

Bölüm 10

ERZURUM OLTU TAŞINDAN GÜHERSELİ TAKI YAPIMI

*Mikail SEVİNDİK¹, Suna TOPÇULU²,
Atıla DİLER³*

1 Öğr. Gör. , Muş Alparslan Üniversitesi, Teknik Bilimler MYO, El Sanatları Bölümü

E-mail: m.sevindik@alparslan.edu.tr

2 Öğr. Gör., Ağrı İbrahim Çeçen University, Doğubayazıt

Ahmed-i Hani Meslek Yüksekokulu, El Sanatları Bölümü

E-mail: stopculu@agri.edu.tr

3 Öğr. Gör., Kastamonu Meslek Yüksekokulu,

Tasarım/Grafik Tasarım Bölümü.

E-mail: atiladiler@kastamonu.edu.tr

GİRİŞ

Serhat şehirleri arasında yer alan Erzurum, kadim tarihi boyunca birçok uygarlığa ev sahipliği yapmıştır. Yukarı Fırat Havzası'nda geniş bir ova üzerine kurulan şehir, Anadolu'ya açılan bir kapı niteliği taşıması, coğrafi özellikleri, savunmaya elverişli konumu ve İpek Yolu güzergâhında bulunması nedeniyle stratejik bir önem kazanmıştır. Yapılan arkeolojik araştırmalar, kentin kuruluşunun M.Ö. 4 binli yıllara uzandığını göstermektedir. Tarihî süreç içerisinde Erzurum ve çevresi; Hurriler, Urartular, Sasaniler (İskitler), Medler, Persler, Partlar ve onların ardılları, Romalılar, Bizanslılar, Sasaniler, Araplar (Dört Halife dönemi, Emeviler ve Abbasiler), Selçuklular, Moğollar, İlhanlılar ve sonraki beylikler, Karakoyunlular, Timurlular, Akkoyunlular, Safeviler ve Osmanlılar gibi birçok devletin hâkimiyeti altında kalmıştır. (Özen, 2016, s. 257).

1071 Malazgirt Savaşı'nın ardından Erzurum, Sultan Alparslan tarafından iktâ sistemi kapsamında Saltuklu Emiri Emir Saltuk'a verilmiştir. Anadolu Selçuklu Devleti'nin artan Moğol baskıları sonucu zayıflamasıyla birlikte bölge, 1295 yılında İlhanlı hâkimiyetine girmiştir. Erzurum, daha sonra 1517 yılında Yavuz Sultan Selim Han döneminde Osmanlı Devleti topraklarına katılarak kesin olarak Osmanlı egemenliğine dahil edilmiştir.

Erzurum, tarih boyunca farklı milletlerin egemenliğinde kalması nedeniyle çeşitli kültürel unsurları bünyesinde harmanlayarak kendine özgü el sanatları teknikleri geliştirmiştir. Kentte çok sayıda el sanatları dalı bulunmasına rağmen, günümüzde usta-çırak ilişkisinin zayıflaması ve endüstriyel üretimin yaygınlaşması sonucu birçok geleneksel zanaat yok olma tehlikesiyle karşı karşıyadır. Dabakçılık, semercilik, dikicilik, çarıkçılık, meçcilik, kürkçülük, kevelcilik, kunduracılık, kazazlık, arabacılık, keçecilik, çadircılık, culfacılık, ipçilik, demircilik, dülgerlik, yapacılık, bakırcılık, sabunculuk, mumculuk ve takımcılık gibi çok çeşitli zanaat dalları, tarihsel süreçte Erzurum'un ticari hayatının ne kadar canlı ve zengin olduğunu göstermektedir (Dilmaç, 2013, s. 95). Ancak usta-çırak geleneğinin sürdürülememesi ve modern üretim tekniklerinin yaygınlaşması nedeniyle, bu el sanatlarının büyük bir kısmı günümüzde sessiz bir şekilde gerilemeye devam etmektedir.

Teknolojik gelişmelere rağmen varlığını sürdürme mücadelesi veren taş işçiliği, özellikle Erzurum'un Oltu ilçesinde çıkarılan ve "Oltu Taşı" ya da "Siyah Elmas" olarak adlandırılan değerli taş sayesinde önemini korumuştur. Oltu Taşı, tarih boyunca hem yerel hem de bölgesel düzeyde sürekli bir ticari pazar bulmayı başarmıştır. Ustalar ve çıraklar aracılığıyla işlenerek çeşitli ürünlere dönüştürülen bu taş, yöre halkının estetik

anlayışı ve beğenileri doğrultusunda yeniden şekillenmiş ve kültürel bir kimlik kazanmıştır. Ayrıca Oltu Taşı işçiliği, yalnızca yerel ölçekte değil, yurt dışında da kendine kalıcı ve saygın bir yer edinmiştir.

Bu çalışmanın konusunu oluşturan Güherse (güverse) kavramı, Far-
sça *gevher* (mücevher) ve *asa* kelimelerinin zamanla değişime uğramış
biçimi olup “mücevher” anlamına gelmektedir (Sevindik, 2016, s. 163).
Mezopotamya’da uygulandığı bilinen bu teknik, ilerleyen dönemlerde
farklı coğrafyalara yayılmış ve yaygın bir süsleme yöntemi haline gel-
miştir. Maden sanatında genellikle gümüş ve altın eserlerin çeşitli bö-
lümlerine yerleştirilen küçük parlak kürecikler şeklinde tanımlanan bu
uygulama, Osmanlılar tarafından “taneleme” anlamına gelen granülas-
yon tekniğinin Türkçe karşılığı olarak kullanılmaktadır (Parlak, s. 92;
Sevindik, 2016, s. 163).

İlk çağlardan itibaren çeşitli süsleme alanlarında kullanılan Güherse
teknigi, özellikle maden sanatında önemli bir yer edinmiştir. Asil me-
tallerin eriyip soğuma sırasında kendi içinde toplama eğilimi gösterme-
si, yani küreleşmesi, bu tekniğin ortaya çıkışının temel fiziksel dayanağı
olarak değerlendirilebilir (Kuşçuoğlu, 1994, s. 166). Altın, gümüş ve diğer
soy metallere ait bu küçük tanecikler, eritilip yeniden soğutuldukların-
da yüzey gerilimi etkisi ile tıpkı su damlalarında olduğu gibi kürecikler
oluşturur ve bu biçimde katılaşır (Savaşçın, s. 13–17).

Mezopotamya’da yoğun olarak kullanılan, dönem dönem tercih edi-
lip zaman zaman terk edilen Güherse tekniği, Türklerin elinde büyük
bir gelişim göstermiştir. Özellikle Osmanlılar, bu tekniği olağanüstü bir
ustalık düzeyine taşıyarak milimetrik kürecikleri dahi son derece hassas
bir şekilde uygulayabilmişlerdir. Nitekim günümüzde dahi bu incelikte
uygulamaların modern teknolojik yöntemlerle birebir yeniden üretilmesi
oldukça güçtür (Kuşçuoğlu, 1994, s. 166).

Farklı müzelerde, Güherse tekniğiyle bezenmiş ve döneminin mü-
cevher işçiliğini yansıtan çok sayıda eser görmek mümkündür. Ayrıca
Anadolu’nun çeşitli bölgelerinde bu teknik farklı adlarla da anılmaktadır.
Küçük metal küreciklerinin haşhaş kapsülleri içindeki yuvarlak tanelere
benzemesi nedeniyle, ustalar arasında bu sanata “hışhaş (haşhaş) sanatı”
adı da verilmiştir (Kuşçuoğlu, 1994, s. 166).

Güherse tekniği temel olarak iki aşamadan oluşmaktadır: Birincisi,
aynı çapta küreciklerin elde edilmesi; ikincisi ise bu küreciklerin belirle-
nen zemine kaynatılarak sabitlenmesidir (Kuşçuoğlu, 1994, s. 166).

Bu çalışmanın temel amacı, Erzurum ili Oltu ilçesinde çıkarılan Oltu
taşından üretilen ve Güherse tekniği uygulanarak oluşturulan aksesu-

arların yapım aşamalarını ortaya koymak, bu süreç sonunda eserlerin kazandığı form ve biçim özelliklerini incelemektir. Bu doğrultuda, söz konusu aksesuarların üretim süreci görsel materyallerle desteklenmiş ve çalışmaya bütüncül bir bakış açısı kazandırılmıştır.

YÖNTEM

Araştırma kapsamını oluşturan Oltu taşından üretilmiş Güherse teknikli aksesuarlarla ilgili kapsamlı bir literatür taraması yapılmış; konuya ilişkin yazılı ve görsel kaynaklar incelenmiştir. Araştırmanın yöntemi olarak nitel araştırma yaklaşımı benimsenmiş ve bu doğrultuda ilgili temalar ve alt başlıklar oluşturulmuştur. Güherse tekniği ile üretilen aksesuarların yapım aşamaları ayrıntılı biçimde açıklanmış, bu süreçlere ilişkin görsel materyaller çalışmaya eklenerek konu bütüncül bir şekilde ele alınmıştır.

BULGULAR

Güherse tekniği uygulanarak Oltu taşı üzerinde üretilen aksesuarların gelişim aşamaları yerinde incelenmiş ve bu ürünlerin toplum tarafından tercih edilme nedenleri belirlenmiştir. Maden sanatının özgün tekniklerinden biri olan Güherse uygulamasıyla üretilen kadın ve erkek aksesuarlarına ilişkin bilgiler sunulmuş, bu aksesuarların özellikleri görsel materyallerle desteklenerek ayrıntılı biçimde açıklanmıştır.

Erzurum'da Oltu Taşı İşlemeciliği

Erzurum'un Oltu ilçesinde çıkarılan ve "siyah altın" olarak adlandırılan Oltu taşı, çeşitli ziynet eşyalarının yapımında kullanılan değerli bir doğal taştır. Kadın takılarının yanı sıra erkekler için tespih, kravat iğnesi ve kol düğmesi gibi tamamlayıcı aksesuarlar da Oltu taşıyla üretilmektedir. Bu araştırma kapsamında, Oltu taşı üzerine Güherse tekniğiyle uygulanan bezeme ve bezeme elemanlarının, Erzurum'daki Oltu taşı atölyelerinde ustaların elinde kazandığı form ve biçim özellikleri incelenmiş; bu tekniklerin geçmişten günümüze uzanan kültürel sürekliliği nasıl yansıttığı ortaya konulmuştur. Atölyelerde özel siparişler doğrultusunda üretilen parçaların yanı sıra ustaların kendi estetik anlayışları ve beğenileri doğrultusunda tasarladıkları Güherse işlemeli takılar da dikkat çekici niteliktedir.

Güherseli Takıların Yapım Aşaması

Altın ve gümüş gibi kıymetli madenin, siyah inci olarak bilinen Oltu taşıyla farklı teknikler kullanarak bir araya getirilmesiyle oluşturulan takılar, estetik zarafetin önemli örnekleri arasında karşımıza çıkar. Oltu

taşından üretilen bu özel takılar, Erzurum'daki Oltu taşı atölyelerinde, alanında uzman, deneyimli ve maharetli ustaların el emeğiyle farklı kalıp ve biçimlerde şekillendirilerek geleneksel el sanatların inceliğini yansıtır. Söz konusu ürünler; yüzük, kolye, küpe, broş, bileklik, gerdanlık ve üçlü setler gibi çeşitli takı türlerini kapsamaktadır.

Usta işçiliği sayesinde eşsiz bir güzelliğe ve sanatsal bir değere dönüşen Oltu taşı; damla, beyzi, yuvarlak, kare, dikdörtgen, üçgen, badem, kalp, mekik ve baklava dilimi gibi çok sayıda formda üretilerek hayat bulur. Bu formlar, uygulanan farklı yapım ve süsleme teknikleriyle estetik bir bütünlük ve kimlik kazanmaktadır. Maden sanatında kullanılan ve “güherse işlemeciliği” olarak adlandırılan bu teknik, Erzurumlu sanatkârların kendine özgü üslubuyla gelişmiş, yöresel nitelik taşıyan bir uygulama olarak dikkat çekmektedir. Bu teknikle üretilen yüzük, kolye, küpe, broş, gerdanlık ve bileklik gibi kadın aksesuarları, geleneksel el sanatlarının zarafet ve estetik anlayışını günümüze taşıyan önemli kültürel ürünler arasında yer alarak çağdaş hayattaki yansımalarını oluşturur.

Oltu Taşından Güherseli Yüzük Yapım Aşaması

Oltu taşı, maharetli ustaların elinde işlenerek zengin bir form çeşitliliğine sahip yüzüklere dönüştürülmektedir. Bu yüzükler; damla, beyzi, yuvarlak, kare, dikdörtgen, üçgen, badem, kalp, mekik ve baklava dilimli gibi farklı kalıp formları kullanılarak üretilmektedir. Her bir kalıp formu, çeşitli boyut seçeneklerine sahip olup usta, tasarım amacına uygun ölçülerde kalıbı hazırlayarak Oltu taşına biçim vermekte ve yüzüğün nihai formunu oluşturmaktadır.

Yüzük yapım sürecinin ilk aşaması tasarımıdır. Bu aşamada, yüzüğün genel formu çizimle belirlendikten sonra forma uygun taş tasarımı oluşturulmaktadır.

Taş tasarımı hazırlandıktan sonra, taş yüzeyine güherse yöntemiyle uygulanacak maden kürelerinin tasarım aşamasına geçilir. Her iki aşama bittikten sonra uygulama aşaması için hazırlık yapılır.

Uygulama aşamasında, alınan siparişe göre on sekiz, on dört ve sekiz ayar altın ile birlikte gümüş kullanılmaktadır. Bu uygulama aşamasında ağırlıklı olarak gümüş içeren ve belirli miktarda bakırdan oluşan maden karışımı, hassas terazi yardımıyla tartılır. Tartım işleminin ardından maden potaya yerleştirilir ve şaloma ateşi kullanılarak eritilir. Eritilen maden, homojen bir yapı elde edilmesi amacıyla geniş bir şide üzerine dökülür. Şide üzerinde katılacak maden, çifte yardımıyla alınarak tekrar şaloma ateşiyle tavllanır. Tavlama işlemi sonrasında maden, büyük oranda

sudan oluşan zaç yağı karışımına daldırılır. Karışımından çıkarılan maden, hemen ardından sade su içerisine atılarak temizlenir.

Sudan çıkarılan maden yeniden tavllanır ve örs üzerinde çekiçe dövülerek düz bir şekil verilir. Dövme işleminin ardından maden tekrar zaç yağı karışımına, ardından ise sade suya daldırılarak işlem tamamlanır.

Maden, dövme işlemiyle belirli bir inceliğe geldikten sonra düz hadde makinesinden geçirilir. Her haddeleme geçişinin ardından, malzemenin iç gerilmelerini azaltmak ve işlenebilirliğini artırmak amacıyla tavlama işlemi uygulanır. Sırasıyla yapılan bu işlemlerin ardından yüzük çerçevesi ve yüzük halkası için istenilen inceliğe ulaşan maden makas yardımıyla kesilir. Kesilen madenden arta kalan yüzük tablası için haddeleme makinasından geçirilir belirlenen inceliğe geldikten sonra makasla kesilir. Arda kalan maden güherse küreciğinin yapımında kullanılmak üzere, hadde makinesinden daha ince bir şekil alsın diye yeniden çekilir ve ardından tavllanır. Maden, makas ile kesildikten sonra kullanılacak hale getirilmiş olur.

Güherse küreciğinin yapılması için hazırlanan maden parçasından kalan madenler yeniden işlenmek üzere pota içerisinde eritilerek tel dökmüş şidesine alınır. Şide de katılaştıran maden, çifte yardımıyla alınır ve örs üzerinde çekiçe, yuvarlak bir kesit elde edilinceye kadar dövülür. Dövme işleminin ardından maden, şaloma ateşi kullanılarak tavllanır; ardından sırasıyla zaç yağı karışımına ve sade suya daldırılır. Sudan çıkarılan maden tel, hadde makinesinin tel çekme gözlerinden kademeli olarak geçirilir. Maden tel hadde makinesinden her geçiriliş sonrasında tavlama işlemi uygulanır. Bu aşamadan sonra belirli bir inceliğe ulaşan maden telin yüzeyine bal mumu sürülür. Maden tel, el haddesi kalıbındaki deliklerden, pense yardımıyla sırayla çekilerek istenilen inceliğe getirilir. Telin her bir gözden çekilişinde yeniden tavllanması ve yüzeyine bal mumu uygulanması sağlanır. Bal mumu kullanımının amacı, telin el haddesi gözlerinden daha rahat geçmesini sağlamak ve çekme sırasında oluşabilecek kopma ve kırılmaları önlemektir. Gerekli inceliğe ulaşıldıktan sonra maden tel son kez tavllanır; ardından zaç yağı karışımına ve sade suya daldırılır. Bu işlemler sonucunda tüm madenler işlenmeye hazır hâle getirilmiş olur.

Maden, eritme süreci bitirilip kullanım haline getirildikten sonra tasarımı çizilerek hazırlanmış yüzük tablası ve yüzük çerçevesinin yapım aşamasına geçilir. Yapılacak formun ölçüleri dikkate alınarak, formun genişliğinden bir miktar daha büyük olacak şekilde yüzük tablası kesilir. Kesilen plaka, kaynak işlemi için amyant taşı üzerinde bulunan tel ızgarasının üzerine yerleştirilir ve tavlama işlemine tabi tutulur.



Resim 1: *Gümüş Bayan Yüzük Kasnağı*
(İşleyen Usta: *Ahmet Kara*)

Tavlama sırasında plakanın yüzeyi, düzgünlük sağlamak amacıyla düz eğe yardımıyla düzeltilir. Tavlama işleminin ardından parça, yüzey temizliği ve oksit giderimi amacıyla zaç yağı karışımına alınır ve su ile durulanarak işlemde geri kalan küçük parçacıklarından temizlenilir. Bu aşamaların tamamlanmasıyla yüzük tablası kullanıma hazır hâle gelir ve yüzük tablasına uygun çerçevenin hazırlanması aşamasına geçilir.

Yüzük tablası çerçevesi ve yüzük çerçevesi için hazırlanacak kalıbın çapına uygun ve yaklaşık iki milimetre genişliğin de olacak şekilde makas yardımıyla kesim yapılır. Kesilen çerçeve plakanın her iki ucu, bağlantı yüzeylerini oluşturmak amacıyla “L” formunda katlanır. Ardından plaka, orta noktasından pense yardımıyla bükülerek “L” şeklindeki ağızların birbirine bakacak biçimde hizalanır. Hizalanan ağızlar pense yardımıyla birbirine temas edecek şekilde sabitlenir. Kaynak işlemi için parça tel ızgaranın üzerine yerleştirilir. Kaynak yapılacak bölgeye fırça yardımıyla boraks sürülerek yüzey kaynak işlemine hazırlanır. Daha önceden kesilmiş küçük gümüş kaynak parçaları, çifte yardımıyla kaynak bölgesine yerleştirilir ve ardından şaloma ateşi uygulanır. Şaloma ısıısıyla eriyen kaynak metali çerçevenin her iki ucunu birleştirerek kalıcı bir bağlantı sağlanır. Hazır hâle getirilen maden çerçeve, çerçeve yapılacak uygun ölçüdeki kalıba geçirilir. Pense yardımıyla çerçevenin çevresi kontrollü biçimde sıvazlanarak kalıbın formu çerçeveye aktarılır. Kalıptan çıkarılan yüzük çerçevesinin hem alt hem de üst yüzeyi, düzgünlük sağlamak amacıyla zımpara üzerine koyularak düzeltilir. Düzletme işleminden sonra yüzük çerçevesi, çifte yardımıyla yüzük tablasının tam merkezine hizalanarak yerleştirilir ve kaynak işlemi yapılır. Yüzük çerçevesinin tüm yüzeyinin yüzük tablasına sağlam biçimde kaynatılmasının ardından tablada kalan fazla kısımlar makas yardımıyla kesilir. Son aşamada yüzeyler eğelenerek pürüzsüz ve düzgün bir form elde edilir.

Yapılan işlemlerin ardından yüzük halkası belirlenen ölçülere uygun olarak kesilir. Kesilen parçanın her iki ucu, düz pense yardımıyla “L” for-

munda eğilir ve ardından parça orta noktasından katlanarak uçların birbirine teması sağlanır. Birleştirilecek yüzeylere fırça yardımıyla boraks uygulanır. Boraks uygulamasından sonra uygun miktarda kaynak yerleştirilerek şaloma ateşi ile ısıtma yapılır. Isı etkisiyle eriyen kaynak metalin uçları birbirine sağlam biçimde kaynatılması bu şekilde sağlanır. Yüzük halkası. Yüzük demirine geçirilerek ahşap tokmak yardımı ile dairesel bir şekil verilir. Bu işlemin sonucunda yüzük halkası yüzük tablasına kaynak yapılmaya hazır hale getirilmiş olur.

Diğer bir aşamasında yüzük tablası ters çevrilerek amiyant taşı üzerinde bulunan tel ızgaranın üzerine yerleştirilir. Ardından yüzük halkası, çifte yardımıyla yüzük tablasının tam merkezine dikkatlice koyulur. Birleştirilecek yüzeylere fırça yardımıyla boraks uygulanır. Belli ölçüde gümüş kaynak parçası yerleştirildikten sonra şaloma ateşi ile ısıtma işlemi gerçekleştirilir. Isının etkisiyle eriyen kaynak metali yüzük halkası ile yüzük tablasının sağlam biçimde birbirine kaynamasını sağlar. Kaynak işleminin tamamlanmasının ardından parça zaç yağı karışımına alınarak temizlenir ve su ile durulanır. Bu işlemler sonucunda yüzük kasnağı yapım aşaması tamamlanmış ve parça kullanıma hazır hâle getirilmiş olur.

Güherse tekniği ile yüzük taşı yapımında Oltu taşı kullanılmaktadır. Oltu taşı yapısal olarak kolay şekil alması nedeni ile taşın ilk şekillendirme işlemi bıçak yardımıyla gerçekleştirilir. Taşın alt yüzeyi bıçakla düzeltilir ve ardından zımpara yardımı ile taşın alt yüzeyi pürüzsüz hâle getirilir. Ardından taşın üst yüzeyi bıçak ile kontrollü biçimde yontularak bombe formu verilir. Kaba zımpara ile yüzey düz hale getirilir.

Güherse tekniği ile yüzük yapılacağı için taşın kalınlığı özenle ayarlanmalıdır. Oltu taşının hassas yapısından dolayı matkapla delme işlemi sırasında çatlama riski bulunduğundan bu aşama dikkatle yürütülür. Taş istenilen forma getirildikten sonra zımpara ile genel düzeltme yapılır ve sıfır ege kullanılarak yüzey tamamen pürüzsüz hâle getirilir.

Hazır hâle gelen taş, yüzük yuvasına özel bir alaşım olan domerika ile sabitlenir. Bu aşamada domerika eğer yuvaya fazla gelirse taşma yaşanabilir. Taşan domerika bıçak yardımıyla temizlenir ve ardından yüzeyin son düzgünlüğünü sağlamak amacıyla zımparalama aşamasına geçilir.

Zımparalama aşamasında, ponza-cila makinesine uygun numarada zımpara takılarak yüzüğün metal yüzeyinde ve Oltu taşı üzerinde oluşan ege izlerinin giderilmesi sağlanır. Bu işlem, yüzeylerin homojen ve düzgün bir doku kazanması amacıyla uygulanır. Zımparalama işleminin tamamlanmasının ardından, yüzüğün nihai yüzey kalitesini artırmak için ponza-cila aşamasına geçilir.

Öncelikle yüzüğün ponzalama işlemi gerçekleştirilir. Bu aşamada ponza-cila makinesine uygun ponza fırçası takılarak makine çalıştırılır ve fırça yüzeyine ponza sürülür. Ponzalama işlemine, yüzüğün metal kısımlarından başlanır; ardından Oltu taşı yüzeyi dikkatli bir şekilde ponza yapılır. Bu işlemin asıl amacı yüzeyde kalan ince çiziklerin ve matlığın giderilmesidir.

Ponzalama işleminin tamamlanmasının ardından cilalama aşamasına geçilir. Makineye cila fırçası takılarak fırça yüzeyine uygun cila sürülür. Daha sonra yüzüğün metal bölümleri ve Oltu taşının yüzeyi cilalanarak yüzey parlaklığı sağlanır. Bu işlemler sonucunda yüzük tamamen pürüzsüz bir görünüm kazanır ve güherse işleme aşamasına hazır hâle getirilir.



Resim 2: *Gümüş-Oltu Taşı Damla Model Gühersele Kadın Yüzüğü*
(İşleyen Usta: Ahmet Kara)

Güherse tekniği, çok ince plaka hâline getirilmiş metalin hadde makinesinden geçirilmesiyle başlar. Haddeleme işleminin ardından metal, makas yardımıyla çok küçük kare parçalar şeklinde kesilir. Kesilen bu parçacıklar, amyant taşı üzerinde önceden oluşturulmuş küçük yuvaların üzerine çifte yardımıyla dikkatlice yerleştirilir. Yerleştirilen metal parçacıkların üzerine şaloma ateşi uygulanır. Belirli bir sıcaklığa ulaşıldığında parçacıklar yüzey gerilimi etkisiyle yuvarlak form alarak küçük metal toplar hâline gelir ve yuvalara düşer. Bu işlem tekrarlanarak yüzlerce güherse topu elde edilir ve güherse uygulaması için gerekli malzeme hazır hâle getirilmiş olur. Hazırlanan güherse toplarını metal tele kaynatma yapmak için metal tel yapım aşamasına geçilir.



Resim 3: *Gümüş-Oltu Taşı Yuvarlak Model Güherseli Kadın Yüzüğü*
(İşleyen Usta: Ahmet Kara)

Metal tel, el haddesi yardımıyla belirli bir inceliğe getirildikten sonra güherse uygulanacak Oltu taşının ölçülerine uygun boyutlarda kesilir. Kesilen metal tel çubukların her iki ucuna, önceden hazırlanmış güherse topları kaynak işlemiyle tutturulur.

Her iki ucuna da güherse topu kaynatılan metal tel çubuklar, yan keski yardımıyla orta noktalarından kesilir. Bu işlem sonucunda, uçlarında güherse topları bulunan çok sayıda metal parça elde edilir. Hazırlanan bu parçalar, Oltu taşı üzerine uygulanacak güherse işleme aşaması için kullanıma hazır hâle getirilir.



Resim 4: *Gümüş-Oltu Taşı Mekik Model Güherseli Kadın Yüzüğü*
(İşleyen Usta: Ahmet Kara)

Oltu taşı üzerine tasarlanan kompozisyona uygun olarak, matkap yardımıyla hem Oltu taşını hem de altındaki metal plakayı geçecek şekilde küçük çaplı delikler açılır. Açılan bu deliklere, güherse topları Oltu taşı yüzeyinde kalacak biçimde, uçları güherse toplu metal tel çubuklar Japon yapıştırıcısına batırılarak yerleştirilir.

Oltu taşı ve metal plakadan geçen tel çubukların arka tarafta kalan fazla kısımları yan keski yardımıyla kesilir. Metal plakanın arka yüzeyin-

de kalan tel uçları, küçük çekiç darbeleriyle metal plakaya sabitlenir. Bu aşamada hem Japon yapıştırıcının bağlayıcı etkisi hem de tel uçlarının mekanik olarak metal plakaya tutturulması ile güherse küreciklerinin yüzeyden ayrılmasını engelleyerek sağlam bir montaj sağlar.

Aynı işlem, yüzüğün tüm yüzeyine tasarımda öngörülen aralıklarla tekrarlanır. Uygulamanın tamamlanmasının ardından yüzük ponzalama ve cilalama işlemlerine tabi tutulur. Parlatma işlemi sonucunda güherse kürecikleri, Oltu taşı yüzeyinde estetik ve dengeli bir görünüm oluşturur. Oltu taşı üzerine yerleştirilen güherse toplarının sayısı, tasarıma bağlı olarak az ya da çok olabilmektedir. Güherse işlemesi taşın boyutuna göre farklılık göstermektedir. Taşın yapısı küçük ise güherse toplar daha az kullanılmaktadır. Taşın yapısı büyük ise yani geniş ise güherse toplar daha fazla ve daha sık kullanılır. Bu kullanım çeşitliliği, uygulamayı gerçekleştiren ustanın el becerisi ve sanatsal yetkinliğini gösterir.



Resim 5: *Gümüş-Oltu Taşı Dikdörtgen Model Güherseli Kadın Yüzüğü*
(İşleyen Usta: Ahmet Kara)

Yüzük dışında kolye, küpe, bileklik, gerdanlık ve broş gibi diğer takı türleri de yukarıda açıklanan yöntemler doğrultusunda hazırlanır. Kolye tasarımlarında, zincirin takılabilmesi için ana gövdeye ilave olarak yuvarlak halka, üçgen ya da papyon aparat kaynağı yapılır.



Resim 6: *Gümüş-Oltu Taşı Baklava Dilim Model Güherseli Bayan Kolye*
(İşleyen Usta: Ahmet Kara)



Resim 7: *Gümüş-Oltu Taşı Mekik Model Güherseli Kadın Kolye Ucu*
(İşleyen Usta: Ahmet Kara)



Resim 8: *Gümüş-Oltu Taşı Damla Model Güherseli Bayan Kolye Ucu*
(İşleyen Usta: Ahmet Kara)



Resim 9: *Gümüş-Oltu Taşı Yuvarlak Model Güherseli Bayan Kolye Ucu*
(İşleyen Usta: Ahmet Kara)

Küpelerde ise kullanım amacına uygun şekilde mengeç teli, klips veya ger aparatı kaynağı yapılır.



Resim 10: *Gümüş-Oltu Taşı Mekik Model Güherseli Kadın Küpesi*
(İşleyen Usta: Ahmet Kara)



Resim 11: *Gümüş-Oltu Taşı Badem Model Güherseli Kadın Küpesi*
(İşleyen Usta: Ahmet Kara)



Resim 12: *Gümüş-Oltu Taşı Yuvarlak Model Güherseli Kadın Küpesi*
(Usta: Ahmet Kara)

Oltu taşı kullanılarak üretilen bu takılar; yüzük, kolye ve küpe biçiminde tekli olarak tasarlanabildiği gibi, üçlü setler hâlinde de düzenlenebilir. Set tasarımlarında genellikle küpeler, kolye ve yüzüğe kıyasla daha küçük ölçülerde hazırlanır. Sade tasarımlı yüzük ve kolyeler ise madalyon formunda ve daha büyük ebatlarda üretilir.



Resim 13: *Gümüş-Oltu Taşı Badem Model Güherseli Kadın Üçlü Set*
(İşleyen Usta: Ahmet Kara)



Resim 14: *Altın (Sekiz Ayar)-Oltu Taşı Yuvarlak Model Güherseli Kadın*
Gerdanlık ve Küpe Seti
(İşleyen Usta: Ahmet Kara)

Bu ürünler, ustanın aldığı siparişe bağlı olarak altın veya gümüş malzeme kullanılarak imal edilir. Tasarım açısından bakıldığında, mekik, yuvarlak, badem, baklava dilimli, kare ve damla formlar en sık tercih edilen model çeşitleri arasında yer almaktadır.

SONUÇ

İnsanlar, yaratılışları gereği estetik olana ve güzel görünmeye yönelim göstermişlerdir. Bu nedenle tarih boyunca dış görünüşe önem verilmiş, kıyafetleri tamamlayıcı nitelikteki değerli taşlara ve aksesuarlara ilgi duyulmuştur. Kadınlar daha çok ziynet eşyaları aracılığıyla kendilerini ifade ederken, erkekler ise yüzük, tespih, kravat iğnesi gibi çeşitli aksesuarları tercih etmişlerdir. Değerli taş işçiliği bu dönemde hem estetik beklentilerin artması hem de taş ustalarının çoğalmasıyla toplum içinde yaygınlaşmaya başlamıştır.

Erzurum'un Oltu ilçesinde çıkarılan Oltu taşı, yörede uzun süredir kullanılan değerli madenler arasında yer almakta olup özellikle insanlar üzerinde sakinleştirici bir etkiye sahip olduğuna inanılmaktadır. Yumuşak dokusu ve kolay şekillendirilebilmesi, bu taşı zanaatkarlar için tercih edilen bir malzeme haline getirmiştir. Güherse işlemeciliği maden sanatında kullanılan bir teknik olup Erzurum da ise bölgesel bir üslup oluşturularak Oltu taşı üzerine uygulanmıştır. Güherse tekniği, Oltu taşı üzerine farklı ebatlarda hazırlanan aksesuarların yüzeyine, usta işçiliğiyle aynı boyutta parlak metal taneciklerinin yerleştirilmesi ve belirli bir form kazandırılması esasına dayanmaktadır. Değerli metal yüzeyinde küçük noktalar hâlinde görülen bu kürecikler, halk arasında benzetme yoluyla "uğur böceği" olarak da adlandırılmaktadır.

Erzurum ilinde unutulmaya yüz tutmuş birçok geleneksel el sanatları bulunmaktadır. Bu zanaatlar arasında Oltu taşı işlemeciliği, sahip olduğu özgün nitelikler nedeniyle ön plana çıkmaktadır. Oltu taşı üzerinde uygulanan Güherse tekniğinin daha geniş kitlelere tanıtılması ve bu kültürel mirasın korunarak gelecek nesillere aktarılması noktasında çeşitli kamu kurum ve kuruluşları ile akademisyenlere önemli sorumluluklar düşmektedir.

KAYNAKÇA

- Dilmaç, O. (2013). Erzurum'da Kaybolmaya Başlayan Yöresel El Sanatları. Akdeniz Sanat, 6 (11).
- Kuşoğlu, M. Z. (1994). Dünkü Sanatımız Kültürümüz, Ötüken Neşriyat, İstanbul, 1994.
- Özen, F. (2016). İlhanlılar Devrinde Erzurum. Ankara Üniversitesi Dil ve Tarih-Coğrafya Fakültesi Dergisi, 56 (2), 256-286.
- Parlak, T. (2001). Erzurum'da Oltu Taşı ve Kuyumculuk Sanatı. (Basılmamış Yüksek Lisans Tezi), Atatürk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, Erzurum.
- Savaşçın, M. Y. (1982). "Anadolu'da Taş ve El Sanatları", 2. Ulusal El Sanatları Sempozyumu Bildirimi, Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Yayınları, İzmir 241-244.
- Sevindik, M. (2016). Rüstem Paşa Bedesteninin Geleneksel El Sanatları Açısından Önemi, Atatürk Üniversitesi (Basılmamış Yüksek Lisans Tezi). Erzurum.

GÖRSEL KAYNAKLAR

- Görsel 1.** Osmanlı Oltu Taşı, Rüstem Paşa Bedesteni Erzurum. 15.11.2025
- Görsel 2.** Osmanlı Oltu Taşı, Rüstem Paşa Bedesteni Erzurum. 15.11.2025
- Görsel 3.** Osmanlı Oltu Taşı, Rüstem Paşa Bedesteni Erzurum. 15.11.2025
- Görsel 4.** Osmanlı Oltu Taşı, Rüstem Paşa Bedesteni Erzurum. 18.11.2025
- Görsel 5.** Osmanlı Oltu Taşı, Rüstem Paşa Bedesteni Erzurum. 18.11.2025
- Görsel 6.** Osmanlı Oltu Taşı, Rüstem Paşa Bedesteni Erzurum. 18.11.2025
- Görsel 7.** Osmanlı Oltu Taş, Rüstem Paşa Bedesteni Erzurum. 09.12.2025
- Görsel 8.** Osmanlı Oltu Taşı Rüstem Paşa Bedesteni Erzurum. 09.12.2025
- Görsel 9.** Osmanlı Oltu Taşı, Rüstem Paşa Bedesteni Erzurum. 09.12.2025
- Görsel 10.** Osmanlı Oltu Taşı, Rüstem Paşa Bedesteni Erzurum. 10.12.2025
- Görsel 11.** Osmanlı Oltu Taşı, Rüstem Paşa Bedesteni Erzurum. 10.12.2025
- Görsel 12.** Osmanlı Oltu Taşı, Rüstem Paşa Bedesteni Erzurum. 10.12.2025
- Görsel 13.** Osmanlı Oltu Taşı, Rüstem Paşa Bedesteni Erzurum. 10.12.2025
- Görsel 14.** Osmanlı Oltu Taşı, Rüstem Paşa Bedesteni Erzurum. 10.12.2025