. Böyle olunca, Osmanlı ülkesi içerisinde yer alan madenlerin cinside çeşitlilik arz ediyordu"[287].

Osmanlıların Anadolu'da yeni bir güç olarak ortaya çıkışı ile Türk maden sanatında tümüyle farklı bir dönem başlamıştır. Politik gelişim ve değişimin yanında, bu yeni karakterin oluşumunda kazanılan topraklarla zenginleşen malzemenin de büyük katkısı olmuştur. Güçlü Osmanlı yönetimi, çeşitli sanatlardaki gelişimi bir saray okuluna bağlamıştır. Farklı malzemelerdeki ortak özellikler de bunu doğrulamaktadır.

---

[286] Mustafa Altunbay, "Klasik Dönemde Osmanlı'da Madencilik", *Türkler,* C.X, Ankara 2002, s.791-801; Bodur, s.36; Türkoğlu, s.23.
[287] Fahrettin Tızlak, "XIX. Yüzyılın Ortalarında Osmanlı Maden Yatakları", *Belleten,* LX (229), Ankara 1997, s.703.

Ayrıca II. Murat'tan itibaren bir Memluk ustasının Anadolu'ya gelişiyle Memluk etkisi, İstanbul'un fethiyle de Bizans etkisi öne çıkmıştır[288].

Osmanlı Devleti'nin fetihlerle geçen kuruluş ve yükselme dönemlerinde, özellikle de XIV. ve XV. yüzyıllara gelindiğinde maden sanatı askeri eşyada kendini göstermiştir. Daha doğrusu hem Selçuklu hem de Osmanlı Devleti sürekli bir savaş ortamı içerisinde bulunduğu için silah yapımının Türklerde, maden işçiliğinin önemli bir kolu haline gelmesine yol açmıştır. Osmanlı'da maden sanatının uygulandığı yerlere göre ilk sırada silahlar yer alırken bunu daha sonra gündelik eşyalar, süs eşyaları ve mimarlıktaki uygulamalar takip etmiştir[289]. Osmanlılar, günlük kullanımda keramiği benimsediklerinden, madeni daha çok savaş aletleri yapımında kullanmışlardır. Kullanılan madenler arasında ise bakır ve alaşımı olan pirinç ağırlıklı olarak görülürken, bir diğer bakır alaşımı olan tunç daha az uygulanmıştır. Selçuklu Dönemi'nde özellikle tunçtan çok kaliteli eserler yapılmış iken, Osmanlı Dönemi'nde söz konusu madenden yapılan eserlerin sayısında Selçukluya nazaran bir azalma görülmüştür[290]. Tuncun azalmasına sebep olarak, bu maden alaşımının daha çok savunma sanayi için kullanılmış olması ve üretiminde kullanılan kalayın da ithal edilmiş olması gösterilmektedir. İthal edilen kalay da, daha çok bakır kapların kalaylanmasında kullanılmıştır. Bakır ve pirinçten yapılmış bazı savunma silahları dışında ki miğfer, kalkan, zırh, kılıç ve toplar yüksek nitelikli demir ve çelikten yapılmışlardır. Hem amaca uygunluk hem de incelik ve bezeme açısından her biri bir sanat ürünü olan silahlar sıcak kakma, savat, telkari, oyma, altın ve gümüş oyma gibi tekniklerle bezenmiştir. Az sayıda altın ve gümüş eşya üretiminin de yapıldığı bu dönemin en önemli parçalarını, kitabelerinde sultan adları geçen örnekler oluşturur. Çoğu dış ülkelerdeki koleksiyonlara dağılmış olan bu yapıtlar, büyük ölçüde Selçuklu, İlhanlı ve Memluk maden sanatı geleneğini sürdürmektedir. Osmanlılarda başta kapı kanadı, pencere kepengi, kemer gergisi, kapı tokmağı, kilit ağızlıkları olmak üzere yaygın kullanılan maden işleri yanında, örtülerde kurşuna yer verilmiştir. Kubbe, yarım kubbe ve dilimli kubbelerde uygulanması, mimarlığı doğrudan etkilemiş, örneğin minare külahlarının belirli bir biçime ulaşmasında kurşun büyük bir etken olmuştur. Kubbe ve

---

[288] Yılmaz, s.72-80.
[289] Topkapı Sarayı Müzesi Uzmanları, s.109.
[290] Türkoğlu, s.15.

minarenin en yüksek noktasında ki, dövme bakırdan biçimlendirilerek üzerlerine kaplama yapılmış olan hilal ve benzeri biçimli alemlerde Osmanlılar döneminde çokça kullanılmıştır[291].

XV.- XVI. ve XVII. yüzyıllar, maden sanatında klasik dönem olarak adlandırılır. Erken dönem ise, yeni form ve yapım tekniklerinin kullanıldığı, Osmanlı karakterinin belirtilmeye çalışıldığı bir arayış olarak nitelenebilir. XV. yüzyılın ikinci yarısında, tüm sanatlarda olduğu gibi madende de ortak bir özellik oluşmaya başlamıştır. İnanılmaz zenginlikte dönüşler yapan yapraklar, dört yapraklı yoncalar bu dönemin özellikleridir. XV. yüzyılın sonlarına doğru kakma tekniği de giderek azalmıştır[292].

XVI. yüzyılla birlikte birçok alanda olduğu gibi, maden sanatında da çok parlak bir dönem başlamıştır. İmparatorluğun altın çağını yaşadığı bu dönemin sağladığı olanaklarla yapılan eserler, kullanılan gereç ve tekniklerin çeşitliliği sonucunda, Osmanlı maden sanatının en görkemli örneklerini yansıtır[293]. XVI. yüzyıl madeni yapıtlar arasında bakır ve alaşımları ile soy madenlerden yapılan örnekler yoğunluktadır. Osmanlı, bol miktarda bakır madeninin olması yüzünden günlük kullanım eşyalarını da bakırdan yapmıştır. Selçukluların yanı sıra daha sonra Osmanlılarda da bakır ve tunç eşyalar genellikle altın veya gümüş kakma ve oyma teknikleriyle süslenmiştir[294]. Nitekim İslam dininde tasvir yapımı gibi, kıymetli maden kullanımı da yasak olarak kabul edilmiştir. Bu yasak da, Osmanlı Dönemi'nde Selçuklu Dönemi'ne nazaran daha çok benimsenmiştir[295]. Dolayısıyla eserleri saf altın gibi kıymetli madenlerle yapmak yerine, kıymetli madenleri genelde eserleri süslemede kullanmışlardır.

Soy metallerden eserler yapılırken, devletin kontrol mekanizması sanatkârı yalnız bırakmamış, yapılan her eser, kontrolden geçirilip "sah" damgası ve devrin sultanının tuğrası vurularak ürünün kalitesine devlet güvencesi verilmiştir[296].

---

[291] Erginsoy, s.1146.
[292] Yılmaz, s.72-80.
[293] Erginsoy, s.1146.
[294] Topkapı Sarayı Müzesi Uzmanları, s.110.
[295] İslam hukukunda saf gümüş ve altından olan kap-kaçağın kullanılması yasaklanmıştır. Ancak *tatbib* denilen altın ve gümüş ile kaplı olan mutfak eşyalarının kullanılabileceği fıkıh kitaplarında açıklanmıştır. Topkapı Sarayı ve Harem'de bulunan saat ve şamdanlık gibi süs eşyalar, soy madenden yapılmış iken, mutfakta kullanılan eşyalar, altın ve gümüş görünümü verilmiş tombak eserlerden oluşmaktadır. Bu konuda ayrıntılı için bkz., Ahmet Akgündüz, Said Öztürk, *Bilinmeyen Osmanlı,* İstanbul 1999, s.331.
[296] Eruz, s.25.

XVI. yüzyıl sonu ile XVII. yüzyıl başından kalan yapıtların çoğunluğu ise gümüştendir. Bu yapıtlarda, keramik alanındakilere benzer formlar görülür. Bu arada maşrapa, ibrik, sürahi gibi öncülüğünü madeni eşyanın yaptığı örnekler ortaya çıkmıştır. Bir yandan da erken dönemin süsleme anlayışı sürmektedir. XVI. yüzyılda, gümüşün yanı sıra bakır yapıtlarda da süslemeye rastlamaktayız. Bu malzeme ile yapılmış örneklerde, kademeli olarak kıvrık dal ve yaprakların üzerinde lotus ile palmetler yer alır. Ayrıca Osmanlı maden ustalarının çok sevdiği balık motifi de çokça uygulanmıştır. XVII. yüzyılda özellikle gümüş yapıtlar üzerinde zengin süslemeye rastlanmaktadır. Tezhip süslemesi benzeri kıvrık dal, hatayi rozet ve yapraklardan oluşan bir kompozisyonla doldurulmuş dilimli madalyonlar, şemseler, dizi çiçek ve yapraklardan oluşan şerit süsler bu zenginliği yaratan özelliklerdir. Bu denli yetkin ve uyumlu bir düzenleme de ancak, saray okulunun varlığı ile açıklanabilir[297].

Kumaş, çini, tezhip, işleme ve ahşabın oluşturduğu klasik Osmanlı süsleme sanatı içinde, maden sanatında farklı bir durum hemen dikkati çekmektedir. Tüm bu dallarda XVI. yüzyılın ikinci yarısında gelişen natüralist süsleme, maden sanatında birkaç örnek dışında pek görülmez. Bu alanda natüralist süsleme, ancak XVIII. yüzyılda gelişmiştir. XVIII. yüzyıl içinde servi, lale, nar gibi natüralist motifler süslemeye girmeye başlamasıyla süsleme repertuarı tümüyle değişmiş, yapıt sayısı çoğalmış, malzemede ise ağırlık bakıra kaymıştır[298].

Osmanlıda da Selçuklularda olduğu gibi bezemede hayvan figürü görülmez, daha çok palmetler, şemsler, rumiler ve yazı kullanılır. Bir bütün olarak bakıldığında kazıma, murassa, telkari, çalma, yaldız, kabartma, delik-işi, savat ve kakma teknikleri ile bezenmiş madeni parçaların üstünde, genellikle birkaç tekniğin bir arada kullanıldığı görülür. Yüzyılın en görkemli ve ilgi çekici örneklerini de"murassa" yapıtlar oluşturur. Altın üzerine değerli taşların kakıldığı eserler dikkat çekicidir[299]. Metal işi tekniklerinin zengin çeşitlemeleri ve farklı uygulama biçimlerinin söz konusu olduğu Osmanlı Dönemi'nde, dökmenin yanı sıra dövme ve oyma çeşitlemeleri de metal işlerinde uygulanmıştır[300].

---

[297] Yılmaz, s.72-80.
[298] Yılmaz, s.72-80.
[299] M. Zeki Kuşoğlu, *Dünkü Sanatımız Kültürümüz,* İstanbul 1994, s.142-143; Erhan Akyıldız, *Taş Çağ'ından Osmanlı'ya Anadolu,* İstanbul 1997, s.134.
[300] H. Örcün Barışta, *Türk El Sanatları,* Ankara 1998, s.89.

XVIII. ve XIX. yüzyıllarda çok sık görülen bir süsleme tekniği de altın yaldızdır. XVI. ve XVII. yüzyıllarda da örnekleri görülen bu süsleme bakır, gümüş veya pirinç üzerine civa oksitle yapılan altın kaplama biçimidir. Tombak olarak isimlendirilen bu süslemede ısıtılan altın, civa oksitle karıştırılarak bakır ya da pirinç yüzey üzerine sürülür. Teknik güçlüklerine ve yapımı sırasındaki zehirleyici özelliğine rağmen, altından ayırt edilemeyişi nedeniyle zengin sınıf tombak yapıtlara çok rağbet etmiştir[301]. Erken örneklerine Yunan ve Roma devrinden kalma eserler üzerinde rastladığımız ve Oğuzlar arasında "altın yalatma" olarak tanınan tombaklı en güzel örnekler, Osmanlı maden sanatının karakteristik bir özelliği olarak karşımıza çıkmaktadır[302]. Bir eseri altınlama Orta Asya'da ele geçen metal buluntular üzerinde de görülmüştür. Nişabur'da yapılan kazılarda altınlanmış ahşap ve bronz eserler bulunmuştur. Önceki dönemlerde olduğu gibi Osmanlı Dönemi'nde de tombak genelde bakır, bronz ve gümüş eserlere tatbik edilmiştir. Bunun dışında özellikle süs eşyalarının altın gibi kıymetli madenlerle süslenmesine "altın-gümüş dövmeciliği",genellikle som altın ve gümüşten küçük süs eşyaları yapımına ise "kuyumculuk" denir ki, her iki işçilik kolu da Türklerde imparatorluğun zenginliğini yansıtacak ölçüde geniş ve başarılı bir çalışma alanı olmuştur[303].

Osmanlı İmparatorluğu döneminde oldukça yaygın olarak kullanılan bakır eserlerin hemen hepsi, olağanüstü bir işçiliğin ürünüdür. Kap türlerinin fazlalığı, zengin biçimleri, özgün bezemeleri, kullanılan malzemenin ve yapım tekniklerinin çeşitliliği[304] ile karşımıza çıkan Osmanlı devri maden eserlerinin karakteristik özelliğinin, oldukça geniş bir coğrafi bölgedeki farklı kültür etkilerinin biçimlendirdiği çok yönlülük olduğunu söyleyebiliriz.

Savaş sanayi, darphane ve sosyal hayattaki ihtiyaçları karşılamak için maden sanatı atölyelerinde yaygın olarak kullanılan bakır madeninin birçok alanda kullanılmış olması, ekonomik sıkıntılara rağmen bakır ocaklarının XIX. yüzyılın ortalarına kadar

---

[301] Yılmaz, s.72-80.
[302] Türkoğlu, s.29.
[303] Topkapı Sarayı Müzesi Uzmanları, s.110; Malatya Valiliği, s.105.
[304] Osmanlı döneminde madencilik ve bakır üretimi konusunda daha ayrıntılı bilgi için bkz., Altunbay, s.791-801; İ. Gündağ Kayaoğlu, "Bakır Kap Yapım Teknikleri: I Dövme Tekniği", *Folklor ve Etnografya Araştırmaları,* İstanbul 1984, s.218.

kesintisiz işletilmesinde etkili olmuştur[305]. Genellikle tophanede, cebehanede ve tersanede kullanılmasından dolayı devlet için stratejik önem arz eden bakırın, devletin izni olmaksızın dışarıya ihraç edilmesi yasaktı veya eğer ihraç edilecekse de gerekli karar, merkezi yönetim tarafından verilirdi. Osmanlı Devleti'nde oldukça stratejik bir öneme sahip olan bakır madeninin geniş bir sivil kullanım alanının yanında, askeri alanda da büyük bir kullanım alanına sahip olmasında, Anadolu topraklarının bakır madeni açısından zengin bir bölge olarak karşımıza çıkması gösterilebilir[306].

Zengin bakır yataklarına sahip olan Anadolu'da (Harita 3) özellikle Ergani, Maden, Çanakkale, İstanbul-Sarıyer ve Orta Karadeniz'de Kastamonu-Küre deki Osmanlılardan önce de işletilen bakır ocakları, bu dönemde de aynı hızla çalıştırılmıştır. Buna bağlı olarak da madenciler esnaf teşkilatı içinde geniş bir yer edinmişlerdi[307]. Birçok kentte XX. yüzyılın başına kadar süren bir maden sanatı vardı. Osmanlı dönemde çeşitli teknikler üzerinde başarılı şekilde çalışan İstanbul, Bursa, Balıkesir, Ankara, Çanakkale, Afyon, Muğla, Konya, Kayseri, Sivas, Çankırı, Kastamonu, Tokat, Çorum, Amasya, Denizli, Giresun, Burdur, Isparta, Kütahya, Trabzon, Rize, Ordu, Bayburt, Erzincan, Erzurum, Elazığ, Harput, Hasankeyf, Malatya, Kahramanmaraş, Gaziantep, Mardin, Siirt, Diyarbakır, Musul, Halep, Şam ve Tebriz gibi merkezlerin büyük çoğunda üretimde yapılmıştı. Aynı zamanda bu geleneksel maden sanatı atölyeleri şehirlerin küçük sanayi kolunu oluşturmuş ve özellikle bakırcılık sanatının geliştiği merkezler önemli ticaret yolları ile bakır üretimi yapılan yerlere yakın merkezler olmuştur[308].

XVIII. yüzyıldan itibaren batı sanatının etkileri görülmeye başlanmış, klasiğin yanı sıra yeni formlar da denenmiş, özellikle Rokoko süsleme herkesin beğenisini kazanmıştır. Üç ayaklı tepsili buhurdanlar, bakır üzerine tombak işleri, süslemenin tümüyle değiştiğini gösteren örneklerdir. XIX. yüzyıla doğru gelindiğinde ise birçok alanda olduğu gibi, maden sanatında da özden kopuk bir sanat anlayışı egemen

---

[305] İ. Gündağ Kayaoğlu, "Maden İşçiliğinin Dünü, Bugünü ve Yarını", *Türkiye'de Sanatın Bugünü ve Yarını I. Ulusal Sanat Sempozyumu Bildirileri (17-18 Nisan),* Ankara 1985, s.441; Eruz, s.23.
[306] Tızlak, s.711-712; Fahrettin Tızlak, *Osmanlı Döneminde Keban-Ergani Yöresinde Madencilik (1775-1850),* Ankara 1997, s.2-3.
[307] Yılmaz, s.72-80; Belli, Kayaoğlu, s.49-50.
[308] Belli, Kayaoğlu, s.60; Tuncer Gülensoy, "Anadolu'da Türk Bakırcılık Sanatının Gelişimi", *Milli Folklor,* S.23, Ankara 1994, s.6; Zerrin Köşklü, "Geçmişten Günümüze Erzurum'da Bakırcılık ve Bakır Kaplar", *Atatürk Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Sanat Dergisi,* S.8, Erzurum 2005, s.115.

olmuştur. Klasik Osmanlı biçimleri ve örgeleri, yerini Avrupa'dan ithal edilen formlara ve desenlere bırakmıştır[309].

XIX. yüzyıldan başlayarak Avrupa'nın hızla sanayileşmesi ve ileri bir tekniğe kavuşması toplum düzenine büyük değişiklikler getirmiştir. Toplumlar, bugünkü modern yaşam içerisinde zaman zaman gelenek ve göreneklerini, sanatlarını, hünerlerini terk etmeye başlamışlardır[310]. Hızla değişip gelişen sosyo-ekonomik yapı geleneksel maden sanatımızın da gerilemesine neden olmuş, dövme tekniği ile yapılan eserler, yerini makine ile yapılan işçilik ve kaliteden yoksun ucuz ve basit eserlere; bronz, pirinç ve bakır gibi pahalı madenler ise, yerini alüminyum ve plastik gibi daha ucuz malzemelere bırakmıştır. Ancak tüm bu olumsuz gelişmelere rağmen geleneksel maden işleme sanatımız bugün az sayıda da olsa, bakır mutfak eşyasına özellikle de hediyelik ve turistik eşya üretimine yönelik bir canlılık, birçok köy ve kasabada, İstanbul, Ankara[311], Beypazarı[312], Tokat[313], Mardin, Siirt, Diyarbakır, Kahramanmaraş, Gaziantep, Şanlıurfa[314], Kastamonu[315], Çankırı, Giresun, Çorum, Erzincan, Afyon[316], Trabzon[317], Kayseri, Amasya, Konya, Denizli, Burdur ve Kütahya gibi büyük merkezlerde özellikle son yıllarda yaşatılmaya çalışılmaktadır[318].

---

[309] Yılmaz, s.72-80.
[310] Osman Nahya, "Türk El Sanatlarının Tanıtılması, Yaşatılması ve Satışa Dönük Sergilenmesi", *III. Milletlerarası Türk Folklor Kongresi Bildirileri,* C.V, Ankara 1987, s.255-256.
[311] İskender Yıldırım, *Ankara ve Tokat İllerinde Yaşayan Bakırcılık Üzerine Görsel Etnografik Bir Çalışma,* (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi), Ankara Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Halkbilim (Etnoloji) Anabilim Dalı, Ankara 2005, s.50.
[312] Mustafa Arlı, *Beypazarı'nda Dövme Bakırcılık,* Ankara 1984, s.61.
[313] Oktay Belli, İ. Gündağ Kayaoğlu, "Tokat'ta Bakırcılık Sanatının Gelişimi", *Tarih ve Toplum,* S.124, İstanbul 1994, s.37.
[314] Kürkçüoğlu, s.169.
[315] Süleyman Kazmaz, *Bakırcılık Küçük Sanat Alanında Bir İnceleme,* Ankara 1973, s.7-11.
[316] M. Kemal Özergin, "Afyon'da Döğme Bakırcılık", *Türk Folklor Araştırmaları,* S.224, İstanbul 1968, s.4683-4685.
[317] Oktay Belli, İ. Gündağ Kayaoğlu, "Trabzon'da Bakır ve Bronz Atölyeleri", *Tarih ve Medeniyet,* S.9, İstanbul 1994, s.60-63.
[318] Arlı, s.61-65.

2.3. ELAZIĞ'DA MADEN SANATININ GELİŞİMİ

Elazığ bölgesi tarih öncesi dönemlerden beri su kaynakları, zengin bitki örtüsü ve bol av hayvanlarının varlığı ile insan toplulukları tarafından yaşam alanı olarak seçilmiştir. En sade hayat tarzının sürdürüldüğü Paleolitik dönemde insanın ihtiyaç duyduğu imkânları sunması nedeniyle bölge önemli bir yaşam alanı olmuştur. Paleolitik Çağ'dan başlayarak tespit edilen çeşitli dönemlere ait buluntular da bunu açıkça göstermektedir[319].

Neolitik Çağ'da bölgede mevcut olan obsidyen kaynağı, yörenin bölgeler arasında münasebetler kurmasına imkân sağlamıştır. Yörenin önemli ve zengin maden kaynaklarına sahip olması da burayı uluslararası bir merkez haline getirmiş ve böylece Doğu ve Güneydoğu Anadolu'nun genelinde görüldüğü gibi Suriye, Mezopotamya ve Transkafkasya ile çok ciddi ve uzun süreli münasebetler kurulmuş, alışverişler yapılmıştır. Bundan itibaren bölgeler arası göç, ticaret, kültürel ve sosyal etkileşim alanı haline gelmeye başlayan Elazığ bölgesinde, Kalkolitik Çağ'daki toplulukların Transkafkasya, Suriye, Mezopotamya ve hatta Anadolu içinde Orta Anadolu ile geliştirdiği münasebetler Tunç Çağı'nda da gelişerek devam etmiştir. Belki maden ve maden eser alış verişi şeklinde başlayan bu ilişkilerin tabii sonucu olarak kültürel, sosyal münasebetler ve etkilenmelerde gelişmiştir. Ancak bütün bu dış etkileşimlere rağmen yöredeki topluluklar özgün kültürlerini de korumuşlardır. Elazığ bölgesinde Keban ve Karakaya Baraj Gölü alanlarında gerçekleştirilen kurtarma kazıları ve yine bölgede yürütülen yüzey araştırmalarında, Transkafkasya, Mezopotamya, Suriye ve Anadolu'nun diğer bölgeleri ile münasebetleri gösteren, mimari kalıntılar, çanak-çömlek eserler, taş, kemik ve maden eserler tespit edilmiştir[320].

Tarihöncesi çağlarda her türlü maden ve doğal kaynak bakımından çok zengin Güneydoğu Toroslar, Mezopotamya kültürleri için bir ilgi odağı olmuştur. Obeyd ve Tell Halaf kültürleri de bölgeyi etkilemiştir. M.Ö. V. bin yılda Obeyd kültürünün erken dönemlerinden itibaren Doğu Anadolu Bölgesi, Fırat ve Dicle nehirleri tarafından sulanan ve Basra Körfezi'nden Toros Dağlarına kadar uzanan bölgeler arasında oluşmuş

---

[319] Arslantaş, s.383; Yüksel Arslantaş, "Paleolitik Çağ'da Elazığ Yöresi", *Fırat Üniversitesi Sosyal Bilimler Dergisi,* XVIII (2), Elazığ 2008, s.370-371.

[320] Arslantaş, s.370; Yüksel Arslantaş, "Tarihöncesi Dönemlerde Elazığ Yöresinin Çevre Bölgelerle İlişkileri", *Elektronik Sosyal Bilimler Dergisi,* VII (24), Erişim Tarihi: 14 Eylül 2010, www.esosder.org, 2008, s.383,386,390.

geniş ilişkiler ağının bir parçası haline gelmiştir. Obeyd kültürünün son dönemlerini kapsayan V. bin yılın bitimine doğru, imkânları daha önceki bin yıllarda fark edilen madencilik ve buna bağlı olarak metal işlemeciliği gerçek anlamda gelişme göstermeye başlamıştır. Dolayısıyla Obeyd döneminden itibaren Güney Mezopotamya-Suriye kültürlerinin çeşitli şekillerde Anadolu'nun daha doğrusu Doğu Anadolu'nun zengin hammadde kaynaklarına yöneldiği anlaşılmaktadır[321].

Doğu Anadolu Bölgesi'nde Altınova, Bingöl Dağlarından elde edilen obsidyen nedeniyle daha M.Ö. 6000'lerin sonlarından başlayarak Kuzey ve Orta Anadolu'ya, Suriye üzerinden Mezopotamya'ya, Kafkaslara ve İran'a ticaret yolları ile bağlanmıştır. M.Ö. 3000 yıllarında bu ilişkilerin yoğun biçimde sürmekte olduğunu gösteren kanıtlar bulunmuştur. Ticaretin gelişmesinin en önemli nedenlerinden biri Altınova'daki yerleşmelerin birer metal işleme merkezi olmalarıdır[322]. Mezopotamya ile Anadolu arasındaki ticari ilişkilere bakıldığında en fazla gümüşün maden ticaretine damgasını vurduğu görülmektedir[323].

Elazığ bölgesinin en büyük höyüklerinden birisi olan Norşuntepe'nin konumu itibariyle eski iletişim yollarının kesiştiği yerde kültürleri birleştiren bir köprü olduğu anlaşılmaktadır[324]. Bu yollardan biri yukarı Mezopotamya'nın Dicle nehrini takip ederek Torosları aştıktan sonra önemli bakır yataklarının bulunduğu Ergani madeninden geçerek Altınova'ya ulaşmaktadır. Diğer bir yol ise Malatya Ovasından çıkarak Van Gölü'ne ve oradan da Transkafkasya'ya gitmektedir. Başka bir yol ise Yukarı Fırat Bölgesi'nden Kuzeydoğu Anadolu'daki Sivas ve Erzincan ovalarına ulaşmaktadır[325].

Şanlıurfa ve Elazığ arasında uzanan bölgenin maden kaynaklarına yakınlığı ve çeşitli malların Suriye ve Irak'tan Anadolu'ya taşınması konusunda su yollarının sağladığı kolaylık ve hız, yerleşim yerlerinin Fırat boyunca seçilmesine neden olmuştur. Bu koloniler kurşun, gümüş, arsenikli bakır ve bakırdan işlenmiş ve işlenmemiş çeşitli maden eserleri için güneyde geniş bir pazar bulmuşlardır. Yine Elazığ bölgesinde bazı

---

[321] Arslantaş, s.383,385.
[322] Sevgi Aktüre, *Anadolu'da Bronz Çağı Kentleri,* İstanbul 1997, s.102-103.
[323] K. Aslı Yener, Hadi Özbal, I. Lynus Barnes, Robert H. Brill, Emile C. Joel, "Anatolian Metal Trade and Lead Isotope Analysis", *XXXIV. Uluslararası Assiriyoloji Kongresi Bildirileri (İstanbul, 6-10 Temmuz 1987),* Ankara 1998, s.550.
[324] Arslantaş, s.385.
[325] Harald Hauptmann, "Norşuntepe", *Arkeo Atlas,* S.2, İstanbul 2003, s.22.

gümüş ve bakır kaynaklarının bölge madencileri tarafından bilindiği zannedilmektedir[326].

Elazığ-Malatya karayolu üzerindeki Kale Bucağının 5 km. güneyinde, Malatya'nın 45 km. batısında yer alan Çanakçı mevkiinde ki zengin bakır yatakları, çıkarılan madenin başka yerlere taşınarak ergitildiği merkezler arasındadır. Çanakçı bakır yatakları Fırat vadisindeki kale ve höyüklere en yakın olanıdır[327].

Doğu Anadolu Bölgesi'nin zengin bakır madenlerine sahip olduğu ve M.Ö. 7000 yıllarında Ergani bakır yataklarının işletilmeye başlandığı bilinmektedir. Eskiçağdan beri işletilen ve günümüze kadar üretimi devam eden Ergani bakır yatakları (Resim 6), yaklaşık 9000 yıldan beri işletilmektedir. Bu kadar uzun süre işletilen bakır madeninin benzerine şimdiye kadar Anadolu'da rastlanmamıştır. Anadolu'nun en emektar bakır madeni olan Ergani, Anadolu madencilik tarihinin gelişim evrelerini oldukça canlı bir şekilde yansıtmaktadır[328].

Dünyanın en zengin cevher yatağı olan Ergani bakır madeni Türkiye'nin iktisadi bakımdan ileri gelen bir bakır yatağıdır. Elazığ'a 75 km., Diyarbakır'a 85 km. uzaklıkta olan bu bakır madeninin Osmanlı İmparatorluğu devrinde de işletildiğine ve hatta ihracat yapıldığına dair kayıtlar mevcuttur[329]. Elde edilen bakırın bir kısmı kap-kacak yapımı ile sikke basımında, büyük bir kısmı da çeşitli atölyelerde bronz eşya, heykel, havan, çan ve kandillerin yapımında kullanılmıştır[330]. Elazığ dışında Diyarbakır ve Tokat gibi birçok merkezde ki kalhanelere de, hammadde Ergani madeninden sağlanmıştır[331]. Ergani'deki maden yatakları tarihöncesi Doğu Anadolu madenciliği için her zaman önemini korumuştur[332].

Bugünkü Keban İlçesi'nin 2 km. güneyindeki 6 km^2 lik bir saha içerisinde bulunan Keban maden sahası, kuzeyden Keban deresi batıdan da Fırat nehri ile

---

[326] Jak Yakar, *The Later Prehistory of Anatolia: The Chalcolithic and Early Bronze Age,* Part I, Oxford 1985, s.270.
[327] Oktay Belli, "Yukarı Fırat Bölgesinin Eski Metalürjik Faaliyetlerinin Araştırılması", *VI. Araştırma Sonuçları Toplantısı (23-27 Mayıs),* Ankara 1988, s.337.
[328] Oktay Belli, İ. Gündağ Kayaoğlu, *Anadolu'da Türk Bakırcılık Sanatının Gelişimi-Bakır Yatakları, Üretimi ve Atölyeleri,* İstanbul 1993, s.53-54.
[329] Ağar, s.42,44; Ferhan Memişoğlu, "Harput Bakırcılığı", *Türk Etnografya Dergisi,* S.13, İstanbul 1973, s.33.
[330] Oktay Belli, *Eskiçağ ve Ortaçağ'da Doğu Anadolu Bölgesinde Bulunan Önemli Bronz Atölyeleri (Semavi Eyice Armağanı),* İstanbul 1992, s.82.
[331] Fahrettin Tızlak, "Osmanlı Devleti'nde Ham Bakır İşleme Merkezleri Olarak Tokat ve Diyarbakır", *Belleten,* LIX (226), Ankara 1996, s.643.
[332] Palmieri, Nocera, s.38.

çevrelenmiştir. Bölgedeki bu madende yer alan en büyük ocaklar ise Keban'ın güney ve güneybatısındaki Zeytindağ ve Derebaca isimli mevkilerde bulunmaktadır. Bu iki mevki de birinci derecede önemli ocakları barındırmaktadır[333].

[333] Nurettin Menekşe, *Elazığ,* Elazığ (t.y.), s.65; Fahrettin Tızlak, *Osmanlı Döneminde Keban-Ergani Yöresinde Madencilik (1775-1850),* Ankara 1997, s.20.

ÜÇÜNCÜ BÖLÜM
BAKIR İŞÇİLİĞİ

3.1. BAKIR İŞÇİLİĞİNİN TARİHÇESİ

İnsanın, madenleri sıcak ve erimiş halde işleyerek gerçek maden karakterini öğrenmesi, metalürji tarihinin en büyük aşamalarından birini oluşturmuştur[334]. Bununla birlikte gerek yazılı kaynaklar, gerekse müzelerde sergilenen bakır işçiliği ürünü eserlerde, maden sanatının geçmiş yıllarda özellikle günlük yaşamda önemli bir yer oluşturduğunu ve değerini koruduğunu göstermiştir.

Bakırın Romalılar tarafından Kıbrıs'tan elde edilmesi sonucu bakır adı Kıbrıs'tan (Cyprus) gelmiş ve zamanla "copper" olarak da anılmıştır[335]. Ayrıca İngilizler Türklerden öğrendikleri usulleri de ilk defa Kıbrıs'ta tatbik ettikleri için Kıbrıs'a, bakır manasına gelen Chypre-Chyprites de demişlerdir[336].

İnsanlık tarafından ilk keşfedilen ve işlenen bir maden olarak önemini hiçbir zaman yitirmeyen bakır madeni, Kuzey İran'dan Pamirlere kadar uzanan bir kuşak üstünde sülfit halinde bulunur. Ayrıca, Kirman, Afganistan ve Belucistan da zengin bakır bölgelerindendir. Arap coğrafyacılardan İbn Havkal'da Meşhed yakınlarında Buhara ve Maveraünnehir bölgelerindeki bakır madeninin varlığından söz etmektedir[337]. Bakır oksidin en iyi cinsi de, Uygur ülkesinde bulunmuştur. Çinliler bakır oksidi "yeşil tuz" olarak isimlendirmişlerdir. Öyle ki Çinliler bu madeni, Doğu Türkistan'ın ünlü şehirlerinden biri olan Kuca ile İran'dan elde etmişlerdir. Ayrıca Uygur kentlerinden biri olan Karaşar'da da bu maden bulunmuştur. Karaşarlılar da bu madeni, sulardan topladıkları taşların üzerlerini kazıyarak elde etmişlerdir[338]. Anadolu'ya gelindiğinde ise çok zengin bakır yatakları ile karşılaşılır[339].

Anadolu'da özellikle Doğu, Güneydoğu ve Karadeniz Bölgesi'nde bulunan zengin bakır yatakları silah, takı ve eşya yapımında bakırın bol olarak kullanımına imkân vermiştir. Ortaçağ tarihi ile ilgili kaynaklardan bakırın üretimi ve kullanım alanları konusunda geniş bilgilere sahip olunmaktadır. Bu bilgiler doğrultusunda Muş, Siirt-Madenköy, Bitlis, Murgul, Erzincan, Maden, Ergani, Küre gibi merkezlerin

---

[334] Kayaoğlu, s.439.
[335] Akpınarlı, s.266.
[336] Ağar, s.43.
[337] Eruz, s.17.
[338] Bahaeddin Ögel, *Türk Kültürünün Gelişme Çağları,* İstanbul 1997, s.92.
[339] Eruz, s.17.

Ortaçağ'da bakır yatakları bakımından zengin merkezler olduğu ve işletildiği bilinmektedir. Selçuklu ve Beylikler döneminde öncelikle Küre bakır yataklarının işletildiği ve yüksek gelirler getirdiği tarihçilerin verdiği bilgiler arasındadır[340]. Yine bu bilgiler arasında bakır ticaretini artırmak için yurt dışından ithal edilen bakırdan düşük oranda vergi alınması konusunda kanunlar çıkarıldığı da bulunmaktadır. Küre bakır yataklarının zengin olması ile bakırdan, sadece askeri alanda silah yapımında değil, sosyal yaşamda kullanılan kap-kaçak ve diğer eşyaların yapımı için de yararlanılmıştır. Ayrıca, buradaki ocak ve kalhanelerde çalışan işçilere de giyecek ve yiyecek sağlanması, aşçı, terzi, bakkal ve imam gibi günlük ihtiyaçlarının karşılanması için ayrı bir hizmet sektörü de oluşturulmuştur[341].

Karakaya Baraj gövdesinin güneydoğusunda ve Fırat ırmağının batı yakasında çok geniş bir alana yayılan doğal bakır yatakları şu anda Anadolu'nun en zengin saf bakır yataklarını meydana getirmektedir[342]. Son yılların arkeolojik kazı sonuçları da, tabii bakırın, ilk Anadolu'da kullanıldığı ve metalürjinin ilk bu bölgede başladığı kanısını desteklemektedir. Anadolu'da Şanlıurfa yakınındaki Nevali Çori, Diyarbakır'ın Ergani İlçesi'ne bağlı Hilar Köyü yakınındaki Çayönü Tepesi, Çatalhöyük ve Suberde kazılarında M.Ö. VII. bine ait doğal bakırdan dövülerek yapılmış iğne, biz, kanca gibi ufak aletler, yüzük, boncuk gibi süs eşyaları bulunmuştur. Akeramik bir seviyeden çıkan bu eserler, şimdilik bilinen en erken madeni eşya örnekleridir[343]. Çayönü Tepesi mevkii kazılarında bakırın dışında ayrıca malahitten dövülerek yapılmış olarak bulunan biz parçaları, telden dövülmüş iğneler, boncuklar Neolitik Çağ'da başka yerlerde de insanların maden kullanımına geçmiş olduklarını kanıtlamaktadır[344]. Böylece dünyada

---

[340] Oktay Belli, İ. Gündağ Kayaoğlu, *Anadolu'da Türk Bakırcılık Sanatının Gelişimi-Bakır Yatakları, Üretimi ve Atölyeleri,* İstanbul 1993, s.50.
[341] Emine Karpuz, *Anadolu'da Türk Mutfak Mimarisi ve Madeni Kullanım Eşyaları (18.-20. Yüzyıl),* (Yayımlanmamış Doktora Tezi), Selçuk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Arkeoloji ve Sanat Tarihi Anabilim Dalı, Konya 1996, s.308-309.
[342] Oktay Belli, "Yukarı Fırat Bölgesinin Eski Metalürjik Faaliyetlerinin Araştırılması", *VI. Araştırma Sonuçları Toplantısı (23-27 Mayıs),* Ankara 1988, s.338.
[343] Ülker Erginsoy, *İslam Maden Sanatının Gelişmesi,* İstanbul 1978, s.11; Alberto M. Palmieri, Kemal Sertok, Andreas Hauptmann, Karsten Hess, "Doğu Anadolu'da Madenciliğin Doğuşu ve Gelişimi", *Anadolu Medeniyetleri Müzesi 1995 Yıllığı,* Ankara 1996, s.341; İ. Gündağ Kayaoğlu, "Anadolu'da Yaşayan Bakır İbrik Biçimleri", *I. Ulusal El Sanatları Sempozyumu Bildirileri,* İzmir 1984, s.263.
[344] Karpuz, s.308.

madenciliğin tarihinin ilk kez, günümüzden yaklaşık olarak 10.000 yıl önce Anadolu'da başladığı kesinleşmiştir[345].

Bakırın uygarlık alanında erken kullanılışı hem erken bulunuşuna hem de daha kolay işlenişine bağlıdır. Anadolu sanatında önemli bir yeri olan bakır, yaşamın bütün alanlarında görülür. Bu yüzden bakır, Anadolu uygarlığında ayrı bir aşamadır[346]. Ancak gerçek anlamda madencilik, maden cevherinin, yani içinde bol miktarda maden olan kayaların ısı kullanılarak arıtılmasıyla (tasfiyesiyle) başlamıştır. Nitekim üreticiliğe geçiş evresinin önemli bir kültür merkezi olan Çatalhöyük'te cevherden arıtma yoluyla bakır elde edildiği arkeolojik kazılar sonucunda ortaya çıkmıştır. Tabiatta yaygın olarak bulunan bakır cevheri de zati arıtılan madenlerin başında gelmektedir. "Anadolu'da bakır işçiliğinin ilk örnekleri kazılarda elde edilen bulgulara göre M.Ö. 7000-2000 yılları arasında görülmektedir"[347].

Yapılan kazıların sonuçlarına göre, madencilikte ilk adım olan "tavlama" işleminin, yani madeni ısıtarak yumuşatıp işlenir hale getirme usulünün ilk kez Anadolu insanı tarafından gerçekleştirildiği anlaşılmaktadır. Arıtma ve tavlama işlemlerinin bulunuşunu, yaklaşık olarak M.Ö. V. bin yılında, maden sanatının ana yapım tekniklerinden ikincisi olan "döküm"ün bulunuşu izlemiştir. Eritilmiş madenlerin istenilen biçimlerde hazırlanmış tahta, balmumu, taş ve çoğunlukla kil kalıplarla dökülerek dondurulma işleminin başarılması, dövme tekniğinin gelişiminde tavlama işlemi kadar önemli rol oynamıştır. M.Ö. IV. bin yılının sonlarında ise, bakıra kalay cevheri kasiterit karıştırılarak "tunç" alaşımı elde edilmiştir[348] ve Anadolu'da Kalkolitik Çağ'ın ardından, Tunç devrinde M.Ö. 3500'lerde tunç üretilmeye başlanmıştır[349]. Kazılarda Anadolu'nun zengin maden kültürünü en iyi temsil eden Alacahöyük, Batı Anadolu'da Truva başta olmak üzere birçok merkezde tunç silahların yanı sıra ev eşyaları da üretilmeye başlanmıştır. İlk çağlarda madencilik alanında ulaşım ve teknolojiye bağlı olarak yeni gelişmeler olmuştur. Çok değerli silahlar, hediyelik ve süs eşyaları, takılar ile kap-kaçak üretilmiştir. Özellikle Doğu Anadolu'da Urartuların da zengin bir maden sanatı geliştirdiği görülür. Bunu da, Urartu krallığı döneminde

---

[345] İ. Gündağ Kayaoğlu, "Maden İşçiliğinin Dünü, Bugünü ve Yarını", *Türkiye'de Sanatın Bugünü ve Yarını I. Ulusal Sanat Sempozyumu Bildirileri (17-18 Nisan),* Ankara 1985, s.439.
[346] İ. Zeki Eyüboğlu, *Anadolu Uygarlığı,* İstanbul 1997, s.311.
[347] Arlı, s.14.
[348] Kayaoğlu, s.439.
[349] Anadolu Medeniyetleri Müzesi, s.59.

çıkarılan madenlerden silah, dini amaçlarla kullanılan kült eşyaları ve kadın takıları gibi eşyaların yapıldığını, kazılardan elde edilen arkeolojik buluntular doğrulamaktadır[350]. Hitit, Karya, Frigya, Urartu, Helenistik Roma ve Bizans dönemlerinde Anadolu'da bakır cevherlerini eriterek külçe haline getiren ve bu külçeleri çeşitli tekniklerle işleyen birçok maden sanatı atölyesinin bulunduğu, günümüze kadar varlığını sürdüren çok sayıda ki eserden anlaşılmaktadır[351].

Türklerin en eski sanatlarından biri olan maden sanatında bakır ayrıcalıklı bir yere sahiptir. Bu nedenle madeni işleyen bir kavim olarak tanınan Türkler gerek İslamiyet'ten önce gerekse İslami devre ait birçok madeni örnek bırakmışlardır. Zira Türklerin yayıldıkları ülkelerde ve Anadolu'da iki önemli faktör sanattaki birikimlerini belirli oranda etkilemişti. Bunlardan biri kabul etmeye başladıkları İslam gelenekleri, diğeri ise gittikleri yerlerin mahalli sanatlarıydı[352]. "Türk kabileleri, doğudan batıya, Orta Asya ve Küçük Asya'dan Balkan Yarımadası ve Tuna boyuna doğru akınları sırasında, değişik kültür ve sanatlarla karşılaşmışlardır. Bu kültür ve sanatların bazılarını olduğu gibi kabul etmişler, bazılarını ise kendi kültürleri içinde kaynaştırarak, kültür ve sanatta yeni sentezler yaratmışlardır"[353].

Türklerin çok başarılı bir sentezle mevcut faktörleri kendi birikimleriyle birleştirmeleriyle özellikle Selçuklular döneminde çok seviyeli bir maden sanatının ortaya çıktığı görülür. Denilebilir ki bu kalite bütün İslam ülkeleri içerisinde tahtından indirilemez bir yer sağlamıştır[354]. Selçuklular döneminde merkeze bağlı derebeylik sistemi geliştiğinden, Türkistan, İran, Mezopotamya, Suriye ve Anadolu gibi birbirinden uzak ve farklı bölgeler tek yönetim altında birleşmiştir. Birleşen bu bölgeler arasında birçok konuda olduğu gibi ticaret ve kültür alışverişi de artmıştır. Ticaretin artması sanata önem veren zengin tüccar topluluğunun oluşmasına yol açmış ve bu dönemde özel atölyelerde saraylar için olduğu kadar konaklar içinde madeni eserler yapılmıştır[355].

---

[350] Emine Karpuz, "Anadolu Mutfaklarında Kullanılan Bakır Kaplar ve Osmanlı Dönemi Örnekleri", *Türkler,* C.XII, Ankara 2002, s.426.
[351] Arlı, s.64; Eyüboğlu, s.311; *Meydan Larousse Büyük Lügat ve Ansiklopedisi,* "Bakır", İstanbul 1973, II, s.479-481.
[352] Türkoğlu, s.13.
[353] Elizabeta Koneska, "Türkiye ve Yugoslavya'da Bakırcılık Sanatı", *IV. Milletlerarası Türk Halk Kültürü Kongresi Program ve Bildiri Özetleri (6-11 Mayıs),* Ankara 1991, s.151-152.
[354] Türkoğlu, s.13.
[355] Leyla İbişağaoğlu, *Ankara Etnografya Müzesi'nde Teşhirde Bulunan Maden Eserler (Sini, Sahan, Tepsi, Lenger),* (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi), Gazi Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Sanat Tarihi Bölümü, Ankara 1994, s.5.

Selçuklu devrinde maden işletilen özellikle Erzurum, Elazığ, Sivas, Kayseri, Konya gibi ticaret merkezlerinde bakırcılık sanatının önemli bir zanaat dalı olduğu bilinmektedir. Bunun yanı sıra Anadolu'da maden ustaları çevrenin ve bulunduğu toprakların geleneklerini kaynaştırmış ve bu üslup XIV. yüzyıl boyunca diğer sanat kollarında olduğu gibi maden sanatında da devam etmiştir[356]. Anadolu'ya bir bilgi birikimi ve sanat zevkiyle ulaşan, özellikle bakır ve tunç sanatı Anadolu kültürüyle kaynaşarak olağanüstü bir işçilik ve çeşitlilikle karşımıza çıkmıştır[357].

İslamiyet'ten sonra Büyük Selçuklu dönemiyle birlikte büyük bir gelişme gösteren pirinç ve tunç eserler en parlak dönemini yaşamıştır[358]. Bakır alaşımlarından olan pirincin Selçuklu devrinde geniş ölçüde kullanılması, Selçukluların İslam maden sanatına getirdiği en önemli yenilik olarak kabul edilmektedir. Gerek kitabelerinde verilen bilgilere dayanılarak, gerekse yapım tekniği ve üzerindeki motiflere dayanılarak Anadolu Selçuklularına mal edilebilen eserlerin her biri olağanüstü bir işçilik göstermekte, kap cinsleri, formları, malzemeleri, yapım teknikleri ve süslemeleri bakımından büyük çeşitlilikle karşımıza çıkmaktadır[359].

Sınırların ötesine taşan Osmanlı döneminde ise, Orta Asya'dan İspanya içlerine kadar çok geniş bir bölgeye yayılan bakır madeninin, gerek Anadolu'da gerekse Balkanlar'da bakır madeni yataklarının yoğun olarak işletilmesiyle Osmanlı devri madencilik çalışmalarının doruk noktasına ulaştığını görürüz[360]. Ne Çin porselenlerine olan aşırı rağbet, ne de o çağın en gelişmiş teknolojisine sahip olan savaş sanayinin büyük bakır ihtiyacı, Osmanlı devri maden sanatının gelişmesini önleyebilmiştir. Ayrıca Osmanlı Dönemi madenciliğinde önemli bakırcılık merkezlerinin oluşması, devlet ile birlikte halkında bakır eşya kullanımına itibar etmesiyle ilgilidir[361].

Osmanlı İmparatorluğu Dönemi'nde bakır yataklarının daha yoğun işletilmesi sonucu yeni atölyeler açılmış ve bu sanata verilen önem daha çok artmıştır. Osmanlı

---

[356] Oktay Aslanapa, *Yüzyıllar Boyunca Türk Sanatı (14.Yüzyıl),* İstanbul 1977, s.72.
[357] Oktay Aslanapa, *Türk Sanatı,* İstanbul 1989, s.333; İ. Gündağ Kayaoğlu, "Bakır Kap Yapım Teknikleri: I Dövme Tekniği", *Folklor ve Etnografya Araştırmaları,* İstanbul 1984, s.217; Erginsoy, s.123; Belli, Kayaoğlu, s.47; Doğan Kuban, *Batıya Göçün Sanatsal Evreleri,* İstanbul 1993, s.179-182.
[358] Can Kerametli, "Türk ve İslam Eserleri Müzesinde Erken İslam Devri Maden İşçiliği", *Türk Etnografya Dergisi,* S.XVI, Ankara 1974, s.115-125.
[359] Yasemin Sözer, *Denizli Yöresi Mutfağında Kullanılan Bakır Madeni Eşyası (18.-19.yy.),* (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi), Pamukkale Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Resim İş Eğitimi Anabilim Dalı, Denizli 1998, s.38-39.
[360] Meydan Larousse Büyük Lügat ve Ansiklopedisi, s.479-481; Erginsoy, s.49.
[361] Sözer, s.39.

döneminde Anadolu ve Balkanlarda çeşitli teknikler üzerinde başarılı bir şekilde çalışan yüzlerce gelişmiş maden sanatı atölyesinin bulunduğunu, günümüze kadar varlığını sürdüren binlerce madeni eser kanıtlamaktadır[362]. Tokat, Sivas, Amasya, Kastamonu, İstanbul, Afyonkarahisar, Muğla, Konya, Küre, Trabzon, Erzincan, Erzurum, Elazığ (Harput), Diyarbakır, Siirt, Gaziantep, Maraş, Hasankeyf, Cizre, Mardin gibi bazı önemli merkezler atölyelerin yoğunlaştığı ve ham bakırın toplumun sosyal ihtiyaçlarını karşılayacak şekilde biçimlendiği yerleşim bölgeleridir. Anadolu'da önemli ticaret yolları üzerinde kurulan bu merkezler, aynı zamanda kentlerin de sanayi kolunu oluşturan önemli sanat atölyeleridir[363].

Atölyelerde üretilen Selçuklu, Beylikler ve Osmanlı dönemlerine ait dövme, döküm, tornada çekme gibi yapım tekniklerinin yanında mine, kazıma kabartma, kakma, ajur ve yaldızlama teknikleriyle süslü kazan, tas, ibrik, lenger, bakraç, sini, tepsi, leğen, maşrapa, havan gibi mutfak eşyaları ile mangal, şamdan, kandil, buhurdan, ısıtma ve aydınlatma araçları, divit, dirhem, kadın-erkek takıları, kapı tokmağı gibi muhtelif eşyaların yapımında diğer malzemelerin yanı sıra çoğunlukla bakırın kullanıldığı görülür. Sağlam olarak elimize geçebilen bu tür değerli eserler Selçuklu, Beylikler ve Osmanlı dönemine ait madeni süsleme sanatı hakkında geniş bilgiler ihtiva etmektedir[364]. Ayrıca XVI. yüzyıl başlarında saf bakır dışında kalaylı bakırdan yapılmış kaplar da ön planda tutulmuştur[365]. Bakırın kalaylanmayı gerektirmesi sebebiyle, kalaycılık da bir ticaret ve zanaat kolu olarak kurulmuştur[366].

Bakırcılık günümüzde en eski durumunu koruyamamakla birlikte yine de Türkiye'nin İstanbul, Ankara, Çorum, Kahramanmaraş, Gaziantep, Erzincan, Tokat, Diyarbakır gibi yörelerinde bir el sanatı olarak varlığını sürdürmektedir[367]. Özellikle Erzincan ve Kahramanmaraş gibi bazı merkezler, bu faaliyetlerini turistik amaçlı ve küçük ebatlı süs eşyaları biçiminde bir sanayi kolu olarak varlıklarını devam

---

[362] Akpınarlı, s.266-274; İ. Gündağ Kayaoğlu, "Maden İşçiliğinin Dünü, Bugünü ve Yarını", *Türkiye'de Sanatın Bugünü ve Yarını I. Ulusal Sanat Sempozyumu Bildirileri (17-18 Nisan),* Ankara 1985, s.440-441.
[363] Karpuz, s.426.
[364] Emine Karpuz, *Anadolu'da Türk Mutfak Mimarisi ve Madeni Kullanım Eşyaları (18.-20. Yüzyıl),* (Yayımlanmamış Doktora Tezi), Selçuk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Arkeoloji ve Sanat Tarihi Anabilim Dalı, Konya 1996, s.309.
[365] İbişağaoğlu, s.6.
[366] Emine Karpuz, "Anadolu Mutfaklarında Kullanılan Bakır Kaplar ve Osmanlı Dönemi Örnekleri", *Türkler,* C.XII, Ankara 2002, s.426.
[367] Arlı, s.64.

ettirmektedir[368]. Ancak yeni madenlerin üretimi (çelik, alüminyum gibi), arz talep dengesine bağlı olarak üretimin düşmesi ve usta sayısının her geçen gün azalması bu zanaat kolunu da yok olma tehlikesiyle karşı karşıya getirmiştir.

[368] Emine Karpuz, *Anadolu'da Türk Mutfak Mimarisi ve Madeni Kullanım Eşyaları (18.-20. Yüzyıl),* (Yayımlanmamış Doktora Tezi), Selçuk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Arkeoloji ve Sanat Tarihi Anabilim Dalı, Konya 1996, s.310.

3.2. BAKIR İŞÇİLİĞİNİN TANIMI VE ÖNEMİ

Bakır, insanoğlu tarafından bulunan ve kullanılan en eski metal; bakırcılık ise uğraşılan en eski el sanatı olma özelliğini korumaktadır. "Saf bakırın el ve köy el sanatlarında şekillendirilmesine bakırcılık, şekillendirme işini yapanlara bakırcı, elde edilen ürünlere ise bakır eşya denmektedir"[369]. Bakırcı ustası yüzyıllardır gerek köylerde, gerekse il merkezlerindeki atölyelerde bakırı son derece estetik bir biçimde kullanmış, bakırdan ev ve mutfak eşyası ile süs eşyası üretmiş, aynı zamanda bunları kendi sanat anlayışı çerçevesinde çeşitli teknik ve bezemelerle de süslemiştir. Türklerin ince sanat anlayışı ile birleşen bakır madeni, üretilen eşyalar çerçevesinde çok değişik anlamlar kazanmıştır. Üretilen ürünlerin fonksiyonel olması nedeniyle bakırcılık bir ihtiyaç halinde dönemlere damgasını vuran bir el sanatı durumunu almıştır[370]. Tabiat şartlarından doğup üretim ilişkilerinden biçimlenen el sanatları "toplum yaşamının kendisi olan üretim biçimlerinden kaynaklanan kültürel bir olgudur". Türk el sanatlarımız da köklü bir geçmişin ürünü olan ve çok zengin bir repertuarı bulunan maddi kültürümüzün en değerli belgeleri olarak önemini daima korumuştur[371]. Bu denli değerli bir el sanatı olan bakır işçiliği ürünleri de Anadolu'da her zaman eşsiz bir zenginliğe sahip olmuştur. Yalnız Türk sanatı içinde değil dünya sanatı içinde de oldukça geniş alanda kullanılmış olan bakır madeninin Türklerdeki yeri bambaşkadır[372].

Bakırın tarihi, metalürjinin tarihi olarak kabul edilir. Madenlerin ateşte ergitilip ayrıştırılmasından önceki dönemde kullanılan doğal bakırın, metalürji tarihinin ilk aşamasında çok önemli bir yeri vardır. Doğada saf olarak bulunan bu tür bakır külçelerin bileşiminde, çok farklı metaller bulunur. Bu tür külçeler genellikle malahit kabuğu ile kaplı olduğundan yeşil renktedirler. Anadolu da az olarak bulunan bu tür doğal bakır yatakları, ikincil derecede oldukları için günümüzdeki işletme koşullarına göre ekonomik değeri olmayan yataklardır. Oysa Eskiçağ'da, toplanan bakır külçeler, taş örsler üzerinde yine taştan yapılmış çekiçlerle dövülmüş ve çeşitli eşyalar yapılmıştır[373].

---

[369] Firdevs Kaya, "El ve Köy El Sanatları Çerçevesinde Bakırın İşlenmesi Bakırcılık Üzerine Bir Araştırma", *Ankara Üniversitesi 757. Bilimsel Araştırmalar ve İncelemeler,* S.445, Ankara 1981, s.1.
[370] Akpınarlı, s.266-274.
[371] Nuri Taner, "Halk El Sanatlarında Nakışların Abecesi ve Halk Bilimsel Özellikleri", *Folklor ve Etnografya Araştırmaları,* İstanbul 1984, s.493.
[372] Gülensoy, s.6.
[373] Belli, s.338.

Eski çağlardan beri insanoğlunun günlük yaşamını etkilemiş bir metal olan bakır önceleri birkaç amaç için kullanılırken şimdilerde çok çeşitli alanlara hizmet vermektedir. Anadolu'nun her yerinde yüzyıllarca önemini korumuş olan bakır madeni, maden sanatının gelişmesine büyük katkı sağlamıştır. Cazip kızıl rengi ve kolay işlenebilir olması ile her devirde kullanılmış yegâne bir maden olan bakır, son yıllarda onun yerini tutabilecek madenlerin üretilmesiyle eski önemini yitirmiştir. Ama yine de bakırın kendine has özelliklerini başka metallerde bulmak ve eksikliğinden doğan boşlukları doldurmak zordur.

Bakırdan en küçük fincan zarfından en büyük kazanlara varıncaya kadar her türlü ürün üretilmiş ve bu iş zamanla başlı başına bir sanat kolu haline gelmiştir[374]. "Yüzyıllardan beri halkımızın yaşayışında bakır kaplar büyük bir yer tutmuştur. "Sini"sinde sofra kuran, "lenger"inde pilav yiyen, "kazan"ında çorba, aşure pişiren, pekmez kaynatan, "leğen"inde çamaşır yıkayan, "maşrapa"sından su içen, "güğüm"leri ile evine su taşıyan, "ibrik"leri ile abdest alan, "bakraç"ına yoğurt çalan, süt sağan, "mangal"ıyla ısınan kısacası bakır kaplarla birlikte yaşayan halkımız ne yazık ki hızla değişip, gelişen sosyo-ekonomik yapının getirdiği olumsuz etkilerden kurtulamamakta ve bakır kap kullanımını terk etmektedir"[375].

Bakır, günlük yaşamda değişik amaçlarla kullanılan eşyalara ek olarak turistik ve hediyelik eşyaların da hammaddesini oluşturmaktadır. Son yıllarda hammaddesi mineral olan el sanatları içinde bakırdan yapılanlar çok aranır olmuştur. Eski bakır eşyalarında antika olarak ayrı bir beğeni kazanması onun değerini ve önemini yeniden gündeme getirmiştir. Bu açıdan turizme de katkı sağlayan bakır işçiliği ürünler geniş bir satış ve kullanım alanına sahip bulunmaktadır. "Bakır eşyanın diğer hediyelik eşyalara oranla ucuz ve kolay taşınabilir olması, turistin ülkesinde bulunmaması, her yönüyle ülkemizin özelliklerini taşıması ve değişik amaçlarla kullanılabilir olması onun dış satım olanaklarını artırmaktadır"[376].

İnsanlığın ilk bulduğu madenlerden biri olan bakırın[377] yapısı zehirli olduğundan özellikle mutfak eşyası yapımında, bakır kalaylanarak kullanılmıştır (Resim 7).

---

[374] *Ana Britannica Ansiklopedisi,* "Bakırcılık", İstanbul 1990, IV, s.167.
[375] İ. Gündağ Kayaoğlu, "Bakırcı Ustaları: I, Edirneli Ömer Ağa (1911-1982)", *Halk Kültürü,* İstanbul 1984, s.65.
[376] Arlı, s.11.
[377] Ağar, s.22.

Kalaylandığı zaman gümüşe benzemesi, temizlemedeki kolaylığı ve sağlıklı olması nedeniyle Türk mutfağının vazgeçilmez malzemesi olmuştur[378]. Bakırın başka metallere üstünlük sağlaması ve günlük hayatta çok kullanılmasını sağlayan önemli özelliklerinden birisi de diğer metaller ile alaşım yapabilmesidir. Bakırın çinko ile alaşımından oluşan pirinç bunlar içerisinde en önemlisidir. Bunun yanında kalay ile alaşımından bronz ya da tunç, bakır-alüminyum karışımından "alüminyumlu bakır", bakır-nikel alaşımından "monel", bakır-nikel-çinko alaşımından "Alman gümüşü (Yeni gümüş)", bakır-çinko alaşımından ise "Paris bronzu" denilen madenler meydana gelmektedir[379].

Uzun yıllar zorlu koşullara direnç gösterebilen bir maden olan bakır, endüstride de çok önemli roller üstlenmiş ve çeşitli alanlarda kullanılmıştır. Endüstride ve günlük yaşamda alüminyumdan sonra en çok kullanılan metal olma özelliğini korumaktadır. Günümüzde bakır, saf halde veya alaşımlar halinde iken elektroteknik, elektronik, gemi, uçak, motor, haberleşme, elektrik üretim ve dağıtımı, ev araçları, savaş, kimya ölçü araçları ve inşaat gibi çeşitli dallarda kullanılmaktadır.

1950'li yıllarda sosyo-ekonomik yapı hayat tarzını hızla değiştirdiğinden dolayı, alüminyum, plastik gibi ucuz alternatif malzemeler ortaya çıkmaya başlamıştır. Bu durumda bakırcılığın gerilemesine neden olmuştur. Ancak geleneksel kültürün sürekliliği bu zanaatın tamamen yok olmasını önlemiştir. Bakırcılık sanatı azalmış olsa da devam etmiştir. 1970'lerde ise turistik talebin el sanatlarında yoğunlaşması bakırcılığı da canlandırmış ve iç talep genişlemiştir. Bu kez bakır eşya mutfaklarda yemek pişirmek için değil, süs eşyası olarak kullanılmaya başlanmıştır. Yani 50 yıl önce mutfaklardan kovulan bakır eşyalar sonraları salonları süsler hale gelmiş ve süs eşyası olarak büyük bir ihracat potansiyeline de sahip olmuştur. Ayrıca yurt içinde de bakır eşya koleksiyonu yapanlar çoğaldığı gibi, büyük turistik otellerde yemekler bakır kaplarda servis edilmeye başlanmıştır. Bütün bunlar bakırcılık sanatını yaşatan unsurlar olarak yeni bir sektörün doğmasına yol açsa da, bu sanatın yok olma tehlikesini tamamen atlattığı söylenemez.

Günümüze gelindiğinde ise genellikle müzelerin, bakır, tunç ve pirinçten yapılmış mangallar, kandiller, şamdanlar, siniler, buhurdanlar, vazolar, fenerler, tepsiler,

---

[378] Yılmaz, s.72-80.
[379] Akpınarlı, s.266-274.

taslar, ibrikler, lengerler, sahanlar vb. eşyalardan oluşan geniş koleksiyonlara sahip olduğunu görürüz. Son dönemlerde teknolojinin iyice gelişmesi ile birlikte eski güzelliğini koruyamamış olan bakırın yerini plastik, çelik, cam gibi ürünler aldığından dolayı müzelerde bulunan bu ince sanat anlayışı ile süslenmiş bakır eserlerimizi son derece iyi biçimde korumalı ve bu ata sanatını özendirici duruma getirmeliyiz.

Bakır işçiliğinin köy el sanatlarına yaptığı ve yapacağı katkılar da yine yadsınamayacak boyuttadır. Fazla yatırım, araç ve gereç gerektirmemesi, enerji sorunu olmaması, küçük alanlarda üretim yapabilme olanağı ve boş zamanı değerlendirme açısından bu el sanatının önemi bilinmeli ve gerekli çalışmalar yapılmalıdır. Hem ekonomiye katkıda bulunabilecek, hem de köyden kente göçü önleyebilecek ve boş işgücünü değerlendirebilecek bir el sanatı olan bakır işçiliğinin gelişmesi ve birçok özelliğe sahip bakır madenine gerekli önemin verilmesi temennimizdir.

a. BAKIR İŞÇİLİĞİNDE KULLANILAN ARAÇ VE GEREÇLER

3.3.1. Bakır İşçiliğinde Kullanılan Araçlar

Madeni şekillendirmek ve bezemek amacıyla, her yörede farklı bir isimle anılabilen çeşitli türlerde fonksiyonel araçlar vardır. Bunlar;

Örsler

Bakır malzemenin dövülerek biçimlendirilmesi için, dövme işleminin üzerinde yapıldığı araçlara "örs" denilmektedir. Örslerin keskin köşeleri yuvarlatılarak parlatılır. Bir örsün yüzeyi de daima temiz ve cilalı olarak tutulur. Çünkü örs yüzeyinde yapılan direk çekiç darbeleri örsün yüzeyini zedelemekte ve böylece oluşan izler dövülen metalin yüzeyini yaralayarak üretilen ürünün çatlayarak bozulmasına yol açmaktadır. Bu nedenle örs dikkatli kullanılmalıdır. Örsler, üzerinde çeşitli şekillerin dövülebilmesi ve bu şekillere uyum sağlayabilmesi açısından çeşitli biçimlerde yapılmıştır. Örslerin bazıları hareketli ve yatay olarak, bazıları ise sabit ve dikey olarak kullanılmaktadır[380]. Bunlar;

At: Maden sanatı ustasının sık sık kullandığı bir örs çeşididir. Bu aletin yassı kollarının uç kısmında küçük kare şeklinde delikler bulunur. Çeşitli biçimlerdeki ufak örslerin uzun ve kare kesitli olan sapları, 'at'ın kollarındaki bu kare deliklere sokulur ve maden bunun üzerinde dövülür. Ufak örslerin yüzeyleri yivli, konveks, konik gibi değişik şekillerde olabilir. Ayrıca bu örslerin uzun saplı oluşları da yapılacak eserin herhangi bir kısmı için rahat kullanılabilmesini sağlar.

Aykenar-kalıp örsü: Tepsi kenarlarına ay biçimindeki kenarları yapmak için kalıp olarak kullanılan örstür. Yere konularak çalışılır.

Badem örsü: 50-60 cm. uzunluğunda, tezgâhta yere paralel olarak yerleştirilerek çalışılan bir örstür. Kafasındaki düz yüzeyin ortasında da bir yarık bulunur. Kap üzerinde ki "badem" denilen kabartma süslemeler bu yarıkta yapılır. Ayrıca, çıkıntılı olan kafanın arka ucu kenar kıvırmaya yarar. Düz yüzeyde ise düzeltme yapılır[381].

Çirtik örsü: Tepsi, sahan ve sini ağızlarının çirtiklenmesinde kullanılır[382].

---

[380] Örs ve örs çeşitleri konusunda daha ayrıntılı bilgi için bkz., Arlı, s.20-24; İ. Gündağ Kayaoğlu, "Bakır Kap Yapım Teknikleri: I Dövme Tekniği", *Folklor ve Etnografya Araştırmaları,* İstanbul 1984, s.228-229.

[381] Kayaoğlu, s.228-229.

[382] Kürkçüoğlu, s.171.

Dip-taban-kaide örsü: Diğer adı yuvarlak örs olan bu araç temel örslerdendir (Resim 8). 35 ile 60 cm. arasında değişen çeşitli boyları vardır. Hemen hemen bütün kapların özelliklede yuvarlak hatlı kapların (tas vb.) dip kısımları bu örs üzerinde dövülür. Bu örsler düz veya yuvarlak kafalı olabilir.

Eşek ayağı: "L" şeklinde yassı yüzeyli bir örstür. Güğüm yapımında kullanılır.

Güğüm örsü: Güğüm yapımında kullanılan başı hafif eğimli bir örs çeşididir. Dikey olarak kullanılmakta olan bu örs güğüm ve ibrik gibi dar ağızlı eşyaların taban kısımlarının dövülmesinde ve bakır eşyanın onarılmasında görev yapmaktadır. Dip örsü de denir.

İki başlı: 60-70 cm. uzunluğundadır. Bu da bir tamir örsüdür. Bir tarafı kalın, bir tarafı ince olmak üzere kıvrık iki ucu vardır. Bundan dolayı iki başlı denir. Daha çok güğüm düzeltmekte kullanılır.

Korak: Dövme bakırcılıkta kullanılan temel örslerdendir. 25-40 cm. uzunluğunda, 30-35 cm. yüksekliğinde, "I" veya "L" biçimli bir örstür (Resim 9). Bu örsün üzerinde hemen her şekil yapılabilir. Daha çok bakır levhaların silindir haline getirilmesinde, içten dövülerek şekil verilmesinde ve boru halindeki parçaların dövülmesinde kullanılmaktadır. Bu örsün biraz küçüğüne "kapak örsü" denilmektedir[383].

Kundres: Tezgâha dik olarak yerleştirilip çalışılan örslerdendir. Genellikle 30-40 cm. yüksekliğinde olmakla birlikte daha küçük ve büyük boyları da vardır. Dikdörtgene yakın bir kesite sahip olan bu örs ile düz parçaların perdahları vurulur, sahan altı ve kapların kenarlarını kıvırma işlemi yapılır.

Lüllük örsü: İbriğin emzik kısmının yapımında kullanılır. Huni biçiminde bir demir olup yere gömülmeyerek üzerinde çalışılır[384].

Mengit (deveboynu): Toparlak kafalı, 30-40 cm. yüksekliğinde bir örstür (Resim 10). Yapılacak parçaya göre küçük ve büyük boyları da vardır. Daha çok tas, sahan gibi küçük parçaların yuvarlak kısımlarının yapımında kullanılır.

Sava örsü: Sivri hatlı ve "L" şeklinde olup dar ve yuvarlak (güğüm boğazı gibi) hatların yapımında kullanılır.

---

[383] Arlı, s.21.
[384] Lüllük ibrik ve cezvelerde suyun aktığı ince uzun ağızdır. Ayrıntılı bilgi için bkz., Kürkçüoğlu, s.171-172.

Sivri: Genellikle kundres yüksekliğinde bir örstür. "Ağzı yüce" de denilen bu örs kundresin uzun ağızlısıdır ve açık "L" biçimindedir (Resim 11). Kundreste yapılamayan, derinliği olan parçalar bu örs üzerinde yapılır.

Yan örs: Kapların yapımında duvar eğimi vermek için kullanılan bir örstür.

Zava-T örsü: 45-70 cm. arası uzunlukta, 30-35 cm. yükseklikte "T" şekilli bir örstür (Resim 12). Tezgâha dik olarak yerleştirilir. Küçüklü büyüklü çeşitli boyları vardır. Emzik yapımında, maşrapa ağzı ve boğazı vurmakta, ibrik ile güğüm boğazlarını çıkartmakta kullanılır. Düz yerinde dip dövülür. "Oluklu zava" ve "Düz zava" diye iki çeşidi vardır. Oluklu zavanın bir ucu sivri ve yuvarlak olur. Ortada geniş ve kare biçiminde düz bir yüzey bulunur. Diğer ucu ise köşeli olup üst yüzeyde yatay oluklar mevcuttur. Bu oluklar dilim çıkarmaya yarar. Düz zava olarak adlandırılan örsün ise her iki ucu da düz yüzeylidir. Dilim çıkarmak dışında diğer zavada yapılan işlerin hemen hepsi bunda da yapılır. Bazı düz zavaların bir ucu köşeli, diğer ucu yuvarlak olabilir[385].

Çekiçler

Çekiç, şekil verilecek olan bakır parçasını örs üzerinde dövmeye ve çivi çakmaya yarayan bir alettir. Örsler gibi çekiçlerinde ağızlarının pürüzsüz ve cilalı olması gerekmektedir. Çekiçler, metale şekil verme işinde kabartma, sıvama, çökertme ve düzeltme çekiçleri olmak üzere türlere de ayrılır. Dolayısıyla değişik yapıda, büyüklükte ve ağırlıkta olanları vardır. Sadece külçe bakırın dövülmesinde kullanılan uzun ve ağır çekiçler günümüzde kalkmıştır. Yapılacak işe göre seçilen çekiçlerin yirmi kadar çeşidi vardır[386]. Bunlardan bazıları şunlardır;

Büyük çekiç: Yaklaşık 1100 gr. ağırlığı ile kullanılan çekiçlerin en ağırıdır. İki taraflı olan bu çekicin bir tarafı 3,5 cm. çapında bir daire, bir tarafı 1x3,5 cm. boyutlarında dikdörtgen bir yapıya sahiptir. Ek yerlerin inceltilmesinde, etek toplamada, silindir şeklindeki parçaları birbirine uygun çapa getirmede kullanılmaktadır[387].

Düzeltme-kaportacı çekici: Tamir çekicidir ve her iki yüzü de kullanılır. Eskimiş parçaların eziklerinin düzeltilmesinde işe yarar.

El çekici: Darbeleme işlemlerinin hepsinde kullanılabilen orta boylu bir çekiçtir. Özelliği bulunmayan bütün bölgeler için kullanılabilir.

---

[385] Kayaoğlu, s.228-229.
[386] Çekiç ve çekiç çeşitleri konusunda daha ayrıntılı bilgi için bkz., Kayaoğlu, s.231-234; Arlı, s.24-26; Erginsoy, s.21.
[387] Arlı, s.26.

Kabara (nokta) çekiçleri: Bakır kap üzerinde nokta şeklindeki süslemeleri yapan, ön yüzü yuvarlak arka yüzü düz-daire şeklinde olan bir araçtır (Resim 13). Kalın olan kabara çekici sığ çukurlamalarda kullanılır. Kalın noktalar elde etmek için kullanılan daha kalın kabara çekiçleri de mevcuttur.

Miyene: Düz çekiçleme ve şekil vermede kullanılan bir çekiçtir[388].

Nallama: Bilinen çivi çakma çekicidir. İbrik ve güğüm boyunlarını içten genişletme, şekillendirme, perçin yapma ve onarımda da kullanılan en küçük boyutlu çekiçtir. Küçük düzeltmeler ve çatı çatmada da kullanılmaktadır. 15 cm. boyunda olan aracın kare kesitli olan ağzı ile perçin yapılır. Yassı ağzıyla bakır levha üzerindeki çatlaklar uzatılarak kapatılır. Yaklaşık 400 gr. ağırlığındadır[389] (Resim 14).

Nari (nare-neri): Toplama usulüyle kap yapımında en çok kullanılan çekiçtir. Ağız kısmı dikdörtgen kesitli ve düzdür[390]. 800 gr. bir ağırlığa sahip olan bu çekiç tek ağızlı olup ibrik ve güğümlerde göğüs eteğinin toplanması işleminde kullanılmaktadır. İnce kenarları dövmekte ve kuşak çıkartmakta da kullanılır. Boğaz narisi ve koltuk narisi şeklinde çeşitleri vardır. Genel olarak, nari çekicinin sap uzunluğu 30 cm., çekiç uzunluğu 8 cm., yüksekliği 1 cm., genişliği ise 4,5 cm. ebatlarındadır.

Perdah çekici: 13 cm. çekiç uzunluğu bulunan bu çekiç, bakır parçaların perdahlanmasında kullanılmaktadır (Resim 15). Dövme işlemi sırasında, bu çekiçle parça üzerinde darbeleme işlemi belirli bir sıra ile yapılmakta ve bir vurulan yere çekiç bir daha vurulmamaktadır. Ağız kısmı düz-daire ve düz-kare olmak üzere iki çeşidi vardır. Ağırlığı yaklaşık 600 gramdır[391].

Şişirme çekici: Her iki ucu da toparlak olan bu çekiç ibrik, güğüm kapağı gibi küçük parçaların çukurlanmasında kullanılır[392].

Tabla çekici: Kısa ve küt bir çekiçtir. Yuvarlak ve düz ağızlı olup leğen, tepsi gibi dibi düz olan kapların diplerini vurmakta kullanılır.

---

[388] Kürkçüoğlu, s.172.
[389] Arlı, s.24.
[390] İ. Gündağ Kayaoğlu, "Balkan Dillerine Türkçeden Geçen Bakırcılık Terimleri ve Bakır Kap-Kacak Adları", *III. Milletlerarası Türk Folklor Kongresi Bildirileri,* C.V, Ankara 1987, s.192.
[391] Arlı, s.26.
[392] İ. Gündağ Kayaoğlu, "Bakır Kap Yapım Teknikleri: I Dövme Tekniği", *Folklor ve Etnografya Araştırmaları,* İstanbul 1984, s.231-232.

Tel (tel sarma) çekici: Bakraç, kazan, leğen, sini gibi kapların ağız kısımlarına sağlamlık getirmek amacıyla demir çember geçirilirken bakırın demir çember üzerinde çevrilmesinde, ağız kenarlarına sarılan teli sıkıştırmada kullanılan çekiçtir[393].

Uzun perdah çekici: 20-22 cm. uzunlukta olan çekiç, perdah çekicinin ulaşamadığı yerleri ve derinliği olan parçaların perdahını vurmakta kullanılır. Özellikle derin tencere kapaklarının, sahan ve mangal kapaklarının üst kısımları bu çekiçle tamamlanır.

Tokmaklar

Silindir şeklinde bir baş ve saptan oluşan, dövülen parçaları toplama ve düzeltme işinde kullanılan aletlerdir. Tokmaklar çekiçler gibi demir değil ahşaptan özellikle de sert ağaçtan (dut, gürgen, şimşir vb.) yapılmıştır. Genellikle 7-8 cm. çapında 18-24 cm. uzunluğunda olurlar[394]. İlk çukurlamada çekiçle çalışmak çok zaman alır. Bu yüzden tokmakla işin kabası yapılır, sonra çekiç kullanılır. Çeşitli büyüklüklerde yapılan tokmaklar yuvarlak tokmak, çukur tokmağı ve düz tokmak (Resim 16) olmak üzere üçe ayrılır.

Maşalar

Bazı yörelerde "kıskaç" olarak isimlendirilir. Dövme bakırcılıkta, gerek tavlama ve kalaylama, gerekse kaynak işlerinde sıcak parçayı ateş üzerinde el ile tutmak ve çevirmek için kullanılan demir bir alettir. Farklı tip ve boyda çeşitleri bulunmaktadır. Kalaycı kıskacı, ibrik kıskacı ve tav kıskacı olmak üzere üç çeşittir[395].

Makaslar

Parçaları çeşitli biçimlerde kesmeye yarayan aletlerdir (Resim 17). Daha çok bakır levhanın kesilmesinde kullanıldığı için en çok kullanılan alettir. Kesme makası, kıvrık makas ve diş makası gibi çeşitleri vardır. Kesme makası ve kıvrık makas parçaları kesmeye, diş makası ise ek yerleri birbirine kenetlemek ve kaynak yapmak amacıyla diş açmaya yarayan aletlerdir. Özel ağzının yardımıyla 7-8 mm. derinliğinde ve 5-6 mm. genişliğinde diş açmakta kullanılmaktadır[396].

---

[393] Kürkçüoğlu, s.172; Kayaoğlu, s.232.
[394] Arlı, s.26.
[395] Kürkçüoğlu, s.172; Arlı, s.27; Kayaoğlu, s.232-234.
[396] Arlı, s.27.

Kalemler

Bakırcılıkta, uç kısımlarında kabartma motifler bulunan ve üzerine çekiçle vurulmak sureti ile bu motifleri bakır eşya üzerine basan veya uç kısımları düz olup kazıma tekniği ile süsleme yapan, uzunlukları 5-8 cm. arasında değişen çelik çubuklara kalem ya da nakış kalemi denilmektedir. Üzerlerindeki kabartma süslemelere göre adlandırılan bu kalemlerin düz keski, eğri keski, balık, kuş, çiçek, yarım ay, çirtikli ay, oluklu, kuşgözü, selvili, dal ve kırma gibi çeşitleri mevcuttur[397].

Zımbalar

Bakır parçalar üzerinde delik delmeye veya nokta vurmaya yarayan, çeşitli boyları bulunan çelik uçlu araçlardır[398]. Boş zımba ve nokta zımba olarak iki çeşittir.

Dövme kütüğü (Ahşap tezgâh)

Kalın bir ağacın gövdesinden elde edilir. Kütüğün üzerinde değişik boy ve derinliklerde dairevi çökertme çukurları ve kenarında bir çökertme oluğu bulunmaktadır[399]. Ayrıca bakırcı ustası kütük üzerine örsleri yerleştirerek de çalışma yapabilir[400] (Resim 18).

Kanal makinesi

Eserin boyun kısımlarına ya da gövdelerine "zeh" (kanal) açmaya yarayan bir araçtır.

Diğer aletler

Bunların dışında, **çizek, keski, matkap,** yapılan işin düzgünlüğünü denetleyen **çap**, bakır üzerindeki çapakları, kaynakların düğüz (birikme) yerlerini düzelten **eğe (yege)**, bakırcıların ve kalaycıların tavlama esnasında kullandıkları **endirek** isimli ucu eğri şiş ile kesim işleminde ve kapların tabanına daire motifler çizmede işe yarayan **demir pergeller** (Resim 19) de kullanılmaktadır[401].

3.3.2. Bakır İşçiliğinde Kullanılan Gereçler

Bakır işçiliğinde bir ürünün ortaya çıkarılabilmesi için kullanılan araçların yanında bir takım gereçlerde kullanılmaktadır. Bakır işçiliğinin ana maddesi olan bakır

---

[397] Kürkçüoğlu, s.171.
[398] İ. Gündağ Kayaoğlu, "Balkan Dillerine Türkçeden Geçen Bakırcılık Terimleri ve Bakır Kap-Kacak Adları", *III. Milletlerarası Türk Folklor Kongresi Bildirileri,* C.V, Ankara 1987, s.195.
[399] Erginsoy, s.18.
[400] Kayaoğlu, s.191.
[401] İ. Gündağ Kayaoğlu, "Bakır Kap Yapım Teknikleri: I Dövme Tekniği", *Folklor ve Etnografya Araştırmaları,* İstanbul 1984, s.234; Kürkçüoğlu, s.172; Arlı, s.27.

madeni başlıca gereç olarak sayılabilir. Bunun yanında tavlama işlemi için ocak, ocağı yakmak ve alevlendirmek için kullanılan kömür ve körük ile parçaları birleştirmeye yarayan kaynaklar sayılabilir.

Ocak

Bakır madeninin özelliklerinden biri soğuyunca sertleşip, şekil almasının zorlaşmasıdır. Bakırı ısıtıp yumuşatma işlemine tavlama denir. Bu işlemin yapılabilmesi için ocaklar kullanılmaktadır. Ocak, bakırları eritmede, tavlamada, parçalar birleştirilirken kaynak yapmada ve kalay işlerinde ısıtmak amacıyla kullanılır[402] (Resim 20). Ocakların yörelere özgü özellikleri bulunmaktadır. Bazı bölgelerde tuğla ve taşlardan yapılan ve çamurla sıvanan ocaklar, bazı bölgelerde ise metal 4 ayak üzerinde dikdörtgen düzenekte duvarlı ocaklar kullanılmaktadır. Tutuşturucu maddeler kullanılarak yakılan bir ocak, 1-1,70 cm. arasında değişen yüzey ölçülerine ve yerden yüksekliği 80-90 cm. arasında değişen ebatlara sahip olabilir. Ocağın ortasında kömür yakılan ve ısıtma işleminin yapıldığı ağız denen bir delik vardır. Bu deliğin 10 cm. kadar altında, körüğün hava üfleyen metal borusu bulunmaktadır ki ocağın kısa kenarlarından birine de motorlu körük yerleştirilir[403].

Kok Kömürü: Bakırcılıkta kullanılan kömür bakırcı ocağının yanmasını sağlayan bir gereçtir. Genelde kok kömürü kullanılmakta olup bu kömür İskenderun ve Karabük'ten elde edilir. Zanaatkârlar, kömürü ihtiyaçları oranında yıllık olarak alıp atölyelerinde depolar ve kullanırlar.

Körük

Ocak içinde yanan kömürü daha alevli yakmak için üfleyen araca körük denir. Eskiden deri ile yapılan bu araca kalaycı körüğü de denirdi. Körük, demir çemberler üzerine geçirilmiş bir baş ve ocak ağzına kadar uzanan ve "ula" denilen bir demir borudan oluşmaktadır. Bir kaldıraç sistemi ile çalışan ve el ile ayakta hareket ettirilebilen tipleri dışında demir-dökümden imal edilmiş ve elektrik enerjisiyle çalışan motorlu tipleri de bulunmaktadır[404].

---

[402] İ. Gündağ Kayaoğlu, "Balkan Dillerine Türkçeden Geçen Bakırcılık Terimleri ve Bakır Kap-Kacak Adları", *III. Milletlerarası Türk Folklor Kongresi Bildirileri,* C.V, Ankara 1987, s.192.
[403] Arlı, s.20.
[404] Arlı, s.20.

Kaynak

Kaynak, bakırcılıkta eritilerek kullanılan ve parçaları birleştirmeye yarayan bir gereçtir. Oksijen kaynağı ve ocak kaynağı diye isimlendirilen iki çeşidi bulunmaktadır. Oksijen kaynağı, tutya (çinko) ve bakır karışımı olup sarı renkli, ince, uzun silindirik sopalardan (madeni telden) oluşur. Kaynak gereken yerlere oksijen tüpü yardımıyla eritilerek uygulanır. Her atölyede muhakkak bir adet oksijen tüpü bulunur. Ocak kaynağı ise beyaz renkli, parlak taş görünüşlü bir gereçtir. %30 bakır oranlı bir malzeme olup dövülerek toz halinde kullanılır. Ocağın ısısında eriyerek bakır parçaları birleştirmeye yarar. Eritmek için ayrıca bir ısı kaynağı gerekmez[405].

[405] Memişoğlu, s.37; Zuhal Bezirci, *Konya'da Bulunan Bakır İşçiliği Ürünü Eserler ve Konya İli Bakır İşçiliğinin Bugünkü Durumu,* (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi), Selçuk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü El Sanatları Eğitimi Anabilim Dalı, Konya 2001, s.53.

b. BAKIR EŞYA YAPIM EVRELERİ

Bakır atölyelerinde üretilen bakır eşyalar çeşitli evrelerden geçtikten sonra ortaya çıkmaktadır.

Hammaddenin Hazırlanması

Hammadde olarak farklı ölçülerde tahta denen bakır levhalar kullanılmaktadır. Bu levhalar yapılacak işin cinsine göre düz ya da disk (yuvarlak) şeklinde olabilir[406] (Resim 21). Örneğin yuvarlak bir ibrik için 20 cm. çapında yuvarlak levha kullanılır. Kalınlık olarak da yine işe göre, 0,60 ile 4 mm. arasında değişen ölçülerde bakır levhalar tercih edilir. Kalıp halinde gelen bakır ya işin cinsine göre ya da levhalar ölçü itibari ile kesilerek satın alınır. Kesim yapma işlemi de, yapılacak eşyanın şekline göre açılmış halinin, bakır levha üzerine çizilip kesilmesi işidir.

Örneğin; orta boy bir güğüm yapmak için 58–60 cm. çapında ve 0,65 mm. kalınlığında daire biçimindeki bakır levha tercih edilir. Levhanın önce merkezi bulunur ve bu merkezden 10,5 cm. çapında bir daire çizilir. Sonra levha üzerine sırayla tamamen çizilmiş olan bakır eşya işaretli yerlerden kesilir. Böylece bir güğüm, işlenecek olan toplam beş parçadan ortaya çıkar. Sonradan ilave edilecek kapak-kulp gibi kısımlar ise ayrıca kesilir ve daha sonra ana parçaya birleştirilir[407].

Ana Parçaların Şekillendirilmesi

Ana parçaların şekillendirilmesi işleminde çalışma süresi, kabın sürekli dövülmesinden ve biçilmiş parçaların düzleştirilmesinden (açma-genişletme ya da toplama-daraltma ile) ibarettir. Bu işlemle bakırın düzleşmesi, parlaklığı ve sertliği elde edilir[408]. Kaba şekil vermek için teknik olarak çekiç ve örs yardımı ile darbeleme yöntemi kullanılmaktadır (Resim 22). Çekiçlemekten amaç dövme ile oluşacak kristalleri aynı sıkıştırma etkisiyle yer değiştirmeye zorlamaktır. Bu, yapılan işin simetrik olmasını sağlamaktadır. Dövme anında çekiçlerle darbeleme yapılırken her vuruştan sonra parça, ekseni etrafında çevrilmektedir. Oluşan ondüleleri uca kadar dövmeyi, parçayı çevirerek sürdürmek gerekir. Bu işlem yapılmazsa, yani bir tarafı dövülür öbür tarafı dövülmezse, dövülen kısımlar dövülmeyen kısımlara oranla değişik etkiler altında kaldığından parçalar eksenden kaçık olmaktadır. Dövme esnasında dikkat

---

[406] Kürkçüoğlu, s.169.
[407] Arlı, s.29-31.
[408] Elizabeta Koneska, "Maddi Kültürün Görsel Kaydı", *VI. Milletlerarası Türk Halk Kültürü Kongresi, Medya ve Geleneksel Kültür Seksiyon Bildirileri,* C.II, Ankara 2002, s.156.

edilmesi gereken diğer unsurlar da, çekiçlemede atlama yapılmaması, sıvama açısının (yapılan eserin çekiçlenirken örs yüzeyiyle yaptığı açı) iyi ayarlanması, çekice iyi hâkim olunması, yanlış yerlere vurularak çatlamalara meydan verilmemesi ve çatlayan yerlerin büyümeden kaynatıldıktan sonra dövülmesi şeklindedir[409].

Bir eser için ayrı ayrı hazırlanan parçalar, birleştirme yöntemleri kullanılarak birleştirilmektedir. Fakat bu yöntem tek parça halinde üretilen büyük bakır eşyalar için geçerli değildir. Örneğin birleştirme usulleri uygulanarak yapılacak bir güğüm, taban-göğüs-boyun, kapak ve kulp parçalarından meydana gelmektedir. Bakırcı ustası bu parçaları tek tek hazırladıktan sonra birleştirerek güğümü ortaya çıkarmaktadır.

Tavlama

Bakır yumuşak bir malzemedir. Ancak dövülünce sertleşir. Bakır uzun süre dövüldüğü zaman sertleşerek hem dövülmesi zorlaşmakta hem de çatlayarak mamulün bozulmasına neden olmaktadır. Bu durumu ortadan kaldırmak için dövülürken yumuşatmak amacı ile bakır, kızgın ateş üzerinde bekletilir. Bunun için bakır 600–700^0C ye kadar ısıtılmalıdır. Ocakta kıpkırmızı oluncaya kadar ısıtılan metal aniden suya daldırılarak tavlanmakta ve yeniden kolaylıkla şekil verilebilir duruma getirilmektedir. Renk uygun oluncaya kadar tavlama işlemi devam eder. Tavlama ile metallere işlenebilirlik özelliği kazandırılmaktadır[410].

Madeni Parçaları Birleştirme

Dövülerek şekillendirilen bazı bakır kapların tek parçadan yapımı mümkün olmadığından ya da tek parçadan yapılan eserlerin kulp, emzik[411] gibi tamamlayıcı parçalarının birleştirilmesi gerektiğinden birtakım birleştirme usulleri kullanılmaktadır. Bu yüzden bunlar perçin, kenet, vida, lehim veya kaynakla birleştirilir[412].

Perçin

En eski ve en basit birleştirme usullerinden biri olan perçinleme iki veya daha çok madeni levhayı çivi ile birbirine birleştirme yöntemidir. Bir çeşit sabit bağlayıcı olan perçin, soğuk veya sıcak olarak çivinin deliğe sokulup dövülmesine göre "sıcak veya soğuk perçin" adını alır. Perçin çivilerinin gireceği delikler ucu sivri bir alet

---

[409] Bu konuda daha ayrıntılı bilgi için bkz., Arlı, s.31-37.
[410] Hasol, s.454; Arlı, s.37-39.
[411] Emzik ibriğin su akıtılan yerine verilen isimdir. Bkz., Kayaoğlu, s.190.
[412] Emine Karpuz, "Anadolu Mutfaklarında Kullanılan Bakır Kaplar ve Osmanlı Dönemi Örnekleri", *Türkler,* C.XII, Ankara 2002, s.426.

(matkap) veya zımba ile açılabildiği gibi, dökümle de elde edilebilir. Perçin yapımında çelik, bakır ve alaşımları ile alüminyum ve alaşımları kullanılır. Perçin çivilerinin bir ucu baş şeklinde iken öteki ucu parçaları birleştirdikten sonra örs üzerinde dövülerek şişirilir. Hafif alaşımlı parçaların birleştirilmesinde yine hafif alaşımlı perçinler veya koruyucu boyalı perçinler kullanılır[413].

Maden sanatında perçin genellikle bakraç, kazan, sitil ve çaydanlık gibi eserlerin oynak olan kulplarının gövdeye takılmasında, ibrik, güğüm ve cezvelerin kapak ve kulplarında, mangal gibi büyük boy eserlerin ayrı parçalar halinde dökülen kısımlarının (kulp ve ayaklar gibi) birleştirilmesinde kullanılmıştır[414].

Kenet (Kinet)

Birleştirilmesi gereken parçaların iki ucu yatay "U" şeklinde kıvrılır ve bunlar birbiri içine geçirilerek çekiçlenir. Genelde kapların kaide kısımlarında kullanılan bu usulde, birleştirilecek kısımlar lehim sürülmeden birleştirilecekse kenet yapılan parçalar bir kez daha kendi üzerinde katlanarak çekiçlenir ve böylece çift kenet yapılmış olur[415]. Bu yöntem genellikle kabın içerisindeki suyun sızmasını önlemek amacıyla yapılır.

Lehim

"%35 kurşun %65 kalay karışımı olan lehim yaklaşık 180^0 sıcaklıkta erir. Bu sıcaklık bakırın ergime derecesine göre düşük olduğundan kolaylıkla yapılır. Birleştirilmek istenen iki uç üst üste bindirilir ve lehimlenir. Lehim yapmak için birleştirilecek uçların çok iyi temizlenmesi gerekir"[416]. Lehim olarak kullanılacak madenin ergime derecesinin birleştirilecek eserin madeninin erime noktasından düşük olması gerekir. Bunun yanı sıra yapılacak lehimin eserin rengiyle de uyum içinde olmasına özen gösterilir.

Lehimler sert ve yumuşak olmak üzere ikiye ayrılır. Yumuşak lehimle birleştirilen eserler tavlanamayacaklarından, bu lehim, kalay ve kurşundan yapılan eserlerin birleştirilmesinde kullanılır. Yumuşak lehim, maden sanatında kullanılmaz[417].

---

[413] Hasol, s.365.
[414] Erginsoy, s.29.
[415] Sözer, s.49.
[416] İ. Gündağ Kayaoğlu, "Bakır Kap Yapım Teknikleri: I Dövme Tekniği", *Folklor ve Etnografya Araştırmaları,* İstanbul 1984, s.225.
[417] Yiyecek maddelerinin konulacağı kaplarda zehirlenme olmaması için kullanılan lehimde %10'dan fazla kurşun olmaması gerekir. Ayrıntılı bilgi için bkz., Hasol, s.298.

Altın, gümüş, bakır, tunç ve pirinç gibi madenlerin birleştirilmesinde, katı lehimler kullanılır[418]. Yumuşak lehimlere nazaran daha yüksek ısıda eriyen sert lehimlerle birleştirilmiş eserler, tavlanıp çekiçlenebilir[419].

Kazılardan çıkan eserler, lehim tekniğinin Yakındoğu'da M.Ö. 3000'den itibaren bilindiğini ve ilk kullanılan lehimlerin altın lehimleri olduklarını göstermiştir[420]. Altın eserler için lehim olarak altın-gümüş veya altın-bakır alaşımları tercih edilir. Saf altının ergime noktası 1083^0C'dir. Altına %10 oranında bakır ilave edilince, bu alaşımın ergime noktası 940^0C ye kadar düşer. Altına katılan bakır oranı %18'i geçtiğinde lehimin erime noktası tekrar yükselmeye başlar. Bu yüzden lehim alaşımları yapıldığında oranlara dikkat edilir. Gümüş eserler için, gümüş-bakır veya gümüş-çinko alaşımlarından, bakır ve tunç eserlerde kalay oranı yüksek bir tunç alaşımı, pirinç eserlerde de çinko oranı yüksek bir pirinç alaşımı kullanılırken demir lehimleri için de demir ve bakır alaşımları kullanılmıştır[421]. Bakırcılıkta lehim genellikle kenet ile birleştirilen yeri takviye etmekte kullanılır. Ayrıca tamiri (melemeti)[422] gereken eski parçalar ve gövdelerdeki çatlaklar da yine lehimle kapatılır.

İslam maden sanatında bakraç ve kazan gibi eserlerden bazılarının kulpları süslü perçin çivileri ile gövdeye tutturulmuş ise de emzik, kulp, ayak ve tutamak gibi ek kısımların birleştirilmesinde genellikle lehim kullanılmıştır[423].

Kaynak İşleri

Madeni levhaları, çok yüksek ısı veya basınç (çekiçleme) kullanarak birleştirme tekniğidir. Bakırcılıkta kaynak, bir kısım çinko ve pirincin eritilip külçe haline getirilmesi ve bu külçenin de havanda dövülmesi ile elde edilen kaynak tozu ve boraksın karışımından oluşur. Yaklaşık 1 kg. kaynak tozuna 400-500 gr. boraks (tenekar) ile 500 gr. da kaya tuzu ilave edilerek oluşturulan gri renkteki karışım ile kaynak yapılabilmesi için en az 550^0 ısı gerekmektedir. Bu ısı 900-950 dereceye kadar

---

[418] Basınca dayanıklı olmayan yumuşak lehime antimon, bakır, bazen de çinko katılarak yüksek basınçlı sert lehim elde edilir. Ayrıntılı bilgi için bkz., Hasol, s.298.
[419] Maryon, s.5-6; Erginsoy, s.29.
[420] Erginsoy, s.29.
[421] Oktay Başak, *Diyarbakır Arkeoloji Müzesi İle Cahit Sıtkı Tarancı Müzesi'nde Bulunan Türk İslam Dönemine Ait Bir Grup Madeni Eser,* (Yayımlanmamış Doktora Tezi), Yüzüncü Yıl Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Sanat Tarihi Anabilim Dalı, Van 2004, s.40.
[422] Melemet eski ve kırık kapların onarılması işlemidir. Bu konu için bkz., Kürkçüoğlu, s.172.
[423] Erginsoy, s.31.

çıkabilir. Kaynakla birleştirilen parçalar gayet sağlam olur, yani dövülebilir ve şekil verilebilir[424].

Birleştirilecek madenin özelliğine göre soğuk basınç ile kaynak, sıcak basınç ile kaynak ve füzyon-kaynak olmak üzere üç ayrı kaynak kullanılmaktadır.

Soğuk basınç ile kaynak: Bu yöntem sadece altın varaklara uygulanabilir. Altın varakların birleşecek kenarları üst üste bindirilerek, üzerleri tavlama yapılmadan çekiçlenir. Ancak bu şekilde birleştirilen kenarlar, biraz zorlama ve zamanla açılabileceklerinden güvenli bir yöntem olmamakla birlikte, gerçek bir kaynak ta sayılmaz.

Sıcak basınç ile kaynak: Bakır ve alaşımları gibi akkor durumda iken çekiçlendiklerinde gevrekleşip dağılabilen madenlere uygulanamayan bu teknik, yalnızca sıcak haldeyken çekiçlenebilme özelliğine sahip demir veya çelik madenine uygulanabilir. Demire sıcak basınç ile kaynak yapılmak istendiğinde, demirin 1350^0C ısıda ve macun kıvamında olması gerekir. Demir ya da çelik parçalarının birleşecek olan kenarları çekiçlenirken, yüzeylerindeki kristaller ayrışır ve yeni kristaller oluşur. Bu kristaller, çekiç darbelerinin basıncı ile birbirleriyle kaynaşarak birleşme sağlanır.

Füzyon-kaynak: Teknolojinin gelişimine bağlı olarak Yakınçağ'da icat edilmiş bir yöntemdir. Bu teknikte, yüksek derecede ısı verebilen (günümüzde) asetilen alevi veya elektrik şulesi, birleştirilmek istenilen kenarların üzerine tutularak o kısımdaki madenlerin eriyip birbirinin içine akması sağlanır. Bu yöntem sadece demir ve çelik madenlerine uygulanabilir[425].

Bunların dışında kaynak iki şekilde yapılabilir. Birincisi *diş açarak kaynak yapmaktır.* Bakır madeni için kullanılan bu yöntemde diş makasıyla bakır levhanın bir ucuna kertikler açılır. Bu kertikler levhanın öbür ucu üzerine bindirilerek çekiçlenir. Birleşme yerine el ile kaynak tozu serpilir. Yüksek ısı karşısında bu toz erir ve birleşme yerindeki kertiklerin arasına dolar. Meydana gelen pütürler de örs üzerinde çekiçlenerek ya da eğe yardımıyla düzeltilir. Bu işleme "kaynak ağzı ezmek" de denir. İkincisi ise *ağız ağıza kaynak yapmaktır.* Diş açmaksızın birleştirilecek parçaları ağız ağıza getirerek kaynatma usulüdür. Ancak kaynak tozu ile ağız ağıza kaynak yapılan yer fazla çekice gelmez yani dövülmez, kırılabilir. Bu yüzden ağız ağıza kaynak daha çok pirinç

---

[424] Bezirci, s.61; Arlı, s.40; Kazmaz, s.60.
[425] Erginsoy, s.30-31.

veya pirinç alaşımlı gümüş çubukla yapılır. Birleştirilecek yer akkor haline gelinceye kadar ısıtılır, pirinç veya pirinç alaşımlı gümüş çubuk ta birleştirilecek yere değdirilirken yine yüksek ateş verilir. Böylece yüksek ateşte eriyen çubuk iki parçayı birleştirir. Çubuğun ergime derecesi bakırın ergime derecesine yakın olduğundan bakırı eritmeden kaynağı yapabilmek çok dikkat ve ustalık ister. Pirinç alaşımlı gümüş çubukla yapılan kaynağa bakırcılıkta "gümüş kaynağı" denir. En makbul kaynaktır. Hem iz bırakmaz hem de çok iyi çekice gelir. Yalnızca gümüş çubuk kullanılarak da kaynak yapılabilir ki bu çok daha iyidir. Ancak maliyeti yüksek olduğu için pirinç alaşım ile birlikte yapılmaktadır[426].

Perdahlama

Dövülerek şekil verilmesi biten parçalar, perdahlama denilen son bir işleme tabi tutulur[427]. Perdahlama, yüzeyi iyice düzeltmek, sertleştirmek, parçaya son şeklini vermek ve dolayısı ile satışa hazır hale getirmek amaçlı yapılan bir işlemdir[428]. Perdah her parça için ayrı ayrı yapılmaktadır. Örneğin bir güğümün önce göğüs kısmının üstü perdahlanmakta, sonra boyun ve taban takılıp geri kalan yerlere de aynı işlem uygulanmaktadır. Bu amaçla düz ağızlı özel perdah çekiçleri kullanılır. Bu çekiçlerle parçanın yüzeyine eşit aralıklarla sıralı olarak ve parça döndürülerek darbeler vurulmakta ve bir vurulan yere çekiç ikinci bir kez vurulmamaktadır (Resim 23). Bazı yörelerde "yan perdahı" diye adlandırılan dikdörtgen ve "dip perdahı" diye adlandırılan kare çekiçler de bu işlem için kullanılmaktadır. Bu küçük perdah çekiçlerinin ulaşamadığı kuytu yerler ise uzun ağızlı perdah çekiciyle düzeltilmektedir[429].

---

[426] Kayaoğlu, s.226-227; Emine Karpuz, *Anadolu'da Türk Mutfak Mimarisi ve Madeni Kullanım Eşyaları (18.-20. Yüzyıl),* (Yayımlanmamış Doktora Tezi), Selçuk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Arkeoloji ve Sanat Tarihi Anabilim Dalı, Konya 1996, s.312; Erginsoy, s.30; Kürkçüoğlu, s.172.
[427] Kazmaz, s.50.
[428] Emine Karpuz, "Anadolu Mutfaklarında Kullanılan Bakır Kaplar ve Osmanlı Dönemi Örnekleri", *Türkler,* C.XII, Ankara 2002, s.426.
[429] Arlı, s.41.

3.5. BAKIR İŞÇİLİĞİNDE KULLANILAN TEKNİKLER

Bakır, çok uzayabilen bir maden olduğundan dövme, haddeleme, çekme, sıkma ve ezme yoluyla işlemeye gayet elverişlidir[430]. Bakır madenine uygulanan bir dizi teknik, doğada serbest ve bileşikleriyle bulunan bakırı kullanılabilecek malzeme haline getirmektedir[431]. Bunun için Anadolulu ustaların, birçok dekoratif teknikte deneyleri olduğunu ve başarılı çalışmalarını, bazen tek bir örnek üzerinde bile birden fazla teknik kullanmaları ile başarmış olduklarını söyleyebiliriz[432].

3.5.1. Yapım Teknikleri

Bakır kap yapım teknikleri dövme, dökme, sıvama ve preste basma tekniği olarak dört grupta incelenir. Madenlerin cevherlerinden tasfiye edilmesi ve tavlamanın keşfi gibi metalürji alanındaki gelişmelere bağlı olarak ortaya çıkan dövme tekniği, binlerce yıldır en yaygın olarak kullanılan yapım tekniklerinden biridir. Döküm tekniği ise saf bakır için pek elverişli olmadığından çeşitli madenlerle karıştırılarak dökülebilme özelliği kazanmaktadır. Madeni eserlerin yapımında kullanılan tekniklerden tornada çekme (sıvama) ve preste basma yöntemleri ise teknolojik gelişmeler ile birlikte bakırcılığa sonradan girmiş yöntemlerdir. Son iki teknik bu alandaki talebin karşılanmasına yönelik olarak daha çok sanat değeri taşımayan yapıtların seri imalatında kullanılmıştır[433]. Bakır eşyaların emzik, kulp, menteşe gibi parçalarının birleştirilmesinde ise çeşitli birleştirme usulleri uygulanmaktadır.

3.5.1.1. Dövme Tekniği

Dövme tekniği Yakındoğu'da doğal madenlerin ilk keşfedilmesinden itibaren kullanılan en eski maden sanatı tekniğidir. M.Ö. VII. binde Anadolu'nun değişik bölgelerinde bulunan çeşitli eşyalar da buna tanıklık etmektedir[434]. Bakırcılığın tarihi dövme tekniği ile başlar. Bu nedenle bakırcılık "dövme bakırcılık" olarak ta anılmaktadır[435].

---

[430] Paul Ripperger, *Maden Sanatları Teknolojisi,* (Çev. Fuat Ünver), İstanbul 1949, s.60.
[431] Emine Karpuz, *Anadolu'da Türk Mutfak Mimarisi ve Madeni Kullanım Eşyaları (18.-20. Yüzyıl),* (Yayımlanmamış Doktora Tezi), Selçuk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Arkeoloji ve Sanat Tarihi Anabilim Dalı, Konya 1996, s.310.
[432] Barışta, s.14.
[433] Cihat Soyhan, "Maden Sanatı", *Antika,* S.13, İstanbul 1987, s.20; Erginsoy, s.18; İ. Gündağ Kayaoğlu, "Maden İşçiliğinin Dünü, Bugünü ve Yarını", *Türkiye'de Sanatın Bugünü ve Yarını I. Ulusal Sanat Sempozyumu Bildirileri (17-18 Nisan),* Ankara 1985, s.439; Eruz, s.27.
[434] Kayaoğlu, s.439.
[435] Erginsoy, s.18-19.

Metalürjik keşiflere bağlı olarak gelişen dövme tekniği, bakır külçeyi çekiçlemek sureti ile şekillendiren en eski tekniktir. Dövme usulü ile çalışmak için sert ve sağlam bir kütük (tahta), kütüğe saplanacak çeşitli biçim ve boylarda örsler, madeni dövecek çeşitli boy ve şekillerde çekiçler ile ahşap tokmak gibi el araçları gereklidir[436] (Resim 24). Bakır, kalhanede[437] eritildikten sonra tahta (sonradan pik demirden yapılmış) kalıplara dökülür. Bunlardan çıkartılan külçeler uzun, ağır çekiçlerle dövülerek levha haline getirilir. Tavlamanın yani madeni ısıtarak yumuşatıp, kolay işlenir hale getirmenin keşfedilmesi, kalıp haldeki bu madeni levhaların dışında iri ve yumru (nodül) şeklindeki bakır parçaların da dövülerek işlenmesini kolaylaştırmıştır. Böylece daha büyük parçalardan, istenen şekillerde eserler yapılabilmiştir. Tavlama esnasında eserin boyutları değişmez, sadece kristal yapısı değişir. Bakır ve alaşımları çok sıcakken işlenemediğinden, tavlamadan sonra elle tutulması için soğuk suya batırılır[438]. Eskiden bu işlem sayıları 5 ile 10 arasında değişen, "dövücüler" ya da "kol" adı verilen bir ekip tarafından gerçekleştirilirdi. Günümüzde ise bu işlem otomatik silindirlerce gerçekleştirilmektedir. Bu ise levhanın her yerinde kalınlığın aynı olması ve sağladığı kolaylık nedeni ile tercih edilmekteyse de dövme bakır kadar dayanıklı değildir[439]. Dövme bakırın levha haline getirilişi, Osmanlı İmparatorluğu Dönemi'nde XVI. yüzyıl Surname-i Hümayun'da ve XVIII. yüzyılın ilk çeyreği Surname-i Vehbi'de[440] yer alan minyatürlere de konu olmuştur (Resim 25-26-27-28-29).

Külçe bakırın insan gücüyle çekiçlenerek levha haline getirilme işleminin XX. yüzyılın başlarına kadar Anadolu ve Balkanlar'da geleneksel bir şekilde devam ettiğini görüyoruz. Hatta Anadolu'da birçok bakır üretim ve işleme merkezlerinde, külçe

---

[436] Memişoğlu, s.35-36; İ. Gündağ Kayaoğlu, "Kahramanmaraş'ta Bakırcılık", *Kültür ve Sanat,* S.10, Ankara 1991, s.32-34.

[437] Kalhane, Osmanlı Döneminde maden ocaklarında ham hale getirilen altın, gümüş ve bakır madenlerinin saflaştırılarak külçe haline getirildiği tesislere verilen isimdir. Bu türden tesisler, imparatorluğun sahip olduğu maden ocaklarının yanında bulunabildiği gibi, yakınında bir maden ocağı bulunmayan veya herhangi bir şekilde maden üretim faaliyetine sahne olmayan yerlerde ve şehirlerde de bulunabilir. Ayrıntılı bilgi için bkz., Tızlak, s.643.

[438] Erginsoy, s.18; Emine Karpuz, "Anadolu Mutfaklarında Kullanılan Bakır Kaplar ve Osmanlı Dönemi Örnekleri", *Türkler,* C.XII, Ankara 2002, s.426; İbişağaoğlu, s.7; Kazmaz, s.23-24.

[439] Erginsoy, s.18-19; *Büyük Larousse Sözlük ve Ansiklopedisi,* "Bakırcılık", İstanbul 1986, IV, s.1228; Başaran, s.71; Kazmaz, s.25; Eruz, s.27; Belli, Kayaoğlu, s.70.

[440] Osmanlı İmparatorluğu Dönemi'nde kalıplardan çıkarılan bakır külçelerin levha haline getirilmesi işlemi XVI. yüzyılda kaleme alınan ve minyatürlerle zenginleştirilen Surname-i Hümayun'da "Ameden-i Kazgancıyan" başlığı altında ve esnaf alaylarının geçişlerinde bakırcıların gösterildiği minyatürler XVIII. yüzyılda kaleme alınan Surname-i Vehbi'de ayrıntılı bir şekilde ele alınmıştır. Bu konuda ayrıntılı bilgi için bkz., Topkapı Sarayı Müzesi Kitaplığı'nda H.1344 v.135a-v.252b-v.253a-v.255a ile A.3593 v.120b ve A.3594 numaralarda kayıtlı nüshalar; Belli, Kayaoğlu, s.70; Sözer, s.41-42.

bakırın çekiçlenerek levha haline getirilmesi işleminin, XX. yüzyılın ilk yarısına kadar en küçük bir fark olmaksızın devam ettiği anlaşılmaktadır[441]. Günümüzde önemli bakırcılık merkezlerinden Muğla'nın Yatağan ilçesine bağlı Kavaklıdere bucağındaki ağırlığı 100 kilograma varan leblebici tavaları hala bu yöntem ile yapılmaktadır. Bu yörenin dışında adına "Şahmerdan" denilen otomatik çekiçler kullanılmakta ve bu yöntem insan gücü ile yapılan inceltme işleminin ilk aşamasındaki güçlüğünü ortadan kaldırmaktadır[442]. Şahmerdanın kullanımı geçimini dövme işi ile kazanan çekiççilerin işini kolaylaştırmıştır. Ancak çekiççiler, "Şahmerdan gelince biz aç mı kalacağız?" diyerek teknolojinin, bu zanaat kolunu ortadan kaldırmasına karşı sitemlerini dile getirmişlerdir[443].

Bakır külçenin şahmerdan ile dövülerek inceltilmesinde, tek düze çekiç vuruşlarının gücü ve hızı eş değerli olduğundan inceltilen bakır levha hep aynı kalınlıktadır. İstenilen inceliğe ulaşabilmek için yine elde çekiçlenmesi gerekir[444]. Dövülen bakırın istenilen kalınlığa getirilmesi için silindirlerden de geçirilmesi gerekmektedir. İstenilen kalınlık elde edilinceye kadar silindirleme işi tekrarlanır[445]. Her silindirden geçirilişte de bakır sertleşeceği için tavlanarak yumuşatılması ve sonra silindirden geçirilmesi gerekmektedir[446].

Dövme tekniği diğer tekniklerden daha çok zaman ve emek istemesi yüzünden seri olarak ihtiyacı karşılayamamaktadır. Bu nedenle neredeyse yok olmak üzeredir. Ancak dövme bakırlar diğer yöntemlerle elde edilen kaplara oranla daha sağlam, ağır, kalın ve dolayısıyla dayanıklıdır. Bu açıdan dövme tekniği ile üretilenler daha değerli tutulur. Ancak tabii ki dövme bakırların görünümünün güzelliği bakırcı ustasının becerisi ve deneyimine bağlıdır (Resim 30).

Dövme tekniğinde kabın belirli parçaları (emzik, kulp, ayak vb.) dövülerek elde edildikten sonra çeşitli birleştirme teknikleri ile (perçinleme, lehimleme, kaynak) bir araya getirilebildiği gibi levha bakıra çekiçle biçim verilerek tek parçadan da kap

---

[441] İ. Gündağ Kayaoğlu, "Bakır Kap Yapım Teknikleri: I Dövme Tekniği", *Folklor ve Etnografya Araştırmaları,* İstanbul 1984, s.220-221.
[442] Bezirci, s.57; Memişoğlu, s.37.
[443] Kazmaz, s.10; Emine Karpuz, *Anadolu'da Türk Mutfak Mimarisi ve Madeni Kullanım Eşyaları (18.-20. Yüzyıl),* (Yayımlanmamış Doktora Tezi), Selçuk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Arkeoloji ve Sanat Tarihi Anabilim Dalı, Konya 1996, s.311.
[444] Kayaoğlu, s.221.
[445] Emine Karpuz, "Anadolu Mutfaklarında Kullanılan Bakır Kaplar ve Osmanlı Dönemi Örnekleri", *Türkler,* C.XII, Ankara 2002, s.426.
[446] Kayaoğlu, s.221; Memişoğlu, s.37.

yapılabilmektedir[447]. Yani eser tek parça levhadan yapılabileceği gibi, ayrı parçaların bir araya getirilmesiyle de yapılabilir. Daire şeklinde kesilmiş tek parça levhadan dövme tekniğinin "çökertme" ve "yükseltme" usulleri uygulanarak istenilen şekil elde edilebilir[448]. Eğer dövme tekniğinde çökertme yöntemi uygulanacaksa büyük olmayan kalın bir levha, yükseltme yöntemi kullanılacaksa büyük ve ince bir levha ile işe başlanır[449].

Çökertme usulü: "Bir kabın yapımında bakır levhayı tokmak ve çekiçle dövmek suretiyle kenardan başlayarak kademe kademe çukurlayıp dibe kadar inme usulüdür"[450]. Sığ ve ağzı geniş olan tas, tabak, sini, sahan gibi kaplar genellikle, diğer adı da "çukurlama" olan bu dövme tekniği ile yani levhayı içten çekiçleme usulüyle yapılır[451].

Bu yöntemde levhanın çapı değişmez, sadece tas çukurlaştıkça maden incelir. Yani çukurlama esnasında levha çekiçlendikçe kalınlığında incelme olacağından, yapılacak olan eserin son halinin ulaşacağı kalınlıktan daha kalın bir levha ile işe başlanmalıdır. Çukurlamada en kolay yöntem, levhayı kütüğün üzerindeki çukurun içine doğru bir tokmak veya küre yüzlü çökertme çekici kullanarak çekiçlemek, ya da kütüğün kenarında bulunan oluk üzerinde çökertme yapmaktır. Ancak mahir ustalar, levhayı doğrudan yassı bir örs üzerinde çekiçleyerek çalışmayı tercih ederler.

Çökertme metodunda, levhanın orta kısmına bir darbe vurarak işe başlanır. Bu darbe esnasında levhanın orta kısmı hafifçe çukurlaşır. Bu teknikte merkezden dış kenarlara doğru spiral bir çizgi izleyerek çekiçleme işlemi yapılmalıdır. Vurulan her darbede madeni levha esneyerek biraz daha incelir. Bakır kap ne kadar uzun süre çekiçlenirse o kadar derin ve ince cidarlı olur. Dövüldükçe sertleşen madenin dağılıp parçalanmaması için de arada bir örsten alınıp tavlanması gerekir. Tavlamadan sonra da tekrar kabın ortasından başlanıp, dışa doğru gidilerek çekiçlemeye devam edilir. Yapılan eser istenilen forma ulaşıncaya kadar bu işlem sürdürülür. Eser istenilen şekli aldıktan sonra, yassı ve düz yüzlü düzeltme çekici ile uygun konveks bir örs üzerinde,

---

[447] Arlı, s.39.
[448] Bu teknik M.Ö. VI. yüzyıl da Samoslu Rhoikos ve Theodoros tarafından icat edilmiştir. Ayrıntılı bilgi için bkz., Başaran, s.71.
[449] Erginsoy, s.19.
[450] Kayaoğlu, s.222; Erginsoy, s.19.
[451] Ümmühan Aksoy, *Gaziantep Bakır El Sanatları,* (Yayımlanmamış Lisans Tezi), Atatürk Üniversitesi Fen Edebiyat Fakültesi Sanat Tarihi Bölümü, Erzurum 1998, s.17.

bu kez dıştan çekiçlenerek genel bir düzeltme yapılır. Tüm yüzeyin aynı kalınlıkta olması ve madenin esnetilmemesi için, dövülme esnasında aynı noktaya üst üste vurulmamasına dikkat edilir[452].

Yükseltme usulü: "Yekpare bakır kap yapımında çukurlama usulünün tersine dipten başlayarak ağza doğru çıkma usulüdür"[453]. İbrik, maşrapa, vazo gibi daha çok dar, yüksek boyunlu ve derin kaplara uygulanan ve diğer adı da "toplama" olan bir dövme tekniğidir (Resim 31). Dıştan çekiçleme usulü olan bu teknikte, ince, büyük ve yuvarlak bir levha ile işe başlanır. Bu levha, örs üzerinde dıştan çekiçlendiği zaman arzu edildiği kadar yükseltilebilir. Yükseltme de eserin boy ve biçimine göre, küçük veya büyük, üstü düz örsler (genellikle T-örsler) kullanılır. Sağlam bir kütüğe saplanmış olan yükseltme örslerinin kenarları, madeni levhayı kesmemesi için yuvarlatılır[454].

Bunun dışında yükseltme işleminde, bir yüzü düz bir yüzü konveks olan ikiyüzlü yükseltme çekici kullanılır. Çukurlama yöntemine nazaran daha zor olan bu yöntemde işe "oluklama" denilen bir işlemle başlanır[455]. Yükseltmeye başlanırken, kabın kaidesi levhanın ortasına pergelle işaretlenir. Bu şekilde kaidenin merkezi ve çevresi çizilerek belirtildikten sonra, levha örsün üzerine yerleştirilir. Çekicin düz yüzüyle daha önce belirtilen kaide çizgisinin biraz dışına sertçe bir darbe vurulur. Bu darbe ile kabın yan kenarlarını oluşturacak kısım bir köşe yaparak döner. Sonra levha örsün üzerinde yavaş yavaş döndürülerek aynı şekilde çekiçlemeye devam edilir. Bu şekilde kaideyi oluşturan dairenin kenarları çepeçevre çekiçlenir ve kabın yan duvarları ortaya çıkmaya başlar. Çekiçleme işlemi, kabın kaidesinden başlanarak üste doğru kap istenilen form ve inceliğe ulaşıncaya kadar devam edilir[456]. Eser üzerinde istenen yerlerde köşeler döndürülerek kaba çeşitli profiller verilebilir. Yükseltme usulüyle daha köşeli, çökertme usulüyle daha yuvarlak bir profil elde edilebilir. Yükseltmeden sonraki genel çekiçleme aşağıdan yukarı doğru yapılır. Hangi usulde yapılırsa yapılsın dövülerek elde edilen eserler, en son genel bir çekiçlemeye tabi tutulur ve istenmeyen köşeler, dalgalar düzeltilir.

---

[452] Erginsoy, s.21-22; Başak, s.34; Emine Karpuz, *Anadolu'da Türk Mutfak Mimarisi ve Madeni Kullanım Eşyaları (18.-20. Yüzyıl),* (Yayımlanmamış Doktora Tezi), Selçuk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Arkeoloji ve Sanat Tarihi Anabilim Dalı, Konya 1996, s.311.
[453] Kayaoğlu, s.223.
[454] Erginsoy, s.22; Sözer, s.45.
[455] İ. Gündağ Kayaoğlu, "Kahramanmaraş'ta Bakırcılık", *Kültür ve Sanat,* S.10, Ankara 1991, s.33.
[456] Candan Ülkü, "Mersin Müzeleri'nde Bulunan Bir Grup Bakır Eser", *Sanat Tarihi Dergisi,* S.XI, İzmir 2001, s.163; Erginsoy, s.22-23.

Yükseltme metoduyla, kaidesi daire ya da oval, yan duvarları ise düz olan bir kabı yapmak kolaydır. Ancak kaide kısmı kare veya çokgen olan bir kabı yapmak çok zordur. Bu forma sahip bir kabın üst kısmını köşelerde daraltmak mümkün olamamaktadır. Bu şekilde tek parça olan eserler, genellikle "dökümle" yapılır[457].

3.5.1.2. Döküm (Dökme) Tekniği

Kalkolitik Çağ'dan beri bilinen ve yüzyıllar boyu çeşitli teknik gelişmeler gösteren döküm usulü, İslam dünyasında da dövme tekniğinin yanı sıra kullanılmıştır. Ergitilmiş madenlerin, önceden hazırlanmış kalıplara dökülerek dondurulması anlamına gelen döküm tekniği, dövme tekniğinde olduğu gibi her bir parçayla ayrı ayrı uğraşmadığından, kalıplara dökülen madenle kısa bir sürede çok sayıda eser yapılabilmektedir[458].

Bu teknikte madenler potalarda eritilip, önceden istenen biçimlerde hazırlanmış topraktan kalıplara dökülerek şekillendirilir. Bunlar sonrada tornadan geçirilir. Döküm tekniğinde büyük boy eserler yapılırken genellikle birkaç parça halinde dökülüp sonra bu parçalar lehimle birleştirilir[459]. Dökmecinin kullandığı büyük aletler bir ayak çarkı ve mengene[460] dir. Ayrıca demirci makası, pense, eğe ve kalemden oluşan küçük aletlerde kullanılır.

"Günümüzde hadde silindirlerden geçirilerek elde edilen bakır levha, atölyelerde dövme, sıvama, preste basma yöntemleri ile işlenerek kap haline getirilir. Döküm kap yapılmak istenirse de bakıra çeşitli oranlarda kalay ya da çinko karıştırılarak dökülebilme özelliği kazandırılır"[461].

Bakır tek başına iyi bir döküm malzemesi olmadığı için kalay, kurşun ya da çinko gibi madenler katılarak dökülebilme özelliği olan bronz ve pirinç alaşımları elde edilir. Bu alaşımlardan dökme (döküm) tekniği ile tas, kupa, kapaklı-kapaksız sahan, havan, hamamtası, şamdan, mangal, gülabdan, buhurdan, ayna vb. kap kaçak ve ev eşyasının yaygın olarak yapılmasının yanı sıra bakır kaplarda kullanılan kulp, kulp

---

[457] Erginsoy, s.24.
[458] Başoğlu, s.4; Başaran, s.71-72; Erginsoy, s.25; Eruz, s.25; Emine Karpuz, "Anadolu Mutfaklarında Kullanılan Bakır Kaplar ve Osmanlı Dönemi Örnekleri", *Türkler,* C.XII, Ankara 2002, s.431; İbişağaoğlu, s.8.
[459] Erginsoy, s.27; Maryon, s.104.
[460] Mengene bir parçayı sıkıştırarak sabit tutan ve o parça üzerinde çalışmayı sağlayan alettir. Bkz., İ. Gündağ Kayaoğlu, "Balkan Dillerine Türkçeden Geçen Bakırcılık Terimleri ve Bakır Kap-Kacak Adları", *III. Milletlerarası Türk Folklor Kongresi Bildirileri,* C.V, Ankara 1987, s.192.
[461] Ana Britannica Ansiklopedisi, s.167.

bağlantısı, emzik, menteşe gibi parçalarda genellikle bu alaşımlardan dökümle elde edilir. Bunun yanı sıra dövme tekniği ile yapılan kapların sap, tutamak ve kulp kısımları da daha çok demir ve pirinç gibi madenlerden döküm tekniği ile yapılır. Bundan dolayı dökme (döküm) tekniği de "Bakır Kap Yapım Teknikleri" arasında sayılmıştır[462].

Döküm tekniğinin keşfedilmesinden sonra değişik madenler ve yöntemler kullanılarak çok sayıda eser yapılmıştır. Bu teknikteki en büyük gelişme ise bir bakır-kalay alaşımı olan tuncun keşfiyle olmuştur. Çünkü tunç eritildiği zaman bakır vb. madenler gibi döküm esnasında gazlanıp kabarcıklaşmadığından, kalıbın en küçük girintilerinin içine kadar yayılır. Bu özelliğinin yanında soğurken hacmi küçüldüğünden kalıptan çıkarılması da daha kolay olmaktadır[463].

Bu teknikte birçok yöntem olmasına rağmen, avantaj ve uygulamadaki kolaylıklar nedeniyle daha çok üç yöntem kullanılmıştır[464]. Bunlar;

a. İçi-dolu (masif) döküm

b. İçi boş döküm

c. Balmumu (cire-perdue) döküm

a. İçi-dolu (masif) döküm

İçi-dolu dökümle yapılan ilk eserler, taş ya da pişmiş topraktan hazırlanmış üstü açık kalıplarda yapılmıştır[465]. Taş kalıbın özelliği sıcak maden döküldüğünde çatlamaması ve kil kalıplarda olduğu gibi her sefer yeni bir kalıp hazırlamayı gerektirmemesidir. Ancak daha dayanıklı olmasına rağmen taş kalıbı yontmak hem zor hem de yapımı zaman aldığından, ıslakken kolayca şekil verilebilen kil kalıplar daha çok tercih edilmiştir. Yüksek ısıda fırınlanmış kilin ergime noktası, madenlerin erime noktasından çok daha yüksek olduğundan, döküm kalıpları için kil çok uygun bir malzemedir[466].

Döküm tekniğinden istenilen sonucu elde etmek için dökülen madenin yavaş yavaş soğuması gerekir. Üstü açık kalıplara döküm yapıldığında, dökülen madenin çabuk soğuyup donmaması için kalıpların üzeri madene zarar vermeyen bir kapakla kapatılmalıdır.

---

[462] İ. Gündağ Kayaoğlu, "Bakır Kap Yapım Teknikleri: I Dövme Tekniği", *Folklor ve Etnografya Araştırmaları,* İstanbul 1984, s.219.
[463] Eruz, s.19.
[464] Döküm teknikleri ve kullanılan malzemeler hakkında ayrıntılı bilgi için bkz., Başoğlu, s.5-9.
[465] Maryon, s.200.
[466] Başaran, s.72; Sözer, s.46.

Dökümün yapıldığı kalıp tek parça ise maden donduktan sonra kalıbın kırılarak çıkarılması gerekir. M.Ö. 3000 dolaylarında çok parçalı kapalı kalıplara döküm yapma yöntemi icat edilmiş, böylece aynı kalıbın birçok kez kullanılması sağlanmıştır. İki veya daha fazla parçadan oluşan kapalı kalıpla döküm yapmak için, önce yapılacak eserin kilden bir modeli yapılır; sonra bu modelin üzerine yine kilden bir dış kalıp hazırlanır. Dıştaki kalıba erimiş madenin dökülmesi ve hava kabarcıklarının çıkması için delikler açıldıktan sonra, kalıp parçalara ayrılarak modelin üzerinden çıkarılır. Bu kalıp parçaları terakota sertliğine gelinceye dek fırında pişirilir, sonra tekrar birleştirilerek dıştan bir telle sıkıca bağlanır. Bundan sonrada kalıbın deliklerinden içeriye eriyik halde bulunan maden akıtılarak döküm yapılır. Soğumaya bırakılan maden iyice donduktan sonra parçalı kalıp eserin üzerinden çıkarılır[467]. İçi dolu eserlerin hem daha ağır olması hem de yapımında çok maden harcanması sebebiyle bu teknik, genellikle küçük boy eserlerin yapımında kullanılmıştır[468].

b. İçi-boş döküm

İçi-boş döküm tekniğinde, kilden yapılmış kalıbın içine yine kilden hazırlanmış bir çekirdek yerleştirilir. İçi-dolu (masif) tekniğinden farklı olarak döküm, çekirdek ile dış kalıp arasına yapılır. Çekirdeğin döküm esnasında yerinden oynamaması için dış kalıba madeni çivilerle tutturulur. Dökümün bozulmaması için çekirdeğin tutturulduğu madeni çivilerin, eserin dökületeceği alaşımın erime noktasından daha yüksek olan saf bir madenden olması gerekir. Aksi takdirde, sıcak alaşım kalıba döküldüğünde bu çiviler eriyip eserin madenine karışarak dokuya zarar verebilir[469].

Dış kalıp tek parça ise maden donduktan sonra kalıp kırılarak çıkartılır. Eğer kalıp birkaç parçadan meydana geliyorsa bu parçalar kırılmadan çıkartıldığı için daha sonra tekrar kullanılabilir. Döküm öncesinde dış kalıba açılacak delik ve kanallar, hem madenin akıtılmasına hem de erimiş maden içindeki hava kabarcıklarının dışarı çıkmasına olanak sağlar. Eserde hava kabarcıklarının oluşmaması için çekirdeğe de deliklerin açılması gerekir. Çekirdeğin ve dış kalıbın yapıldığı hamura talaş, kum, kemik tozu, saman ve gübre gibi maddeler karıştırılırsa, hazırlanan hamur sünger dokulu olacağından hava kabarcıklarının çıkması daha kolay olur[470].

---

[467] Maryon, s.203.
[468] Erginsoy, s.25-26; Başaran, s.72-73.
[469] Başak, s.36.
[470] Maryon, s.206.

Kilden yapılan kalıp ve çekirdek, döküm işlemi gerçekleştirilmeden önce kurutulur. Aksi halde sıcak maden döküldüğünde buharlaşma olacağından, meydana gelen nem eserin yüzeyine zarar verebilir. Kilden hazırlanan kalıp ve çekirdeğin açık havada kurutulması esnasında kalıp ve çekirdekte yer yer çatlaklar oluşabilir. Bu çatlaklar, dökülecek madenin dışarı sızacağı büyüklükteyse sıvanarak onarılır, küçük çatlaklar ise döküm esnasında içerideki havanın dışarı çıkmasına yardımcı olacağından olduğu gibi bırakılır[471].

Kurutulan kalıp, dökümden önce yüksek ısıda (terakota[472] sertliğine gelinceye kadar) fırınlanır ve kalıp soğumadan döküm yapılır.

c. Balmumu (cire-perdue) döküm

M.Ö. IV. binden beri kullanılan[473] bir tekniktir. Bu teknikte, balmumu kullanılarak içi-dolu, içi-boş ya da çok parçalı kalıpla da, büyük veya küçük her türlü eser yapılabilir[474].

Balmumu tekniğinde, dökümü yapılacak eser küçük boyutlu ise içi-dolu, büyük boyutlu ise içi-boş döküm yöntemi kullanılır. İçi dolu veya içi boş şekildeki dökümde orijinal model balmumundan yapılacağı için, bu model her seferinde eriyip yok olur[475].

Balmumu ile içi-dolu döküm: Balmumu tekniği ile içi-dolu döküm yapmak için, önce balmumundan istenilen şekilde bir model hazırlanır. Bu teknikte sanatçı eserin pozitifi üzerinde çalıştığı için, mumun üzerinde çok rahat bir şekilde çalışabilir. Modele istenilen şekil verildikten sonra üzeri, fazla katı olmayan ince bir kil tabakası ile sıvanır. Sıvama işlemini takiben içerideki balmumunun eriyip dışarı çıkması için dış kalıba delikler açılır. İçi balmumu ile dolu olan kil kalıp, baş aşağı çevrilerek sıcak fırına konur. Böylece bir yandan kil sertleşirken, diğer yandan da ısıyla birlikte eriyen mum açılmış olan deliklerden dışarı akar. Kalıp sertleşince fırından alınır ve daha sıcakken, balmumunun akıp gittiği deliklerden içeri erimiş maden akıtılır. Maden donduktan sonra, kalıp kırılarak içi-dolu olan eser çıkarılır[476].

---

[471] Erginsoy, s.26; Başaran, s.73-74.
[472] Terakota aynı zamanda pişmiş topraktan yapılmış her türlü kullanım eşyasının genel adıdır. Ayrıntılı bilgi için bkz., Sözen, Tanyeli, s.234.
[473] Veli Sevin, *Eski Anadolu ve Trakya (Başlangıcından Pers Egemenliğine Kadar),* İstanbul 2003, s.219.
[474] Anadolu'da M.Ö. III. binin ilk yarısında uygulanmaya başlanan teknik, daha çok M.Ö. III. binin ikinci yarısından sonra kullanılmıştır. Alacahöyük Prens Mezarlarında bulunan eserlerin çoğu ve Troia II'nin bazı buluntuları bu teknikte yapılmıştır. Ayrıntılı bilgi için bkz., Başoğlu, s.7.
[475] Erginsoy, s.26.
[476] Erginsoy, s.26; İbişağaoğlu, s.10.

Balmumu ile içi-boş döküm: İçi boş döküm yapmak için önce dökümü yapılacak eserin şekline yakın biçim ve ölçülerde kilden bir çekirdek hazırlanır. Hazırlanan bu çekirdeğin üzeri dökülecek eserin kalınlığı kadar balmumuyla sıvanır. Mumun donması için bir müddet bekledikten sonra, değişik aletler kullanılarak balmumuna arzu edilen her türlü şekil ve desen verilir. İstenirse rölyef ve oyma desenlerde yapılabilir. Ilık aletler kullanılarak şekil verme işleminin ardından balmumunun yüzeyi, önce bir kat ince kil, sonrada bir kat kaba kil ile sıvanır. Çekirdeğin döküm esnasında yerinden oynamaması için çekirdek ile dış kalıp birbirlerine, aradaki balmumu tabakasını da delip geçen ince ve uzun madeni çivilerle tutturulur. Dıştaki kalıba hem içerdeki balmumunun eridikten sonra kolaylıkla dışarı akması hem de içerdeki mevcut havanın tahliye edilmesi için gerekli delik ve kanallar açıldıktan sonra, kalıp baş aşağı olarak fırına sürülür. Fırınlama esnasında bir yandan mum eriyip dışarı akarken, diğer yandan da kil kalıp pişer. Fırından alınan kil kalıbın soğuması beklenmeden bu kez mumdan boşalan yere aynı deliklerden erimiş maden akıtılarak döküm gerçekleştirilir. Maden donduktan sonra kalıp eserin üzerinden alınır. İçerde kalan çekirdek ise parçalanarak eserin içinden çıkarılır. Döküm esnasında döküm delikleri ile hava kanalları madenle dolduğundan, kalıp kırıldığında eserin üzerinde bir takım çıkıntılar kalır. Bu çıkıntılar dipten kesildikten sonra yerleri törpülenerek düzeltilir[477].

Balmumu ile çok parçalı kalıba döküm: Ortaçağ'da da kullanılan bu yöntemde, ilk önce orijinal modelin, kilden veya ahşaptan bir modeli hazırlanır ve hazırlanmış olan modelin üzeride yine kilden yararlanılarak çok parçalı bir kalıpla kaplanır. Hazırlanan kalıp kurutulduktan sonra içteki esas model dışarı çıkarılır. Bu teknikte, içteki esas model zarar görmediğinden, kalıp tekrar kullanılmak üzere saklanır[478].

Modelin şeklinin "negatif" olarak çıkmış olduğu parçalı kalıpların içi, dökümü yapılacak olan eserin kalınlığında balmumu ile kaplanır ve orta yere "cire perdue ile içi boş döküm tekniğinde" olduğu gibi kilden yapılmış bir çekirdek yerleştirilir. Parçalı kalıplar balmumunun üzerine sıkıca bastırılarak, eserin şeklinin "pozitif" olarak balmumunun üzerine çıkması sağlanır. Kalıp balmumu üzerinden alındıktan sonra mumun üzerine bir kat ince kil ve bir kat da kaba kil sıvanarak tek parça bir kapalı kalıp yapılır. Kalıba delikler ve kanallar açıldıktan sonra baş aşağı çevrilerek fırına konur.

---

[477] Başaran, s.74; Erginsoy, s.26.
[478] Başaran, s.75.

Fırınlama esnasında bir yandan kil kalıp pişerken, diğer yandan da balmumu eriyerek açılan deliklerden dışarı çıkar. Erime işi sona erdikten sonra kalıp fırından çıkarılır ve boşalan yere erimiş halde bulunan maden akıtılarak döküm yapılır. Maden donduktan sonra, tek parça olan kalıp kırılarak eserin üzerinden alınır. Döküm yollarına dolmuş olan madenin eser üzerindeki çıkıntıları kesilir ve yerleri törpülenerek düzeltilir[479].

Bu döküm tekniğinde çok parçalı dış kalıplar kullanılmış, ancak parçalı kalıplar eser üzerinde birleşme yerlerinde çizgi halinde izler bıraktığından, daha çok iz bırakmayan tek parça dış kalıplar tercih edilmiştir[480].

3.5.1.3. Tornada Çekme (Sıvama) Tekniği

Sıvama tekniği, teknolojinin ilerlemesiyle bakırcılığa sonradan giren ve madeni eserlerin yapımında kullanılan bir diğer yapım tekniğidir. M.Ö. IV. yüzyıldan itibaren kullanılan bu yöntem, daha çok seri imalatta ve kabı alıcıya güzel göstermek için tercih edilmiştir[481]. Dövme tekniği ile kap yapımı çok zaman aldığından şekillendirme yoğunluğu, seri üretimin hızlı bir biçimde yapılabildiği sıvama yöntemine kaymıştır.

Sıvama yöntemi ile şekillendirmede haddeleme ile elde edilmiş bakır levhalar kullanılmaktadır. Ancak tornada çekme tekniğinin başarılı olarak kap üzerinde uygulanabilmesi için yumuşak olan bakır tercih edilmelidir. Alet olarak ise şekillendirme işleminde sıvama tezgâhı adı verilen el ve çoğunlukla da elektrikle çalıştırılan torna tezgâhlarından yararlanılmaktadır[482]. Torna tezgâhında, yuvarlak madeni levhalar kullanılarak yuvarlak gövdeli, içi boş eserler yapılabilir.

Madeni eserler, tornada iki farklı yöntemle şekillendirilebilir. Birinci yöntemde, yapılması arzu edilen eserin şeklinde hazırlanmış tahta bir kalıp (kütük) torna tezgâhına yerleştirilir ve kabın yapılacağı disk şeklindeki madeni levha tavlanıp, bu kabın üzerine orta yerinden çivi ile tutturulur. Sonra torna tezgâhı çalıştırılarak bir yandan kalıbın hızla dönmesi sağlanırken, öte yandan da uzun ve ucu madene zarar vermeyecek şekilde yuvarlatılmış çelik bir alet kullanılarak kalıba tutturulmuş olan levhaya dıştan bastırılır. Bir süre sonra levha, kalıbın üzerine dönerek kalıbın şeklini alır. Kap tornadan alındıktan sonra, içindeki tahta kalıp çıkarılır. Bu metotla yapılan eserlerin dış tarafında yani dönmekte olan kalıba çivilenmiş levha üzerinde, belli bir noktadan baskı yapıldığı

---

[479] Balmumu tekniği ile döküm hakkında ayrıntılı bilgi için bkz., Gunter, s.1545-1547.
[480] C. Esat Arseven, *Les Arts Decoratifs Turcs,* İstanbul 1950, s.129; Maryon, s.104.
[481] Erginsoy, s.28.
[482] Karpuz, s.426.

için konsantrik daireler şeklinde izler meydana gelir. İkinci yöntemde ise, bir tahta bloğun içine, yapılacak kabın şeklinde bir çukur oyulmak sureti ile kalıp hazırlanır ve bu kalıp torna tezgâhına yerleştirilir. Kolay şekil alabilmesi için madeni levha tavlanarak, bu oyuğun üzerine konulur, ardından kenarlarından çivilerle tespit edilir. Kalıp dönmeye başlayınca gene uzun kollu ve ucu yuvarlatılmış bir alet[483] ile levhaya bastırılarak levhanın oyuğun içine girmesi ve oyuğun şeklini alması sağlanır. Bu yöntemde ise birinci yöntemin aksine, eserlerin iç tarafında konsantrik daireler oluşur. Şekillendirme hangi yöntemle olursa olsun tornada düzeltilen kaplar daha sonra perdahlanır. Yani kabın yüzeyi zımparalanır ve parlatılır. Bu işlem için günümüzde keçe, ince zımpara taşı ve kumaş parçaları kullanılmaktadır[484].

Tornada fazla döndürülen kap fazla inceldiğinden hem ağırlığı azalır hem de çatlayıp kırılabilir. Bu yüzden dikkat edilmesi gerekir. Sıvama yöntemi ile şekillendirilerek elde edilen yapıtlar tek parçalı veya birkaç parçalı olabilmektedir. Parçalı olan kısımlarda parçalar ayrı ayrı sıvandıktan sonra kaynak veya lehimle birleştirilmektedir.

3.5.1.4. Preste Basma Tekniği

"İnsan gücü katkısı çok az olan bu yöntemde bakır levha, önceden hazırlanmış yapıtlara ait kalıplara preslenerek şekillendirilmektedir. Kullanılan kalıbın ve preslemenin tekniğine uygun şekilde yapılması gerekmektedir. Çünkü kalıplamada yapılacak küçük bir hata giderilmesi olanaksız bozukluklara neden olabilmektedir"[485].

Pres adı verilen makinelere, yapılacak eserin çelikten bir kalıbı bağlanır. Makineye bağlanan bu kalıbın, büyük bir güçle altına yerleştirilmiş olan madeni levhaya vurulmasıyla eser ortaya çıkarılmış olur. Bu yöntem genellikle çok dairesel şekilli olmayan eşyaların yapımında kullanılmaktadır. Preslemeyle elde edilen ürünlerin parçalı olanları diğer yöntemlerde olduğu gibi kaynak veya lehimle birleştirilmektedir. Kullanılan en modern yöntem olan bu teknik daha çok seri imalatta kullanılmaktadır[486]. Seri üretimden dolayı maliyetin düşük olması ve en az insan gücü gerektirmesi nedeniyle son zamanlarda bu yöntem tercih edilmektedir.

---

[483] Sıvama yapan usta, miskala veya maskala adı verilen bir el aracı yardımı ile kalıba sıvama yapmaktadır. Ayrıntılı bilgi için bkz., Kaya, s.10.
[484] Maryon, s.105-112.
[485] Kaya, s.12.
[486] İ. Gündağ Kayaoğlu, "Maden İşçiliğinin Dünü, Bugünü ve Yarını", *Türkiye'de Sanatın Bugünü ve Yarını I. Ulusal Sanat Sempozyumu Bildirileri (17-18 Nisan),* Ankara 1985, s.442.

3.5.2. Süsleme Teknikleri

Geleneksel bakırcılık sanatında imal edilmiş yapıtların üzeri çeşitli tekniklerde süslenmiştir. Son derece ince bir zevke sahip olan bakırcı ustası, ürününü kendi zevki doğrultusunda, çoğu zaman deseni ürüne geçirmeden bile içinden geldiği gibi bezemiştir. Maden sanatında yaygın olarak kullanılan süsleme teknikleri kendi içerisinde çeşitlilik göstermektedir. Bunlar;

3.5.2.1. Kabartma (Repousse) Tekniği

Madeni eserlerin üzerine, kabartma aletleri (değişik uçlu kalemler) ve çekiç kullanarak kabartmalı süslemelerin yapıldığı bir tekniktir. Aynı zamanda bu tekniğe "repousse" (çarpma-çakma) tekniği veya rölyef tekniği de denir. Kabartmalar, maden tabakasına dıştan veya içten, bazen de hem dıştan hem içten çekiçleme usulü ile yapılarak, desenlerin yüksek kabartmalı olması sağlanır. Gerçek "repousse tekniği" eserin ters tarafından, yani içten çekiçlenmesi sonucu kabartma yapma tekniğidir[487]. Günümüzde ise bu kelime bütün kabartma süslemeler için genel bir deyim olarak kullanılmaktadır.

Bakır eşyalar üzerine çekiç işleri her zaman yapılmış, Yakındoğu'da Eskiçağ'dan beri özellikle halk sanatı olarak bugüne kadar gelmiştir. Bakır satıhlar üzerine çekiç darbeleriyle yapılan süslemelere çekiç işleri de denir. Kabartma veya çökertme olarak iki şekilde uygulanabilir. Yani istenilen motifin dışında kalan kısımların direk çökertilmesiyle de kabartma şeklinde süslemeler yapılabilir[488].

Kuyumculukta da uygulanan bu teknik, bakır ve pirinç eşyaların özellikle de dövülerek yapılan süslemelerinde kullanılmıştır. İnce altın ve gümüş levhalar, zift gibi yumuşak bir madde üstüne konarak veya yapıştırılarak kabartma yapılır[489].

Kabartma tekniği kullanılan İslam dekoratif sanatları içinde, hem teknik açıdan hem de standart olarak yapılabilmesi bakımından en yüksek kalitesinin elde edildiği maden işleri hemen dikkati çeker[490]. Kabartmaya başlamadan önce, desenin çizileceği yüzeye çabuk kuruyan sulandırılmış tebeşir tozu ve bitkisel zamk karışımı bir solüsyon

---

[487] Erginsoy, s.34; Hasol, s.230.
[488] Maryon, s.113; Erginsoy, s.34; Ülker Erginsoy, "Maden Sanatı", *Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi,* İstanbul 1997, II, s.1140; İ. Gündağ Kayaoğlu, "Kahramanmaraş'ta Bakırcılık", *Kültür ve Sanat,* S.10, Ankara 1991, s.33; Eruz, s.31.
[489] Mine Seçkinöz, Sabiha Alpaslan, Şükran Komşuoğlu, Arsal İmer, Serap Etike, *Resim II, Süsleme Resmi ve Süsleme Sanatları Tarihi,* Ankara 1986, s.92.
[490] Gabriele Mandel, *İslam Sanatını Tanıyalım,* İstanbul 1982, s.36; Ülker Erginsoy, *İslam Maden Sanatının Gelişmesi,* İstanbul 1978, s.34.

sürülür. İstenen desen ya doğrudan kalemle bu zeminin üzerine çizilir ya da desen bir kâğıda çizilerek, bu kâğıt tebeşirli yüzeyin üzerine yerleştirilir. Kâğıda çizilen desenin konturları bir iğne ile ve sık aralıklarla delinir. Sonra bu deliklerin üzerine çok ince kömür tozu serpilir. Kâğıt kaldırıldığında, desenin ufak siyah noktalar halinde madenin yüzeyine çıkmış olduğu görülür. Önce ucu küt kalemlerle desenin konturları derin olmayan yivler halinde çizilir. Sonra kabartılacak desene göre, repousse aletleri ile içten veya dıştan çekiçlenerek rölyefler yapılır[491]. Bunun yanı sıra, "kurşun veya karasakız halitası (alaşımı) kap içine doldurulur. Kabın dışından çizilen motifler kenarlara bastırılmak sureti ile işlenir. Böylece motifler kabartılmış olur"[492].

Kabartma işleminde kullanılan çekicin, içten de vurularak desenlerin kabartılması sağlanacağı için ağır ve yuvarlak yüzlü olması gerekir. Dıştan vurularak zemini çökertme işleminde ise hafif, düz yüzlü ve daha uzun saplı çekiçler kullanılır. Bu işlemde hafif çekiç yerine tahtta saplı bir tokmak ta kullanılabilir. Süsleme yapılırken kabartmanın *alçak kabartma* olması isteniyorsa, levha dıştan çekiçlenir. Daha çok tepsi, tabak gibi sığ eserlere uygulanan bu süsleme tekniğinde, zemin çökertilerek desenlerin rölyef şeklinde kalması sağlanır. Bu yöntemde madenin zemin kısmı incelirken, zeminden itilen madende kabartmaları meydana getirir. Çekiç darbeleri zemini matlaştırdığından, parlak kalan rölyef desenler, zeminle kontrast oluşturur. Desenlerin *yüksek kabartma* olması istenildiği durumlarda ise bu kez eser içten çekiçlenir. Bu usulde, alçak kabartma oluşturulurken uygulanan yöntemin aksine, eserin zemini değil, desenlerin bizzat kendisi çekiçlenir. Bu metotta desenler istenilen yüksekliğe ulaşıncaya kadar çekiçlemeye devam edilir. Her iki yöntemde de temel amaç, eserin üzerinde düz olmayan bir zemin elde edip yüzeyde bir ışık gölge etkisi oluşturmaktır. Kabartma tekniği madeni eserlerin süslemesinde tek başına veya diğer süsleme teknikleriyle birlikte de kullanılmıştır[493].

3.5.2.2. Kazıma ve Çalma (Hak) Tekniği

Altın, gümüş, bakır, tunç ve pirinç eserlerin üzerine, derin çizgilerle (yivlerle) süslemeler yapma işlemidir. Madeni eserler üzerine derin yivler açarak süsleme yapmak, M.Ö. IV. binin sonlarına doğru uygulanmaya başlanmıştır. Ancak bu dönemde

---

[491] Sözer, s.52.
[492] Memişoğlu, s.37.
[493] Repousse tekniğinde kullanılan malzemeler ve yapılan işlemler hakkında ayrıntılı bilgi için bkz., Erginsoy, s.34-38.

henüz çelik icat edilmediğinden, altın ve gümüş gibi yumuşak madenlerin üzerine açılan yivler, çalma usulüyle yapılmıştır. Tunç gibi sert olan madenlerden yapılan eserlerde ise madenin kesilerek çıkartıldığı gerçek kazıma tekniği ile yivlerin yapılması, ancak M.Ö. I. binin içinde çelik aletlerin kullanılmasına geçildikten sonra mümkün olabilmiştir[494].

Günümüze kadar kullanımını sürdüren bu süsleme tekniği tek başına olduğu gibi diğer süsleme teknikleriyle de beraber kullanıldığı görülür[495]. Özellikle XI. ve XII. yüzyıllarda Horasan'da kazıma tekniği ile dekore edilmiş tunç işi eserler çok gelişmiştir. Bunlar arasında çeşitli buhurdanlıklar, aguamanile (el ibriği, abdest ibriği), havan, şamdanlar ve aynalar ön plandadır[496].

Bu teknikte çizgiler iki ayrı usul uygulanarak açılabilir. Çalma denilen usulde madeni delmemesi için kenarları hafifçe yuvarlatılmış ucu küt, çelik çalma kalemleri ve çekiç, kazıma denilen usulde ise 15 cm. uzunluğunda ucu keskin, çelik kalemler ve çekiç veya keski (burin) denilen tahta saplı, keskin ve sivri uçlu kazıma aleti kullanılır[497]. Belirlenen desenler satıhlar üzerine çizilir ve tekniğe uygun olarak kazıma veya çalma yoluyla bezemeler yapılır.

Kalemkâr da denilen bu tekniğin çalma usulünde meyilli olarak tutulan kalemin ucu, vurulan çekicin darbesiyle madenin içine girer ve her darbede madeni yanlara doğru iterek kendine bir yol açar. Vurulan her çekiç darbesiyle eser üzerinde, yivin zemininde hafif bir iz kalır. Çalma tekniği ile yivler açılırken, yivin içindeki maden yerinden kesilip çıkarılmaz; yalnızca yivin her iki tarafına itilir. Yivin kenarında biriken madenler daha sonra törpüyle düzeltilir. Çalma kaleminin hangi açıda tutulacağını usta kendi tecrübesine dayanarak tayin eder. Bu usulde, usta eğer ince bir tabakayı tahta, zift veya kurşun gibi yumuşak bir destek üzerinde çalışıyorsa, madenin üzerine açılan yivler madenin tersinden de belli olur. Kazıma usulünde ise açılan yivlerin içindeki maden, çalma usulünde olduğu gibi yanlara doğru itilmez, yerinden kesilerek dışarı çıkartılır. Burin veya ucu keskin çelik kalemler, maden üzerine bastırıldığında, madeni ileri doğru sürer. Yapılan baskıya göre derin veya yüzeysel bir yiv açılabilir. Burin, ileriye doğru

---

[494] Çalma ve kazıma tekniklerinde kullanılan alet ve yöntemler hakkında ayrıntılı bilgi için bkz., Erginsoy, s.32-34.
[495] Karpuz, s.426.
[496] Aslanapa, s.333.
[497] Erginsoy, s.34.

hareket ettirildikçe, açılan yivin içinden kesilerek çıkan maden, aletin önünde yonga şeklinde bir lüle teşkil eder ve biriken bu yonga arada bir koparak düşer[498].

Bazı yörelerin bakır işinde; bakır levhalara sıvama yöntemi ile şekil verildikten sonra yapılan tepsi, vazo, saksı, güğüm, bardak gibi bakır eşyaların üstüne özel siyah bir boya sürülür. Daha sonra ince sivri metal uçlarla kazınarak oluşturulan desenler, bakırın renginde ortaya çıkarılıp son bir vernik işlemi ile de süslemeler yapılır[499].

3.5.2.3. Kakma Tekniği

Maden veya taştan yapılan eserlerin üzerine açılan yivlerin veya yuvaların içlerine başka cins ve renkte madenlerin döşenmesi, çakılması veya yapıştırılması yöntemidir[500]. Açılan yuva ve yivlere kakılacak olan madenin, eserin madeni ile kontrast oluşturmasına dikkat edilir. Kakılmak için genellikle altın, gümüş ve bakır gibi işlenmesi kolay olan madenler kullanılmıştır. Kakılacak maden, taşıyıcı yüzey üzerine açılan yuvalara tel veya varaklar halinde kakılır[501].

Kakma sözü aslında kelimenin üçüncü derecede anlamı olan itme ve bastırmanın karşılığıdır. Bu sanat, geçmişi eskilere dayanan bütün milletlerce yapılmıştır. Ancak bir milletin kakma sanatını diğerlerinden ayıran özellikleri vardır. Biçim ve istif anlayışları ile teknik uygulayışları o milletin damgası olmuştur. Uzmanlarca bir eserin gerçek damgasına bakılmadan, o kakmanın hangi millete ait olduğu kolayca söylenebilir. Bizim kakmacılığımızın başlıca özellikleri ise zeminin derin çökertilmesi, biçimde sadelik ve uyumdur[502].

Kakma tekniği ile tezyin edilmiş en erken örnekleri Yakındoğu'da, Ur Kral mezarlarında ortaya çıkarılan buluntular oluşturur. M.Ö. III. binin ortalarına tarihlendirilen bu buluntular arasında bulunan mızrak uçları ve baltalar bu teknikle süslenmiş şu ana kadar bilinen en erken örneklerdir[503]. Kakma tekniği, Yakındoğu'da uzun bir süre unutulmuş, sonra bu teknik Erken İslam devrinde yeniden canlanmaya başlamıştır. Özellikle Selçuklular devrinde, XII. yüzyılın ortalarında Horasan'da büyük

---

[498] Maryon, s.119.
[499] Seçkinöz, Alpaslan, Komşuoğlu, İmer, Etike, s.90; Karpuz, s.426.
[500] Eruz, s.33.
[501] Bu konu hakkında daha fazla bilgi için bkz., Erginsoy, s.40-41.
[502] M. Zeki Kuşoğlu, "Dünden Bugüne Gümüş Kakma Sanatımız", *İlgi Dergisi,* S.48, İstanbul 1987, s.33.
[503] Herbert Maryon, "Metalworking İn The Ancient World", *American Journal Of Archaeology,* Vol.53, Boston 1949, s.118.

bir gelişme göstermiştir[504]. Selçuklular, çok önemli bir yenilik olarak tunç veya madeni kapların gümüş kakma tekniğini geliştirmişlerdir. Onlardan önce bu teknik, iptidai bir şekilde bakır telleri tunca kakma tekniği olarak biliniyor, bu şekilde basit işler yapılıyordu[505]. Nitekim Anadolu'da Alacahöyük kazılarında çıkan kült eşyaları arasında M.Ö. III. binin ikinci yarısına ait tunçtan geyik ve boğa heykelciklerinin üzerinde gümüş veya elektrondan kakmaların görülmesi[506], az da olsa gümüş kakmanın denendiğini gösterir.

Kakma tekniği iki şekilde uygulanır. Birincisi, eser üzerindeki yivler, ucu küt veya ucu keskin çelik kalemlerle çalma veya kazıma teknikleri uygulanarak açılır. Açılan yivin içine tavlanmış gümüş veya altın tel yerleştirildikten sonra, yiv açılırken kenara itilen maden parçaları telin üstüne kapanır. Hafif ve dar yüzlü çekiçle üzerinden çekiçlenir. İkinci yöntemde ise eser üzerine, yine ucu küt veya ucu keskin çelik kalemlerle çalma ve kazıma teknikleri uygulanarak açılan oyukların içine istenilen şekilde kesilmiş parçalar yerleştirilir. Oyuk açılırken kenara biriken madenler parçaların üzerine kapatılarak kenarlar çekiçlenir. Parçaların konacağı oyuklar, derin açılmış ise kakma yapılan parça eserin yüzeyi ile aynı yükseklikte olur, eğer oyuk derin açılmamış ise parçalar eser üzerinde daha yüksek düzeyde kalır[507]. Bunların dışında sıcak kakma denilen bir yöntem daha vardır. Bu teknikte ise açılan oyuklara altın, gümüş tozu veya eriyici camlar yerleştirilir. Sonra ısıtılarak eritilen maddelerle olukların dolması sağlanır[508].

Kakma tekniği savunma aracı olan silahların çelik kısımlarının süslenmesinde de kullanılmıştır. Burada da yine, kazıma tekniği ile açılmış oyuklara altın ve gümüş tel döşenip çakılır, sonra üzeri silinerek süsleme tamamlanmış olur[509].

3.5.2.4. Aplike Rölyef Tekniği

Aplike rölyef tekniği kakma tekniğine yakın olan bir süsleme tekniğidir. İnce bir levha üzerine desen çizilerek "repousse" tekniği ile yüksek rölyefler halinde kabartılarak konturlarından kesilir ve törpüyle düzeltilir. Eser üzerine de aynı desen

---

[504] Erginsoy, s.40.
[505] Aslanapa, s.333.
[506] Ekrem Akurgal, *Treasures Of Turkey,* Newyork 1966, s.10; Ekrem Akurgal, *Anadolu Uygarlıkları,* İstanbul 1987, Res.: 17; Anadolu Medeniyetleri Müzesi, s.66-67, Res.: 81-82.
[507] Kuşoğlu, s.33.
[508] Seçkinöz, Alpaslan, Komşuoğlu, İmer, Etike, s.92.
[509] Recai Selam, *Trabzon Müzesi'ndeki Etnografik Eserler,* (Yayımlanmamış Lisans Tezi), Atatürk Üniversitesi Fen Edebiyat Fakültesi Sanat Tarihi Bölümü, Erzurum 2005, s.36.

çizilerek çalma kalemiyle yivler açılır. Sivri uçlu bir aletle açılan yivlerin içine yüksek rölyeflerin kenarları yerleştirilir. Kenarda biriken maden de rölyefin üzerine kaynatılarak çekiçlenir. Böylece rölyefin orta kısmı zemine yapışmaz havada kalır[510].

3.5.2.5. Stampa Basma (Kalıpla Kabartma) Tekniği

Stampa tekniği, daha çok kabartma desenlerle süslenecek eserlerde aynı motifin birden çok uygulaması istenildiği durumlarda başvurulan bir süsleme tekniğidir. Bu teknikte sanatçı her desenle ayrı ayrı uğraşarak kabartma yoluna gitmez. Demir, çelik ve bronz gibi dayanıklı madenlerden yapılmış bir çubuğun ucuna, kabartılması istenen desenin negatifi oyulur ki bu desen döküm usulüyle de yapılabilir. Sonra bu uç, tavlanmış madenin üzerinde kabartmanın yapılacağı yere konularak, çubuğun arkasına çekiçle kuvvetli bir şekilde vurulur ve baskı yapılır. Böylece çubuğun ucundaki negatif desenin, levha üzerine hem pozitif hem de rölyef olarak çıkması sağlanır[511].

Bunun dışında başka bir kabartma yöntemin de ise istenen desenin negatifi tunç veya kurşundan bir kalıbın üzerine oyulur ki bu oyuk ta dökümle de elde edilebilir. Sonra tavlanmış haldeki madeni levha bu kez kalıptaki oyuğun üzerine konup arkasından çekiçlenerek, levhanın oyuğun içine girmesi ve oyuğun şeklini alması sağlanır. Böylece kalıba oyulmuş negatif desen, madeni eserlerin üzerine yine hem pozitif hem de rölyef olarak çıkar. Sonuçta her iki yöntemde de eserler rölyeflerle süslenmiş olur. Tas, bakraç, ibrik, vazo ve cezve gibi seri imalatları yapılan eserlerin ağız kenarlarını süsleyen friz halindeki kabartmalar ile sini gibi geniş yüzeyli eserlerin süslemelerinde genellikle bu teknik kullanılmıştır[512].

3.5.2.6. Telkari (Filigre) ve Granüle (Güherse) Tekniği

Telkari, altın ve gümüş gibi değerli maddelerden yapılmış telleri, eğip bükerek değişik şekiller verdikten sonra bu motiflerin birbirlerine veya madeni bir zemine lehimle tutturulması tekniğidir[513]. Yapılan araştırmalar, telkari tekniğinin M.Ö. III. binden itibaren Mezopotamya ve Mısırda, III. binin ortalarından sonra da Anadolu'da kullanıldığını göstermiştir[514].

---

[510] Erginsoy, s.42-43.
[511] Eruz, s.33.
[512] Erginsoy, s.36.
[513] Karpuz, s.426; Eruz, s.33.
[514] Erginsoy, s.38.

Telkari tekniğinde kullanım kolaylığı açısından genellikle yassı teller tercih edilmiştir. Fakat yuvarlak kesitli telden veya burma tellerden de motifler yapılıp, birbirlerine lehimlenebilir. Bu teller kalıplarla elde edileceği gibi, haddeden[515] çekilerek de elde edilebilir. İslam sanatında maden ustaları, daha çok haddeden geçirilmiş telleri kullanmışlardır[516]. Haddeden geçirilen farklı kalınlıktaki teller, istenilen şekillerde hazırlandıktan sonra lehimle birbirlerine birleştirilir. Ancak motifler yapılırken, birbirine lehimleme işlemi sırasında lehimin ince tellerin üzerine yayılmamasına çok dikkat edilir.

Daha çok mücevhercilikte kullanılan bu teknikte zarf, ayna arkası, kutu kaplaması, güğüm, gülabdan, kemer tokası, bilezik, küpe, yüzük, kama sapı ve kını gibi eserler süslenerek yapılır[517]. Örneğin bir telkari fincan zarfı yapımında önce, maden 1 mm. kalınlığında tel haline gelinceye kadar haddeden geçirilir. Bu teller, isteğe bağlı olarak hasır örgüye dönüştürülür ve fincana uydurularak uçları kaynak yapılır. Bunun dışında düşünülen şekillerin özelliklerine göre de tellere çeşitli biçimler verilir ve bu şekiller de birbirlerine kaynatılıp fincanın şekli ortaya çıkarılır[518]. Telkari eserler üzerinde, helezonik şekiller, "S" şeklinde sular ve gül motifleri ağırlıklı olarak tercih edilen şekiller olmuştur. Uygun görülen yerlerde de granüle tekniği uygulanmıştır[519].

Granüle ise değişik şekillerde hazırlanmış altın ve gümüş taneciklerinin yan yana lehimlenmesiyle elde edilen bir süsleme tekniğidir. En erken örneklerine M.Ö. III. binin ortalarında Mezopotamya'da rastlanılır. İlk olarak Sümerler tarafından kullanıldığı sanılan tekniğin ticaret yoluyla yayıldığı tahmin edilmektedir. Tekniğin deniz yoluyla önce Doğu Akdeniz çevresi, Kıbrıs ve Girit adalarına, buradan da kara yoluyla Anadolu ve Kafkaslara geldiği düşünülmektedir[520].

---

[515] Hadde, madenleri tel, çubuk ya da profil haline getirmek için kullanılan farklı ölçü ve biçimde delikleri olan bir alettir. Madenler bu deliklerden yapısına göre soğuk ya da sıcak halde çekilerek şekillendirilir. Boy sırasına göre dizilmiş bu delikler huni şeklindedir. Tavlanmış altın veya gümüş şerit, önce kalıp üzerindeki en büyük delikten (ağzı geniş olan tarafından) içeri sokulup itilir ve aynı deliğin dar ağızlı ucundan dışarı çekilir. Sonra bu tel, sırayla gittikçe küçülen huni şeklindeki deliklerden geçirilerek inceltilir. Kalıptaki delikler yuvarlak, kare, beyzi, üçgen, yarım daire, yıldız vb. şekillerde olabilir. Bu konu için bkz., Hasol, s.196.
[516] Eruz, s.33.
[517] Erginsoy, s.37.
[518] M. Zeki Kuşoğlu, *Dünkü Sanatımız Kültürümüz,* İstanbul 1994, s.32.
[519] Adli Ayter, *Kuyumculuk Meslek Bilgisi ve Mücevherat Sanatı,* İstanbul 1996, s.106; Konak, s.74.
[520] Başak, s.44.

Granül süslemede kullanılan küçük pullar, konik ve piramidal parçacıklar, ince bir levhaya repousse aletlerinin ucuyla bastırılarak çıkartılır. Altıntopçuklar ise daha basit bir yöntemle elde eldir. Kömür tozu tabakası üzerine açılan çukurların içine serpilen altın kırıntıları ısıtılıp eritildiklerinde, kendiliğinden küre şeklini alırlar. Sonra bu topçuklar boylarına göre ayrılarak istenilen yerlere lehimlenirler[521]. Granül süsleme, düz bir madeni zemin üzerine de yapılabilir[522].

Granül süsleme, daha çok fincan zarfları, kemer tokaları, at koşum takımları, küpe, yüzük, broş, bilezik gibi eşyalarda kullanılmıştır[523].

3.5.2.7. Ajur-Kesme (Delik İşi) Tekniği

Kesici ve delici aletlerin kullanılmasıyla, eserler üzerine "delikli" süslemelerin yapıldığı bu teknik, Yakındoğu'da Eskiçağ'dan itibaren kullanılmıştır. M.Ö. III. binin ikinci yarısından sonra Anadolu'da ajur tekniğiyle süslenmiş çok sayıda eser ortaya çıkarılmıştır[524].

Ajur tekniğinde desenler, ya maden tabakası üzerine çizilen desenin zemin kısımlarının kesilmesiyle ya da zeminin bırakılıp dantelâ görünümü veren desenin kendisinin kesilip çıkartılmasıyla elde edilir[525]. Sonra kesilen kenarlar törpülenerek pürüzleri giderilir.

Bakır, tunç ve pirinçten yapılan eserleri kafes haline getirme, yani delik-işi desenlerle süsleme Timurlular zamanında çelik levhalara ajur işlenmesi şeklinde moda olmuş ve özellikle Selçuklu devrinde ise bu teknik büyük bir gelişme göstermiştir. Bu devirde ajur tekniği hem kandil ve fincan zarfı gibi ince levhalardan dövme tekniği ile yapılan hem de buhurdan ve mangal gibi dökümle yapılan tunç eserlerin süslenmesinde tek başına veya diğer süsleme teknikleriyle bir arada kullanılmıştır[526].

3.5.2.8. Savatlama (Niello) Tekniği

Metal yüzey üzerine özellikle de altın veya gümüş üzerine, derin olmayan oyuklar ve yivler açılıp içine kükürt ve maden karışımı olan siyah renkli bir eriyik

---

[521] Herbert Maryon, *Metalwork and Enamelling,* Newyork 1971, s.53; Erginsoy, s.39.
[522] Aksoy, s.18.
[523] Konak, s.82.
[524] Çorum ili Alaca ilçesi sınırları içinde bulunan Alacahöyük'te M.Ö. III. binin ikinci yarısına tarihlendirilen 13 Kral/Prens mezarında zengin mezar armağanları arasında dövme ve döküm tekniği ile yapılmış ajur işlemeli çok sayıda altın ve bronzdan madeni eser bulunmuştur.Ayrıntılı bilgi için bkz., Erginsoy, s.37.
[525] Aksoy, s.18.
[526] Mandel, s.37; Erginsoy, s.37; Öney, s.30; Gina Pischel, *Sanat Tarihi Ansiklopedisi,* (Çev. Hasan Kuruyazıcı-Üstün Alsaç), C.IV, İstanbul 1981, s.778.

(niello-savat) doldurularak yapılan bir bezemedir[527]. "Bugün yalnızca bir sanat terimi olarak dilde yaşayan savat kelimesi, gümüş üzerine karakalem görünüşlü nakışa ad olmuştur. Savat sonuç olarak Batılıların gravür tekniklerine benzerse de ondan çok daha zordur. Çünkü gravür düz bir satıha kazınırken, savat her türlü geometrik biçim üzerine uygulanmıştır"[528].

Tarihi geçmişi Urartulara kadar inen niello, Latince'de "siyah" anlamına gelen "nigellus" kelimesinden gelmektedir. İslam dünyasında bu teknik için kullanılan "savat" kelimesinin de, Arapça'da "karartma" anlamına gelen "sevad" tan geldiği düşünülmektedir[529].

İslam maden sanatında yaygın bir şekilde kullanılmış olan savat, Anadolu dışında İran, Dağıstan, Kafkasya, Türkmenistan, Azerbaycan; ülkemizde ise Erzurum ve Van olmak üzere Doğu Anadolu Bölgesinde meşhurdur. Şirvan bu alanda ün yapmış en önemli merkezdi. Şirvan'dan sonra Erzurum, Van ve Kafkasya gelirdi. Savat işçiliği Irak'ta da yapılmaktaydı. Bağdat yakınlarındaki Kutül Amare şehrinde yapılan eserlerin çok ince bir işçiliğe sahip olduğu kaynaklarda belirtilmiştir[530].

Bir kalemkârlık sanatı olan savat iki aşamada tamamlanır. Bunlardan ilki savat işinin en önemli yanı olan kalem çalışmasıdır. Tabi kalem işine gelmeden önce dövücü ve biçimlendiriciler de vardır. İkincisi ise savat mahlûlünün hazırlanması ve uygulanmasıdır[531]. Savat alaşımının yapılmasında, genellikle 4 ölçü kükürt, 1 ölçü bakır, 1 ölçü kurşun kullanılır. Bu karışıma bazen bir ölçü gümüş ilave edilir. Potada eritilen bu siyah renkli alaşım soğuduktan sonra havanda dövülerek toz haline getirilir. Toz halindeki bu karışım, madeni eserlerin üzerine açılmış yivlere ve yuvalara doldurularak düşük ısıda fırınlanır. Kükürt-maden karışımı olan bu toz, sıcakta sıvılaşarak yivlerin ve çukurların içine yayılarak zemine yapışır. Eser soğuduktan sonra, bir deri parçası yardımıyla "Trablus toprağı" denilen silisyumlu kil ve zeytinyağı karışımı ile cilalanarak parlatılır. Üç tür savat vardır. Bunlar, düz savat, tırtıllı savat (perdaz) ve oyma savat (şikaf)'tır[532]. Savat işinin başka bir basit uygulamasında ise yiv açılmadan kap yüzeyi balmumu ile kaplanır ve bunun üzerine motifler kalemle çizilir.

---

[527] Sözen, Tanyeli, s.211; Karpuz, s.426.
[528] Kuşoğlu, s.33.
[529] Erginsoy, s.43; Kuşoğlu, s.33.
[530] C. Esat Arseven, *Türk Sanatı,* İstanbul 1970, s.239; Konak, s.82.
[531] Kuşoğlu, s.33.
[532] Erginsoy, s.43; Sözen, Tanyeli, s.211.

Çizilen motifler bakır üzerinden çıkarıldığında görülen bakır kısım üzerine asit dökülerek etkilendirilir. Böylece bu kısımlar siyahlaşır ve motifler belirgin bir şekilde ortaya çıkmış olur[533].

Savatlama tekniğinde, Van işi (ince kalem) ve Kafkas işi (derin kalem) olmak üzere başlıca iki üslup geliştirilmiştir. Kafkas işi daha çok at koşum takımları, Kafkas kemerleri, barutluk, hançer kını ve kabzalarda; Van işi ise tütün tabakları, fincan zarfları, kaşık sapları, sigara ağızlığı, kamçı sapı, kolye, broş ve bileklik gibi örneklerde kullanılmıştır. Akla gelebilecek her türlü küçük ve orta ölçekli gümüş eşyaya yapılan Van kalemli savat işçiliği batı dünyasında minenin doğmasına sebep olmuştur[534].

3.5.2.9. Murassa Tekniği

"Değerli taşlarla bezenmiş olan" anlamına gelir. Metal eşyanın yüzeyinde çökertilerek ya da oyularak açılıp, lehimlenmiş telle çevrelenen yuvalara zümrüt, yakut, elmas, lal, zebercet, firuze, mercan, yeşim gibi değerli taş ve renkli cam yerleştirilmesiyle yapılan murassa tekniğinin en tipik özelliği bezemenin tüm yüzeye yayılmış olmasıdır. Murassanın geçmişi M.Ö. III. bine kadar uzanmaktadır. Anadolu, Mezopotamya ve Mısır'da yapılan kazı ve araştırmalar, bu tekniğin Yakındoğu topraklarında M.Ö. III. binden itibaren kullanıldığını göstermiştir. Altın çağının XVI. yüzyılından sonra ise Osmanlı maden sanatında yaşayan murassa yapıtların üstünde taş kakmaların yanı sıra, kabartma ve kazıma gibi süsleme teknikleri bir arada uygulanmıştır[535].

Murassa tekniğinde, "cloisonné" ve "champlevé" olmak üzere başlıca iki yöntem uygulanmaktadır. Champlevé de metal eşyanın zeminini çökerterek veya oyarak yuvalar hazırlanırken, cloisonné de eserin zeminine dokunulmayarak taşların oturtulacağı yerlere lehimle tutturulan tel hücrelerden üstü açık yuvalar yapılır[536].

İslam madeni sanatında daha çok cloissoné tekniği uygulanmıştır. Maden sanatında ilk kez Osmanlı Dönemi'nde görülen ve murassanın bir çeşitlemesi olarak tanımlanan bir diğer süsleme tekniği de "firuze kari" dir. Bu teknikte firuze denen, tıraş edilen ince ve yassı pul gibi parçalar, istenen desene göre hazırlanmış yuvaların içine

---

[533] Memişoğlu, s.37.
[534] M. Zeki Kuşoğlu, "Türk Maden Sanatında Kalem İşçiliği", *Gap Çerçevesinde Halk Kültürü Sempozyumu Bildirileri (12-13 Ekim 2001-Gaziantep),* Ankara 2002, s.168; Konak, s.82.
[535] Başak, s.45.
[536] Maryon, s.171.

yerleştirilir. Yuvalar zemin çökertilerek elde edilmiş (champlevé yöntemi ile) olduğundan firuzeler, eserin zemini ile aynı kalır. Bunların üzerine çok ince altın levhadan delik işi uygulanarak hazırlanmış bir kılıf geçirilerek firuzenin konturları örtülür[537].

Osmanlı'da hünkâr ve mahiyetine sunulmak üzere ısmarlanan parçalar, özellikle Kuran-ı Kerim kapları, gülsuyu şişeleri, ibrik ve maşrapalar yanında kemer, sorguç, yüzük, küpe, bilezik gibi altın eserlerin üzeri, Saray-ı Amire'ye bağlı saray nakkaşları ve kuyumcuları tarafından firuze, lal, zümrüt, elmas, inci gibi değerli taşlarla bezeniyordu. Murassa tekniğiyle süslenmiş sayısız eseri bugün, başta İstanbul Topkapı Sarayı Hazine Dairesi olmak üzere, Türk ve İslam Eserleri Müzesi gibi Türkiye'de birçok yerde görmek mümkündür.

3.5.2.10. Mine Tekniği

Emay da denilen mine, toz cam ve maden oksidi karışımından yapılır. Saydam, yarı saydam ya da opak camsı bir görünüme sahip olan mine, değerli metal eşyanın bezenmesinde ve takı yapımında kullanılır[538].

Mine, içinde %50 oranında çakmak taşı veya kum, %35 oranında kırmızı kurşun ve %15 oranında soda veya potas bulunan yumuşak bir cam bileşimidir. Bu tozun içine, renk vermesi için bir miktar maden oksidi karıştırılarak bileşim potada eritilir. Eritilen bu karışım, 10-15 cm. boyutlarında tabakalar halinde dökülerek soğutulur. Karışım soğuduktan sonra parçalar havanda dövülerek kaba bir toz haline getirilir. Bu toz iyice yıkandıktan sonra, eserin üzerindeki cloisonné ya da champlevé teknikleriyle hazırlanmış yuvalara doldurulur. Toz kuruduktan sonra eser 1000^0C dolayında sıcaklık sağlayan bir fırında fırınlanır. Yüksek ısıda eriyen cam madde, madene yapışarak parlak ve renkli mine dolguyu meydana getirir[539]. Bir anlamda mine, metal üzerine fırınlama sonucu kaplanan cam esaslı tabakadır.

Mine tekniği kontrollü bir ısıyı gerektirir. Çünkü minenin renk tonu, ısının derecesi ve fırında bırakıldığı süre ile ayarlanır[540]. Antimuan ve uranyum sarı; manganez mor; altın kırmızı; platin gri; çinko beyaz; iridyum oksit ise minelerdeki

---

[537] Aksoy, s.19.
[538] Karpuz, s.427; Ödekan, s.1260.
[539] Eruz, s.33; Aksoy, s.20.
[540] Erginsoy, s.44; Sözen, Tanyeli, s.162.

renkleri oluşturmak için kullanılan metal oksitlerdir[541]. Mine için taşıyıcı yüzey olarak genellikle altın, gümüş veya saf bakır kullanılır[542]. Orta Asya'da Büyük Selçuklular devrinden bu yana uygulanan mine tekniği Osmanlılarda çok daha ileri gitmiştir. Mine işçiliği daha çok imparator ve ailesine ait taç, portre, madalyon gibi değerli eşyada kullanılmıştır[543]. Uygulanış tarzı itibari ile çeşitli mine işleri vardır.

Bölmeli (cloisonné) mine: Türkler tarafından en çok uygulanan mineli süsleme tekniğidir. Bu teknikte, minenin yapılacağı yüzey önce iyice temizlenir. Ardından istenilen örgeyi oluşturacak biçimde ince metal bantlar yüzeye kaynaklanır. Bu yolla sınırlanan gözlere değişik renklerde toz mine doldurularak fırınlanır. Bu bantlar, motifleri oluşturmalarının yanı sıra, fırınlama esnasında eriyen toz minenin diğer bölmelere akışına da engel olur. Ateşte katılaştırılan şeffaf mineler daha sonra cilalanarak parlatılır. Yuvalara konmuş minelerin kalınlığı arttıkça renk koyulaşır. Bazen bu kalınlığın rölyef halini aldığı da görülür. Buna kabartma mine denir[544].

Oyma (champlevé) mine: Metal yüzeylerde oyma kalemiyle açılan yuvalara mine eriyiği dökülerek yapılır. Değerli madenlerle, yüzeyin sınırlı bir bölümünü bezemek amacıyla kullanılan bir yöntemdir[545]. Champlevé mine tekniği ile süslemede ya desenler ya da zemin kısmı çökertilerek minelenecek yuvalar oluşturulur[546]. Buna gömme mine de denir. Champlevé mine tekniği İslam maden sanatında görülmez[547].

Boyalı mine: Avrupa'da ortaya çıkan teknik, XVI. yüzyılda Türkler tarafından uygulanmaya başlamıştır. Metal üstüne önce mine tabakasının, ardından da pişirildiğinde mineyle kaynaşacak olan mine oksitlerinin tekrar sürülmesiyle ve fırınlanmasıyla elde edilir[548]. Koyu renkli birinci mine gömleğinin üzerine beyaz mine geçirilir. Bu beyaz mine iyice katılaşmadan süsleme çizilir ve lüzumlu kısımlar kaldırıldıktan sonra alttaki koyu tabaka desen olarak kalır[549].

---

[541] Ödekan, s.1260.
[542] Maryon, s.174.
[543] Esra Erdoğan, "Bizans Küçük Sanatları", *Tema Larousse Tematik Ansiklopedi,* İstanbul 1993, s.180-181.
[544] Erginsoy, s.44; Ödekan, s.1260.
[545] Ödekan, s.1260.
[546] Maryon, s.171; Erginsoy, s.44.
[547] Erginsoy, s.44.
[548] Maryon, s.172; Ödekan, s.1260.
[549] Aksoy, s.20.

İslam maden sanatına Bizans sanatından geçmiş olan tekniğin bilinen en erken örnekleri M.Ö. 1800'lerde Mısır'da seramik kaplarda ve takılarda görülmektedir[550]. Bu tekniğin erken dönemlerde görüldüğü diğer bir merkez de Kıbrıs'tır. 1952 yılında burada yapılan kazılarda Kouklia'daki Miken devrine ait bir mezardan (M.Ö. 1200) üzerinde Cloisonné-mine süslemeler bulunan altı adet yüzük bulunmuştur[551]. M.Ö. IV. ve V. yüzyıllarda Yunan takılarında ve Roma heykellerinin gözlerinin yapımında da mineden yararlanılmıştır. Türkler, İstanbul'un alınışından sonra bu şehirde karşılaştıkları gelişmiş mine tekniklerinden yararlanmışlardır. Bu teknikte takı kutusu, nargile, bıçak sapı, saat kapağı, madalyon, kahve fincanı gibi pek çok alanda sayısız örnekler vermişlerdir. XIII. ve XIV. yüzyıllarda İslam ülkelerinde cam üstüne mine uygulaması denenmiş ancak bir süre sonra terk edilmiştir[552].

3.5.2.11. Kaplama ve Yaldız (Tombak) Tekniği

Daha çok bakır ve bakır alaşımları ile gümüş eserlere uygulanan bir yöntemdir. Mekanik veya kimyasal yöntemler uygulanarak altın veya gümüş ile kaplama yapılmaktadır. Kaplama eserin tüm yüzeyine uygulanabildiği gibi sadece belirli kısımlarına da uygulanabilmektedir[553].

Mekanik kaplama: M.Ö. III. binden itibaren Yakındoğu'da maden sanatında uygulama alanı bulan bu yöntem, eser yüzeyinin çok ince altın ya da gümüş levhalarla kaplanması anlamına gelmektedir. Çekiçlenerek zar gibi inceltilen altın ya da gümüş varaklar, taşıyıcı yüzey üzerine çekiçlenerek veya yapıştırılarak kaplama yapılmaktadır. M.Ö. III. binin ortalarına tarihlendirilen Mısır mezarlarında zar gibi ince altın varaklar bulunmuş ve aynı döneme ait duvar resimlerinde, varakların nasıl yapıldığı tasvir edilmiştir[554].

Her şeyi, ölen hükümdar ailesine ait cesetleri bile ince altın tabakayla kaplama âdeti Hun Türkleri arasında yaygındı. Bunun en güzel örneğini, M.Ö. IV. yüzyıla ait Esik Kurganı buluntularından "altın elbiseli adam" oluşturur. Eserlerin altınla kaplanması Hunlardan başlayarak Göktürklerde de devam eden ve tamamıyla Türk topluluklarına ait olan bir süsleme tekniğidir. Altınla kaplama tekniği, son zamanlara

---

[550] Ödekan, s.1260.
[551] Erginsoy, s.45.
[552] Ödekan, s.1260.
[553] Karpuz, s.427.
[554] Erginsoy, s.47; Eruz, s.33.

kadar Kazak, Kırgız, Türkmen gibi Türk toplulukları arasında da çeşitli madenler üzerinde süsleme amacı ile uygulanmıştır. Oğuzlar arasında "altın yalatma" olarak tanınan, Selçuklu devrinden Osmanlılara kadar gelen[555], Türk-İslam maden sanatında daha çok bakır ve alaşımları ile gümüş eserler üzerinde kullanılan bu teknik, Osmanlı Dönemi'nde "tombak" adını almıştır[556].

Kimyasal yolla altın kaplama (yaldız): Eseri, civa ve altın amalgamı ile kaplama tekniğidir[557.] Civanın keşfedilmesinin ardından gelişen yaldızlama tekniği, ilk olarak Yunan ve Roma dönemlerinden kalma eserlerin üzerinde görülmüştür[558].

Bakır, tunç veya gümüş eserler iki şekilde yaldızlanmıştır. Altın amalgamı ile yaldızlama işleminde, asitle temizlenmiş tombaklanacak eser üzerine önce 1 ölçü ince kıyılmış, 24 ayar altın ile 8 ölçü civa karışımı sürülür. Daha sonra eser, (kor halinde olmayan) mangaldaki kömür ateşinde ısıtılarak yüzeydeki civanın uçması sağlanır. Civa buharlaştıktan sonra altın kaplanmış parça fırınlanır. Böylece düzgün bir yüzey elde edilir. Daha sonra bu yüzeye "yaldız mumu" sürülüp tekrar ateşe tutulur. Bu son işlemle de altının hakiki rengi açığa çıkar. Sonuçta eserin üzeri kalın bir altın tabakası ile kaplanmış olur. Bu işlem esnasında altın, eserin bünyesine nüfuz ettiğinden, tombaklanmış obje üzerinden tabaka halinde değil, ancak aşınma yoluyla dökülebilir. Obje üzerindeki altın tabakasının aşınması halinde herhangi bir dış müdahale olmadıkça, bakırın yüzeyi bakır kırmızısı değil, kahverenginde olur ve okside olmaz. Tombaklanmış eşyalar günlük ortamdaki ısı, ışık ve neme karşı daha dayanıklı olur[559]. Ancak bu teknikte dikkat edilmesi gereken bir unsur, civalı altının mangal ateşine tutulması işinin havadar yerlerde yapılmasıdır. Çünkü civa buharı zehirli olduğundan sağlık açısından tehlike arz etmektedir ki eskiden bu işle uğraşan ustaların büyük bir kısmının dişlerinin çürüyüp döküldüğü bilinmektedir[560]. Nitekim bu metot kullanılarak madeni eserler üzerine gümüş kaplama da yapılabilir. Gümüş yaldız, özellikle tunç aynaların parlak olması istenen düz yüzüne uygulanır.

---

[555] Bodur, s.16-17; Yaşar Çoruhlu, *Erken Devir Türk Sanatı,* İstanbul 2000, s.105.
[556] Ülker Erginsoy, "Maden Sanatı", *Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi,* İstanbul 1997, II, s.1140.
[557] Maryon, s.262-265.
[558] Türkoğlu, s.29.
[559] Tülin Çoruhlu, "Askeri Müzedeki Tombak Kalkanlar", *Kültür,* S.102, İstanbul 1993, s.34; M. Zeki Kuşoğlu, "Tombak", *Aletler ve Adetler,* İstanbul 1987, s.95-96; Ülker Erginsoy, *İslam Maden Sanatının Gelişmesi,* İstanbul 1978, s.47-48; Sözen, Tanyeli, s.238; M. Zeki Kuşoğlu, *Dünkü Sanatımız Kültürümüz,* İstanbul 1994, s.108-109.
[560] Kuşoğlu, s.109.

Çin'de icat edildiği bilinen diğer bir yaldızlama tekniğinde ise bakır veya bronz eser, önce bir süre sıcak sirke içinde bırakılır, daha sonra civa sürülür, civalı yüzeye altın varaklar yapıştırılır. Eser fırına verildiğinde ısı etkisiyle civa buharlaşır, altın varaklarda eserin yüzeyine sıkıca yapışır. Bu şekilde sağlam ve pürüzsüz bir yüzey elde edilmiş olur[561].

Eski kaynaklarda "tombak" kelimesi farklı farklı tanımlanmıştır. Bazıları altın karışık tunç, bazıları da altın karışık veya altın kaplamalı tunç, bakır ve pirinçten yapılmış eşyanın, civa yaldızı (bakır üzerine elle sürülen) ile yaldızlama çeşidi olduğunu söylemektedir. Bir takım kaynaklarda tombağı, yüzde 80 bakır, yüzde 20 çinkodan meydana gelen sarı renkli alaşım olarak tanımlamıştır. Doğu kökenli bir sanat ve Hint kökenli bir kelime olan tombak, gösteriyor ki değişik milletlerce aynı ad altında değişik anlaşılmış ve uygulanmıştır[562].

Tombak aslında altın olmayan ama altın görünümlü metal eserler için kullanılan bir terimdir (Resim 32). Tombaklama ise bir altın kaplama metodudur. Tombaklama yapılmış metal eşyalara bugün tombak denmektedir. Bazı kaynaklar da, "tombak" kelimesini altın karışık ya da altın kaplamalı bakır veya tunç olarak, "tombaklama"yı ise geçmiş dönemlerde ustaların ince zevklerini yansıttıkları bir sanat dalı[563] olarak açıklamaktadır.

Altınla kaplanmış eşyalara Uzak Doğu'da, Eski Yunan'da, Roma'da, Bizans'ta, Selçuklularda ve özellikle Osmanlılarda çok rastlanır. Kahve güğümü, hamam tası, tepsi, lenger, şerbetlik, ibrik, hoşaf tası, gülabdan, fincan zarfları, kapaklı sahanlar, kemer tokaları gibi günlük hayatta kullanılan eşyaların tamamen altından yapılmaları çok pahalı olacağından, bunlar bakırdan yapılmış ve sonradan altınla kaplanmıştır, yani tombaklanmıştır. Eşyaları altınla kaplamanın tercih edilmesinin en önemli sebebi, altının az bulunan değerli bir maden olmasıdır. Bu nedenle daha ucuz ve dayanıklı madenleri altınla kaplama yöntemi tercih edilmiştir[564]. Ayrıca İslam inancının egemen olduğu çevrelerde altından yapılmış eşyaları kullanmak günah olduğu için tombaklama yöntemi daha yaygındır. Bu yüzden Osmanlı saraylarında devletin ihtişam ve

---

[561] Erginsoy, s.48; Eruz, s.35.
[562] Kaynaklar konusunda ayrıntılı bilgi için bkz., Kuşoğlu, s.107.
[563] Devlet Su İşleri Genel Müdürlüğü, "Bakırdan Altına Doğru Tombaklama", *Su Dünyası (24 Mart),* S.20, Ankara 2005, s.61.
[564] Kuşoğlu, s.108; Devlet Su İşleri Genel Müdürlüğü, s.61.

zenginliğinin özellikle konuklara hissettirilmesinde tombaklı kap kacak kullanılmasına dikkat edilmiştir[565].

Ancak, Osmanlı devletinin son zamanlarının çöküntü yılları oluşu ve her alanda kendini gösteren ekonomik, sosyal ve kültürel gerilemeler tombak sanatını da etkilemiştir. Bu olumsuzluklar nedeniyle yeni sanat eserleri yapılmadığı gibi, var olan eserler de harp yıllarında maden ocaklarından maden elde edilemeyişi sonucu ve özellikle bakıra olan ihtiyaç sebebiyle potalarda eritilip, zorunlu ihtiyaç maddeleri yapımında kullanılmıştır. Kapalıçarşı esnafı bile altın elde etmek için tombak eserleri eritme yoluna gitmiştir. Günümüzde ise yaklaşık otuz yıldan bu yana bu sanat ülkemizde uygulanmamaktadır[566].

[565] Devlet Su İşleri Genel Müdürlüğü, s.61.
[566] Kuşoğlu, s.108-110; Devlet Su İşleri Genel Müdürlüğü, s.61-62.

DÖRDÜNCÜ BÖLÜM
ELAZIĞ'DA BAKIR SANATI VE SÜSLEME

4.1. ELAZIĞ'DA BAKIR SANATININ DÜNÜ VE BUGÜNÜ

El sanatlarımız arasında bulunan bakırcılığın ilde çok köklü bir geçmişi vardır. Özellikle Harput'ta bir bakır sanatının doğmasında rol oynayan en önemli unsur, Ergani bakır madeninin buraya olan yakınlığıdır[567]. Buradan elde edilen bakır Harput'ta bulunan atölyelere getirilerek işlenmiştir. Nitekim Harput'ta bulunan çok sayıdaki bakırcı ve kazancı dükkânı, Ortaçağ'dan beri üretimlerine başarılı bir şekilde devam etmiştir. Hatta Harput atölyeleri, Güneydoğu Anadolu Bölgesi'nin en önemli kültür ve ticaret merkezi olan Diyarbakır'daki atölyelerle sanatsal bir ilişki içerisine girmiştir. Harput Şeriye Sicilleri de, kentte faaliyet gösteren bakırcı ve kazancı esnafı hakkında bilgi vermektedir. 1834'ten itibaren Harput'un güneyinde bulunan ovada Elazığ kentinin kurulmasıyla, bakırcı ve kazancı esnafı her iki yerleşim merkezinde de üretimlerini sürdürmüşlerdir. Harput ve Elazığ atölyelerinde büyük bir başarıyla yapılan bakır mutfak kapları, çok geniş bir bölgede kullanım alanı bulmuştur. Bu atölyelerin ürünü olan bakır, bronz ve pirinçten yapılmış eşyalar, günümüzde Elazığ Müzesi'nde sergilenmektedir[568].

Ele alınan Elazığ yöresi bakır eserler, genellikle dövme ve döküm tekniğinde yapılmıştır. Tornada çekme ve preste basma yöntemleri bakırcılık sanatına sonradan girdiği için pek tercih edilmemiştir[569]. Sadece, düzleştirilmesi gereken bazı bakır kapların yer yer tornada çekildiği bilinmektedir. İslam maden sanatında bakraç ve kazan gibi eserlerden bazılarının kulpları süslü perçin çivileri ile gövdeye tutturulmuş ise de emzik, kulp, ayak ve tutamak gibi ek kısımların birleştirilmesinde genellikle lehim uygulanmıştır[570]. Elazığ'daki bakır kapların parçalarının birleştirilmesinde ise genellikle lehim, perçin ve kaynak gibi birleştirme teknikleri kullanılmıştır. Türk mutfağında kullanılan kapların büyük bir bölümünde olduğu gibi, incelediğimiz Elazığ yöresi bakır işçiliği eserlerinde büyük bir bölümü bezemelidir. Mevcut süslemelerin de kazıma, çalma, kabartma, savatlama, stampa basma ve ajur kesme gibi tekniklerle yapılmış oldukları görülür. Bakır kapların süslenmesinde kullanılan bitkisel ve geometrik

---

[567] Memişoğlu, s.34.
[568] Belli, Kayaoğlu, s.243.
[569] Köşklü, s.107.
[570] Ülker Erginsoy, *İslam Maden Sanatının Gelişmesi,* İstanbul 1978, s.31.

süsleme ile yazı, daha çok sini, lenger, ibrik, tas ve bakraç gibi kaplarda karşımıza çıkar. Bezemelerde çiçek, yaprak, dal, lale, nar, narçiçeği, selvi ve şemse motifleri, aslan, kuş, deve ve balık figürleri, yazılar ile çeşitli geometrik desenler kullanılmıştır.

Eserler yapılırken önce bakır madeni tabakalar şeklinde ustaya getirilir. Bu tabakalar çekiçle dövülerek şekillendirilir ve birleştirilecek olan parçalar ateşte bakır kaynağı ile birleştirilir yani kaynatılır. Sonra saciro denen saç yağına su katılarak yapımı biten bu bakır eser parlatılır. Parlatılma işlemi biten bakır formlar yıkanır ve kepekle kurutulur. Daha sonra, elde edilen bu formların üzerine nakışlar da çekiçle vurularak işlenir[571]. Kap-kaçak ve süs eşyası yapan bakırcıların kullandığı çekiçle örs de ince ve değişiktir.

Eskiden bakır halk arasında değerli bir maden haline gelmiş, hatta çeşitli hastalıkların tedavisinde bile kullanılmıştır. Halk inancına göre büyü yapılan kişiler kırk anahtarlı dua tası ile yıkanıp su içtiklerinde büyüleri bozulmuş, sıtma ve sarılık hastalarına da bu taslarla yıkanmak iyi gelmiştir. Doğum yapacak kadınlara da bu tasla su içirildiğinde doğumun kolay olacağına inanılmıştır. Halk dilinde hoşirik olarak isimlendirilen yüzde ve elde çıkan sulu çıbanlar kalaycı çamuru sürülmek suretiyle tedavi edilmiştir. Kalayı bakıra sürerken elde tutulan pamuk, taşa sürüldüğünde ateşten yanık kısımları dökülür. Bu kalayla karışık döküntülere "Pamuk karası" denir. Bağırsak parazitlerini düşürmek için de bundan bir miktar sigara kâğıdı arasında yutulur[572]. Bu şekilde birçok hastalığın tedavisinde bile bakırın ayrı bir yeri olduğu görülür.

Günlük yaşamın bir parçası olarak insanların birçok ihtiyacını karşılayan her geleneksel ürün, geçmişte uzun dönemde oluşmuş birikimleri, deneyleri yansıttığı için ilgi çekici niteliklere sahiptir. Günlük yaşamda kullanılan ürünlere yansımış bu birikim ve deneyler, kültürde sürekliliği sağlayıp ve tarihsel değerleri bünyesinde taşır. Bu nedenle geçmiş birikimi günümüze getiren kültürün maddi ürünleri, toplumların kültür tarihi açısından önemli belgeleridir[573]. Harput ve Elazığ atölyelerinde yapılan kazan,

---

[571] Bu bilgiler Elazığ'da Bakırcılar Çarşısı'ndaki Mustafa Daş isimli bakır ustasından sözlü olarak alınmıştır. Günümüzde bakır yapımını bırakmış olup sadece elindeki mevcut bakır, krom ve alüminyum kaplar üzerine dükkânında satış yaptığını söyleyen usta, yaklaşık 60 yaşlarında olduğundan ve bakıra ilginin azalmasından dolayı bakır yapımını bırakmıştır. Bakırcılar Çarşısı'nda 1985 yılından itibaren bakır yapıp satan ve 2006 yılında bu sanatı bırakan Mustafa usta bakırla uğraşmış son kişidir.

[572] Memişoğlu, s.52.

[573] İsmail Öztürk, "Bazı Geleneksel El Sanatı (Gündelik Eşya) Örneğinde Bilgi Aktarımı, Değişme ve Yozlaşma", *VI. Milletlerarası Türk Halk Kültürü Kongresi, Küreselleşme ve Geleneksel Kültür Seksiyon Bildirileri,* C.III, Ankara 2002, s.308.

güğüm, tas, sahan gibi kaplar da bu atölyelerin kendine özgü üslubunu yansıttığı için önemlidirler. Genel olarak söylemek gerekirse bu atölyelerde kazan, teşt, oturak (yedek), güğüm, debbe (kavurma basmak için kullanılan kap), ibrik, leğen, sitil (bakraç), üsküre (tas), sefer tası, yemek tabağı, hamam tası, kepçe, guşhane (tencere), tava, kevgir, cezve, kildan (hamam malzemelerini taşımak için kullanılan kap), kapı tokmağı vb. eşyalar yapılmıştır. Bakır mutfak eşyaları yapıldıktan sonra mutlaka kalaylanarak kullanılacağından her bakırcı dükkânında bir de kalaycı atölyesine yer verilmiştir. Bir zamanlar, son derece canlı olan bu ocaklar bakırcılığın eski canlılığını kaybetmesi ile birlikte önemini yitirmiştir.

Bölgede halen mevcut bir kaç kalaycı bulunsa da mutfak eşyalarının en kıymetlisi olan özellikle bakır eşyaların, sürekli kalaylanmadığı takdirde zehirlenmeye yol açması, kalay yapan sanatkârların azalması ve de artık alüminyum, emaye ile çelik malzemelerle eşyaların üretilmesi gibi nedenler, günümüzde bakır mutfak eşyalarının kullanımını çok azaltmıştır[574].

Elazığ'da "Bakırcılar Çarşısı" adı altında sadece bakır üzerine çalışan dükkânların bulunduğu çarşı, bugün de mevcuttur. Ancak, günümüzde Harput'ta olsun, Elazığ'da olsun eskisi gibi başarılı bir şekilde bakır eşya üreten atölye kalmamıştır. Bu yüzden bu dükkânların birçoğunun vitrinini fabrikasyon türü alüminyum araçlar süslemektedir (Resim 33-34). Türkülere konu olan Harput bakırcılığı gelişen teknoloji ile birlikte ortaya çıkan alüminyuma yenilmiş son zamanlarda da bakırcılığın alüminyumdan öcünü çelik eşyalar almıştır.

---

[574] Arlı, s.8.

4.2. BAKIR İŞÇİLİĞİNDE KULLANILAN SÜSLEMELER

Türk mutfağında kullanılan kapların büyük bir kısmı bezemelidir. Kap ve kacaklar ailenin sosyal yaşantısını ve ekonomik düzeyini aktaran birer maddi unsur olmalarından dolayı süslemelerine çok önem verilmiştir. Üzerinde çok zengin süsleme programları ile karşılaşılan lenger, sini, tepsi gibi kaplar birer sunu kapları olmalarından dolayı prestij kapları olarak değerlendirilmiş ve bitkisel, geometrik, nesneli, figürlü, tasvir veya yazılı kompozisyonlarla oldukça gösterişli hale getirilmişlerdir. Kazan, tencere gibi ocak ya da ateş üzerine konulan kaplara ise bezeme genellikle uygulanmamıştır[575].

Türk sanatında ve özellikle Anadolu'da uygulanan örneklerden oluşan zengin topluluk içinde, süsleme için birbirinden farklı varlıklar, semboller, stilize ve soyut nesneler kullanılmıştır. Bitkisel motiflerle, insanlar ve hayvanlar, canlı varlıkların iki büyük grubunu oluşturur. Yazı ise zengin türleriyle apayrı bir alandır ve metin olarak taşıdığı içerik yanında dekoratif bir boyuta da sahiptir. Sıkça görülen geometrik motif ve kompozisyon düzenlemelerinde yer alan unsurlar da kapalı şekil geçmeleri ile çizgi sistemlerinden oluşmaktadır[576].

Bir yüzey üzerinde arzu edilen şekilleri, dengeli ve göze hoş görülecek bir tarzda yerleştirmeye desen-kompozisyon denir[577]. Soyut, natüralist, geometrik ya da organik, hangi anlayışta yorumlanırsa yorumlansın her şeklin veya şekiller bütününün (kompozisyonun) bir adı vardır. Bunlar;

1. Kapalı geometrik kompozisyonlar
2. Sonsuza giden geometrik kompozisyonlar
3. Panolar şeklinde düzenlenmiş geometrik kompozisyonlar
4. Karmaşık düzenlemeler

Bunları adlandırmak üzere; bitkisel dolgulu altıgenler geçmesi, geometrik düğümlü kufi yazı veya palmet, rumi frizi gibi ifadeleri sıkça kullanmaktayız. Çünkü Türk süslemelerinde kullanılan motifler, çoğu kez tek başlarına kullanılamazlar. Özellikle geometrik desenlerle birleşirler[578].

---

[575] Karpuz, s.431.
[576] Selçuk Mülayim, *Sanat Tarihi Metodu,* İstanbul 1994, s.182.
[577] Azade Akar, Cahide Keskiner, *Türk Süsleme Sanatlarında Desen ve Motif,* İstanbul 1978, s.15.
[578] Mülayim, s.185.

Bakır eserlerin süslenmesinde ise bakırcı ustaları büyük bir yaratıcılık ve üstün bir sanat anlayışı ile karşımıza çıkarlar. Her yörede farklılık gösteren bakır eserler üzerinde özellikle, bitki motifleri, geometrik desenler ve yazılı bezeme ile az olarak da figürlü bezeme kullanılmıştır. Bunun yanında mimarili ve nesneli bezeme örneklerine de rastlanmaktadır.

Ele aldığımız eserlerin üzerindeki bezeme anlayışı ise her birinde farklılık gösterir. Bazılarında bezeme kuşakları bordürlerle sınırlandırılırken bazılarında bütün yüzeyi kaplayan ve sonsuzluğun hâkim olduğu bezeme düzeni uygulanmıştır. Bazı eserlerde ise zemine farklı aralıklarla aynı motifin sıralanışı ile oluşturulmuş kompozisyonlar bulunmaktadır. İncelemeye aldığımız bakır kaplarda desenler genellikle, merkezi kompozisyon olacak şekilde düzenlenmiştir. Bunun yanı sıra, sade ve basit şekilde, süsleme alanına değişik aralıklarla motiflerin sıralanışı ile oluşmuş kompozisyonlarla birlikte, bütün yüzeyi grift ve çok dolu görünümde olan bezemeli kaplar da bulunmaktadır. Bir merkez etrafında veya kabın esas görünen yüzeyi üzerinde yer alan bezeme kuşakları değişik bordürlerle sınırlandırılmıştır. Tüm bu yoğunluk içerisinde bitkisel, geometrik ve yazılı süsleme motifleri dikkati çekerken, rumili desenlerin dışında yer yer hayvan figürleri de kullanılmıştır. Bu çeşitlilik nedeniyle, kaplardaki bezemenin esasını oluşturan dekoratif kompozisyonları, daha iyi incelemek açısından, şöyle sınıflandırabiliriz;

1- Bütün yüzeyi bezemeli olanlar: Bu sınıfa dâhil olan sini, tepsi ve lengerlerin iç yüzeyleri ile tas, ibrik ve bakraçların dış yüzeylerinde, farklı motiflerle bezenmiş zengin süslemeler yer almaktadır. Özelikle geometrik motiflerden Mühr-ü Süleyman'ın yer aldığı bezemelerle, sini göbeklerindeki şemseler (ışınsal daireler) dikkati çekmektedir.

2- Yüzeyi belirli aralıklarla bezemeli olanlar: Bu üslupla bezenmiş kaplardaki motifler, belirli aralıklarla sıralanmıştır. Geniş yüzeyler, ağız kenarı veya kaide üzerinde farklı bordür kuşakları bulunmaktadır. Bu kuşaklar genellikle kırık, düz ve eğik çizgilerden oluştuğu gibi daire, üçgen, eşkenar dörtgen, tığ ve zig-zagların içinde bulunduğu geometrik bezemeleri de taşımaktadır. Motif olarak ise sık sık karşılaştığımız nar, lale, selvi, yaprak, kuşkanadı motifinin stilizesinden oluşmuş rumi desenler ve nesneler kullanılmıştır. Bu tür bezemeli kaplar grubuna sini, lenger, bakraç, tepsi ve taslar dâhil edilebilir.

3- Tek bir motif veya yazı ile bezemeli olanlar: Sadece kabın görünen bir yüzeyinde, tek bir motif, yazı veya tuğranın yer aldığı bakır eserler, örneklerimiz arasında görülmektedir. Bu türlerin sayısı az olup, sahan, lenger, tas, ibrik ve güğümlerde örnekleriyle karşılaşılmıştır.

4.2.1. Bitkisel Bezeme

Bitkisel bezeme bakır kaplar üzerinde oldukça yoğun kullanılmış olan bir bezeme türüdür. Özellikle mutfak kullanım eşyası olan lenger, sini ve tepsilerin iç yüzeylerinde ve diğer kapların gövde, boyun ve ağız kenarlarında yer almaktadır. Bitkisel bezemelerden oluşan kompozisyonlar ya süslemenin ana temasını oluşturur ya da geometrik motiflerin içinde dolgu motifleri olarak veya bordürler halinde yer almaktadır. Bu yüzden bitkisel bezemeler iki şekilde incelenebilir.

a. Geniş süsleme kuşakları: Merkezi süsleme programı kenarında veya kap üzerindeki süsleme kuşaklarında yer alan bitkisel motifler özellikle sinilerin merkezi dışında (göbek çevresinde), tasların gövde, ibriklerin boyun, kulplu kapların ağız kenarı gibi görünen yerlerinde ve tepsilerin iç yüzeylerinde bulunurlar.

b. Bordürler: Bordürü oluşturan bitkisel motifler, özellikle lengerlerin kenar yüzeylerinde veya tasların gövdeleri üzerinde yer almış, geniş ya da dar biçimde ifade edilmişlerdir.

Bitkisel bezeme kompozisyonları içinde yer alan motifler, ağaç, çiçek, yaprak ve meyveler olup doğal ya da stilize olarak yalın bir biçimde ifade edilmişlerdir. Bu motifler yer yer stilize yani üsluplaştırmanın gereği belli oranda deformasyon geçirmiştir[579].

Kaplardaki bitkisel bezemenin bir parçasını oluşturan çiçek motiflerinin, Türk süsleme sanatında kullanılışı çok yaygındır ve erken tarihlere kadar dayanır. Bezemelerdeki çiçek çeşitleri özellikle lale, karanfil, haşhaş, gül, sümbül, hasekiküpesi, menekşe, nergis vs. gibileri, gelmiş geçmiş sanatkârların elinde bin bir şekle bürünmüştür. Bunun yanı sıra motifler, kullanılan teknik üsluplara göre de değişik görünüm kazanırlar. Örneğin, gül motifi taş oymada üç boyutlu oyulup natüralist bir görünüşe sahip olabildiği gibi, tek düzeyde oyulup geometrik bir şekle de bürünebilir[580].

---

[579] Sözen, Tanyeli, s.247.
[580] Akar, Keskiner, s.11.

Dolayısıyla bakır üzerinde genellikle kazıma tekniği ile yapılan çiçek motifleri de malzemenin sebep olduğu farklı ifadeyi yansıtabilir.

Çiçek ve yapraklarda olduğu gibi pek çok çeşitleri olan ağaç örneklerinin de Türk süslemeciliğinde önemli bir yeri vardır. Ağaç süslemelerinin özellikle beş çeşidine çok sık rastlanmaktadır. Bunlar; selvi ağacı, hurma ağacı, hayat ağacı, meyveleri belirtilen meyve ağaçları ve çiçek açmış ağaçlardır[581].

Kaplar üzerinde yer alan bitkisel bezeme motiflerinin, sayıca çok ve farklılık arz etmesi bezemelerin kendi içinde sınıflandırılması gereğini ortaya çıkarmıştır.

Stilize çiçek ve ağaç motifleri

Türk süsleme sanatında oldukça sık kullanılmış olan ve tamamen stilize edilmiş rumi, palmet ve lotus motifleri[582] bu grupta yer alır. Ancak rumi hayvan şekillerinin tezyini olarak üsluplaştırılması ile ortaya çıkmış bir motif olduğu için figürlü bezeme içerisinde de ayrıca ele alınacaktır. Kullanım tarihi en eski motiflerden biri olan ruminin kelime anlamı Anadolu'ya ait (Anadolulu) demektir[583]. Aynı grupta yer alan palmet ve lotus motifleri de sanat tarihinde en eski süsleme motifleri olarak görülürler. Aynı sapın iki ucunda kenarları dışa kıvrık olarak düzenlenmiş lotus[584] ve palmet[585] kompozisyonları genellikle stilize edilmiş şekliyle ana bordürlerde yer almaktadır. Bazı kompozisyonlarda ise diziler halinde ya da kompozisyonun bazı kısımlarına yerleştirilmiş olarak görülürler. İbrik süslemesi olarak adlandırılan palmet ve lotuslar ile özellikle farklı büyüklükteki şemselerin (madalyonların) içinde dolgu malzemesi olarak kullanılan rumiler, hemen hemen her eserde özellikle görülmektedir. Motiflerin tekrarlamalı yerleştirilişleri de göze oldukça hoş görünür biçimdedir. Özellikle lengerlerin duvarlarında birbirinin boşluğunu tamamlayacak biçimde yerleştirilmiş bitkisel motifler Türk süsleme sanatının en iyi kompozisyonlarındandır. Kullanılan motifin temsil ettiği anlamın kullanıldığı kap ile bağdaştırılması da Türk Süsleme Sanatının inceliğini bir kez daha gözler önüne sermektedir.

---

[581] Akar, Keskiner, s.11.
[582] Sevgi Kutluay Küçük, "Sanat Tarihi Terminolojisinde Lotus ve Palmet", *Celal Esad Arseven Anısına Sanat Tarihi Semineri Bildirileri,* İstanbul 2000, s.253-258.
[583] Akar, Keskiner, s.19.
[584] Yaşar Çoruhlu, "Uygur Sanatında Lotus", *Türk Dünyası Araştırmaları,* İstanbul 1989, s.107-127.
[585] Selçuk Mülayim, "Selçuklu Palmet Motiflerinin Tipolojisi", *Anadolu (Anatolia) (Ankara, 1976-1977),* S.XX, Ankara 1984, s.141-153.

Hatayi: Özellikle Selçuklunun son dönemlerinde görülen ve stilize çiçeklerle oluşan bir başka süslemede doğada bulunan çiçeklerin dikine kesitlerinin, anatomik çizgilerinin üsluplaşması ile ortaya çıkmış şekillerdir. Hatayi olarak isimlendirilen bu kompozisyonların bazılarında kıvrım dallarla dilimli yapraklar birleştirilmekte ve süsleme bu şekilde oluşturularak kompoze edilmektedir. Kelime anlamı olarak hatayi, ince kıvrımlarla birbirine bağlanan, madalyonlar içinde toplanan üsluplaştırılmış çiçek ve yapraklardan meydana gelen kıvrık dallı bir Türk süsleme çeşididir. Bu tarz, Hatay ya da Kıtay denilen Doğu Türkistan'da ortaya çıktığı için hatayi adını almıştır[586]. Hatayi de yer yer süsleme bordürlerinde dolgu malzemesi olarak kullanılmıştır.

Natürel çiçek ve ağaç motifleri

Türk sanatında natüralist denilebilecek çiçekler, çeşitli tekniklerdeki süsleme içinde XVI. yüzyıl ortalarından itibaren görülür. Ancak bunlarda çiçek ressamlığı değil, bezemecilik söz konusudur. Ama XVIII. yüzyıl, Türk çiçek ressamlığının parlak dönemidir. XVIII. yüzyılın çeşitli kalite ve özelliklerdeki çiçek resimlerinde ortak özellik, çiçek türünün açıkça bilinebilmesidir[587].

Natüralist üslupta bezenmiş ve incelenen eserler üzerinde sıkça kullanılmış olan motifler yaprak motifi, lale motifi, nar ve narçiçeği motifi, selvi motifi, hurma ve hurma ağacı motifi, enginar motifi, kıvrım dal ve çiçek motifleridir ki bunlar tamamen stilize olmamışlardır. Bu üslup tabii ve doğal biçimdeki çiçek ve ağaç motifleri ile kendini gösterir. Bitkisel örneklerin kuruluş tarzlarında en basit kompozisyonlar şüphesiz kıvrık dallardır. Özellikle bakır eşyalarda kullanılan bordür çizgileri veya bordürlerin dolgu malzemesi kıvrık dallarla oluşturulmuştur. Bordür içlerini ahenkli biçimde süsleyen kıvrım dal kompozisyonları tekrarlamalı olarak zemine yerleştirilmiştir. Bazen de kıvrım dalların arasına, bazı kompozisyonlarda stilize ve natüralist biçimlerde çiçek motifleri yerleştirilmiştir.

Yaprak motifi: Tamamlayıcı öğe olarak görülen yaprak motifleri, bakır kaplar üzerinde en çok rastlanan motiflerden biridir. Bitkisel bezemede, çiçek ve meyve motiflerini tamamlayan yapraklar, bordürlerde, kompozisyonların merkezlerinde ve kıvrım dallar arasında genellikle stilize bazen de natüralist olarak yer almaktadır. Tek

---

[586] Hasol, s.202.
[587] Yıldız Demiriz, "Türk Sanatında ve Batıda Çiçek Ressamlığı", *Sanat Tarihinde Doğudan Batıya Ünsal Yücel Anısına Sempozyum Bildirileri,* İstanbul 1989, s.47-50.

dilimli olanlar, üç dilimli olanlar (seberk), beş dilimli olanlar (pençberk), çok dilimli olanlar, birbirlerine sarılmış yapraklardan meydana gelen terkipler (sadberk), uygulandığı malzemenin teknik zorunluluğuna göre uygun özellikleri olanlar, hançer ve geometrik yapraklar gibi pek çok kısımlara ayrılırlar[588]. Dört yaprağın bir araya gelmesiyle rozet biçiminin oluştuğu kompozisyona da çok sık rastlanmaktadır. İncelenen kaplarda yapraklar ya ince bir bant halinde bordür süsü olarak ya da desenin bütünlüğünü oluşturacak şekilde kullanılmıştır. Bazen de tek tek ve dağınık bir şekilde diğer motiflerin arasında görülmektedir.

Lale motifi: Türk süsleme sanatında dekoratif olmasından dolayı lale büyük bir yer tutar. Stilizasyona çok müsait bir çiçek olan lale, bakır kaplar üzerinde çok sık kullanılmış bir motiftir. Bitkisel bir motif olan lalenin tasavvufi sembolizme mal olduğu söylenemezse de, Allah kelimesinde bulunan harflerle yazıldığı için lale'ye Cevahir-i Huruf denilmiş ve cami, çeşme, mezar gibi dini yapılarda da çokça kullanılmıştır. Öyle ki Allah kelimesinde noktalı hiçbir harfin bulunmaması nedeniyle lekeli lalelerin makbul olmadığı da bilinmektedir. Lale tersten de "hilal" okunmaktadır. Hilal ise İslam'ın ve Osmanlı Devleti'nin sembolüdür[589]. XII. yüzyıldan itibaren stilize olarak süslemelerimize kadar girmiş olan lale çiçeğine karşı Osmanlı İmparatorluğu'nun başında özellikle de XIV. ve XV. asırlarda, tarihlere intikal etmemiş, gizli ve sessiz bir sevgi vardır[590].

Üsluplaştırılmış çeşitli şekilleri bakır kaplar üzerinde, özellikle lengerlerin iç kısımlarında, tas ve bakraçların üzerinde, tekrarlamalı bordür özelliği gösteren kompozisyonlarda sıklıkla kullanılmıştır. Lale çiçeği yaygın olarak tek başına veya nar ve selvi motifleri arasında çift sıra kontur çizgili, ağza doğru açılan ve içleri birbirine bağlı çengel motifleri ile stilize olmuş bir şekilde yapılmıştır. Özellikle natüralist olarak bezenmiş nar meyveli kompozisyonların aralarında lale motifleri dikkat çekicidir. Bakır kapların merkezi bölümlerindeki süsleme kuşaklarında ya da bordürler içinde görülen lale motifi çoğu zaman içleri taralı biçimde kompoze edilmiştir.

Gül motifi: Dini-tasavvufi edebiyatımızda gül, Allah'ın birliği (vahdet) nin remzidir. İkinci olarak gül remzi ile kastedilen Hz. Peygamber'dir. Özellikle gülün

---

[588] Akar, Keskiner, s.11.
[589] Beşir Ayvazoğlu, "Lale", *Türk Dili ve Edebiyatı Ansiklopedisi,* İstanbul 1986, VI, s.63.
[590] A. Süheyl Ünver, "Türkiye'de Lale Tarihi", *Vakıflar Dergisi,* S.IX, Ankara 2006, s.265.

kokusu, O'nun teri olmak şerefini kazandığından bu kadar nefistir. Allah, Hz. Muhammed'in kokusu ile güle tecelli etmiştir[591]. Eserlerde, lalelerin yanı sıra özellikle tepsi ve sinilerde görülen rozet biçimindeki gül motifleri de genellikle Mühr-ü Süleyman'ın içinde yer almaktadır.

Nar ve narçiçeği motifi: Anadolu'da, meyvelerle ilgili çeşitli inançlar doğmuştur. İnsanlığın gelişimi, birçok açıdan, sembolleşmiş meyvelere bağlanmış ve hatta meyvelerin dili oluşmuştur. Toplumlara göre değişiklik gösteren meyve sembolizminde, sembolik anlamlarının ölümsüzlük, bir şeyin özü olan varlık, cevher ve hakikat olduğu tespit edilmiştir[592]. Türk dekorasyonu için önemli olan nar motifi sonsuzluğu, bereketi, üremeyi, doğuşu ve doğumu temsil eder[593].

Bu manevi anlamlarından dolayı özellikle mutfak kullanım eşyası olan bakır kaplar üzerinde sıklıkla kullanılmıştır. İslam inancına göre cennet meyvesi olarak kabul edilen nar motifi[594], özellikle lengerlerin iç duvar kısmında tekrarlamalı biçimde sıralanmıştır. İçleri taralı biçimdeki nar meyvesi ve narçiçeği motifleri en az laleler kadar sık kullanılmış bir diğer bitkisel motif olma özelliği gösterir. Bunlar tekli, ikili, üçlü bazen dörtlü gruplar halinde ifade edilirken biraz dahi natüralist anlatımla yapılmış çiçekli nar dalları arasında üçlü meyvelerde dikkati çekmektedir. Tekli nar motifinin tek daldan çıkarıldığı örneklerin yanı sıra, tek daldan çıkan üçlü nar kompozisyonları olabildiği gibi üç daldan çıkan tek nar motifi de görülmektedir. Nar meyveleri genellikle yuvarlak ya da eşkenar dörtgen biçiminde stilize bir anlatımla ifade edilmişlerdir. Bu bezemelerde genellikle nar çiçekleri laleye benzemektedir. Kapların süslenmesinde özellikle kapların standart bezemeli geniş bordürlerinde tek veya gruplar halinde, lale, selvi ve rumi dolgulu şemse motifleri ile birlikte nar motifi sıklıkla görülmektedir.

Türk kültüründe meyve aslında, mimari, hat sanatı, minyatür, ahşap sanatı, maden sanatı, çini sanatı, halk resimleri, mezar taşları, seccade, peşkir, oya, yazma

---

[591] Mehmet Kaplan, "Gül", *Türk Dili ve Edebiyatı Ansiklopedisi,* İstanbul 1979, III, s.383.
[592] Sabiha Tansuğ, "Doğumdan Ölüme Anadolu'da Meyvelerin Dili", *Türkiyemiz Dergisi,* S.64, İstanbul 1991, s.56; M. Zeki Kuşoğlu, *Tılsımdan Takıya,* İstanbul 1998, s.26,157.
[593] R. Eser Gültekin, "Türklerde Bereket Sembolü Olarak Kullanılan Meyve Motifleri ve Mimaride Değerlendirilmesi", *Turkish Studies-İnternational Periodical For The Language, Literature and History of Turkish or Turkic,* 3 (5), Erişim Tarihi: 15 Kasım 2010, www.turkishstudies.net, 2008, s.12.
[594] Mustafa Akçay, "İslamiyet'te Nar", *Turkish Studies-İnternational Periodical For The Language, Literature and History of Turkish or Turkic,* 3 (5), Erişim Tarihi: 14 Mayıs 2010, www.turkishstudies.net, 2008, s.114; Ayten Sürür, "Türk Süsleme Sanatları ve Halk Sanatlarında Süsleme", *III. Milletlerarası Türk Folklor Kongresi Bildirileri,* C.V, Ankara 1987, s.341.

işlemesi gibi her alanda sevilerek kullanılan bir unsur olmuştur[595]. Örneklerimizde meyvelerden sadece nar motifinin yer almasına rağmen, diğer bitki motiflerinde olduğu gibi meyve grubu da çok zengindir. XVIII. yüzyıla kadar nispeten seyrek, daha sonraları çok yaygın şekillerde kullanılmışlardır. Bunların arasında özellikle üzüm ve nar motiflerinin, sembolik anlam kazanarak çok benimsenmiş oldukları aşikârdır[596].

Selvi motifi: Selvi ağacı ölüm ve faniliğin sembolü olarak kullanılır. Selviler sonsuzluğu, insan ruhunun tanrıya kavuşmasını ve ölüm sonrası yaşamı temsil ettiği gibi Allahın birliğini de sembolize eder[597]. Selvi ağacı manevi anlamlarından dolayı Türk süslemesinin tüm kollarında olduğu gibi bakır işçiliğinde de çok sık kullanılmıştır. Abidevi duruşundan dolayı bu desen genellikle büyük ebattaki kapların üzerini ve özellikle misafirlerin ağırlandığı yemek sinilerinin iç kısmını süslemiştir. Çeşitli büyüklüklerde kompoze edilmiş olan selvi motiflerinin iç kısmı ise genellikle taranmış veya rumi dolgulu olarak ele alınmıştır.

Kaynaklarımıza konu olan kaplardan daha çok lenger, tas, bakraç ve sinilerde, diğer motiflerin arasında, farklı büyüklük ve formlarda, zaman zaman birbirine benzer şekilde stilize edilerek kullanılmışlardır. Bazı kaplarda ise selvi (servi), ay motifiyle beraber desenlenmiştir.

Hayat ağacı: Tek tanrılı dinlerin insanın yaradılışını anlatan bölümlerindeki ortak nokta ağaçtır[598]. Şamanizm'in en eski şekline göre, öbür dünya aşağıdaki dünya ile aynıdır. İki âlem arasında yeryüzü ve insanlar bulunmaktadır. Her şeyi yaratan gök ilahı (Tengri), âlem nizamının kurucusu olup bozulmaz ve gökün en üst katında oturmaktadır. Orta Asya Şaman kaynaklarından öğrendiğimize göre de hayat ağacı dünyanın merkezi olarak kabul edilir ve aynı zamanda Şaman'a yer altı ve gökyüzü seyahatinde merdiven vazifesi görür[599].

---

[595] Z. Cihan Özsayıner, "Hat Sanatında Meyve İstifli Hatlar", *Turkish Studies-İnternational Periodical For The Language, Literature and History of Turkish or Turkic,* 3 (5), Erişim Tarihi: 22 Nisan 2011, www.turkishstudies.net, 2008, s.88.

[596] Akar, Keskiner, s.11.

[597] Emine Karpuz, *Anadolu'da Türk Mutfak Mimarisi ve Madeni Kullanım Eşyaları (18.-20. Yüzyıl),* (Yayımlanmamış Doktora Tezi), Selçuk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Arkeoloji ve Sanat Tarihi Anabilim Dalı, Konya 1996, s.341.

[598] Mine Erbek, "Çatalhöyük'ten Günümüze Anadolu Motifleri", *Tombak-Antika Kültürü Koleksiyon ve Sanat Dergisi,* S.10, İstanbul 1992, s.74.

[599] Gönül Öney, "Artuklu Devrinden Bir Hayat Ağacı Kabartması Hakkında", *Vakıflar Dergisi,* S.VII, İstanbul 1968, s.119; Sürür, s.340.

Anadolu hayat ağacı tasvirleri stil bakımından olduğu gibi fikir ve sembol bakımından da Orta Asya etkisi altındadır. Bolluk ve bereketin simgesi olan hayat ağacı motifi yerine, bezemede çokça selviler de kullanılmıştır ki Anadolu motiflerinde hayat ağacı olarak, "can ağacı" adıyla, en geniş anlamda servi motifi görülür[600].

4.2.2. Geometrik Bezeme

Türklerin tarih öncesi dönemlerde süsleme alanında kullandıkları ilk bezeme örgeleri, geometrik çizgiler ve bazı simgesel biçimlerdir. Bu örgeleri kilden yaptıkları çanak çömlek gibi eşyalar üzerine uygulamışlar ve ilkel boyalarla da renklendirmişlerdir. İlk Türk boyları sık sık yer değiştirme zorunluluğunda kaldığı için çadır hayatı yaşantısına girmiştir. Çadır hayatında da günlük eşyaların üzerini bezemeye özen göstermişlerdir[601].

Geometrik motifler Türk süslemesinde olduğu kadar bütün İslam ülkelerinin bezeme sanatlarında da büyük yere sahiptir[602]. İslam felsefesi ile iyi bağdaştığı ve soyut anlama ulaştığı için, Türkler özellikle geometrik süslemeyi kendi görgü ve yorumları ile birleştirerek ilginç dekorlar yaratmışlardır. Birbirine sarılmış bitkilerden ya da geometrik biçim ve şekillerle oluşan grift bezemelerden özellikle Osmanlı ve Selçuklu dönemlerin de çok güzel bezeme türleri yapılmıştır. Arabesk adı verilen bu çalışmalar zamanla İslam sanatı aracılığıyla bütün dünyaya aktarılmıştır[603].

İnsanlık tarihinin herhangi bir noktasında veya herhangi bir yöresinde görülebilen geometrik süsleme, İslam kültürünün egemen olduğu bütün çevrelerde, hemen hemen her teknikte ve her malzeme üzerinde uygulanmıştır[604]. Zenginleştirilmiş geometrik biçimlerden oluşan geometrik kompozisyonlar, İslam öncesi Yakındoğu ve Ortadoğu sanatında, özellikle İslamlıkla birlikte anıtların iç ve dış bezemelerinde, maden, taş ve kitap süslemelerinde yer almıştır. Bu sanat eğiliminin, gelişkin ve sistematik düzenlemeler halinde uygulanması sadece İslam uygarlığının mimari örneklerinde dikkat çekici bir durum kazanmıştır[605]. Gayet sağlam ve ince hesaplara dayanan bu örneklerin, saf geometri ve geometrik oyunlar olarak tanımlanmaları sınırsız bir şekil dünyasına açılan zengin görüşlerin mahsulü olduklarını gözler önüne serer.

---

[600] Erbek, s.75.
[601] Oktay Aslanapa, *Türk Sanatı,* İstanbul 1984, s.55.
[602] Sürür, s.340.
[603] Oktay Aslanapa, Ernest Diez, *Türk Sanatı,* İstanbul 1955, s.62-63.
[604] Yıldız Demiriz, *İslam Sanatında Geometrik Süsleme,* İstanbul 2000, s.7.
[605] Selçuk Mülayim, *Anadolu Türk Mimarisinde Geometrik Süslemeler-Selçuklu Çağı,* Ankara 1982, s.17.

Geometrik süsleme ile ilgili yapılan araştırmalar, İslam süslemesinin temel prensipleri arasında yoğun olarak sonsuzluk prensibi olduğunu ortaya çıkarmıştır. Dolayısıyla geometrik desenler 3 ana başlık altında toplanır. Bunlar; sonsuz desenler, bordürler ve madalyon olarak adlandırılan merkezi desenlerdir. İslam bezeme sanatlarında en geçerli prensip olan sonsuzluk, yüzeyin bütününü kaplayan desenlerde iki boyut üzerinde sürer. Bordür ve merkezi gibi görünen motiflerin bile çoğu böyle desenlerden kesilerek elde edilmiştir. Yani bordürlerde, bir eksen üzerinde sonsuz olması gerekirken çok defa sonsuzdan kesilmiş parçalardır. Örneğin; yedili yıldız, dokuzlu yıldız, onbirli yıldız. Çokgen bordür olarak adlandırılanlarda genellikle bu özelliği taşırlar. Bunun dışında madalyonların birçoğu da yine ilk bakışta merkezi kompozisyonlar gibi görünse de aslında sonsuz düzenden kesilmiş parçalardır ve tekrarlanarak yüzey süslemesi oluşturabilirler[606]. Şemse adı verilen bezemeli, iki ucu sivri, eliptik biçimdeki aslında madalyona benzer[607] ve içinde rumi desenlerin yer aldığı farklı şekillerde yine bu geometrik düzenleme içinde karşılaştığımız motiflerdendir.

Türk sanatının esas şekli olan geometrik bezeme kısaca çember, üçgen, kare, dikdörtgen, çokgen, baklava ve çok köşeli yıldızlar gibi birçok yalın formların birleşmesinden oluşmaktadır. Genellikle başlangıç ve bitiş noktası göstermeyen bu örgeler birbirinin içine geçerek sonsuz düzende olurlar ve anlam alarak evreni, sonsuzluğu simgelerler. Bundan dolayı İslam felsefesinin etkisi altında yetiştiği kabul edilir[608].

Türk sanatında görülen bir takım geometrik süslemeler basit ve karmaşık olmak üzere iki grupta toplanır. Her iki gruptaki motiflerin tümünde ana tema, çizgilerin birbiri üzerinden geçmesiyle çeşitli şekillerin oluşmasıdır. İki kırık çizginin birbirini kesmesi ile oluşan basit zencirek motifleri özellikle Selçuklu süslemelerinde çok fazla karşımıza çıkar. Dar ve geniş bordürlerin içinde bulunan ya da bordürü oluşturan, eski adı ile zencerek olarak anılan bu desenlerin şekil olarak binlerce çeşidi vardır. Kenarsuyu (bordür) ve yalın hallerde olmak üzere iki büyük bölüme ayrılır. Bu desenler, zincirleme halkaların devamı şeklinde oluşurlar. Her yüzyılda sevilmiş, kullanılmış ve zamanın modasına göre üsluplaşmışlardır[609]. Geçme adını verdiğimiz bir başka geometrik

---

[606] Demiriz, s.15-17.
[607] Sözen, Tanyeli, s.226.
[608] Mülayim, s.96.
[609] Akar, Keskiner, s.13; Demiriz, s.15.

süsleme ise bir alttan bir üstten birbirini kateden şeritlerden oluşur ve dünyanın en eski tezyin motifi olarak bilinir. Sarmal denilen iki ipin birbirine sarılması ile yapılmış bu karmaşık geçme grubuna özellikle lale motiflerinin ortasında, sini kenarlarında ve tas gruplarında karşılaşılmıştır. Geçme, süsleme sanatçısının rahatlıkla oynayabileceği, çok kolaylıkla değişik tipler elde edebileceği bir gruptur. Geçmeler, zincirekler veya zikzak (zig-zag) bordürler aslında hakiki bordür niteliğindedir[610].

Bordürler, kenarsuyu, pervaz ve ulama gibi birçok isimlerle tanımlanırlar. Ara, kenar, ince ve kalın bordürler olarak ayrımlara tabi tutuldukları gibi, uygulanan motiflere göre de tasnif edilebilirler[611]. Bordürler içerisinde görülen diğer motifler ise zig-zag, fisto dilimler, paralel-dikey çizgiler ve ters "V" (şevron) lerdir. Bunlar dışında tığ, çarkıfelek, baklava dilimine benzer biçimlerde örnekler arasında yer almıştır. İncelemelerimiz sırasında bazı sini göbeklerinde gördüğümüz "çarkıfelek" motifi evrendeki dairesel dönüşün, hayatın dönen çark-çarkıfelek misali tekrarlandığını anlatmaktadır. Ayrıca, genellikle Mühr-ü Süleyman'ın yer aldığı sini göbeğindeki motifin çevresinde ise iç içe halkalarla ifade edilip ışıklar saçan "güneş" motifi ile açık olan formu içinde selvi veya yıldız motifleri taşıyan "ay" motifinin de yer aldığı görülmüştür. Şaman inanışlarına göre ay, güneş ve kâinatı simgelemektedir. Ayrıca, bazı eserler üzerinde bulunan tuğra ve armaların ise ay dizileri ya da ay-yıldız motiflerinin milli anlamından dolayı yapılmış olduğu açıktır[612].

Uygulanan geometrik desenler çok defa yardımcı başka elemanlarla birleştirilmeden bütün yüzeyi kaplamıştır. Zaman zaman da geometrik motifin birincil eleman olduğunu; çizgilerin aralarının bitkisel veya rumili kıvrımlar gibi farklı kökenli motiflerle doldurulduğunu görürüz. Bazen de tersine, geometrik desenler, bitkisel motifleri kaplamak için kullanılmıştır[613].

Bakır eşya süslemelerinde, çeşitli şekillerdeki geometrik desenlere önemli ölçüde yer verilmiştir. Özellikle sini ve düz satıhlı kapların iç kısmında grift, daire ve üçgenler göze çarpar. Bunların yanında merkezlerde oluşturulmuş yıldızlar geometrik bezemenin bakır işçiliğindeki diğer öğelerinden biridir. Geometrik düzende yıldız diye bilinen motif, birbirini muayyen noktalarda keserken şekiller meydana getirerek uzayıp

---

[610] Demiriz, s.15.
[611] Akar, Keskiner, s.18.
[612] Karpuz, s.337,340-341.
[613] Demiriz, s.7.

giden kırık hat sistemidir. Bakır işçiliğinde kullanılan özellikle iki eşkenar üçgenin ters yerleştirilip birbiri ile kesiştirilmesiyle oluşturulan yıldız, diğer adıyla gamalı haçtır. Türkler tarafından çok kullanılan bu desen yaşamın simgesidir[614].

Bunun dışında genel adı Mühr-ü Süleyman olan altı köşeli yıldız da Osmanlı devri bakır kaplarında sevilerek kullanılmıştır[615]. Kökeni çok eskilere dayanan motif, yiyecek ve su ile ilgili formların çoğunda göbek motifi olarak kullanılmıştır[616]. Özellikle, sinilerin merkezinde ana motif olarak yer alan bu motifin içerisi genellikle altı kollu veya çok kollu yıldızlarla doldurulmuştur. Kolların kesiştiği kısımda kalan üçgen boşluklar genellikle taralıdır. Kolların dışında kalan kısımlarda ise fisto dilimler ile bitkisel bezemelere yer verilmiştir. Bazen Mühr-ü Süleyman motifinin yerini alan altı kollu ya da çok kollu yaprakların da aynı motifi sembolize ettiği açıktır[617]. Mühr-ü Süleyman motifi bolluk, bereket, güç ve dayanıklılık sembolü olarak kullanılır. İç içe geçmiş iki üçgenden oluşan altıgen yıldız şeklindeki motifin Süleyman Peygamberin yüzüğünden mülhem olduğu ve üzerinde İsm-i Azam'ın yazılı olduğu rivayet edilir. İsm-i Azam ise Allah'ın en büyük adıdır. Süleyman Peygamber'in yaşadığı yılların çok öncesinde, Anadolu'da Frigyalılar döneminden beri de kullanıldığı bilinen bu motifin, Süleyman'ın mühründen daha başka bir anlamda olduğu da düşünülmektedir[618]. Nitekim bir sini üzerindeki Mühr-ü Süleymanlı göbek, devamındaki iç içe daireler ve bunların etrafındaki rozetli-güllü bordürler ile en dıştaki tığ-ışık huzmeli bordürler simgesel bir kurguya sahiptir. Bu kompozisyonun "Kadir-i Mutlak Allah'ı" temsil ettiği düşünülmektedir[619]. Mühr-ü Süleyman her ne kadar Süleyman Peygamber'in adının ve gücünün simgesi ise bazı tarikatlar tarafından Hz. Muhammed'in sembolü olduğu da kabul edilmektedir. Mühr-ü Süleyman'ın içerisinde onunla bütünleşmiş olarak kullanılan rozet (güller) gezegenler de "çokluk içinde birlik" anlamını desteklemektedir[620].

---

[614] A. Gökçen Adar, "Bakır Eşya Koleksiyonculuğu-I", *Antik-Dekor Dergisi,* S.15, İstanbul 1992, s.70.
[615] H. Zübeyr Koşay, "Eski Medeniyetlerin Halk Sanat ve Kültüründe İzleri", *Milletlerarası I. Türk Sanatları Kongresine Sunulan Tebliğler (19-24 Ekim 1959),* Ankara 1962, s.253.
[616] Yılmaz, s.72-80.
[617] Sözer, s.102; Nusret Çam, *Türk ve İslam Sanatlarında Altı Kollu Yıldız (Mührü Süleyman) (Yılmaz Önge Armağanı),* Konya 1993, 208-215.
[618] Erbek, s.71; Sadi Bayram, "Mühr-ü Süleyman ve Türk Kültüründeki Yeri", *Sanat Tarihinde İkonografik Araştırmalar (Güner İnal'a Armağan),* Ankara 1993, s.61-72.
[619] M. Şevket İpşiroğlu, *İslam'da Resim Yasağı ve Sonuçları,* İstanbul 1973, s.46.
[620] Karpuz, s.340.

4.2.3. Yazılı Bezeme

Güzel yazı sanatı hüsnü-hat diğer bir ifade ile daha güzel görünecek şekilde yazı yazma çabası, bir sanat olarak gelişmesini her çağda sürdürmüştür. Özellikle Selçuklu ve Erken Osmanlı Dönemi kapları üzerinde yazıya çokça yer verilmiştir. XVIII. ve XIX. yüzyıl örneklerinde ise yazılı bezeme azalmıştır[621]. Bakır işçiliğinde yazı genellikle ürünlerin üzerinde kitabe amaçlı kullanılmış ama süslemeye de katkısı olmuştur. Çünkü bazı eski bakır kaplarda, eski Türkçe yazıya süsleme olarak yer verilmiştir.

Yazı Türk bezeme sanatlarında bitkisel ve geometrik bezeme ile birlikte kullanılmış ve ilginç sentezler ortaya çıkarılmıştır. Hatta yazı ile bir desen bütünlüğü bile oluşturulmuştur. Yazılar ya yemek içmek üstüne güzel sözler, ya dualar, ya da süslü olarak özenle yazılmış isim ve tarihlerdir[622]. Bakırdan üretilmiş hemen hemen tüm kaplarda sahibinin ismi yazılıdır. Yazılan ismin sanıldığı gibi bakır kabı yapan ustaya değil de sahibine (kullanıcısına) ait olduğunu, ismin başında bulunan sahip-malik-mülk gibi kelimelerden anlıyoruz. Hatta bazı ustalar isim yazılsın diye eşya üstünde özel bir yer bile bırakmışlardır.

Eskiden hali vakti yerinde olanlar, verdikleri toplu ziyafet, bayram ve özel günlerdeki yemeklerde ödünç kap alıp verdikleri gibi, yemek dağıtılan yere bazen birkaç değişik yerden yemek geldiği de olabiliyordu. Ayrıca sağlık yönünden düşünüldüğünde, bakır mutfak eşyasının kalaycılar tarafından arada bir kalaylanması da gerektiğinden kapların birbirine karışmasını önlemek ve geri dönmesini sağlamak amacıyla olsa gerek, sahibi kabın bir kenarına adını yazdırmak gereği duyuyordu[623]. Bakır eşya herhangi bir nedenle el değiştirince de yeni sahibi eski ismi karalatıp kendi ismini ve eşyanın eline geçtiği yeni tarihi üstüne yazdırırdı[624].

Elimizde ki örneklerin çoğunda özellikle, sahan, tas, lenger, ibrik ve sini örneklerinde belgesel niteliğinde diyebileceğimiz sahip adı ve tarih sık sık karşımıza çıkmıştır. Bu yazılar bazen tuğra veya mühür şeklindedir.

---

[621] Karpuz, s.338.
[622] Adar, s.70.
[623] Sözer, s.103-104.
[624] Adar, s.70.

4.2.4. Nesneli Bezeme

Nesneli bezeme, bir takım vazo, ibrik ve sürahi gibi nesnelerin süsleme öğesi olarak kullanılması ile oluşur. Bakır işçiliğinde özellikle sinilerin orta kısmında kullanılan bu bezeme öğesinde ibrik temizliği ifade eder. Sadece sinilerin ve tepsilerin merkezi etrafındaki ana süsleme kuşağında ve lenger kenarlarında karşılaştığımız vazonun dışında, yer yer çadır-köşk motiflerinin de kullanıldığı bilinmektedir. Orta Anadolu Bölgesi'ne mal edilen çadır-köşk tasvirleri stilize olarak iki veya üç katlı olarak yapılmışlardır[625]. Bunlar özellikle XVIII. yüzyılda moda olmuş ve süslemeye girmiştir. Gerçekçi desenler olmakla beraber, stilize olmuş ve motifleşmiş tiplerine de rastlanmaktadır.

Kaplar üzerindeki vazolar ve çiçeklikler de her türlü Türk süslemesinde XV. yüzyıldan itibaren, çiçek motiflerini bir düzene yerleştirme amacı ile şekil almış olup, çokça kullanılmıştır[626]. Öyle ki suyun simgesi olan vazoda çiçek motifleri XVII. ve XVIII. yüzyıllarda Lale Devri'nin en çok sevilen süsleme öğesi olmuştur. Türk bezemesinde moda haline gelen bu vazolar genellikle çift kulplu, ayaklı ve uzun boyunlu olup yüzeyleri de rumilerle bezenmiştir. Bazen de taramalar, rumilerin yerine geçmektedir. Nitekim bazı örneklerde vazo yerine stilize edilmiş saksı biçimli kaplarda kullanılmıştır. Vazoların içinde ise çiçek ve meyveleri ile birlikte dallar üzerinde stilize nar motifi de yer almıştır. Bu motiflerle bezeli kaplar, kullanan insana, dünya nimetlerinin tadını, lezzetini verirken, öteki dünyayı da hatırlamasını sağlayan hem öğretici-hatırlatıcı hem de bu dünya ve öteki dünyanın güzelliklerini kıyaslama imkânı da sağlar. Bakır kaplarda sık sık karşımıza çıkan nar, lale, selvi gibi bitkisel motiflerin peşkir üzerine işlenmiş örnekleri olduğu gibi vazoda çiçekler ile ibrik formlarının da, bakır dışında taşa işlenmiş örnekleri mevcuttur[627]. Hatta çiçek ve vazo motifleri, H.1200-1260 (M.1785-1845) seneleri arasında Edirne'de, yüklük, dolap ve oda kapıları ile perdelerine kadar yaygın olarak evlerde de kullanılmıştır[628].

Bunların dışında cami, türbe, şadırvan, minare veya sivil yapı gibi mimari unsurların resmedildiği bezeme türünü de nesneli bezeme grubu içinde sayabiliriz.

---

[625] Karpuz, s.339.
[626] Akar, Keskiner, s.13.
[627] Karpuz, s.339,341.
[628] A. Süheyl Ünver, "Edirne'de Mimari Eserlerimizdeki Tabii Çiçek Süslemeleri Hakkında", *Vakıflar Dergisi,* S.V, Ankara 1962, s.17.

Bakır eşyalar üzerinde özellikle çay, kahve tepsilerinde, şekerliklerde ve su taslarında karşımıza çıkan bu bezeme türünün az da olsa kullanıldığı bilinmektedir.

4.2.5. Figürlü Bezeme

İslam sanatının ana ilkelerinden biri figürsüzlük olmakla beraber, figür her dönemde süsleme unsuru olarak çok az da olsa kullanılmıştır[629]. "Hayvan ve özellikle insan figürlerini, plastik sanatlar alanında her zaman göremeyenler, bu figürleri sanat temalarının dışında tutan, bazı nedenlerin var olabileceği düşüncesi üzerinde durmaktadırlar. Yasaklamanın İslam dininden geldiğini ileri süren düşünceyi benimseyenler haklı olarak "tasvir yasağı" deyimini sıkça kullanırlar. Kuran-ı Kerim de bu konuya ima yoluyla değinilmiştir. İslam sanatçısı da bunu bilir ve dolayısı ile tasvir yapmaktan kaçınır. Özellikle insan figürüne karşı daha soğuktur[630].

İslam'ın ikonografik açıdan betimleyici olanı kullanma konusunda kendini sınırlamış olmasından ötürü, enerjinin bezeyici alanda yoğunlaştığı öne sürülebilir[631]. Bunun için de, Türk sanatında çeşitli figürler kullanılmıştır. Bitkisel süsleme kadar hayvanlardan ilham alınarak yapılan süsleme, Türk mimarisi ve el sanatlarına, özellikle XVI. yüzyıla kadar hâkim olmuştur. Bu yüzyıl ile birlikte bitkisel süslemenin yanında yardımcı motif olmaya başlamış ve XVIII. yüzyılda da tamamen kaybolup gitmiştir[632].

İncelenen kaplar üzerinde görülen madalyon (şemse), vazo gibi motiflerin içinde çokça yer alan bu rumi desenler, hayvan figürlerinden özellikle kuş kanatlarının sembolik anlatımıdır[633] ve nar, lale, selvi, yaprak, nesne gibi diğer motiflerin arasında genellikle tek bir motif olarak yer almaktadır. Rumiler, hayvanların kanat, bacak ve bedenlerinin stilize edilmiş şekillerinden oluşan ve kökenleri Orta Asya'ya dayanan çok yaygın bir Türk süsleme elemanıdır[634]. Rumilerle yapılan dekorlar başlı başına bir üslup doğurmuştur. Rumi üsluplarının sade, çift, üç kanat, rumi içinde rumi, süslü kıvrımlı gibi isimler alan pek çok çeşitleri vardır. Türk süsleme üslupları arasında anlaşılması ve teknik yönden yapılması en zor fakat o nispette de en çarpıcı ve estetik olanıdır. Rumiler, batı dünyasında yanlış olarak "arabesk" adı ile bilinirler. Haklarında muhtelif

---

[629] Karpuz, s.338.
[630] Selçuk Mülayim, *Sanat Tarihi Metodu,* İstanbul 1994, s.170-171,175.
[631] Oleg Grabar, *İslam Sanatının Oluşumu,* (Çev. Nuran Yavuz), İstanbul 1988. s.146.
[632] Akar, Keskiner, s.12.
[633] Hatice Aksu, "Rumi Motifinin İlk Öncüleri", *Türkler,* C.IV, Ankara 2002, s.182-192.
[634] Selçuk Mülayim, "Rumi Motifinin Zoomorfik Kökeni", *Uluslararası Osmanlı Öncesi Türk Kültürü Kongresi Bildirileri,* Ankara 1989, s.173-181.

yorumlar yapılmış, çiçeklere, palmetlere, lotus çiçeğine, yapraklara hatta kabukları açılmış bezelyeye bile benzetilmişlerdir. Ancak araştırmalar, ruminin kesinlikle bitkisel olmadığını ortaya koymuştur[635]. Bazı kaynaklar rumi için "Türk sanatında çok sık kullanılan üsluplaştırılmış yaprak betisi biçiminde bir bezeme motifi" şeklinde tanım yapmış ve "bu üsluplaştırma söz konusu betileri tanınamayacak derecede değişime uğratarak, soyutlaştırmaya dek varmıştır"[636] demiştir.

El sanatlarımızda kullanılmış hayvan figürlerinin hepsinin aslında bir anlam taşıdığı kesindir. Örneğin; kuş, insan ruhunun görüntüsünü; kartal, kuvvet ve saadeti; aslan, güneş ve aydınlığı, güç[637] ve kudreti; geyik, tanrıyı; ejder, şifa, krallık ve egemenliği; tavşan, karanlık ve Ay'ı; balık, kısmet ve bolluğu; Zümrüd-ü Anka kuşu, insanlarda iyiliği; koçbaşı ise yiğitlik ve güveni temsil eder[638].

Ancak, Anadolu'da kuş kadar farklı anlamları da olan başka bir motif yoktur. Kuş uğuru veya uğursuzluğu da simgeleyen bir hayvandır. Baykuş, karga tipi kuşlar uğursuzdur; güvercin, kumru, bülbül gibileri ise uğurlu sayılırlar. Kuş mutluluktur, sevinçtir, sevgi örneğidir ve haber beklentisidir. Kuş, kuvvet ve kudret temsilcisidir. Anadolu'da kurulmuş devletlerin pek çoğunun imparatorluk sembolüdür. Zümrüd-ü Anka'dan Simurg'a kadar hayal ötesi kuşlar kadar, gerçek olduğu bilinen kuşlar da tarih süresince çeşitli şeyler anlatmışlardır. Her kuş türünün bir anlamı vardır. Ancak kuş adı altında topladığımız tüm yaratıklar genelde ölümü simgeler[639]. Ayrıca kuşlar ölünün ruhunu[640] da sembolize etmektedir. Orta Asya da bugün bile çocukları koruyan kuşlara ve onların ölünce kuş olup uçtuklarına, yani canı alıp götüren kuş şeklindeki ruhların varlığına inanılmaktadır[641]. Yine Orta Asya'da Yakut Türklerinde ölümden sonra ruhların kuş şeklinde göğe yükseldiğine inanılırdı[642]. Öyle ki "uçmak" ile ilgili inanışlar, ilk Türk Müslüman dervişlerinde de devam etmiştir[643].

---

[635] Akar, Keskiner, s.12,19.
[636] Sözen, Tanyeli, s.205.
[637] Sürür, s.342.
[638] Bezirci, s.94.
[639] Yaşar Çoruhlu, *Türk Sanatında Hayvan Sembolizmi-I,* İstanbul 1995, s.15,43,73; Yaşar Çoruhlu, *Türk Mitolojisinin Ana Hatları,* İstanbul 2000, s.135-137; Erbek, s.76.
[640] Öney, s.120.
[641] Laszlo Rasonyı, *Tarihte Türklük,* Ankara 1971, s.32.
[642] Sürür, s.341.
[643] Tolga Uzun, "Türk Sanatında Kartalların İkonografisi ve Devamlılığı", *Pamukkale Üniversitesi-Eğitim Fakültesi Dergisi,* S.1, Denizli 1996, s.86.

Bunun yanı sıra yapılan araştırmalar kartalın ve kartal cinsi (şahin, doğan, atmaca vs.) gibi diğer kuşların da Türk mitolojisinde önemli olduğunu ortaya koymaktadır. Çok önemli bir üreme sembolü olan bu kuşlar, aslında kendisinden türenildiğine inanılan bir hayvan ata veya hayvan anadır. Bu nedenle o aynı zamanda bir tözdür[644].

Anadolu'da uygulanan kuş motifi Çatalhöyük duvar panolarından, Antalya ili tahta mezar başlıklarına, işlemelerden kilim, halı ve dokumalara kadar vazgeçilmez bir motif olmuştur. Uygulandığı el sanatı tekniği her ne ise ona göre de form değiştirmiştir. Örneğin; kilimde daha geometrik, maden üzerinde ise daha figüratif çizgisel bir yoruma bürünmüştür[645].

İnsan veya hayvan figürlerinin resmedildiği bakır eşyaların sayısı çok olmamakla birlikte bazı ürünlerde kullanıldığı bilinmektedir. İncelediğimiz bakır kaplar üzerinde insan figürü ile hayvan tasvirlerinden kuş, deve, balık ve aslan figürlerinin özellikle ibrik, lenger ve sinilerde yer yer kullanıldığı görülmüştür.

---

[644] Yaşar Çoruhlu, *Türk Sanatında Hayvan Sembolizmi-I,* İstanbul 1995, s.75.
[645] Erbek, s.76.

KATALOG

Katalog No : 1a

Resim No : 35-36

Çizim No : 1.1.1-1.1.2

Envanter No : 72F/10-14

Yer Aldığı Müze : Elazığ Arkeoloji ve Etnografya Müzesi

Müzeye Geliş Tarihi : 10.05.1972

Müzeye Geliş Şekli : Süleyman YORTEN-Satın Alma

Müzedeki Yeri : Etnografya Deposu

İnceleme Tarihi : 10.07.2009

Eserin Adı : Tas

Maden Cinsi : Bakır

Tarihi : XIX. yüzyıl

Yapım Tekniği : Dövme

Süsleme Tekniği : Kazıma

Ölçüleri : Kalınlık : 4 mm.
Ağız çapı : 25 cm.
Yükseklik : 10 cm.
Gövde çapı : 16 cm.
Dip çapı : 12 cm.

Bugünkü Durumu : Sağlam

Eserin Tanımı:

Dövme tekniği ile yapılmış olan kap, çıkık dipli, şişman karınlı ve geniş yayvan ağızlıdır. Ağız kenarları bir büyük bir küçük dilimli ve dışa taşkın olan kap, derin bir tastır. Ağız kısmının iç tarafında, uçları oval olan yedi adet dikdörtgen çerçeve içerisine alınmış sarmaşık yaprak motifleri, bunların arasında içleri rumi dolgulu, çift konturlu küçük şemse motifleri ile şemselerin de dört köşesinde çift konturlu küçük yarım baklavalar yer alır. Kabın ağız çevresini dolanan dilimlerden her birinin üzerinde ise küçük boyutlu zikzak ile radyan dilimler (kazayağı) kuşak şeklinde dolanmaktadır. Bunların altında da küçük dairelerden oluşan geometrik şekiller bir bordür oluşturmuştur. Kap üzerindeki motiflerin kısmen tahrip olduğu görülmektedir. Tasın iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No : 1b

Resim No : 37

Çizim No : 1.2

Envanter No : 72F/28-2

Yer Aldığı Müze : Elazığ Arkeoloji ve Etnografya Müzesi

Müzeye Geliş Tarihi : 19.10.1972

Müzeye Geliş Şekli : Süleyman YORTEN-Satın Alma

Müzedeki Yeri : Etnografya Deposu

İnceleme Tarihi : 10.07.2009

Eserin Adı : Üsküre

Maden Cinsi : Bakır

Tarihi : XIX. yüzyıl

Yapım Tekniği : Dövme

Süsleme Tekniği : Kazıma

Ölçüleri :

Kalınlık	: 2 mm.
Ağız çapı	: 15 cm.
Kap yüksekliği	: 11 cm.
Kaide çapı	: 12 cm.
Kaide yüksekliği	: 1,5 cm.

Bugünkü Durumu : Sağlam

Eserin Tanımı:

Dövme tekniği ile yapılmış, kaideli, yukarı doğru genişleyip tekrarında ağza doğru daralan yüksek ve keskin gövdeli derin bir tastır. Ayran tası olarak kullanılan ve yöresel adı "üsküre" olan tasın kaide kısmı kaynak yapılarak gövdeye birleştirilmiştir. Üzerinde yoğun bitkisel süsleme olan kap, bir tarafı yüksek bir tarafı alçak olan eğri bir şekilde yapılmıştır. Kabın gövdesi üzerindeki iki boş bordür kuşağı arası sırayla, uç kısmı açık çift konturlu, yapraklı lale ve iç kısmı rumi dolgulu yarım şemselerden çıkan tek dallı, içi taralı nar motifiyle çevrelenmiştir. Bunların üzerinde ise eğik tığlardan oluşan, iki sıra aralıklı bordür kuşağı yer alır. Kap üzerindeki motiflerin yer yer tahrip olduğu gözükmektedir.

Tasın iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No **:** 1c

Resim No **:** 38

Çizim No **:** 1.3

İnceleme Tarihi **:** 12.07.2009

Eserin Adı **:** Kapaklı Üsküre

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** XX. yüzyıl

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** -

Ölçüleri **:**

Kalınlık	: 1 mm.
Ağız çapı	: 21 cm.
Kap yüksekliği	: 7,5 cm.
Kaide çapı	: 10,5 cm.
Kaide yüksekliği	: 1,5 cm.
Kapak çapı	: 17,5 cm.
Kapak yüksekliği	: 7 cm.
Tutamak yüksekliği	: 3 cm.

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Dövme tekniği ile yapılmış kapaklı, ağzı dilimli, derin bir tastır. Form olarak yüksek kaideli, yukarı doğru genişleyen yuvarlak gövdelidir. Dilimli ağız kenarı dışa taşkın bir basamaktan sonra dışa dönük düz ve enli bir form gösterir. Dilimlerden dolayı kirpikli üsküre de denilen tas, özellikle ayran çorbasının konulduğu ve kalan yemeklerin saklandığı bir kaptır. Üzerinde süslemeye rastlanmayan kabın kaide kısmı kaynak yapılarak gövdeyle birleştirilmiştir.

Dik ağızlı ve tas gibi yuvarlak olan kapağın ise yukarıya doğru yükselerek daraldığı, üst kısımda tepelikli bir form göstererek düz bir zemin oluşturduğu görülmektedir. Kapağın en üst kısmında ise elle tutulan pirinç döküm tutamak kısmı vardır. Küçük boyutlarda ve ay yıldız şeklinde olan bu tutamak kapağa lehimlenmiştir.

Tasın ve kapağın iç ve dış kısmı kalaylanmıştır.

KATALOG

Katalog No	**:** 1d	
Resim No	**:** 39	
Çizim No	**:** 1.4	
İnceleme Tarihi	**:** 12.07.2009	
Eserin Adı	**:** Ayaklı Üsküre	
Maden Cinsi	**:** Bakır	
Tarihi	**:** XX. yüzyıl	
Yapım Tekniği	**:** Dövme	
Süsleme Tekniği	**:** -	
Ölçüleri	**:** Kalınlık	: 3 mm.
	Ağız çapı	: 21 cm.
	Kap yüksekliği	: 8,5 cm.
	Kaide çapı	: 10 cm.
	Kaide yüksekliği	: 5 cm.
Bugünkü Durumu	**:** Sağlam	

Eserin Tanımı:

Dövme tekniği ile yapılmış olan tas, form olarak konik şeklinde yüksek kaideli, geniş karınlı ve yuvarlak gövdelidir. Kabın ağız kenarı, dışa taşkın bir boğumdan sonra dışa dönük düz ve enli bir form gösterir. Üskürenin üzerinde herhangi bir süslemeye rastlanmamıştır. Üç sıra boğumla daralan kaide kısmı, kaynak yapılarak gövdeyle birleştirilmiştir.

Tasın iç ve dış kısmı kalaylanmıştır.

KATALOG

Katalog No **:** 1e

Resim No **:** 40

Çizim No **:** 1.5

İnceleme Tarihi **:** 14.07.2009

Eserin Adı **:** Ayaklı Üsküre

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** XX. yüzyıl

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** -

Ölçüleri **:**

Kalınlık	: 3 mm.
Ağız çapı	: 29,5x21 cm.
Kap yüksekliği	: 7 cm.
Kaide çapı	: 11x9 cm.
Kaide yüksekliği	: 5 cm.

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Dövme tekniği ile yapılmış olan tas, oval formlu ve konik şeklinde yükselen yüksek kaideli, geniş karınlı, oval ve kısa gövdelidir. Kabın ağız kenarı, dışa taşkın bir boğumdan sonra dışa dönük düz ve enli bir form gösterir. Üsküreninüzerinde herhangi bir süslemeye rastlanmamıştır. Tek sıra boğumla daralan kaide kısmı, kaynak yapılarak gövdeyle birleştirilmiştir.

Tasın iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No **:** 1f

Resim No **:** 41-42

Çizim No **:** 1.6.1-1.6.2-1.6.3

Envanter No **:** 67F/7-1

Yer Aldığı Müze **:** Elazığ Arkeoloji ve Etnografya Müzesi

Müzeye Geliş Tarihi **:** 26.01.1967

Müzeye Geliş Şekli **:** Zeki SAĞLAM-Satın Alma

Müzedeki Yeri **:** Etnografya Deposu

İnceleme Tarihi **:** 10.07.2009

Eserin Adı **:** Su Tası

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** XX. yüzyıl

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** Kazıma, Savatlama ve Ajur-Kesme

Ölçüleri **:**

Kalınlık	: 2 mm.
Ağız çapı	: 12 cm.
Kap yüksekliği	: 4 cm.
Kaide çapı	: 7,5 cm.
Kaide yüksekliği	: 2 cm.
Kulp yüksekliği	: 6 cm.

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Dövme tekniği ile yapılmış olan tas, kaideli, kulplu ve yukarı doğru genişleyen yuvarlak gövdeli bir forma sahiptir. Tasın ağız kenarı dışa doğru ve kendi içerisinde iki kat kıvrımlıdır. Tasın üzerinde yoğun olarak bitkisel, geometrik ve mimari bezemeler işlenmiştir. Gövde üzerinde savat tekniği ile süslenmiş üç ayrı bordür kuşağı yer alır. Bunlardan alt ve üstteki dar, orta kısımdaki bordür kuşağı geniş tutulmuştur. Alt ve üst bordür kuşağında bir düz bir ters devam eden kıvrımlı dallar yer alır. Ortadaki kuşakta ise çift konturlu ve dilimli elips şeklinde olan üç ayrı çerçeve vardır. Her bir çerçeve içerisinde ise üç farklı manzaralı mimari tasvir görülmektedir. Çerçevelerin birine İstanbul Üniversitesi giriş kapısı, önünde bahçe duvarı olan şerefeli bir minare, bir ağaç

ve konik külahlı bir türbe işlenmiştir. İkinci çerçeve içerisine üç katlı, pencereli ve dik çatılı dikdörtgen bir kurum binası ile bunun önüne tek katlı, pencereli, uzun dikdörtgen bir bina ve üç ağaç motifi betimlenmiştir. Üçüncü çerçeve içerisine ise iki katlı, pencereli, kemerli iki ayrı bina ile bunların ortasına muhtemelen dikili taş olan iki ayrı form çevre manzarası ile beraber işlenmiştir. Bu üç ayrı çerçevenin aralarını ise açan, açmakta olan ve uçlarında meyveleri olan çiçek buketleri yoğun bir şekilde süslemiştir. Bordürü oluşturan bu motiflerin en üst kısmında ise ortada bir çarkıfeleğin iki ucundan çıkan kıvrımlı dallarla oluşturulmuş bitkisel motifler yer alır. Bütün yüzeyi dolaşan ve asılı şekilde duran bu motiflerin birbirlerine birleştiği noktalara ise uzun dallı bir meyve motifi asılmıştır.

Tasın ağız kısmının altında ise kazınarak yapılmış bir sıra dizi noktalar ile onun altında da zikzaklar görülür. Kabın ajur-kesme tekniği ile yapılmış pencere kafesi şeklindeki kaidesinin kavisli olan bitim kısmı adeta yarım ay şeklindedir. Kaynak yapılarak gövdeyle birleştirilen ayak kısmının birleşme noktasına ince ve dar olan üzeri süslemeli bir şerit bant lehimlenmiştir. Bu şeridin üzeri ise dizi nokta ve eğik çizgilerle süslenmiştir. Tasın iki parça halinde olan üzeri çizgili kulp kısmının ise içe ve dışa doğru iki ayrı kavis yaparak kabın üzerine lehimlendiği görülür. Döküm olan kulpun üst kısmına ise kanatlı kartal objesi lehimlenmiştir. Bu kuş figürünün üzeri de geometrik şekilde bezenmiştir. Su içmek için kullanılan kabın kulpu üzerinde asmaya yarayan bağımsız küçük bir çengel mevcuttur.

Tasın iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No : 1g

Resim No : 43-44

Çizim No : 1.7.1-1.7.2

Envanter No : 87F/3-12

Yer Aldığı Müze : Elazığ Arkeoloji ve Etnografya Müzesi

Müzeye Geliş Tarihi : 20.11.1987

Müzeye Geliş Şekli : Süleyman YORTEN-Satın Alma

Müzedeki Yeri : Etnografya Deposu

İnceleme Tarihi : 10.07.2009

Eserin Adı : Şekerlik

Maden Cinsi : Bakır

Tarihi : XIX. yüzyıl

Yapım Tekniği : Dövme

Süsleme Tekniği : Kabartma ve Kazıma

Ölçüleri :

Kalınlık	: 1,5 mm.
Ağız çapı	: 15 cm.
Kap yüksekliği	: 9 cm.
Kaide çapı	: 9,5 cm.
Kaide yüksekliği	: 1 cm.
Kapak çapı	: 15,5 cm.
Kapak yüksekliği	: 5 cm.
Tutamak yüksekliği	: 1 cm.

Kitabe : Var

Bugünkü Durumu : Sağlam

Eserin Tanımı:

Dövme tekniği ile yapılmış, kabartma tekniği ile süslenmiş olan kapaklı tas, yörede şekerlik olarak isimlendirilir. Tas ve kapak olmak üzere iki parçadan oluşan bu şekerliğin tas kısmı, kaideli, şişman karınlı, dik ağız kenarlı derin bir kaptır. Ağız kenarı ise içeriye düz ve dik bir basamak biçiminde çıkmaktadır. Kabın ağza doğru daralan gövdesi üzeri, iki sıra baklava dilimi şeklinde kabartılarak süslenmiştir. Geniş olan ağız

çevresi üzerinde ise oldukça yıpranmış ve uzun tarafı altı dilimli bir motifle tamamlanmış elips şeklinde bir mühür yer alır.

Ağız çevresi dışa taşkın olan kapak kısmı şişman gövdeli bir form gösterir. Tasın üzerini iç içe geçmiş bir şekilde kapatan kapağın en üst kısmında, kapağın kendinden çıkma tutamak kısmı yer alır. Kademeli iki sıra boğumla yukarı doğru daralan kapağın gövdesi üzeri de baklava dilimi şeklinde kabartılarak süslenmiştir. Daralan ilk boğumun içerisinde ise uçları oval ve püsküllü olan dilimli dikdörtgen bir çerçeve içerisine alınmış kitabe yer alır. Oldukça yıpranmış olan kitabede “Sahib Hafız Kadir Hasan Ağa” yazısı okunabilmektedir.

Tasın ve kapağın iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No **:** 1h

Resim No **:** 45

Çizim No **:** 1.8

Envanter No **:** 75F/18-1

Yer Aldığı Müze **:** Elazığ Arkeoloji ve Etnografya Müzesi

Müzeye Geliş Tarihi **:** 25.04.1975

Müzeye Geliş Şekli **:** Süleyman YORTEN-Satın Alma

Müzedeki Yeri **:** Etnografya Deposu

İnceleme Tarihi **:** 10.07.2009

Eserin Adı **:** Kapaklı Tas

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** XIX. yüzyıl

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** Kazıma

Ölçüleri **:**

Kalınlık	: 1 mm.
Ağız çapı	: 9,5 cm.
Kap yüksekliği	: 5 cm.
Dip çapı	: 10 cm.
Kapak ağız çapı	: 9,5 cm.
Kapak tepelik çapı	: 5 cm.
Kapak yüksekliği	: 5 cm.

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Dövme tekniği ile yapılmış olan kap, tas ve kapak olmak üzere iki parçadan oluşur. Kutu şeklinde olan kap saklama kabı olarak kullanılmıştır. Kabın tas kısmı, düz dipli ve daire gövdelidir. Alçak ve dik kenarlı olan kabın gövdesi dışa taşkındır. Ağız kenarı içeriye düz ve dik bir basamak biçiminde çıkan kabın gövdesi üzerinde yan yana dizilmiş büyük formda yaprak ve stilize lale motifleri yer alır.

Ağız çevresi dik olan kapak kısmı ise yukarı doğru daralan konik şekilli bir form gösterir. Tasın ağız kısmını örtecek şekilde kapatan kapağın, üst kısmı düz bir tepelikle

sonlanır. Tepeliğin altında içleri rumi dolgulu büyük damla motifleri vardır. Ağız çevresi üzerinde ise sarmal çizgilerle zincir motifi oluşturulmuştur.

Tasın ve kapağın iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No	**:** 2a	
Resim No	**:** 46	
Çizim No	**:** 2.1	
İnceleme Tarihi	**:** 12.07.2009	
Eserin Adı	**:** Sahan	
Maden Cinsi	**:** Bakır	
Tarihi	**:** XX. yüzyıl	
Yapım Tekniği	**:** Dövme	
Süsleme Tekniği	**:** -	
Ölçüleri	**:** Kalınlık	: 2 mm.
	Ağız çapı	: 23 cm.
	Yükseklik	: 4 cm.
	Dip çapı	: 14 cm.
Bugünkü Durumu	**:** Sağlam	

Eserin Tanımı:

Dövme tekniği ile yapılmış olan kap, düz dipli ve dışa doğru genişleyen daire gövdelidir. Yemek tabağı olarak kullanılan yassı sahanın, iki sıra boğumla dışa taşan ağız çevresi düz ve enlidir. Ağız kenarı ise dışa doğru kıvrımlı olan sahanın üzerinde süsleme yoktur.

Sahanın iç ve dış kısmı kalaylıdır.

KATALOG

Katalog No	**:** 2b	
Resim No	**:** 47	
Çizim No	**:** 2.2	
İnceleme Tarihi	**:** 12.07.2009	
Eserin Adı	**:** Sahan	
Maden Cinsi	**:** Bakır	
Tarihi	**:** XX. yüzyıl	
Yapım Tekniği	**:** Dövme	
Süsleme Tekniği	**:** -	
Ölçüleri	**:** Kalınlık	: 2 mm.
	Ağız çapı	: 32 cm.
	Yükseklik	: 6 cm.
	Kaide çapı	: 16,5 cm.
Bugünkü Durumu	**:** Sağlam	

Eserin Tanımı:

Dövme tekniği ile yapılmış olan kap, yemek tabağı olarak kullanılmıştır. Yassı sahan küçük ve ince bir kaidesinin dışında düz dipli ve dışa doğru genişleyen daire gövdelidir. Kabın iki sıra boğumla dışa taşan ağız çevresi düz ve enlidir. Ağız kenarı dışa doğru kıvrımlı ve ince küçük dilimli olan sahanın üzerinde süsleme yoktur.

Sahanın iç ve dış kısmı kalaylıdır.

KATALOG

Katalog No	**:** 2c	
Resim No	**:** 48	
Çizim No	**:** 2.3	
İnceleme Tarihi	**:** 12.07.2009	
Eserin Adı	**:** Sahan	
Maden Cinsi	**:** Bakır	
Tarihi	**:** XX. yüzyıl	
Yapım Tekniği	**:** Dövme	
Süsleme Tekniği	**:** -	
Ölçüleri	**:** Kalınlık	: 1 mm.
	Ağız çapı	: 21 cm.
	Yükseklik	: 4 cm.
	Kaide çapı	: 9 cm.
	Kaide yüksekliği	: 0,5 cm.
Bugünkü Durumu	**:** Sağlam	

Eserin Tanımı:

Dövülerek şekillendirilen kap, küçük kaidesinin dışında düz profil dipli ve dışa doğru genişleyen yayvan, daire gövdelidir. Ağız kenarı dışa dönük enli ve dilimli olan sahanın üzerinde süsleme unsuruna rastlanılmamıştır. Sadece ağız çevresinde birbirini takip eden ikisi dar biri geniş olan dilimler dikkati çeker. Bu dilimlerden dolayı yassı yemek tabağına kırtmalı, kıtırikli veya kirpikli sahan da denir.

Sahanın iç ve dış kısmı kalaylıdır.

KATALOG

Katalog No	**:** 2d	
Resim No	**:** 49	
Çizim No	**:** 2.4	
İnceleme Tarihi	**:** 12.07.2009	
Eserin Adı	**:** Sahan	
Maden Cinsi	**:** Bakır	
Tarihi	**:** XX. yüzyıl	
Yapım Tekniği	**:** Dövme	
Süsleme Tekniği	**:** -	
Ölçüleri	**:** Kalınlık	: 1 mm.
	Ağız çapı	: 26 cm.
	Yükseklik	: 4,5 cm.
	Kaide çapı	: 14 cm.
	Kaide yüksekliği	: 0,5 cm.
Bugünkü Durumu	**:** Sağlam	

Eserin Tanımı:

Dövme tekniği ile şekillendirilen kap, kendinden çıkmalı düz profil diple kaideli hale getirilmiş ve dışa doğru genişleyen yayvan, daire gövdelidir. Ağız kenarı dışa dönük enli ve dilimli olan sahanın üzerinde süsleme yoktur. Sadece ağız çevresinde birbirini takip eden beşi dar, biri geniş olan dilimler dikkati çeker. Bu dilimlerden dolayı yassı yemek tabağına kırtmalı, kıtırikli veya kirpikli sahan da denir.

Sahanın iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No : 2e

Resim No : 50-51

Çizim No : 2.5.1-2.5.2

Envanter No : 72F/10-78

Yer Aldığı Müze : Elazığ Arkeoloji ve Etnografya Müzesi

Müzeye Geliş Tarihi : 10.05.1972

Müzeye Geliş Şekli : Süleyman YORTEN-Satın Alma

Müzedeki Yeri : Etnografya Deposu

İnceleme Tarihi : 10.07.2009

Eserin Adı : Kapaklı Sahan

Maden Cinsi : Bakır

Tarihi : H. 266 - M. 880

Yapım Tekniği : Dövme

Süsleme Tekniği : Kazıma

Ölçüleri :

Kalınlık	: 3 mm.
Ağız çapı	: 23 cm.
Kap yüksekliği	: 3,5 cm.
Kaide çapı	: 13 cm.
Kaide yüksekliği	: 0,5 cm.
Kapak çapı	: 21 cm.
Kapak yüksekliği	: 6 cm.
Tutamak yüksekliği	: 2 cm.

Kitabe : Var

Bugünkü Durumu : Sağlam

Eserin Tanımı:

Dövme tekniği ile yapılmış olan kap, sahan ve kapak olmak üzere iki parçadan oluşur. Kabın sahan kısmı, küçük ve ince bir kaidenin dışında düz dipli ve dışa doğru genişleyen daire gövdelidir. Sahanın, iki sıra boğumla dışa taşan ağız çevresi düz ve enlidir. Üzerinde süsleme olmayan sahanın ağız çevresi üzerine Osmanlıca olarak ve muhtemelen kabın kullanıcısı olan "Yahya Ağa" ismi ile "266" tarihi yazılıdır.

Sahanın dik ağızlı kapak kısmının iki sıra boğumla yukarıya doğru yükselerek daraldığı ve üst kısımda bir sıra daha boğumla daralıp tepelikli bir form aldığı görülür. Düz bir zemin oluşturan tepeliğin üzerinde ise elle tutulan pirinç döküm tutamak vardır. Alt kısmı dilimli altı yaprakla oluşmuş çiçek motifi şeklindeki bu tutamak kapağa lehimlenmiştir. Kapağın gövdesi üzerinde de damla şeklinde bir motif yer alır. Bu motifin içerisine ise sahanın ağız kenarında bulunan kitabenin aynısı tekrar işlenmiştir.

Sahan ve kapağın iç ve dış kısmı kalaylanmıştır.

KATALOG

Katalog No	**:** 2f	
Resim No	**:** 52	
Çizim No	**:** 2.6	
İnceleme Tarihi	**:** 14.07.2009	
Eserin Adı	**:** Kapaklı Sahan	
Maden Cinsi	**:** Bakır	
Tarihi	**:** XX. yüzyıl	
Yapım Tekniği	**:** Dövme	
Süsleme Tekniği	**:** -	
Ölçüleri	**:** Kalınlık	: 4 mm.
	Ağız çapı	: 32,5x24,5 cm.
	Kap yüksekliği	: 5 cm.
	Dip çapı	: 18x9 cm.
	Kapak çapı	: 26,5x18,5 cm.
	Kapak yüksekliği	: 10 cm.
	Tutamak yüksekliği	: 1,5 cm.
Bugünkü Durumu	**:** Sağlam	

Eserin Tanımı:

Dövme tekniği ile yapılan kapaklı kayık sahan, içine yemek konularak servis amaçlı kullanılan bir mutfak kullanım eşyasıdır. Sahan ve kapak olmak üzere iki parçadan oluşan kabın, sahan kısmı düz dipli, derinliği fazla olmayan ve dışa doğru genişleyen oval (elips) gövdelidir. Ağız kenarları da dışa dönük ve enli olan kapaklı sahanın üzerinde süsleme bulunmamaktadır.

Dik ağızlı ve sahan gibi oval olan kapağın yine oval bir formda yukarıya doğru üç sıra boğumla yükselerek daraldığı, üst kısımda tepelikli bir form göstererek oval, düz bir zemin oluşturduğu görülmektedir. Sahanın üzerini ağız kenarı hariç tamamen kapatan kapağın, en üst kısmında ise elle tutmaya yarayan tutamak kısmı vardır. Küçük boyutlarda ve pirinç döküm olan ay şeklindeki bu tutamak kapağa lehimlenmiştir.

Sahan ve kapağın iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No **:** 2g

Resim No **:** 53-54

Çizim No **:** 2.7.1-2.7.2

İnceleme Tarihi **:** 14.07.2009

Eserin Adı **:** Kapaklı Sahan

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** XX. yüzyıl

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** Kazıma ve Savatlama

Ölçüleri **:**

Kalınlık	: 1 mm.
Ağız çapı	: 24,5 cm.
Kap yüksekliği	: 3,5 cm.
Dip çapı	: 11 cm.
Kapak çapı	: 20 cm.
Kapak yüksekliği	: 8,5 cm.
Tutamak yüksekliği	: 1 cm.

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Dövme tekniği ile şekillendirilen kap, sahan ve kapak olmak üzere iki parçadan oluşur. Servis amaçlı kullanılan kabın sahan kısmı, düz profil dipli ve dışa doğru genişleyen yayvan, daire gövdelidir. Ağız kenarı dışa dönük ve enli olan sahanın ağız çevresinde birbirini takip eden üçü dar, biri geniş olan dilimler dikkat çeker. Bu dilimlerden dolayı yemek tabağına kırtmalı, kıtırikli veya kirpikli sahan da denir. Sahanın ağız çevresindeki geniş olan dilim üzerine içleri taralı üç adet yaprak motifi işlenmiştir. Dar olan dilimlerin üzerinde ise her dilimin üzerine gelecek şekilde yerleştirilmiş ortada stilize bir lale, bunun iki yanında ise kıvrımlı ve çizgili yaprak motifleri vardır.

Sahanın dik ağızlı kapak kısmının bir sıra boğumla yukarıya doğru yükselerek daraldığı ve üst kısımda tepelikli bir form aldığı görülür. Düz bir zemin oluşturan tepeliğin, üzerindeki tutamak kısmı kapağa lehimlenmiştir. Kapağın ağız çevresi üzeri, içleri savatlanmış üçerli basit yaprak motifleri ile çevrelenmiştir. Bunun üst kısmı da

tepeliğe kadar tamamen yoğun bitkisel motiflerle süslenmiştir. Gövde üzeri sırayla, ortası taralı, kenarları dilimli olan çiçek motifleriyle iç kısmı doldurulmuş selviler ile büyük dilimlerle köşeleri oluşturulmuş bitkisel motiflerle çevrelenmiştir. Savat tekniği ile zemin kısmı taranmış olan dairelerle tamamlanan bu bitkisel motiflerin başlangıç noktasını taralı bir zeminden çıkan dallar oluşturmaktadır. Her iki yanda ikişerli olarak yer alan dairelerin içleri de bitkisel yaprak ve çiçek motifleriyle doldurulmuştur. Sahanın tepeliğinin üzeri de yine bitkisel motiflerle süslenmiştir. Ancak büyük oranda tahrip olduğu için motif ayrımı yapılamamaktadır.

Sahanın iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No **:** 3a

Resim No **:** 55

Çizim No **:** 3.1

İnceleme Tarihi **:** 12.07.2009

Eserin Adı **:** Lenger

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** XIX. yüzyıl

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** -

Ölçüleri **:**

Kalınlık	: 4 mm.
Ağız çapı	: 54,5 cm.
Kap yüksekliği	: 6,5 cm.
Kaide çapı	: 32,5 cm.
Kaide yüksekliği	: 1 cm.

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Dövme tekniği ile yapılmış olan kap tornada şekillendirildiği için, iç yüzeyinde merkezden başlayıp sık aralıklarla devam eden konsantrik daireler oluşmuştur. Servis amacıyla kullanılan kap, küçük bir kaidesinin dışında düz dipli, daire gövdeli ve yayvan bir form gösterir. Üzerinde süsleme unsuru olmayan lengerin, ağız kenarı geniş ve yüksektir.

Lengerin iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No	**:** 3b	
Resim No	**:** 56	
Çizim No	**:** 3.2	
İnceleme Tarihi	**:** 14.07.2009	
Eserin Adı	**:** Lenger	
Maden Cinsi	**:** Bakır	
Tarihi	**:** XIX. yüzyıl	
Yapım Tekniği	**:** Dövme	
Süsleme Tekniği	**:** Kazıma	
Ölçüleri	**:** Kalınlık	: 1 mm.
	Ağız çapı	: 15 cm.
	Yükseklik	: 2 cm.
	Dip çapı	: 9 cm.
Kitabe	**:** Var	
Bugünkü Durumu	**:** Sağlam	

Eserin Tanımı:

Dövme tekniği ile yapılmış olan lenger, düz dipli, daire gövdeli, yayvan ve derinliği az bir form gösterir. Servis amacıyla kullanılan kabın, ağız kenarı geniş ve yüksektir. Üzerinde süsleme unsuru olmayan lengerin ağız kenarı üzerinde, kazınarak yazılmış Ermenice bir kitabe yer almaktadır. Kabın ağız çevresinde yer yer çatlaklar oluşmuştur.

Lengerin iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No	**:** 3c	
Resim No	**:** 57	
Çizim No	**:** 3.3	
İnceleme Tarihi	**:** 14.07.2009	
Eserin Adı	**:** Lenger	
Maden Cinsi	**:** Bakır	
Tarihi	**:** XIX. yüzyıl	
Yapım Tekniği	**:** Dövme	
Süsleme Tekniği	**:** Kazıma ve Savatlama	
Ölçüleri	**:** Kalınlık	: 3 mm.
	Ağız çapı	: 31 cm.
	Yükseklik	: 3 cm.
	Dip çapı	: 20 cm.
Bugünkü Durumu	**:** Sağlam	

Eserin Tanımı:

Dövme tekniği ile yapılmış olan kap, tornada şekillendirildiği için iç yüzeyinde merkezden başlayıp geniş aralıklarla devam eden konsantrik daireler oluşmuştur. Düz dipli, daire gövdeli, yayvan, derinliği az, ağız kenarı geniş ve yüksek bir form gösteren kap, servis amacıyla kullanılmıştır. Kazıma tekniği ile bezenmiş olan kabın üzerinde bitkisel ve geometrik süslemeler vardır. Lengerin ağız kenarında, eşit aralıklarla yerleştirilmiş üçer adet, içleri rumilerle bezenmiş stilize enginar motifi ile çift konturlu, dilimli ve tepelikli yarım şemseler yer almaktadır. Bunların aralarında ise iç kısmı taralı bir üçgenin üzerinde sarmal çizgilerle yine üçgen şeklin oluşturulduğu tepelikli geometrik bir motif bulunmaktadır.

Lengerin iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No **:** 3d

Resim No **:** 58-59

Çizim No **:** 3.4.1-3.4.2

İnceleme Tarihi **:** 14.07.2009

Eserin Adı **:** Lenger

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** XIX. yüzyıl

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** Kazıma ve Savatlama

Ölçüleri **:** Kalınlık : 3 mm.
Ağız çapı : 29 cm.
Yükseklik : 4 cm.
Dip çapı : 16 cm.

Kitabe **:** Var

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

İçerisine susuz yemekler konan bu servis kabı, dövme tekniği ile yapılmıştır. Tornada şekillendirildiği için lengerin iç yüzeyinde, merkezden başlayarak çapları artan dört-beş sıra konsantrik daire oluşmuştur. Kap, küçük bir kaidesinin dışında düz dipli, daire gövdeli, yayvan, derinliği az, ağız kenarı geniş ve yüksek bir form gösterir. Kazıma ve savatlama tekniği ile bezenmiş olan kabın iç yüzeyinde ve ağız kenarında bitkisel süslemeler vardır. Kabın ağız kenarında, yan yana yerleştirilmiş bir selvi motifi ve bir dalın her iki yanında altışar yaprağın yer aldığı stilize bir başak veya hayat ağacı motifi yer almaktadır. Lengerin iç yüzeyindeki orta göbekte ise iç kısımları sarmal çizgili altı kollu yaprakla oluşmuş bir çiçek motifi ve bunların aralarında ise altı adet yarım selvi motifi bulunmaktadır. Kabın ağız kenarının arka yüzeyinde ise uç kısımları kancalı uzun saplı bir mühür yer alır. Bu mühürün içerisindeki Osmanlıca kitabede ise "Sahib Fazla (veya Fazıl) Ahmet" yazısı okunmaktadır. Lengerin ağız kenarında lehim ve perçin çivileriyle tutturulmuş, 2-3 cm.lik küçük bir yama kısmı vardır.

Lengerin iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No **:** 3e

Resim No **:** 60

Çizim No **:** 3.5

İnceleme Tarihi **:** 14.07.2009

Eserin Adı **:** Lenger

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** XIX. yüzyıl

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** Kazıma ve Savatlama

Ölçüleri **:** Kalınlık : 4 mm.
Ağız çapı : 40 cm.
Yükseklik : 4,5 cm.
Dip çapı : 24 cm.

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Dövme tekniği ile yapılmış olan lenger servis amacıyla kullanılmıştır. Tornada şekillendirilen kabın iç yüzeyinde, merkezden başlayarak çapları artan konsantrik daireler vardır. Üzerinde bitkisel ve geometrik süsleme olan kap, düz dipli, daire gövdeli, yayvan, derinliği az, ağız kenarı geniş ve yüksek bir form gösterir. Kabın ağız kenarı üç sıra bordür kuşak ile çevrelenmiştir. En geniş bordür kuşağında kolları birleştirilmiş kalın dolgulu eli belinde motifleriyle daireler oluşturulmuştur. Bu eli belinde motiflerin alt kısmı, bir ucu daire içerisine gelecek şekilde saplı ve dilimli çiçek motifiyle, bir ucu da dilimli yaprak şeklinde sonlanmıştır. Bordürün zemin kısmı ise motifler hariç içleri savat dolgulu olarak taranmıştır. Lengerin ağız kenarındaki diğer iki sıra bordür kuşağı ise biri boş, diğeri içleri savat dolgulu olarak taranmış "V" ler ile çevrelenmiştir.

Lengerin iç ve dış kısmındaki mevcut kalay çok fazla tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No : 3f

Resim No : 61-62

Çizim No : 3.6

Envanter No : 84F/7-2

Yer Aldığı Müze : Elazığ Arkeoloji ve Etnografya Müzesi

Müzeye Geliş Tarihi : 05.11.1984

Müzeye Geliş Şekli : Cemil GÖRDEN (Müsadere)

Müzedeki Yeri : Etnografya Deposu

İnceleme Tarihi : 10.07.2009

Eserin Adı : Lenger

Maden Cinsi : Bakır

Tarihi : H. 1223 - M. 1808

Yapım Tekniği : Dövme

Süsleme Tekniği : Kazıma

Ölçüleri : Kalınlık : 2 mm.
Ağız çapı : 38,5 cm.
Yükseklik : 4,5 cm.
Dip çapı : 25 cm.

Kitabe : Var

Bugünkü Durumu : Sağlam

Eserin Tanımı:

İçerisine susuz yemekler konan bu servis kabı, dövme tekniği ile yapılmış kazıma tekniği ile süslenmiştir. Lenger, küçük bir kaidenin dışında düz dipli, daire gövdeli, yayvan, derinliği az, ağız kenarı geniş ve yüksek bir form gösterir. Tornada şekillendirilen kabın iç yüzeyinde, merkezden başlayarak çapları artan konsantrik daireler vardır. Lengerin iç yüzeyinde ve ağız kenarında, stilize edilmiş yoğun geometrik ve bitkisel süsleme ile insan ve hayvan figürleri yer alır. Basit çizgilerle üsluplaştırılmış olan bütün motiflerin konturları kazıma zikzaklarla yapılmıştır. Göbek kısmı çiçek şeklinde olan lengerin iç yüzeyinde de kazıma zikzaklarla bordür kuşakları oluşturulmuştur. Merkezden başlayarak devam eden bordürlerden ilki boş, ikincisi ise çizgisel üsluplu açan çiçek veya köşeli külah olarak tanımlanabilen biri yarım kalmış

farklı boyutlardaki beş adet geometrik şekille bezenmiştir. Üçüncü bordür kuşağı ise tepe kısımları dışa taşkın yan yana ikizkenar üçgenlerle çevrelenmiştir. Bu bordür kuşağından sonra tabağın iç yüzeyi çizgisel üsluplu on bir adet kuş motifi ile doldurulmuştur. Boyutları birbirinden farklı olan bu kuş motiflerinin, uzun veya kısa boyunlu ve uzun bacaklı şekilde tasvir edilmesi bunların muhtemelen deve kuşu olduğunu düşündürmektedir.

Kabın ağız kenarının üzerinde ise iki sıra bordür kuşağı yer alır. En dıştaki dar bordür kuşağı zikzak motifler ile çevrelenmiştir. Geniş olan bordür kuşağında ise dağınık olarak yerleştirilmiş geometrik motifler, hayvan figürleri, insan figürü, tek saptan çıkan ve birbirine zıt olarak yerleştirilmiş iki yaprak motifi ile iki satır bir kitabe kuşağı yer alır. Stilize edilmiş çizgisel üsluplu bu motifler arasında bir insan motifi ve önünde bir büyük ve bir küçük boyutlarda ele alınmış iki adet deve figürü ile şekil olarak lengerin iç yüzeyindeki kuş figürlerinin aynısı olan üç adet kuş figürü vardır. Ayrıca yer yer iç kısımları taralı farklı boyutlardaki üçgen ve karelerle oluşturulmuş eşkenar dörtgenler ile yine içleri taralı yan yana ve karşılıklı olarak dizilmiş büyük üçgenlerle oluşturulmuş geometrik şekiller yer alır. Osmanlıca yazılmış olan kitabe kuşağında ise “Sahib Silahşor Hasse İnce Muhammet (veya Mehmet) Ağa Kethüda Yeri Sabıka 1223” yazılıdır.

Lengerin iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No : 3g
Resim No : 63-64
Çizim No : 3.7.1-3.7.2
Envanter No : 65F/51-1
Yer Aldığı Müze : Elazığ Arkeoloji ve Etnografya Müzesi
Müzeye Geliş Tarihi : 11.11.1965
Müzeye Geliş Şekli : Sivrice Belediye Reisi Tarafından Hediye Edilmiş.
Müzedeki Yeri : Etnografya Deposu
İnceleme Tarihi : 10.07.2009
Eserin Adı : Lenger
Maden Cinsi : Bakır
Tarihi : H. 1160 - M. 1747
Yapım Tekniği : Dövme
Süsleme Tekniği : Kazıma ve Kabartma
Ölçüleri : Kalınlık : 1 mm.
Ağız çapı : 34 cm.
Yükseklik : 4 cm.
Dip çapı : 16 cm.
Kitabe : Var
Bugünkü Durumu : Kırık

Eserin Tanımı:

Dövme tekniği ile yapılmış olan kap, küçük ve ince bir kaidenin dışında düz dipli, dışa doğru genişleyen daire gövdeli, dışa dönük ve dik ağız kenarlıdır. Ağız çevresi dilimli olduğundan dolayı kırtmalı veya kirpikli lenger olarak da isimlendirilen kabın, dilimlerinden bir kısmı kırılmıştır. Lengerin gövdesi üzeri, kabartma tekniği ile yapılmış sivri kemer veya kaburga olarak adlandırılan motiflerle bezenmiştir. Dış tarafa kabartma şeklinde yansıyan bu motiflerin sivri olan kısımları üzeri de yarım çemberlerle tamamlanmıştır. Bu çemberlerin üst kısımlarında ve kaburga motiflerin içlerinde kabartma noktalarla oluşturulmuş küçük çiçek motifleri yer alır.

Lengerin iç yüzeyinde, tornada şekillendirildiği için merkezden başlayarak çapları artan birkaç sıra konsantrik daire oluşmuştur. İnce şerit halindeki bu dairelerden

merkeze en yakın olanın içerisi çift sıra küçük halkalarla süslenmiştir. Lengerin arka yüzünde, kaburga motiflerinden birinin içerisine denk gelecek şekilde kazınarak yazılmış Osmanlıca bir kitabe yer almaktadır. Bu kitabede “Sahib Ali Ağa” ve altında “1160” tarihi yazılıdır.

Lengerin iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No **:** 4a

Resim No **:** 65-66

Çizim No **:** 4.1

İnceleme Tarihi **:** 12.07.2009

Eserin Adı **:** Sini

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** XX. yüzyıl

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** Stampa Basma ve Çalma

Ölçüleri **:** Kalınlık : 3 mm.
Ağız çapı : 76,5 cm.
Yükseklik : 3 cm.
Dip çapı : 73,5 cm.

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Tek parça bakır levhadan dövülerek yapılmış olan sini, üzerine tabak konularak yemek yenilen, aynı zamanda servis ve taşıma amaçlı kullanılan bir mutfak kullanım eşyasıdır. Düz dipli, daire gövdeli, dik ağız kenarlı sininin, ağız çevresine çekiç darbeleri ile dikey dilimler işlenmiştir. Arka yüzünde bezemenin bulunmadığı sininin, ön yüzüne kalıpla kabartma tekniği ile süslemeler yapılmıştır. Merkezdeki altı dilimli ve içi kısmı küçük yıldız motifleriyle dolgulu, çift konturlu bir yıldız motifinden dağılan süsleme kompozisyonları içerisinde stilize bitkisel ve geometrik motifler ile hayvan figürü yer alır.

Merkezdeki yıldızın her köşe açıklığına, iç kısmı nokta kabartmalı olan yarım ay şekilli fisto dilimlerle oluşmuş birer motif yerleştirilmiştir. Üç adet fisto dilimi ile oluşmuş bu motifin üst kısımlarında ise küçük birer yıldız motifi yer alır. Yine fisto dilimlerle oluşturulmuş bir daire içerisinde kalan bu yıldız motifinden itibaren, sini üzeri ikisi geniş tutulan yedi sıra bordür kuşağı ile süslenmiştir. Bu bordür kuşaklarından üçünün iç kısmında, sırasıyla çiçek motifi, altı üçgen şeklinde sonlanan iç kısmı taralı elips şekilleri ve iç kısmı taralı balık figürleri vardır. Her iki çevresi fisto dilimlerle çevrelenmiş geniş olan dördüncü bordür kuşağının içerisinde ise, birbirlerine

aralıklı olarak yerleştirilen, yan yana ve üst üste dizilerek yine fisto dilim ve yıldız motifleriyle yapılmış motifler yer alır. Bu bordür kuşağından sonraki dar olan iki sıra bordür kuşağının içerisinde sırasıyla, iç kısmı noktalı olan lale motifleri ve alt kısmı ikiye bölünmüş yaprak veya selvi motifleri bulunmaktadır. Sininin geniş olan yedinci bordür kuşağı da yine uçlarında yıldız motif olan fisto dilimlerle çevrelenmiştir. Sininin dış ağız kenarında asmak için kullanılan, perçin çivisiyle lehimlenmiş küçük bir döküm tutamak halka mevcuttur.

Sininin iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No **:** 4b

Resim No **:** 67-68

Çizim No **:** 4.2

İnceleme Tarihi **:** 14.07.2009

Eserin Adı **:** Sini

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** XIX. yüzyıl

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** Stampa Basma ve Çalma

Ölçüleri **:** Kalınlık : 2 mm.
Ağız çapı : 71 cm.
Yükseklik : 2 cm.
Dip çapı : 67 cm.

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Dövme tekniği ile tek parça bakır levhadan yapılan sini, düz dipli, daire gövdeli ve dik ağız kenarı geniş dilimli olan bir forma sahiptir. Sininin ağız çevresi dışa taşkın ve düz olarak ele alınmıştır. Arka yüzünde bezemenin bulunmadığı sininin, ön yüzüne kalıpla kabartma tekniği ile süslemeler yapılmıştır. Süslemeleri oldukça tahrip olmuş olan sininin üzerinde stilize bitkisel ve geometrik bezemeler yer alır. Sini üzerindeki bordür kuşakları da motiflerin dizilimiyle oluşturulmuştur.

Merkezde iç kısımları taralı baklava şekilleriyle oluşturulmuş altı parçalı bir yıldız motifi vardır. Bu motif, uç kısımları üçgenlerle doldurulmuş daha büyük bir yıldız motifi ile çevrelenmiştir. Alt kısımlarında birer fisto dilim olan bu üçgenlerin içerisinde ve merkezdeki yıldız motifinin uç kısımlarında ise güneş motifleri yer alır. Üçgen dolgulu dıştaki yıldızın her köşe açıklığına, dış kısmı tığ motifli olan yarım ay şekilli fisto dilimlerle oluşmuş birer motif yerleştirilmiştir. Üç adet fisto dilimi ile oluşmuş bu motifin üst kısımlarında ise küçük birer selvi yer alır. Yine fisto dilimlerle oluşturulmuş bir daire içerisinde kalan bu yıldız motiflerinden sonra sırayla güneş motifleri, dört parçaya bölünmüş baklava motifleri ve yine fisto dilimlerle oluşturulmuş üç sıra çerçeve siniyi süslemektedir. Bu çerçevelerden sonra, altı sıra fisto dilimle

oluşturulmuş açan çiçek şeklindeki büyük motiflerin yer aldığı geniş bordür kuşağına geçilir. En üst kısımları küçük birer selvi ile sonlanan bu altı adet çiçek motifinin ara boşluklarında ise yine fisto dilimlerle oluşturulmuş ve üst kısımları selvi ile tamamlanmış daire şeklindeki motifler vardır. Sininin üzeri bu büyük motiflerden sonra, birbirine bakar şekilde yerleştirilen fisto dilimleri ile bunların ortalarında yer alan yedi dilimli küçük çiçek motifleriyle çevrelenmiş ve bezeme kompozisyonları bitirilmiştir.

Sininin iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No **:** 4c

Resim No **:** 69-70

Çizim No **:** 4.3

İnceleme Tarihi **:** 12.07.2009

Eserin Adı **:** Sini

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** XX. yüzyıl

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** Stampa Basma ve Çalma

Ölçüleri **:** Kalınlık : 2 mm.
Ağız çapı : 69 cm.
Yükseklik : 3 cm.
Dip çapı : 66 cm.

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Düz dipli, daire gövdeli, profil veren dik ağız kenarlı sini, tek parça bakır levhadan dövülerek yapılmıştır. Sininin ağız çevresine çekiç darbeleri ile dikey dilimler işlenmiştir. Arka yüzünde bezemenin bulunmadığı sininin, ön yüzüne kalıpla kabartma tekniği ile süslemeler yapılmıştır. Sini üzerindeki süsleme kompozisyonları içerisinde stilize bitkisel, geometrik ve nesneli bezemeler ile hayvan figürü yer alır. Sini üzerindeki bordür kuşakları motiflerin dizilimiyle oluşturulmuştur.

Sininin merkezinde altı dilimli ve içi kısmı noktalı bir çiçek motifi, bunun çevresinde de kenarları taraklı fisto dilimlerle oluşmuş beş adet badem şekilli süsleme vardır. Taraklı fisto dilimlerin oluşturduğu beş adet yaprağın içerisinde kalan bu motifin ara boşlukları küçük çiçek motifleri ile doldurulmuştur. Böylece merkezde beş yapraklı büyük bir çiçek motifi oluşmuştur. Çevresi birer sıra küçük boyutlu çiçek ve taraklı baklavalar ile sınırlanmış yay kenarlı beşgen motif içerisinde kalan bu çiçek motifinin beş köşesini ise yine taraklı fisto dilimlerle oluşmuş alt kısmı yarım ay şeklinde, üstü daha küçük boyutlardaki fistolarla yapraklı ve tohumlu çiçek şeklinde olan motifler süslemiştir. Beşgenin beş köşesinde vazodan çıkan çiçek motifleri yer alır. Vazonun içerisindeki çiçek motifi de yine taraklı fisto dilimleri ve uçlarından sarkan küçük

çiçeklerle oluşmuştur. Bu motiflerden sonra sininin üzeri kuşak şeklinde dört sıra motifle çevrelenmiştir. Kuşakları oluşturan motifler de sırayla üç nokta kabartmalı ve üstü radyan dilimli bir motif, iç kısmı taralı balık figürü, dilimli oval bir formun içerisinde iç köşeleri noktalı olan birbirini kesen iki çizgiyle oluşmuş bir motif ve yarım ay şekilli taraklı fisto dilimlerdir. Bezemeli bu kuşaklardan sonra sini üzerinde, büyük boyutlu olan yine vazodan çıkan motiflerin yer aldığı geniş bordür kuşağı vardır. Beş sıra fisto dilimle oluşmuş dallı gövdeli ve uçlarından sarkan meyveleriyle bir bütün oluşturan vazo içerisindeki çiçeğin üst kısmında ise yine fistolarla yapılmış yapraklı ve tohumlu küçük bir çiçek motifi daha yer alır. Geniş aralıklarla dizilen bu vazolu çiçek motiflerinden sonra, yarım ay şeklindeki taraklı fisto dilimler ile selvi motifleriyle çevrelenmiş iki sıra bordür kuşağı da sininin bezeme kompozisyonlarını tamamlamıştır.

Sininin iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No **:** 4d

Resim No **:** 71-72

Çizim No **:** 4.4

İnceleme Tarihi **:** 12.07.2009

Eserin Adı **:** Sini

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** XX. yüzyıl

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** Stampa Basma ve Çalma

Ölçüleri **:** Kalınlık : 2 mm.
Ağız çapı : 60,5 cm.
Yükseklik : 3 cm.
Dip çapı : 57 cm.

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Tek parça bakır levhadan dövülerek yapılmış olan sini, düz dipli, daire gövdeli ve profil veren dik ağız kenarlıdır. Sininin dik ağız çevresine çekiç darbeleri ile dikey dilimler işlenmiştir. Arka yüzünde bezemenin bulunmadığı sininin, ön yüzüne kalıpla kabartma tekniği ile süslemeler yapılmıştır. Sini üzerindeki süsleme kompozisyonları içerisinde stilize bitkisel ve geometrik bezemeler yer alır. Sini üzerindeki bordür kuşakları ise motiflerin dizilimiyle oluşturulmuştur.

Sininin göbeğinde yer alan bir dairenin merkezindeki taraklı ve çift konturlu güneş motifinin çevresi küçük boyutlu stilize lale motifleri ile çevrelenmiştir. Lale motiflerinden sonra da iç kısmı karelere bölünmüş baklava motifleri kuşak oluşturmuştur. Göbekteki dairenin dış çevresinde ise, küçük boyutlu stilize lale motiflerinin dizilimiyle oluşmuş ve yukarıya doğru gittikçe daralarak üçgen şeklin oluşturulduğu beş adet motif yer alır. Üst kısımlarına yedi sıra, yarım ay şekilli taraklı fisto dilim yerleştirilen bu üçgen şeklindeki motiflerin ara boşluklarında ise altta iç kısmı karelere bölünmüş bir baklavadan çıkan yine taraklı iki fisto dilim ve üzerinde dört sıra stilize lalelerin dizilimiyle üçgen şeklin oluşturulduğu motifler vardır. Bütün bu motiflerle büyük bir yıldız şeklin ortaya çıktığı görülen sininin göbeği, bundan sonra

aralıklı olarak yerleştirilen dokuz sıra bordür kuşağı ile çevrelenmiştir. Bu bordür kuşakları ise sırayla çiçek motifi, çevresi taraklı olan oval formlu halkalar, yine çevresi taraklı olan çift konturlu güneş motifleri, ortasında iç kısmı karelere bölünmüş badem olan taraklı iki fisto dilimle oluşmuş daireler, dairelerin köşelerine denk gelecek şekilde yerleştirilen yaprak motifleri, yine bir sıra çiçek motifi, yan yana yerleştirilmiş iki parçalı yarım aylar, yine çevresi taraklı olan oval formlu halkalar ve taraklı fisto dilimlerden oluşur.

Sininin iç ve dış kısmı kalaylanmamıştır.

KATALOG

Katalog No	**:** 4e	
Resim No	**:** 73-74	
Çizim No	**:** 4.5	
İnceleme Tarihi	**:** 14.07.2009	
Eserin Adı	**:** Sini	
Maden Cinsi	**:** Bakır	
Tarihi	**:** XIX. yüzyıl	
Yapım Tekniği	**:** Dövme	
Süsleme Tekniği	**:** Kazıma ve Çalma	
Ölçüleri	**:** Kalınlık	: 2 mm.
	Ağız çapı	: 74 cm.
	Yükseklik	: 1,5 cm.
	Dip çapı	: 71,5 cm.
Kitabe	**:** Var	
Bugünkü Durumu	**:** Sağlam	

Eserin Tanımı:

Sini dövme tekniği ile tek parça bakır levhadan yapılmıştır. Düz dipli, daire gövdeli ve dik ağız kenarlı sininin, ağız çevresi ise dışa taşkın ve düz olarak ele alınmıştır. Bu düz olan ağız çevresi üzeri kazıma eğik çizgilerle bezenmiştir. Ayrıca kabın ağız çevresi üzerinde oldukça yıpranmış bir kitabe kuşağı yer almaktadır. Arka yüzünde bezemenin bulunmadığı sininin, ön yüzüne kazıma ve çalma tekniği ile süslemeler yapılmıştır. Sini üzerindeki süsleme kompozisyonları içerisinde stilize bitkisel, geometrik ve nesneli bezemeler yer alır.

Sininin merkezinde, iç kısmı sarmal bezemeli olan çift konturlu, altı yapraklı bir çiçek motifi vardır. Üç adet çizgi bordür kuşağıyla oluşturulmuş bir daire içerisinde kalan bu çiçek motifinin, zemini taranmış olan her köşe açıklığına iç kısımlarında halka olan üçgen motifler yerleştirilmiştir. Çiçek motifinin çevresi dört sıra bordür kuşağı ile çevrelenmiştir. Bu bordür kuşaklarından içerisi eğik çizgilerle dolu olan ikincisinin dışında, diğerleri bezemesiz olarak ele alınmıştır. En dıştaki bordür kuşağının dış çevresi ise ışık süzmesi şeklinde tığ bezemelerle süslenmiştir. Sininin göbeğindeki bu ana motiften sonra çok geniş bir bordür kuşağı ile sini üzerindeki bezemeler

tamamlanmıştır. Çevresi iki sıra çizgi kuşakla sınırlandırılmış olan bu bordür kuşağının içerisinde yer alan büyük boyutlu motifler birbirlerine aralıklı olarak yerleştirilmiştir. Bu motifler arasında altı adet üst kısmı baklava şeklinde sonlanan kancalı, çift konturlu ve iç kısmı rumi bezemeli selvi, üç adet uç kısımları kancalı, iki saplı, sapları üzerinde içi taralı daireler olan çift konturlu, elips şekilli içi rumi bezemeli şemseler ile üç adet kaideli, iki kulplu, çift konturlu iç kısmı rumi bezemeli olan vazolar ve üzerinde üç adet beş dallı stilize nar ve nar çiçeği motifi yer alır. Yuvarlak formlu nar motiflerinin iç kısımları da taralıdır. Sininin ağız çevresi üzerinde perçin çivisiyle yapılmış bir yama görülmektedir.

Sininin iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No **:** 4f

Resim No **:** 75-76

Çizim No **:** 4.6

Envanter No **:** 71F/49-9

Yer Aldığı Müze **:** Elazığ Arkeoloji ve Etnografya Müzesi

Müzeye Geliş Tarihi **:** 09.12.1971

Müzeye Geliş Şekli **:** Süleyman YORTEN-Satın Alma

Müzedeki Yeri **:** Etnografya Deposu

İnceleme Tarihi **:** 10.07.2009

Eserin Adı **:** Sini

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** XIX. yüzyıl

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** Kazıma ve Çalma

Ölçüleri **:** Kalınlık : 2 mm.
Ağız çapı : 50 cm.
Yükseklik : 1,5 cm.
Dip çapı : 46 cm.

Kitabe **:** Var

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Düz dipli, daire gövdeli ve dik ağız kenarlı sini dövme tekniği ile yapılmıştır. Tek parça bakır levhadan yapılmış olan sininin ağız çevresine çekiç darbeleri ile derin yivler işlenmiştir. Arka yüzünde bezemenin bulunmadığı sininin, ön yüzüne kazıma tekniği ile süslemeler işlenmiştir. Sini üzerindeki süsleme kompozisyonları içerisinde, geometrik ve özellikle stilize bitkisel kompozisyonlar yoğunluktadır.

Sininin merkezindeki dairenin içerisinde yer alan sekiz dilimli bir çiçek motifinin çevresi yine sekiz dilimli olan çift konturlu ve dilimli yapraklarla çevrelenmiştir. Zemini taralı olan bu büyük yaprak motifleri içerisinde ise, kıvrımlı ve geniş yapraklı olan papatya şeklinde çiçek motifleri yer alır. Sivri uçlu kısımlarına da yine papatya şeklinde birer çiçek motifinin işlendiği bu yapraklarla, sininin göbeğinde

büyük bir çiçek motifi oluşmuştur. Bu motif, iç kısmı küçük karelere bölünmüş çift çizgili bir bordür kuşağı ile çevrelenmiştir. Bu bordürün üzerinde yama izi mevcuttur ki bunun kırılmadan dolayı sonradan yapıldığı anlaşılmaktadır. Bundan sonra sini üzerinde yer alan ikisi geniş üç sıra bordür kuşağı ile süslemeler tamamlanmıştır. Geniş olan ilk bordürün içerisinde on iki adet zemini taralı olan kıvrımlı, çift konturlu büyük yaprak motifleri yer alır. Birbirlerine aralıklı olarak dizilen bu yaprakların içerisinde kıvrımlı ve geniş yapraklı olan papatya şeklinde çiçek motifleri vardır. Her yaprağın alt kısmında ise iç kısmı rumi bezemeli olan çift konturlu küçük yarım şemseler mevcuttur. Ayrıca bu bordür içerisinde, iki yaprağın arasına denk gelecek şekilde yerleştirilmiş Osmanlıca "Sahib" yazısı dikkat çeker. Ancak bu kitabenin tamamlanmamış olması kap hakkında bilgi sahibi olmamızı engeller. Üzeri dilimli olan çift çizgili dar bordür kuşağından sonra da ikinci geniş bordür kuşağına geçilir. Bu kenar bordür kuşağında ise iki ucu sivri olan çift konturlu elips şekilli şemseler birbirlerine aralıklı olarak yerleştirilmiştir. Zemin kısmı taralı olan bu şemselerin içlerinde de yine kıvrımlı ve geniş yapraklı olan papatya şeklindeki çiçek motifleri vardır. Sininin arkasında ise asmak için kullanılan, perçin çivisiyle lehimlenmiş küçük bir tutamak halka mevcuttur.

Sininin iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No **:** 4g

Resim No **:** 77-78

Çizim No **:** 4.7

İnceleme Tarihi **:** 12.07.2009

Eserin Adı **:** Sini

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** XX. yüzyıl

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** Kazıma ve Savatlama

Ölçüleri **:** Kalınlık : 3 mm.
Ağız çapı : 70 cm.
Yükseklik : 4,5 cm.
Dip çapı : 66 cm.

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Tek parça bakır levhadan dövülerek yapılmış olan sini, düz dipli, daire gövdeli ve dik ağız kenarlıdır. Sininin ağız çevresine çekiç darbeleri ile derin yivler işlenmiştir. Arka yüzünde bezemenin bulunmadığı sininin, ön yüzüne savat dolgulu olan kazıma tekniği ile süslemeler yapılmıştır. Sini üzerindeki süsleme kompozisyonları içerisinde stilize bitkisel, geometrik ve nesneli bezemeler ile hayvan figürü yer alır. Sini üzerindeki bordür kuşakları motiflerin dizilimiyle oluşturulmuştur.

Sininin merkezinde ara boşlukları üç dilimli olan, çift konturlu ve içi savat dolgulu altı yaprakla çiçek motifi oluşturulmuştur. Çiçek motifinin çevresi alt kısımları dilimli olan inci dizilerinden sonra, birbirlerine aralıklı olarak yerleştirilen iç kısmı savat dolgulu balık ve üzeri taralı vazolardan çıkan dört sıra dallı ve uçları güneş motifleriyle son bulan çiçek motifleri ile çevrelenmiştir. Bundan sonra bir daire ile son bulan fisto dilimli, güneş motifli, göz motifli ve inci dizili dört sıra bordür kuşağı daha mevcuttur. Dairenin dış köşesini ise iç kısmı taralı üçgenler ile üzerinde eli belinde motifi şeklindeki üst kısımları göz motifiyle alt kısımları da inci dizleriyle tamamlanmış birbirlerine bitişik dilimler çevrelemiştir. Devamındaki geniş bordür kuşağında ise altı adet sekiz dilimli çarkıfelek motifi yer alır. Çarkıfeleklerden sonra da sininin kenar

kısmı, sırasıyla fisto dilimler, göz motifleri, güneş motifleri, yine fisto dilimler ve nokta bezemeler ile beş sıra olacak şekilde bordür kuşaklarıyla süslenmiştir.

Sininin iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No **:** 4h

Resim No **:** 79-80

Çizim No **:** 4.8

İnceleme Tarihi **:** 12.07.2009

Eserin Adı **:** Sini

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** XX. yüzyıl

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** Kazıma, Stampa Basma ve Savatlama

Ölçüleri **:** Kalınlık : 2 mm.
Ağız çapı : 67 cm.
Yükseklik : 3,5 cm.
Dip çapı : 64 cm.

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Düz dipli, daire gövdeli ve dik ağız kenarlı sininin, ağız çevresine çekiç darbeleri ile derin yivler işlenmiştir. Dövme tekniği ile tek parça bakır levhadan yapılmış olan sininin arka yüzünde bezeme bulunmaz. Sininin ön yüzüne savat dolgulu olan kazıma ve özellikle küçük boyutlu motifler için stampa basma tekniği kullanılarak süslemeler yapılmıştır. Sini üzerindeki süsleme kompozisyonları içerisinde stilize bitkisel, geometrik ve nesneli bezemeler ile hayvan figürü yer alır. Sini üzerindeki bordür kuşakları motiflerin hem bağımsız olarak dizilimiyle hem de çizgi kuşaklar içerisine alınmasıyla oluşturulmuştur.

Sininin merkezinde ara boşlukları dilimli olan, iç kısmı taralı ve savat dolgulu altı adet baklava şekilli yaprakla çiçek motifi oluşturulmuştur. Çiçek motifinin çevresi altı kollu bir yıldız motifi ile çevrelenmiştir. Yıldızın her kolu içerisinde iç kısmı güneş motifiyle doldurulmuş daha küçük boyutlu üçgen motifleri yer alır. Bir daire içerisinde kalan bu yıldız motifinin her köşe açıklığında ise taraklı fisto dilimlerle oluşturulmuş yaprakları ve tohum kısmı olan çiçek motifi vardır. Bu daireden sonra sini üzerinde, birbirlerine farklı uzaklıklarda olan çizgi kuşaklarla oluşturulmuş, on altı adet konsantrik daire mevcuttur. Yer yer bu dairelerin iç kısımlarına işlenmiş olan sini

üzerindeki motifler ise sırasıyla taraklı fisto dilimler, güneş motifleri, iç içe iki küçük baklava şekliyle oluşturulmuş göz motifleri, inci dizileri, iç kısmı inci bezemeli olan küçük baklavalar ve bunları saran birbirlerine birleşik daha büyük baklavalar ile oluşturulmuş geometrik motifler, yine güneş motifleri, iç içe iki küçük baklava şekliyle oluşturulmuş göz motifleri, inci dizileri ve taraklı fisto dilimler ile nokta bezemelerdir. Bunlardan sonra, birbirlerine aralıklı olarak yerleştirilen iç kısmı savat dolgulu balık figürü ile üzeri taralı vazolardan çıkan altı sıra dallı ve uçları güneş motifleriyle son bulan çiçek motifleri sini üzerinde geniş bir yer tutmuştur. Balıkların ağız tarafında da dört adet göz motifiyle baklava şekli verilen geometrik bir motif yer alır. Bu geniş bordür kuşağının ardından sininin kenar kısmındaki bordür kuşakları da sırasıyla taraklı fisto dilimler, iç içe iki küçük baklava şekliyle oluşturulmuş göz motifleri ve yine taraklı fisto dilimler ile süslenmiştir.

Sininin iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No **:** 4i

Resim No **:** 81-82

Çizim No **:** 4.9

İnceleme Tarihi **:** 14.07.2009

Eserin Adı **:** Sini

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** XIX. yüzyıl

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** Kazıma ve Savatlama

Ölçüleri **:** Kalınlık : 3 mm.
Ağız çapı : 91 cm.
Yükseklik : 2 cm.
Dip çapı : 87 cm.

Kitabe **:** Var

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Dövme tekniği ile tek parça bakır levhadan yapılmış olan sini, düz dipli, daire gövdeli ve dik ağız kenarlıdır. Sininin ağız çevresi dışa taşkın ve düz olarak ele alınmıştır. Bu düz olan ağız çevresi üzerinde uzun dikdörtgen panolar yer alır. Ortası bombeli küçük dikdörtgenlerle birbirinden ayrılmış bu panoların içerisi de birer atlamalı olarak zincir motifleri ile sarmaşık dallarla bezenmiştir. Ayrıca panolardan birinin içerisinde oldukça yıpranmış bir kitabe kuşağı yer almaktadır. Arka yüzünde bezemenin bulunmadığı sininin, ön yüzüne savat dolgulu olan kazıma tekniği ile süslemeler yapılmıştır. Sini üzerindeki süsleme kompozisyonları, yoğun olarak stilize bitkisel ve geometrik bezemeler ile hayvan figürlerinden oluşur.

Sininin merkezinde, ortasında benekli bir aslan figürü olan iç içe geçmiş çift konturlu iki üçgenle yapılmış Mühr-ü Süleyman vardır. Bu altıgen yıldızın kollarının kesiştiği kısımda kalan üçgen boşluklar taralıdır. Her iki üçgenin köşeleri de birbirlerine üç büyük dilimle bağlanmış ve böylece altı dilimli büyük bir geometrik motif oluşturulmuştur. Birbirinin içerisine geçmiş olan bu dilimler, dolayısıyla kendi içerisinde üç parçaya bölünmüştür. Her parçanın içerisi de yoğun bir şekilde palmet,

gül, lale ve yaprak gibi stilize bitkisel motiflerle bezenmiştir. Bir daireyle sınırlanmış altı dilimli bu büyük motifin taralı ve savat dolgulu olan her köşe açıklığında da damla motifler yer alır. Bundan sonra sininin göbek kısmı yedi sıra bordür kuşağı ile çevrelenmiştir. Bu dar bordür kuşakları da birer atlamalı olarak boş ve dolu olarak ele alınmıştır. Dolu olan her bordür kuşağının üzerinde, sekizgen şekilli geometrik motiflerle birbirinden ayrılmış dikdörtgen panolar mevcuttur. Bezeli panolardan oluşan bordür kuşakları da sırasıyla zincir motifleri, sarmaşık dallar ve yine zincir motifleri ile süslenmiştir. Boş olan son kuşağın dış çevresi ise uç kısımları palmetlerle tamamlanmış birbirlerine birleşik dilimlerle çevrelenmiştir.

Sini üzerindeki geniş olan ana bordür kuşağında ise, birer atlamalı yerleştirilmiş ve her birinden beşer adet olan şemse ile alt kısmında ay motifi bulunan selviler yer alır. Uç kısmı palmetli ve rumi bezemeli beşgen bir geometrik bezeme ile son bulan iç içe iki şemse motifinin iç kısmı kıvrık dal ve rumi bezemelidir. Dilimli dış şemsenin içerisi de palmetlerle süslenmiş olan bu motifin, salberkli alt kısmı da yarım altıgenlerle son bulmuştur. İçerisi palmetlerle süslü olan zemini taralı bu yarım altıgenlerin her iki yanında ise, her birinin üzeri farklı bezenmiş tavus kuşuna benzer kuş figürleri vardır. Kıvrık dal ve palmetlerle dolgulu bir ay motifinden çıkan selvilerin iç kısımları da yine kıvrık dal ve palmetlerle süslenmiştir. Selvinin üst kısmında ve ayın her iki ucunda yer alan üzeri farklı bezenmiş kuş figürlerinin dışında, ay motifinin çıktığı içerisinde damla motif olan zemini taralı yarım sekizgenlerin her iki ucunda da yine farklı desenli kuş figürleri yer alır. Büyük motifli bu geniş bordür kuşağından sonra, üç sıra kenar bordür kuşağı ile sini üzerindeki süslemeler tamamlanmıştır. İkisi boş olan bu bordür kuşaklarından ortadakinde, dikdörtgen şekilli geometrik motiflerle birbirinden ayrılmış dikdörtgen panolar mevcuttur. Bu panoların içerisi de palmet ve kıvrık dallarla bezenmiştir.

Sininin arkasında asmak için kullanılan, perçin çivisiyle lehimlenmiş küçük bir tutamak halka mevcuttur. Ayrıca yine arka yüzde, ağız kenarına yakın kısımda perçin çivisiyle yapılmış üç küçük yama görülmektedir.

Sininin iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No	**:** 5	
Resim No	**:** 83-84	
Çizim No	**:** 5	
İnceleme Tarihi	**:** 14.07.2009	
Eserin Adı	**:** Kepçe	
Maden Cinsi	**:** Bakır	
Tarihi	**:** H. 1271 - M. 1854	
Yapım Tekniği	**:** Dövme	
Süsleme Tekniği	**:** Kazıma	
Ölçüleri	**:** Kalınlık	: 2 mm.
	Kepçe çapı	: 9,5 cm.
	Sap uzunluğu	: 34,5 cm.
	Toplam uzunluk	: 44 cm.
Kitabe	**:** Var	
Bugünkü Durumu	**:** Sağlam	

Eserin Tanımı:

Kepçe, tek parça bakır levhadan dövülerek yapılmış bir mutfak eşyasıdır. Uzun ve dar bir sap ile daire gövdeli ve fazla derin olmayan kepçe kısmından meydana gelmektedir. Sap kısmı üzerinde ve kepçe içerisinde kazınarak yapılmış kaz ayağı şeklinde radyan dilimler mevcuttur. Sapın sivri olan uç kısmına doğru, içeriği anlaşılamayan bir kitabe ile Osmanlıca yazılmış "1271" tarihi vardır.

Kepçenin üzerindeki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No **:** 6a

Resim No **:** 85-86

Çizim No **:** 6.1

İnceleme Tarihi **:** 14.07.2009

Eserin Adı **:** El Kevgiri

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** XIX. yüzyıl

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** Kazıma, Stampa Basma ve Ajur-Kesme

Ölçüleri **:** Kalınlık : 2 mm.
Kevgir çapı : 10 cm.
Sap uzunluğu : 27 cm.
Toplam uzunluk : 37 cm.

Kitabe **:** Var

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Tek parça bakır levhadan dövülerek yapılmış olan el kevgiri, uzun ve dar bir sap ile daire gövdeli ve delikli süzgeç kısmından meydana gelir. Küçük yiyeceklerin kızgın yağ içerisinden çıkarılmasında kullanılan el kevgirinin süzgeç kısmı yiyeceklerin süzülmesi için delikli olarak yapılmıştır. El kevgirinin daire gövdesinin ağız çevresi iki kat bakırla daha kalın olarak ele alınmıştır. Sap kısmı üzerinde stampa basma tekniği ile yapılmış nokta süslemeler mevcuttur. Sapın çıkık olan uç kısmına doğru da kazınarak yazılmış içeriği anlaşılamayan Ermenice bir kitabe vardır.

El kevgirinin üzerindeki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No : 6b

Resim No : 87

Çizim No : 6.2

Envanter No : 79F/9-94

Yer Aldığı Müze : Elazığ Arkeoloji ve Etnografya Müzesi

Müzeye Geliş Tarihi : 25.06.1979

Müzeye Geliş Şekli : Süleyman YORTEN-Satın Alma

Müzedeki Yeri : Etnografya Deposu

İnceleme Tarihi : 10.07.2009

Eserin Adı : El Kevgiri

Maden Cinsi : Bakır

Tarihi : XX. yüzyıl

Yapım Tekniği : Dövme

Süsleme Tekniği : Stampa Basma ve Ajur-Kesme

Ölçüleri :

Kevgir Kalınlığı	: 3 mm.
Sap Kalınlığı	: 5 mm.
Kevgir çapı	: 15,5 cm.
Sap uzunluğu	: 38,5 cm.
Toplam uzunluk	: 54 cm.

Bugünkü Durumu : Sağlam

Eserin Tanımı:

Dövme tekniği ile yapılmış olan el kevgiri, uzun ve dar bir sap ile daire gövdeli ve delikli olan süzgeç kısmıyla iki parçadan meydana gelir. El kevgirinin daire gövdesinin ağız çevresi iki kat bakırla arkaya doğru kıvrımlı olarak yapılmıştır. Sap kısmı üzeri, stampa basma tekniği ile yapılmış çiçek motifleri ve içi noktalı tarak motifleri ile bezenmiştir. İki perçin çivisiyle süzgeç kısmına tutturulan sapın sivri olan uç kısmı, asılabilmesi için arkaya doğru kıvrımlı olarak ele alınmıştır.

El kevgirinin üzerindeki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No	**:** 7a	
Resim No	**:** 88	
Çizim No	**:** 7.1	
İnceleme Tarihi	**:** 14.07.2009	
Eserin Adı	**:** Bardak	
Maden Cinsi	**:** Bakır	
Tarihi	**:** XX. yüzyıl	
Yapım Tekniği	**:** Dövme	
Süsleme Tekniği	**:** Kazıma	
Ölçüleri	**:** Kalınlık	: 1 mm.
	Ağız çapı	: 7 cm.
	Yükseklik	: 9 cm.
	Dip çapı	: 3,5 cm.
Bugünkü Durumu	**:** Sağlam	

Eserin Tanımı:

Dövme tekniği ile yapılan bardak, çay içmek amaçlı kullanılmış bir çay bardağıdır. Düz dipli, yukarı doğru hafif daralan ve ağza doğru tekrar genişleyen silindirik bir forma sahiptir. Bardağın üzerinde, ağız kenarına doğru dar bir bordür kuşağı vardır. Çevreyi dolanan bu bordür kuşağı kazıma dik zikzakların yan yana dizilmesiyle bezenmiştir. Bu motif büyük oranda tahrip olmuş olsa da dikkat çekmektedir.

Bardağın iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No : 7b
Resim No : 89
Çizim No : 7.2
Envanter No : 73F/10-8
Yer Aldığı Müze : Elazığ Arkeoloji ve Etnografya Müzesi
Müzeye Geliş Tarihi : 04.06.1973
Müzeye Geliş Şekli : Vural YAPICIOĞLU-Satın Alma
Müzedeki Yeri : Etnografya Deposu
İnceleme Tarihi : 10.07.2009
Eserin Adı : Bardak
Maden Cinsi : Tunç
Tarihi : XX. yüzyıl
Yapım Tekniği : Dövme
Süsleme Tekniği : Kazıma
Ölçüleri : Kalınlık : 1,5 mm.
Ağız çapı : 8 cm.
Yükseklik : 11 cm.
Dip çapı : 5 cm.
Bugünkü Durumu : Sağlam

Eserin Tanımı:

Dövme tekniği ile yapılan bardak, sıvı içecekleri içmek amaçlı kullanılmış bir su bardağıdır. Düz dipli, yukarı doğru genişleyen keskin profilli silindirik bir form gösterir. Tunç madeninden yapılan bardağın üzeri, tamamen bitkisel ve geometrik motiflerle süslenmiştir. Yan yana ve eğimli olarak yerleştirilen çift konturlu karelerin içerisinde yine çift konturlu olan sekiz dilimli çiçek motifleri yer alır. Karelerin aralarındaki boşluklar ise daire şekilli noktalarla bezenmiştir. Mevcut motiflerin yer yer tahrip olduğu görülür.

Bardağın iç ve dış kısmındaki mevcut kalay da tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No **:** 8a

Resim No **:** 90

Çizim No **:** 8.1

İnceleme Tarihi **:** 14.07.2009

Eserin Adı **:** Maşrapa

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** XIX. yüzyıl

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** -

Ölçüleri **:** Kalınlık : 2 mm.
Ağız çapı : 8 cm.
Yükseklik : 10,5 cm.
Dip çapı : 6 cm.

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Dövülerek yapılmış olan maşrapa, sıvı içecekleri içmek amaçlı kullanılmıştır. Kulplu bardak veya kupa olarak da isimlendirilen tek kulplu bu maşrapa, kendinden çıkma düz kaideli, şişman karınlı, yukarı doğru genişleyen dik profilli bir form gösterir. Torna tezgâhında düzeltme gördüğü için dış yüzeyde yer yer konsantrik daireler oluşmuştur. Kap üzerinde herhangi bir süsleme unsuruna rastlanmamıştır. Maşrapanın ağız çevresi, bakırın katlanıp dövülmesiyle yapılmıştır. Kulp kısmı ise maşrapaya perçin çivisi ve lehimle birleştirilmiştir.

Maşrapanın iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No **:** 8b

Resim No **:** 91

Çizim No **:** 8.2

İnceleme Tarihi **:** 14.07.2009

Eserin Adı **:** Maşrapa

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** XIX. yüzyıl

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** Kazıma ve Kabartma

Ölçüleri **:**

Kalınlık	: 2 mm.
Ağız çapı	: 7,5 cm.
Kap yüksekliği	: 11 cm.
Kaide çapı	: 8 cm.
Kaide yüksekliği	: 2 cm.

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Dövülerek yapılmış olan maşrapa, kulplu bardak veya kupa olarak da isimlendirilir. Yüksek bağımsız kaideli, şişman karınlı, yukarı doğru daralıp kabartma iki boğumdan sonra ağza doğru hafif genişleyen bir forma sahip maşrapa tek kulpludur. Kabın yukarı doğru daralan daire gövdeli kaide kısmı ile gövdesi birbirine geçmeli olarak yapılmıştır. Kaide ve gövde üzerinde çizgi kuşakla yapılmış süslemesiz dar bordür kuşakları yer alır. Maşrapanın ağız çevresi de bakırın katlanıp dövülmesiyle yapılmıştır. Kulp kısmı ise maşrapaya perçin çivisi ve lehimle birleştirilmiştir.

Maşrapanın iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No **:** 9

Resim No **:** 92

Çizim No **:** 9

İnceleme Tarihi **:** 14.07.2009

Eserin Adı **:** Sürahi

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** XIX. yüzyıl

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** Kabartma

Ölçüleri **:**

Kalınlık	: 2 mm.
Ağız çapı	: 9,5x10,5 cm.
Kap yüksekliği	: 19 cm.
Kaide çapı	: 13,5 cm.
Kaide yüksekliği	: 1 cm.
Kapak çapı	: 10 cm.
Kapak yüksekliği	: 6 cm.
Tutamak yüksekliği	: 1 cm.

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Dövme tekniği ile yapılmış olan sürahi, sıvı içecekleri bulundurmak ve dökmek amaçlı kullanılmıştır. Kulplu, kapaklı, emzikli, düz kaideli ve ağza doğru daralan armudi karınlı bir form gösterir. Sürahinin profil veren kapak kısmı ise ağızdan tepelik kısmına doğru daralan konik külah şekilli bir forma sahiptir. Kapak üzerindeki kabartma bir boğumun dışında kap üzerinde herhangi bir süsleme unsuru yoktur. Kapağın üzerinde çivi şeklinde tepelikli bir tutamak kısmı mevcuttur. Menteşeli olan kulp kısmı ise gövdeye ve kapağa perçin çivisi ve lehim kullanılarak birleştirilmiştir.

Sürahinin iç ve dış kısmı ile kapağı üzerindeki mevcut kalay büyük oranda tahrip olmuş ve oksitlenmiştir.

KATALOG

Katalog No : 10a
Resim No : 93
Çizim No : 10.1
Envanter No : 69F/28-4
Yer Aldığı Müze : Elazığ Arkeoloji ve Etnografya Müzesi
Müzeye Geliş Tarihi : 12.12.1969
Müzeye Geliş Şekli : Lütfü TAN-Satın Alma
Müzedeki Yeri : Etnografya Deposu
İnceleme Tarihi : 10.07.2009
Eserin Adı : Cezve
Maden Cinsi : Bakır
Tarihi : XX. yüzyıl
Yapım Tekniği : Dövme
Süsleme Tekniği : Kazıma ve Kabartma
Ölçüleri : Kalınlık : 1 mm.
Ağız çapı : 4,5 cm.
Kap yüksekliği : 7,5 cm.
Dip çapı : 7 cm.
Kapak çapı : 5 cm.
Kapak yüksekliği : 2,5 cm.
Tutamak yüksekliği : 1,5 cm.
Emzik uzunluğu : 2,5 cm.
Kulp uzunluğu : 13 cm.
Bugünkü Durumu : Sağlam

Eserin Tanımı:

Kahve pişirmek veya süt ısıtmak amacıyla kullanılan cezve, dövme tekniği ile yapılmıştır. Düz dipli, yukarıya doğru daralıp ağızda tekrar genişleyen daire gövdeli bir form gösteren cezve, emzikli, menteşeli geçme kapaklı ve saplıdır. Gövde üzerinde kesik kısa çizgilerle yapılmış üç sıra bordür kuşağı yer alır. Yuvarlak ağızlı kapak kısmının, yukarıya doğru yükselerek iki sıra kabartma boğumla daraldığı ve üst kısımdaki tepeliğinin yuvarlak bir form aldığı görülür. İki boğumun arası ise yan yana

dikey kabartma dilimlerle bezenmiştir. Kapağın tepeliğine lehimlenmiş kurşun biçimli bir de tutamak vardır. Cezvenin gövde ve kapağına perçin çivisi ile lehimlenmiş olan sap kısmı ise kırma iki parçalıdır. Demir olan bu sapın üzerindeki iki menteşeden biri sapın kapakla birleşmesinde diğeri ise kendi içerisinde katlanabilir olmasında kullanılmıştır. Sapın menteşeli bölümden sonraki düz olan ikinci parçasının uç kısmı, ortası boş silindir şeklinde kıvrılmıştır.

Cezvenin sap kısmı hariç, kapak ile gövdenin iç ve dış kısımlarında yer alan mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No **:** 10b

Resim No **:** 94

Çizim No **:** 10.2

Envanter No **:** 73F/18-36

Yer Aldığı Müze **:** Elazığ Arkeoloji ve Etnografya Müzesi

Müzeye Geliş Tarihi **:** 08.06.1973

Müzeye Geliş Şekli **:** Süleyman YORTEN-Satın Alma

Müzedeki Yeri **:** Etnografya Deposu

İnceleme Tarihi **:** 10.07.2009

Eserin Adı **:** Cezve

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** XX. yüzyıl

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** Kazıma ve Kabartma

Ölçüleri **:**

Kalınlık	: 2 mm.
Ağız çapı	: 10 cm.
Yükseklik	: 16 cm.
Dip çapı	: 10 cm.
Emzik uzunluğu	: 9,5 cm.
Kulp açıklığı	: 6,5 cm.

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Dövme tekniği ile yapılan cezve, yörede "çedene" olarak isimlendirilen bir tür kahvenin piştiği bir mutfak eşyasıdır. Kulplu ve gaga emzikli olan cezve, düz dipli, şişman karınlı, dar bir boyundan sonra ağızda hafif genişleyen bir form gösterir. Cezvenin kapak kısmı kayıptır. Torna tezgâhında düzeltme gördüğü için dış yüzeyde yer yer konsantrik daireler oluşmuştur. Cezvenin boyun ve karın kısmı üzerinde süslemesiz olan çizgisel bordür kuşakları yer alır. Boyun ile ağız çevresi arasındaki geniş bordür kuşağı ise iç kısmı radyan dilimli dairelerle dolgulandırılmış çift konturlu yarım ay şekilli dilimlerle bezenmiştir. Bu bordürün en alt ve en üstüne denk gelen dilimlerin köşelerinde de iç içe küçük daireler vardır.

Kap üzerine perçin çivisi ile lehimlenen kulpun, üst kısmı kabartma dilimlerle, iki yanı ise boydan boya çift konturlu zikzaklarla bezenmiştir. Kulpun üst kısmında yer alan menteşeli çıkıntının muhtemelen kapakla birleşmiş bir bağlantı olduğu düşünülmektedir. Cezvenin gaga emziğinin kalın olan ağız çevresi ise iki kat bakırın katlanıp dövülmesiyle yapılmıştır.

Cezve kalaysızdır ve yer yer oksitlenmiştir.

KATALOG

Katalog No **:** 11

Resim No **:** 95-96

Çizim No **:** 11

Envanter No **:** 73F/12-50

Yer Aldığı Müze **:** Elazığ Arkeoloji ve Etnografya Müzesi

Müzeye Geliş Tarihi **:** 06.06.1973

Müzeye Geliş Şekli **:** İhsan BÜYÜKKAYA-Satın Alma

Müzedeki Yeri **:** Etnografya Deposu

İnceleme Tarihi **:** 10.07.2009

Eserin Adı **:** Tava

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** XX. yüzyıl

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** Kazıma

Ölçüleri **:**

Kalınlık	: 3 mm.
Ağız çapı	: 16,5 cm.
Yükseklik	: 7 cm.
Dip çapı	: 17 cm.
Kulp uzunluğu	: 13,5 cm.

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Dövülerek yapılmış olan tava, düz dipli, derin-yuvarlak gövdeli ve tek saplıdır. Özellikle yağ eritmek, küçük miktardaki yiyecekleri kavurmak veya kızartmak amacıyla kullanılmış bir mutfak eşyasıdır. Orta büyüklükteki kabın yukarıya doğru hafif genişleyen dik profilli gövdesinden, içe girintili olan dik profilli ağız kısmına geçilir. Tavanın kısa sap kısmı, uç kısma doğru daralan ve iki yandan yukarı kalkık kalın ve enli bir form gösterir. Uç kısmı kırık olan sapın, iç kısmında kazınarak yapılmış "V" şeklinde iç içe geçmiş geometrik süslemeler vardır. Dış taraftan da iki yan yüzey kazıma eğik çizgilerle hareketlendirilmiştir.

Tavanın iç ve dış kısmındaki mevcut kalay büyük oranda tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No	**:** 12a	
Resim No	**:** 97	
Çizim No	**:** 12.1	
Müzedeki Yeri	**:** 14.07.2009	
İnceleme Tarihi	**:** 12.07.2009	
Eserin Adı	**:** Tencere	
Maden Cinsi	**:** Bakır	
Tarihi	**:** XX. yüzyıl	
Yapım Tekniği	**:** Dövme	
Süsleme Tekniği	**:** -	
Ölçüleri	**:** Kalınlık	: 3 mm.
	Ağız çapı	: 26,5 cm.
	Kap yüksekliği	: 12 cm.
	Dip çapı	: 23 cm.
	Kapak çapı	: 25 cm.
	Kapak yüksekliği	: 4,5 cm.
	Tutamak çapı	: 7 cm.
	Tutamak yüksekliği	: 1,5 cm.
Bugünkü Durumu	**:** Sağlam	

Eserin Tanımı:

Düz tabanlı, dik silindir gövdeli, kapaklı ve kulpsuz bir form gösteren tencere, dövme tekniğinde yapılmıştır. Yörede "guşgana" olarak isimlendirilen tencere, yemek pişirmek ve saklamak amacıyla kullanılmıştır. Tencerenin derin ve silindir gövdesinden, dışa taşkın düz ve enli ağız kısmına geçilir. Kalın olan ağız çevresi, iki kat bakırın katlanıp dövülmesiyle yapılmıştır. Üzerinde herhangi bir süsleme bulunmayan kabın, torna tezgâhında düzeltme gördüğünden dış yüzeyinde konsantrik daireler oluşmuştur.

Tencerenin yuvarlak kapak kısmı ise, tepeliğe kadar iki profille daralan ve tepelik kısmında içi boş halka şeklinde geniş tutamakla son bulan bir forma sahiptir. Bakırın yukarı doğru katlanarak kalınlaştırılmasıyla oluşan kapağın düz ağız çevresi, tencerenin iç kısmına girecek şekilde tasarlanmıştır.

Tencere ile kapağın iç ve dış kısımları kalaylanmamıştır.

KATALOG

Katalog No	**:** 12b	
Resim No	**:** 98	
Çizim No	**:** 12.2	
İnceleme Tarihi	**:** 12.07.2009	
Eserin Adı	**:** Tencere	
Maden Cinsi	**:** Bakır	
Tarihi	**:** XX. yüzyıl	
Yapım Tekniği	**:** Dövme	
Süsleme Tekniği	**:** -	
Ölçüleri	**:** Kalınlık	: 3 mm.
	Ağız çapı	: 35 cm.
	Kap yüksekliği	: 17 cm.
	Dip çapı	: 30 cm.
	Kapak çapı	: 33 cm.
	Kapak yüksekliği	: 5 cm.
	Tutamak çapı	: 7 cm.
	Tutamak yüksekliği	: 2 cm.
Bugünkü Durumu	**:** Sağlam	

Eserin Tanımı:

Dövme tekniğinde yapılan tencere, düz tabanlı, dik silindir gövdeli, kapaklı ve kulpsuz bir forma sahiptir. Yörede "guşgana" olarak isimlendirilen tencerenin çok derin ve silindir gövdesinden, dışa taşkın düz ve enli ağız kısmına geçilir. Kalın olan ağız çevresi, iki kat bakırın katlanıp dövülmesiyle yapılmıştır. Üzerinde herhangi bir süsleme bulunmayan kabın, torna tezgâhında düzeltme gördüğünden dış yüzeyinde konsantrik daireler oluşmuştur.

Tencerenin yuvarlak kapak kısmı ise, tepeliğe kadar tek profille daralan ve tepelik kısmında içi boş halka şeklinde geniş tutamakla son bulan bir forma sahiptir. Bakırın yukarı doğru katlanmasıyla oluşan kapağın düz ağız çevresi, tencerenin iç kısmına girecek şekilde tasarlanmıştır.

Tencere ile kapağın iç ve dış kısımları kalaylanmamıştır.

KATALOG

Katalog No **:** 13

Resim No **:** 99

Çizim No **:** 13

Envanter No **:** 74F/40-101

Yer Aldığı Müze **:** Elazığ Arkeoloji ve Etnografya Müzesi

Müzeye Geliş Tarihi **:** 02.10.1974

Müzeye Geliş Şekli **:** Müsadere (Mahkeme) Yoluyla

Müzedeki Yeri **:** Etnografya Deposu

İnceleme Tarihi **:** 10.07.2009

Eserin Adı **:** Yamak

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** XIX. yüzyıl

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** Kazıma

Ölçüleri **:** Kalınlık : 3 mm.
Ağız çapı : 19,5 cm.
Yükseklik : 15 cm.
Dip çapı : 19 cm.
Kulp yüksekliği : 14 cm.
Kulp açıklığı : 5,6 cm.

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Mutfakta yağ eritmek için kullanılan kap dövme tekniğinde yapılmıştır. Kulplu, düz dipli, silindir gövdeli, ağza doğru hafif genişleyen bir forma sahip olan yamağın, ağız kısmı da dışa taşkın düz ve yüksektir. Kalın olan ağız çevresi de bakırın katlanıp dövülmesiyle oluşturulmuştur. Yamağın üzeri kazıma tekniği ile yapılmış bitkisel ve geometrik desenlerle bezenmiştir. Kabın gövdesi üzerinde eşit aralıklı olmayan çizgisel bordür kuşakları yer alır. Gövdenin alt ve üst kısmında yer alan yedi sıra bu bordür kuşaklarından boş olanlarının dışında, ortadakiler çift konturlu dilimlerle oluşturulmuş dairelerle, alt ve üsttekilerde yan yana düz çizgi veya noktalardan oluşur. Yamağın üzerindeki geniş olan orta ana bordür kuşağı ise, aralıklı olarak dizilmiş büyük

motiflerle bezenmiştir. Bu motiflerden biri çift konturlu dilimlerle oluşturulmuş bir daireden çıkan, yine çift konturlu bir yaprak motifidir. Uç kısmı kıvrık olan bu yaprağın içerisi de çift konturlu daire ve çizgilerle dolgulandırılmıştır. Diğer motif ise yine çift konturlu dilimlerle yapılmış küçük dairelerin yan yana ve üst üste dizilimiyle oluşturulmuş yaprak şeklindeki geometrik bir desendir. Yamağın gövdesine lehim ve perçin çivileriyle tutturulmuş olan kulpun, üst tarafındaki çıkıntı bakırın geriye doğru katlanmasıyla meydana gelmiştir.

İç kısmı yer yer oksitlenmiş olan yamağın iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No	**:** 14a	
Resim No	**:** 100	
Çizim No	**:** 14.1	
İnceleme Tarihi	**:** 14.07.2009	
Eserin Adı	**:** Ölçek	
Maden Cinsi	**:** Bakır	
Tarihi	**:** XIX. yüzyıl	
Yapım Tekniği	**:** Dövme	
Süsleme Tekniği	**:** Kazıma	
Ölçüleri	**:** Kalınlık	: 1,5 mm.
	Ağız çapı	: 26,5 cm.
	Yükseklik	: 15 cm.
	Dip çapı	: 24 cm.
Bugünkü Durumu	**:** Sağlam	

Eserin Tanımı:

Dövme tekniğinde yapılan ölçek, buğday ve arpa gibi kuru bakliyat türü yiyecek maddelerinin tartıldığı bir ölçü kabıdır. Yuvarlak tabanlı, yuvarlak derin gövdeli, kapaksız ve kulpsuz bir form gösterir. Dik profilli gövdeden, dışa taşkın ve düz olan ağız kısmına geçilir. Kap üzerinde kazıma tekniğinde yapılmış on dört sıra çizgisel dar bordür kuşağı yer alır. Ağız kısmının altından başlayan bu bordür kuşakları sırasıyla iki sıra boş, sonra bir sıra dik çizgili, üç sıra boş, bir sıra yan yana yerleştirilmiş daire ve eğik çizgili, üç sıra boş, yine bir sıra dik çizgili ve üç sıra boş olarak ele alınmıştır. Bunların devamında da yan yana yerleştirilmiş küçük baklava motifleri çevreyi dolanmaktadır.

Ölçeğin iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No **:** 14b

Resim No **:** 101

Çizim No **:** 14.2.1-14.2.2

İnceleme Tarihi **:** 14.07.2009

Eserin Adı **:** Ölçek

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** XIX. yüzyıl

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** Kazıma

Ölçüleri **:** Kalınlık : 2,5 mm.
Ağız çapı : 22 cm.
Yükseklik : 20,5 cm.
Dip çapı : 21 cm.

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Dövme tekniğinde yapılan ölçek, kulplu, kapaksız, düz dipli, derin silindir gövdeli bir forma sahiptir. Ölçeğin dışa taşkın düz ve enli olan ağız çevresi üzeri, içi noktalı zikzak motifleri ile bezenmiştir. Ölçeğin gövdesi üzerinde de kazıma tekniği ile yapılmış bitkisel ve geometrik motifler vardır. Kabın en alt ve en üstünde, birbirinin aynı olan iç kısmı aynı şekilde bezenmiş dar ve geniş iki sıra bordür kuşağı yer alır. Dar olan bordürün içerisi dik çizgilerle bezenirken geniş olan bordürün içerisi, oval bir formun içerisine bir ters bir düz olarak yerleştirilmiş dilimli veya yapraklı olan stilize selvilerle bezenmiştir. Dar bordürün alt kısımları da birbirini kesen dikey dilimlerle hareketlendirilmiştir. Ölçeğin üzerindeki geniş olan orta ana bordür kuşağı ise, yan yana dizilmiş büyük selvi motifleriyle süslenmiştir. İç kısmı karelere bölünmüş bir baklava motifinden çıkan selvinin, dilimli çevresi eğik çizgilerle dolgulanmış çift konturludur. Uç kısmı yaprak ve açmış çiçek şeklinde kıvrılmış olan bu selvinin içerisi de sarmaşık dallar arasındaki çiçek ve yaprak motifleri ile bezenmiştir. Ölçeğin iki parçalı olan kulp kısmı gövdeye perçin çivisi ile lehimlenmiştir.

Ölçeğin iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No **:** 15

Resim No **:** 102

Çizim No **:** 15

Envanter No **:** 73F/11-16

Yer Aldığı Müze **:** Elazığ Arkeoloji ve Etnografya Müzesi

Müzeye Geliş Tarihi **:** 04.06.1973

Müzeye Geliş Şekli **:** Mahmut BELHAN-Satın Alma

Müzedeki Yeri **:** Etnografya Deposu

İnceleme Tarihi **:** 10.07.2009

Eserin Adı **:** Debbe

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** XX. yüzyıl

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** -

Ölçüleri **:**

Kalınlık	: 1 mm.
Ağız çapı	: 7 cm.
Kap yüksekliği	: 21 cm.
Dip çapı	: 7,5 cm.
Kapak çapı	: 7 cm.
Kapak yüksekliği	: 3 cm.
Tutamak yüksekliği	: 3,5 cm.
Zincir uzunluğu	: 70 cm.

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Dövme tekniğinde yapılan debbe, kapaklı, asma zincir kulplu, düz dipli, dip ve ağız kısmı dar olup ortası bombeli olan uzun silindirik bir forma sahiptir. İçerisinde ayran yapılan ve yağ saklanan kabın dar olan boynundan sonra, dışa taşkın bir sıra boğumla yüksek ağız kısmına geçilir. Debbenin bu yüksek ağız kısmının içerisine geçecek şekilde yapılmış olan kapağın, iç kısmı da içi boş yüksek silindir şeklindedir. Üst kısmı ise bir boğumdan sonra düz yüzeyli olan kapağın, düz ağız çevresi de kabın gövdesinden dışa taşacak şekilde ele alınmıştır. Kapağın bu düz yüzeyi üzerinde, perçin

çivileriyle lehimlenmiş dikdörtgen şeklinde enli ve yüksek bir kulp vardır. Kabın ağız çevresinin iki yanında da yine perçin çivisiyle lehimlenmiş iki küçük bakır parça yer alır. Kıvrımlı olarak ele alınmış bu halka şeklindeki parçaların içerisine geçecek şekilde ele alınmış birde asma bir kulp mevcuttur. Debbeyi asmak için kullanılan bu kulp, otuz dört adet küçük dikdörtgen halka ile yapılmış zincir şeklindedir. Debbe üzerinde herhangi bir süsleme yoktur. Sadece dövme izleri belirgindir.

Debbenin iç ve dış kısmı kalaylanmamıştır.

KATALOG

Katalog No **:** 16a

Resim No **:** 103

Çizim No **:** 16.1

Envanter No **:** 74F/40-25

Yer Aldığı Müze **:** Elazığ Arkeoloji ve Etnografya Müzesi

Müzeye Geliş Tarihi **:** 02.10.1974

Müzeye Geliş Şekli **:** Müsadere (Mahkeme) Yoluyla

Müzedeki Yeri **:** Etnografya Deposu

İnceleme Tarihi **:** 10.07.2009

Eserin Adı **:** İbrik

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** XX. yüzyıl

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** Kazıma

Ölçüleri **:**

Kalınlık	: 4 mm.
Ağız çapı	: 3,5 cm.
Kap yüksekliği	: 35,5 cm.
Kaide çapı	: 7,5 cm.
Kaide yüksekliği	: 1,5 cm.
Gövde çapı	: 15,5 cm.
Kapak çapı	: 3,5 cm.
Kapak yüksekliği	: 2,5 cm.
Tutamak yüksekliği	: 3,5 cm.
Emzik yüksekliği	: 27 cm.
Kulp yüksekliği	: 24 cm.

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Dövme tekniği ile yapılmış olan ibrik, genellikle el yıkamak, abdest almak veya su taşımak amaçlı kullanılmıştır. İbrik, ortası boş yuvarlak kaideli, soğan gövdeli, dar ve uzun boyunlu, uzun emzikli, kulplu ve kapaklı bir form göstermektedir. İnce boyun kısmının üzerindeki, dışa taşkın kalın bir bilezik şeklindeki düğümden hafif geniş olan

ağız kısmına geçilir. Kabın gövdesi ile boyun kısmı arasında kazıma tekniği ile yapılmış altı sıra çizgi kuşak yer alır. İbriğin kulp kısmı üzeride kazıma eğik çizgilerle bezenmiştir. Aşağıdan yukarıya doğru kalınlığı artan kulp, gövdeye lehim ile tutturulmuştur. Kulpun üst kısmı bir halka şeklinde ibriğin ağız kısmına geçirilmiş ve dövülmüştür. Bir menteşe yardımı ile kulpa birleşik olan küçük boyutlu kapak ise, sivri ve uzun tutamağı olan konik külah şekilli bir forma sahiptir. İbriğin yukarı doğru daralan uzun emzik kısmı da kaba lehimle tutturulmuştur. Emziğin ağzının ucu, üzeri zikzak bezemeli dışa taşkın halka bilezik şeklindedir.

İbriğin iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No **:** 16b

Resim No **:** 104

Çizim No **:** 16.2

İnceleme Tarihi **:** 14.07.2009

Eserin Adı **:** İbrik

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** XX. yüzyıl

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** Kabartma ve Stampa Basma

Ölçüleri **:**

Kalınlık	: 1,5 mm.
Ağız çapı	: 6 cm.
Kap yüksekliği	: 22 cm.
Kaide çapı	: 10 cm.
Kaide yüksekliği	: 1,5 cm.
Gövde çapı	: 13 cm.
Kapak çapı	: 5 cm.
Kapak yüksekliği	: 3 cm.
Tutamak yüksekliği	: 1 cm.
Emzik yüksekliği	: 19 cm.
Kulp uzunluğu	: 16,5 cm.

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Dövme tekniği ile yapılmış olan ibrik, tornadan geçirilmiştir. İbrik, ortası boş yuvarlak kaideli, şişman ve basık karınlı, uzun boyunlu, uzun emzikli, kulplu ve menteşeli geçme kapaklı bir form göstermektedir. İbriğin gövdesi üzerinden dik bir çıkıntı ile boyun kısmına geçilir. Ortada bilezik şekilli kalın bir düğümle iki parçaya bölünmüş gibi duran boyun kısmı, birbirine ters yönlü iki külah şeklinde bir form almıştır. İbriğin boyun kısmından dışa taşkın kalın çember şeklindeki ağız kısmına geçilir. Kabın gövdesi, boynu, kapağı ve kulpu üzerinde, dıştan çekiçleme ile yapılmış kabartma nokta süslemeler vardır. Bunun dışında gövde üzerinde, içten kabartma tekniği ile yapılmış beş yapraklı çiçek motifleri bir sıra halinde çevreyi dolanmaktadır.

İbriğin yukarı doğru daralan uzun emzik kısmının üzeri de kabartma eğik çizgilerle bezenmiştir. Kabın üzerine lehimle tutturulmuş olan emziğin, ağzının ucunda halka bilezik şeklinde dışa taşkın bir düğüm vardır. Kapak ve gövdeye lehim ile tutturulan kulp, üzerindeki menteşe düzeneğinden sonra bir ucu dışa kıvrımlı olan iki parçadan oluşur. İbriğin kapağı ise, top şeklinde çıkıntılı bir tutamağı olan konik külah şekilli bir forma sahiptir. Üzerinde kabartma bir boğum olan kapağın, dışa taşkın oval ağız çevresinin alt tarafı ibriğin iç kısmına girecek şekilde ele alınmıştır.

İbriğin iç ve dış kısmı kalaylanmıştır.

KATALOG

Katalog No **:** 16c

Resim No **:** 105-106-107

Çizim No **:** 16.3.1-16.3.2-16.3.3-16.3.4

İnceleme Tarihi **:** 14.07.2009

Eserin Adı **:** İbrik

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** H. 1352 - M. 1933

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** Kazıma ve Çalma, Savatlama

Ölçüleri **:**

Kalınlık	: 1,5 mm.
Ağız çapı	: 3,5 cm.
Kap yüksekliği	: 28,5 cm.
Kaide çapı	: 10 cm.
Kaide yüksekliği	: 1,5 cm.
Gövde çapı	: 13,5 cm.
Kapak çapı	: 3,5 cm.
Kapak yüksekliği	: 3 cm.
Tutamak yüksekliği	: 3 cm.
Emzik yüksekliği	: 27 cm.
Kulp uzunluğu	: 20 cm.

Kitabe **:** Var

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Dövme tekniği ile yapılmış olan ibrik, kaideli, soğan gövdeli, dar ve uzun boyunlu, uzun emzikli, kulplu ve kapaklı bir form göstermektedir. Ongen şeklinde köşeli olan ince boyun kısmının, üzerindeki dışa taşkın kalın bilezik formlu düğümden hafif geniş ve yine ongen olan ağız kısmına geçilir. İbriğin ortası boş olan yuvarlak kaidesinin yere değen ağız çevresi, iki kat bakırın dövülmesiyle oluşturulmuştur. Kabın üzerini bitkisel ve geometrik motifler ile hayvan figürleri bezemiştir. Gövde üzerinde süslemeli bordür kuşakları dışında, her iki yüzeyde farklı olan kitabe kuşakları bulunmaktadır. Boyun ile gövde kısmı arasında kazıma tekniği ile yapılmış ikisi boş beş

sıra çizgi bordür kuşak yer alır. En üstteki zikzaklarla bezeli olan bu kuşaklardan ikisinin içerisinde birbirine aralıklı yerleştirilmiş paralel dikey çizgiler vardır. Bundan sonra gövde üzeri, alt kısmı yine zikzaklı olan dikey paralel çizgili bir bordür kuşağı ile sonlanmış daha geniş bir bordür kuşağıyla çevrelenmiştir. İç kısmı savat dolgulu rumilerle bezenmiş olan bu bordür kuşağının aynısı, gövdenin alt kısmında da tekrarlanmıştır. İbriğin geniş olan orta ana bordür kuşağının yer aldığı yan yüzeylerinin birinde Osmanlıca yazılmış iki satırlık "Vakıf Hacı Mahmut Tütüncü Merhum" ile "1352" tarihi yazılıdır. Diğer yüzde ise yine iki satırlık olan Osmanlıca "Vegafe Cenabı Seyyid Eş Şehid Der Mescid-i … Ağa Vakıf" yazısı yer almaktadır. Her iki kitabenin iki yanı iç içe iki baklava motifinden çıkan büyük yaprak motifleriyle bezenmiştir. Çift konturlu ve ucu kıvrımlı olan bu yaprağın iç kısmında da rozet biçimli gül motifleri vardır. Gövdeye lehimlenmiş olan kulpun gövde üzerindeki alt kısmı da, üstü zikzaklı olan içi taralı dikdörtgen şeklinde bir çerçeve bordür içerisine alınmıştır. Bu çerçevenin sivri olan alt ucundan, dilimli ve çift konturlu şemse motifi çıkmaktadır. İç kısmı bir kuş motifi ve rumilerle bezenmiş olan bu şemsenin, iki yanında yine üzeri taralı iki kuş figürü yer almaktadır. Aşağıdan yukarıya doğru kalınlığı artan kulpun üst kısmı da bir halka şeklinde ibriğin ağız kısmına geçirilmiş ve dövülmüştür. İbriğin yine gövdesine lehimlenmiş olan emziğin alt kısmının çevresi de, gövde üzerinde üstü zikzaklı olan içi noktalı daire motifleriyle dolgulu oval bir bordür çerçeve ile sınırlandırılmıştır. Bu çerçevenin sivri olan alt ucundaki motif çok fazla yıprandığından tam olarak anlaşılamamaktadır. Ancak bunun iç kısmı rumi bezenmiş şemse motifi olduğu düşünülmektedir. İbriğin yukarı doğru daralan bu uzun emziğinin üzeride alttan yukarıya doğru bitkisel olarak bezenmiştir. Burada iç kısmı zikzakla bezeli olan yan yana dar bordürlerle dolgulandırılmış, dilimli ve çift konturlu bir şemse motifinden çıkan büyük bir palmet vardır. Çift konturlu olan ve iç kısmı yapraklarla süslenmiş bu palmetin her iki yanının alt uçlarına iki kuş motifi işlenmiştir. Palmetin üzerinde ise gittikçe boyutu küçülen bir selvi motifi ve bununda üzerinde küçük bir palmet motif daha yer alır. Çevresi dilimli ve çift konturlu olan selvi motifi, çiçek ve yaprak dolgulu olarak ele alınmıştır. Emziğin ağzının ucu, dışa taşkın sekiz dilimli bir çiçek şeklindedir. Bir menteşe yardımı ile kulpa birleşik olan küçük boyutlu kapak ise, sivri ve uzun tutamağı olan konik külah şekilli bir forma sahiptir.

İbriğin iç ve dış kısmı kalaylanmamıştır.

KATALOG

Katalog No **:** 16d

Resim No **:** 108

Çizim No **:** 16.4

Envanter No **:** 93F/1-1

Yer Aldığı Müze **:** Elazığ Arkeoloji ve Etnografya Müzesi

Müzeye Geliş Tarihi **:** 07.07.1993

Müzeye Geliş Şekli **:** Necati GÜNEYLİ-Satın Alma

Müzedeki Yeri **:** Etnografya Deposu

İnceleme Tarihi **:** 10.07.2009

Eserin Adı **:** İbrik

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** XX. yüzyıl

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** Kazıma ve Stampa Basma

Ölçüleri **:**

Kalınlık	: 1 mm.
Ağız çapı	: 5 cm.
Dip çapı	: 12 cm.
Gövde çapı	: 18 cm.
Gövde yüksekliği	: 18 cm.
Boyun yüksekliği	: 10 cm.
Emzik yüksekliği	: 10,5 cm.
Kulp uzunluğu	: 8,5 cm.

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Düz dipli, karpuz gövdeli, kısa dar boyunlu, kısa emzikli, kulplu ve kapaksız bir form gösteren ibrik, dövme tekniği ile yapılmıştır. Gövde üzerindeki dışa taşkın kalın bilezik formlu bir düğümden oluşan boyun kısmından, dışa doğru genişleyip tekrar daralan huni biçimli yüksek ağız kısmına geçilir. İbriğin lehimle birleştirilmiş iki parçadan oluşan karpuz gövdesi, ortasından geçen dışa taşkın bir boğumla belirgin hale getirilmiştir. Gövdeyi ikiye bölen bu boğumun alt ve üstü, stampa basma tekniği ile yapılmış üç küçük halkadan oluşan motiflerle bezenmiştir. Her iki tarafta da aynı

kompozisyonun işlendiği görülen süslemelerden biri halkaların yan yana dizilimiyle oluşmuş bir bordür kuşağı, diğeri ise yine bu halkaların üst üste dizilimiyle oluşmuş baklava şekilli geometrik bir motiftir. İbriğin boyun kısmının altı ise kazıma tekniği ile yapılmış çift konturlu bir yıldız motifi ile çevrelenmiştir.

İbriğin kısa kulpu, gövde ve ağız kısmına perçin çivileriyle lehimlenmiştir. Kabın gövdesine lehimlenmiş olan emzik kısmı (su akarı) da, aşağıdan yukarıya doğru daralan silindirik bir forma sahiptir.

İbriğin iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No : 16e

Resim No : 109-110-111

Çizim No : 16.5.1-16.5.2

Envanter No : 69F/26-1

Yer Aldığı Müze : Elazığ Arkeoloji ve Etnografya Müzesi

Müzeye Geliş Tarihi : 19.12.1969

Müzeye Geliş Şekli : Cenani DÖKMECİ-Satın Alma

Müzedeki Yeri : Etnografya Deposu

İnceleme Tarihi : 10.07.2009

Eserin Adı : İbrik Altlığı

Maden Cinsi : Bakır

Tarihi : XIX. yüzyıl

Yapım Tekniği : Dövme

Süsleme Tekniği : Kazıma

Ölçüleri :

Kalınlık	: 5 mm.
Ağız çapı	: 37 cm.
Orta açıklığın yük.	: 7,5 cm.
Kaide çapı	: 26 cm.
Kaide yüksekliği	: 7,5 cm.

Kitabe : Var

Bugünkü Durumu : Sağlam

Eserin Tanımı:

Dövme tekniği ile yapılan ibrik altlığı, birbirine lehimle tutturulmuş kaide ve leğen kısmıyla birlikte iki parçadan oluşur. Üzerinde el yıkanan kabın, leğen kısmının ortası dökülen ve kullanılan pis sular için çukur şeklinde yapılmıştır. Kabın derin ve dışa doğru bombeli olan leğen kısmından, dışa taşkın geniş ve yayvan olan ağız kısmına geçilir. İki kat bakırın aşağı doğru kıvrılmasıyla oluşturulmuş ağız çevresi, kalın bir bant şeklindedir. Kabın ortası boş olan kaide kısmı yukarıya doğru daralan yüksek ve geniş daire formludur. Kaidenin yere değen ağız çevresi iki kat bakırın katlanıp dövülmesiyle kalın olarak ele alınmıştır. Kabın kaidesi ile bombeli olan leğen kısmı üzerinde kazıma tekniği ile yapılmış bezemeler mevcuttur. Kaide üzerinde kısa

kenarları sivri olan dikdörtgenlerin yan yana dizilimiyle oluşturulmuş üç sıra geometrik bezeme vardır. Kabın bombeli olan leğen kısmı üzeri sadece üst kısımları sivri olan uzun dikdörtgen şekillerle bezenmiştir. İbrik altlığının düz olan ağız kenarı üzerinde birbirine aralıklı olarak yerleştirilmiş bitkisel ve geometrik motifler ile kitabe yer alır. Bu motiflerden biri iç kısmı taralı olan çift konturlu ve dilimli selvi motifi, diğeri ise iç kısmı rumi bezemeli olan çift konturlu ve dilimli şemse motifidir. Bunların dışında elips şekilli bir şemse motifi daha vardır. Çift konturlu olan bu şemsenin içerisinde, birbirinden çizgilerle ayrılmış dört sıra kitabe kuşağı yer almaktadır. Kazınarak yazılan bu kitabe okunamamıştır.

Dış kısmı kalaysız olan ibrik altlığının, iç kısmındaki mevcut kalay büyük oranda tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No : 17a
Resim No : 112-113
Çizim No : 17.1
Envanter No : 72F/28-28
Yer Aldığı Müze : Elazığ Arkeoloji ve Etnografya Müzesi
Müzeye Geliş Tarihi : 19.10.1972
Müzeye Geliş Şekli : Süleyman YORTEN-Satın Alma
Müzedeki Yeri : Etnografya Deposu
İnceleme Tarihi : 10.07.2009
Eserin Adı : Güğüm
Maden Cinsi : Bakır
Tarihi : H. 926 - M. 1520
Yapım Tekniği : Dövme
Süsleme Tekniği : Kazıma
Ölçüleri : Kalınlık : 3 mm.
Ağız çapı : 5,5 cm.
Dip çapı : 18 cm.
Gövde yüksekliği : 17 cm.
Boyun yüksekliği : 10 cm.
Kulp yüksekliği : 20 cm.
Kitabe : Var
Bugünkü Durumu : Sağlam

Eserin Tanımı:

Dövme tekniği ile yapılan güğüm, kaidesiz, çan gövdeli, uzun-dar boyunlu, dar ağızlı, tek kulplu, kapaksız ve içindeki sıvıyı boşaltmak için ağza bitişik küçük bir emzik kısmı bulunan bir form sergiler. Düz dipli olan güğüm, içerisinde su taşımaya veya su ısıtmaya yarayan bir kap türüdür. Ağız çevresi iki kat bakırın katlanıp dövülmesiyle oluşturulmuş olan güğümün, boynu üzerinde de bilezik şeklinde dışa taşkın bir boğum vardır. Gövdenin etek kısmında yine dışa taşkın çember şeklinde bir boğum bulunmaktadır. Bu boğumun altında içi boş üç sıra çizgi bordür kuşak yer alır. Bunun dışında güğümün gövdesi üzerinde tırtıklı zikzaklar içerisine alınmış geniş bir

bordür kuşağı vardır. Güğümün çevresini dolanan bu bordür kuşağının içerisi enine yerleştirilmiş iki dallı yaprak motifleri ve bunun üzerinde yer alan boş bir çizgisel bordür kuşağı ile bezenmiştir. Ayrıca geniş olan bu bordür kuşağının altında, tırtıklı zilzaklardan oluşan küçük bir yarım çerçeve içerisine kazınarak yazılmış Osmanlıca "926" tarihi vardır. Kitabenin yazılı olduğu bu çerçevenin altında dallı ve üç yapraklı olan bir çiçek motifi işlenmiştir.

Gövde ve boyna lehim ve perçin çivileriyle tutturulan uzun kulp kısmının, boynu iki yandan bir ucu sivri olan kısa bir bağla çevrelediği görülür. Kulpun üst kısmındaki ortası delik olan çıkıntı, muhtemelen kaybolan kapağın takıldığı menteşe kısmıdır.

Güğümün iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No	**:** 17b	
Resim No	**:** 114	
Çizim No	**:** 17.2	
İnceleme Tarihi	**:** 14.07.2009	
Eserin Adı	**:** Güğüm	
Maden Cinsi	**:** Bakır	
Tarihi	**:** XIX. yüzyıl	
Yapım Tekniği	**:** Dövme	
Süsleme Tekniği	**:** -	
Ölçüleri	**:** Kalınlık	: 4 mm.
	Ağız çapı	: 7 cm.
	Dip çapı	: 20 cm.
	Gövde yüksekliği	: 16 cm.
	Boyun yüksekliği	: 19 cm.
	Kulp yüksekliği	: 28 cm.
Bugünkü Durumu	**:** Sağlam	

Eserin Tanımı:

Kaidesiz, yukarıya doğru keskin bir profille daralan kısa çan gövdeli, uzun-dar boyunlu, dar ağızlı, emziksiz ve tek kulplu güğüm, dövme tekniği ile yapılmıştır. Düz dipli güğümün, gövdesinden dışa taşkın bir boğumla geçilen boynu üzerinde bilezik şeklinde dışa taşkın bir boğum vardır. Üzerinde süsleme unsuru bulunmayan güğümün dış kısmındaki yanık izleri, kabın ocak üzerinde su ve benzeri sıvı maddeleri ısıtmak amaçlı kullanılmış olduğunu göstermektedir. Kabın dışa taşkın ağız çevresi iki kat bakırın katlanıp dövülmesiyle oluşturulmuştur. Gövde ve boyna lehim ve perçin çivileriyle tutturulan ve yukarı doğru gittikçe kalınlığı artan kulp kısmının, boynu iki yandan bir ucu sivri olan kalın bir bağla çevrelediği görülür.

Güğümün iç ve dış kısmı kalaylanmamıştır.

KATALOG

Katalog No **:** 18a

Resim No **:** 115

Çizim No **:** 18.1

İnceleme Tarihi **:** 14.07.2009

Eserin Adı **:** Bakraç

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** XIX. yüzyıl

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** Kazıma ve Savatlama

Ölçüleri **:** Kalınlık : 4 mm.
Ağız çapı : 15,5 cm.
Yükseklik : 19,5 cm.
Dip çapı : 13 cm.

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Su, süt, yoğurt, pekmez gibi yiyeceklerin taşınması veya saklanması amacıyla kullanılan bakraç, yörede "sitil" olarak isimlendirilen kova biçimli bir kaptır. Yuvarlak çıkık dipli, şişman karınlı, yarım daire biçimli kulplu ve kapaksız bir form gösteren bakracın profilli boyun kısmına doğru daralan gövdesinden, tekrar genişleyen ve bakırın katlanıp dövülmesiyle oluşturulmuş profilli ince ağız kısmına geçilir. Dövme tekniğinde yapılan bakracın üzerinde, kazıma sekiz ayrı çizgi kuşakla oluşturulmuş aralıklı sekiz ayrı bordür kuşağı yer almaktadır. Ağızdan dip kısmına doğru bir geniş, bir dar olarak ele alınan bordür kuşaklarının bezemesi sırasıyla sola eğimli eğik çizgiler, sağa eğimli eğik çizgiler, kolları birleştirilmiş kalın dolgulu sarmaşık dallarla oluşmuş ve zemini savat dolgulu olan dairelerle çevrili yedi dilimli çiçek motifleri, sağa eğimli eğik çizgiler, iç kısmı taralı olan uzun ince geometrik köklü tığ motifleri ve sola eğimli eğik çizgilerdir. Diğer bordür kuşakları ise boş olarak ele alınmıştır. Bakracın hareketli ve uçları kıvrımlı olan kulp kısmı gövdenin iki yanına lehim ve kalın perçin çivileriyle tutturulmuş, delikli iki ayrı ek parçanın içerisine geçirilecek şekilde ele alınmıştır.

Bakracın iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No **:** 18b

Resim No **:** 116-117

Çizim No **:** 18.2

Envanter No **:** 71F/11-28

Yer Aldığı Müze **:** Elazığ Arkeoloji ve Etnografya Müzesi

Müzeye Geliş Tarihi **:** 05.04.1971

Müzeye Geliş Şekli **:** Süleyman YORTEN-Satın Alma

Müzedeki Yeri **:** Etnografya Deposu

İnceleme Tarihi **:** 10.07.2009

Eserin Adı **:** Bakraç

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** XIX. yüzyıl

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** Kazıma ve Kabartma

Ölçüleri **:** Kalınlık : 2 mm.
Ağız çapı : 18 cm.
Yükseklik : 15,5 cm.
Dip çapı : 22,5 cm.

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Dövme tekniğinde yapılmış olan bakraç, yuvarlak dipli, yukarı doğru daralan silindirik gövdeli, yarım daire biçimli kulplu ve kapaksız bir form gösterir. Küçük boyutlarda olan bakracın, çift sıra derin kabartmalı olan profilli boyun kısmına doğru dik bir formda daralan gövdesinden, tekrar genişleyen dik ağız kısmına geçilir. Bakracın üzeri kazıma tekniği ile yapılmış bitkisel ve geometrik motiflerle bezenmiştir. Boyundan dibe doğru ikisi dar biri geniş olan üç sıra bordür kuşağı vardır. Bezemeli olan bu kuşaklar da, ilk iki dar bordür kuşağını kaplayacak şekilde ele alınmış içleri çizgili zikzaklar vardır. Gövde üzerindeki geniş ana bordür kuşağı birbirine ters olarak yerleştirilmiş ve iç kısımları karelere bölünmüş çift konturlu üçgenlerle bölümlere ayrılmıştır. Her bölümün içerisine sırayla altı adet büyük motif işlenmiştir. Bu motifler tek daldan çıkan nar meyvesi, iç kısmı taralı olan çift dallı selvi motifi, iç kısmı taralı

bir yarım ay motifi ve altında yine içi taralı olan altı dilimli bir ayçiçeği motifi, iç kısmı taralı olan tek dallı selvi motifi, küçük bir kısmı taralı olan bir yaprak motifi ile merkezinde karşılıklı olarak yerleştirilmiş iki küçük yaprağın yer aldığı yanlardan üçer dilimli olan geometrik bir motiftir. Bakracın boynundan ağız kısmına doğru üç kabartma çizgi ile ikiye bölünmüş gibi duran geniş bir bordür kuşağı vardır. Bu bordürün üzerinde aralıklı olarak dizilmiş, iç kısmı karelere bölünmüş üçgenler ve aralarında üç parçalı radyan dilimler ile kısa dikey çizgiler yer alır. Bakracın uçları kıvrımlı olan kulp kısmı gövdenin iki yanına lehim ve kalın perçin çivileriyle tutturulmuş, delikli iki ayrı ek parçanın içerisine geçirilecek şekilde ele alınmıştır.

Bakracın iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No **:** 18c

Resim No **:** 118

Çizim No **:** 18.3

Envanter No **:** 78F/13-3

Yer Aldığı Müze **:** Elazığ Arkeoloji ve Etnografya Müzesi

Müzeye Geliş Tarihi **:** 11.12.1978

Müzeye Geliş Şekli **:** Süleyman YORTEN-Satın Alma

Müzedeki Yeri **:** Etnografya Deposu

İnceleme Tarihi **:** 10.07.2009

Eserin Adı **:** Bakraç

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** XIX. yüzyıl

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** Kazıma ve Savatlama

Ölçüleri **:** Kalınlık : 2 mm.
Ağız çapı : 14 cm.
Yükseklik : 13,5 cm.
Dip çapı : 18,5 cm.

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Yuvarlak dipli, şişman karınlı, yarım daire biçimli kulplu ve kapaksız bir form gösteren bakraç, dövme tekniğinde yapılmıştır. Küçük boyutlarda olan bakracın, tek sıra derin kabartmalı olan profilli boyun kısmından, yukarı doğru dik çıkan ağız kısmına geçilir. Bakracın üzeri, zemin kısımları savat dolgulu olan kazıma tekniği ile yapılmış bitkisel ve geometrik motiflerle bezenmiştir. Boyundan dibe doğru biri dar, biri geniş iki bordür kuşağı vardır. Gövde üzerindeki dar olan bordür kuşağı kıvrık dal ve zikzaklarla, geniş olan ana bordür kuşağı ise üstten sarkmış olan yarım şemseler ve ortada tam olan şemse motifleriyle bezenmiştir. Uç kısımları palmet şeklinde sonlanmış ve çift konturlu ortadaki şemselerin iç kısımları, beş dilimli bir çiçek şeklini almış palmetlerle süslenmiştir. Üstten sarkan ve uç kısmı palmetli olarak sonlanmış yarım şemse motiflerinin iç kısımları rumi ve palmet motifleriyle dolgulandırılmıştır. Bakracın

boynu ile ağız kısmı arasında ise, iç kısmı birbiri içine geçmiş kalın dolgulu zikzaklarla örgü motifi şeklinde süslenmiş ve uç kısımları palmet motifi şeklinde sonlanmış uzun dikdörtgen panolar şeklindedir. Kabın, uçları kıvrımlı olan demir kulp kısmı gövdenin iki yanına lehim ve kalın perçin çivileriyle tutturulmuş, delikli iki ayrı ek parçanın içerisine geçirilecek şekilde ele alınmıştır.

Bakracın iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No **:** 19a

Resim No **:** 119-120

Çizim No **:** 19.1.1-19.1.2

Envanter No **:** 67F/3-3

Yer Aldığı Müze **:** Elazığ Arkeoloji ve Etnografya Müzesi

Müzeye Geliş Tarihi **:** 07.01.1967

Müzeye Geliş Şekli **:** Şefik YALNIZ-Satın Alma

Müzedeki Yeri **:** Etnografya Deposu

İnceleme Tarihi **:** 10.07.2009

Eserin Adı **:** Leğen

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** XX. yüzyıl

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** Kazıma

Ölçüleri **:** Kalınlık : 3 mm.
Ağız çapı : 42,5 cm.
Yükseklik : 10,5 cm.
Dip çapı : 38 cm.

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Bir mutfak malzemesi olan ve sadece hamur yapmak için kullanılan leğen, halk arasında hamur leğeni olarak isimlendirilir. Dövme tekniği ile yapılan leğen, düz dipli ve daire gövdeli bir form gösterir. Kabın geniş ve dik olan gövdesinden, iki kat bakırın aşağı doğru katlanıp dövülmesiyle oluşturulmuş dışa taşkın enli ağız çevresine geçilir. Gövdesi üzerinde süsleme bulunmayan leğenin, çıkıntılı olan ağız kenarı üzeri kazıma tekniği ile yapılmış bitkisel ve geometrik motifler vardır. Kabın ağız çevresinin dış tarafı, birbiri içine geçmiş kalın dolgulu zikzaklarla örgü motifi şeklinde, iç tarafı da uç kısımları palmet şeklinde son bulan uzun dikdörtgen panolarla süslenmiştir. Ara kısımlarında altı parçalı daire motifi bulunan panoların, iç kısımları birer atlamalı olarak kıvrık dal ve zikzaklar ile yine birbiri içine geçmiş kalın dolgulu zikzaklarla örgü motifi şeklinde bezenmiştir. Leğenin iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No	**:** 19b	
Resim No	**:** 121	
Çizim No	**:** 19.2	
İnceleme Tarihi	**:** 12.07.2009	
Eserin Adı	**:** Leğen	
Maden Cinsi	**:** Bakır	
Tarihi	**:** XX. yüzyıl	
Yapım Tekniği	**:** Dövme	
Süsleme Tekniği	**:** -	
Ölçüleri	**:** Kalınlık	: 3 mm.
	Ağız çapı	: 61,5 cm.
	Yükseklik	: 14 cm.
	Dip çapı	: 52 cm.
Bugünkü Durumu	**:** Sağlam	

Eserin Tanımı:

Dövme tekniği ile yapılan kap, düz dipli ve daire gövdeli bir form gösterir. İçerisinde genellikle hamur yapılan leğenin, yüksek ve yukarı doğru genişleyen gövdesinden, üç kat bakırın katlanıp dövülmesiyle oluşturulmuş dışa taşkın enli ve kalın olan ağız çevresine geçilir. Süslemesiz olan leğenin üzerinde sadece dövme izleri belirgindir.

Leğenin iç kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur. Dış kısmı ise kalaylanmamıştır.

KATALOG

Katalog No **:** 20a

Resim No **:** 122-123

Çizim No **:** 20.1

İnceleme Tarihi **:** 14.07.2009

Eserin Adı **:** Oturak

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** H. 1278 - M. 1861

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** Kazıma

Ölçüleri **:** Kalınlık : 2,5 mm.
Ağız çapı : 27,5 cm.
Yükseklik : 18 cm.
Dip çapı : 34 cm.

Kitabe **:** Var

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Dövme tekniğinde yapılan oturak, yuvarlak tabanlı, silindirik gövdeli, kapaksız ve kulpsuz bir form gösterir. Başka yörelerde "yedek" olarak isimlendirilen oturak, içerisinde su bulundurulan veya yağ saklanan, küçük boyutlu kazan türü bir kaptır. Oturağın yukarı doğru daralan derin ve silindir gövdesinden, dışa taşkın düz bir çıkıntıdan sonra enli ve dik olan ağız kısmına geçilir. Torna tezgâhında düzeltildiği için kabın dış kısımda yer yer konsantrik daireler oluşmuştur. Kabın gövdesi üzerinde kazıma tekniği ile bitkisel ve geometrik olarak bezenmiş üç sıra bordür kuşağı yer alır. İkisi de aynı olan alt ve üstteki dar bordür kuşaklarının içerisinde küçük halka şeklinde nokta bezemeler vardır. Bordürlerin dış tarafları yarım ay şekilli fisto dilimlerle süslenmiştir. Geniş olan orta ana bordür kuşağında aralıklı olarak yerleştirilmiş dört büyük motif yer alır. Sırayla yerleştirilen bu motiflerden ilki uç kısmı açmış tohum şeklinde olan selvi motifi, ikincisi alt kısmına Osmanlıca "1278" tarihi yazılı olan tuğra şekilli bir mühür, üçüncüsü uzun dalları üzerinde üç adet nar meyvesi olan büyük bir lale motifi, dördüncüsü ise uç kısmı açmış tohum şeklinde olan bir selvi motifidir.

Oturağın iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No **:** 20b

Resim No **:** 124-125

Çizim No **:** 20.2

Envanter No **:** 72F/3-5

Yer Aldığı Müze **:** Elazığ Arkeoloji ve Etnografya Müzesi

Müzeye Geliş Tarihi **:** 14.04.1972

Müzeye Geliş Şekli **:** Mahmut BELHAN-Satın Alma

Müzedeki Yeri **:** Etnografya Deposu

İnceleme Tarihi **:** 10.07.2009

Eserin Adı **:** Oturak

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** XIX. yüzyıl

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** Kazıma ve Savatlama

Ölçüleri **:** Kalınlık : 2 mm.
Ağız çapı : 31,5 cm.
Yükseklik : 23,5 cm.
Dip çapı : 33,5 cm.

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Dövme tekniğinde yapılan oturak, yuvarlak tabanlı, ağza doğru daralan silindirik gövdeli, kapaksız ve kulpsuz bir form gösterir. Kabın ağız kısmına doğru, dışa taşkın bombeli bir profil oluşmuştur. Oturağın kıvrımlı olan ağız kenarı dışa taşkın ve bakırın aşağı doğru katlanıp dövülmesiyle yapılmıştır. Bu dışa taşkın ağız çevresinin üzeri eğik çizgilerle bezenmiştir. Oturağın gövdesi üzerinde kazıma tekniği ile yapılmış ve yer yer savatlanmış bitkisel ve geometrik süslemeler vardır. Gövdenin alt ve üstteki bombeli kısmı, tığ şekilli kalın ve eğik çizgilerle birbirinin aynı iki geniş bordür kuşağı ile çevrilidir. Devamındaki boş olan iki bordür kuşağından sonra, orta kısma gitmeden süslemeli iki dar bordür kuşağına geçilir. Süslemeli olan dar bordür kuşaklarından, üst taraftaki birbiri içine geçmiş kalın dolgulu zikzaklarla örgü motifi şeklinde, alt taraftaki ise eğik ince çizgilerle bezenmiştir. Alt ve üstten küçük iki zikzak çizgi arasında kalan

orta kısımdaki geniş ana bordür kuşağında ise, iç kısmı taralı olan bir kökten çıkan üç dallı selvi ve iki ucu saplı olan şemse motifleri vardır. Aralıklı olarak yerleştirilmiş, zemin kısımları savat dolgulu olan bu çift konturlu şemse ve selvi motiflerinin iç kısımları rumilerle süslenmiştir.

Oturağın iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No	**:** 21a	
Resim No	**:** 126	
Çizim No	**:** 21.1	
İnceleme Tarihi	**:** 12.07.2009	
Eserin Adı	**:** Kazan	
Maden Cinsi	**:** Bakır	
Tarihi	**:** XIX. yüzyıl	
Yapım Tekniği	**:** Dövme	
Süsleme Tekniği	**:** -	
Ölçüleri	**:** Kalınlık	: 2 mm.
	Ağız çapı	: 38 cm.
	Yükseklik	: 23,5 cm.
	Dip çapı	: 39,5 cm.
Bugünkü Durumu	**:** Sağlam	

Eserin Tanımı:

Boyutlarından dolayı yörede "tencere" olarak da isimlendirilen kazan, dövme tekniğinde yapılmıştır. İçerisinde sadece süt kaynatılan, peynir ve çökelek yapılan bu kap, düz dipli, ağız kısmına doğru hafif daralan silindirik gövdeli, derin, geniş ağızlı, kulpsuz ve kapaksız bir forma sahiptir. Kazanın profilli ağız çevresi üç kat bakırın katlanıp dövülmesiyle oluşmuş kalın bir çerçeve şeklindedir. Gövde üzeri düz ve sade bırakılan kabın dip kısmında dövme izleri belirgindir.

Kazanın iç ve dış kısmı kalaylanmamıştır.

KATALOG

Katalog No	**:** 21b	
Resim No	**:** 127	
Çizim No	**:** 21.2	
İnceleme Tarihi	**:** 12.07.2009	
Eserin Adı	**:** Kazan	
Maden Cinsi	**:** Bakır	
Tarihi	**:** XX. yüzyıl	
Yapım Tekniği	**:** Dövme	
Süsleme Tekniği	**:** -	
Ölçüleri	**:** Kalınlık	: 4 mm.
	Ağız çapı	: 41 cm.
	Yükseklik	: 27 cm.
	Dip çapı	: 45 cm.
	Kulp eni	: 15 cm.
	Kulp boyu	: 13 cm.
Bugünkü Durumu	**:** Sağlam	

Eserin Tanımı:

Dövme tekniğinde yapılmış olan kazan, yuvarlak dipli, ağız kısmına doğru hafif daralan silindirik gövdeli, derin, geniş ağızlı, çift kulplu ve kapaksız bir forma sahiptir. İçerisinde et kavurmak, yemek pişirmek, süt kaynatmak, peynir ve çökelek yapmak amacıyla kullanılmıştır. Kazanın ağız çevresi üç kat bakırın katlanıp dövülmesiyle oluşmuş kalın bir çerçeve şeklindedir. Üzerinde süsleme bulunmayan kazanda sadece dövme izleri belirgindir.

Kazanın demir olan uçları kıvrımlı kalın kulp kısımlarının gövdenin iki yanına lehim ve kalın perçin çivileriyle tutturulmuş iki ayrı delikli ek parçanın içerisine geçirilecek şekilde ele alındığı görülür.

Kazanın iç ve dış kısmı kalaylanmamıştır.

KATALOG

Katalog No	**:** 21c	
Resim No	**:** 128	
Çizim No	**:** 21.3	
İnceleme Tarihi	**:** 12.07.2009	
Eserin Adı	**:** Kazan	
Maden Cinsi	**:** Bakır	
Tarihi	**:** XX. yüzyıl	
Yapım Tekniği	**:** Dövme	
Süsleme Tekniği	**:** -	
Ölçüleri	**:** Kalınlık	: 4 mm.
	Ağız çapı	: 63 cm.
	Yükseklik	: 38 cm.
	Dip çapı	: 70 cm.
	Kulp eni	: 20 cm.
	Kulp boyu	: 17 cm.
Bugünkü Durumu	**:** Sağlam	

Eserin Tanımı:

Dövme tekniğinde yapılmış olan kazan, içerisinde bulgur veya pekmez kaynatmak, et kavurmak, süt kaynatmak, peynir ve çökelek yapmak, yemek pişirmek gibi amaçlarla kullanılmış büyük boyutlu bir kaptır. Kazan, düz dipli, ağız kısmına doğru hafif daralan silindirik gövdeli, çok derin, geniş ağızlı, çift kulplu ve kapaksız bir forma sahiptir. Kazanın profilli ağız çevresi üç kat bakırın katlanıp dövülmesiyle oluşturulmuştur. Üzerinde süslemesi yoktur.

Kazanın demir olan uçları kıvrımlı kalın kulp kısımlarının gövdenin iki yanına ikişer ayrı lehim ve kalın perçin çivileriyle tutturulmuş olan iki ayrı delikli ek parçanın içerisine geçirilecek şekilde ele alındığı görülmektedir.

Kazanın iç ve dış kısmı kalaylanmamıştır.

KATALOG

Katalog No	**:** 22a	
Resim No	**:** 129	
Çizim No	**:** 22.1	
İnceleme Tarihi	**:** 14.07.2009	
Eserin Adı	**:** Hamam Tası	
Maden Cinsi	**:** Bakır	
Tarihi	**:** XX. yüzyıl	
Yapım Tekniği	**:** Dövme	
Süsleme Tekniği	**:** Kabartma	
Ölçüleri	**:** Kalınlık	: 2 mm.
	Ağız çapı	: 21 cm.
	Yükseklik	: 7 cm.
	Dip çapı	: 10 cm.
	Bombe çapı	: 5 cm.
Bugünkü Durumu	**:** Sağlam	

Eserin Tanımı:

Dövme tekniğinde yapılmış olan hamam tası, hamamda su taşımak ve dökmek amacıyla kullanılmış küçük boyutlu bir kaptır. Kabın merkezinde, dıştan içe doğru çekiçlenerek yapılmış daire şeklinde bombeli göbek kısmı bulunur. Yuvarlak gövdeli hamam tasının çok parçalı olan çıkık ve yüksek dip kısmı on bir adet geniş yaprağın içten dışa doğru çekiçlenip kabartılmasıyla oluşturulmuştur. Her yaprağın arasında da yine kabartma nokta süslemeler vardır. Kabın, bir sıra profille hafif daralıp tekrar genişleyen bombeli silindirik gövdesinden, üçgen şeklinde içten dışa doğru kabartılmış zikzaklarla çevrili ağız kısmına geçilir. Ağız çevresi de bakırın katlanıp dövülmesiyle oluşmuş bir çerçeve şeklindedir.

Hamam tasının iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No **:** 22b

Resim No **:** 130

Çizim No **:** 22.2

Envanter No **:** 79F/9-26

Yer Aldığı Müze **:** Elazığ Arkeoloji ve Etnografya Müzesi

Müzeye Geliş Tarihi **:** 25.06.1979

Müzeye Geliş Şekli **:** Süleyman YORTEN-Satın Alma

Müzedeki Yeri **:** Etnografya Deposu

İnceleme Tarihi **:** 10.07.2009

Eserin Adı **:** Hamam Tası

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** XX. yüzyıl

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** Kabartma

Ölçüleri **:** Kalınlık : 3 mm.
Ağız çapı : 24,5 cm.
Yükseklik : 6,5 cm.
Dip çapı : 20,5 cm.
Bombe çapı : 6,5 cm.

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Dövme tekniğinde yapılmış olan hamam tasının merkezinde, dıştan içe doğru çekiçlenerek yapılmış ve üzeri kabartma stilize bir güneş motifi ile süslenmiş daire formlu yüksek bombeli göbek kısmı bulunur. Yuvarlak gövdeli hamam tasının çok parçalı olan hafif çıkık dip kısmı bir ucu üçgen şeklinde sonlanmış on beşer adet uzun ve kısa dilimin içten dışa doğru çekiçlenip kabartılmasıyla oluşturulmuştur. Kabın, dışa taşkın iki sıra profille yukarı doğru genişleyen daire şeklindeki gövdesinden, geniş ağız kısmına geçilir. Ağız çevresi de bakırın katlanıp dövülmesiyle oluşmuş bir çerçeve şeklindedir.

Hamam tasının iç ve dış kısmındaki kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No **:** 23a

Resim No **:** 131

Çizim No **:** 23.1

İnceleme Tarihi **:** 14.07.2009

Eserin Adı **:** Kildan

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** XX. yüzyıl

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** Kabartma ve Kazıma

Ölçüleri **:**

Kalınlık	: 1 mm.
Ağız çapı	: 16x20 cm.
Kap yüksekliği	: 13,5 cm.
Dip çapı	: 19x22 cm.
Kapak çapı	: 16,5x20,5 cm.
Kapak yüksekliği	: 6,5 cm.

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Hamama giderken içerisine sabun, lif, kese, tarak, ayna gibi yıkanma malzemeleri konulan küçük boyutlu bir kaptır. Çanta şeklindeki bu kap dövme tekniğinde yapılmıştır. Kildan, düz dipli, dip kısmı deliksiz, oval formlu, derin, şişkin kapaklı ve tek kulplu bir forma sahiptir. Kabın düz ve enli olan dip kısmından sonra gövde üzeri, dışa taşkın bir sıra profilden itibaren içten dışa doğru kabartılmış üçgenler ve üzerinde içten dışa doğru alçak kabartma ile yapılmış birer sıra zikzak ve dalga motifi ile şekillendirilmiştir. Kildanın içe doğru daralmış profilli dik ağız çevresi de kapağın iç kısmına geçecek şekilde ele alınmıştır.

Bir menteşe yardımı ile gövdeye tutturulan kapağın profil veren dik ağız çevresinden sonra, üst kısım yine içten dışa doğru çekiçlenmiş yüksek kabartma derin üçgenlerle bezenmiştir.

Kildanın uçları kıvrımlı olan sivri kemer şeklindeki kulpu kapağın üzerindeki lehim ve perçin çivileriyle tutturulmuş iki ayrı delikli ek parçanın içerisine geçirilecek şekilde ele alındığı görülür. Enli olan kulpun üzerinde kazıma zikzak bezeme yer alır.

Kildanın üzerinde ayrıca, kapak ve gövdeye lehimlenmiş iki ayrı delikli parça içerisine geçirilecek şekilde ele alınmış bir ucu dil şeklinde bir ucu da kıvrımlı olan kilit kısmı mevcuttur.

Kildanın iç ve dış kısmındaki mevcut kalay büyük ölçüde tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No	**:** 23b	
Resim No	**:** 132	
Çizim No	**:** 23.2	
İnceleme Tarihi	**:** 14.07.2009	
Eserin Adı	**:** Kildan	
Maden Cinsi	**:** Bakır	
Tarihi	**:** XX. yüzyıl	
Yapım Tekniği	**:** Dövme	
Süsleme Tekniği	**:** Kabartma	
Ölçüleri	**:** Kalınlık	: 1 mm.
	Ağız çapı	: 21 cm.
	Kap yüksekliği	: 8 cm.
	Dip çapı	: 7 cm.
	Kapak çapı	: 21,5 cm.
	Kapak yüksekliği	: 7 cm.
Bugünkü Durumu	**:** Sağlam	

Eserin Tanımı:

Düz dipli, dip kısmı deliksiz, yuvarlak formlu, derin, şişkin daire kapaklı ve tek kulplu bir form gösteren kildan, dövme tekniğinde yapılmıştır. Kildanın, kapak ve gövde kısmı aynı formda ele alınmıştır. Kabın, çevresi kabartma üçgenlerle çevrili iki küçük daire şeklindeki dip kısmından sonra, yukarı doğru genişleyen gövdesinin üzeri, içten dışa doğru derin olarak kabartılmış bir ucu üçgen şeklinde olan on beş adet dilimle şekillendirilmiştir. Dilimlerin devamına da bir sıra küçük kabartma nokta bezeme işlenmiştir. Kildanın içe doğru daralmış profilli dik ağız çevresi de kapağın iç kısmına geçecek şekildedir.

Kabın formu ile aynı olan ve bir menteşe yardımı ile gövdeye tutturulan kapağın profil veren dik ağız çevresinden sonra, yine bir sıra nokta bezeme yer alır. Tepeliğe doğru daralan kapağın üzeri, yine içten dışa doğru derin olarak kabartılmış bir ucu üçgen şeklinde sivriltilmiş on beş adet uzun dilimle şekillenmiştir. Kapağın tepelik kısmı da yine kabın dip kısmı gibi çevresi kabartma küçük üçgenlerle çevrili küçük iki daire şeklinde son bulmuştur.

Kildanın uçları kıvrımlı olan yuvarlak kemer şeklindeki kulpu kapağın üzerindeki lehim ve perçin çivileriyle tutturulmuş iki ayrı delikli ek parçanın içerisine geçirilecek şekildedir. Kildanın üzerinde ayrıca, kapak ve gövdeye lehimlenmiş bir ucu dil şeklinde olan kilit kısmı vardır. Çevresi kabartma noktalarla bezenmiş ve ortası yarım küre şeklinde dışa taşkın bombeli olan bu kilit kısmı, dört kenarı sivriltilmiş bir çiçek şeklindedir.

Kildanın iç ve dış kısmındaki mevcut kalay büyük ölçüde tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No	**:** 23c	
Resim No	**:** 133	
Çizim No	**:** 23.3	
İnceleme Tarihi	**:** 14.07.2009	
Eserin Adı	**:** Kildan	
Maden Cinsi	**:** Bakır	
Tarihi	**:** XX. yüzyıl	
Yapım Tekniği	**:** Dövme	
Süsleme Tekniği	**:** Kabartma	
Ölçüleri	**:** Kalınlık	: 1,5 mm.
	Ağız çapı	: 12x20 cm.
	Kap yüksekliği	: 13 cm.
	Dip çapı	: 13x21,5 cm.
	Kapak çapı	: 12,5x20,5 cm.
	Kapak yüksekliği	: 5 cm.
	Ayak uzunluğu	: 2 cm.
Bugünkü Durumu	**:** Sağlam	

Eserin Tanımı:

Dövme tekniğinde yapılmış olan kildan, gövdeye vidalı dört silindir ayak üstünde yükselen oval formlu, dip kısmı deliksiz, derin, şişkin kapaklı ve tek kulplu bir forma sahiptir. Ağız ve etek kenarı dışa taşkın ikişer sıra profille oluşan kildanın, gövdesinin üzeri içten dışa doğru derin olarak kabartılmış bir sıra üçgenle şekillenmiştir. Kildanın içe doğru daralmış profilli dik ağız çevresi kapağın iç kısmına geçecek şekilde ele alınmıştır.

Bir menteşe yardımı ile gövdeye tutturulan kapağın profil veren dik ağız çevresinden sonraki bölümü yüksek kabartma derin üçgenlerle bezenmiştir. Kildanın uçları kıvrımlı olan kalın silindir şeklindeki kulpu kapağın üzerindeki lehim ve perçin çivileriyle tutturulmuş iki ayrı delikli ek parçanın içerisine geçirilecek şekilde ele alınmıştır.

Kildanın üzerinde ayrıca, kapak ve gövdeye lehimlenmiş iki ayrı delikli parça içerisine geçirilecek şekilde ele alınmış kilit kısmı vardır. Çevresi kabartma küçük

noktalarla bezenmiş ve ortası dışa taşkın küçük bombeli olan bu kilit kısmı, üç kenarı sivriltilmiş bir kenarı kıvrımlı olan çiçek şeklindedir.

Kildanın iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No **:** 24

Resim No **:** 134-135

Çizim No **:** 24

Envanter No **:** 70F/37-21

Yer Aldığı Müze **:** Elazığ Arkeoloji ve Etnografya Müzesi

Müzeye Geliş Tarihi **:** 23.07.1970

Müzeye Geliş Şekli **:** M. KARACAOĞLU-Satın Alma

Müzedeki Yeri **:** Etnografya Deposu

İnceleme Tarihi **:** 10.07.2009

Eserin Adı **:** Huni

Maden Cinsi **:** Bakır

Tarihi **:** XIX. yüzyıl

Yapım Tekniği **:** Dövme

Süsleme Tekniği **:** Kazıma ve Kabartma

Ölçüleri **:** Kalınlık : 1 mm.
Ağız çapı : 16,5 cm.
Ağız yüksekliği : 9 cm.
Dar kısmın çapı : 4 cm.
Dar kısmın yük. : 8 cm.

Kitabe **:** Var

Bugünkü Durumu **:** Sağlam

Eserin Tanımı:

Dövme tekniğinde yapılmış olan huni, dar ağızlı kaplara akıcı olan sıvı maddeleri dökmeden doldurabilmek için kullanılmış iki ucu da açık olan yardımcı bir malzemedir. Huni, dar ve uzun olan silindirik bir alt kısım ile yukarı doğru genişleyen yüksek ağız kısmından oluşur. Geniş olan ağız kısmından, alttaki dar olan silindir kısma bilezik şeklindeki kabartma bir boğumla geçilir. Silindir kısım üzerinde, iki sıra kazıma kısa çizgiler vardır. Kabın ağız kenarının dış yüzeyinde uç kısımları kancalı olan bir mühür yer alır. Kazıma tekniği ile yapılmış ve oldukça yıpranmış olan bu mühürün içerisindeki Osmanlıca yazıda "Ağa" kelimesi okunmaktadır. Sahibinin adı ile tarih kısmı büyük oranda tahrip olmuştur.

Kabın ağız kenarının dış yüzeyinde, uç kısmı içe doğru kıvrılmış 2-3 cm.lik ek bir parça yer alır. Lehim ve perçin çivisiyle tutturulan bu küçük parça muhtemelen kaybolan asma halkasının takıldığı yerdir.

Huninin iç ve dış kısmındaki mevcut kalay tahrip olmuştur.

KATALOG

Katalog No	**:** 25a	
Resim No	**:** 136	
Çizim No	**:** 25.1	
İnceleme Tarihi	**:** 14.07.2009	
Eserin Adı	**:** Mangal	
Maden Cinsi	**:** Bakır	
Tarihi	**:** XX. yüzyıl	
Yapım Tekniği	**:** Dövme	
Süsleme Tekniği	**:** -	
Ölçüleri	**:** Kalınlık	: 4 mm.
	Ağız çapı	: 40x41,5 cm.
	Kap yüksekliği	: 19 cm.
	Kaide çapı	: 21 cm.
	Kaide yüksekliği	: 2,5 cm.
Bugünkü Durumu	**:** Sağlam	

Eserin Tanımı:

Dövme tekniği ile yapılmış olan mangal, kaideli, çift kulplu, ağız kısmına doğru genişleyen yuvarlak gövdeli, dik ağızlı, geniş ve derin bir forma sahiptir. İçerisine kömür konulup ateş yakılan mangal, ısınma amaçlı kullanımının dışında üzerinde et ve yemek pişirmek, su ısıtmak, kahve pişirmek gibi amaçlarla da kullanılmıştır. Gövde üç sıra dışa taşkın bombe ile kademeli şekilde yükselir. Mangalın ağız çevresi, üç kat bakırın dışa doğru ve kendi içerisinde katlanıp dövülmesiyle oluşmuş kalın bir çerçeve şeklindedir. Üzerinde süsleme bulunmayan mangalın, yukarı doğru daralan enli ve kısa kaide kısmı gövdeye lehimlenmiştir.

Mangalın pirinç olan dökümden yapılmış halka şeklindeki kalın tutamakları, gövdenin her iki yanına lehim ve perçin çivileriyle tutturulmuş olan iki ayrı delikli ek parçaya menteşe düzeneği şeklinde birleştirilmiştir.

Mangalın iç ve dış kısmı kalaylanmamıştır.

KATALOG

Katalog No	**:** 25b	
Resim No	**:** 137	
Çizim No	**:** 25.2	
İnceleme Tarihi	**:** 14.07.2009	
Eserin Adı	**:** Mangal	
Maden Cinsi	**:** Bakır	
Tarihi	**:** XX. yüzyıl	
Yapım Tekniği	**:** Dövme	
Süsleme Tekniği	**:** -	
Ölçüleri	**:** Kalınlık	: 2 mm.
	Ağız çapı	: 49 cm.
	Orta açıklığın çapı	: 31,5 cm.
	Kap yüksekliği	: 10,5 cm.
	Kaide çapı	: 27 cm.
	Kaide yüksekliği	: 16 cm.
Bugünkü Durumu	**:** Sağlam	

Eserin Tanımı:

Yüksek kaideli, çift kulplu, ağız kısmına doğru genişleyen yuvarlak gövdeli, enli ağızlı, derinliği az bir form gösteren mangal, dövme tekniği ile yapılmıştır. İçerisine kor halinde kömür konulan mangal, üzerine ibrik konularak su ısıtmak, cezve konularak kahve pişirmek ve ısınmak gibi amaçlarla kullanılmıştır. Mangalın kaide kısmı, dört sıra dışa taşkın bombe ile kademeli şekilde yukarı doğru daralarak yükselir. Gövdeye lehimlenmiş ek bir parça şeklinde olan kaidenin yere değen çevresi düz bir formda ele alınmıştır. Kabın yukarı doğru genişleyen yayvan gövdesinden, dışa taşkın olan düz ve enli ağız çevresine geçilir. Mangalın üzerinde süsleme bulunmaz.

Mangalın döküm olan büyük halka şeklindeki kalın tutamakları gövdenin her iki yanına lehim ve perçin çivileriyle tutturulmuş olan delikli ek parçaya menteşe düzeneği şeklinde birleştirilmiştir.

Mangalın iç ve dış kısmı kalaylanmamıştır.

DEĞERLENDİRME VE KARŞILAŞTIRMA

Anadolu kültüründe özellikle yöresel form özelliği gösteren çok değişik kaplarla karşılaşılmaktadır. İnceleme konumuzu oluşturan ve her biri farklı bir amaç için kullanılmış olan Elazığ'da ki bakır eserler de çok çeşitli tür, form ve fonksiyonlarda karşımıza çıkmaktadır (Resim 138). Araştırma konumuz içerisinde tas, sahan, lenger, sini, kepçe, el kevgiri, bardak, maşrapa, sürahi, cezve, tava, tencere, yamak, ölçek, debbe, ibrik, güğüm, bakraç (sitil), leğen, oturak (yedek), kazan, hamam tası, kildan, huni ve mangal olmak üzere 25 tür eser incelenmiştir. Bu bakır eserler içerisinden 1 tanesi IX. yüzyıla, 1 tanesi XVI. yüzyıla, 1 tanesi XVIII. yüzyıla, 31 tanesi XIX. yüzyıla ve 39 tanesi ise XX. yüzyıla tarihlendirilir. Tamamı dövme tekniği ile yapılan eserlerden sadece biri tunç olup diğerleri bakır malzemeden yapılmıştır. Bazı eserlerinde sadece tutamak veya kulp kısımlarında pirinç veya demir kullanılmıştır. İncelenen 26 adet eser Elazığ Arkeoloji ve Etnografya Müzesi'nden, 47 adet eser ise Elazığ Bakırcılar Çarşısı ile Harput Çarşısından temin edilmiştir (Resim 139-140).

Katalog bölümündeki sıralama göz önünde tutularak, 73 adet bakır eşya değerlendirilmiş ve karşılaştırılmıştır.

Taslar, içerisine sulu ve bazen de katı yiyecek maddelerinin konulduğu yuvarlak ve derin gövdeli kaplardır. Erzurum, Erzincan, Kars, Gaziantep, Şanlıurfa, Ankara, Gümüşhane, Malatya, Trabzon, Kayseri, Konya, Amasya gibi Anadolu'daki birçok merkezde karşımıza çıkan taslar, yörelere göre veya içine konulan yiyeceklere göre mesela su tası, çorba tası, ayran tası, şeker tası (şekerlik) gibi değişik adlarla anılır[646]. Örneğin Elazığ'a özgü kaideli taslara da "üsküre"[647] ismi verilmektedir. Araştırmamızda fonksiyonlarına göre kapaklı veya kapaksız olan taslar, su tası, şekerlik, ayaklı veya kapaklı üsküreler olmak üzere farklı formda 8 tip (Resim 35-37-38-39-40-41-43-45) (Çizim 1.1.1-1.1.2-1.2-1.3-1.4-1.5-1.6.1-1.6.2-1.6.3-1.7.1-1.7.2-1.8) tespit edilmiştir. Katalog no 1a-1b-1c-1d-1e-1f-1g ve 1h da ele alınan tasların çapları da sırayla 25 cm.-15 cm.-21 cm.-21 cm.-29,5x21 cm.-12 cm.-15 cm. ve 9,5 cm. dir. Çeşitli form ve boyutlarda örnekleri olan tasların çapları 9 cm. ile 30 cm. arasında değişmektedir.

---

[646] Köşklü, s.111; Emine Karpuz, "Anadolu Mutfaklarında Kullanılan Bakır Kaplar ve Osmanlı Dönemi Örnekleri", *Türkler,* C.XII, Ankara 2002, s.430.

[647] Üsküre (düğün tası), içerisine ayran konulan ve su tasından büyük olan kapların diğer adıdır. Bkz., Kürkçüoğlu, s.171; Karpuz, s.430.

Düz dipli olan katalog 1a ve 1h nolu kapların dışında, diğerleri kaideli olan bu taslardan katalog 1a-1g nolu olanlar şişman, 1b nolu olan keskin, 1c-1d-1f nolu olanlar yuvarlak, 1e nolu olan oval ve 1h nolu olan ise daire gövdeli bir forma sahiptir. Katalog 1c-1g ve 1h nolu olanlar kapaklı, 1f nolu olan da kulpludur. Dövme tekniği ile yapılan tasların üzerinde, katalog no 1a-1b-1f-1g ve 1h'ın dışındakilerde, herhangi bir süsleme yoktur. Süslemeli olan kaplardan katalog no 1a'da yaprak, kazayağı, şemse ve çeşitli geometrik motifler, 1b'de lale ve nar motifleri, 1f'de birbirinden farklı mimarili bezemeler, çiçek ve yaprak gibi yoğun bitkisel motifler ve geometrik bezemeler, 1g'de geometrik şekiller, mühür ve kitabe kuşağı, 1h'de ise yaprak, lale ve damla motifleri yer alır. Kastamonu Bölgesine ait olan tas (Krş. Resmi 1) ile Konya Karatay Mevlana Müzesindeki 3319 envanter nolu şekerlik (Krş. Resmi 2) dövme tekniği ile yapılmış olmalarıyla Elazığ örneklerine benzerlik gösterir. Ancak form ve süsleme bakımından Elazığ örneklerinden farklıdır. Kaideli olan tasın şişman gövdesi üzerinde kazıma tekniği ile Osmanlıca "Sahibi Hacı Osman Kerimesi Ayşa Kadın, 1117" yazılmış kitabe yer alır. Kapak ile tas kısmından oluşan ve XIX. yüzyıla ait olan tombak şekerlik ise stilize edilmiş kıvrım dallı bitkisel bezemelerle süslenmiştir.

Sahan, içinde yemek yenen veya ısıtılan, yumurta vb. şeyler pişirilen, derinliği fazla olmayan, daire veya elips gövdeli, kenarları yayvan yemek kabıdır. Anadolu'da oldukça yaygın olarak kullanılan bir kap türüdür. İçine konulan yiyeceklere, yörelere veya formlarına göre farklı isimler alan sahanlar servis yapmak, pişirmek ve ısıtmak amaçlı olarak kullanılmaktadır. Kullanım amacına göre sahanlar kapaklı veya kapaksız olmak üzere iki ana gruba ayrılmaktadır[648]. Elazığ'daki kenarları dilimli olan kırtmalı, kıtırikli veya kirpikli sahanlar bazı yörelerde "çirtikli veya çentikli sahan"[649] olarak isimlendirilmektedir. Araştırmamızda fonksiyonlarına göre kapaklı veya kapaksız olan yassı, kayık ve kirpikli sahan olmak üzere farklı formda 7 tip sahan (Resim 46-47-48-49-50-52-53) (Çizim 2.1-2.2-2.3-2.4-2.5.1-2.5.2-2.6-2.7.1-2.7.2) incelenmiştir. Katalog no 2a-2b-2c-2d-2e-2f ve 2g de ele alınan sahanların çapları sırayla 23 cm.-32 cm.-21

---

[648] İ. Gündağ Kayaoğlu, "Balkan Dillerine Türkçeden Geçen Bakırcılık Terimleri ve Bakır Kap-Kacak Adları", *III. Milletlerarası Türk Folklor Kongresi Bildirileri,* C.V, Ankara 1987, s.203,205; Mehmet Doğan-Ş. Can Kaya, "Bakır İşlemeciliği", *Gaziantep El ve Ev Sanatları Kitabı,* İstanbul 1997, s.9; Köşklü, s.111; Karpuz, s.429; Zeynel Özlü, "XVIII. Yüzyılın İkinci Yarısında Gaziantep Mutfağı", *Milli Folklor Uluslararası Kültür Araştırmaları Dergisi,* 9 (72), Ankara 2006, s.122.

[649] Kürkçüoğlu, s.170.

cm.-26 cm.-23 cm.-32,5x24,5 cm. ve 24,5 cm. dir. Çeşitli form ve boyutlarda örnekleri olan sahanların çapları 20 cm. ile 35 cm. arasında değişir.

Dip kısımları genelde düz veya çok az çıkıntılı olan sahanlardan, katalog 2a-2b-2c-2d-2e ve 2g nolu olanlar daire, 2f nolu olan ise (oval) elips gövdeli bir forma sahiptir. Sahanlardan katalog 2c-2d ve 2g nolu olanlar kirpikli, 2e-2f ve 2g nolu olanlar ise kapaklıdır. Dövme tekniği ile yapılan sahanların üzerinde, katalog no 2e ve 2g'nin dışındakilerde, işlenmiş herhangi bir süsleme yoktur. Süslemeli olan sahanlardan katalog no 2e'nin ağız çevresi ile kapağı üzerindeki damla motifi içerisinde kitabe, 2g'nin ağız çevresi üzerinde lale ve yaprak, kapağı üzerinde ise selvi, yaprak ve çiçek motifleri yer alır. Tokat Bölgesine ait olan kapaklı sahan (Krş. Resmi 3) ile Siirt Bölgesine ait olan kapaklı sahan (Krş. Resmi 4) dövme tekniği ile yapılmış olmalarıyla Elazığ örneklerine benzerlik gösterirken, form ve süsleme bakımından Elazığ örneklerinden farklıdır. Çadır sahan olarak ta isimlendirilen daire formlu Tokat Bölgesi kapaklı sahanın, şişman ve yüksek kapak kısmı üzerindeki şemse içerisinde "Sahibi Kasım Ağa, 1225" yazılmış kitabe yer alır. XX. yüzyıla ait olan Siirt Bölgesi kapaklı sahan ise çevresi dilimli sahan kısmının dışında, üzeri tamamen üçgen ve baklava gibi geometrik şekillerle bezeli ve halka şeklinde tutamağı olan kapak kısmından oluşur.

Lenger, içine susuz yemekler konan, daire gövdeli, derinliği az, yayvan ve geniş kenarlı bir servis kabıdır. Bu kaplar hiçbir zaman pişirme kabı olmayıp, sadece taşıma ve sunma amaçlı kullanılmışlardır. Kayseri, Elazığ, Amasya, Diyarbakır, Gaziantep, Mardin gibi Anadolu'daki birçok merkezde karşımıza çıkan lengerler, içine konulan yiyeceklere veya yörelere göre farklı isimlendirilir[650]. Araştırmamızda fonksiyonlarına göre farklı boyutlarda olan 7 tip lenger (Resim 55-56-57-58-60-61-63) (Çizim 3.1-3.2-3.3-3.4.1-3.4.2-3.5-3.6-3.7.1-3.7.2) incelenmiştir. Katalog no 3a-3b-3c-3d-3e-3f ve 3g de ele alınan lengerlerin çapları sırayla 54,5 cm.-15 cm.-31 cm.-29 cm.-40 cm.-38,5 cm. ve 34 cm. dir. Çeşitli form ve boyutlarda örnekleri olan lengerlerin çapları 15 cm. ile 55 cm. arasında değişir.

Tümü düz dipli ve daire gövdeli bir form gösteren yayvan ağızlı lengerlerden sadece katalog 3g nolu olan dik ağız kenarlıdır. Ayrıca katalog 3g nolu olan lenger kirpikli ve kaburgalı olarak ele alınmıştır. Dövme tekniği ile yapılan lengerlerin üzeri, katalog no 3a hariç diğerleri, bitkisel, geometrik ve yazı ile bezenmiştir. Süslemeli olan

---

[650] Karpuz, s.429; Kayaoğlu, s.202; Köşklü, s.111; Kürkçüoğlu, s.170; Özlü, s.123.

lengerlerden katalog no 3b'de yazı, 3c'de enginar, yarım şemse ve üçgen gibi geometrik motifler, 3d'de selvi, hayat ağacı, çiçek ve yazılı bir mühür, 3e'de eli belinde, çiçek ve "V" lerden oluşan çeşitli bitkisel ve geometrik motifler, 3f'de yoğun geometrik ve bitkisel süsleme ile insan figürü, farklı hayvan figürleri ve yazı, 3g'de ise kaburga ve çiçek motifleri ile yazı yer alır. Kayseri Bölgesine ait olan lenger (Krş. Resmi 5) ile Ankara Etnografya Müzesindeki lenger (Krş. Resmi 6) form bakımından benzerlik gösterse de süsleme bakımından Elazığ örneklerinden farklıdır. Ağız kısmı bezeli olan lengerlerin birinde üç dallı nar motifleri ile şemse motifleri yer alırken, diğerinde selvi, yaprak, çiçek gibi bitkisel ve üçgen gibi geometrik süslemeler yoğun olarak birlikte ele alınmıştır.

Sini, üstüne yerleştirilen yemek sahanlarıyla birçok kişinin yerde otururak yemek yediği, aynı zamanda sunma ve taşıma amaçlı kullanılan daire gövdeli, ince kenarlı, büyük servis kabıdır. Anadolu'daki diğer merkezlerde de oldukça yaygın olarak kullanılan siniler, sadece kullanım amacına veya boyutlarına göre farklı isimlendirilir[651]. Araştırmamızda fonksiyonlarına göre farklı boyutlarda olan 9 tip sini (Resim 65-67-69-71-73-75-77-79-81) (Çizim 4.1-4.2-4.3-4.4-4.5-4.6-4.7-4.8-4.9) incelenmiştir. Katalog no 4a-4b-4c-4d-4e-4f-4g-4h ve 4i de ele alınan sinilerin çapları sırayla 76,5 cm.-71 cm.-69 cm.-60,5 cm.-74 cm.-50 cm.-70 cm.-67 cm. ve 91 cm. dir. Çeşitli boylarda örnekleri olan sinilerin çapları 45 cm. ile 95 cm. arasında değişir. 45 cm.den aşağı ölçüde olan kaplar tepsi olarak isimlendirilir.

Düz dipli olan bu sinilerin tümü daire gövdeli bir forma sahiptir. Dövme tekniği ile yapılan ve çevresi dikey dilimli veya dışa taşkın düz olarak yapılmış olan sinilerin iç kısımları kazıma bitkisel ve geometrik motiflerle, hayvan figürleriyle bezenmiştir. Katalog no 4a'da yıldız, fisto dilim ve çeşitli geometrik şekiller, çiçek, lale, selvi motifleri ve balık figürleri, 4b'de yıldız, fisto dilim, güneş, baklava, selvi ve çiçek motifleri, 4c'de fisto dilim, radyan dilim, baklava, balık figürü, vazodan çıkan çiçek, badem, yaprak, çiçek ve selvi motifleri, 4d'de fisto dilim, güneş, yarım ay, halka, baklava, lale, yaprak ve çiçek motifleri, 4e'de yazı, üçgen, tığ, rumi dolgulu şemse ve vazolar, nar ve nar çiçeği, selvi ve çiçek motifleri, 4f'de yazı, yarım şemseler, çiçek ve yaprak motifleri, 4g'de fisto dilim, inci dizileri, vazodan çıkan çiçek, balık figürü, güneş ve göz motifleri, üçgen, çarkıfelek ve çiçek motifleri, 4h'de fisto dilim, yıldız,

[651] Köşklü, s.110; Doğan, Kaya, s.9; Kürkçüoğlu, s.170; Kayaoğlu, s.204; Karpuz, s.430; Özlü, s.123.

baklava, üçgen, güneş ve göz motifleri, inci dizileri, balık figürü, vazolardan çıkan çiçek, yaprak ve çiçek motifleri, 4i'de Mühr-ü Süleyman, aslan ve kuş figürü, yazı, dikdörtgen panolar, yarım altıgen ve sekizgenler, şemse ve zincir motifleri, sarmaşık dallar, damla, palmet, gül, lale, yaprak ve yarım aylı selvi motifleri yoğun olarak işlenmiştir. Erzurum Bölgesine ait olan sini (Krş. Resmi 7) ile Amasya Bölgesine ait olan sini (Krş. Resmi 8) form bakımından benzerlik gösterse de özellikle süsleme bakımından Elazığ örneklerinden farklılık gösterir. Sinilerin birinde zikzak, baklava, zincir, eğik, sarmal ve dik çizgiler, damla ve rozet şeklinde büyük göz motifleri, papatya şeklinde çiçek, dal ve yaprak motifleri yer alırken, diğerinde mimarili bezemeler, selvi, hurma ağaçları, rumili bordürler, yarım şemse, tığ, zikzak, eğik ve sarmal çizgili geometrik bezenmiş bordürler yer alır.

Kepçe, yemek karıştırmak, almak veya dağıtmak için kullanılan, uzun bir sap ile daire veya oval gövdeli derin bir kepçe kısmından oluşan mutfak eşyasıdır. Kepçeler yekpare olabileceği gibi kepçe ve sap kısmı perçinle birleştirilerek de yapılmıştır. Trabzon, Sivas, Tokat, Elazığ, Erzurum, Siirt, Gaziantep, Bursa gibi Anadolu'daki birçok merkezde karşımıza çıkan kepçeler, kullanım amacına veya yörelere göre farklı isimler almıştır[652]. Araştırmamızda fonksiyonuna göre ele alınmış 1 tip kepçe (Resim 83) (Çizim 5) incelenmiştir. Katalog no 5'de ele alınan kepçenin çapı 9,5 cm.-uzunluğu 44 cm. dir. Çeşitli form ve boyutlarda örnekleri olabilen kepçelerin çapları 5 cm. ile 10 cm. arasında değişir.

Uzun ve dar bir saptan meydana gelen kepçe daire gövdeli bir forma sahiptir. Dövme tekniği ile yapılan kepçenin üzerinde radyan dilimler ve kitabe yer alır. Benzer özelliği bulunmayan Erzurum Bölgesine ait kepçe (Krş. Resmi 9) ise form ve özellikle süslemesiz olması bakımından Elazığ örneğinden farklılık gösterir. Kepçe kısa ve geniş bir sap ile oval gövdeli derin kepçe kısmından meydana gelmektedir.

El kevgiri, kızartılan küçük yiyeceklerin kızgın yağ içerisinden süzülerek çıkarılması için kullanılan, daire gövdeli, daire kısmı delikli, uzun saplı bir mutfak eşyasıdır[653]. Anadolu'daki diğer merkezlerde de oldukça yaygın olarak kullanılır. Araştırmamızda formlarına ve boyutlarına göre farklı olan 2 tip el kevgiri (Resim 85-87) (Çizim 6.1-6.2) incelenmiştir. Katalog no 6a ve 6b de ele alınan el kevgirlerinin

---

[652] Kayaoğlu, s.200; Karpuz, s.429; Köşklü, s.113; Özlü, s.121.
[653] Köşklü, s.113; Özlü, s.121.

sırayla çapı 10 cm.-uzunluğu 37 cm., çapı 15,5 cm.-uzunluğu 54 cm. dir. Çeşitli boylarda örnekleri olabilen el kevgirlerinin çapları 10 cm. ile 16 cm. arasında değişir.

Uzun ve dar bir saptan meydana gelen el kevgirlerinin her ikisi de daire gövdeli bir forma sahiptir. Dövme tekniği ile yapılan el kevgirlerinden katalog no 6a'nın üzerinde nokta süslemeler ve kitabe, 6b'nin üzerinde ise çiçek ve tarak motifleri yer alır. Erzurum Bölgesine ait olan el kevgiri (Krş. Resmi 10) ise form bakımından Elazığ örnekleriyle benzerlik göstermektedir. Fakat süsleme bakımından Elazığ örneklerinden farklıdır. El kevgirinin sapı üzerinde çapraz ve paralel yerleştirilmiş çizgiler, kevgir kısmı üzerinde ise güneş motifleri yer almaktadır.

Bardak, sıvı içecekleri içmek için kullanılan, uzun ve ağza doğru genişleyen silindir gövdeli, kaideli veya kaidesiz bir mutfak eşyasıdır. Anadolu'daki diğer merkezlerde de oldukça yaygın olarak kullanılan bardak, yörelere ve kullanım amacına göre çay, su veya meşrubat bardağı gibi farklı isimler almıştır. Araştırmamızda fonksiyonuna göre çay ve su bardağı olarak isimlendirilen 2 tip bardak (Resim 88-89) (Çizim 7.1-7.2) ele alınmıştır. Katalog no 7a ve 7b'de ele alınan bardakların sırayla çapı 7 cm.-yüksekliği 9 cm., çapı 8 cm.-yüksekliği 11 cm. dir. Çeşitli form ve boyutlarda örnekleri olabilen bardakların çapları 6 cm. ile 9 cm. arasında değişir.

Her ikisi de düz dipli olan bardaklardan katalog 7a nolu olan yukarı doğru daralıp genişleyen, 7b nolu olan ise yukarı doğru genişleyen silindirik gövdeli bir forma sahiptir. Katalog 7a nolu olan çay bardağı bakır, 7b nolu olan su bardağı ise tunç malzemeden yapılmıştır. Dövme tekniği ile yapılan bu bardaklardan katalog no 7a'nın üzerinde dikey zikzak bezeme, 7b'nin üzerinde ise çiçek dolgulu kareler ve daire şekilli nokta bezemeler yer alır. Erzurum Bölgesine ait olan çay bardağı (Krş. Resmi 11) ise form bakımından benzer özelliklere sahipken, boyut ve süsleme bakımından Elazığ örneklerinden farklılık gösterir. Bardağın üzerinde dilimli zikzak motifler yer alır.

Maşrapa, su ve ayran gibi sıvıları koymaya, aktarmaya veya içmeye yarayan ağzı açık, kulplu, silindir gövdeli veya şişman karınlı, kaideli veya kaidesiz, emzikli veya emziksiz olan bir mutfak eşyasıdır[654]. Anadolu'daki diğer merkezlerde de oldukça yaygın olarak kullanılan maşrapa, yörelere göre farklı isimler almıştır. Araştırmamızda formlarına ve boyutlarına göre farklı olan 2 tip maşrapa (Resim 90-91) (Çizim 8.1-8.2) incelenmiştir. Katalog no 8a ve 8b de ele alınan maşrapaların sırayla çapı 8 cm.-

[654] Kayaoğlu, s.203; Doğan, Kaya, s.9; Köşklü, s.113.

yüksekliği 10,5 cm., çapı 7,5 cm.-yüksekliği 13 cm. dir. Çeşitli form ve boyutlarda örnekleri olabilen maşrapaların çapları 7 cm. ile 12 cm. arasında değişir.

Her ikisi de şişman karınlı ve kulplu olan maşrapalardan, katalog 8a nolu olan kendinden çıkma düz kaideli, 8b nolu olan ise bağımsız yüksek kaideli bir forma sahiptir. Dövme tekniği ile yapılan bu maşrapalardan katalog no 8a'nın üzerinde süsleme yokken, 8b'nin üzerinde çizgi kuşakla yapılmış süslemesiz bordür kuşakları yer alır. Trabzon Bölgesine ait olan maşrapa (Krş. Resmi 12) ise form ve süsleme bakımından benzerlik gösterse de boyut bakımından Elazığ örneklerinden farklıdır. Yüksek kaideli, şişman karınlı ve uzun boyunlu olan maşrapanın üzerine, iki ayrı yerde dört sıra çizgi kuşakla hareketlilik katılmıştır.

Sürahi, su ve benzeri sıvı içecekleri koymaya yarayan, boyunlu, emzikli veya emziksiz, kaideli veya kaidesiz, şişman veya armudi gövdeli, kulplu veya kulpsuz, kapaklı veya kapaksız olabilen bir mutfak gerecidir[655]. Anadolu'da oldukça yaygın olarak kullanılan sürahiler, yörelere göre farklı isimler almıştır. Araştırmamızda 1 tip sürahi (Resim 92) (Çizim 9) incelenmiştir. Katalog no 9'da ele alınan sürahinin çapı 9,5x10,5 cm.-yüksekliği 27 cm. dir. Çeşitli form ve boyutlarda örnekleri olan sürahilerin çapları 9 cm. ile 15 cm. arasında değişir.

Düz kaideli, kulplu, kapaklı ve emzikli olan sürahi, armudi gövdeli bir forma sahiptir. Dövme tekniği ile yapılan bu sürahinin, kapağı üzerinde yer alan kabartma bir boğum dışında, üzerinde işlenmiş herhangi bir süsleme yoktur. Benzer özelliği bulunmayan Erzurum Bölgesine ait sürahi (Krş. Resmi 13) ise form, boyut ve süsleme bakımından Elazığ örneğinden farklıdır. Üzerinde herhangi bir süslemesi olmayan ve daha küçük boyutlarda ele alınan kulplu sürahinin şişman karınlı, emziksiz, kapaksız ve de düz dipli olduğu görülür.

Cezve, kahve pişirmek veya süt ısıtmak amacıyla kullanılan, düz dipli, şişman, konik veya daire gövdeli, saplı veya kulplu, emzikli, kapaklı veya kapaksız bir mutfak eşyasıdır[656]. Anadolu'da oldukça yaygın olarak kullanılan cezvelerden özellikle Elazığ'daki örneklerinde "çedene" olarak isimlendirilen bir tür kahve pişirilmektedir. Araştırmamızda formlarına ve boyutlarına göre farklı olan 2 tip cezve (Resim 93-94) (Çizim 10.1-10.2) incelenmiştir. Katalog no 10a ve 10b'de ele alınan cezvelerin sırayla

---

[655] Köşklü, s.113; Kayaoğlu, s.205; Kürkçüoğlu, s.171.
[656] Doğan, Kaya, s.9; Köşklü, s.113; Kayaoğlu, s.196.

çapı 4,5 cm.-yüksekliği 11,5 cm., çapı 10 cm.-yüksekliği 16 cm. dir. Çeşitli form ve boyutlarda örnekleri olabilen cezvelerin ağız çapları 4,5 cm. ile 14 cm. arasında değişir.

Her ikisi de düz dipli ve emzikli olan cezvelerden, katalog 10a nolu olan daire gövdeli, kapaklı ve saplı, 10b nolu olan ise şişman gövdeli, kapaksız ve kulplu bir forma sahiptir. Dövme tekniği ile yapılan bu cezvelerden katalog no 10a'nın üzerinde iki sıra kabartma boğum ve dikey dilimler, 10b'nin üzerinde ise radyan ve yarım ay şekilli dilimler, zikzak ile daire şekilli geometrik motifler yer alır. Mardin Bölgesine ait olan cezve (Krş. Resmi 14) ise form bakımından Elazığ örneğine benzese de, boyut ve özellikle süslemesiz olması bakımından Elazığ örneklerinden farklıdır. Mardin'de "mırra" adı verilen bir tür kahvenin pişirildiği tunçtan yapılmış olan bu cezve, daha büyük boyutlarda olan şişman gövdeli, kulplu, kapaklı ve emzikli bir forma sahiptir.

Tava, yağ eritmek (dağlamak), küçük miktardaki yiyecekleri tavlamak, kavurmak, kızartmak veya içerisinde yumurta gibi yiyecek maddeleri pişirmek amacıyla kullanılan bir mutfak gerecidir. Düz veya yuvarlak dipli, derin veya yüzey, yuvarlak veya silindir gövdeli, tek uzun veya kısa saplı veya çift küçük kulplu, kapaklı veya kapaksız bir kaptır. Bursa, Manisa, Samsun, Denizli, Muğla, Konya, Gaziantep, Trabzon, İstanbul gibi Anadolu'daki birçok merkezde karşımıza çıkan bu kaplar, içine konulan yiyeceklere veya yörelere göre farklı isimlendirilir[657]. Araştırmamızda 1 tip tava (Resim 95) (Çizim 11) tespit edilmiştir. Katalog no 11'de ele alınan tavanın çapı 16,5 cm. dir. Çeşitli fonksiyon, form ve boyutlarda örnekleri olabilen tavaların çapları 14 cm. ile 30 cm. arasında değişir.

Kapaksız olan tava, düz dipli, derin, yuvarlak gövdeli ve tek kısa saplı bir forma sahiptir. Dövme tekniği ile yapılan bu tavanın sapı üzerinde kazıma eğik çizgiler ve "V" şeklinde geometrik motifler yer alır. Benzer özelliği bulunmayan İstanbul Bölgesine ait tava (Krş. Resmi 15) ise form ve süslemesiz olması bakımından Elazığ örneğinden farklıdır. Tavanın düz dipli, yuvarlak gövdeli, tek uzun saplı ve kapaksız bir formda olduğu görülür.

Tencere, yemek pişirmek ve saklamak amacıyla kullanılan bir mutfak gerecidir. Düz veya yuvarlak tabanlı, derin, yuvarlak veya silindir gövdeli, kulplu veya kulpsuz ve genellikle kapaklı bir kaptır. Anadolu'daki birçok merkezde yaygın olarak karşımıza çıkan bu kaplar, formuna veya yörelerine göre çalpara, harama, harana, hereni, herene,

---

[657] Kürkçüoğlu, s.169; Karpuz, s.430; Kayaoğlu, s.205; Köşklü, s.113; Özlü, s.122.

kuşhane, guşane, gaşgana, guşgana, guşene, güşene ve kuşane gibi çeşitli söyleniş şekilleri ile farklı isimlendirilmişlerdir[658]. Araştırmamızda farklı formda 2 tip tencere (Resim 97-98) (Çizim 12.1-12.2) incelenmiştir. Katalog no 12a ve 12b'de ele alınan tencerelerin çapları sırayla 26,5 cm. ve 35 cm. dir. Çeşitli fonksiyon, form ve boyutlarda örnekleri olan tencerelerin çapları 15 cm. ile 45 cm. arasında değişir.

Tencerelerin her ikisi de düz tabanlı, silindir gövdeli, derin kapaklı ve kulpsuz bir forma sahiptir. Dövme tekniği ile yapılan bu tencerelerin üzerinde herhangi bir süsleme yoktur. Erzurum Bölgesine ait olan tencere (Krş. Resmi 16) ise süslemesiz olması bakımından benzer özellikte olmasına rağmen, form ve boyut bakımından Elazığ örneklerinden farklıdır. Tencerenin yuvarlak tabanlı, yuvarlak gövdeli, kapaklı ve kulpsuz bir forma sahip olduğu görülür.

Yamak, yağ eritmek veya süt ısıtmak amacıyla mutfakta kullanılan küçük boyutlu bir mutfak gerecidir. Düz veya yuvarlak dipli, silindir gövdeli ve maşrapa tipinde olan kulplu bir kaptır[659]. Anadolu'da oldukça yaygın olarak kullanılan bu kaplar, kullanım amacına göre farklı isimlendirilir. Araştırmamızda 1 tip yamak (Resim 99) (Çizim 13) incelenmiştir. Katalog no 13'de ele alınan yamağın çapı 19,5 cm., yüksekliği ise 15 cm. dir. Çeşitli form ve boyutlarda örnekleri olabilen yamakların çapları 8 cm. ile 20 cm. arasında değişir.

Kulplu olan yamak düz dipli ve silindir gövdeli bir forma sahiptir. Dövme tekniği ile yapılan bu yamağın üzerinde daire, çizgi ve nokta şeklinde geometrik motifler ile yaprak motifleri yer alır. Erzurum Bölgesine ait olan yamak (Krş. Resmi 17) ise form bakımından benzer özelliklere sahiptir. Fakat boyutu ve süslemesiz olması açısından Elazığ örneğinden farklıdır.

Ölçek, buğday ve arpa gibi kuru bakliyat türü yiyecek maddelerinin tartıldığı bir ölçü kabıdır. Yuvarlak veya düz tabanlı, derin, yuvarlak veya silindir gövdeli, kapaksız, kulplu veya kulpsuz bir form gösteren bir mutfak gerecidir. Anadolu'da oldukça yaygın olarak kullanılan bir kaptır. Araştırmamızda formuna göre farklı olan 2 tip ölçek (Resim 100-101) (Çizim 14.1-14.2.1-14.2.2) incelenmiştir. Katalog no 14a ve 14b'de ele alınan ölçeklerin çapları sırayla 26,5 cm. ve 22 cm. dir. Çeşitli form ve boyutlarda örnekleri olan ölçeklerin çapları 20 cm. ile 30 cm. arasında değişir.

---

[658] Kayaoğlu, s.201,206; Köşklü, s.112; Kürkçüoğlu, s.169; Karpuz, s.430; Özlü, s.121.
[659] Köşklü, s.113; Kayaoğlu, s.208.

Ölçeklerden katalog 14a nolu olan yuvarlak tabanlı, yuvarlak gövdeli ve kulpsuz, 14b nolu olan ise düz tabanlı, silindir gövdeli ve kulplu bir forma sahiptir. Dövme tekniği ile yapılan bu ölçeklerden katalog no 14a'nın üzerinde baklava, daire, dik ve eğik çizgili geometrik motifler, 14b'nin üzerinde ise zikzak, eğik çizgiler, dikey dilim ve çizgiler, baklava, selvi, sarmaşık dal, çiçek ve yaprak motifleri yer alır.

Debbe, içerisine kavurma ya da yağ basılıp saklanan, içerisinde ayran yapılan, su veya bal konan bir mutfak gerecidir. Düz dipli, şişman, geniş veya uzun silindirik gövdeli, kapaklı veya kapaksız ve çift kulplu veya asma zincir kulplu bir kaptır. Anadolu'da oldukça yaygın olarak kullanılır. İçine konulan yiyeceklere veya yörelere göre farklı isimlendirilir[660]. Araştırmamızda 1 tip debbe (Resim 102) (Çizim 15) incelenmiştir. Katalog no 15'de ele alınan debbenin çapı 7 cm., yüksekliği ise 27,5 cm. dir. Çeşitli form ve boyutlarda örnekleri olabilen debbelerin çapları 7 cm. ile 20 cm. arasında değişir.

Düz dipli, uzun silindirik gövdeli ve kapaklı olan debbe asma zincir kulplu bir forma sahiptir. Dövme tekniği ile yapılan debbenin üzerinde işlenmiş herhangi bir süsleme yoktur. Benzer özelliği bulunmayan Tokat Bölgesine ait debbe (Krş. Resmi 18) ise form ve süsleme bakımından Elazığ örneğinden farklıdır. Debbe düz dipli, şişman karınlı, uzun boyunlu, demir zincir askılı ve kapaksız bir forma sahiptir. Üzerinde ki bir şemse motifi içerisinde de "Seyfi Oğlu Esseyyid Elhac Mehmet Çavuş, 1288" yazan kitabe vardır.

İbrik, el yıkamak ve abdest almak amacıyla kullanımının yanı sıra içme suyunu taşıma ve saklama gibi işlevleri olan bir mutfak ve genel olarak ev kullanım eşyasıdır. İbrik kelimesinin aslı, Farsça su döken manasında "abriz" dir. Kelime Farsçadan Arapçaya, oradan da Türkçeye geçmiştir. İbrikler kaideli veya kaidesiz, kulplu veya kulpsuz, kapaklı veya kapaksız, emzikli, boyunlu, genel olarak bazen düz veya basık bazen de yuvarlak gövdeli olan konik, çan, soğan, karpuz, armudi veya şişman karınlı kaplardır. El yıkama ve abdest almak için kullanılan ibriklerin altında bazen leğenleri (ibrik altlığı) bulunmaktadır. Bu leğenlerde de dökülen pis suların görünmemesi için bazen delikli bir kapak bulunmakta ve ibrik bu kapak üzerine oturtulmaktadır. Konya, Sivas, Tokat, Kütahya, İstanbul, Malatya, Kastamonu, Erzincan, Kars, Van, Gaziantep, Siirt, Mardin, Elazığ, Kayseri, Denizli, Çanakkale, Çankırı, Bursa, Çorum, Afyon gibi

[660] Köşklü, s.110; Kayaoğlu, s.196; Özlü, s.124.

Anadolu'daki birçok merkezde karşımıza çıkan ibrikler, kullanım amacına, formuna veya yörelerine göre farklı isimlendirilmiştir[661]. Araştırmamızda form ve fonksiyonlarına göre farklı boyutlarda olan 4 tip ibrik (Resim 103-104-105-108) (Çizim 16.1-16.2-16.3.1-16.3.2-16.3.3-16.3.4-16.4) ve 1 tip ibrik altlığı (Resim 109) (Çizim 16.5.1-16.5.2) incelenmiştir. Katalog no 16a-16b-16c ve 16d'de ele alınan ibriklerin ağız çapları sırayla 3,5 cm.-6 cm.-3,5 cm. ve 5 cm., yükseklikleri ise sırayla 43 cm.-27,5 cm.-36 cm. ve 28 cm. dir. Katalog no 16e'de ele alınan ibrik altlığının çapı 37 cm., yüksekliği ise 15 cm. dir. Çeşitli form ve boyutlarda örnekleri olan ibriklerin çapları 3,5 cm. ile 7 cm. arasında değişir.

Tümü tek kulplu ve emzikli olan ibriklerden, katalog 16a nolu olan kapaklı, kaideli ve soğan gövdeli, 16b nolu olan kapaklı, kaideli ve şişman basık karınlı, 16c nolu olan kapaklı, kaideli ve soğan gövdeli, 16d nolu olan ise kapaksız, düz dipli ve karpuz gövdeli bir forma sahiptir. Katalog no 16e'deki ibrik altlığı da üzerinde el yıkanılan, ortası çukur, kenarları geniş ve yayvan olan kaideli bir formdadır. Leğenin ortasında delikli kapak kısmı yoktur. Dövme tekniği ile yapılan ibriklerin üzerinde katalog no 16a'da kazıma çizgi kuşak, zikzak ve eğik çizgiler, 16b'de kabartma nokta, eğik çizgi ve çiçek motifleri, 16c'de zikzak, dikey çizgi, daire, rumi, palmet, baklava, çiçek, yaprak, selvi, gül, şemse motifleri, kuş figürleri ve yazı kuşakları, 16d'de ise yıldız, halkalarla oluşmuş baklava şekilli geometrik motifler yer alır. Katalog no 16e'deki ibrik altlığının üzerinde de dikdörtgen şekilli geometrik bezemeler, kitabe kuşağı, selvi ve şemse motifi yer alır. Benzer özellikleri bulunmayan Çankırı Bölgesine ait ibrik (Krş. Resmi 19) ile Kayseri Bölgesine ait ibrik ve altlık (Krş. Resmi 20) form ve süsleme bakımından Elazığ'daki örneklerden farklılık göstermektedir. Kapaklı, kaideli, çan gövdeli, kısa emzik ve kulplu olan Çankırı ibriğinin üzerinde süsleme yoktur. Kapaklı, kaideli ve armudi gövdeli olan XVIII. yüzyıl Kayseri ibriğinin üzeri ile alçak kaideli, derinliği az, geniş ve yayvan ağızlı, ortasında delikli kapak kısmı bulunan altlığın üzeri, kazıma bitkisel ve geometrik motiflerle yoğun bir şekilde bezenmiştir.

Güğüm, içerisine su, süt, şerbet, pekmez, salep ve kahve gibi şeyleri koymaya, bunları taşımaya, muhafaza etmeye veya bu türdeki yiyecekleri pişirmeye yarayan bir

---

[661] Karpuz, s.428; Kuşoğlu, s.176; Köşklü, s.109; Doğan, Kaya, s.9; İ. Gündağ Kayaoğlu, "Anadolu'da Yaşayan Bakır İbrik Biçimleri", *I. Ulusal El Sanatları Sempozyumu Bildirileri,* İzmir 1984, s.263; Kürkçüoğlu, s.171.

mutfak eşyasıdır. Kaideli veya kaidesiz, tek ya da çift kulplu, kapaklı veya kapaksız, ağza bitişik emzikli veya emziksiz, boyunlu, bazen musluklu, genel olarak geniş gövdeli ve dar ağızlı olan şişman karınlı, çan gövdeli veya yuvarlak karınlı kaplardır. Erzincan, Erzurum, Elazığ, Tokat, Trabzon, Ankara, Sivas, Kayseri, Kastamonu, Bayburt, Giresun, Malatya, Kars, Siirt, Edirne gibi Anadolu'daki birçok merkezde karşımıza çıkan güğümler, fonksiyonlarına, formlarına veya yörelerine göre farklı isimlendirilmiştir[662]. Araştırmamızda, su güğümü olarak isimlendirilen farklı form ve boyutlarda 2 tip güğüm (Resim 112-114) (Çizim 17.1-17.2) incelenmiştir. Katalog no 17a ve 17b'de ele alınan güğümlerin ağız çapları sırayla 5,5 cm. ve 7 cm., yükseklikleri ise sırayla 27 cm. ve 35 cm. dir. Çeşitli fonksiyon, form ve boyutlarda örnekleri olan güğümlerin ağız çapları 5 cm. ile 16 cm. arasında, yükseklikleri ise 25 cm. ile 50 cm. arasında değişir.

Her ikisi de kaidesiz, tek kulplu ve kapaksız olan güğümlerden, katalog 17a nolu olan emzikli ve çan biçimli, 17b nolu olan ise emziksiz ve kısa çan biçimli bir forma sahiptir. Dövme tekniği ile yapılan güğümlerden katalog no 17a'nın üzerinde çizgi kuşak, zikzak, kitabe, yaprak ve çiçek motifleri yer alırken, 17b'nin üzerinde işlenmiş herhangi bir süsleme yoktur. Benzer özellikleri bulunmayan Afyon Bölgesine ait güğüm (Krş. Resmi 21) ile Erzincan Bölgesine ait güğüm (Krş. Resmi 22) form ve süsleme açısından Elazığ örneklerinden farklıdır. Kapaklı, tek kulplu, yüksek kaideli, emziksiz ve şişman karınlı olan Afyon güğümü bölgenin karakteristik özelliklerini yansıtır. Boynu üzerinde kabartma bir boğum olan güğümün, sapı ve kuş biçimindeki kapak tutamağı pirinç dökümdür. Kapaklı, tek kulplu, kaidesiz, emziksiz ve şişman gövdeli bir form gösteren testi biçimli Erzincan güğümünün üzeri ise süslemesizdir.

Bakraç, su, süt, yoğurt, yağ, hoşaf, bal, pekmez gibi yiyeceklerin taşınması, saklanması veya süt sağılması, kuyudan su çekilmesi gibi amaçlarla kullanılan kova biçimli bir mutfak eşyasıdır. Kaideli veya kaidesiz (düz veya yuvarlak dipli), silindirik veya şişman gövdeli, kapaklı veya kapaksız, oynar kulplu kaplardır. Sivas, Malatya, Amasya, Trabzon, Tokat, Denizli, Kayseri, Mersin, Konya, Kars, İstanbul, Çorum, Çanakkale, Niğde, Antalya, Ankara, Elazığ, Erzurum, Kahramanmaraş, Gaziantep, Urfa

---

[662] İ. Gündağ Kayaoğlu, "Balkan Dillerine Türkçeden Geçen Bakırcılık Terimleri ve Bakır Kap-Kacak Adları", *III. Milletlerarası Türk Folklor Kongresi Bildirileri,* C.V, Ankara 1987, s.197; Karpuz, s.427-428; Köşklü, s.114.

gibi Anadolu'daki birçok merkezde karşımıza çıkan bakraçlar, fonksiyonlarına, formlarına veya yörelerine göre farklı isimlendirilmiştir[663]. Araştırmamızda form ve fonksiyonlarına göre farklı boyutlarda olan ve Elazığ'da "sitil" olarak adlandırılan 3 tip bakraç (Resim 115-116-118) (Çizim 18.1-18.2-18.3) incelenmiştir. Katalog no 18a-18b ve 18c'de ele alınan bakraçların ağız çapları sırayla 15,5 cm.-18 cm. ve 14 cm., yükseklikleri ise sırayla 19,5 cm.-15,5 cm. ve 13,5 cm. dir. Çeşitli fonksiyon, form ve boyutlarda örnekleri olan bakraçların ağız çapları 10 cm. ile 25 cm. arasında değişir.

Tümü kapaksız ve yarım daire biçimli kulplu olan bakraçlardan, katalog 18a nolu olan yuvarlak çıkık dipli ve şişman karınlı, 18b nolu olan yuvarlak dipli ve yukarı doğru daralan silindirik gövdeli, 18c nolu olan ise yuvarlak dipli ve şişman karınlı bir forma sahiptir. Dövme tekniği ile yapılan bakraçların üzerinde katalog no 18a'da çizgi kuşak, eğik çizgi, tığ, sarmaşık dal ve çiçek motifleri, 18b'de eğik ve dikey çizgiler, radyan dilim, zikzak, kare, üçgen, yarım ay, nar, selvi, ay çiçeği ve yaprak motifleri, 18c'de ise kıvrık dal, zikzak, rumi, palmet, şemse ve çiçek motifleri yer alır. Benzer özellikleri bulunmayan Trabzon Bölgesine ait bakraç (Krş. Resmi 23) ile Malatya Bölgesine ait bakraç (Krş. Resmi 24) form ve süslemesiz olması bakımından Elazığ'daki örneklerden farklıdır. Bölgede "karpuz bakraç" olarak isimlendirilen Trabzon bakracı, kapaklı, sivri kemer kulplu, kaideli ve şişman karınlı formu ile bölgenin karakteristik özelliğini gösterir. Bakracın kulp, menteşe ve kapak tutamağı pirinç dökümdür. "Malatya kova" olarak isimlendirilen ve üzeri süslemesiz olan Malatya bakracı ise kapaksız, sivri kemer kulplu, düz dipli ve yukarı doğru genişleyen silindirik gövdeli bir forma sahiptir.

Leğen, içerisinde kavurma, pekmez, bal şerbeti veya dut şilesi yapılan, hamur yoğrulan veya çamaşır yıkanan bir mutfak ve genel olarak ev kullanım eşyasıdır. Düz veya yuvarlak dipli, derin, daire gövdeli, yayvan, çift kulplu veya kulpsuz bir kaptır. Anadolu'da oldukça yaygın olarak kullanılır. İçine konulan yiyeceklere, yörelere veya boyutlarına göre farklı isimlendirilir[664]. Araştırmamızda fonksiyonuna göre hamur leğeni olarak isimlendirilen 2 tip (Resim 119-121) (Çizim 19.1.1-19.1.2-19.2) tespit edilmiştir. Katalog no 19a ve 19b'de ele alınan leğenlerin çapları sırayla 42.5 cm. ve 61,5 cm., yükseklikleri ise sırayla 10,5 cm. ve 14 cm. dir. Çeşitli fonksiyon ve

---

[663] Karpuz, s.427; Köşklü, s.108-109; Kayaoğlu, s.196; Doğan, Kaya, s.9; Özlü, s.124.
[664] Köşklü, s.111,114; Kayaoğlu, s.201; Doğan, Kaya, s.9; Kürkçüoğlu, s.171.

boyutlarda örnekleri olan leğenlerden hamur leğenlerinin çapları 40 cm. ile 65 cm. arasında, kavurma, pekmez, bal şerbeti ve dut şilesi leğenlerinin çapları 65 cm. ile 100 cm. arasında (bazen 65 cm. den daha düşük çaplarda da olabilir), "teşt" olarak isimlendirilen çamaşır leğenlerinin çapları ise 70 cm. ile 85 cm. arasında değişir.

Leğenlerin her ikisi de düz dipli, daire gövdeli ve kulpsuz bir forma sahiptir. Dövme tekniği ile yapılan leğenlerden katalog no 19a'nın ağız çevresi üzerinde daire, zikzaklı örgü motifleri, palmetli dikdörtgen panolar ve kıvrık dal motifleri yer alırken, 19b'nin üzerinde işlenmiş herhangi bir süsleme yoktur. Benzer özelliği bulunmayan Bursa Bölgesine ait leğen (Krş. Resmi 25) ise form ve süsleme bakımından Elazığ örneğinden farklıdır. "Pekmez tavası" olarak isimlendirilen Bursa leğeni yuvarlak dipli, daire gövdeli ve çift kulplu bir forma sahiptir. Kabın kulp kısımlarının üzeri birbirini kesen çizgilerle süslenmiştir.

Oturak, mutfakta veya hamamda kullanmak için içerisinde su bulundurulan, pişirme amaçlı kullanılabilen veya içerisine yağ basılıp saklanan kazan türü bir kaptır. Oturaklar düz veya yuvarlak dipli, ağız kısmına doğru daralan silindirik gövdeli, derin, kapaklı veya kapaksız ve çift kulplu veya kulpsuz bir form gösterir. Anadolu'da oldukça yaygın olarak kullanılan bu kaplar, kullanım amacına veya yörelere göre farklı isimlendirilir. Örneğin Elazığ bölgesine ait olan oturaklar başka yörelerde "yedek" olarak isimlendirilmektedir[665]. Araştırmamızda fonksiyonlarına göre farklı boyutlarda olan 2 tip oturak (Resim 122-124) (Çizim 20.1-20.2) incelenmiştir. Katalog no 20a ve 20b'de ele alınan oturakların çapları sırayla 27,5 cm. ve 31,5 cm., yükseklikleri ise 18 cm. ve 23,5 cm. dir. Çeşitli fonksiyon, form ve boyutlarda örnekleri olabilen oturakların çapları 20 cm. ile 35 cm. arasında değişir.

Oturakların her ikisi de yuvarlak dipli, ağza doğru daralan silindirik gövdeli, kapaksız ve kulpsuz bir forma sahiptir. Dövme tekniği ile yapılan oturaklardan katalog no 20a'nın üzerinde nokta bezemeler, fisto dilimler, selvi, tuğra şekilli mühür kitabe ve nar meyveli lale motifi, 20b'nin üzerinde ise eğik çizgiler, zikzaklı örgü motifleri, rumi, selvi ve şemse motifleri yer alır. Konya Bölgesine ait olan yedek (Krş. Resmi 26) ile Kayseri Bölgesine ait olan yedek (Krş. Resmi 27) form açısından Elazığ örnekleriyle benzerlik gösterir. Ancak süsleme ve boyut bakımından Elazığ örneklerinden farklıdır.

---

[665] Köşklü, s.110.

Her ikisi de bölgelerinde "hamam leğeni" olarak isimlendirilmiş, yuvarlak dipli, kapaksız, kulpsuz ve ağza doğru daralan silindir gövdeli bir forma sahip olan yedeklerden, Konya yedeğinin gövdesi üzerinde kazıma tekniği ile işlenmiş selvi, lale, şemse, yaprak ve palmet motifleri ile sarmal çizgili geometrik motifler yer alırken, Kayseri yedeğinin gövdesi üzeri sarmal ve eğik çizgiler, zikzak, tığ, rumili şemse, palmet, nar ve çiçek motifleri ile süslenmiştir.

Kazan, et kavurmak, yemek pişirmek, bulgur veya pekmez türü çok miktardaki yiyecekleri kaynatmak, çorba, helva, şerbet ve aşure yapmak, peynir yapmak, çamaşır kaynatmak, soba üzerinde su ısıtmak veya içerisinde su bulundurmak gibi amaçlarla kullanılan bir mutfak ve genel olarak ev kullanım eşyasıdır. Kazanlar, yuvarlak veya düz dipli, silindir veya daire gövdeli, geniş ağızlı, kapaklı veya kapaksız, tek, çift veya dört kulplu veya kulpsuz, büyük ve derin olan kaplardır. Bazı kazanların gövdeleri üzerinde musluk kısımları da bulunur. Sinop, Giresun, Bursa, İstanbul, Denizli, Aydın, Manisa, Sivas, Tokat, Rize, Kayseri, Şanlıurfa, Gaziantep, Elazığ, Erzurum, Erzincan, Konya gibi Anadolu'daki birçok merkezde karşımıza çıkan kazan, form olarak çok eski çağlardan beri çok az değişikliğe uğramış bir kaptır. Kazan sözü kök olarak Türkçe olmakla birlikte Oğuzlardan bu yana dilimize girmiştir. Orta Asya Türkçesinde "Togan" kazan manasına gelmektedir. Kazanlar kullanım amacına, boyut, form veya yörelere göre gergede, girge, aşırma, deşt, balma, badya, beroş, baskı, çöğen, ellice, kaynatma, kangay, kuşaklı, kulaklı, küpeli, savrak, kazzik, katneri, tagan, dağan, dığan, hile, nıkra, arani, hereni gibi çeşitli söyleniş şekilleri ile farklı isimlendirilmişlerdir[666]. Araştırmamızda form ve boyutlarına göre tencere ve kazan olarak isimlendirilen farklı 3 tip kazan (Resim 126-127-128) (Çizim 21.1-21.2-21.3) incelenmiştir. Katalog no 21a-21b ve 21c'de ele alınan kazanların çapları sırayla 38 cm.-41 cm. ve 63 cm. dir. Çeşitli fonksiyon, form ve boyutlarda örnekleri olan kazanların çapları 30 cm. ile 90 cm. arasında değişir. Yer yer 90 cm. çaptan daha büyük kazanlar da üretilmiştir. Elazığ'da 30 cm. ile 45 cm. ölçü aralığında olan kaplar "tencere", 45 cm. den yukarı çapta olan kaplar ise "kazan" olarak isimlendirilir.

---

[666] Kayaoğlu, s.197,200; İ. Gündağ Kayaoğlu, "Atasözlerimizde Bakır Kaplar ve Bakırcılık", *Türk Folklor Araştırmaları,* XVIII (354), Ankara 1979, s.8895; Karpuz, s.428-429; Köşklü, s.108,114; Doğan, Kaya, s.9: Özlü, s.121.

Tümü geniş ağızlı, silindirik gövdeli ve kapaksız olan kazanlardan, katalog 21a nolu olan düz dipli ve kulpsuz, 21b nolu olan yuvarlak dipli ve çift kulplu, 21c nolu olan ise düz dipli ve çift kulplu bir forma sahiptir. Dövme tekniği ile yapılan kazanların üzerinde, yer yer belirginleşen dövme izlerinin dışında herhangi bir süsleme yoktur. İstanbul Bölgesine ait kazan (Krş. Resmi 28) ile Çanakkale Bölgesine ait kazan (Krş. Resmi 29) gövde formu ile Elazığ'daki örneklere benzemektedir. Fakat boyut, süsleme, kulp sayısı ve dip formu bakımından Elazığ örneklerinden farklıdır. "Dergâh kazanı" olarak isimlendirilen İstanbul kazanı XVIII. yüzyıl'a aittir. Düz dipli, silindir gövdeli, dört kulplu ve büyük boyutlu olan kazanın gövdesi üzerinde, pirinç üzerine yazılıp kazana perçinlenmiş XX. yüzyıl'a ait kitabe yer alır. Kitabede "Devletlü, İsmetlü Cemile Sultan Hazretlerinin Dadısı Şemsinur Hanım tarafından İstavroz Bedevi Dergâh-ı Şerifesine Vakf Olunmuştur, Sene 1326" yazmaktadır. Çanakkale çevresi ve Rumeli'ye özgü olan XIX. yüzyıl Çanakkale kazanı ise süslemesiz olarak ele alınmıştır. Kazan yuvarlak dipli, silindir gövdeli ve çift kulplu bir forma sahiptir.

Hamam tası, hamamda yıkanırken su taşımak ve dökmek amacıyla kullanılmış küçük boyutlu bir kaptır. Yuvarlak gövdeli, çıkık veya düz dipli, ağızları kenarlı, hafifçe derin ve genellikle orta kısmı içe doğru yarım küre şeklinde tümsekli (göbekli) olan bir forma sahiptir[667]. Anadolu'da oldukça yaygın olarak kullanılan hamam tasları yörelere göre farklı form, boyut ve süsleme tekniklerinde ele alınmış, ancak ismi değiştirilmemiştir. Araştırmamızda 2 tip hamam tası (Resim 129-130) (Çizim 22.1-22.2) incelenmiştir. Katalog no 22a ve 22b'de ele alınan hamam taslarının çapları sırayla 21 cm. ve 24,5 cm., yükseklikleri ise sırayla 7 cm. ve 6,5 cm. dir. Çeşitli form, süsleme ve boyutlarda örnekleri olan hamam taslarının çapları 15 cm. ile 25 cm. arasında, yükseklikleri ise 4 cm. ile 8 cm. arasında değişir.

Her ikisi de yuvarlak gövdeli ve göbekli olan hamam taslarından katalog 22a nolu olan kabartma yapraklarla yapılmış çıkık dipli, 22b nolu olan ise bir ucu üçgen şeklinde olan kabartma dilimlerle yapılmış çıkık dipli bir forma sahiptir. Dövme tekniği ile yapılan hamam taslarından katalog no 22a'nın üzerinde kabartma yaprak, zikzak ve nokta süslemeler yer alırken, 22b'nin üzeri kabartma güneş motifi ile bir ucu üçgen

---

[667] İ. Gündağ Kayaoğlu, "Balkan Dillerine Türkçeden Geçen Bakırcılık Terimleri ve Bakır Kap-Kacak Adları", *III. Milletlerarası Türk Folklor Kongresi Bildirileri,* C.V, Ankara 1987, s.197; Kürkçüoğlu, s.171; Köşklü, s.112.

şeklinde olan dilimlerle süslenmiştir. Erzincan Bölgesine ait hamam tası (Krş. Resmi 30) ile Erzurum Bölgesine ait hamam tası (Krş. Resmi 31) yuvarlak gövdeli ve göbekli olmalarıyla Elazığ örneklerine benzemektedir. Ancak boyut, süsleme ve dip kısımlarıyla Elazığ örneklerinden farklıdır. Kabartma çiçek motifiyle yapılmış çıkık dipli olan karakteristik Erzincan hamam tası, kazıma çiçek, yaprak ve sarmaşık dallarıyla süslenmiştir. Üzerinde işlenmiş herhangi bir süsleme olmayan ve döküm tekniği ile yapılmış Erzurum hamam tası ise düz dipli bir forma sahiptir.

Kildan, hamama giderken kese, lif, ayna, sabun ve tarak gibi yıkanma malzemelerini taşımak için kullanılan kutu şeklinde bir kaptır. Yuvarlak veya oval gövdeli, çıkık veya düz dipli, ayaklı veya ayaksız, dip kısmı delikli veya deliksiz, kapaklı, kilitli ve kulplu bir form gösterir[668]. Anadolu'da oldukça yaygın olarak kullanılan kildanlar yörelere göre farklı form, boyut ve süsleme tekniklerinde ele alınmış, ancak ismi değiştirilmemiştir. Araştırmamızda 3 tip kildan (Resim 131-132-133) (Çizim 23.1-23.2-23.3) incelenmiştir. Katalog no 23a-23b ve 23c'de ele alınan kildanların çapları sırayla 16x20 cm.-21 cm. ve 12x20 cm. dir. Çeşitli form, süsleme ve boyutlarda örnekleri olan kildanların çapları 10 cm. ile 25 cm. arasında değişir.

Tümü kilitli, dip kısmı deliksiz, kapaklı ve kulplu olan kildanlardan katalog 23a nolu olan düz dipli ve oval gövdeli, 23b nolu olan düz dipli ve yuvarlak gövdeli, 23c nolu olan ise ayaklı ve oval gövdeli bir forma sahiptir. Dövme tekniği ile yapılan kildanların üzerinde katalog no 23a'da kabartma üçgen, zikzak ve dalga süslemeler ile kazıma zikzaklar, 23b'de kabartma üçgen, dilim ve nokta süslemeler, 23c'de ise kabartma üçgen ve nokta bezemeler yer alır. Gaziantep Bölgesine ait olan kildan (Krş. Resmi 32) ile Erzurum Bölgesine ait olan kildan (Krş. Resmi 33) form açısından Elazığ örnekleriyle benzemektedir. Fakat boyut ve süsleme bakımından Elazığ örneklerinden farklıdır. Oval gövdeli, ayaklı, kapaklı, kilitli ve kulplu bir forma sahip olan Gaziantep kildanı üzerinde, kabartma boş bordür kuşakları dışında işlenmiş herhangi bir süsleme yoktur. Kabın sap, çengelli menteşe ve ayakları pirinç dökümden yapılmıştır. Erzurum kildanı ise oval gövdeli, düz dipli, kapaklı, kilitli ve kulplu bir forma sahiptir. Kildanın üzeri de kabartma nokta, yarım daire ve dikey çizgilerle bezenmiştir.

Huni, dar ağızlı kaplara akıcı olan sıvı maddeleri dökmeden doldurabilmek için kullanılmış iki ucu da açık olan konik bir kaptır. Huni, dar-uzun ve yukarı doğru

---

[668] Köşklü, s.112.

genişleyen silindirik iki parçadan oluşan, bazen asma halkalı olabilen bir mutfak ve genel olarak ev kullanım gerecidir. Bazı yörelerde ağızlık olarak isimlendirilmiştir[669]. Anadolu'da oldukça yaygın olarak kullanılır. Araştırmamızda 1 tip huni (Resim 134) (Çizim 24) incelenmiştir. Katalog no 24'de ele alınan huninin ağız çapı 16,5 cm.-yüksekliği 17 cm. dir. Çeşitli boyutlarda örnekleri olan hunilerin çapları 15 cm. ile 25 cm. arasında değişir.

Dar-uzun ve yukarı doğru genişleyen silindirik iki parçadan oluşan huninin gövdesinde asma halka yeri mevcuttur. Dövme tekniği ile yapılan bu huninin üzerinde kazıma kısa çizgiler ve mühür kitabe yer alır.

Mangal, içerisine kömür konulup ateş yakılan veya kor konulan mangal, ısınma amaçlı kullanımının dışında üzerinde su ısıtmak, kahve pişirmek, et veya yemek pişirmek gibi amaçlarla da kullanılmış bir mutfak veya ev kullanım gerecidir[670]. Düz dipli veya kaideli, altlıklı veya altlıksız, yuvarlak gövdeli, genelde derin, dik veya enli ağızlı, kapaklı veya kapaksız ve çift kulplu bir kaptır. Anadolu'da oldukça yaygın olarak kullanılan mangallar boyut ve süslemesine göre farklı isimlendirilebilir. Araştırmamızda 2 tip mangal (Resim 136-137) (Çizim 25.1-25.2) incelenmiştir. Katalog no 25a ve 25b'de ele alınan mangalların çapları sırayla 40x41,5 cm. ve 49 cm., yükseklikleri ise 21,5 cm. ve 26,5 cm. dir. Çeşitli form, süsleme ve boyutlarda örnekleri olan mangalların çapları 40 cm. ile 85 cm. arasında değişir.

Her ikisi de yuvarlak gövdeli, derin, kapaksız, altlıksız ve çift kulplu olan mangallardan katalog 25a nolu olan alçak kaideli ve dik ağızlı, 25b nolu olan ise yüksek kaideli ve enli ağızlı bir forma sahiptir. Dövme tekniği ile yapılan mangalların üzerinde işlenmiş herhangi bir süsleme yoktur. Benzer özelliği bulunmayan İstanbul Bölgesine ait mangal (Krş. Resmi 34) ise form ve süsleme bakımından Elazığ'daki örneklerden farklıdır. "Paşa mangalı" olarak isimlendirilen İstanbul mangalı, düz dipli, altlıklı, yuvarlak gövdeli, fazla derin olmayan, çevresi dilimli olan enli ağızlı, kuş figürlü tutamak kapaklı ve çift kulplu bir forma sahiptir. Üzeri el işi, yoğun bitkisel ve geometrik motiflerle çok sık ve ince nakışlı olarak bezenmiştir.

---

[669] Kayaoğlu, s.198; Özlü, s.125.
[670] Kayaoğlu, s.202; Doğan, Kaya, s.9.

SONUÇ

Türk İslam sanatında Orta Asya geleneği ile gelişip Anadolu'ya kadar uzanan maden sanatı, Türklerin bu konudaki geleneksel bilgi birikimiyle birleşerek çok ileri bir düzeye ulaşmıştır. Toplumların tarihi, kültürel, sosyal ve sanatsal karakterlerinin yansıtıldığı alanlardan biri olan maden sanatı, Elazığ ve çevresinde zengin maden yataklarının bulunmasına koşut olarak, erken dönemlerden itibaren önemli gelişim göstererek yörenin en önemli sanat kollarından biri haline gelmiştir. Tarihte çok büyük medeniyetlere ev sahipliği yapmış, tarih ve kültür yönünden köklü bir geçmişe sahip olan Elazığ ve çevresinin bu çok kültürlü yapısı sanat eserlerine yansımıştır. Doğu Anadolu Bölgesi'nde önemli bir yerleşim yeri ve ticaret şehri olan Elazığ, bölgede madenciliğin ve metal işlemeciliğinin gözde bir merkezi haline gelmiştir.

Neolitik Dönemden itibaren bölgede çıkarılan bakır madeninin işlendiği bir merkez olan Elazığ, özellikle Selçuklu ve Osmanlı döneminde bakır atölyeleri ve bu atölyelerde yapılan ürünlerle ün yapmıştır. Günümüzde ise, giderek bu sanat ve sanayi kolunun azaldığı ve artık kaybolma noktasına geldiği bir şehir konumundadır. Sadece kırsal kesimlerde kullanılabilirliği olan bakır eşya ihtiyacını karşılamaya yönelik olan dükkânlarda, eski bakır eşya ile alüminyum eşyalar satılmaktadır. Günümüzde, atölyelerde sadece bakır eşya onaran, kalay yapan veya zor şartlar altında ancak sipariş üzerine çalışan bir-iki usta, kazancın her geçen gün azaldığı ve çalışma koşullarının ağırlaştığı bakırcılık mesleğinin devam etmesini isteyen son kişilerdir.

Geçmişten günümüze gelen Elazığ'daki bakır eşyalar form, fonksiyon, teknik ve süsleme açısından farklı özelliklerde karşımıza çıkmaktadır. İncelediğimiz 73 parça bakır eşya içerisindeki 25 ayrı kap türü Elazığ'ın bu alandaki çeşitliliğinin göstergesidir.

Zamanın yoğun bakır atölyelerinde usta ellerce şekillendirilmiş olan bakır eşyalar, günümüzde her ne kadar artık rağbet görmese de değeri ve görsel zenginliği ile hala önemini korumaktadır. İncelenen tas, sahan, lenger, sini, kepçe, el kevgiri, bardak, maşrapa, sürahi, tava, tencere, ölçek, bakraç, leğen, kazan, ibrik, güğüm, debbe, yedek, cezve, yamak, hamam tası, kildan, mangal ve huni gibi birçok bakır eşya kendine özgü biçim ve bezemeleri ile zengin bir çeşitlilik göstermektedir.

Günlük kullanım eşyalarına, form-işlev ilişkisi bağlamında bakıldığında, zaman zaman işlevin formu belirlediği de dikkati çeker. Kullanılan kap formları, kullanım

alanlarına, içine konulan yiyecek veya içeceklere göre şekillendirilmiş ve isimlendirilmiştir.

Anadolulu sanatçı değişik teknikler kullanarak her türlü madeni başarıyla işleyip farklı alanlarda kullanmasına rağmen, özellikle günlük yaşamda kullanılan gereçlerin yapımında bakırı tercih etmiştir. İncelediğimiz örnekler arasındaki tunç bardağın dışında, diğer tüm eserler bakır malzemeden yapılmıştır.

Elazığ'daki bakır eşyaların şekillendirilmesinde genel olarak, yapım tekniklerinden özellikle dövme, çok az olarak da tornada çekme ve döküm teknikleri; süsleme tekniklerinden ise özellikle kazıma ve çalma ile kabartma, daha az olarak da savatlama, stampa basma ve ajur-kesme teknikleri kullanılmıştır. Çoğunlukla kalaylanarak kullanıldığı görülen bakır eserlerden, birden çok parçalı olanların birleştirilmesinde de genellikle lehim ve perçin çivisinden yararlanılmıştır. Süsleme esnasında ise ağırlıklı olarak bitkisel ve geometrik motifler tercih edilmiştir. Örnekler arasında çoğu zaman karşımıza çıkan yazının da bazen bilgi bazen de süsleme amaçlı olarak kullanılmış olduğu, az da olsa insan ve hayvan figürleri ile nesneli bezemeye de yer verildiği görülür. İncelediğimiz bakır kaplar üzerindeki bitkisel, geometrik, figürlü ve nesneli bezemenin büyük bir bölümünün de dini anlamlar ifade ettiğini söylemek mümkündür. Özellikle sini ve lenger gibi konuklar önüne çıkan ve ailenin yemek yediği ortak kaplarda dini anlamlı motifler bulunur. Nitekim dünya nimetlerinden insan için gerekli olan yemeğin estetik bir biçimde sunulmasını sağlayan bakır kaplar, üzerinde yer alan motifleriyle bu nimetlere yapılan şükür ile ölümden sonraki yaşamı hatırlatması amaçlanmış ve bakır eşya, sahibinin kimliği, saygınlığı ile sanata verdiği değeri ortaya çıkarması bakımından da daima değerini korumuştur. Kaplardaki bezeme, yazı ve biçimlerin ustanın beceri ve kültürü kadar sahibinin de özelliklerini yansıtması, eserlerin usta-müşteri anlayışının ortak ürünü olarak değerlendirilebileceği gerçeğini de ortaya koymuştur.

Yaptığımız çalışma ile Elazığ'da zamanla unutulup gidecek olan bakır mutfak ve ev kullanım eşyaları belirlenmeye çalışılmış, değişik tipteki örnekler üzerinde kapların tip, teknik, bezeme, motif ve yöresel özellikleri incelenmiştir. Yöresel nitelikli olan kaplar, il ve Harput ilçe merkezinde artık bakırcılık mesleğini icra etmeyip sadece kalay yapan, plastik-alüminyum gibi malzeme satan veya eski eşya bulunduran çeşitli dükkânlardan ve Elazığ Arkeoloji ve Etnografya Müzesinden temin edilmiştir.

Son yıllarda, modernleşme süreciyle birlikte kap-kacak türünde yaşanan değişiklikler, teknolojinin getirdiği yenilikler, farklı malzeme zenginliği ve toplumsal beğeninin faklılaşması gibi etkenler, bakır eşyaları da etkilemiş ve evlerimizden çıkarmıştır. Her ne olursa olsun kendi değerinden ödün vermemiş olan bakır eserler de artık sadece müzelerin ve antikacıların koleksiyonları arasında yerlerini almıştır.

KAYNAKÇA

Acara, Meryem, "Bizans Döneminde Maden Aydınlatma Araçlarının Kullanımı ve Orta Bizans Dönemi Polykandilionları", *Ortaçağ'da Anadolu (Aynur Durukan'a Armağan),* Ankara 2002.

....., *Bizans Maden Sanatında Dini Törenler Sırasında Kullanılan (Liturjik) Eserler,* (Yayımlanmamış Doktora Tezi), Hacettepe Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Arkeoloji-Sanat Tarihi Anabilim Dalı, Ankara 1997.

Adar, A. Gökçen, "Bakır Eşya Koleksiyonculuğu-I", *Antik-Dekor Dergisi,* S.15, İstanbul 1992, 69-70.

Ağar, Ö. Kemal, *Maden İli,* Elazığ 1938.

Akar, Azade, Keskiner, Cahide, *Türk Süsleme Sanatlarında Desen ve Motif,* İstanbul 1978.

Akçay, Mustafa, "İslamiyet'te Nar", *Turkish Studies-İnternational Periodical For The Language, Literature and History of Turkish or Turkic,* 3 (5), 2008, 113-133, Erişim Tarihi: 14 Mayıs 2010, http://www.turkishstudies.net

Akgündüz, Ahmet, Öztürk, Said, *Bilinmeyen Osmanlı,* İstanbul 1999.

Akpınarlı, H. Feriha, "Bakır İşlemeciliği", *Kırım El Sanatlarının Dünü ve Bugünü,* Ankara 2004.

Aksın, Ahmet, *19. Yüzyılda Harput,* Elazığ 1999.

Aksoy, Ümmühan, *Gaziantep Bakır El Sanatları,* (Yayımlanmamış Lisans Tezi), Atatürk Üniversitesi Fen Edebiyat Fakültesi Sanat Tarihi Bölümü, Erzurum 1998.

Aksu, Hatice, "Rumi Motifinin İlk Öncüleri", *Türkler,* C.IV, Ankara 2002, 182-192.

Aktan, Hamza, "Maden", *DİA,* Ankara 2003, XXVII, 306-310.

Aktüre, Sevgi, *Anadolu'da Bronz Çağı Kentleri,* İstanbul 1997.

Akurgal, Ekrem, *Anadolu Kültür Tarihi,* Ankara 1998.

....., *Anadolu Uygarlıkları,* İstanbul 1987.

....., *Treasures Of Turkey,* Newyork 1966.

Akyıldız, Erhan, *Taş Çağ'ından Osmanlı'ya Anadolu,* İstanbul 1997.

Alp, Sedat, *Hitit Çağında Anadolu,* İstanbul 2001.

Altunbay, Mustafa, "Klasik Dönemde Osmanlı'da Madencilik", *Türkler,* C.X, Ankara 2002, 791-801.

Ana Britannica Ansiklopedisi, "Bakırcılık", İstanbul 1990, IV, 167.

Anadolu Medeniyetleri Müzesi, Ankara (t.y.).

Ardıçoğlu, Nurettin, *Harput Tarihi,* İstanbul 1964.

Arık, M. Oluş, *İslam Sanatında Türkler,* İstanbul 1976.

Arlı, Mustafa, *Beypazarı'nda Dövme Bakırcılık,* Ankara 1984.

Arseven, C. Esat, *Les Arts Decoratifs Turcs,* İstanbul 1950.

....., *Türk Sanatı,* İstanbul 1970.

Arslantaş, Yüksel, "Paleolitik Çağ'da Elazığ Yöresi", *Fırat Üniversitesi Sosyal Bilimler Dergisi,* XVIII (2), Elazığ 2008, 367-377.

....., "Tarihöncesi Dönemlerde Elazığ Yöresinin Çevre Bölgelerle İlişkileri", *Elektronik Sosyal Bilimler Dergisi,* VII (24), 2008, 383-393, Erişim Tarihi: 14 Eylül 2010, http://www.esosder.org

Aslanapa, Oktay, Diez, Ernest, *Türk Sanatı,* İstanbul 1955.

....., *Türk Sanatı,* İstanbul 1984.

....., *Türk Sanatı,* İstanbul 1989.

....., *Türk Sanatı,* İstanbul 1999.

....., *Yüzyıllar Boyunca Türk Sanatı (14.Yüzyıl),* İstanbul 1977.

Aşan, Muhammet Beşir, *Elazığ, Tunceli ve Bingöl İllerinde Türk İskân İzleri (11.-13. Yüzyıllar),* Ankara 1989.

Ayter, Adli, *Kuyumculuk Meslek Bilgisi ve Mücevherat Sanatı,* İstanbul 1996.

Ayvazoğlu, Beşir, "Lale", *Türk Dili ve Edebiyatı Ansiklopedisi,* İstanbul 1986, VI, 63-64.

Barışta, H. Örcün, *Türk El Sanatları,* Ankara 1998.

Başak, Oktay, *Diyarbakır Arkeoloji Müzesi İle Cahit Sıtkı Tarancı Müzesi'nde Bulunan Türk İslam Dönemine Ait Bir Grup Madeni Eser,* (Yayımlanmamış Doktora Tezi), Yüzüncü Yıl Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Sanat Tarihi Anabilim Dalı, Van 2004.

....., "Diyarbakır'da Maden Sanatının Gelişimi", *Atatürk Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü Dergisi,* S.15, Erzurum 2005, 53-68.

....., "Taş Çağı'ndan Tunç Çağı'na Anadolu'da Maden Sanatın Gelişimi ve Kullanımı", *Atatürk Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü Dergisi,* S.21, Erzurum 2008, 15-33.

Başaran, Cevat, *Arkeolojiye Giriş,* Erzurum 1989.

Başgelen, Nezih, "Bin Tepelerin Zengin Kralları: Lidyalılar" Anadolu Uygarlıkları, *Seramik Türkiye (Temmuz-Ağustos),* S.10, İstanbul 2005, 110-117.

Başoğlu, Tamer, *Bronz Döküm,* İstanbul 1979.

Bayram, Sadi, "Mühr-ü Süleyman ve Türk Kültüründeki Yeri", *Sanat Tarihinde İkonografik Araştırmalar (Güner İnal'a Armağan),* Ankara 1993, 61-72.

Belli, Oktay, *Anadolu'da Kalay ve Bronzun Tarihçesi,* İstanbul 2004.

....., "Demir Çağda Doğu Anadolu Bölgesi'nde Antik Demir Metalürjisi", *I. Iron Ages Symposium (24-27 Nisan 1984),* (Ed. Altan Çilingiroğlu), İzmir 1987, 89-107.

.....,"Doğu Anadolu Bölgesi'nde Antik Demir Metalürjisinin Araştırmaları", *III. Araştırma Sonuçları Toplantısı,* Ankara 1985, 365-378.

....., *Eskiçağ ve Ortaçağ'da Doğu Anadolu Bölgesinde Bulunan Önemli Bronz Atölyeleri (Semavi Eyice Armağanı),* İstanbul 1992, 79-96.

....., *Eskiçağ ve Ortaçağ'da Doğu Anadolu Bölgesinde Kurulan Uygarlıklar İçin Demir Madenciliğinin Önemi (Hakkı Dursun Yıldız Armağanı),* Ankara 1995, 129-131.

....., "Ore Deposits and Mining in Eastern Anatolia in the Urartian Period: Silver, Copper and Iron", *Urartu, A Metalworking Center İn The First Millenium B.C.E.,* Jerusalem 1991, 16-41.

....., "Urartu Krallığı'nın Tarihsel Gelişimi", *Urartu: Savaş ve Estetik,* İstanbul 2003, 45-73.

....., "Van Gölü'nün Güneyindeki Maden Yataklarının Mezopotamya İçin Önemi", *XXXIV. İnternational Assyriology Congress (İstanbul, 6-10/VII/1984),* Ankara 1998, 305-313.

....., "Yukarı Fırat Bölgesinin Eski Metalürjik Faaliyetlerinin Araştırılması", *VI. Araştırma Sonuçları Toplantısı (23-27 Mayıs),* Ankara 1988, 333-343.

Belli, Oktay, Kayaoğlu, İ. Gündağ, *Anadolu'da Türk Bakırcılık Sanatının Gelişimi-Bakır Yatakları, Üretimi ve Atölyeleri,* İstanbul 1993.

....., "Tokat'ta Bakırcılık Sanatının Gelişimi", *Tarih ve Toplum,* S.124, İstanbul 1994, 35-47.

....., "Trabzon'da Bakır ve Bronz Atölyeleri", *Tarih ve Medeniyet,* S.9,

İstanbul 1994, 60-63.

Bezirci, Zuhal, *Konya'da Bulunan Bakır İşçiliği Ürünü Eserler ve Konya İli Bakır İşçiliğinin Bugünkü Durumu,* (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi), Selçuk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü El Sanatları Eğitimi Anabilim Dalı, Konya 2001.

Bilgiç, Emin, "Urartular", *Türk Ansiklopedisi,* Ankara 1984, XXXIII, 35-78.

Bilgi, Önder, Özbal, Hadi, Yalçın, Ünsal, "Castings Of Copper-Bronze/Bakır Tunç Döküm Sanatı", *Anatolia, Cradle Of Castings/Anadolu, Dökümün Beşiği,* İstanbul 2004, 3-28.

Bilgi, Önder, "Pre-Classical Age/Klasik Çağ Öncesi", *Anatolia, Cradle Of Castings/Anadolu, Dökümün Beşiği,* İstanbul 2004, 94.

Bodur, Fulya, *Türk Maden Sanatı,* İstanbul 1987.

Büyük Larousse Sözlük ve Ansiklopedisi, "Bakırcılık", İstanbul 1986, IV, 1228.

Büyük Larousse Sözlük ve Ansiklopedisi, "Kurşun", İstanbul 1986, XIV, 7177-7179.

Çam, Nusret, *Türk ve İslam Sanatlarında Altı Kollu Yıldız (Mührü Süleyman) (Yılmaz Önge Armağanı),* Konya 1993, 207-230.

Çiğdem, Süleyman, "Başlangıçtan Eski Tunç Çağı Sonuna Kadar Erzurum ve Yöresi Geçim Kaynakları", *Atatürk Üniversitesi Sosyal Bilimler Dergisi,* S.26, Erzurum 2000, 197-210.

....., "Kalkolitik Çağda Bazı Anadolu Yerleşmelerinde Madencilik ve Metalürjinin Boyutu", *Atatürk Üniversitesi Sosyal Bilimler Dergisi,* S.26, Erzurum 2000, 185-195.

....., "Urartu Krallığı'nın Doğu Karadeniz İlişkilerinde Diauehi Ülkesinin Rolü", *Atatürk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Dergisi,* 7 (1), Erzurum 2006, 95-112.

Çilingiroğlu, Altan, *Urartu Krallığı Tarihi ve Sanatı,* İzmir 1997.

Çoruhlu, Tülin, "Askeri Müzedeki Tombak Kalkanlar", *Kültür,* S.102, İstanbul 1993, 34-39.

Çoruhlu, Yaşar, *Erken Devir Türk Sanatı,* İstanbul 2000.

....., "Hun Sanatı", *Türkler,* C.IV, Ankara 2002, 54-76.

....., *Türk Mitolojisinin Ana Hatları,* İstanbul 2000.

....., *Türk Sanatında Hayvan Sembolizmi-I,* İstanbul 1995.

......, "Uygur Sanatında Lotus", *Türk Dünyası Araştırmaları,* İstanbul 1989, 107-127.

Demiriz, Yıldız, *İslam Sanatında Geometrik Süsleme,* İstanbul 2000.

....., "Türk Sanatında ve Batıda Çiçek Ressamlığı", *Sanat Tarihinde Doğudan Batıya Ünsal Yücel Anısına Sempozyum Bildirileri,* İstanbul 1989, 47-50.

Devlet Su İşleri Genel Müdürlüğü, "Bakırdan Altına Doğru Tombaklama", *Su Dünyası (24 Mart),* S.20, Ankara 2005, 60-64.

Diyarbekirli, Nejat, "Eski Türklerde Kültür ve Sanat", *Türkler,* C.III, Ankara 2002, 827-894.

Doğan, Mehmet, Kaya, Ş. Can, "Bakır İşlemeciliği", *Gaziantep El ve Ev Sanatları Kitabı,* İstanbul 1997.

Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi, "Bakır", İstanbul 1997, I, 182.

Ekici, Savaş, *Elazığ-Harput Müzik Folkloru,* (Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi), Sakarya Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Türk Dili ve Edebiyatı Bölümü, Sakarya 2000.

Elazığ İl Yıllığı, Ankara 1992.

....., Elazığ 1998.

Erbek, Mine, "Çatalhöyük'ten Günümüze Anadolu Motifleri", *Tombak-Antika Kültürü Koleksiyon ve Sanat Dergisi,* S.10, İstanbul 1992, 71-76.

Erdoğan, Esra, "Bizans Küçük Sanatları", *Tema Larousse Tematik Ansiklopedi,* İstanbul 1993, 180-181.

Erdoğdu, İbrahim, *XVII. Yüzyılın İkinci Yarısında Osmanlı Toplumunda Değişim Eğilimleri (Harput Örneği),* (Yayınlanmamış Doktora Tezi), Ankara Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Tarih (Yeniçağ Tarihi) Anabilim Dalı, Ankara 2006.

Erginsoy, Ülker, *İslam Maden Sanatının Gelişmesi,* İstanbul 1978.

....., "Maden Sanatı", *Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi,* İstanbul 1997, II, 1138-1147.

Ersoy, H. Yaşa, "Demir", *Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi,* İstanbul 1997, I, 441.

Ersümer, Aram, *Genel Döküm,* İstanbul 1978.

Eruz, Fulya, *Konuşan Maden,* İstanbul 1993.

Eyüboğlu, İ. Zeki, *Anadolu Uygarlığı,* İstanbul 1997.

Göker, Muzaffer, "Türklerde Sanayi", *Belleten,* II (7/8), Ankara 1938, 433-444.

Görsel Genel Kültür Ansiklopedisi, "Elazığ", İstanbul 1981, II, 223-224.

Görsel Genel Kültür Ansiklopedisi, "Gümüş", İstanbul 1981, II, 337.

Grabar, Oleg, *İslam Sanatının Oluşumu,* (Çev. Nuran Yavuz), İstanbul 1988.

Grolier İnternational Americana Ansiklopedisi, "Metaller", İstanbul 1993, X, 43.

Gunter, Ann C., "Material, Technology and Techniques in Artistic Production", *Civilazations Of The Ancient Near East,* S.III, Newyork 1995, 1539-1551.

Gülensoy, Tuncer, "Anadolu'da Türk Bakırcılık Sanatının Gelişimi", *Milli Folklor,* S.23, Ankara 1994, 6-7.

Gültekin, R. Eser, "Türklerde Bereket Sembolü Olarak Kullanılan Meyve Motifleri ve Mimaride Değerlendirilmesi", *Turkish Studies-İnternational Periodical For The Language, Literature and History of Turkishor Turkic,* 3 (5), 2008, 9-31, Erişim Tarihi: 15 Kasım 2010, http://www.turkishstudies.net

Hasol, Doğan, *Ansiklopedik Mimarlık Sözlüğü,* İstanbul 2008.

Hauptmann, Andreas, Strecker, Sigrid Schmitt, Begemann, Friedrich, Palmieri, Alberto, "Chemical Composition and Lead Isotopy of Metal Objects from the "Royal" Tomband Other Related Finds at Arslantepe, Eastern Anatolia", *www.persee.fr/web/revues/home/prescript/article/paleo_0153-9345_2002_num_28_2_4745,* 28/2, Paleorient 2002, 43-70.

Hauptmann, Harald, "Norşuntepe", *Arkeo Atlas,* S.2, İstanbul 2003, 22-28.

....., "Norşuntepe Kazıları 1974", *Keban Projesi 1974-1975 Çalışmaları,* Ankara 1982, 13-40.

Işıklı, Mehmet, "Erzurum'un İlk Madencileri", *Atatürk Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü Dergisi,* S.21, Erzurum 2008, 67-68.

....., "M.Ö. I. Bin Yılda Erzurum Bölgesi: Arkeolojik ve Yazılı Kanıtlar Işığında Diauehi Krallığı", *Atatürk Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü Dergisi,* S.6, Erzurum 2000, 49-72.

İbişağaoğlu, Leyla, *Ankara Etnografya Müzesi'nde Teşhirde Bulunan Maden Eserler (Sini, Sahan, Tepsi, Lenger),* (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi), Gazi Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Sanat Tarihi Bölümü, Ankara 1994.

İpşiroğlu, M. Şevket, *İslam'da Resim Yasağı ve Sonuçları,* İstanbul 1973.

Kaplan, Mehmet, "Gül", *Türk Dili ve Edebiyatı Ansiklopedisi,* İstanbul 1979, III, 382-383.

Karpuz, Emine, *Anadolu'da Türk Mutfak Mimarisi ve Madeni Kullanım Eşyaları (18.-20. Yüzyıl),* (Yayımlanmamış Doktora Tezi), Selçuk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Arkeoloji ve Sanat Tarihi Anabilim Dalı, Konya 1996.

....., "Anadolu Mutfaklarında Kullanılan Bakır Kaplar ve Osmanlı Dönemi Örnekleri", *Türkler,* C.XII, Ankara 2002, 425-432.

Kaya, Firdevs, "El ve Köy El Sanatları Çerçevesinde Bakırın İşlenmesi Bakırcılık Üzerine Bir Araştırma", *Ankara Üniversitesi 757. Bilimsel Araştırmalar ve İncelemeler,* S.445, Ankara 1981, 1.

Kayaoğlu, İ. Gündağ, "Anadolu'da Yaşayan Bakır İbrik Biçimleri", *I. Ulusal El Sanatları Sempozyumu Bildirileri,* İzmir 1984, 263-266.

....., "Atasözlerimizde Bakır Kaplar ve Bakırcılık", *Türk Folklor Araştırmaları,* XVIII (354), Ankara 1979, 8895-8896.

....., "Bakırcı Ustaları: I, Edirneli Ömer Ağa (1911-1982)", *Halk Kültürü,* İstanbul 1984, 65.

....., "Bakır Kap Yapım Teknikleri: I Dövme Tekniği", *Folklor ve Etnografya Araştırmaları,* İstanbul 1984, 215-239.

....., "Balkan Dillerine Türkçeden Geçen Bakırcılık Terimleri ve Bakır Kap - Kacak Adları", *III. Milletlerarası Türk Folklor Kongresi Bildirileri,* C.V, Ankara 1987, 183-219.

....., "Kahramanmaraş'ta Bakırcılık", *Kültür ve Sanat,* S.10, Ankara 1991, 30-35.

....., "Maden İşçiliğinin Dünü, Bugünü ve Yarını", *Türkiye'de Sanatın Bugünü ve Yarını I. Ulusal Sanat Sempozyumu Bildirileri (17-18 Nisan),* Ankara 1985, 439-444.

Kazmaz, Süleyman, *Bakırcılık Küçük Sanat Alanında Bir İnceleme,* Ankara 1973.

Kerametli, Can, "Türk ve İslam Eserleri Müzesinde Erken İslam Devri Maden İşçiliği", *Türk Etnografya Dergisi,* S.XVI, Ankara 1974, 115-125.

Kısaparmak, Necip Güngör, *Milli Eğitim Cephesiyle Elazığ,* Ankara 1967.

Kleinmann, Barbara, "Mineralogische Untersuchungen an Urartaischer Keramik" Urartu, *Ein Wiederentdeckter Rivale Assyriens,* Katalog der Ausstellung

München 1976, 64-66.

Koçak, Hakan, *Bakır Alaşımları El Kitabı,* İstanbul 2006.

Konak, Ruhi, *Erzurum'da Kuyumculuk ve Sorunlar,* (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi), Atatürk Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi, Erzurum 2001.

Koneska, Elizabeta, "Maddi Kültürün Görsel Kaydı", *VI. Milletlerarası Türk Halk Kültürü Kongresi, Medya ve Geleneksel Kültür Seksiyon Bildirileri,* C.II, Ankara 2002, 154-158.

....., "Türkiye ve Yugoslavya'da Bakırcılık Sanatı", *IV. Milletlerarası Türk Halk Kültürü Kongresi Program ve Bildiri Özetleri (6-11 Mayıs),* Ankara 1991, 151-152.

Koşay, H. Zübeyr, "Eski Medeniyetlerin Halk Sanat ve Kültüründe İzleri", *Milletlerarası I. Türk Sanatları Kongresine Sunulan Tebliğler (19-24 Ekim 1959),* Ankara 1962, 253-254.

Köktan, Yavuz, *Elazığ Harput Müziğinde Söz,* (Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi), Sakarya Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Türk Dili ve Edebiyatı Anabilim Dalı Halk Bilimi Bilim Dalı, Sakarya 2002.

Köse, O. Emre, *Erzurum Arkeoloji Müzesi'nde Bulunan Urartu Dönemi'ne Ait Madeni Bilezikler ve Pazıbentler,* (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi), Çukurova Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Arkeoloji Anabilim Dalı, Adana 2008.

Köşklü, Zerrin, "Geçmişten Günümüze Erzurum'da Bakırcılık ve Bakır Kaplar", *Atatürk Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Sanat Dergisi,* S.8, Erzurum 2005, 107-120.

Kuban, Doğan, *Batıya Göçün Sanatsal Evreleri,* İstanbul 1993.

....., *Selçuklu Çağında Anadolu Sanatı,* İstanbul 2002.

Kuşoğlu, M. Zeki, "Dünden Bugüne Gümüş Kakma Sanatımız", *İlgi Dergisi,* S.48, İstanbul 1987, 32-35.

....., *Dünkü Sanatımız Kültürümüz,* İstanbul 1994.

....., *Tılsımdan Takıya,* İstanbul 1998.

....., "Tombak", *Aletler ve Adetler,* İstanbul 1987, 95-96.

....., "Türk Maden Sanatında Kalem İşçiliği", *Gap Çerçevesinde Halk Kültürü Sempozyumu Bildirileri (12-13 Ekim 2001-Gaziantep),* Ankara 2002, 165-169.

Küçük Kutluay, Sevgi, "Sanat Tarihi Terminolojisinde Lotus ve Palmet", *Celal Esad Arseven Anısına Sanat Tarihi Semineri Bildirileri,* İstanbul 2000, 253-258.

Kürkçüoğlu, A. Cihat, "Şanlıurfa El Sanatları", *Şanlıurfa Uygarlığın Doğduğu Şehir/Tarih Arkeoloji Mimari Turizm Sanat Edebiyat Halk Kültürü,* Ankara 2002.

Lloyd, Seton, *Türkiye'nin Tarihi,* (Çev. Ender Varinlioğlu), Ankara 1998.

Malatya Valiliği, "Malatya Motifi Yöresel El Sanatlarımız", *Malatya Yöresel El Sanatları Yarışma Sergisi,* Malatya 1992.

Mandel, Gabriele, *İslam Sanatını Tanıyalım,* İstanbul 1982.

Maryon, Herbert, *Metalwork and Enamelling,* Newyork 1971.

....., "Metalworking İn The Ancient World", *American Journal Of Archaeology,* Vol.53, Boston 1949, 93-125.

Memişoğlu, Ferhan, "Harput Bakırcılığı", *Türk Etnografya Dergisi,* S.13, İstanbul 1973, 33-54.

Menekşe, Nurettin, *Elazığ,* Elazığ (t.y.).

Meydan Larousse Büyük Lügat ve Ansiklopedisi, "Altın", İstanbul 1973, I, 383.

Meydan Larousse Büyük Lügat ve Ansiklopedisi, "Bakır", İstanbul 1973, II, 479-481.

Meydan Larousse Büyük Lügat ve Ansiklopedisi, "Maden", İstanbul 1969, XII, 559.

Mülayim, Selçuk, *Anadolu Türk Mimarisinde Geometrik Süslemeler-Selçuklu Çağı,* Ankara 1982.

....., "Rumi Motifinin Zoomorfik Kökeni", *Uluslararası Osmanlı Öncesi Türk Kültürü Kongresi Bildirileri,* Ankara 1989, 173-181.

....., *Sanat Tarihi Metodu,* İstanbul 1994.

....., "Selçuklu Palmet Motiflerinin Tipolojisi", *Anadolu (Anatolia) (Ankara, 1976-1977),* S.XX, Ankara 1984, 141-153.

Nahya, Osman, "Türk El Sanatlarının Tanıtılması, Yaşatılması ve Satışa Dönük Sergilenmesi", *III. Milletlerarası Türk Folklor Kongresi Bildirileri,* C.V, Ankara 1987, 255-256.

Onuk, Taciser, Akpınarlı, H. Feriha, Ortaç, H. Serpil, Ayda, Deniz, Küçükkömürler, Saime, Köklü, Hülya, *Ankara İli El Sanatları ve Beslenme Kültürü,* Ankara 2005.

Ozan, Ali, "Urartu Krallığının Kuzey Yayılımı: Nedenler ve Sonuçlar", *Ege*

Üniversitesi Arkeoloji Dergisi, S.VIII, İzmir 2006, 31-42.

Ödekan, Ayla, "Mine", *Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi,* İstanbul 1997, II, 1260.

Ögel, Bahaeddin, *Türk Kültürünün Gelişme Çağları,* İstanbul 1997.

Önder, Mehmet, *Türkiye Müzeleri,* İstanbul 1995.

.....,Türkiye Müzeleri ve Müzelerdeki Şaheserlerden Örnekler, Ankara 1977.

Öney, Gönül, "Artuklu Devrinden Bir Hayat Ağacı Kabartması Hakkında", *Vakıflar Dergisi,* S.VII, İstanbul 1968, 117-125.

....., *Beylikler Devri Sanatı XIV.-XV. Yüzyıl (1300-1453),* Ankara 1989.

Öney, Gönül, Erginsoy, Ülker, *Anadolu Selçuklu Mimari Süslemesi ve El Sanatları - Anadolu Selçuklu Maden Sanatı,* Ankara 1988.

Özbal, Hadi, *M.Ö. 3. Binyılda Anadolu'da Bronz,* Ankara 2005.

Özergin, M. Kemal, "Afyon'da Döğme Bakırcılık", *Türk Folklor Araştırmaları,* S.224, İstanbul 1968, 4683-4685.

Özgen, İlknur, Öztürk, Jean, *Heritage Recovered The Lydian Treasure,* İstanbul 1996.

Özlü, Zeynel, "XVIII. Yüzyılın İkinci Yarısında Gaziantep Mutfağı", *Milli Folklor Uluslararası Kültür Araştırmaları Dergisi,* 9 (72), Ankara 2006, 118-128.

Özsayıner, Z. Cihan, "Hat Sanatında Meyve İstifli Hatlar", *Turkish Studies - İnternational Periodical For The Language, Literature and History of Turkish or Turkic,* 3 (5), 2008, 87-109, Erişim Tarihi: 22 Nisan 2011, http://www. turkishstudies.net

Öztürk, İsmail, "Bazı Geleneksel El Sanatı (Gündelik Eşya) Örneğinde Bilgi Aktarımı, Değişme ve Yozlaşma", *VI. Milletlerarası Türk Halk Kültürü Kongresi, Küreselleşme ve Geleneksel Kültür Seksiyon Bildirileri,* C.III, Ankara 2002, 305-318.

Palmieri, Alberto M., Nocera, G. Maria Di, "Doğu Anadolu Madenciliği", *Arkeo Atlas,* S.2, İstanbul 2003, 36-39.

Palmieri, Alberto M., Sertok, Kemal, Hauptmann, Andreas, Hess, Karsten, "Doğu Anadolu'da Madenciliğin Doğuşu ve Gelişimi", *Anadolu Medeniyetleri Müzesi 1995 Yıllığı,* Ankara 1996, 341-366.

Pischel, Gina, *Sanat Tarihi Ansiklopedisi,* (Çev. Hasan Kuruyazıcı-Üstün Alsaç), C.IV, İstanbul 1981.

Rasonyı, Laszlo, *Tarihte Türklük,* Ankara 1971.

Ripperger, Paul, *Maden Sanatları Teknolojisi,* (Çev. Fuat Ünver), İstanbul 1949.

Savaş, S. Özkan, *Çiviyazılı Belgeler Işığında Anadolu'da (İ.Ö. 2. Binyılda) Madencilik ve Maden Kullanımı,* Ankara 2006.

Seçkinöz, Mine, Alpaslan, Sabiha, Komşuoğlu, Şükran, İmer, Arsal, Etike, Serap, *Resim II, Süsleme Resmi ve Süsleme Sanatları Tarihi,* Ankara 1986.

Selam, Recai, *Trabzon Müzesi'ndeki Etnografik Eserler,* (Yayımlanmamış Lisans Tezi), Atatürk Üniversitesi Fen Edebiyat Fakültesi Sanat Tarihi Bölümü, Erzurum 2005.

Sevin, Veli, *Anadolu Arkeoloji'sinin ABC'si,* İstanbul 1991.

....., *Eski Anadolu ve Trakya (Başlangıcından Pers Egemenliğine Kadar),* İstanbul 2003.

....., "Urartu Sanatı", *Arkeo Atlas,* S.4, İstanbul 2005, 116-117.

Soyhan, Cihat, "Maden Sanatı", *Antika,* S.13, İstanbul 1987, 20.

Sözen, Metin, Tanyeli, Uğur, *Sanat Kavram ve Terimler Sözlüğü,* İstanbul 1994.

Sözer, Yasemin, *Denizli Yöresi Mutfağında Kullanılan Bakır Madeni Eşyası (18.-19.yy),* (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi), Pamukkale Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Resim İş Eğitimi Anabilim Dalı, Denizli 1998.

Sunguroğlu, İshak, *Harput Yolları,* C.I, İstanbul 1958.

Sürür, Ayten, "Türk Süsleme Sanatları ve Halk Sanatlarında Süsleme", *III. Milletlerarası Türk Folklor Kongresi Bildirileri,* C.V, Ankara 1987, 339-346.

Taner, Nuri, "Halk El Sanatlarında Nakışların Abecesi ve Halk Bilimsel Özellikleri", *Folklor ve Etnografya Araştırmaları,* İstanbul 1984, 493-506.

Tansuğ, Sabiha, "Doğumdan Ölüme Anadolu'da Meyvelerin Dili", *Türkiyemiz Dergisi,* S.64, İstanbul 1991, 56-59.

T.C. Elazığ Valiliği, (t.y.), Erişim Tarihi: 02 Şubat 2010, http://www.elazig.gov.tr/p312-elazig-cografi-konum.html

T.C. Elazığ Valiliği, (t.y.), Erişim Tarihi: 03 Şubat 2010, http://www.elazig.gov.tr/p310-elazig-ili-nufus-durumu.html

T.C. Elazığ Valiliği, (t.y.), Erişim Tarihi: 08 Şubat 2010, http://www.elazig.gov.tr/p325-elazig-arkeoloji-ve-etnografya-muzesi.html

Tellioğlu, İbrahim, "Harput'un Türkleşmesinde Artukoğullarının Rolü", *Dünü ve Bugünüyle Harput Sempozyumu Bildirileri,* C.I, Ankara 1999, 12.

Tızlak, Fahrettin, "Osmanlı Devleti'nde Ham Bakır İşleme Merkezleri Olarak Tokat ve Diyarbakır", *Belleten,* LIX (226), Ankara 1996, 643-659.

.....*Osmanlı Döneminde Keban-Ergani Yöresinde Madencilik (1775-1850),* Ankara 1997.

....., "Osmanlılardan Önce Türklerde Madencilik", *Türkler,* C.VII, Ankara 2002, 407-414.

....., "XIX. Yüzyılın Ortalarında Osmanlı Maden Yatakları", *Belleten,* LX (229), Ankara 1997, 703-718.

Topkapı Sarayı Müzesi Uzmanları, *Türk El Sanatları,* İstanbul 1969.

Tuncel, Metin, "Elazığ", *DİA.,* İstanbul 1994, X, 551.

Türkçe Bilgi, (t.y.), Erişim Tarihi: 22 Şubat 2010, http://www.turkcebilgi.com/elazığ_arkeoloji_ve_etnografya_müzesi/ansiklopedi

Türkoğlu, Sabahattin, "Maden Sanatı ve Kuyumculuk", *Geleneksel Türk Sanatları,* İstanbul 1993.

Uzun, Tolga, "Türk Sanatında Kartalların İkonografisi ve Devamlılığı", *Pamukkale Üniversitesi-Eğitim Fakültesi Dergisi,* S.1, Denizli 1996, 82-86.

Ülkü, Candan, "Mersin Müzeleri'nde Bulunan Bir Grup Bakır Eser", *Sanat Tarihi Dergisi,* S.XI, İzmir 2001, 161-172.

Ünal, Mehmet Ali, *XVI. Yüzyılda Harput Sancağı (1518-1566),* Ankara 1989.

Ünver, A. Süheyl, "Edirne'de Mimari Eserlerimizdeki Tabii Çiçek Süslemeleri Hakkında", *Vakıflar Dergisi,* S.V, Ankara 1962, 15-17.

.....,"Türkiye'de Lale Tarihi",*Vakıflar Dergisi,* S.IX, Ankara 2006, 265-270.

Yakar, Jak, *The Later Prehistory of Anatolia: The Chalcolithic and Early Bronze Age,* Part I, Oxford 1985.

Yalçın, Ünsal, "Anadolu Madenciliği", *Arkeo Atlas,* S.2, İstanbul 2003, 72-79.

....., "Early Iron Metallurgy İn Anatolia", *Anatolian Studies,* S.49, London 1999, 177-187.

Yener, K. Aslı, Özbal, Hadi, Barnes, I. Lynus, Brill, Robert H., Joel, Emile C., "Anatolian Metal Trade and Lead Isotope Analysis", *XXXIV. Uluslararası Assiriyoloji Kongresi Bildirileri (İstanbul, 6-10 Temmuz 1987),* Ankara 1998, 547-564.

Yeni Rehber Ansiklopedisi, "Altın", İstanbul 1993, II, 66-69.

Yeni Rehber Ansiklopedisi, "Civa", İstanbul 1993, IV, 352-353.

Yeni Rehber Ansiklopedisi, "Çelik", İstanbul 1993, V, 70-72.

Yeni Rehber Ansiklopedisi, "Çinko", İstanbul 1993, V, 128-129.

Yeni Rehber Ansiklopedisi, "Demir", İstanbul 1993, V, 245-248.

Yeni Rehber Ansiklopedisi, "Metalürji", İstanbul 1993, XIV, 65-66.

Yetkin, Şerare, "Anadolu Selçuklu Devrinden Bir Madeni Eser", *Sanat Tarihi Yıllığı,* S.VI, İstanbul 1976, 207.

Yıldırım, İskender, *Ankara ve Tokat İllerinde Yaşayan Bakırcılık Üzerine Görsel Etnografik Bir Çalışma,* (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi), Ankara Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Halkbilim (Etnoloji) Anabilim Dalı, Ankara 2005.

Yılmaz, Anıl, "İskit Sanatı", *Türkler,* C.IV, Ankara 2002, 26-32.

Yılmaz, Tarcan, "Maden Sanatı", *Yüzyıllar Boyunca Türk Sanatı,* (Ed. Oktay Aslanapa), İstanbul 1977.

Yiğit, Turgut, "İlk Tunç Çağı'nın Son Evresinde Anadolu'nun Siyasal Görünümü", *Ankara Üniversitesi Dil ve Tarih-Coğrafya Fakültesi Tarih Bölümü Tarih Araştırmaları Dergisi,* XXI (33), Ankara 2003, 167-182.

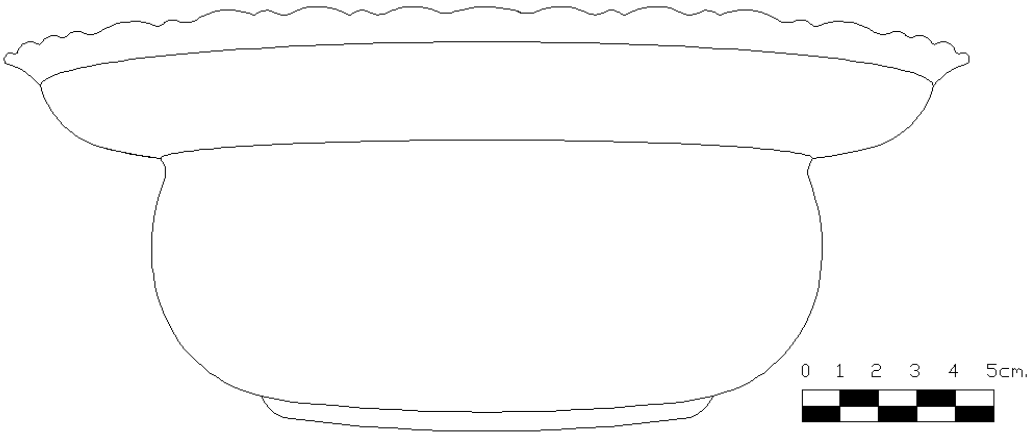
Yitik Miras'ın Dönüş Öyküsü, İstanbul 2003.

Yurt Ansiklopedisi, "Elazığ", İstanbul 1982, IV, 2559-2589.

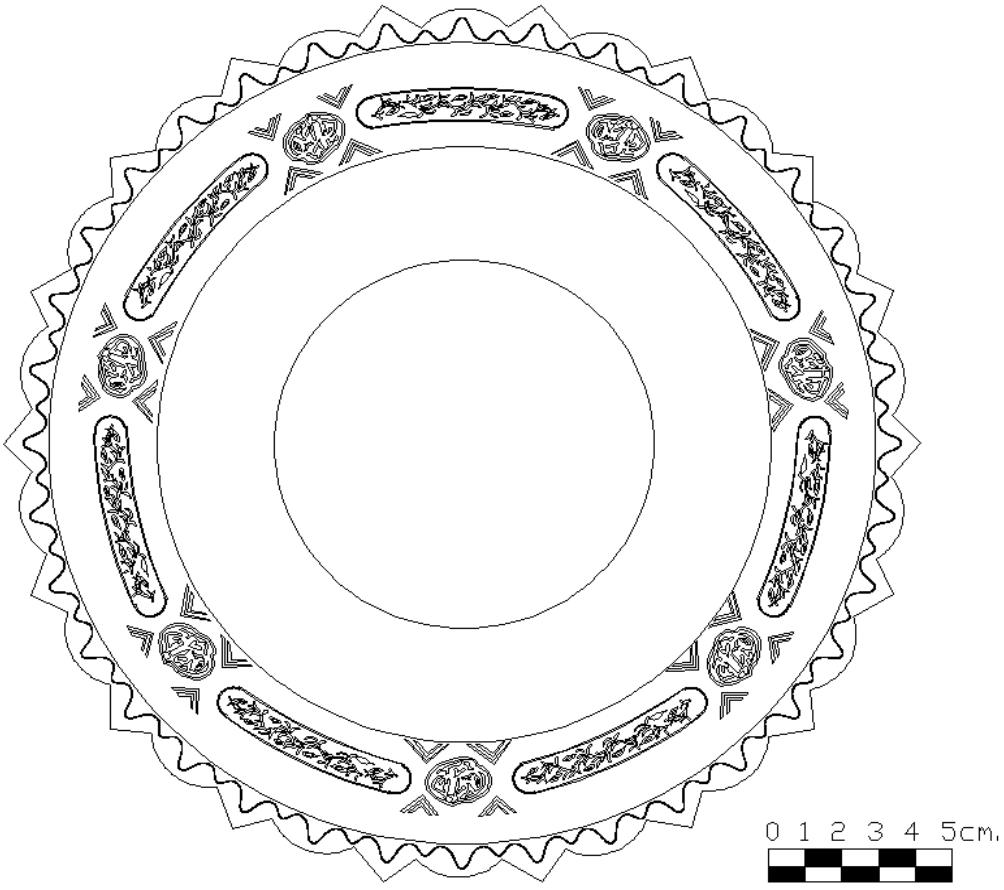
Yünkül, Ayşe, *Elazığ Evleri,* (Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi), Fırat Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü İslam Tarihi ve Sanatları Anabilim Dalı Türk İslam Sanatları Tarihi Bilim Dalı, Elazığ 2005.

EKLER

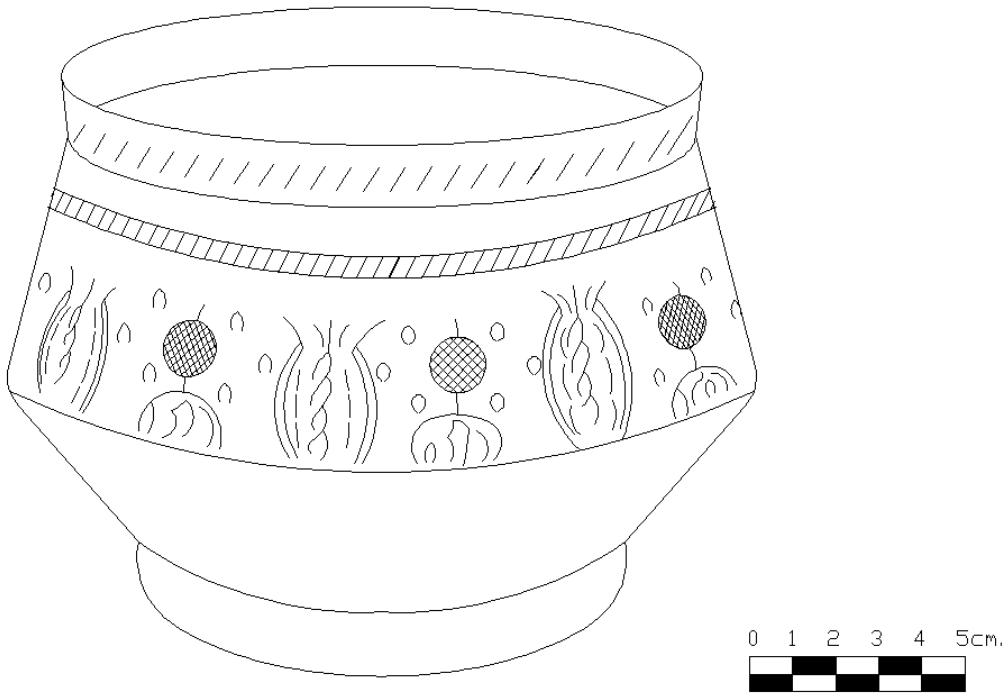
Ek 1. Çizimler



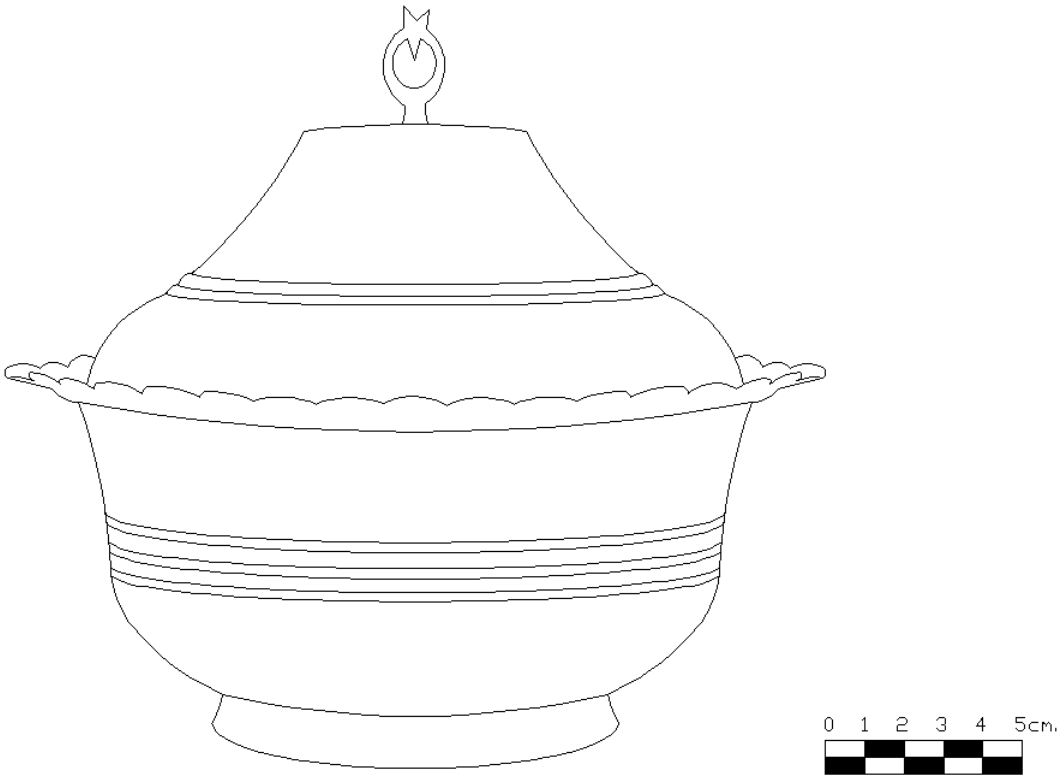
Çizim 1.1.1. Tas



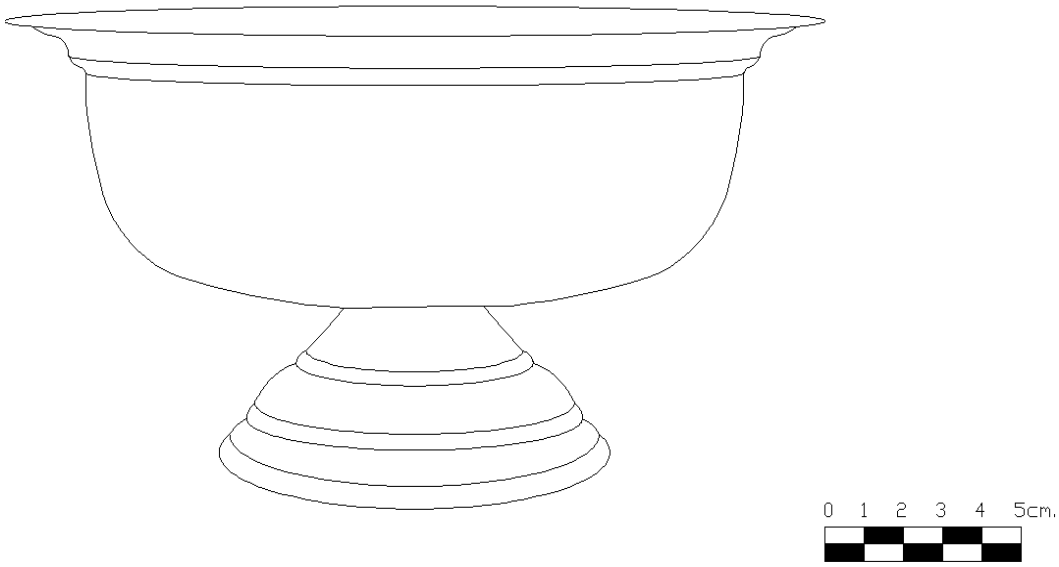
Çizim 1.1.2. Tasın Üzerindeki Süsleme



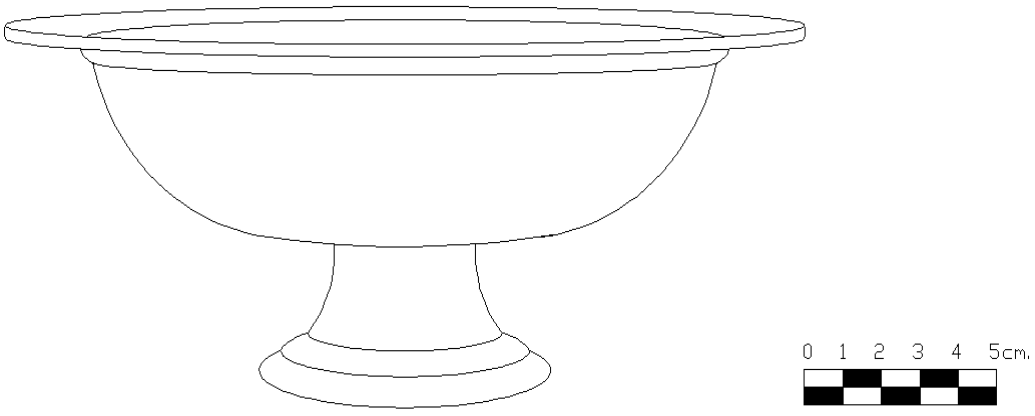
Çizim 1.2. Üsküre



Çizim 1.3. Kapaklı Üsküre



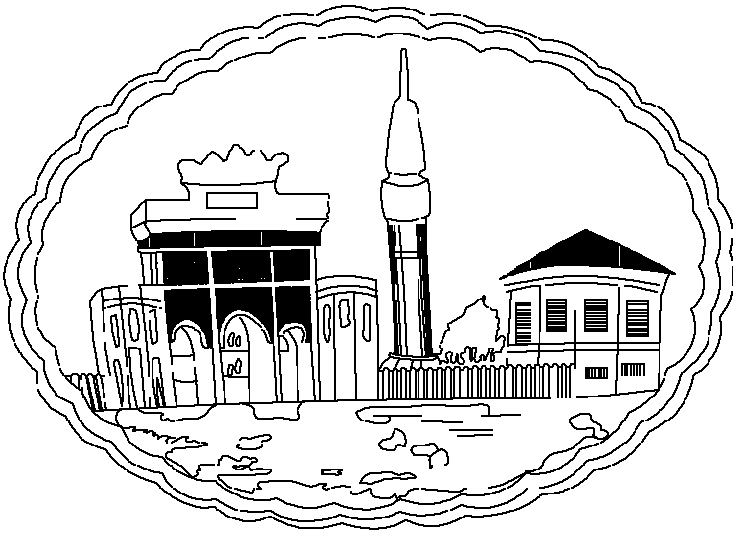
Çizim 1.4. Ayaklı Üsküre



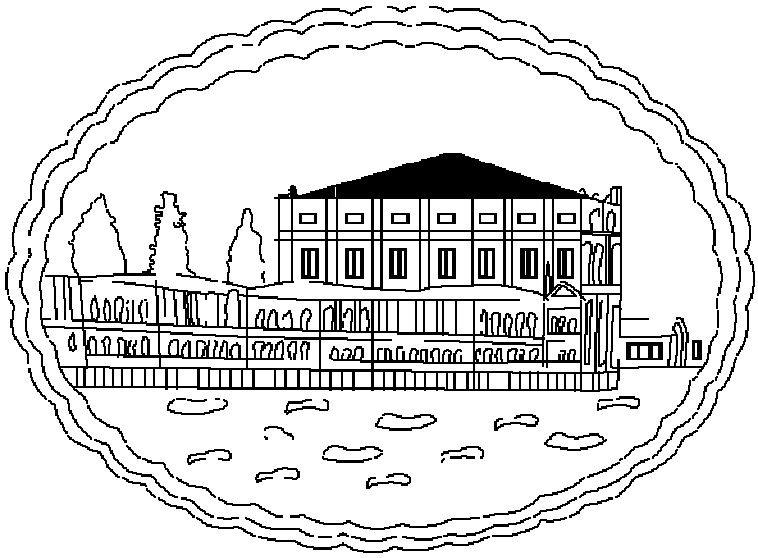
Çizim 1.5. Ayaklı Üsküre



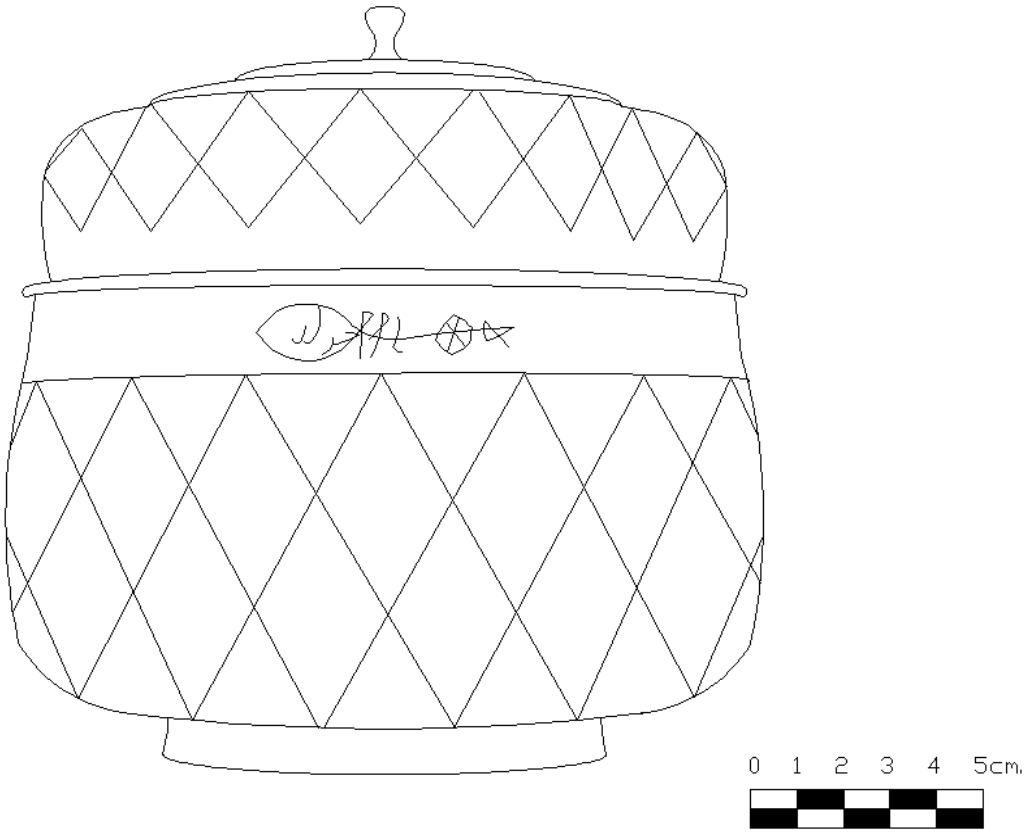
Çizim 1.6.1. Su Tası



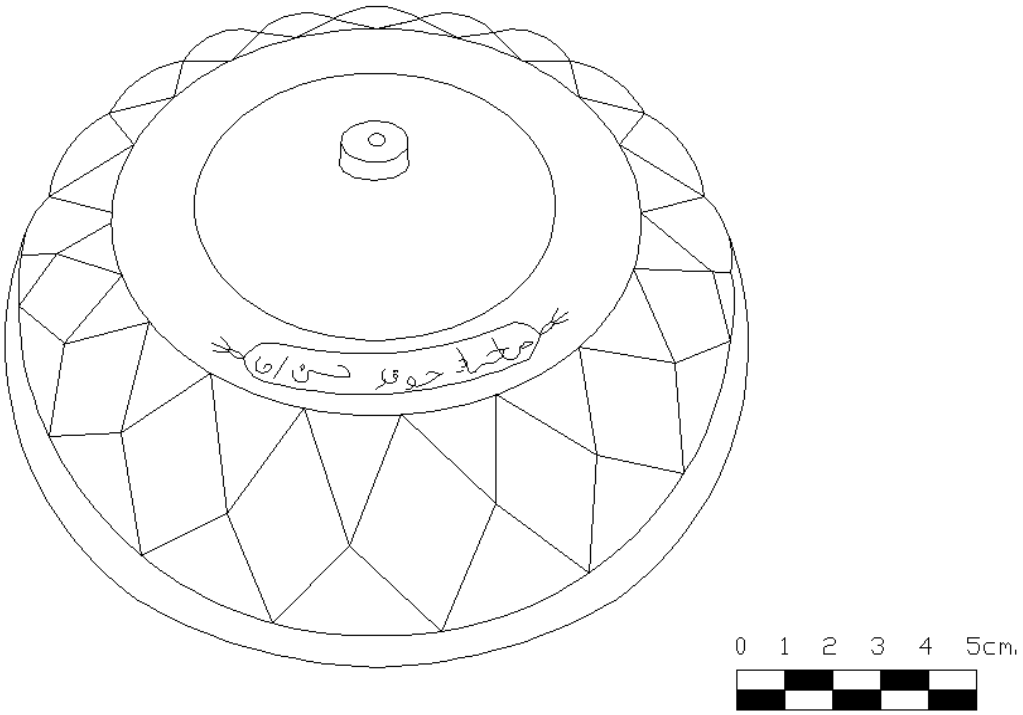
Çizim 1.6.2. Su Tası Üzerindeki Mimarili 2. Bezemeden Ayrıntı



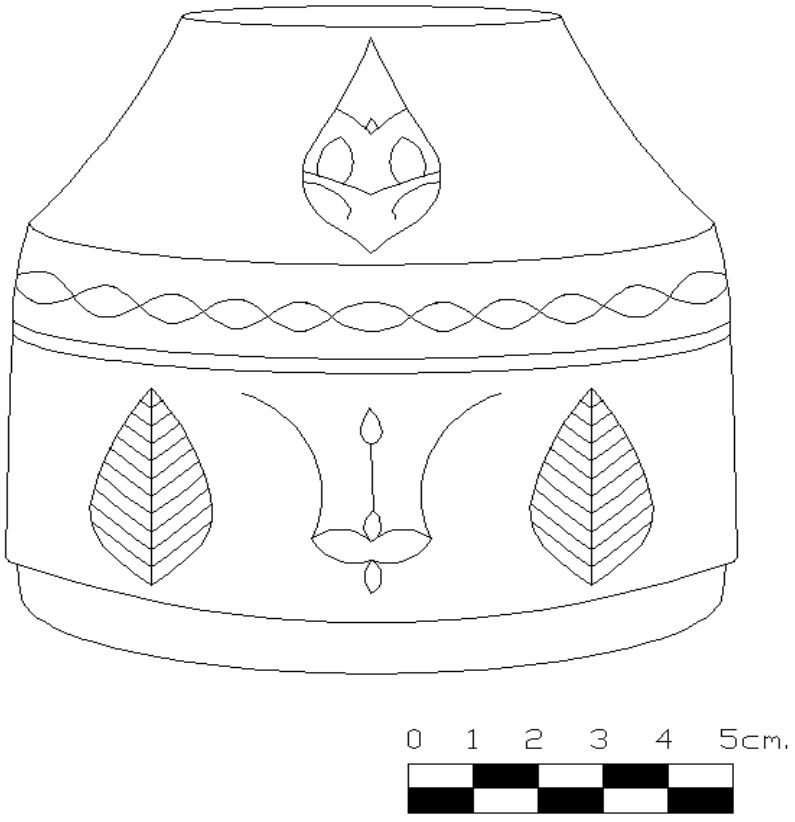
Çizim 1.6.3. Su Tası Üzerindeki Mimarili 3. Bezemeden Ayrıntı



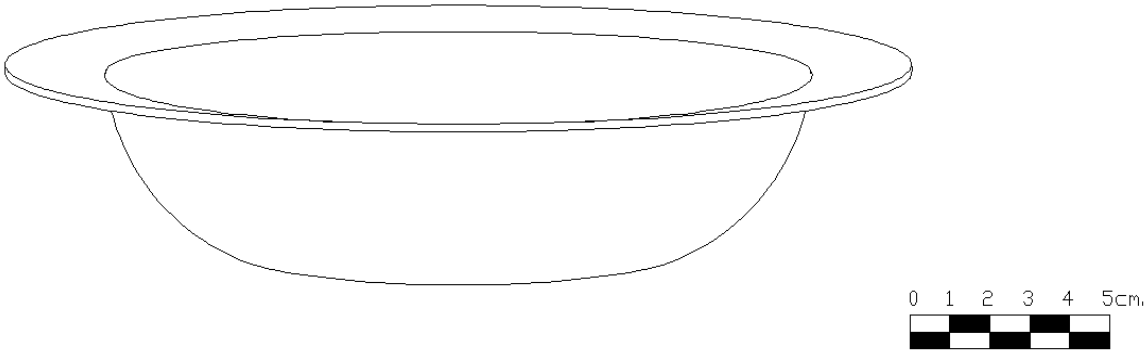
Çizim 1.7.1. Şekerlik



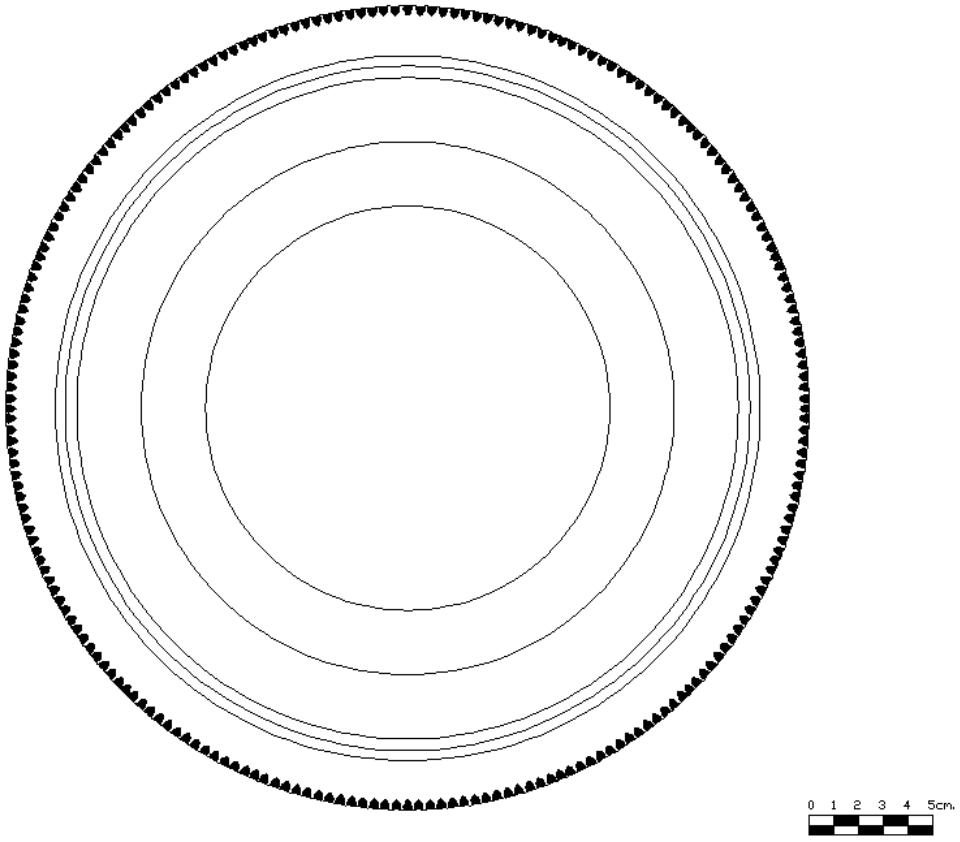
Çizim 1.7.2. Şekerliğin Kapağı



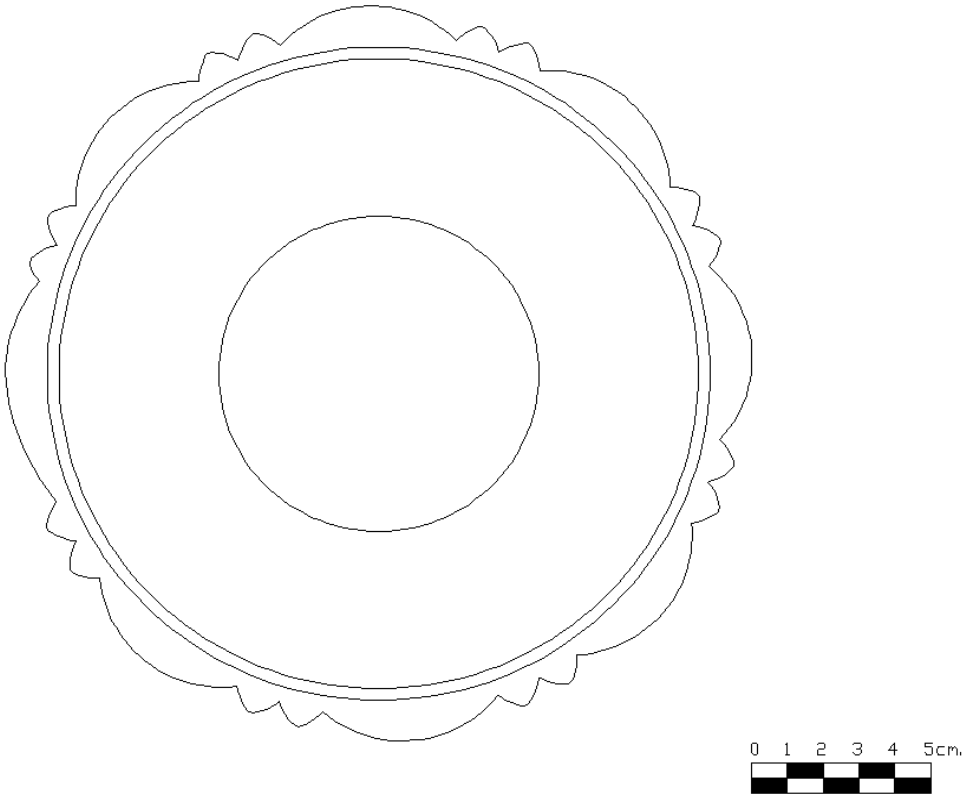
Çizim 1.8. Kapaklı Tas



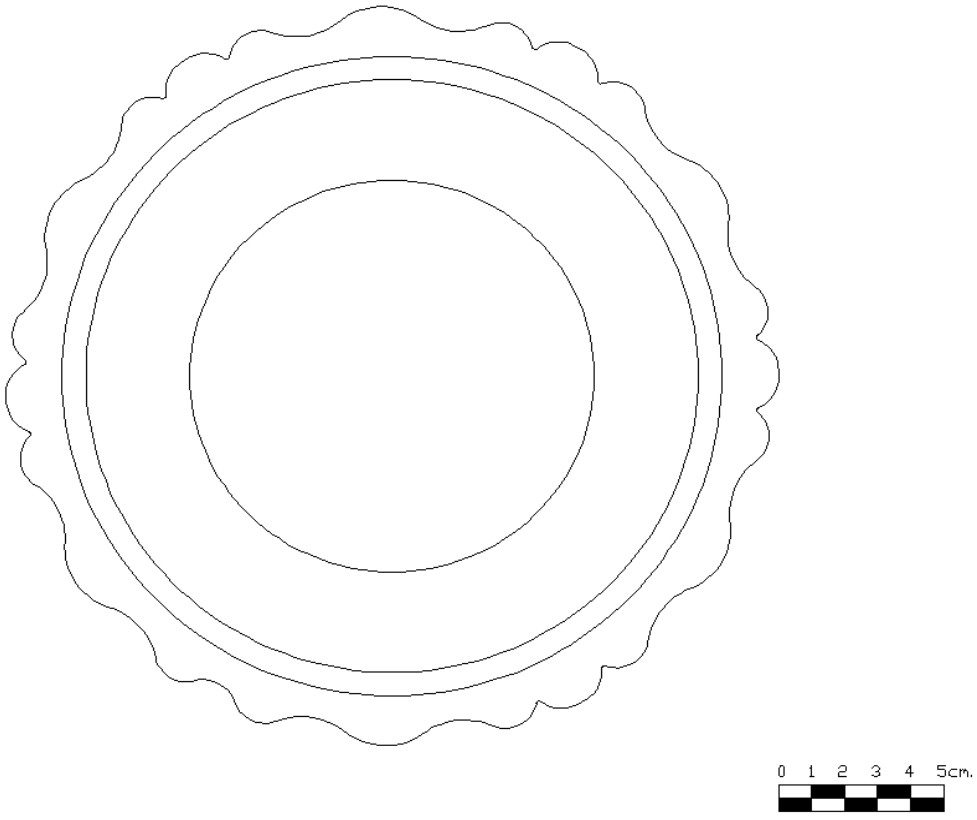
Çizim 2.1. Sahan



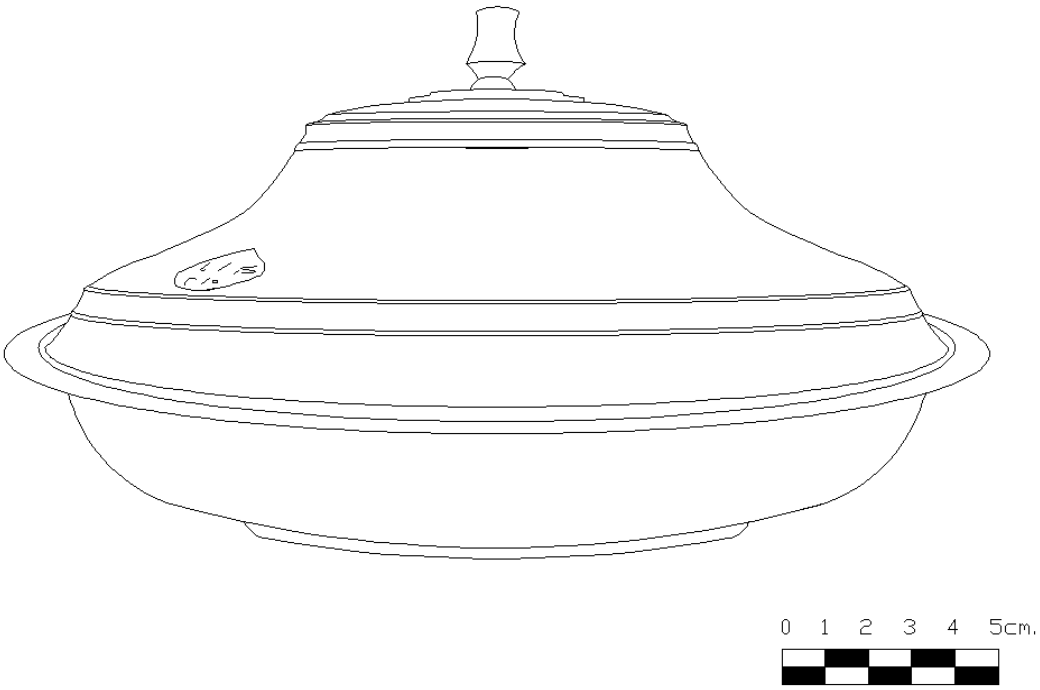
Çizim 2.2. Sahan



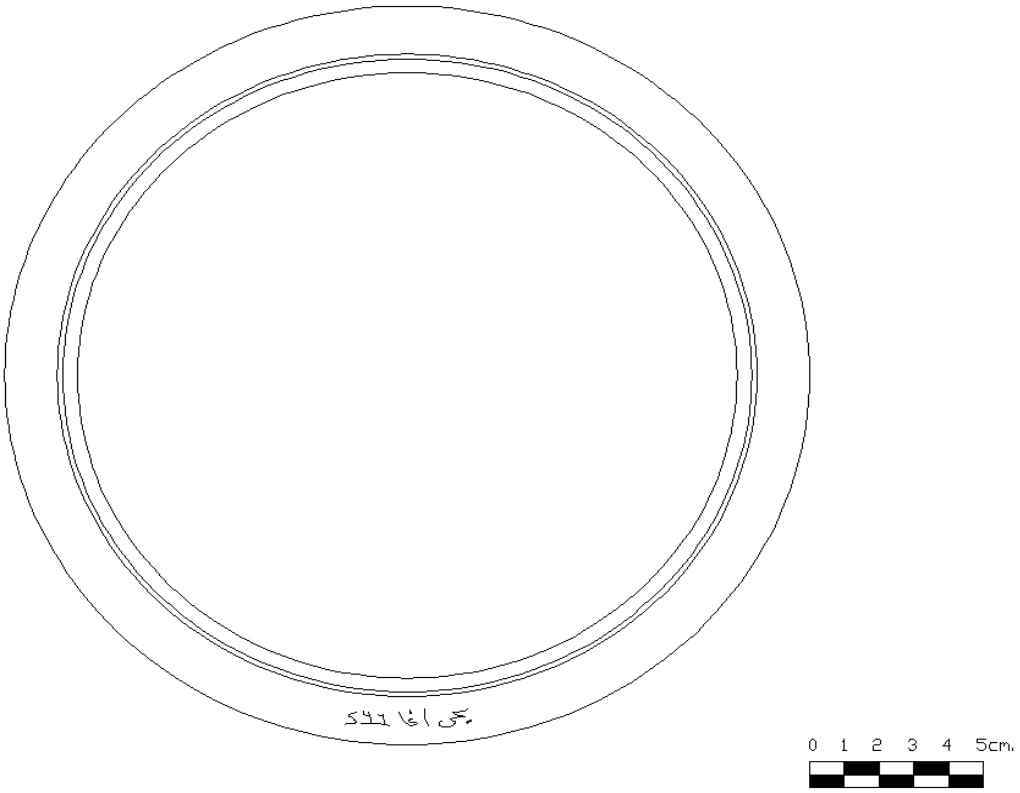
Çizim 2.3. Sahan



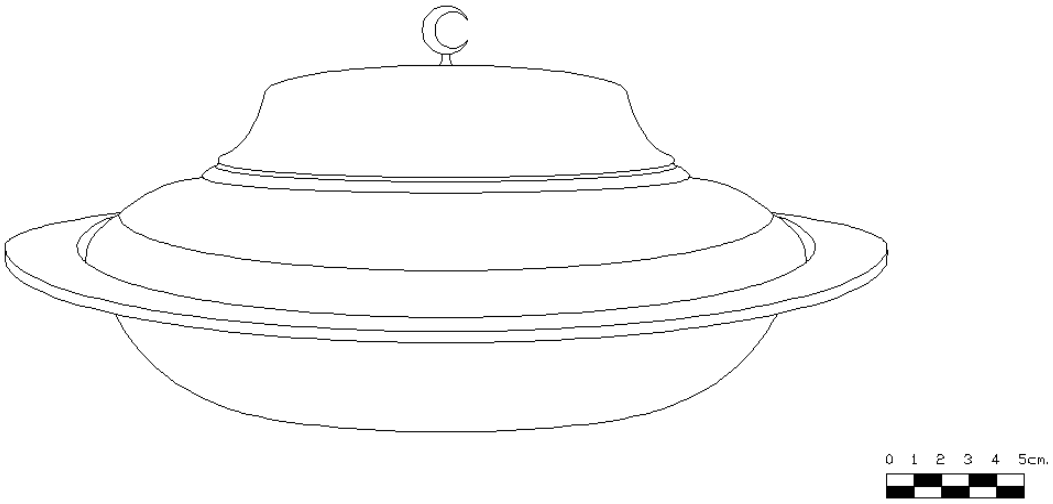
Çizim 2.4. Sahan



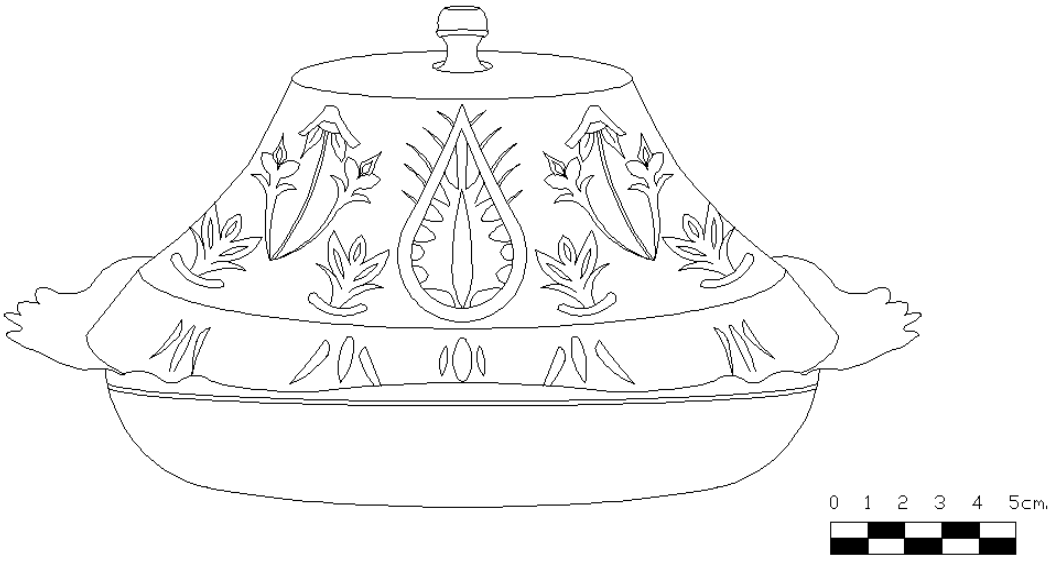
Çizim 2.5.1. Kapaklı Sahan



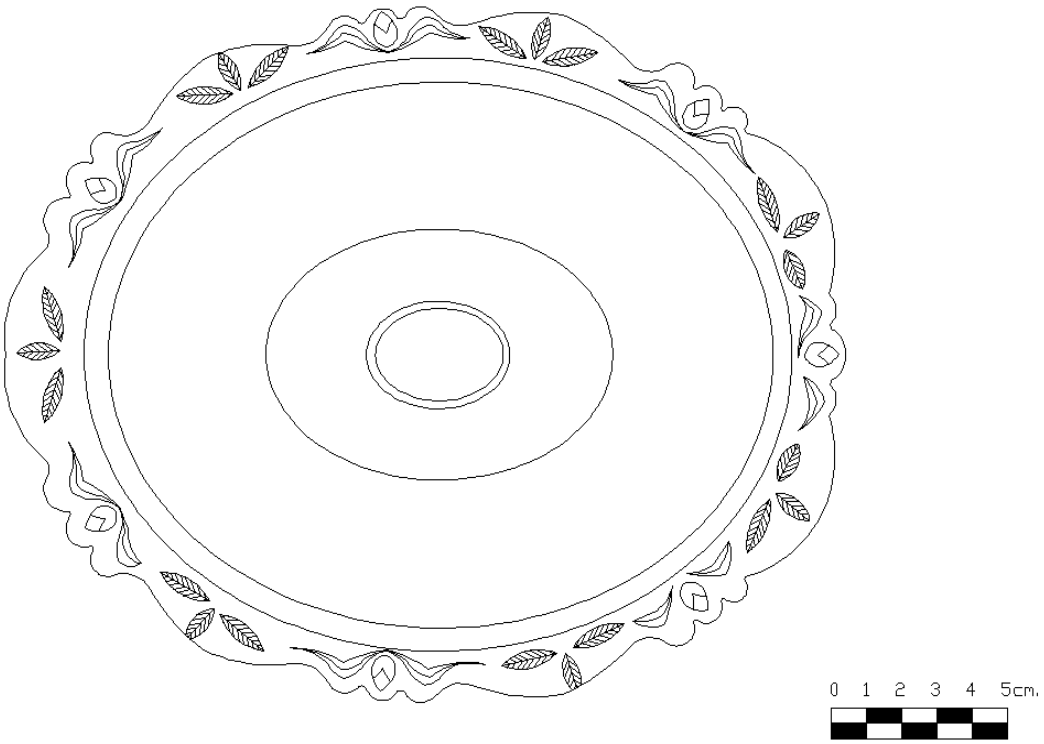
Çizim 2.5.2. Kapaklı Sahanın Sahan Kısmı



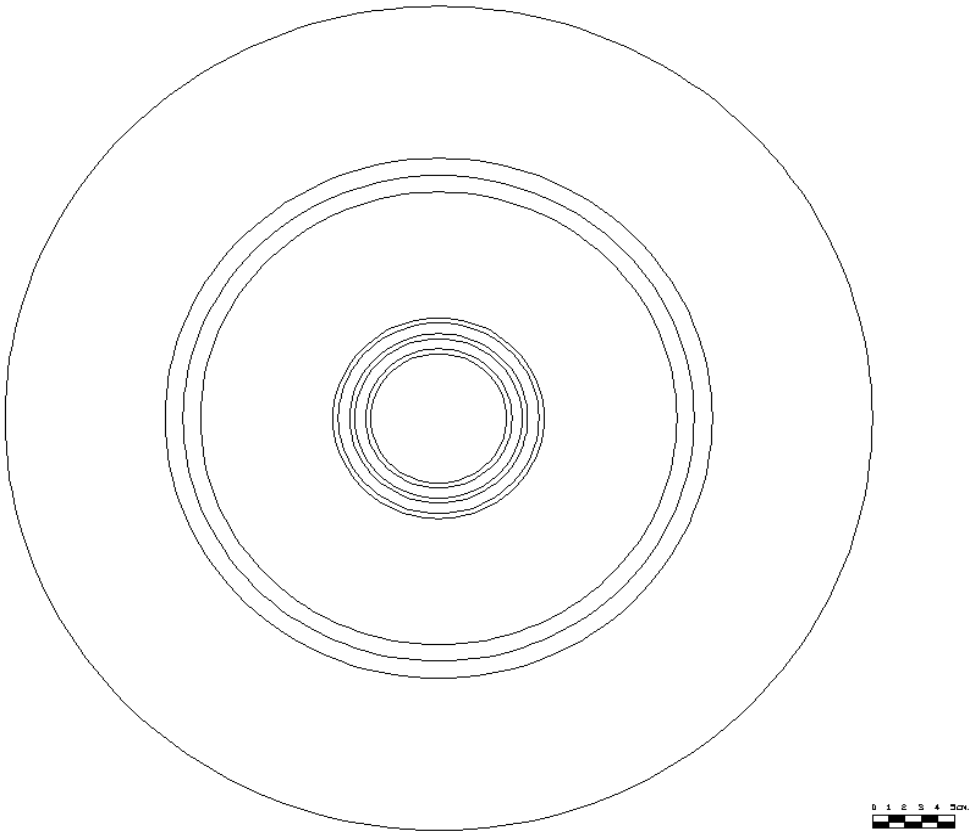
Çizim 2.6. Kapaklı Sahan



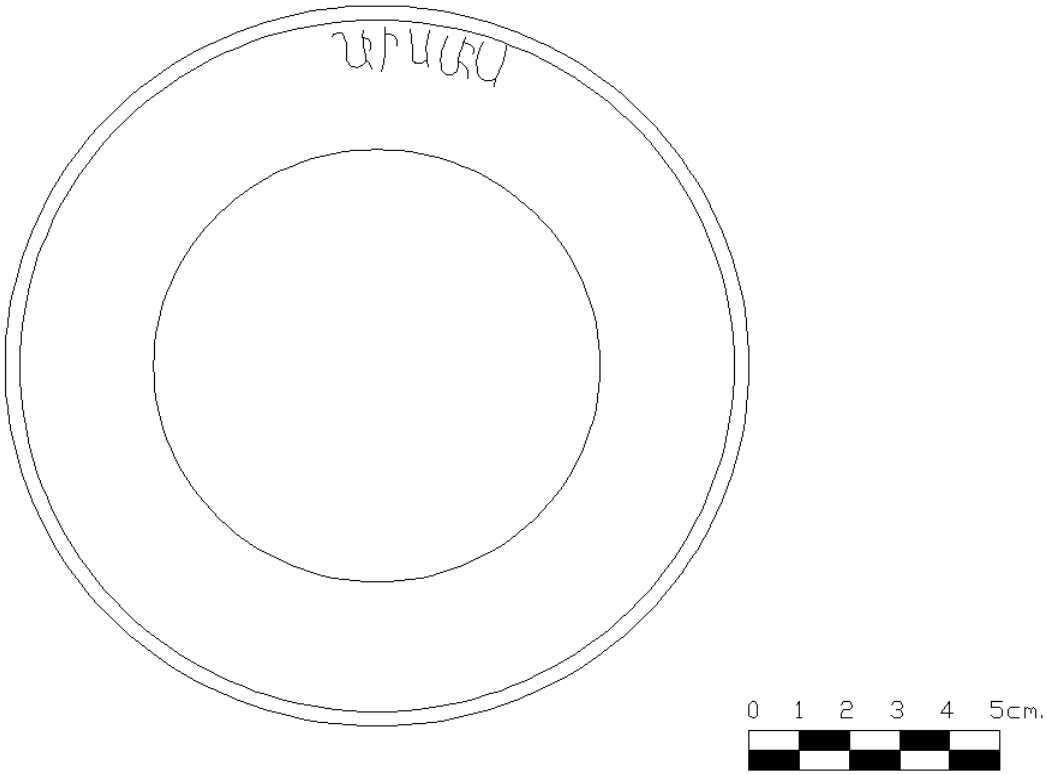
Çizim 2.7.1. Kapaklı Sahan



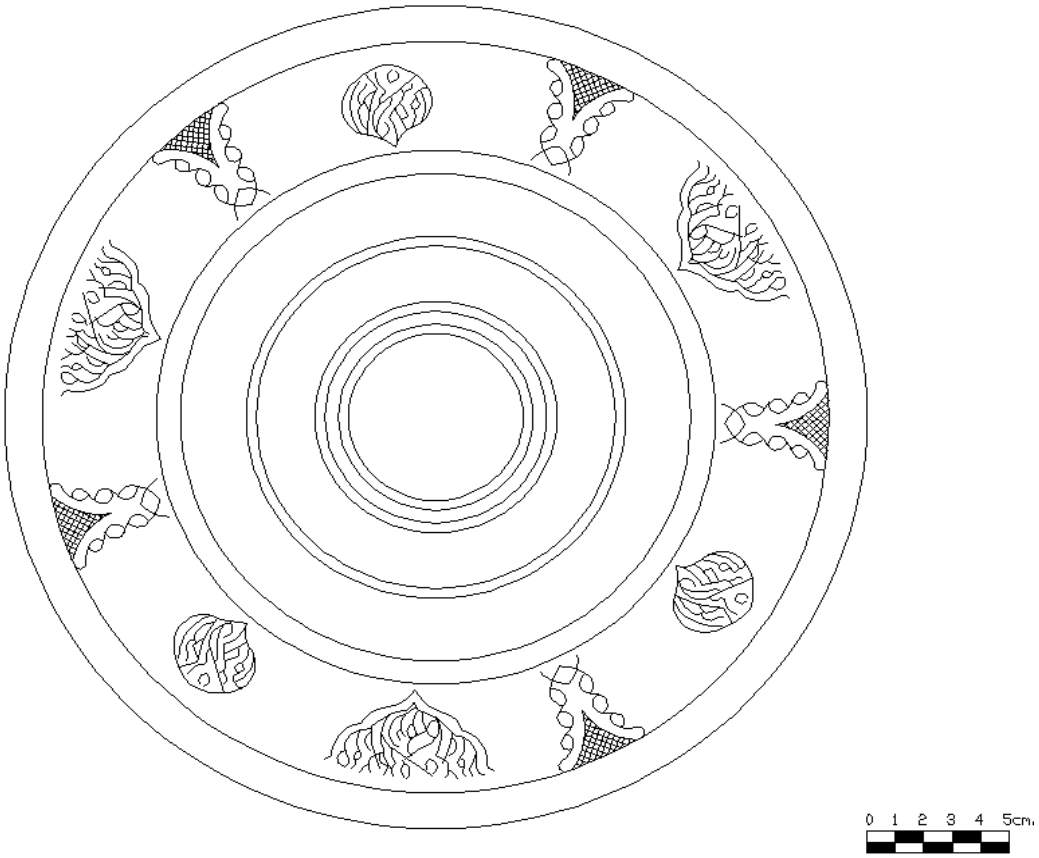
Çizim 2.7.2. Kapaklı Sahanın sahan kısmı



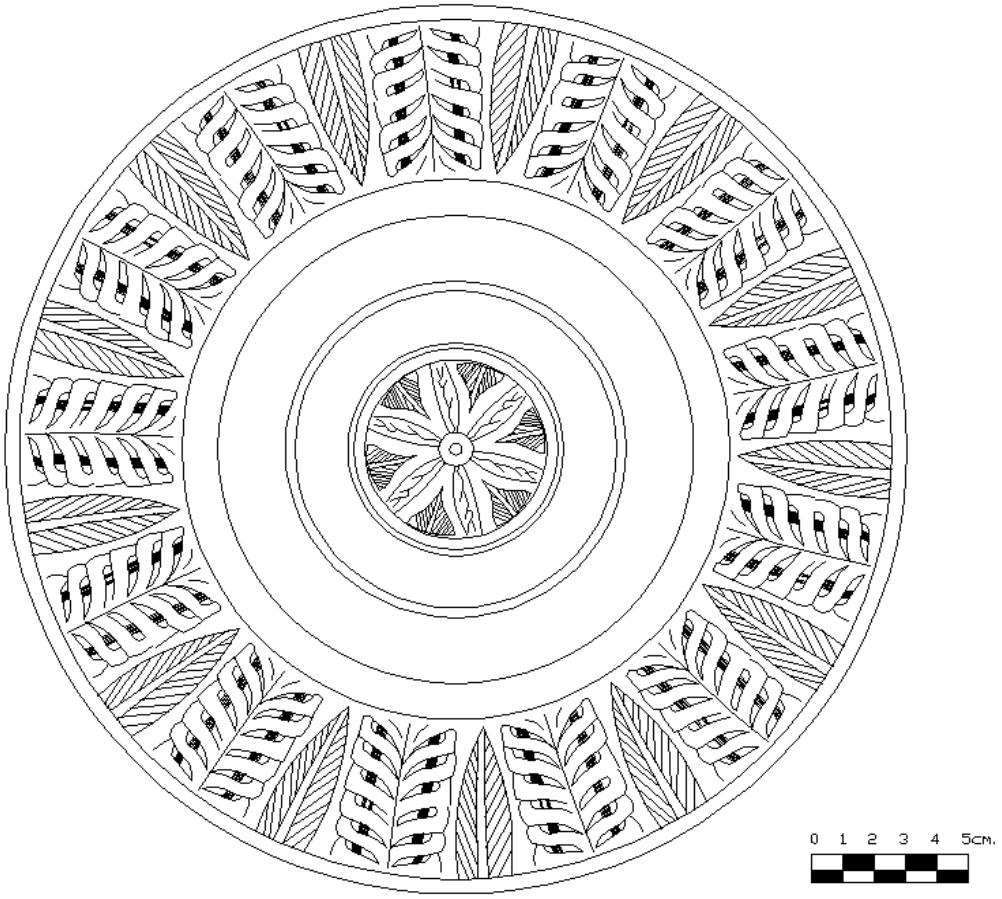
Çizim 3.1. Lenger



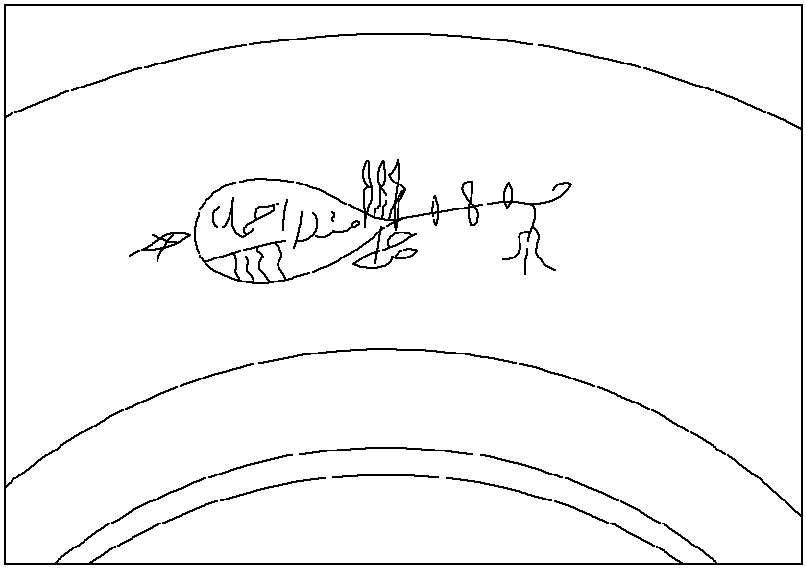
Çizim 3.2. Lenger



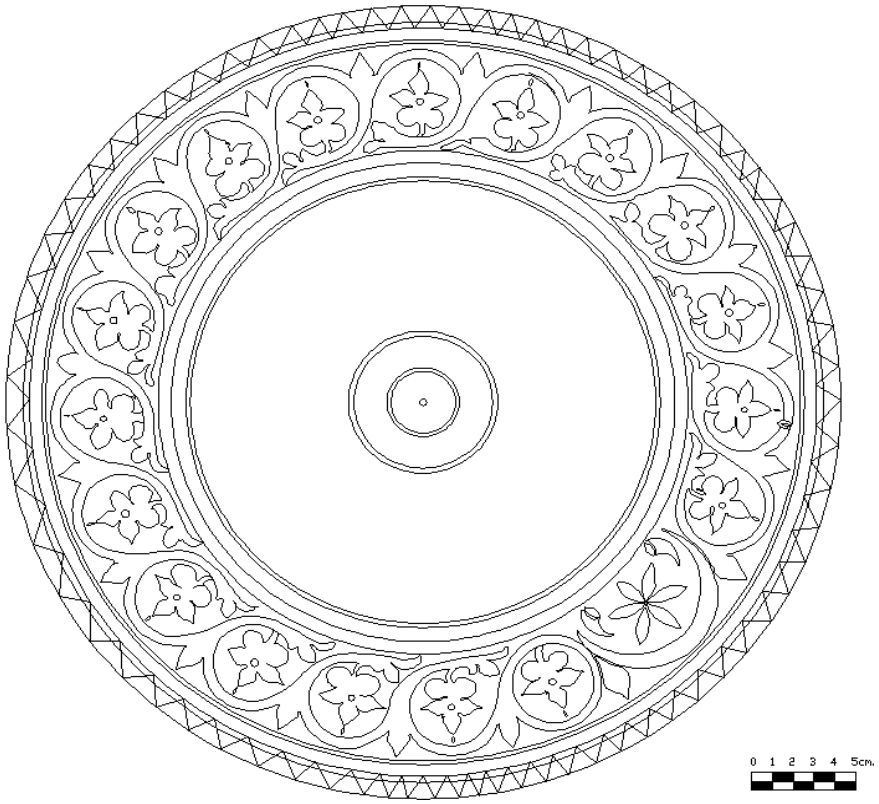
Çizim 3.3. Lenger



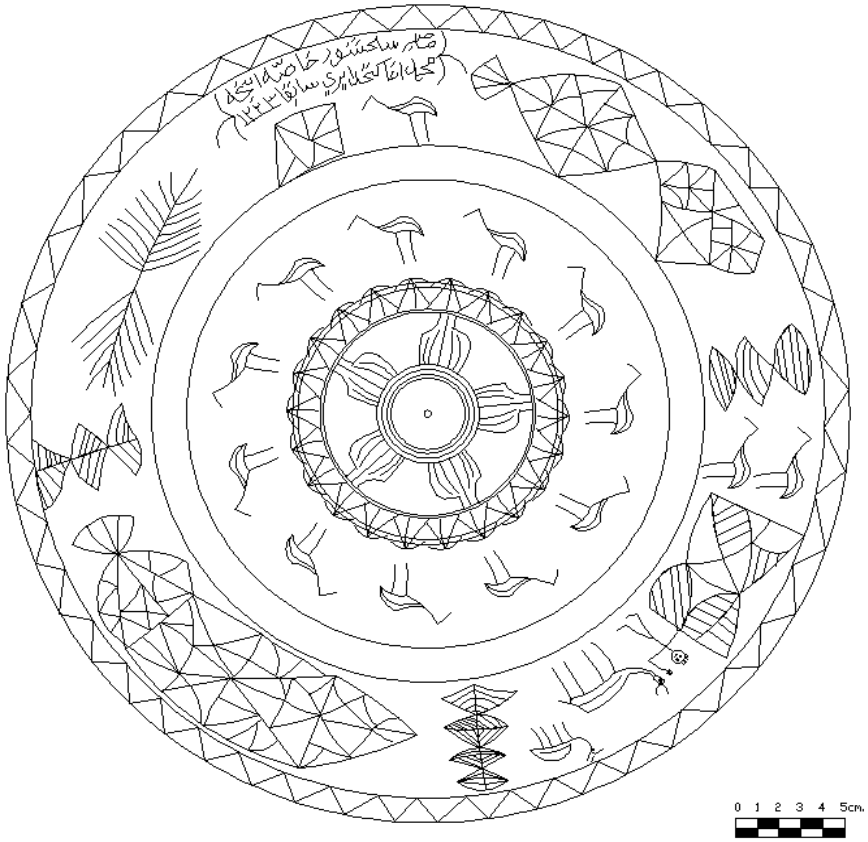
Çizim 3.4.1. Lenger



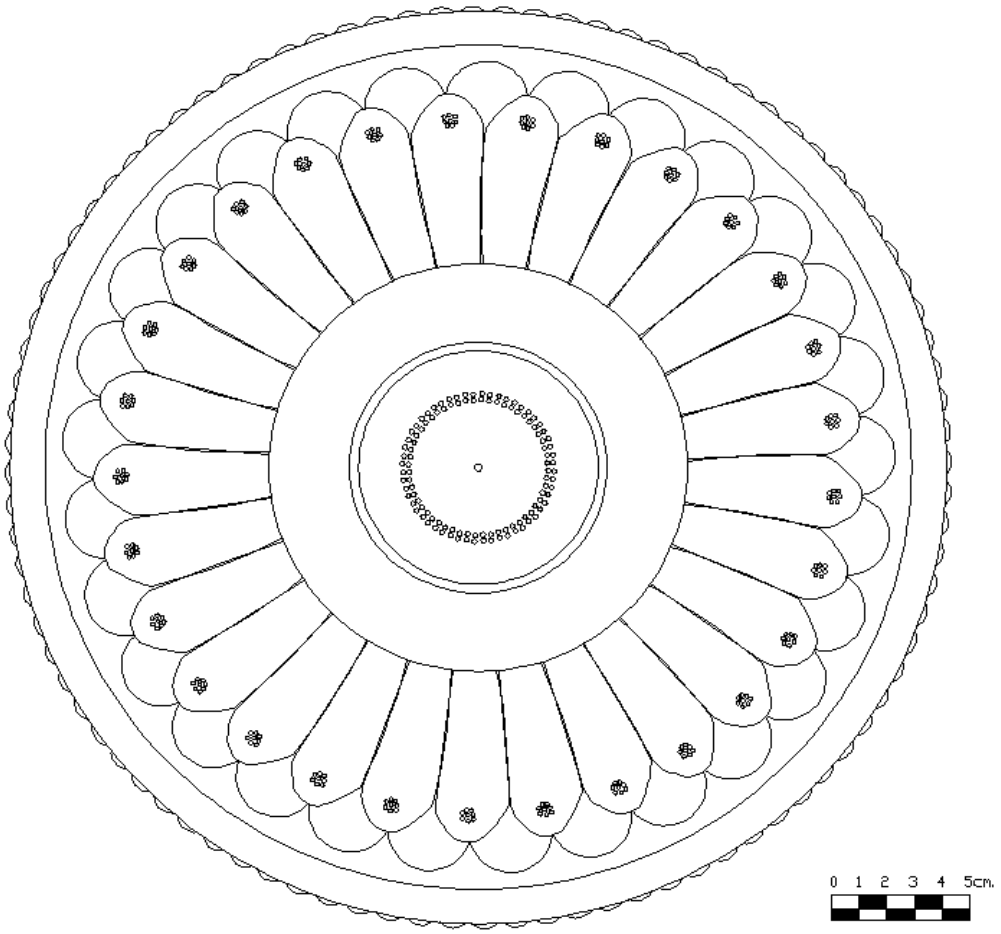
Çizim 3.4.2. Lengerin Arkasındaki Mühür



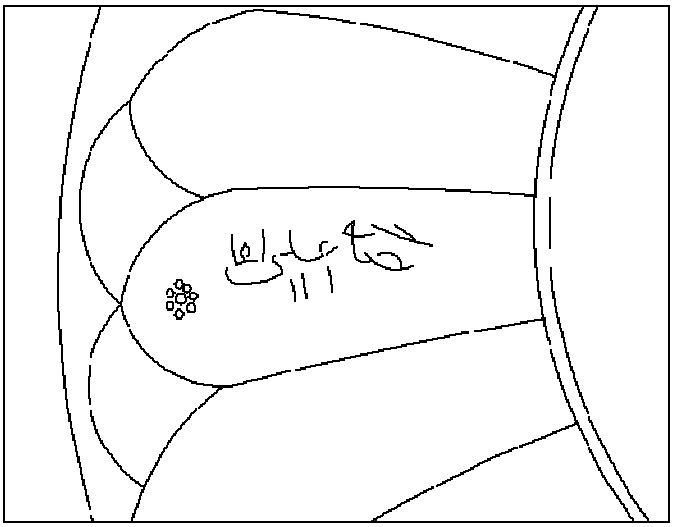
Çizim 3.5. Lenger



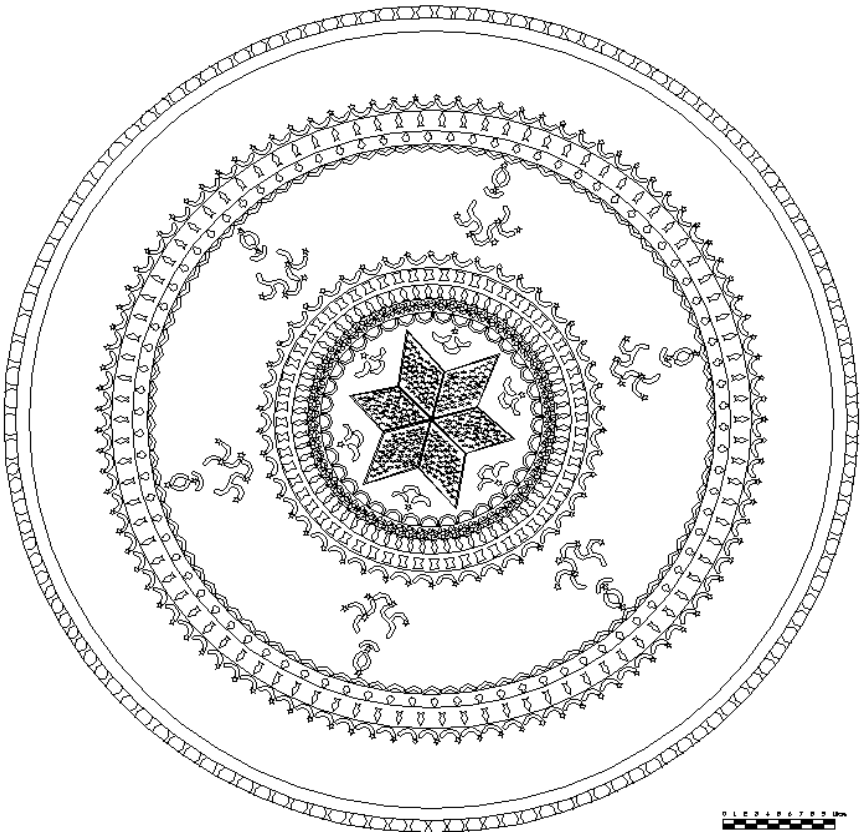
Çizim 3.6. Lenger



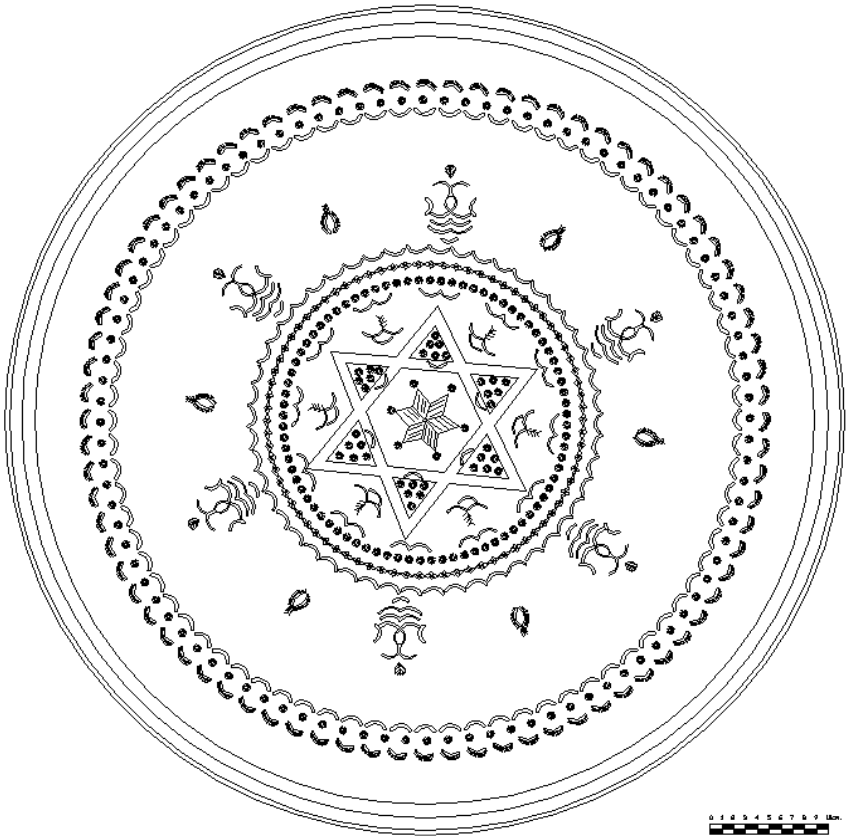
Çizim 3.7.1. Lenger



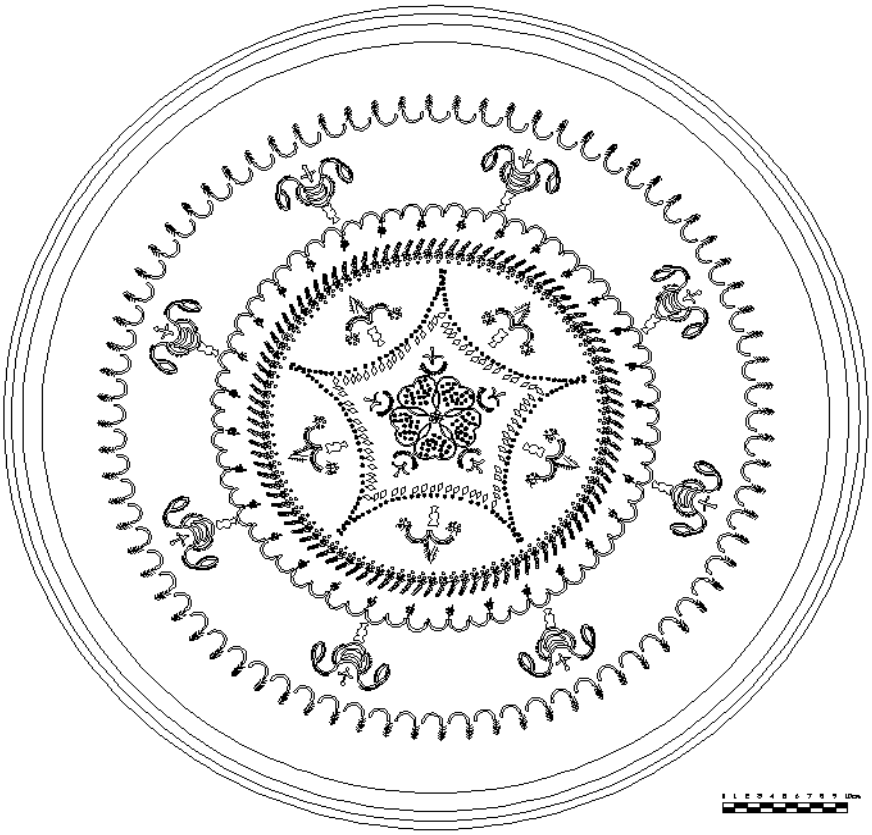
Çizim 3.7.2. Lengerin Arkasındaki Kitabe



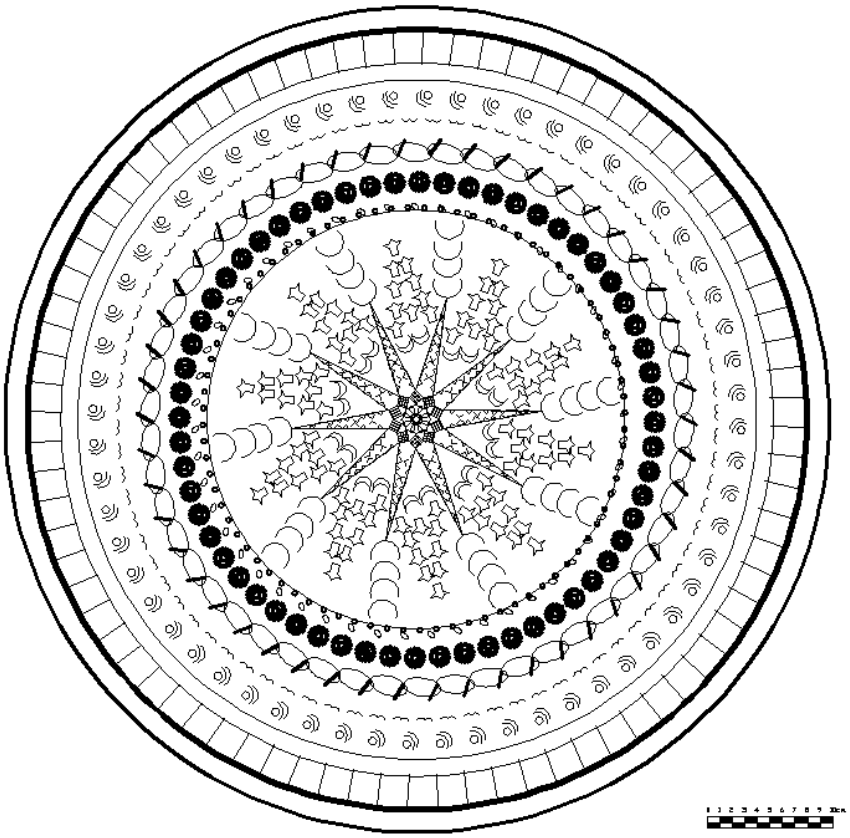
Çizim 4.1. Sini



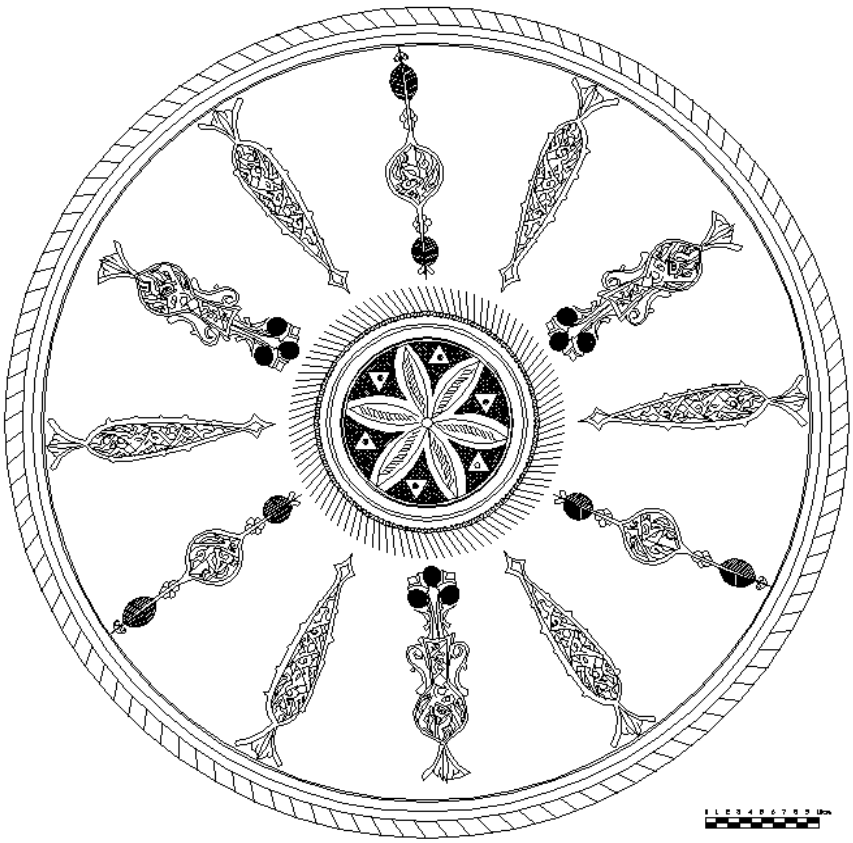
Çizim 4.2. Sini



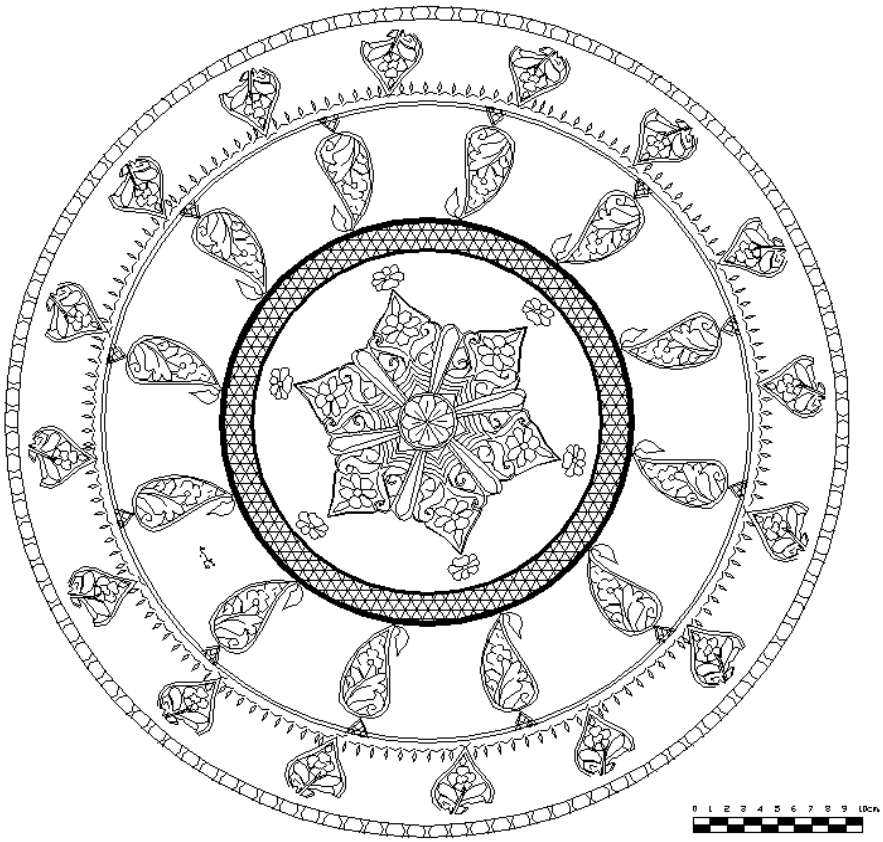
Çizim 4.3. Sini



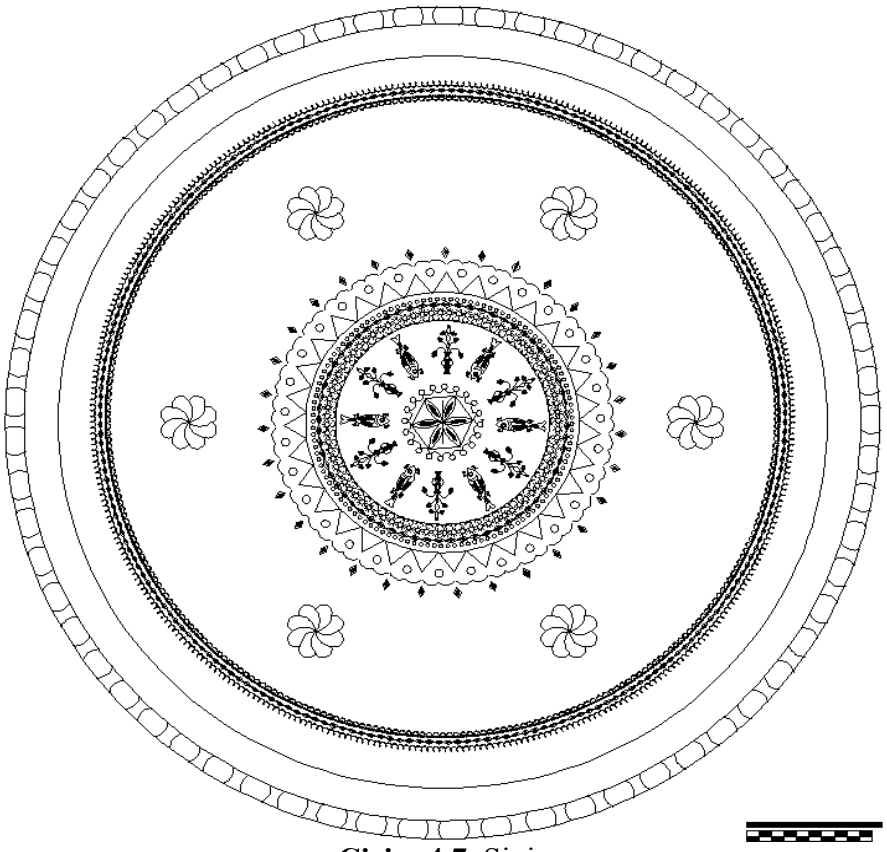
Çizim 4.4. Sini



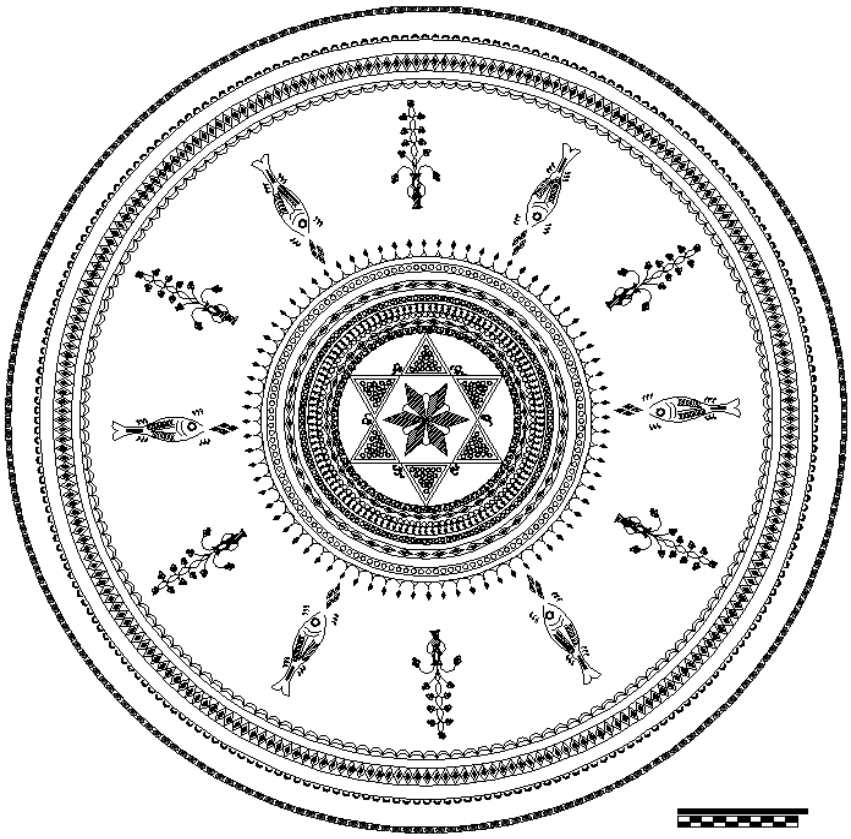
Çizim 4.5. Sini



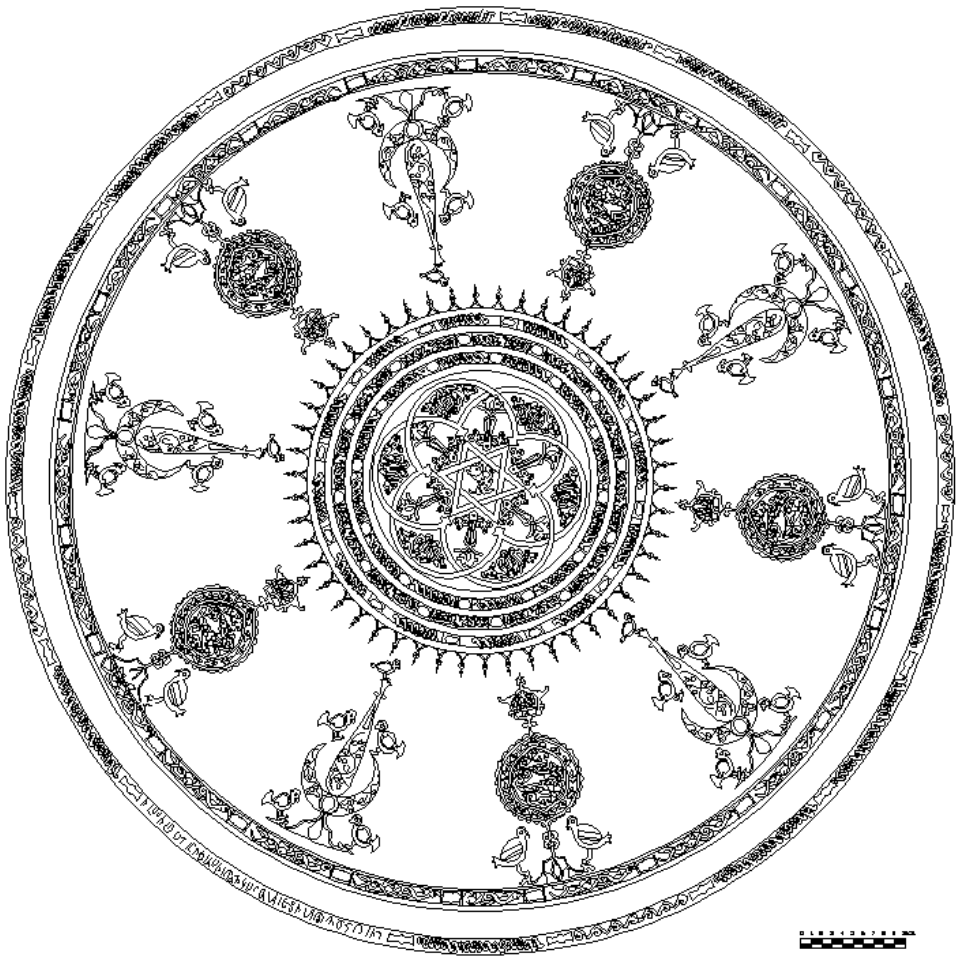
Çizim 4.6. Sini



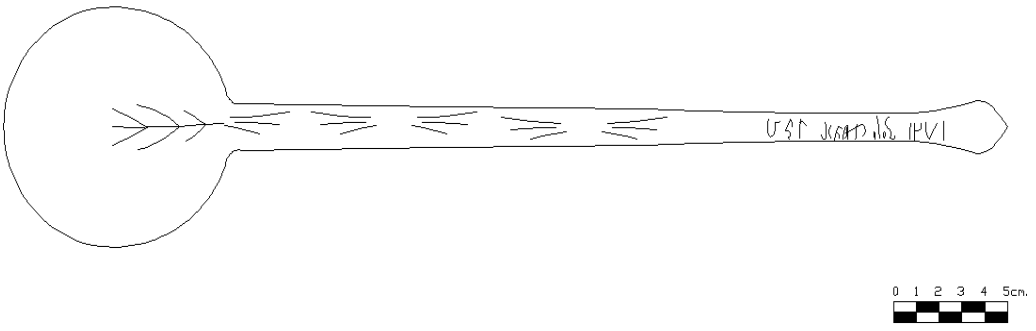
Çizim 4.7. Sini



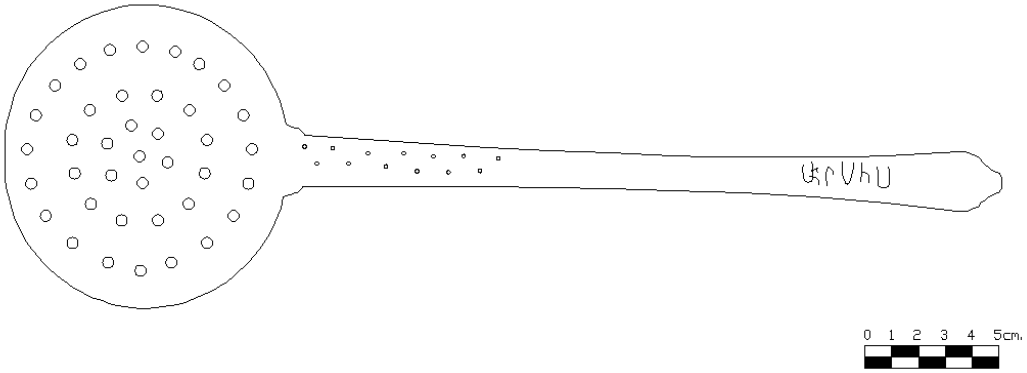
Çizim 4.8. Sini



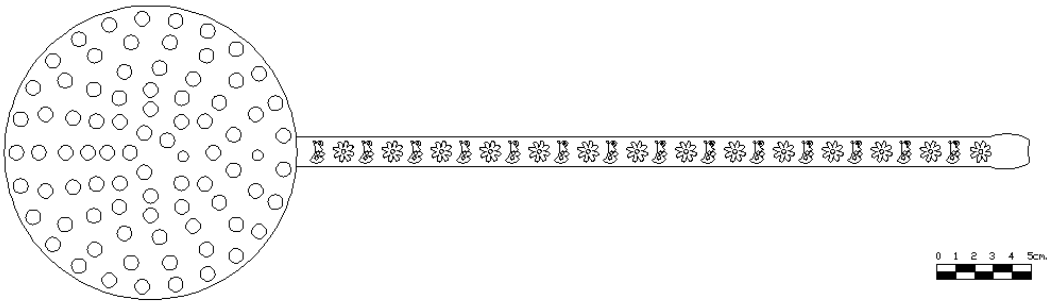
Çizim 4.9. Sini



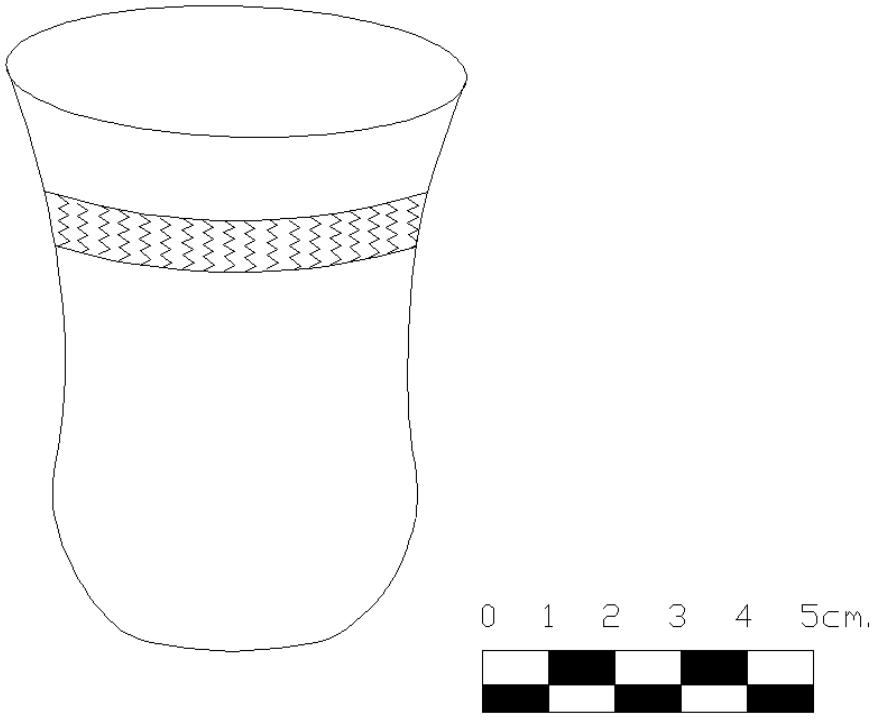
Çizim 5. Kepçe



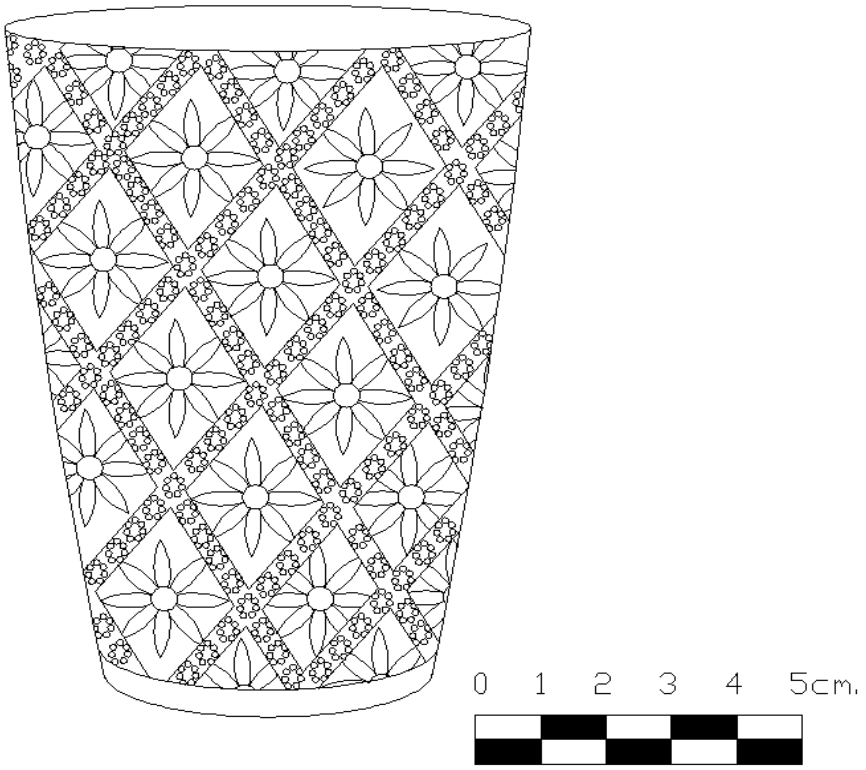
Çizim 6.1. El Kevgiri



Çizim 6.2. El Kevgiri



Çizim 7.1. Bardak



Çizim 7.2. Bardak



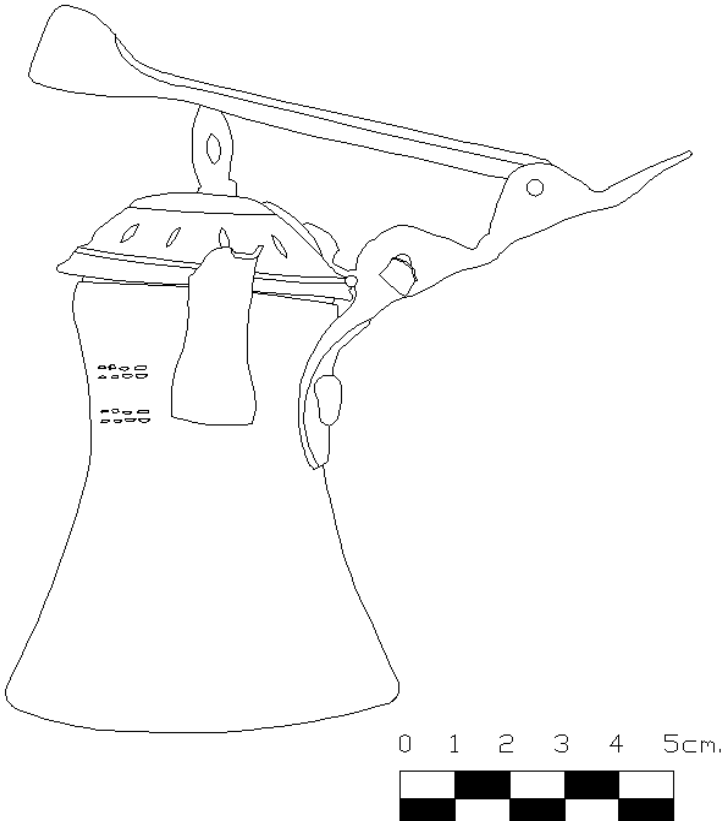
Çizim 8.1. Maşrapa



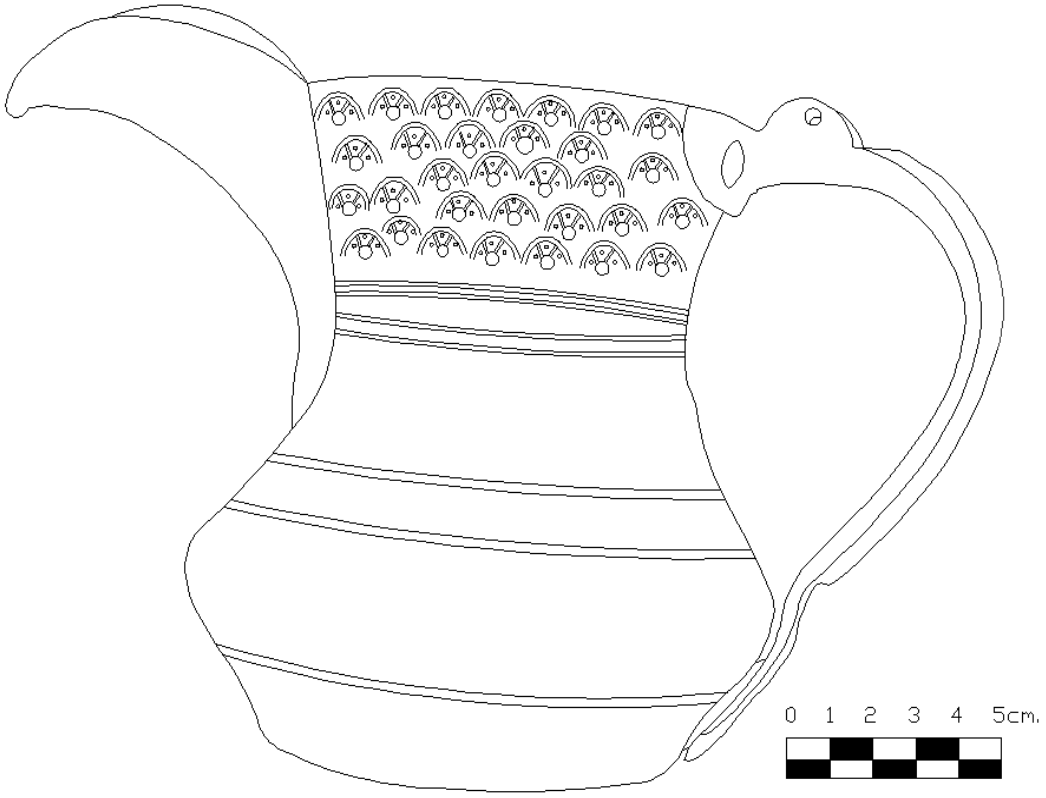
Çizim 8.2. Maşrapa



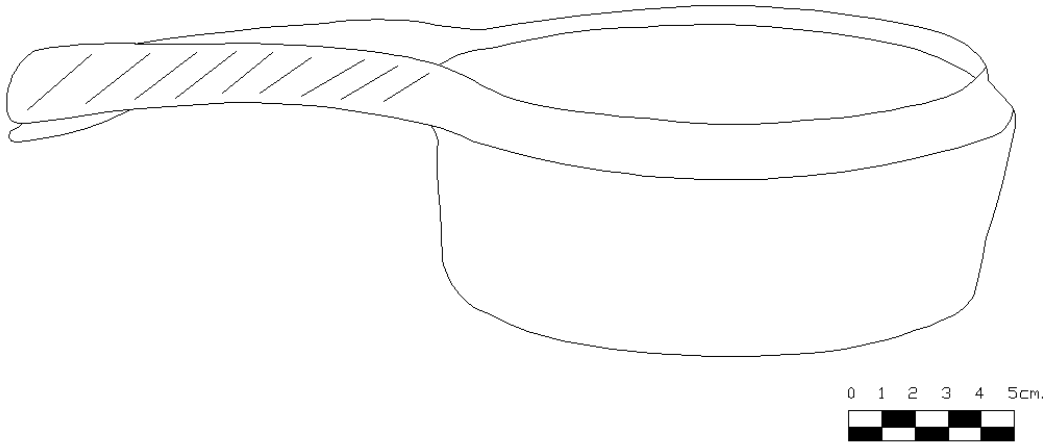
Çizim 9. Sürahi



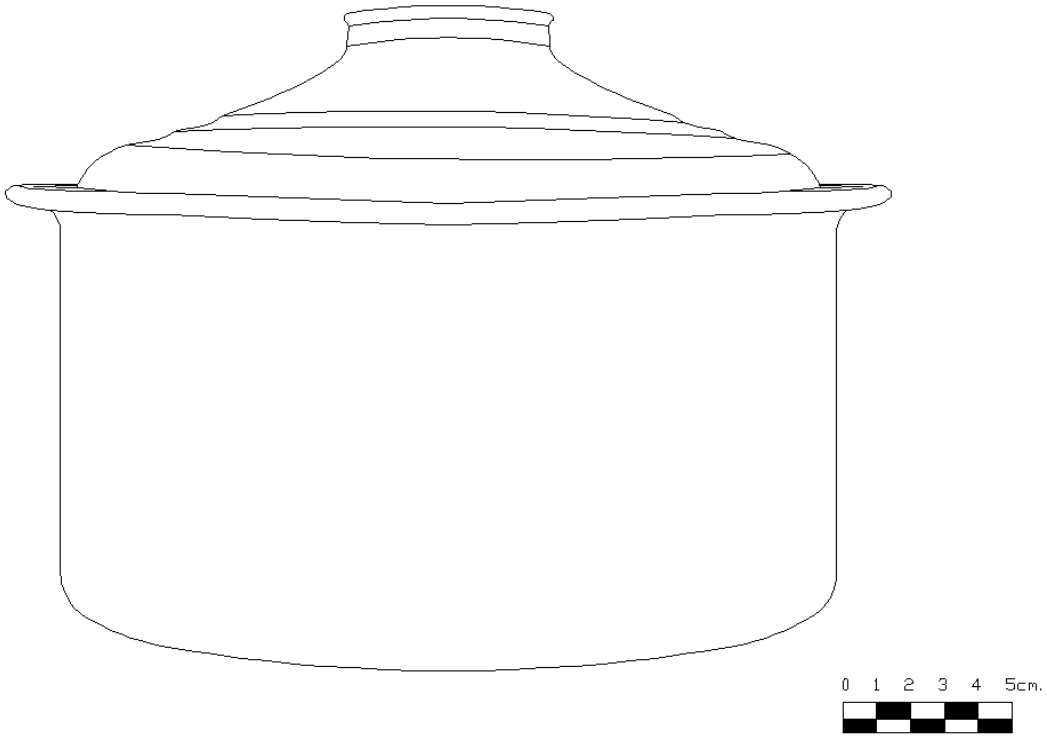
Çizim 10.1. Cezve



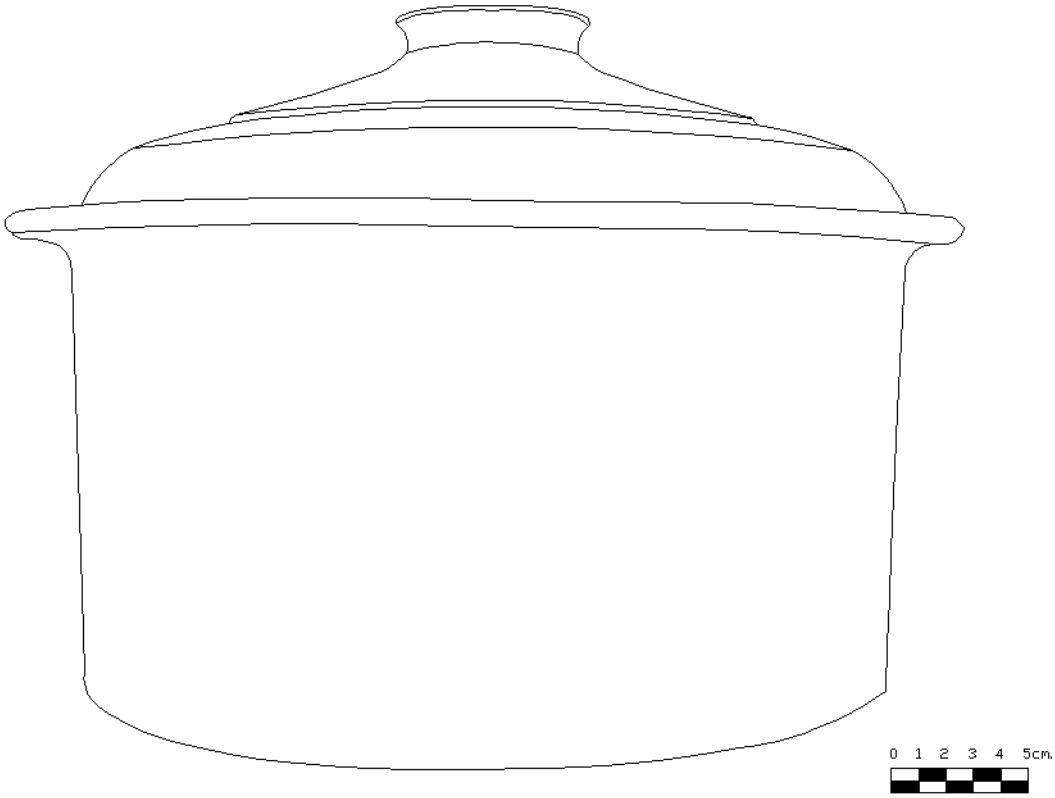
Çizim 10.2. Cezve



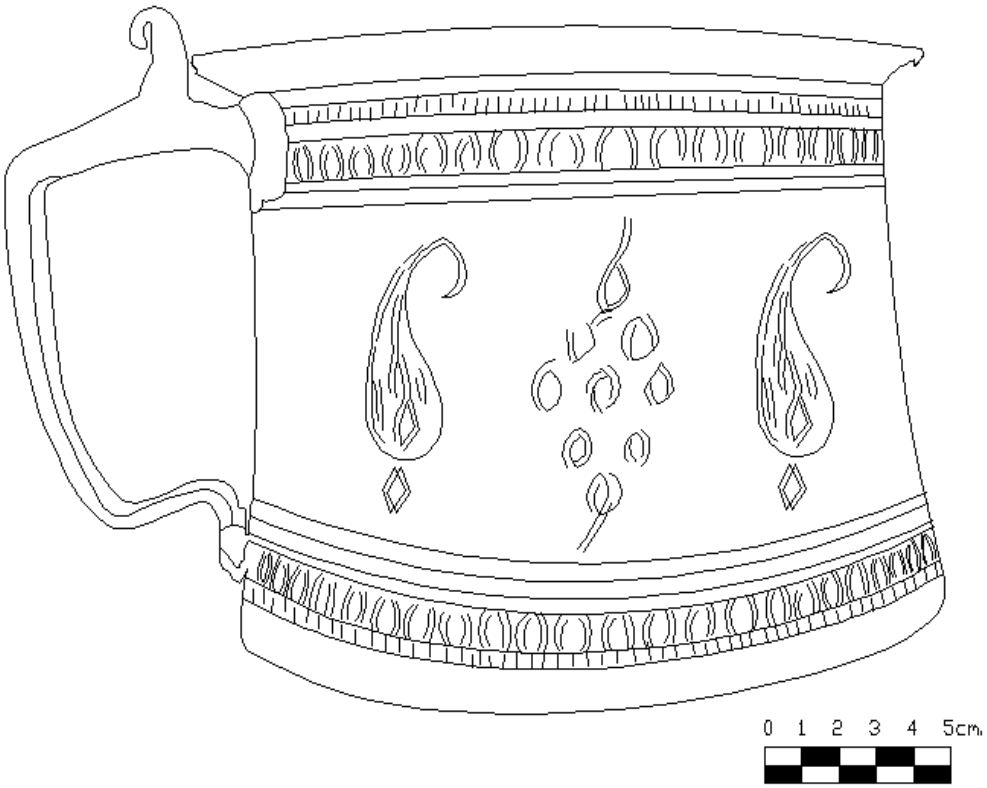
Çizim 11. Tava



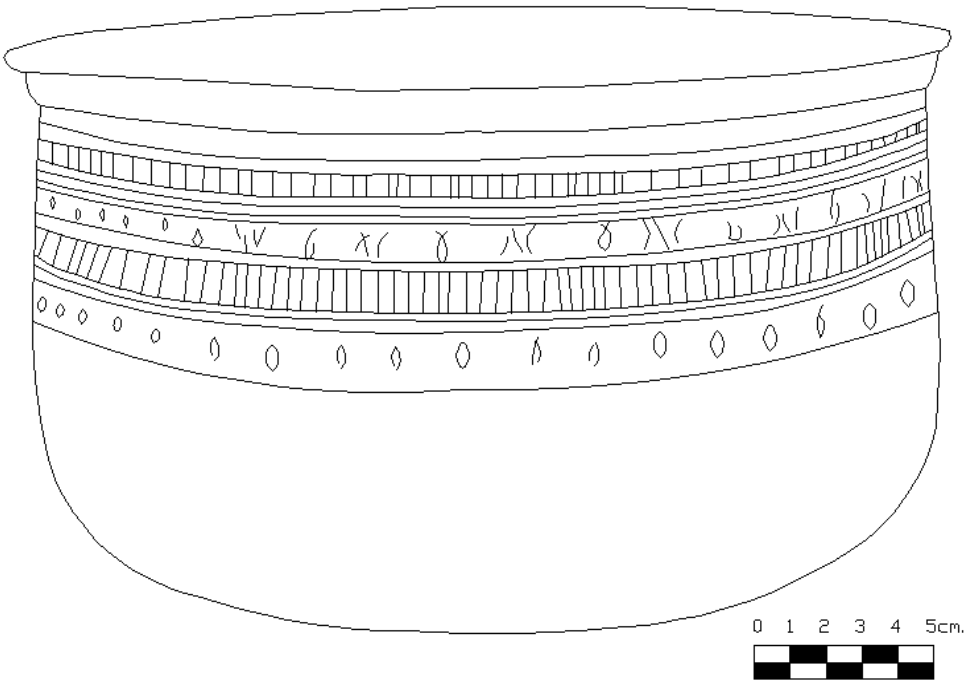
Çizim 12.1. Tencere



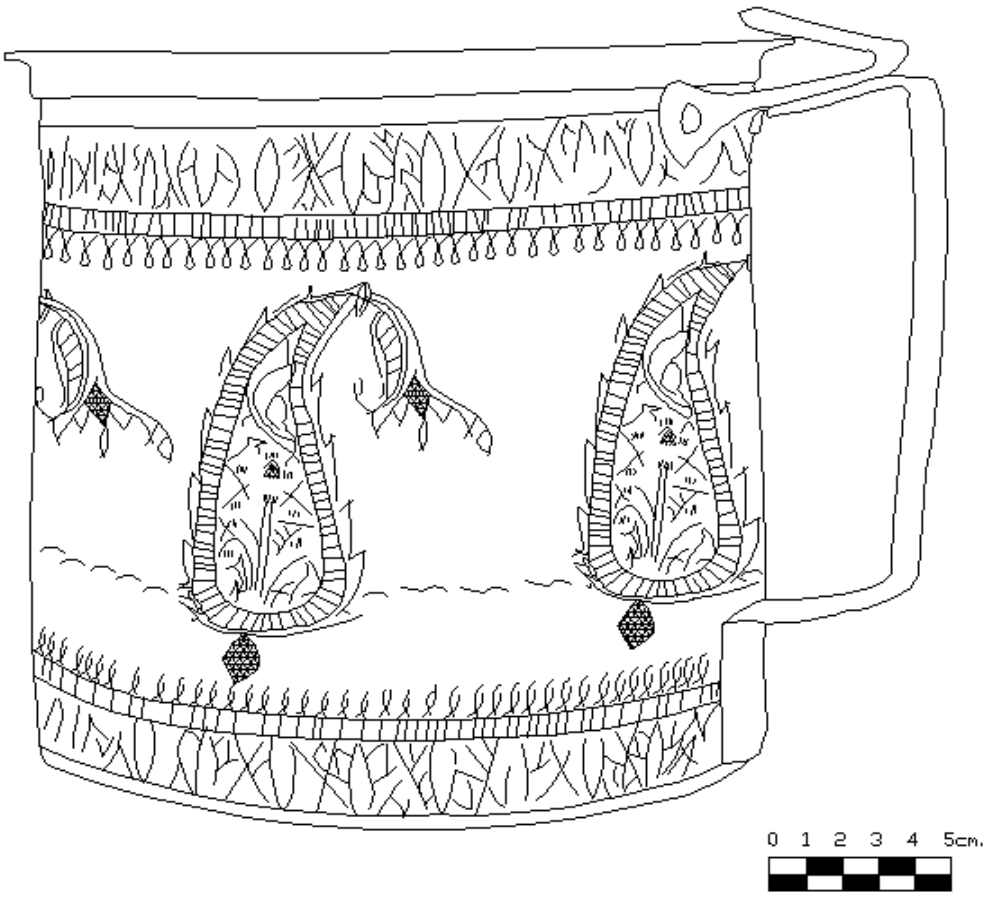
Çizim 12.2. Tencere



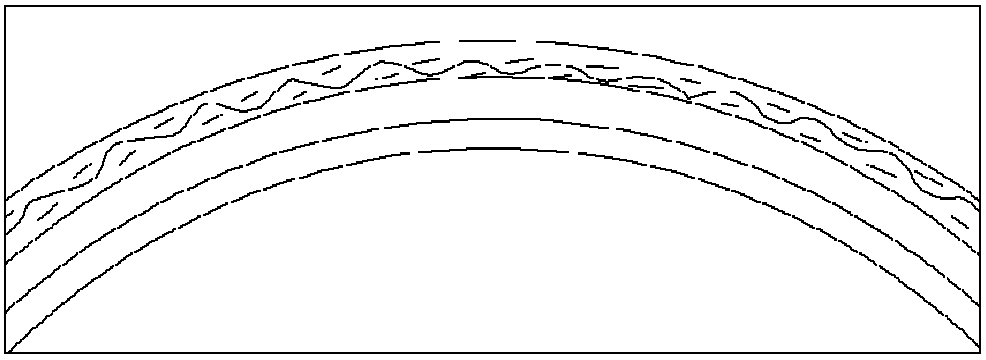
Çizim 13. Yamak



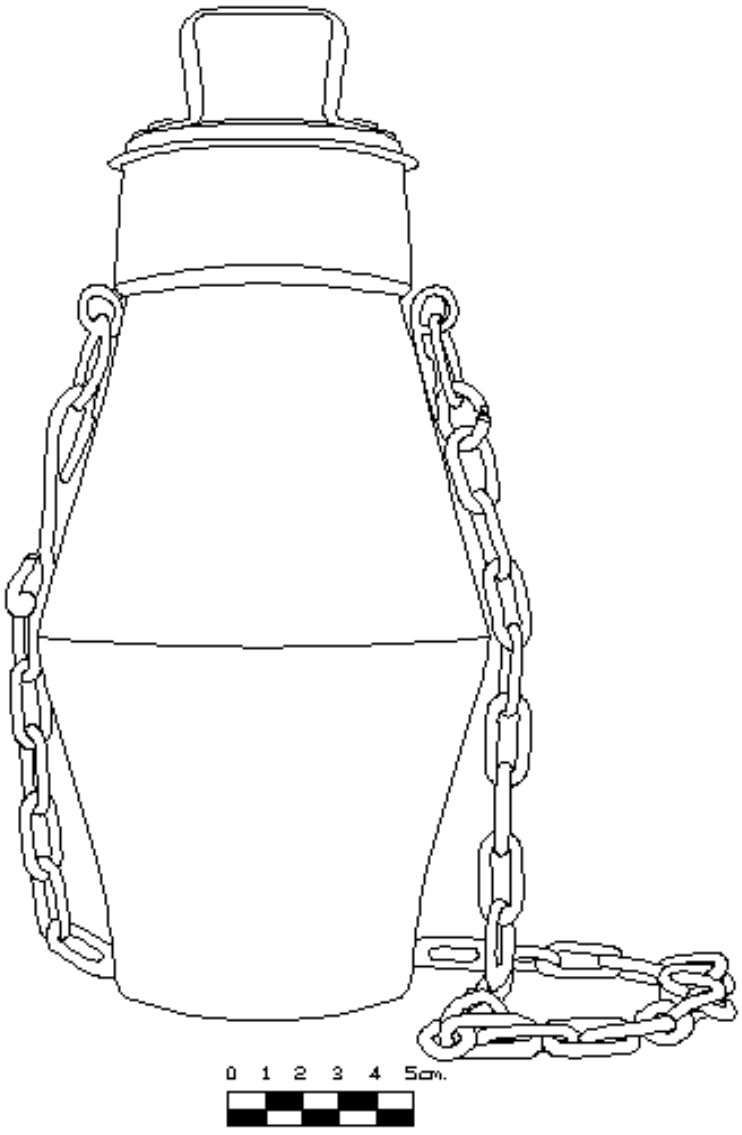
Çizim 14.1. Ölçek



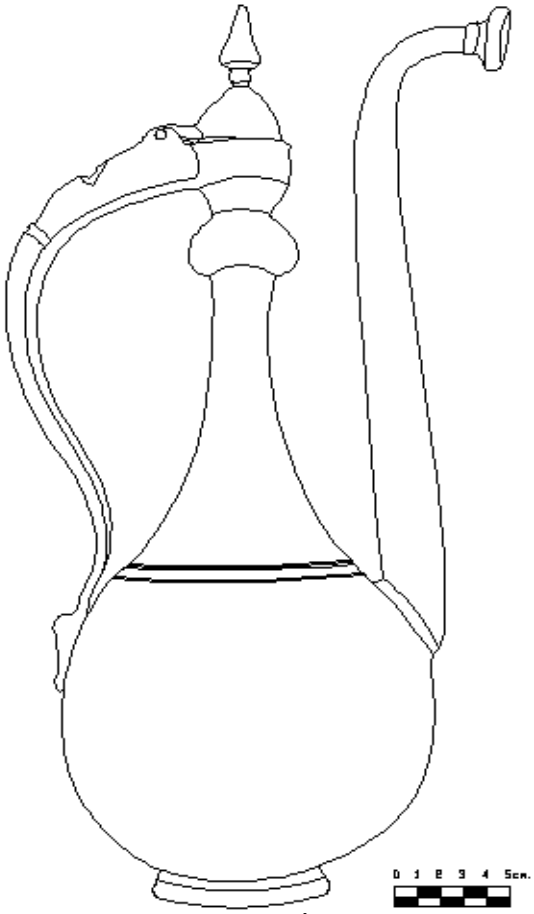
Çizim 14.2.1. Ölçek



Çizim 14.2.2. Ölçeğin Ağız Kenar Süslemesi



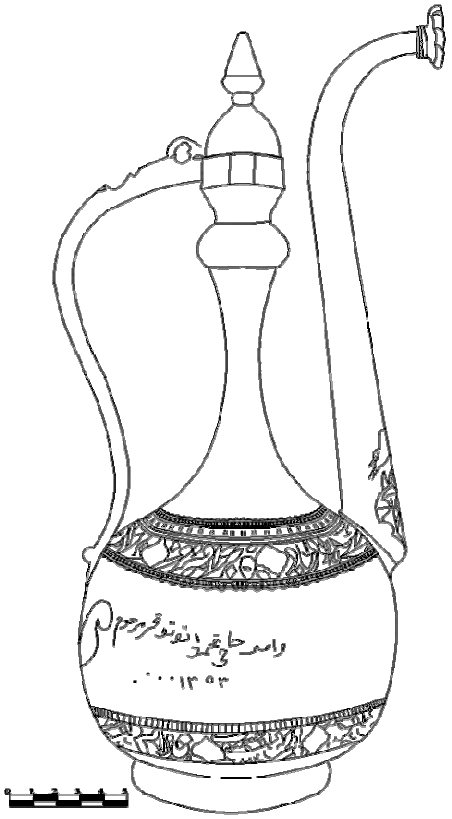
Çizim 15. Debbe



Çizim 16.1. İbrik



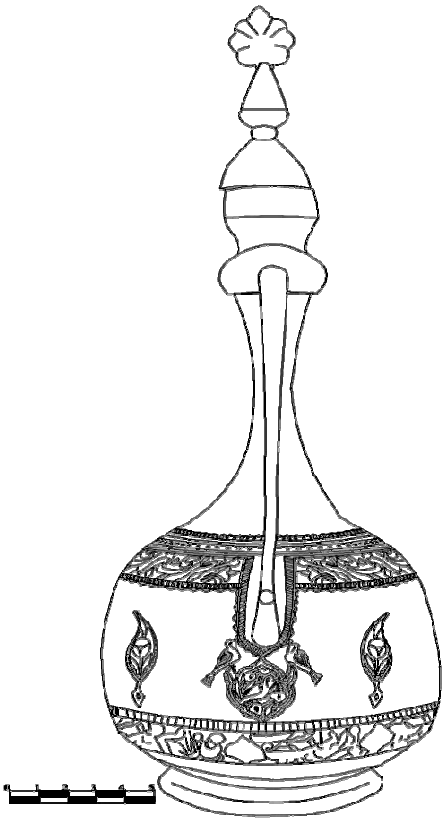
Çizim 16.2. İbrik



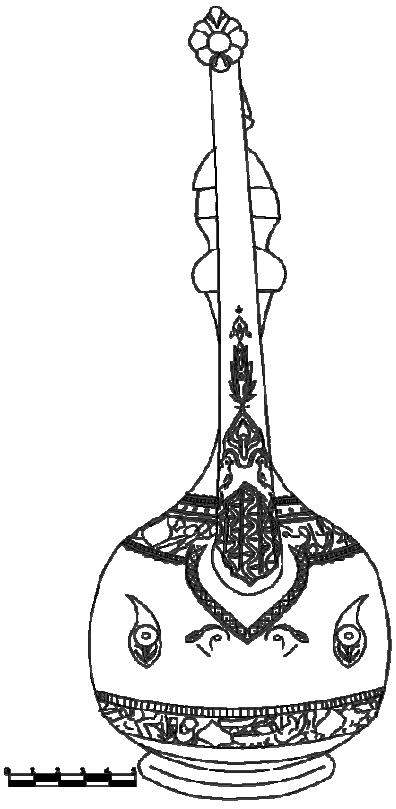
Çizim 16.3.1. İbriğin Üzerindeki 1. Kitabe



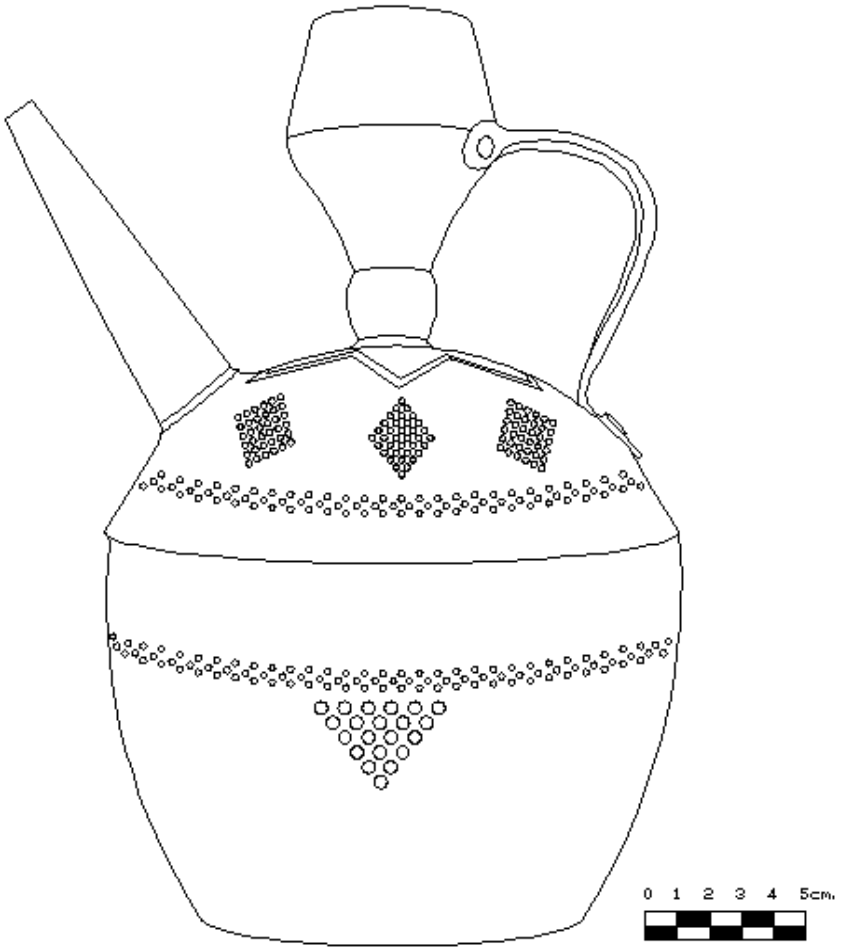
Çizim 16.3.2. İbriğin Üzerindeki 2. Kitabe



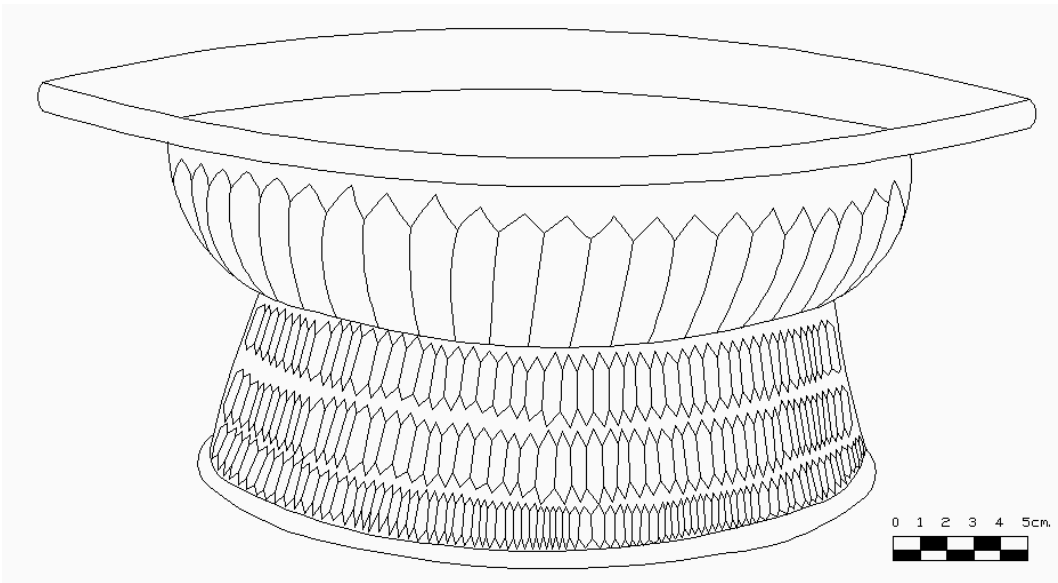
Çizim 16.3.3. İbrikten Ayrıntı



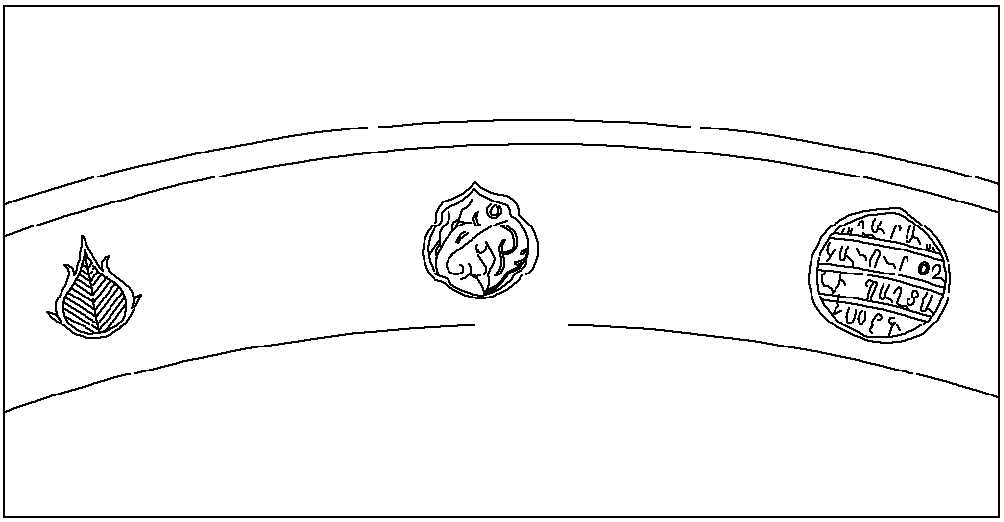
Çizim 16.3.4. İbrikten Ayrıntı



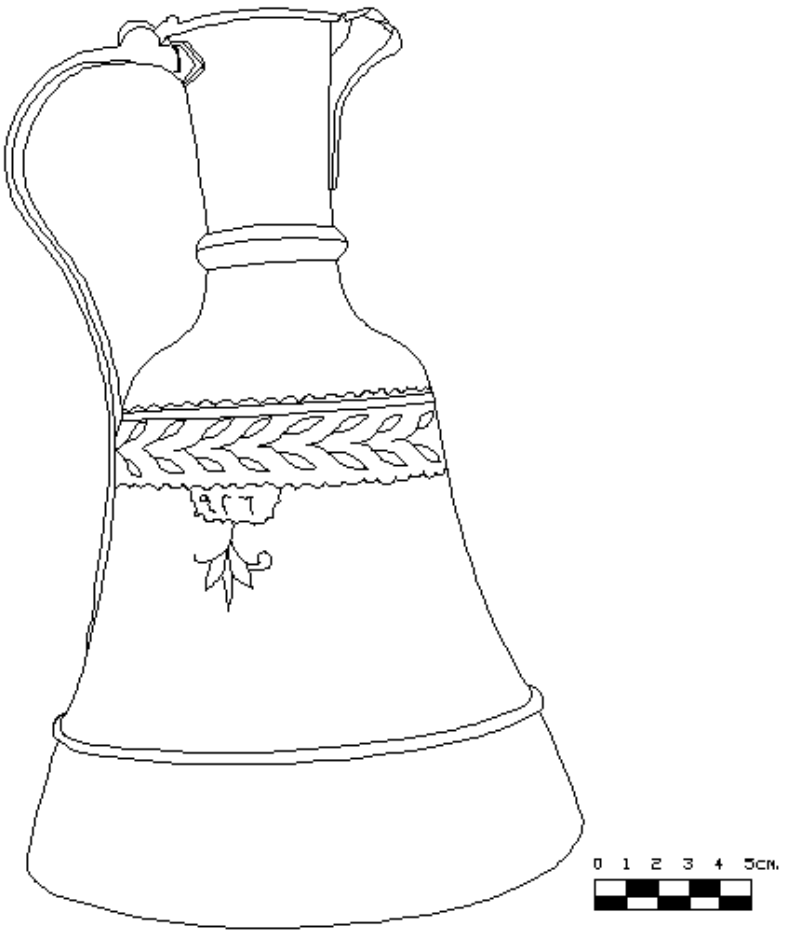
Çizim 16.4. İbrik



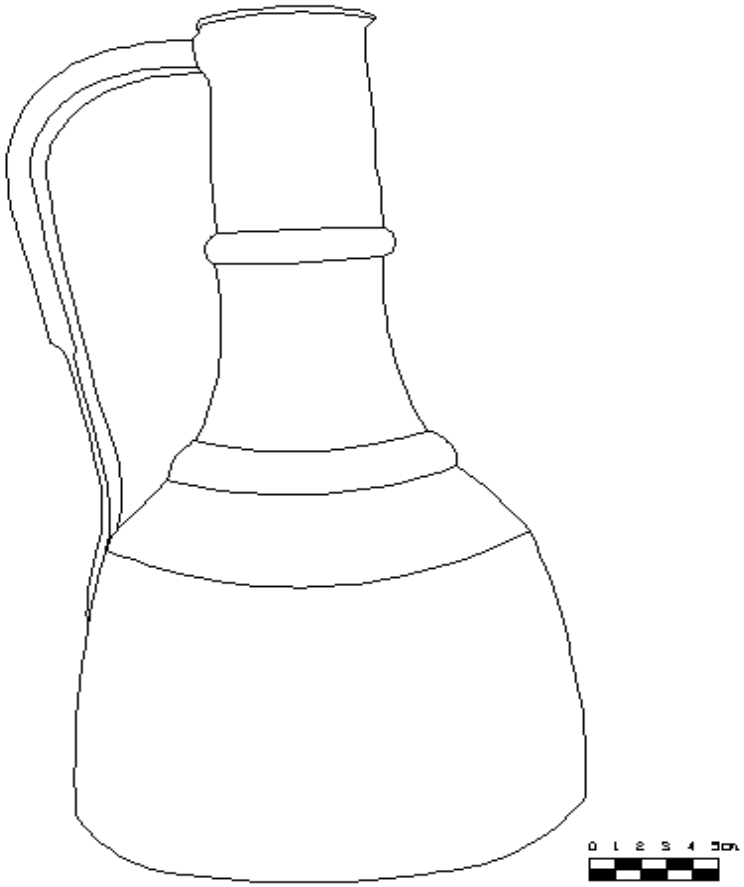
Çizim 16.5.1. İbrik Altlığı



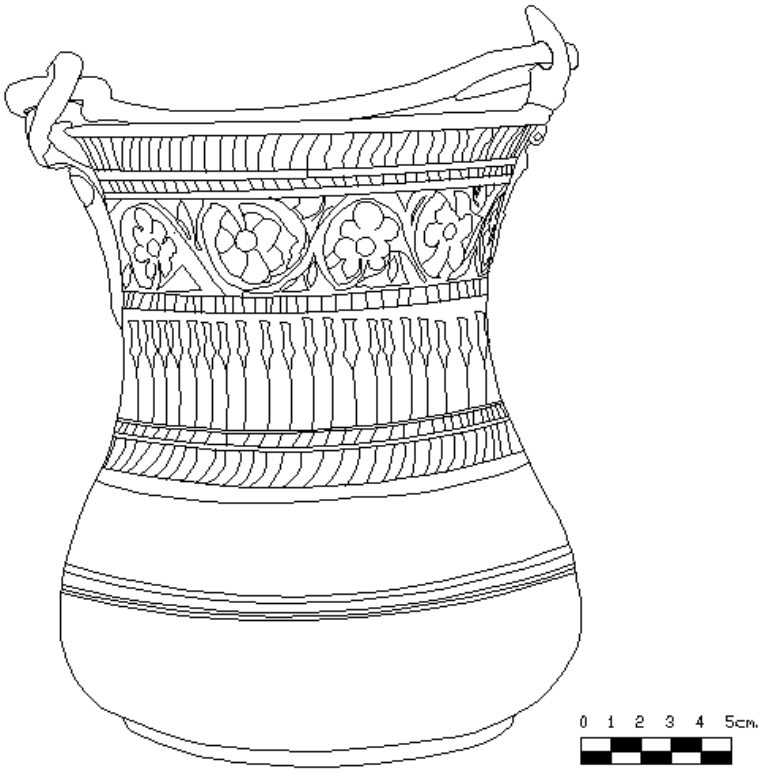
Çizim 16.5.2. İbrik Altlığı Üzerindeki Kitabe ve Süsleme



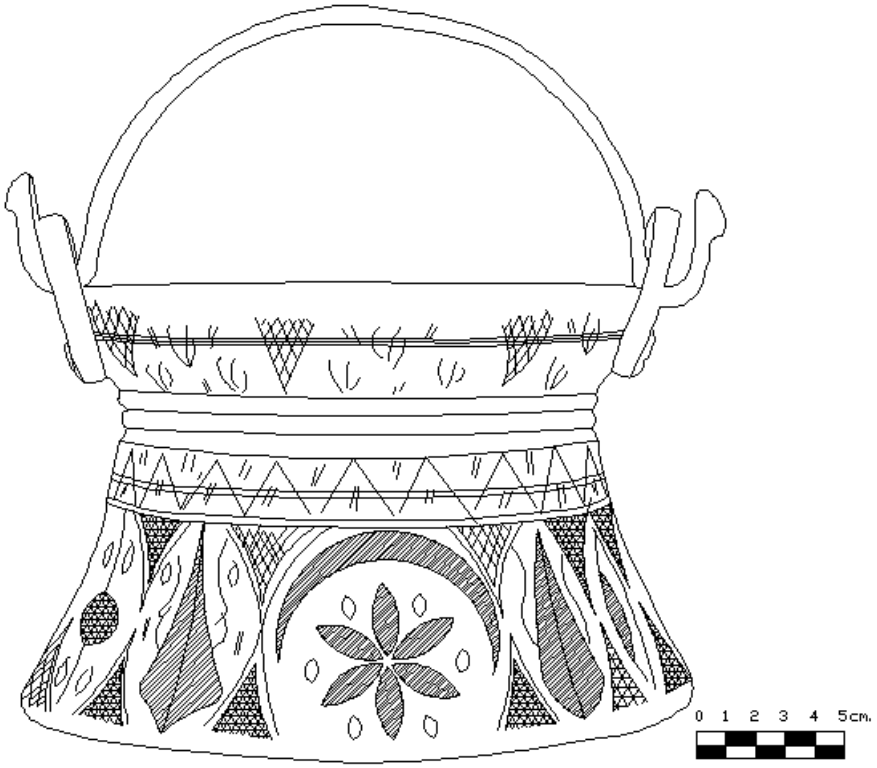
Çizim 17.1. Güğüm



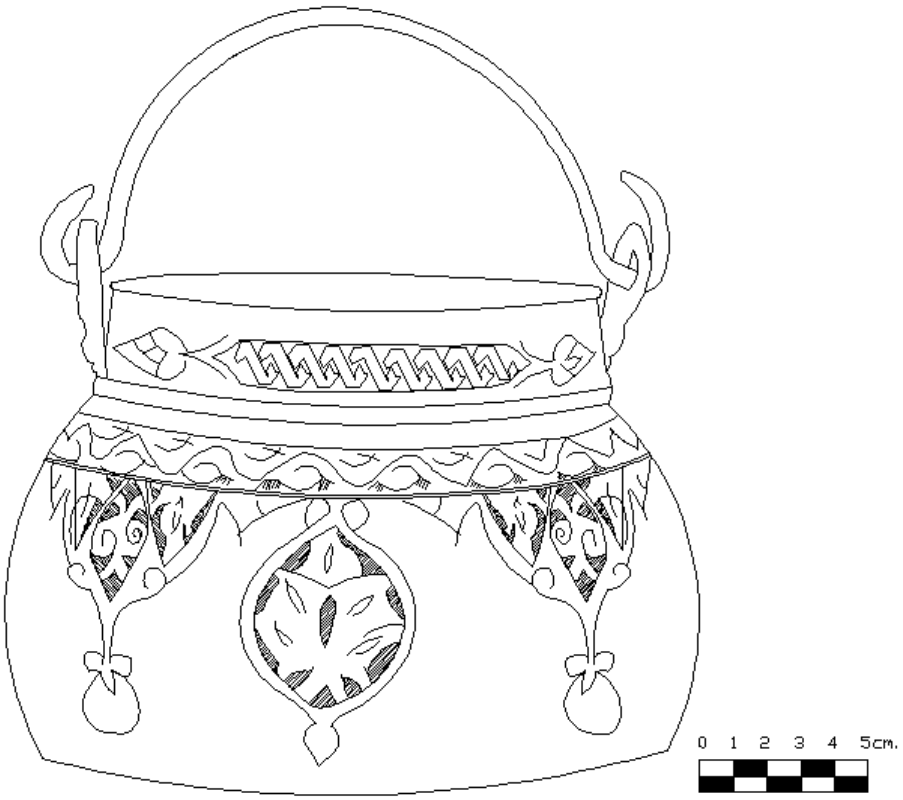
Çizim 17.2. Güğüm



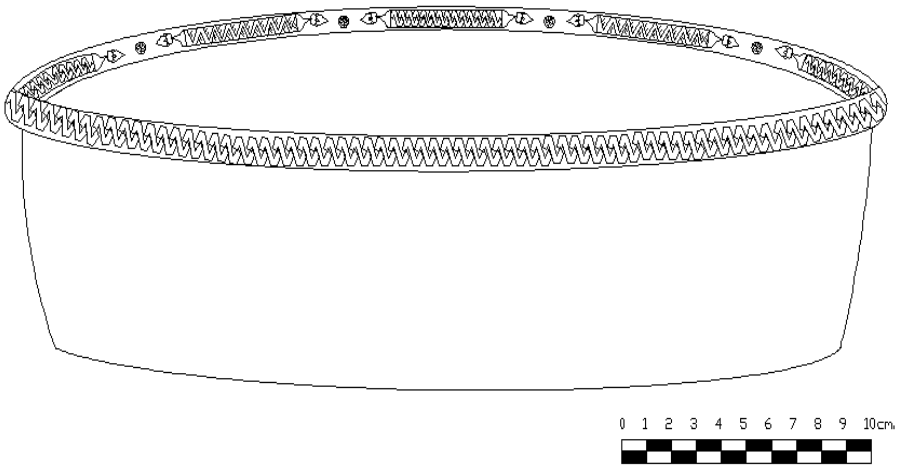
Çizim 18.1. Bakraç



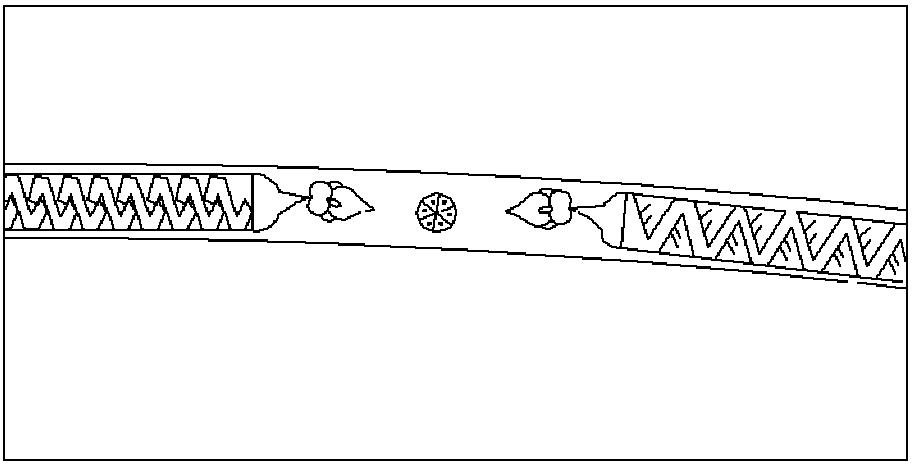
Çizim 18.2. Bakraç



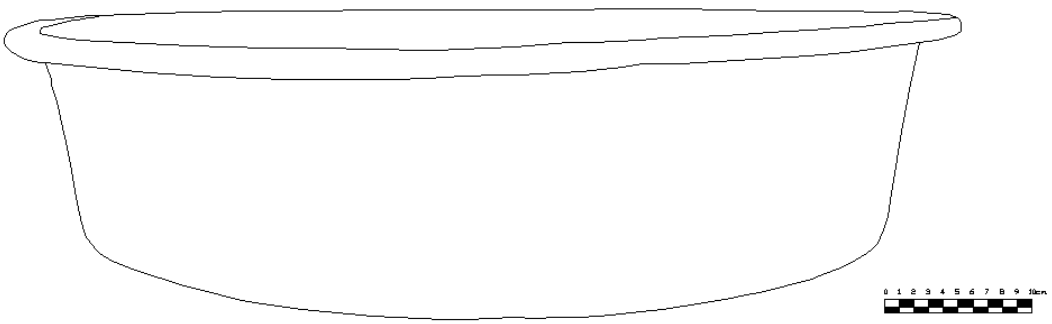
Çizim 18.3. Bakraç



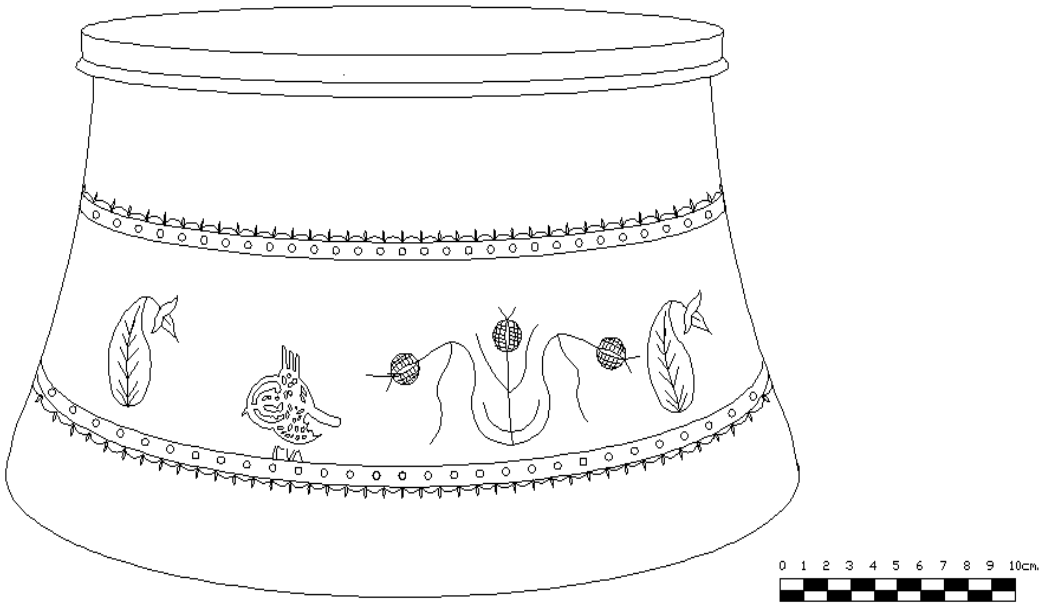
Çizim 19.1.1. Leğen



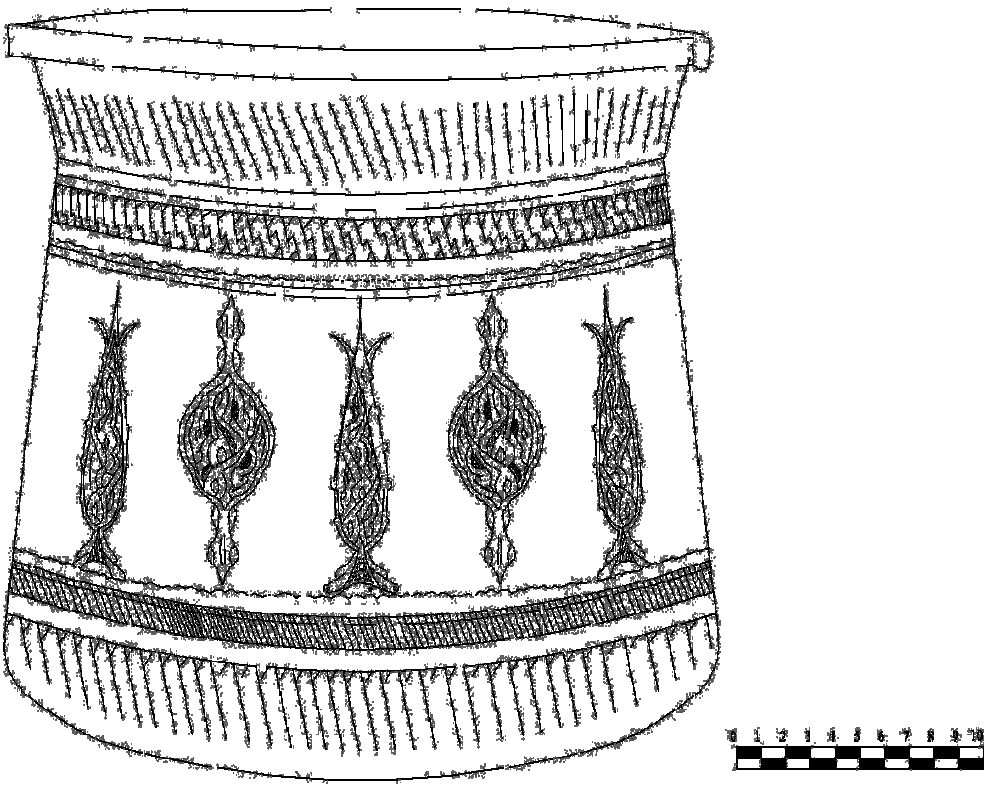
Çizim 19.1.2. Leğenin Ağız İçi Kenarındaki Süsleme



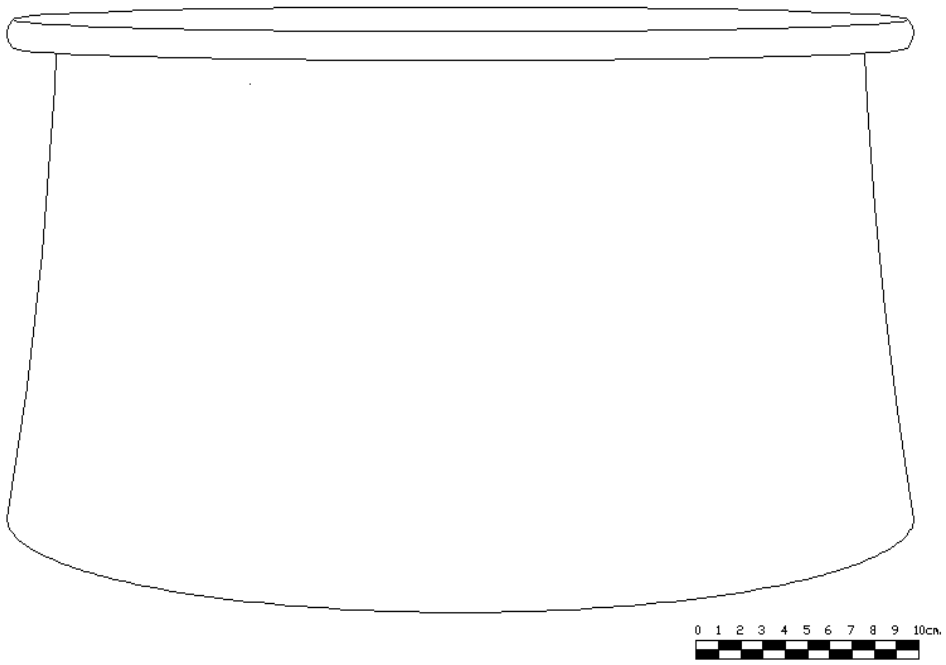
Çizim 19.2. Leğen



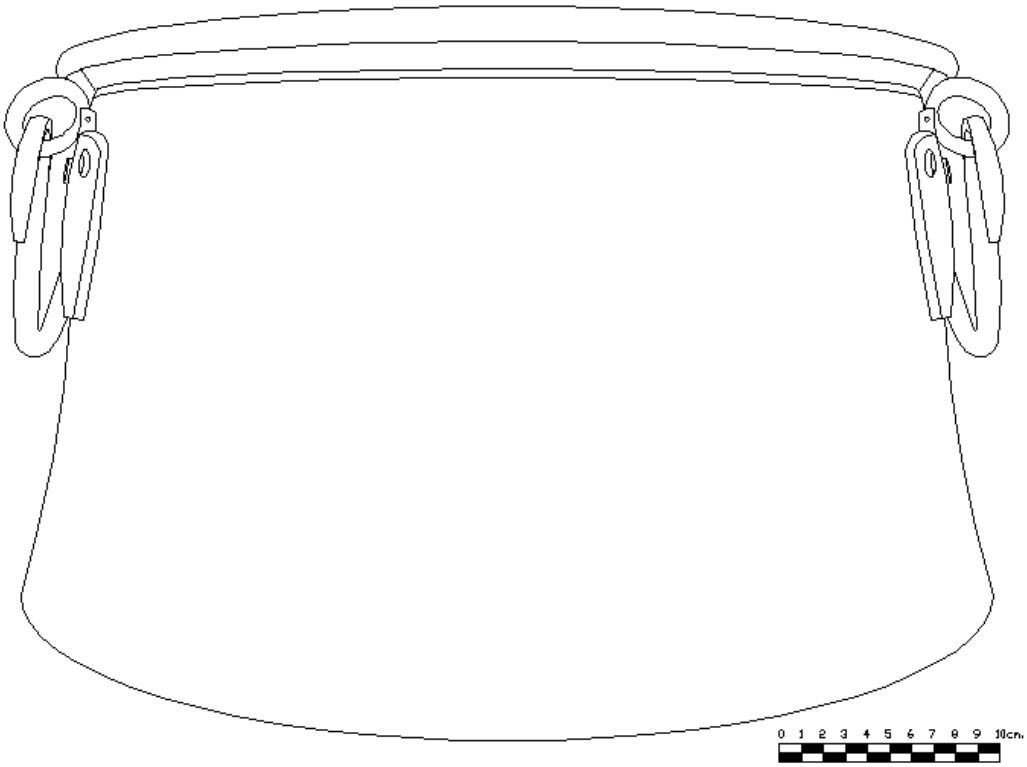
Çizim 20.1. Oturak



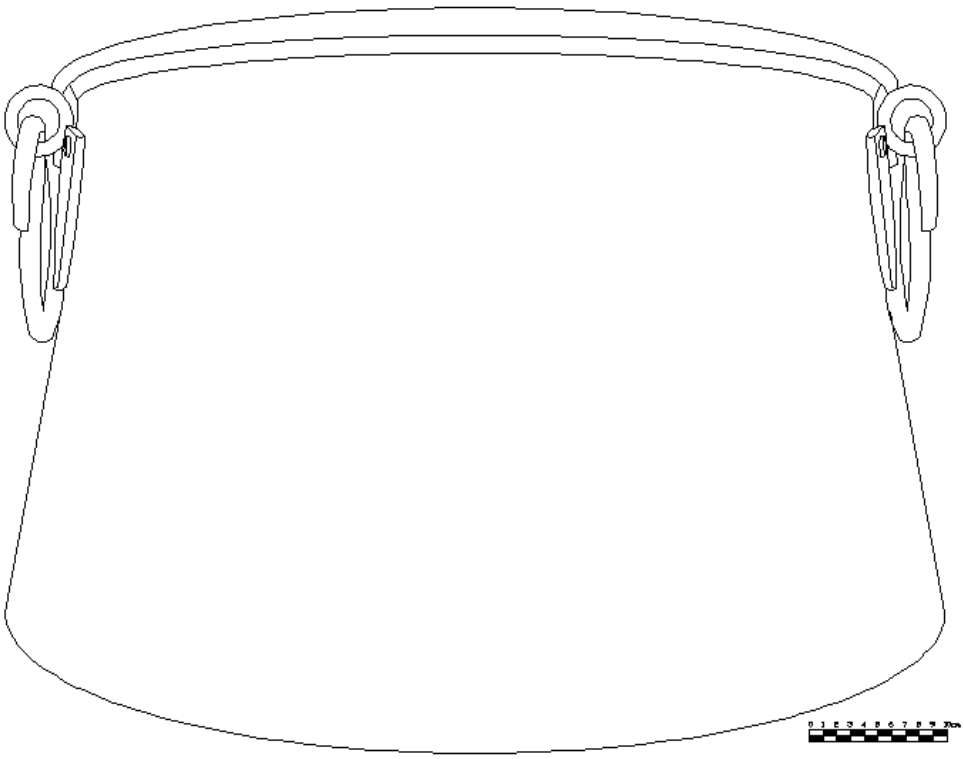
Çizim 20.2. Oturak



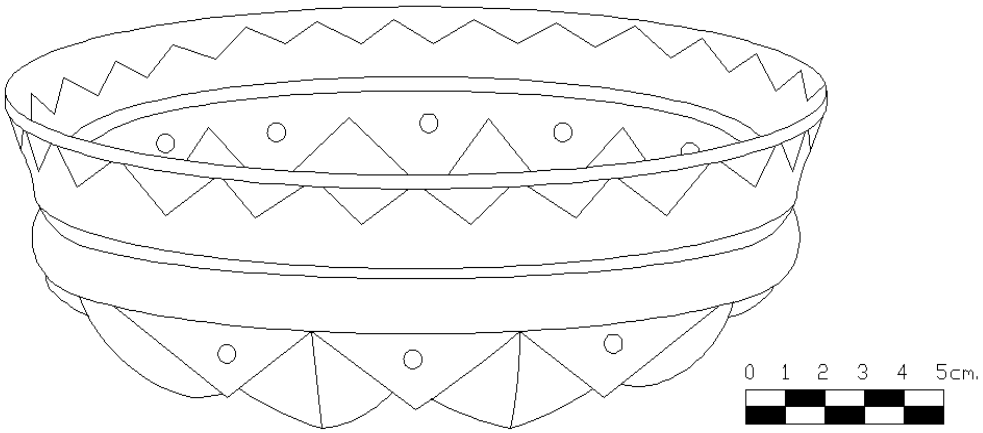
Çizim 21.1. Kazan



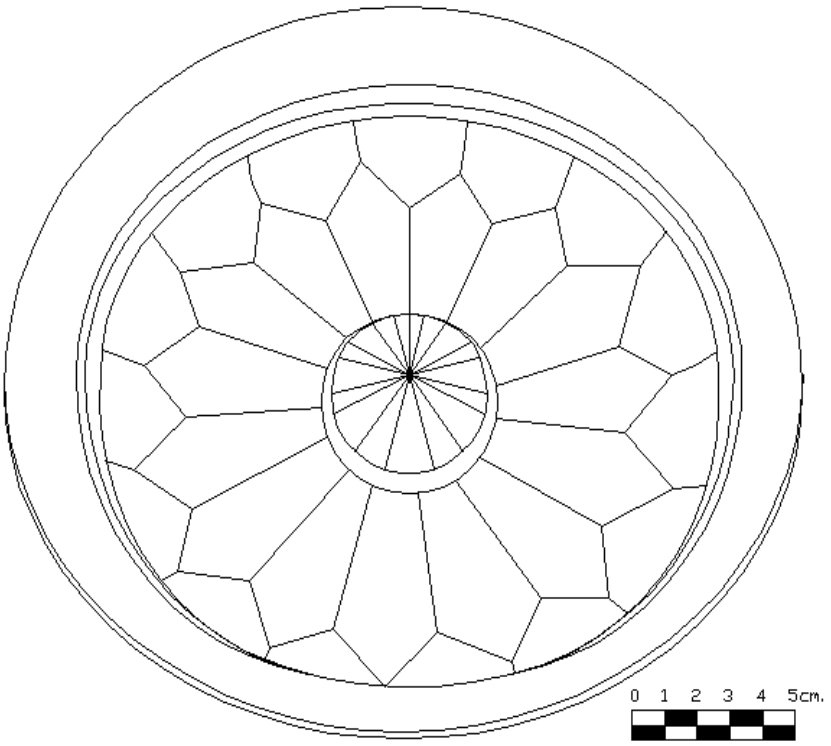
Çizim 21.2. Kazan



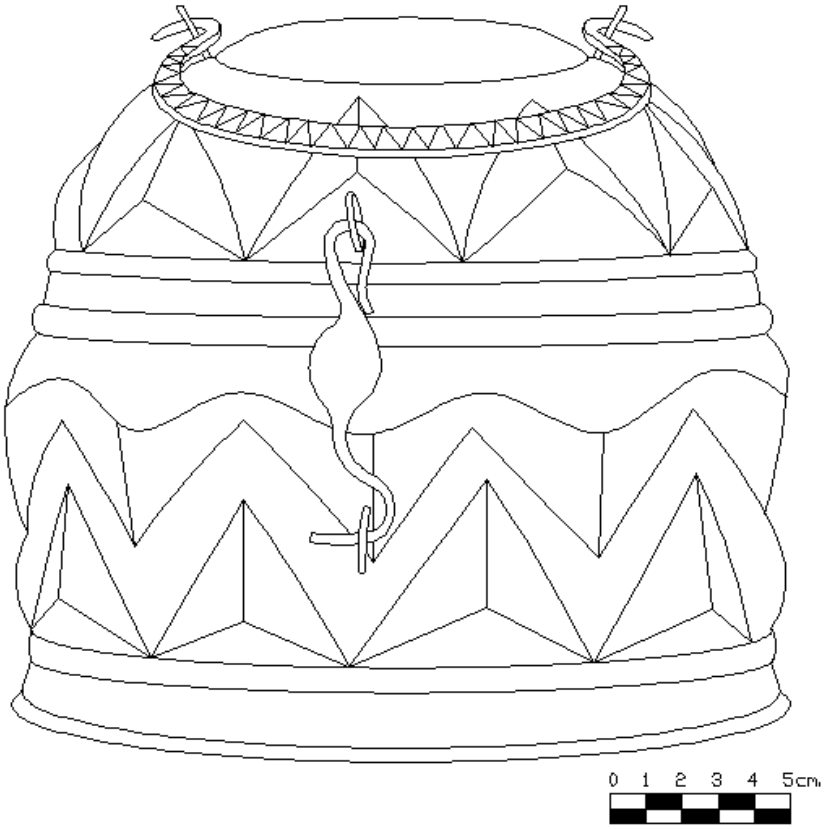
Çizim 21.3. Kazan



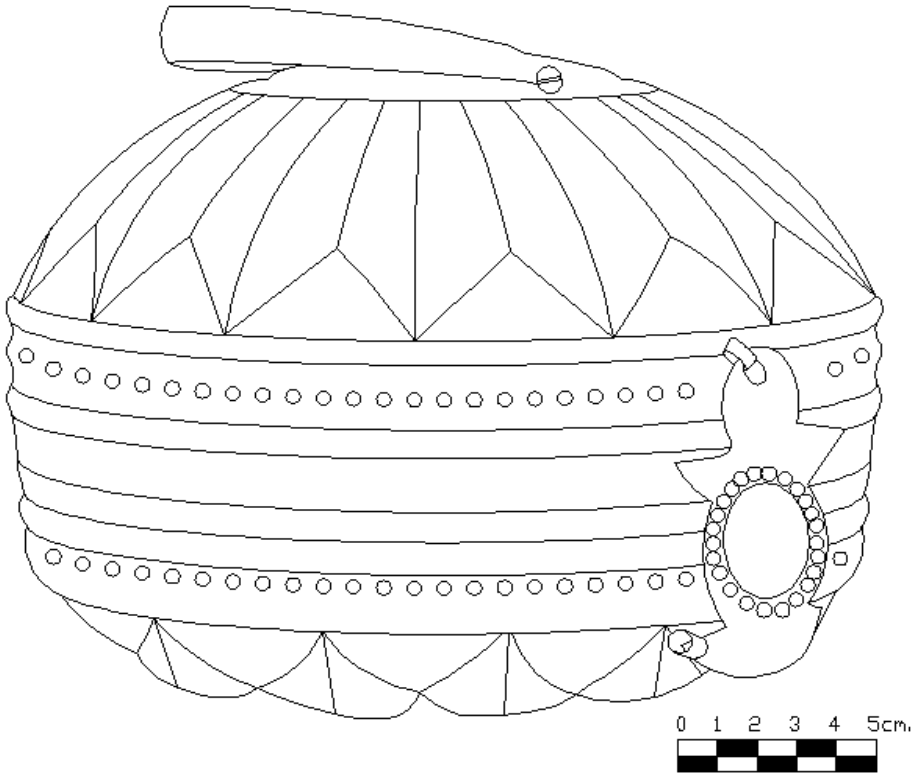
Çizim 22.1. Hamam Tası



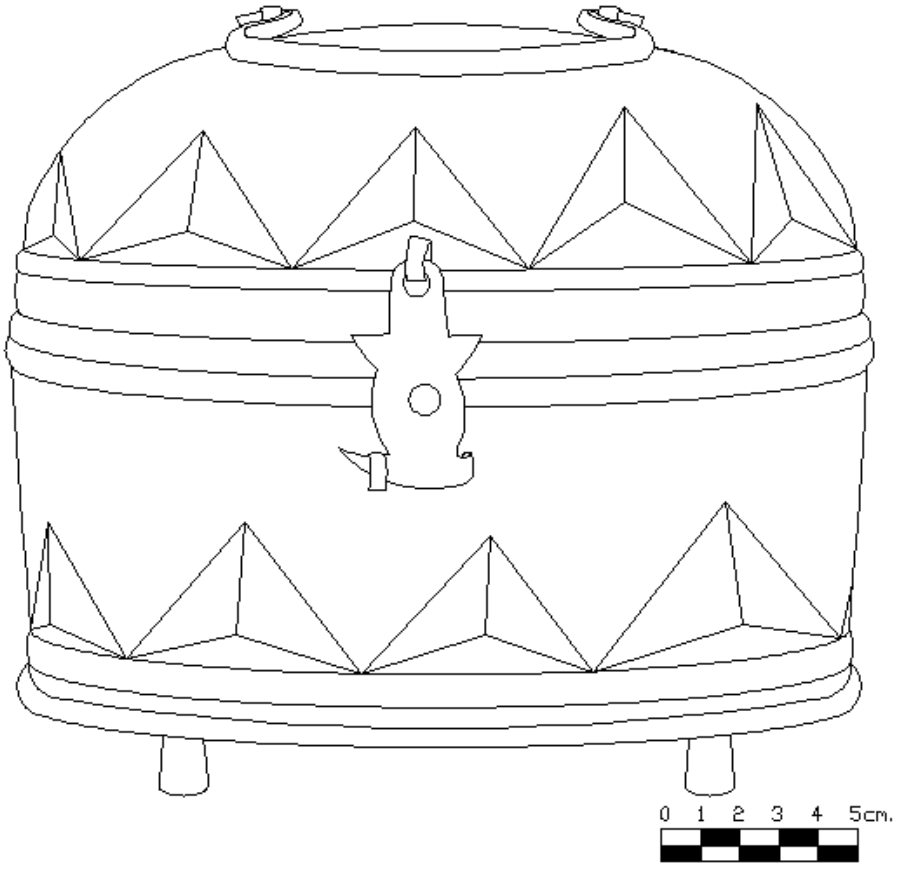
Çizim 22.2. Hamam Tası



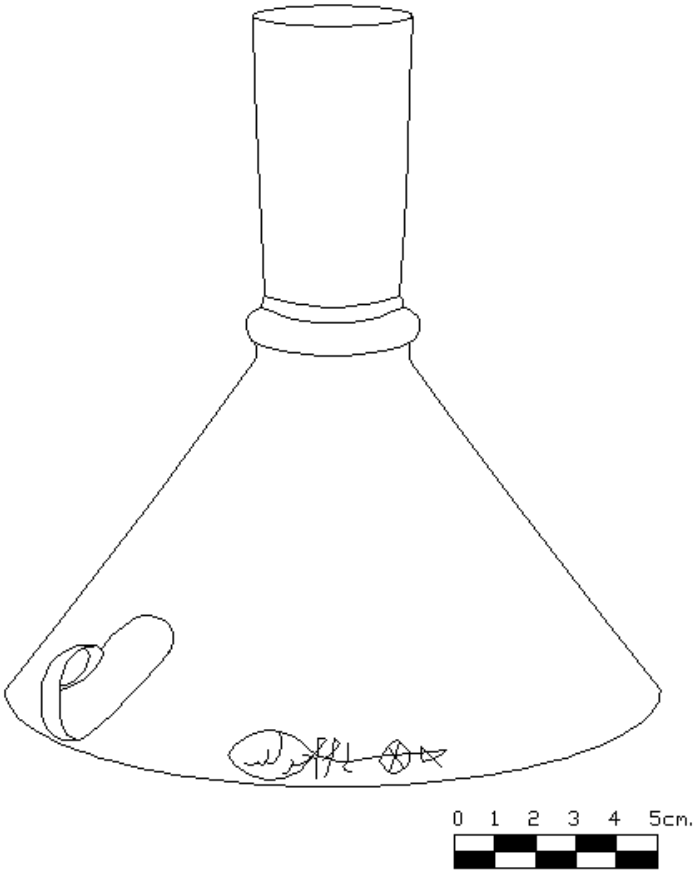
Çizim 23.1. Kildan



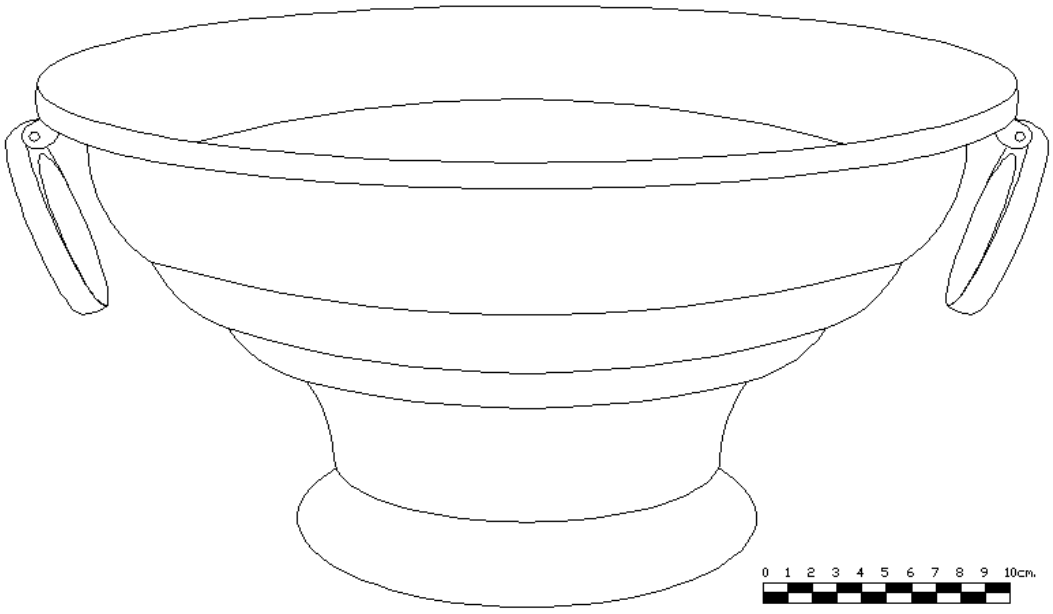
Çizim 23.2. Kildan



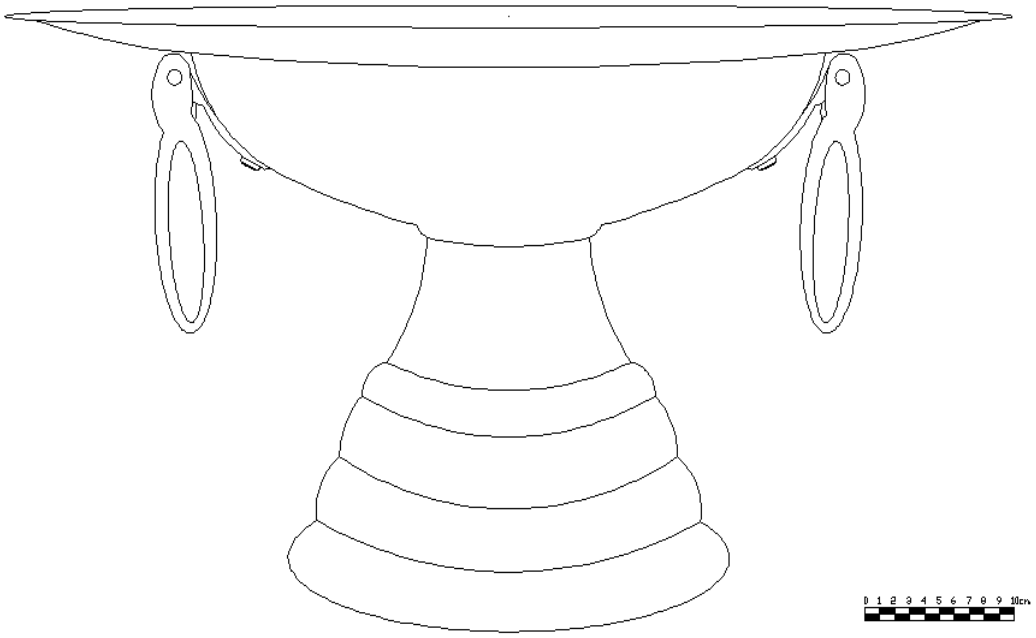
Çizim 23.3. Kildan



Çizim 24. Huni

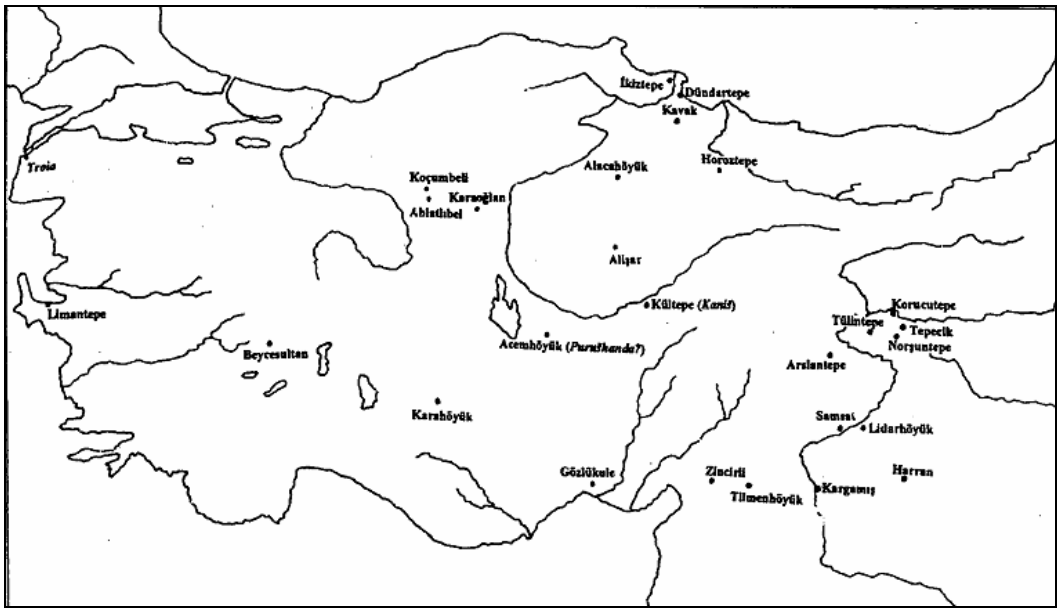


Çizim 25.1. Mangal

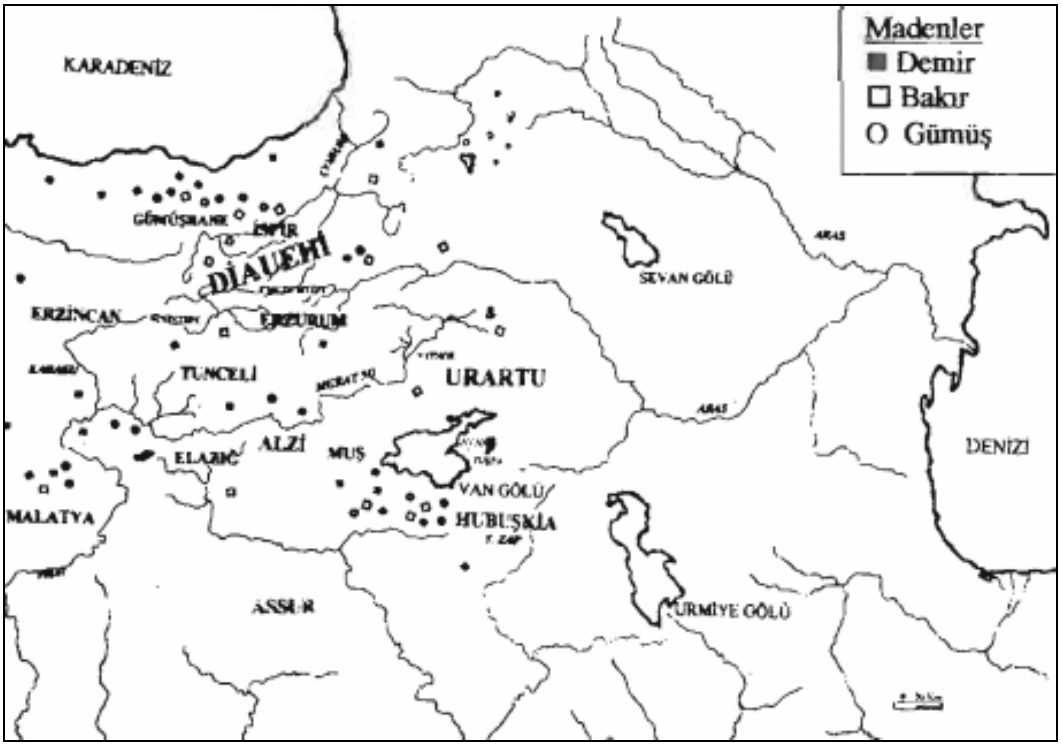


Çizim 25.2. Mangal

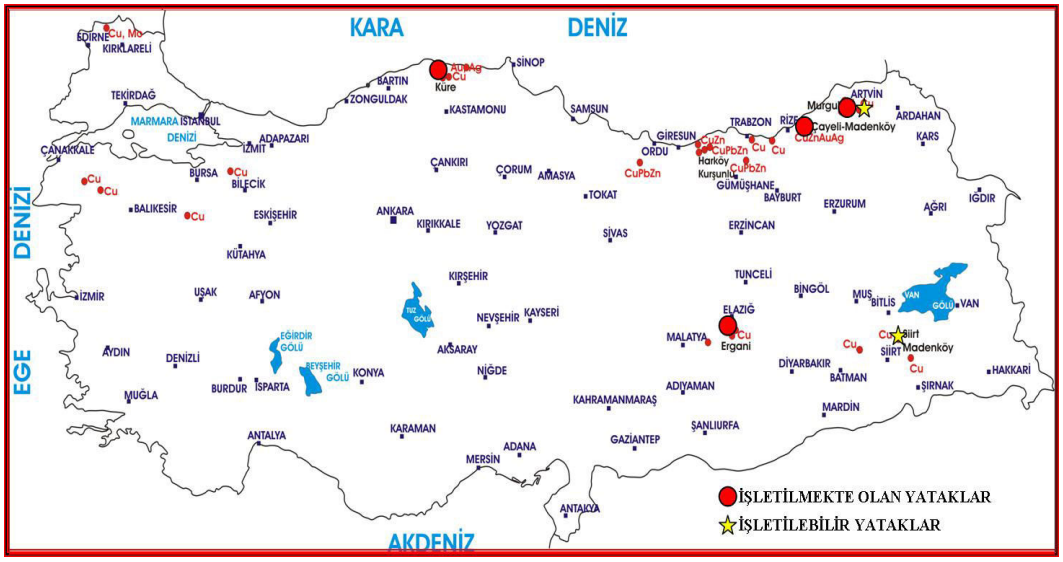
Ek 2. Haritalar



Harita 1. Anadolu'da Bazı İlk Tunç Çağı Merkezleri



Harita 2. M.Ö. I. Binde Doğu Anadolu'nun Maden Yatakları



Harita 3. Türkiye'deki Bakır Madeni Yatakları

Ek 3. Resimler



Resim 1. Malakit (Nabit-Doğal) Bakır Örneği



Resim 2. Bakır Cevheri Örneği



Resim 3. Bakır Madeni Örneği



Resim 4. Bakır Cürufu Örneği



Resim 5. Ergani Bakır İşletmeleri (Kent ve Fabrika)



Resim 6. Ergani Bakır Madeni (Ana Yatak)



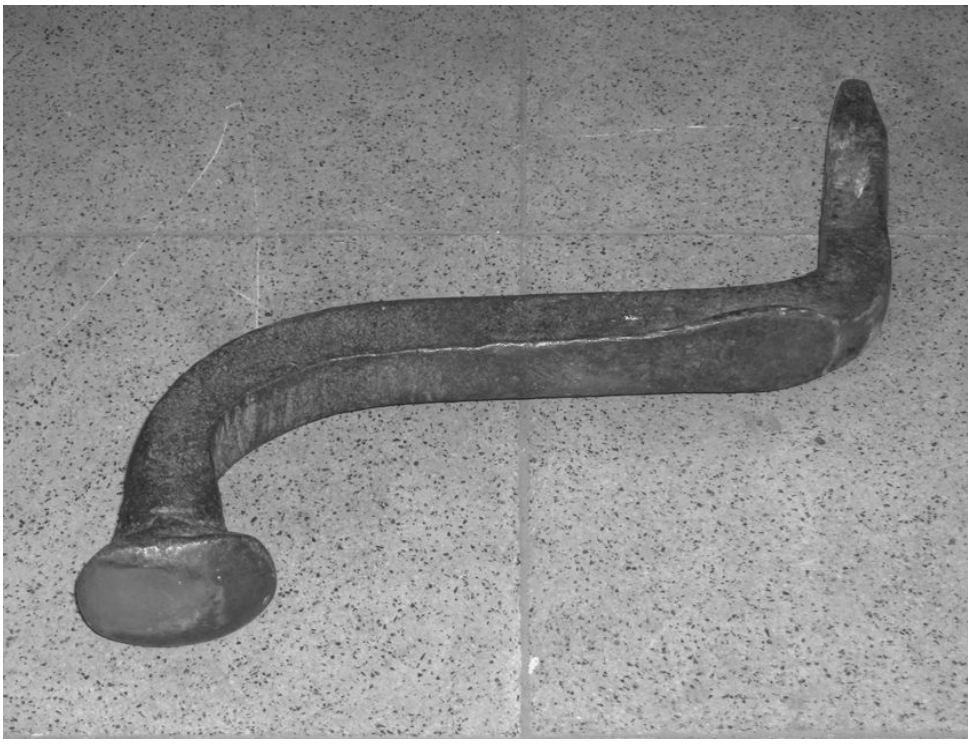
Resim 7. Kalay Yapımı



Resim 8. Dip Örsü



Resim 9. Korak



Resim 10. Mengit



Resim 11. Ağzı Yüce Adlı Örsün Ahşap Tezgâhındaki Görünümü



Resim 12. Zava Örsü



Resim 13. Kabara Çekici



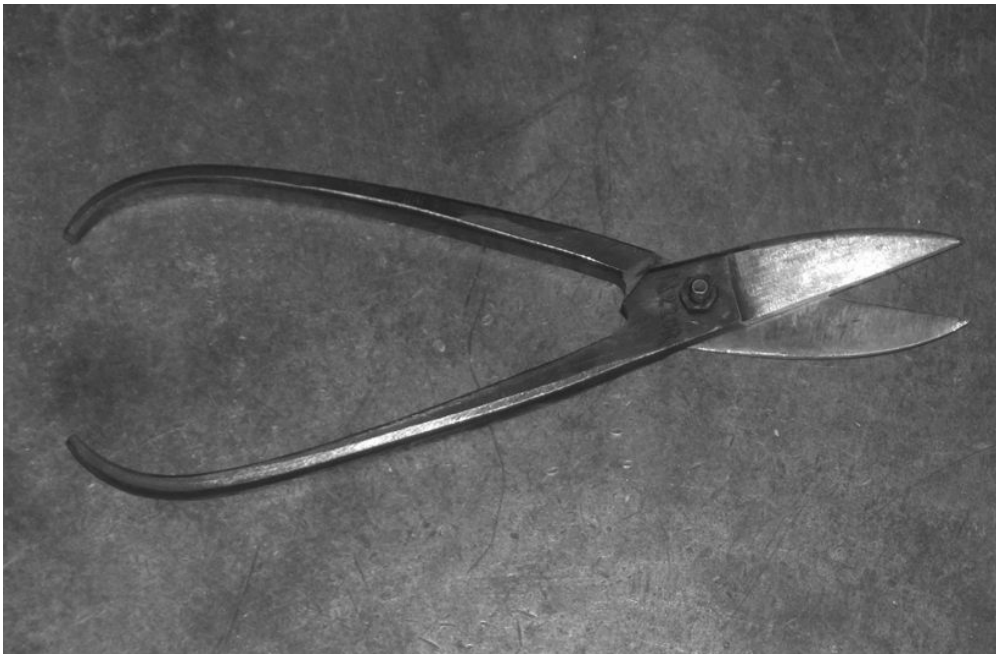
Resim 14. Nallama



Resim 15. Perdah Çekici



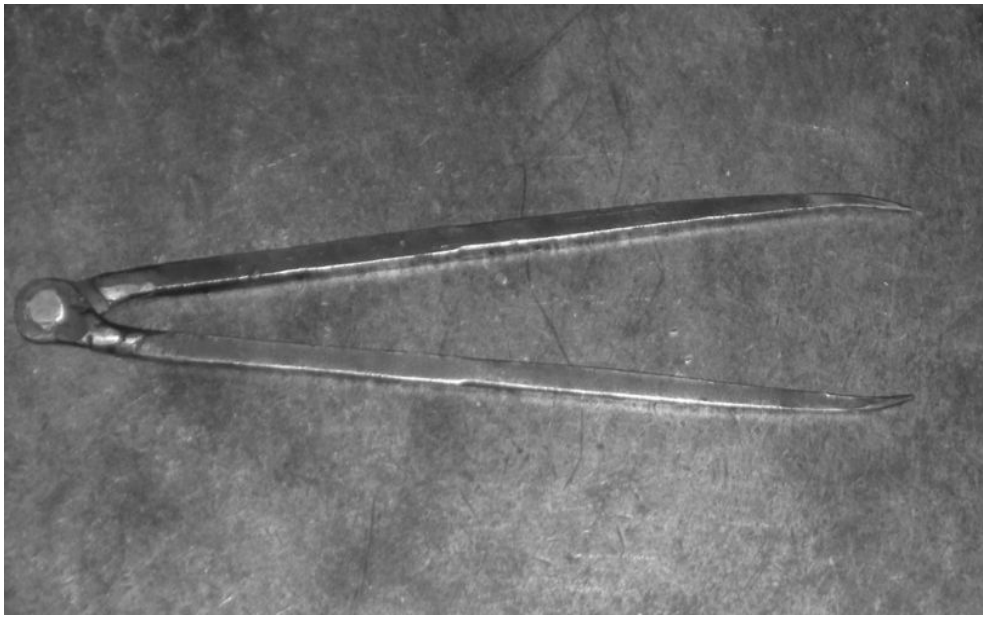
Resim 16. Düz Tokmak



Resim 17. Makas



Resim 18. Üzerinde Çeşitli Örsler Bulunan Dövme Kütüğü



Resim 19. Pergel



Resim 20. Ocak Üzerinde Bakır Bir Levhanın Tavlanması



Resim 21. İşlenmeye Hazır Durumdaki Bakır Levhalar



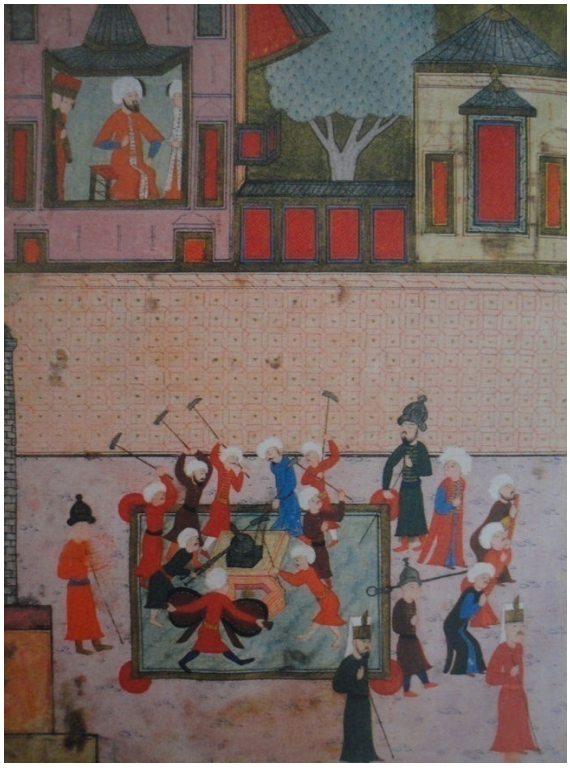
Resim 22. Ürünün Örs Üzerinde Çekiçle Dövülerek Düzleştirilmesi



Resim 23. Ürüne Perdah Çekici İle Son Şeklinin Verilmesi



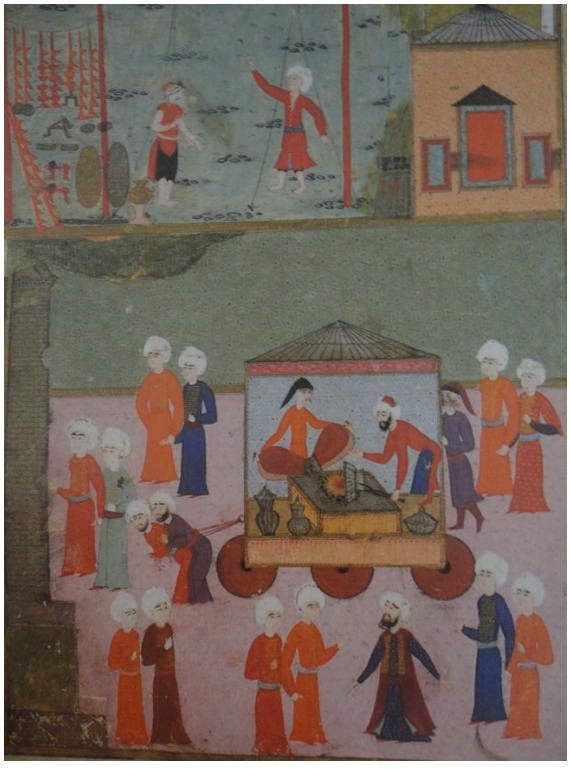
Resim 24. Ürünün Ahşap Tokmak İle Dövülmesi



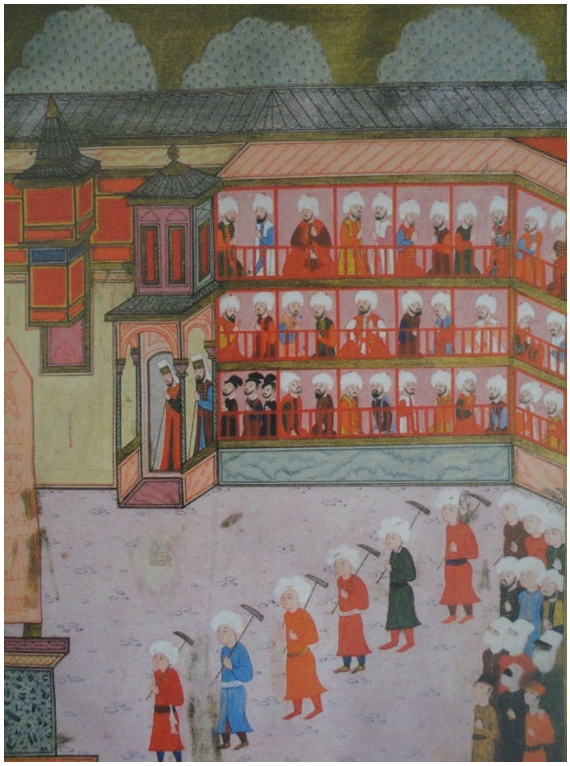
Resim 25. Surname-i Humayun'da 7 Çekiççi, 1 Kıskaççı ve 1 Körükçüden Oluşan Ekibin Külçe Bakırı Dövmesi (Topkapı Sarayı Müzesi H.1344 v.253a)



Resim 26. Surname-i Humayun'da Bakırcıların Kap-Kacak Yapmaları (Topkapı Sarayı Müzesi H.1344 v.255a)



Resim 27. Surname-i Humayun'da Kalaycılar (Topkapı Sarayı Müzesi H.1344 v.135a)



Resim 28. Surname-i Humayun'da Kazancılar (Topkapı Sarayı Müzesi H.1344 v.252b)



Resim 29. Surname-i Vehbi'de Adamın Göğsü Üzerinde Bakır Dövülmesi (Topkapı Sarayı Müzesi A. 3593 v.120b)



Resim 30. Ustanın Bakır Eser Üzerindeki Son Çalışması



Resim 31. Ürünün Toplama Usulünde İşlenmesi



Resim 32. Tombak Bir Maşrapa Örneği



Resim 33. Elazığ Bakırcılar Çarşısı



Resim 34. Elazığ Bakırcılar Çarşısındaki Bir Dükkân



Resim 35. Kat. No:1a'daki Tas



Resim 36. Kat. No:1a'daki Tastan Ayrıntı



Resim 37. Kat. No:1b'deki Üsküre



Resim 38. Kat. No:1c'deki Kapaklı Üsküre



Resim 39. Kat. No:1d'deki Ayaklı Üsküre



Resim 40. Kat. No:1e'deki Ayaklı Üsküre



Resim 41. Kat. No:1f'deki Su Tası



Resim 42. Kat. No:1f'deki Su Tasından Ayrıntı



Resim 43. Şekerlik



Resim 44. Şekerliğin Kapağından Ayrıntı



Resim 45. Kapaklı Tas



Resim 46. Sahan



Resim 47. Sahan



Resim 48. Sahan



Resim 49. Sahan



Resim 50. Kapaklı Sahan



Resim 51. Sahan Kısmından Ayrıntı



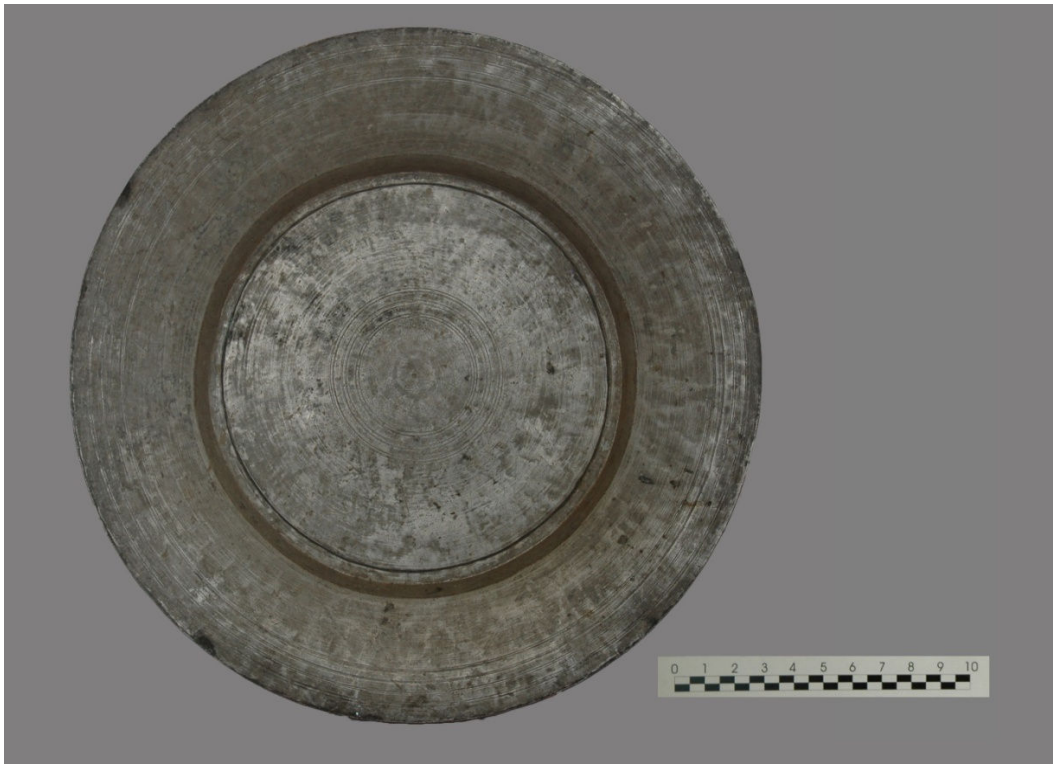
Resim 52. Kapaklı Sahan



Resim 53. Kapaklı Sahan



Resim 54. Sahan Kısmından Ayrıntı



Resim 55. Lenger



Resim 56. Lenger



Resim 57. Lenger



Resim 58. Lenger



Resim 59. Lengerin Arkasındaki Mühür



Resim 60. Lenger



Resim 61. Lenger



Resim 62. Lengerden Ayrıntı



Resim 63. Lenger



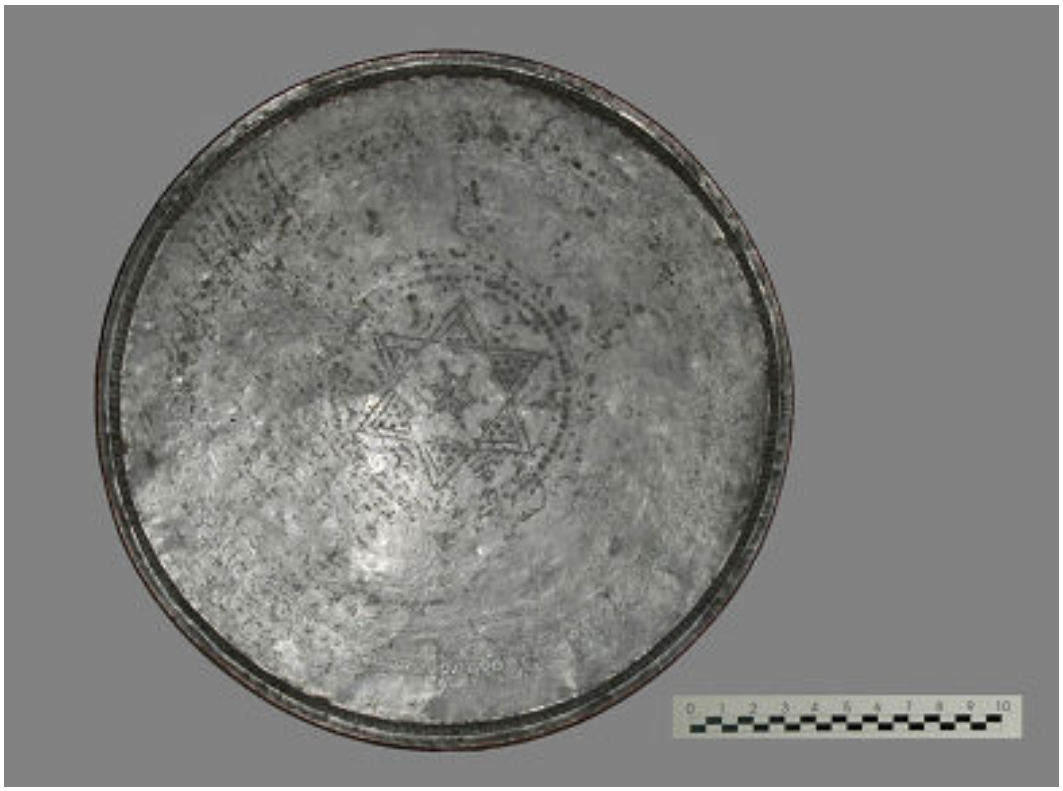
Resim 64. Lengerin Arkasındaki Kitabe



Resim 65. Sini



Resim 66. Siniden Ayrıntı



Resim 67. Sini



Resim 68. Siniden Ayrıntı



Resim 69. Sini



Resim 70. Siniden Ayrıntı



Resim 71. Sini



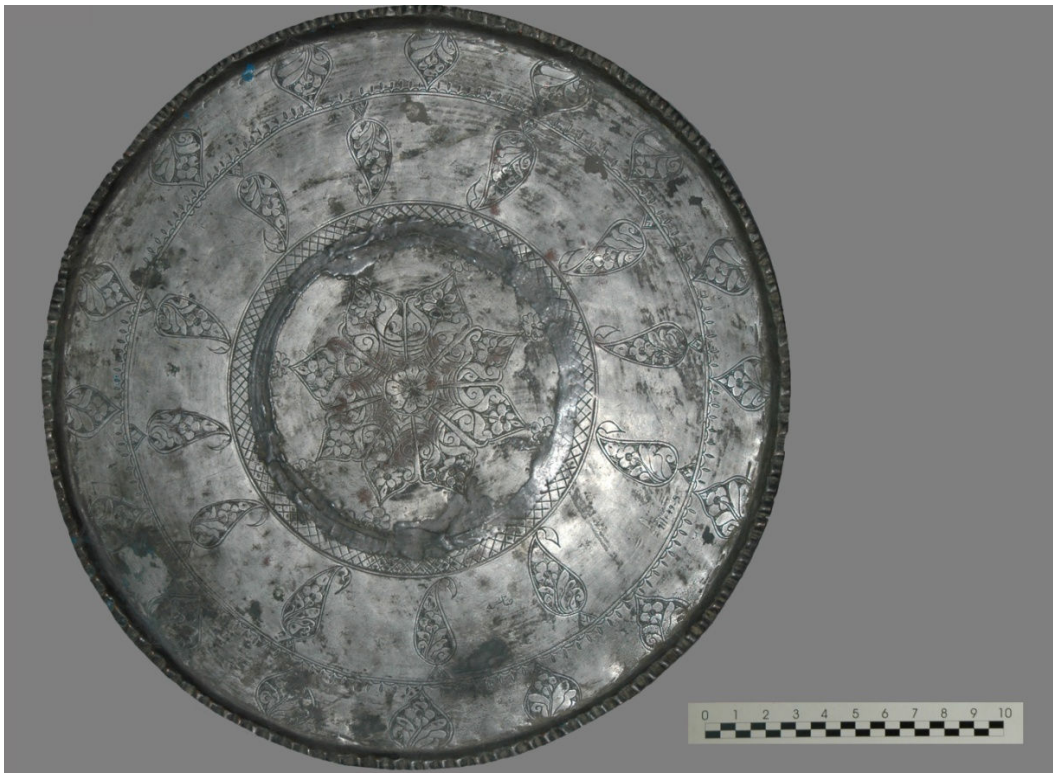
Resim 72. Siniden Ayrıntı



Resim 73. Sini



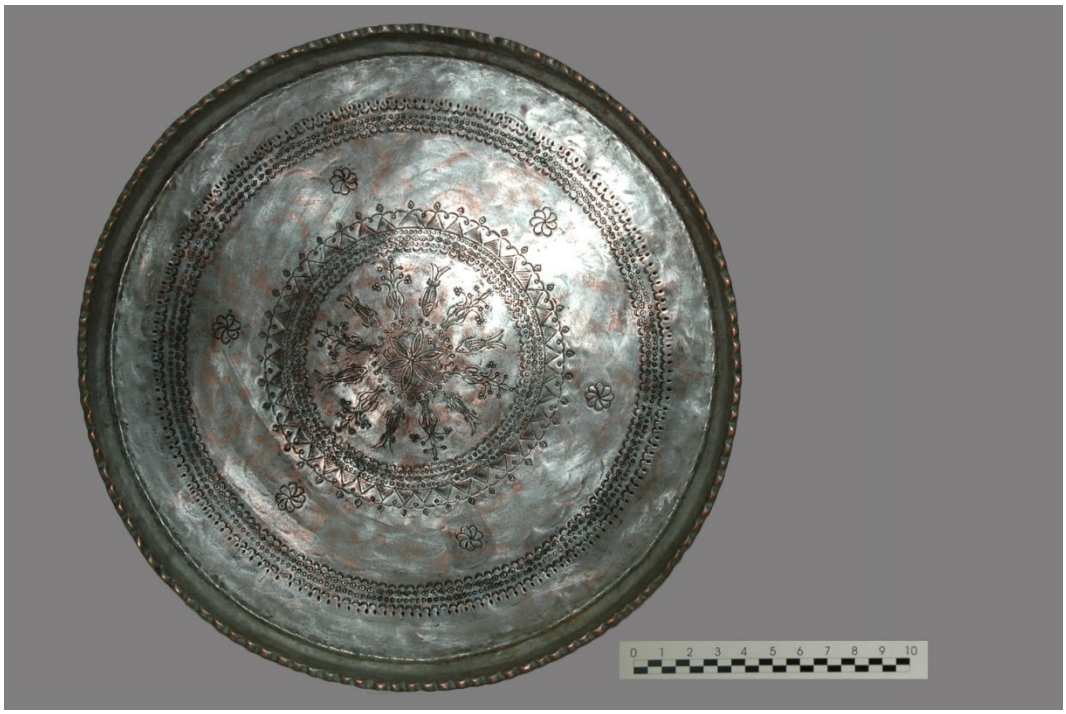
Resim 74. Siniden Ayrıntı



Resim 75. Sini



Resim 76. Siniden Ayrıntı



Resim 77. Sini



Resim 78. Siniden Ayrıntı



Resim 79. Sini



Resim 80. Siniden Ayrıntı



Resim 81. Sini



Resim 82. Siniden Ayrıntı



Resim 83. Kepçe



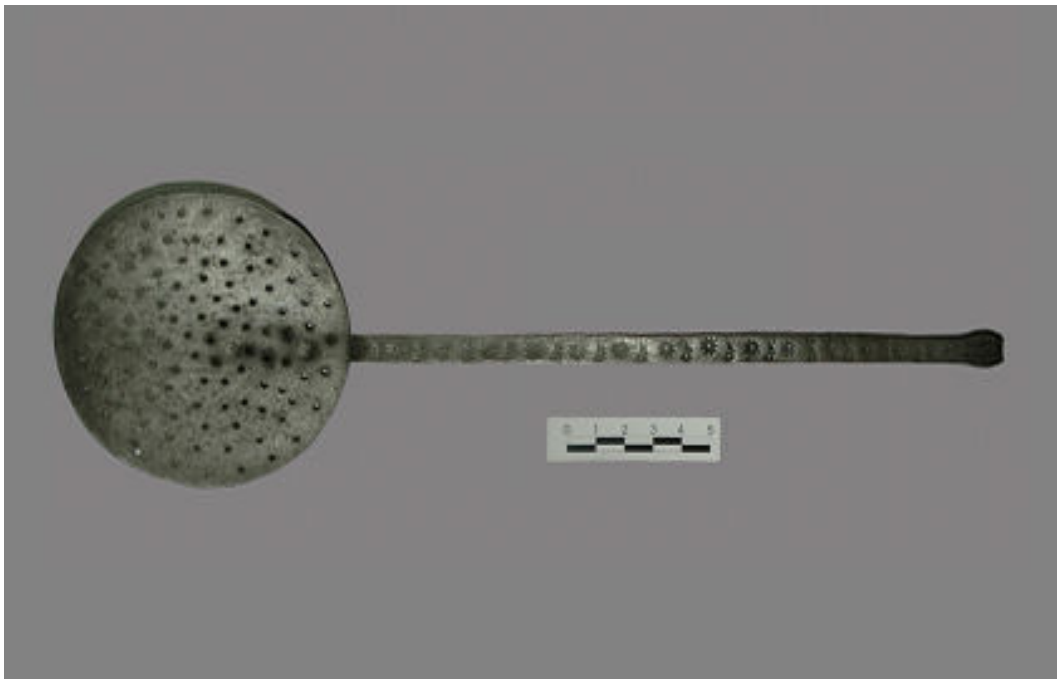
Resim 84. Kepçe Üzerindeki Kitabe



Resim 85. El Kevgiri



Resim 86. El Kevgiri Üzerindeki Kitabe



Resim 87. El Kevgiri



Resim 88. Bardak



Resim 89. Bardak



Resim 90. Maşrapa



Resim 91. Maşrapa



Resim 92. Sürahi



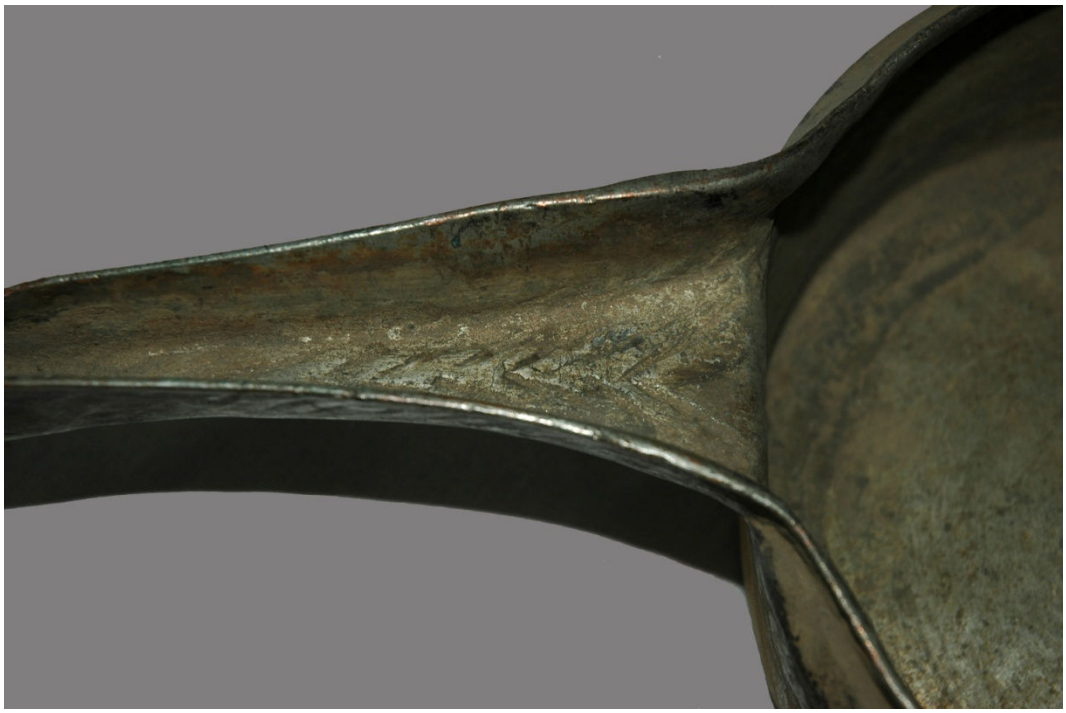
Resim 93. Cezve



Resim 94. Cezve



Resim 95. Tava



Resim 96. Tavadan Ayrıntı



Resim 97. Tencere



Resim 98. Tencere



Resim 99. Yamak



Resim 100. Ölçek



Resim 101. Ölçek



Resim 102. Debbe



Resim 103. İbrik



Resim 104. İbrik



Resim 105. İbrik



Resim 106. İbrik Üzerindeki 2. Kitabe



Resim 107. İbrikten Ayrıntı



Resim 108. İbrik



Resim 109. İbrik Altlığı



Resim 110. Altlık Üzerindeki Süsleme



Resim 111. Altlık Üzerindeki Kitabe



Resim 112. Güğüm



Resim 113. Güğümden Ayrıntı



Resim 114. Güğüm



Resim 115. Bakraç



Resim 116. Bakraç



Resim 117. Bakraçtan Ayrıntı



Resim 118. Bakraç



Resim 119. Leğen



Resim 120. Leğenden Ayrıntı



Resim 121. Leğen



Resim 122. Oturak



Resim 123. Oturaktan Ayrıntı



Resim 124. Oturak



Resim 125. Oturaktan Ayrıntı



Resim 126. Kazan



Resim 127. Kazan



Resim 128. Kazan



Resim 129. Hamam Tası



Resim 130. Hamam Tası



Resim 131. Kildan



Resim 132. Kildan



Resim 133. Kildan



Resim 134. Huni



Resim 135. Huni Üzerindeki Mühür



Resim 136. Mangal



Resim 137. Mangal



Resim 138. Elazığ'da Satışı Yapılan Çeşitli Bakır Eserler



Resim 139. Elazığ- Harput Çarşısı



Resim 140. Harput Çarşısındaki Bir Dükkânda Sergilenen Çeşitli Bakır Eserler

Ek 4. Karşılaştırma Resimleri



Krş. Resmi 1. Tas - Kastamonu Bölgesi (Çapı:16 cm.-Yükseklik:11 cm.)



Krş. Resmi 2. Şekerlik – Konya Karatay Mevlana Müzesi (Çapı:20 cm.-Yük.:15 cm.)



Krş. Resmi 3. Kapaklı Sahan – Tokat Bölgesi (Çapı:35 cm.-Yük.:20 cm.)



Krş. Resmi 4. Kapaklı Sahan – Siirt Bölgesi (Çapı:45 cm.-Yük.:16 cm.)



Krş. Resmi 5. Lenger - Kayseri Bölgesi (Çapı:29 cm.)



Krş. Resmi 6. Lenger - Ankara Etnografya Müzesi



Krş. Resmi 7. Sini - Erzurum Bölgesi (Çapı:51,5 cm.)



Krş. Resmi 8. Sini - Amasya Bölgesi (Çapı:80 cm.)



Krş. Resmi 9. Kepçe - Erzurum Bölgesi (Çapı:5x9 cm.-Uzunluk:27,5 cm.)



Krş. Resmi 10. El Kevgiri - Erzurum Bölgesi (Çapı:12,5 cm.-Uzunluk:38,5 cm.)



Krş. Resmi 11. Bardak - Erzurum Bölgesi (Çapı:7,5 cm.-Yükseklik:7,5 cm.)



Krş. Resmi 12. Maşrapa - Trabzon Bölgesi (Çapı:10 cm.-Yükseklik:18 cm.)



Krş. Resmi 13. Sürahi - Erzurum Bölgesi (Çapı:13,5 cm.-Yükseklik:22 cm.)



Krş. Resmi 14. Cezve – Mardin Bölgesi (Çapı:11 cm.-Yükseklik:32 cm.)



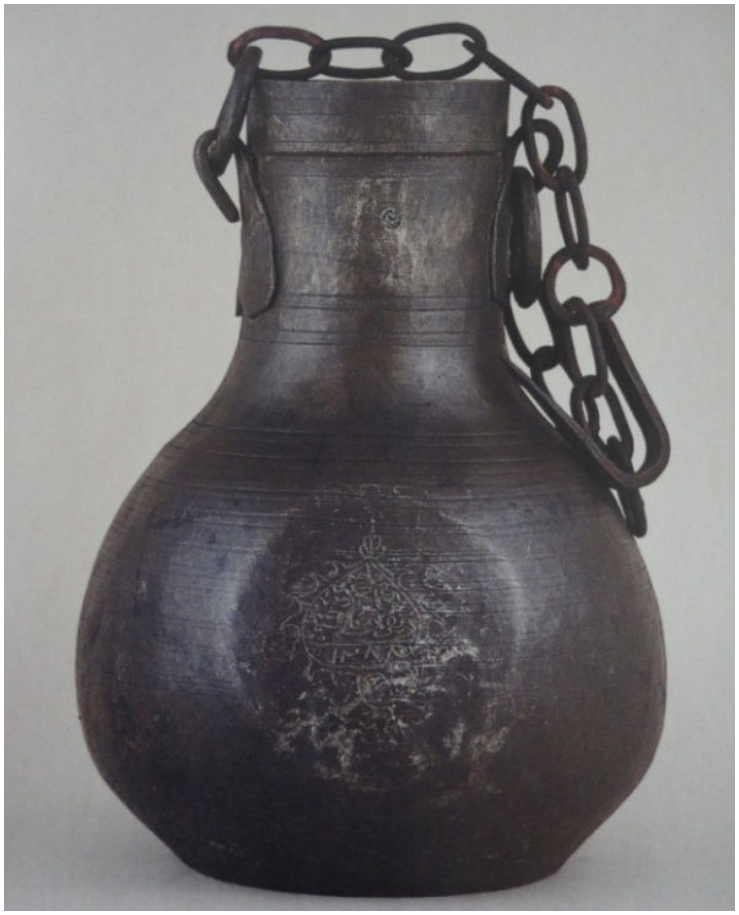
Krş. Resmi 15. Tava – İstanbul Bölgesi (Çapı:16 cm.)



Krş. Resmi 16. Tencere – Erzurum Bölgesi (Çapı:24 cm.-Yükseklik:16 cm.)



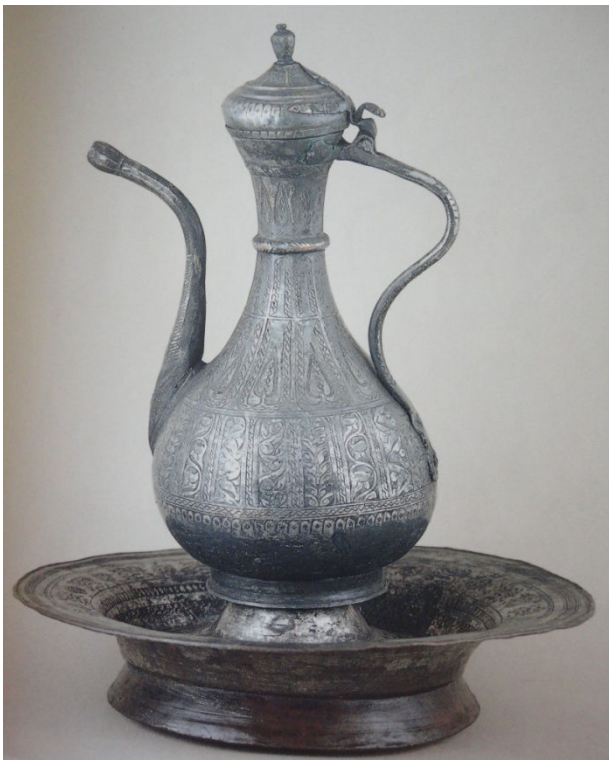
Krş. Resmi 17. Yamak - Erzurum Bölgesi (Çapı:14 cm.-Yükseklik:10,5 cm.)



Krş. Resmi 18. Debbe - Tokat Bölgesi (Çapı:16 cm.-Yükseklik:34 cm.)



Krş. Resmi 19. İbrik – Çankırı Bölgesi (Gövde Çapı:17,5 cm.-Yükseklik:40 cm.)



Krş. Resmi 20. İbrik ve Altlık - Kayseri Bölgesi (İbrik- Gövde Çapı:12-Yük.:34 cm. /Altlık- Çapı:36-Yükseklik:8 cm.)



Krş. Resmi 21. Güğüm - Afyon Bölgesi (Gövde Çapı:16,5 cm.-Yükseklik:50 cm.)



Krş. Resmi 22. Güğüm - Erzincan Bölgesi (Gövde Çapı:16 cm.-Yükseklik:46 cm.)



Krş. Resmi 23. Bakraç - Trabzon Bölgesi (Çapı:17 cm.-Yükseklik:26 cm.)



Krş. Resmi 24. Bakraç - Malatya Bölgesi (Çapı:32 cm.-Yükseklik:33 cm.)



Krş. Resmi 25. Leğen - Bursa Bölgesi (Çapı:46 cm.-Yükseklik:16 cm.)



Krş. Resmi 26. Yedek - Konya Bölgesi (Çapı:27 cm.-Yükseklik:28 cm.)



Krş. Resmi 27. Yedek - Kayseri Bölgesi (Çapı:27 cm.-Yükseklik:26 cm.)



Krş. Resmi 28. Kazan - İstanbul Bölgesi (Çapı:135 cm.-Yük.:83 cm.-Ağırlık:240 kg.)



Krş. Resmi 29. Kazan - Çanakkale Bölgesi (Çapı:43 cm.-Yükseklik:30 cm.)



Krş. Resmi 30. Hamam Tası - Erzincan Bölgesi (Çapı:22 cm.-Yükseklik:5,5 cm.)



Krş. Resmi 31. Hamam Tası - Erzurum Bölgesi (Çapı:18 cm.-Yükseklik:4,5 cm.)



Krş. Resmi 32. Kildan - Gaziantep Bölgesi (Çapı:13x20 cm.-Yükseklik:14 cm.)



Krş. Resmi 33. Kildan - Erzurum Bölgesi (Çapı:11x18 cm.-Yükseklik:14,5 cm.)



Krş. Resmi 34. Mangal - İstanbul Bölgesi (Çapı:70 cm.-Yükseklik:117 cm.)

ÖZGEÇMİŞ

Kişisel Bilgiler	
Adı Soyadı	Öznur Karabacak
Doğum Yeri ve Tarihi	Erzurum – 14.12.1982
Eğitim Durumu	
Lisans Öğrenimi	Atatürk Üniversitesi Edebiyat Fakültesi Sanat Tarihi Anabilim Dalı
Y. Lisans Öğrenimi	Türk İslam Sanatları Bilim Dalı
Bildiği Yabancı Diller	İngilizce
Bilimsel Faaliyetleri	2006 - Erzurum Kale Kazısı 2007 - Erzurum Kale Kazısı 2008 - Antalya İli Elmalı İlçesi Hacımusalar Höyüğü Kazısı
İş Deneyimi	
Stajlar	-
Projeler	-
Çalıştığı Kurumlar	Erzurum Büyükşehir Belediyesi
İletişim	
E-posta Adresi	arthistoryanmaster@hotmail.com
Tarih	24.08.2011