

ERZURUM TURNALI OPELİ İLE YAPILAN KADIN YÜZÜK, KOLYE UCU VE KÜPE AKSESUARLARI¹

Mikail SEVİNDİK²

Suna TOPÇULU³

Atıla DİLER⁴

1. GİRİŞ

Erzurum ilçeleri arasında yüzölçümü açısından en büyük ilçelerinden biri olan Oltu dağlık ve ormanlık bir alana sahiptir. Oltu'nun tarihi yaklaşık 3000 yıl öncesine dayanmaktadır. Bereketli toprakları stratejik konumu nedeni ile birçok medeniyete ev sahipliği yapan Oltu, tabiat güzelliği ve tarihi kalıntıları ile her daim gözde ilçeler arasında olmuştur. Oltu'nun tanınma yüzü şüphesiz ki meşhur Oltu taşıdır. Son yıllarda Oltu ilçesine sınır Şenkaya İlçesinin Turnalı köyünden çıkarılan ve Oltu zümrüdü olarak adlandırılan, Turnalı Opel'i taşının işlenerek kadın takılarında yer alması araştırmanın amacını oluşturmaktadır.

Bu çalışmada gümüş üzerine işlenen Oltu zümrüdünün kadın ziynet eşyalarının yapım aşamaları anlatılmış ve görsellikleri paylaşılmıştır. Çalışmanın asıl hedefi takı sanatında

¹ Öğr. Gör. Muş Alparslan University, Teknik Bilimler Meslek Yüksekokulu, El Sanatları Bölümü, Muş, ORCID: 0000-0001-9890-9412.

² Öğr. Gör. Ağrı İbrahim Çeçen University, Doğubayazıt Ahmed-i Hani Meslek Yüksekokulu, El Sanatları Bölümü, ORCID: 0000-0001-8415-8224,

³ Öğr. Gör. Kastamonu University, Kastamonu Meslek Yüksekokulu, Tasarım, Grafik Tasarım Bölümü, Kastamonu, ORCID: 0009-0007-2924-9925

kullanılan gümüş ve opal taşının kadın aksesuarlarında buluşması ve literatüre bu konu hakkında gereken kaynağın eklenmesidir.

Oltu coğrafi konumu nedeni ile topraklarının bir kısmı Orta Karadeniz bölgesinde bulunmaktadır. Bereketli toprakları, ulaşım rahatlığı, tabiat güzelliği ile Erzurum'un gözde ilçeleri arasındadır.

Oltu İlçesi bu kadar özel kılan en önemli nedenlerden birisi, yörede çıkan dünyaca meşhur Oltu taşıdır. Oltu taşının hafifliği ve kolayca şekil alması nedeni ile ülkemizde kıymetli taşlar arasında yer almaktadır. Kendine has dokusu ve parlaklığı ile her daim dikkatleri üzerine çekmiştir. Erzurum ilinin kültürel sembolleri arasında bulunan Oltu taşından çeşitli objeler yapılmaktadır. Genellikle gümüşle birlikte işlenerek kadın ziynet eşyası ve tesbih yapımında ön plana çıkmaktadır. Ayrıca kişiye özel ürünler ile yapılan tasarım göz doldurmaktadır. Taşın işlenmesi biçim alması usta maharetine bağlıdır. Oltu taşı bezeme sanatkarlığı usta-çırak aracılığıyla uzun yıllardır Erzurum ilinde devam etmektedir.

İnsanoğlu var olduğu günden beri güzelin ve güzelliğin peşine gitmiştir. Bu nedenle kendi beğenisi doğrultusunda yaşadığı alanı süslerken kendini güzel gösteren çeşitli materyallere yönelmiştir. İlk önceleri çeşitli hayvan kemiklerinden, taşlardan, ağaçlardan ve metallere biçim verilerek yapılan çeşitli bezeme elemanları zamanla elde edilen kıymetli taşlarla farklı objeler takı sanatında ön plana çıkmıştır. İlk çağlardan itibaren kullanılan takıların dini, sosyal statüyü belirleme, güç, kudret ve zenginliğin gösterilmesi gibi amaçlarla kullanılmıştır. İlerleyen dönemlerde dini, sosyal statünün yanında, estetik kaygılar, ekonomik durumlar ve teknolojik gelişimler de takı kullanımını etkileyen faktörler olmuştur. Takılar ayrıca geçmiş medeniyetlerin kültürel yapısını ve

ekonomik yapılarını yansıtan unsurlar olarak karşımıza çıkmaktadır.

Orta Asya'dan Anadolu'ya gelen Türkler arasında takı yapımı ve kullanım alanları çok eskiye dayanmakla beraber özellikle kadınların vazgeçilmez süsleme elemanı olmuştur.

Kadınların kullandıkları takıların renkleri, formları kendi iç dünyalarının yansması şeklinde biçim almıştır. Boydan boya ve yöreden yöreye değişen takı formlarının değişmeyen tek özelliği her dönemde beğenilerek kullanımı ve her geçen gün farklı formlarda bulunan geniş yelpazeye sahip olmasıdır. Özellikle tabiatı doğal bulunan taşlardan elde edilen takılar genellikle, akik, ametist, aytaşı, avanturin, hematit, inci, kalsedon, kaplangözü, kehribar, kuvars, lal taşı, lapis, lüle taşı, malahit, mercan, oltu taşı, opsidyen, oniks, opal, safir, sedef, firuze, yakut, yeşim, zümrüt, zirkon gibi kıymetli taşlarla ön plana çıkmıştır.

Bu çalışmada, “Oltu Zümrüdü” olarak anılan ama Oltu ilçesine sınır olan Şenkaya'nın Turnalı Köyü'nde çıkarılan ve “Oltu Zümrüdü” adıyla bilinen opal taşından üretilen kadın takıları arasında yer alan kolye, küpe ve kolye ucunun tanıtımı amaçlanmıştır. Türk kültürünün sürekliliğini yansıtan önemli unsurlardan biri olan küçük el sanatları içerisinde, kıymetli taş işçiliği bu bağlamda ön plana çıkmaktadır.

2. MATERYAL VE YÖNTEM

Araştırma kapsamında Erzurum Oltu ilçesi hakkında literatür taraması yapılmış ve Oltu el sanatlarında Oltu taşının kullanım alanları tespit edilmiştir. Ayrıca son yıllarda Oltu yöresine yakın Şenkaya'nın Turnalı Köyünde çıkarılan literatürde opal taşı olarak bilinen fakat Oltu yöresinde ve Erzurum da Oltu Zümrüdü adıyla anılan taşın yüzük, küpe ve kolye ucu formunda

kadın takılarında kullanımı ve tanıtılması hedef alınmıştır. Araştırma yöntemi nitel araştırma yöntemi olarak belirlenmiş olup gerekli resimler çekilmiş, opal taşının kadın ziynetine gelen kadar geçirmiş olduğu yapım aşamaları anlatılarak bilgi formları ile çalışmaya eklenmiştir.

3. BULGULAR

Son yıllarda Oltu yöresine yakın Şenkaya'nın Turnalı Köyünde çıkarılan ve kendine has dokusu, damarlı yapısı ve yeşilin en güzel tonlarını bünyesinde barındıran Oltu zümrüdünün kullanım alanları ve kadın takılarında ön plana çıktığı tespit edilmiştir. Oltu zümrüdü gerek kişiye özel tasarımlarında gerekse yöresel zevk ve beğeni doğrultusunda hazırlanan tasarımlar her geçen gün insanların daha da beğenisini kazanmaktadır. Zümrüt Opal (kalsedon-opal); Bölgede Oltu zümrüdü olarak adlandırılan ve yeşil renkli olan kalsedon-opal, dünyada 99 çeşidi bulunan opalin 31 çeşidi Erzurum yöresinden çıkmaktadır (Zaimoğlu & Kaplanoğlu, 2012, s. 1106). Oltu ve Erzurum da ki kuyumcu atölyelerinde takıya dönüşen bu nadide süs taşı ile ilgili elde edilen diğer bir bulgu ise opal taşının üç çeşidinin Erzurum ilinden çıkarıldığıdır. Kuyumculuk sanatında çeşitli tekniklerle hazırlanan ve beğeniye sunulan Oltu zümrüdü, İstanbul, Ankara gibi büyük şehirlerdeki atölyelerin yanı sıra Erzurum'un bazı kuyumcu atölyelerinde işlenerek beğeniye sunulmaktadır.

4. ERZURUM'DA OPAL İŞLEMECİLİĞİ

Erzurum'un doğal zenginlikleri arasında, son yıllarda dikkatleri üzerine çeken değerli minerallerden biri olan ve Oltu-Şenkaya arasında bulunan Turnalı köyü civarında çıkarılan opal taşıdır. Süs taşı niteliği taşıyan bu özel mineral, barındırdığı renk çeşitliliği ve estetik görünümüyle bölgenin el sanatları geleneğine yeni bir ivme kazandırmaktadır. Özellikle zümrüt yeşili ve zümrüt yeşilinin farklı tonlarıyla öne çıkan Turnalı Opali; mavi,

mor, turuncu, kahverengi, sarı, gri ve beyaz gibi geniş bir renk yelpazesine sahip olması nedeni ile tasarımcıların her geçen gün ilgi alanına girmektedir.

Parlak yüzeyi ve dikkat çekici dokusuyla mermerimsi bir görünüm sunan opal, aynı zamanda ebru sanatını anımsatan doğal desenler taşımaktadır. Ancak mermerimsi sert yapısından dolayı işlenmesi oldukça güçtür. Bu nedenle taşın işçiliği hem ustalık hem de sabır gerektiren bir süreçtir. Ustanın elinde biçimlendikçe taşın ilk sertliği yerini daha yumuşak dokuya ve ışığı zarif biçimde yansıtan bir estetiğe bırakır. Kesim ve şekillendirme aşamalarından geçirilen opal, köşelerinden arındırılarak oval formlara dönüştürülür ve takılara karakteristik bir zarafet kazandırır. Bu zarafet yuvarlak, baklava dilimi, mekik, oval, kare, dikdörtgen, beyzi, çok yapraklı yonca dilimi, damla, kalp gibi modellerde yeniden nefes alır. Bu modellerin farklı ölçülerde kalıpları olup, üçlü setlerde ve tek modellerde farklı bir tarz yaratırdı.

Turnalı Opali, bölgede yer alan bazı atölyelerde işlenerek kolye, yüzük, küpe, üçlü setler, bileklik, gerdanlık, broş ve anahtarlık gibi birçok kadın ve erkek aksesuar formuna dönüştürülmektedir. Erzurum'un tarihi Rüstem Paşa Bedesteni ve halk arasında "Taşhan" olarak bilinen kuyumcular çarşısında sergilenen bu el emeği göz nuru ziynetler hem modern tasarım anlayışını hem de yöresel el sanatlarının inceliğini ve zarafetini bir araya getirmektedir. Telkâri teknikleriyle birleştirilen opal taşları vitrinlerin en göz alıcı unsurları arasında yer almakta, özellikle büyük yüzüklerde ve büyük broşlarda taşın doğal güzelliği daha belirgin şekilde ortaya çıkmaktadır. Bu haliyle gözlere ve zevklere hitap etmektedir. Zirkon taşlarla desteklenmiş tasarımlar ile gümüş ve pirinç kullanılarak oluşturulan kompozisyonlar opalin cazibesini artırmaktadır.

Turnalı Opali erkek yüzük kaşlarında farklı şekilleriyle de kullanılmaktadır. Özellikle elışı yüzüklerin kaşları bu taşın eklenmesiyle ve kullanılmasıyla beraber yapılır ve hayranlık verircesine erkek aksesuarına bir renk katardı. Bunun yanında, işlenmemiş opal örnekleri vitrinlerde doğal hâliyle sergilenmekte ve dekoratif amaçlarla da değerlendirilmektedir.

Turnalı Opali hem estetik özellikleri hem de el işçiliği geleneğine kattığı dinamizmle Erzurum'un kültürel ve sanatsal mirasında önemli bir yere sahip olmaya aday bir taş olarak öne çıkmaktadır. (Sevindik, 2016, s.108-109).



Resim 1. Turnalı Opali taşın hammaddesi (Mikail Sevindik)

4.1. Yüzük, Kolye Ucu ve Küpe Aksesuarları Yapımı İçin Gerekli Malzemeler

Turnalı Opalinin değişik modellerinin işlenmesiyle oluşan yüzüklerdir. Bu özel taş; yuvarlak, kare, mekik, oval, çok yapraklı yonca, dikdörtgen, beyzi, baklava dilimi, damla ve kalp gibi daha birçok farklı çeşitlerden oluşur. Bu modeller çeşitli boyutlarda kalıpları olup ustanın aldığı siparişe göre şekillenirdi.

Her modelin farklı boyutlarda hazırlanmış kalıpları bulunmaktadır. Taş sanatkarı aldığı sipariş doğrultusunda taşı istenen biçimde şekillendirir. Böylece yüzük hem kişiye özel hem de ustalığın izlerini taşıyan benzersiz bir sanat eserine dönüşür.

Yüzük yapım aşamalarında birbirinden farklı materyaller kullanılmaktadır. Üretim sürecinde kullanılan temel alet ve

ekipmanların bu aşamada tanıtılması önem arz etmektedir. Bir takımın ortaya çıkışı; doğru seçilmiş hammadde, uygun teknikler ve ustanın maharetini destekleyen nitelikli işleme araçlarıyla mümkün olmaktadır. Bu nedenle, üretimde yararlanılan başlıca araç ve gereçler aşağıdaki şekilde sıralanabilir;

Yüzük yapımında temel hammadde olarak altın veya gümüş tercih edilir. Maddenin eritilmesi için şaloma ve şaloma başlıkları, gaz akışını kontrol etmek üzere tüp ve tüp dedantörü kullanılır. Eritilecek madenin içine konduğu pota ve potayı tutmaya yarayan maşa, eritme sırasında madenin rahat bir şekilde erimesini sağlayan boraks eritme aşamasının temel araçlarıdır.

Eritilen maden çeşitli şekillere dönüştürülürken tel şide veya düz şide kullanılır. Tel hâline getirilen madenin inceltilmesi için hadde (silindir makinesi), haddenin deliklerinden geçirmede ise karga burnu ve pense gereklidir. Maddenin tel veya levha formuna getirilmesi için haddeleme makinasına ihtiyaç duyulmaktadır.

Tel ve levha madenlerin kesiminde yan keski ile farklı tür makaslar kullanılır. İnce ve hassas kesimler için kıl testere tercih edilir. Delme ve yüzey temizleme işlemleri freze motoru ve freze başlıklarıyla yapılır. Maden kalınlığını ölçmek için mikrometre kullanılır.

Madenin şekillendirileceği forma göre çeşitli demir-çelik kalıplar hazırlanır. Kalıplama sürecinde ahşap tokmak ve metal çekiçler kullanılır. Yüzük halkasının düzeltilmesi için demir malafa, ölçü kontrolü için ise rakamlı malafa kullanılır. Küpe gibi ürünlerde eğme-bükme işlemleri pense ve karga burnu çeşitleri ile yapılır. Daha kalın tel ve levhalarda eğme işlemini kolaylaştırmak için mengene ve küçük tezgâh üstü örs kullanılır.

Üretim aşamasında metali sabitlemek için düz ve yaylı çifte kullanılır. Kaynak işlemlerinde madenin konulduğu zemin olarak amyant taşı tercih edilir. Amyant taşının üzerine kaynak

işleminin daha iyi yapılması için ızgara konur. Madenlerin birbiriyle kaynaştırılmasında gümüş kaynak kullanılır. Gümüş kaynak; gümüş, pirinç ve bakır karışımından yapılan bir alaşımdır. Kaynağın metal yüzeyinde rahatça hareket edebilmesi ve erimeyi kolaylaştırmak için boraks (Erzurum ağzıyla “teneker”) uygulanır. Boraksı tatbik etmek için orta kalınlıkta bir fırça kullanılır.

Kaynak sonrası oluşan oksit tabakasını gidermek için sülfürik asit (zaç yağı) kullanılır. Tesviye işlemlerinde eğe çeşitleri ve zımpara türleri tercih edilir. Bu işlemlerden kalan izleri yok etmek için ponza, son parlak görünüm için cila uygulanır. Ponza ve cila uygulaması için ponza-cila makinası kullanılır. Ürünlerin temizliği özel makinaların yanı sıra geleneksel olarak ise, su ve sıvı deterjan ile, kurutma işlemi ise talaşla yapılır.

4.1.1. Ustanın Elinden Kadın Takıları

Turnalı Opali, ustasının maharetli ellerinde sadece bir taş olmaktan çıkar; zarafetin, estetiğin ve geleneksel işçiliğin bir araya geldiği özel bir takıya dönüşür. Çoğunlukla kadınlara hitap eden bu eşsiz taş, yeşilin birbirinden güzel renk tonlarıyla her bakışta yeni bir ışık yakalar.

Turnalı Opal taşı, özenle şekillendirilen kare, yuvarlak, beyzi, badem, damla ve kalp formundaki modeller; yüzükten kolyeye, küpeden bilekliğe ve broştan üçlü setlere kadar geniş bir koleksiyonda hayat bulur. Ustanın elinde her parça hem sanatı hem de zarafeti taşıyarak benzersiz bir izlenim bırakır. Turnalı Opali doğanın hediyesi, ustalığın inceliği ve zamansız şıklığın insan elinde yeniden hayat bulan sihirli dokunuştur.

4.1.1.1. Sade Kadın Yüzük Yapım Aşaması

Yüzük; kadın ve erkeklerin giyimlerini estetik açıdan tamamlayan, şıklık kazandıran ve çoğu zaman duygu ile

düşüncelerini parmaklarında taşımalarını sağlayan simgedir. Değerli ya da yarı değerli madenler ile çeşitli doğal taşlardan üretilen yüzükler hem kişisel bir aksesuar hem de kültürel bir ifade biçimi olarak uzun yıllar kullanılmaktadır.

Oltu Zümrüdünün ustalıklı işlenmesiyle ortaya çıkan yüzükler, zengin model çeşitliliğiyle dikkatleri üzerinde toplamaktadır. Bu özel taş; yuvarlak, kare, mekik, oval, çok yapraklı yonca, dikdörtgen, beyzi, baklava dilimi, damla ve kalp gibi daha birçok farklı formda şekillendirilir.

Her yüzük modelinin farklı boyutlarda hazırlanmış kalıpları bulunmaktadır. Taş sanatkarı aldığı sipariş doğrultusunda taşı istenen biçimde şekillendirir. Böylece yüzük hem kişiye özel hem de ustalığın izlerini taşıyan benzersiz bir sanat eserine dönüşür.

Bir yüzüğün yapımındaki ilk basamak, tasarım aşamasıdır. Tasarım; herhangi bir konu hakkında zihnimizde oluşan şekiller bütünü olarak tanımlayabiliriz. Kişinin duyu ve düşüncelerini kâğıt üzerine aktarması ise bu tasarımın somut hâle gelmesidir.

Yüzük tasarım yapım formu genellikle prizma yöntemiyle yapılmaktadır. Öncelikle belirli ölçülere göre bir prizma çizilir. Prizmanın ön yüzeyinin köşelerinden yatay ve dikey doğrular çekilerek merkez noktası belirlenir. Daha sonra bu yüzeyde, köşelere yakın bir noktaya daire veya elips formu çizilir. Çizilen daire ya da elipsin kalınlığı ayarlanarak yüzük halkasının ölçüsü belirlenir. Ardından yüzük kaşının yerleşimi perspektife uygun şekilde konumlandırılır ve çizilir. Son olarak yüzüğün et kalınlığı gösterilir ve böylece yüzüğün perspektif, yani iki boyutlu taslak görünümü tamamlanmış olur.

Tasarım aşamasından sonra, bu yüzükten ne kadar üretileceği belirlenir. Kullanılacak maden altın, gümüş, bakır ve kıymetli/yarı kıymetli taşlar seçilir. Yüzüğün ne kadar

yapılacağına ve hangi madenden yapılacağına karar verdikten sonra yüzük yapım aşamasına geçilir. Yüzük üretimi yapılacak oranda gümüş ve bakır potaya konur. Tüp vanası açılır, dedantörle gaz basıncı uygun derece seviyesinde ayarlanır. Şaloma ve şalona eritme başlığı takılarak tüp yakılır. Şaloma başlığı potanın içindeki gümüşe doğru tutularak şaloma ateşi gümüş üzerine gelerek madenin eritmesi sağlanır. Madenin rahat eriyebilmesi için üzerine boraks serpilir. Seramik malzemeden yapılan karıştırma çubuğu ile maden karıştırılarak homojen hale gelen bir alaşım ortaya çıkarılır. Maden belirli bir sıcaklığa ulaştıktan sonra erimeye başlar ve yoğun kıvamlı bir sıvı haline gelir. Potanın içindeki erimiş haldeki maden maşa yardımı ile geniş şidenin içine dökülür bir taraftan da ateş tutularak madenin ani soğuması önlenir. Şideye dökülen maden çifte veya pense yardımı ile alınır örsün üzerine konur. Çekiçle dövülerek düzleştirilir. Maden tavllanır tekrar aynı işlem uygulanır. Bu işlemden sonra maden yeniden tavllanır. Madenin ateşle tavlانmasının sebebi; madenin maruz kaldığı çekiç darbeleriyle çatlamasını önlemek rahat bir şekil almasını sağlamaktır. Maden tavlandıktan sonra soğuk suya atılır. Silindirden yani haddeleme makinasından geçmeye hazır hale gelmiş olur. Yüzük yapım aşamasında yüzüğün halka kısmının et kalınlığı, yüzük kaşı tablasını inceliği ve yüzük kaşı çerçevesinin ölçüsü ustanın yapacağı işe ve aldığı siparişin özelliklerine göre belirlenir. Genelde gümüş maden ile yapılan takılarda yüzük halkası, yüzük kaşı çerçevesi aynı kalınlıkta tutulur. Yüzük kaşı alt tablası bunlara göre biraz daha ince ayarlanır. Bu ölçüler belirlendikten sonra gümüş madenimiz hadde makinasından geçirilir yüzük halkasında istenilen kalınlığa gelene kadar işleme devam edilir bir taraftan da tavlama yapılır ve hadde makinasından yeniden geçirildikten sonra tavllanır. Yüzük halkası ve yüzük çerçevesi için ayarlanan maden kalınlığı makas yardımı ile kesilir. Kesilen gümüş maden tavllanır. Yüzük halkası ve yüzük kaşı çerçevesi işlemeye hazır hale getirilmiş olur. Geri kalan maden belirlenen

inceliğe gelinceye kadar tavlanaarak hadde makinasından geçirilir ve işlemeye hazır hale gelmiş olur. Tüm parçalar hazırlandıktan sonra yüzüğün bir sonraki aşaması olan şekillendirmeye geçilir.

Yüzük yapımında yüzük kaş çerçevesi, kullanılacak kalıba göre ayarlanır. Hangi boyutta yüzük isteniyorsa o boyuttaki kalıp alınır. Normalde usta ihtiyaç duyduğu boydaki kalıbı alır. O kalıptan yüzük kaş çerçevesini çıkarır ve yüzük tablasına kaynak yapar. Normalde sipariş Oltu taşı olsaydı Oltu taşını bu çerçeveye göre yontarak yerleştirirdi. Oltu taşının aksine Turnalı Opali maden türü olduğu için çok serttir. Elle şekillendirme yapılamaz, bu nedenle özel makinalarda işlemesi yapılır. Ustalar elinde hazır bulundurduğu kalıplara göre taşı bu makinalarda şekillendirerek hazır hale getirirler. Taşa şekil verildikten sonra uygun kalıba göre yüzük kasnağı yapılır. Bu örnekte de yüzük kasnağı, şekillendirilen taşa göre yapılmıştır.

Yüzük yapımında ilk önce yapılacak yüzüğün taşı seçilir ve taşa uygun kalıp ayarlanır. Ardından yüzüğün kaş kısmının yapılmasına geçilir. Haddeden geçirilen gümüş levha yüzük çerçevesinden biraz büyük olacak şekilde makas yardımı ile kesilir. Kesilen metal plaka tavlanaır. Eğe yardımı ile yüzeyi düzeltilir.

Yüzük kaşı çerçevesi için, yüzük kalıbının çapı ölçülerek bu boyda yaklaşık iki milimetre genişliğinde bir kâğıt şerit kesilir. Kesilen bu kâğıt yüzük çerçevesi için hazırlanan metal plaka üzerine sabitlenir ve makas yardımı ile kesilir. Ortalama beş santim uzunluğunda ve iki milimetre genişliğinde dar bir plaka şerit elde edilir. Ustalar bu şekilde işlemi tekrarlayarak aynı ölçülerde çok sayıda metal plaka çerçeve şeridi keserek çoğaltır ve böylece her seferinde yeniden ölçü almaya gerek kalmaz.

Çerçeve için kesilen metal plaka kaynak yapılarak yuvarlak bir şekle dönüştürülürdü. Bunun için plaka düz ağızlı mini pense yardımı ile bir ucundan, ardından diğer ucundan

katlanarak “L” şekline getirilir. Usta, karga burnu ile bu metal plaka şeridin tam orta noktasından tutar her iki ucu aşağı doğru eğerek bir hizaya getirir. Metal plaka şeridin uçları pense yardımı ile sabitlenerek dik üçgen formunu alır.

Daha sonra hazırlanan metal plaka, amyant taşı üzerindeki metal tel ızgaranın üzerine yerleştirilir ve yanan şaloma alevi ile hafif bir şekilde ısıtılır. Isıtılan metal parça çifte yardımı ile tutularak daha önce hazırlanan boraks sulu karışıma daldırılır. Ardından amyant taşının üzerine konarak şaloma ateşi yardımı ile her iki uç kısım, daha önceden kesilen küçük gümüş kaynak parçaları ile kaynak yapılır. Sol el ile şaloma tutulur, sağ el ile çifte tutulur. Çifte ile kaynak yapılacak her iki uca daha önceden çok küçük parça kare şekilde kesilen gümüş kaynak konur şaloma ateşi bunun üzerine tutularak gezdirilir. Özellikle şalomanın mavi ateşi kullanılarak, boraks yardımı ile eriyen kaynak metalin her iki ucunu birleştirir. Kaynak yapılan yer parlak bir görünüm alır ve işlem tamamlanır. Şaloma ateşi kaynak yapılan parçaların üzerinden çekilir.

Kaynak tamamlandıktan sonra metal plakada sıcak şekilde iken, önceden hazırlanan su ağırlıklı zaç yağı karışımın bulunduğu kaba atılır. Bu işlem ile ateşin metalin üzerinde oluşturduğu siyah oksit tabakasının kaybolmasını sağlayarak gümüşü beyazlaştırır. Plaka bakır tel yardımı ile su karışımlı zaç yağından çıkarılır. Zaç yağı karışımına demir türü metaller kullanılmaz. Bu tür metaller karışımı bozarak, gümüşün ağarmasını yani beyazlaşmasını engeller. Bu yüzden karışıma atılan metal parçalar bakır tel yardımıyla çıkarılır. Karışımdan alınan metal plaka temizlenmesi için su dolu bir başka kaba atılır. Suda tamamen temizlenen plaka karga burnu yardımı ile yuvarlak hale getirilir ve sade yüzük malafasına takılarak odun tokmak yardımı ile şekli düzeltilir.

Daha sonra hazır hale getirilen plaka, yüzük çerçeve kalıbına karga burnu yardımı ile geçirilir. Metal plaka kalıba yerleştikten sonra düz pense ile çerçevenin etrafı sıvazlama yapılarak tam form alması sağlanır. Bu işlemin ardından yuvarlatılmış metal plakanın alt ve üst kısımları “0” numara su zımparasının üstüne konarak zımparalanır. Bu işlem ile metal plakanın her iki tarafı eşit ve düz hale getirilir kaynağın kolay yapılması sağlanırdı.

Yüzük kaşı tablasının kaynak yapılacak yerleri fırça veya ege ile temizlenir. Her iki tarafı zımparalanan yuvarlak plaka amyant taşının üzerinde kaynak yapılmaya hazır olan kare şeklinde kesilmiş yüzük kaşı tablasının ortasına yerleştirilir. Yuvarlak halka plaka ile yüzük kaşı tablasının arasında boşluk kalmaması gerekir, boşluk kalır ise kaynak tutmaz. Bu yüzden bunların üzerine düz ege veya çifte yardımcı ile bastırılarak kaynak yapılır. Parçalar şaloma alevi ile hafif bir şekilde ısıtılır. Fırça yardımıyla sulu boraks karışımından alınarak halka plaka ile yüzük kaşı tablasının birleştiği yerin her tarafına sürülür. Şaloma ateşi, parçanın üzerinde gezdirilerek her tarafın ısınması sağlanır. Şaloma ateşi her iki parçaya iyi temas ettirilmelidir. İş nar gibi kızardığında halkanın bir yanından kaynak yerleştirilerek kaynağın tüm halkanın etrafını sarması sağlanarak parçaların birleştirilir. Bu şekilde halka plaka tablaya kaynatılmış olur. Daha sonra metal parça zaç yağı karışıma atılarak ağartılır ve suya atılarak temizlenir. Temizlenen metal parçanın fazlalıkları eğri uçlu makas yardımcı ile kesilir. Makastan arta kalan çapaklar ege yardımıyla temizlenerek pürüzsüz hale getirilir. Böylece yüzük kaşı çerçevesi tamamen hazır hale getirilmiş olur. Bir sonraki aşama ise yüzük halkası yapılarak işe devam edilir.



Resim 2. Taşsız yüzük kasnakları Ahmet Kara ustanın atölyesinden (Ahmet Kara)

Yüzük halkası ise; yüzük kaşı çerçevesinde olduğu gibi benzer yöntemle yapılır. İlk önce yüzük ölçüsü belirlenir. Bu ölçüye uygun olarak dört-beş santim uzunluğunda ve iki milimetre genişliğinde plaka kesilir. Kesilen plaka haddeme makinasının tel halka çekim kısmından çekilerek plakaya hafif bombelik verilir. Bu aşamada metal plakanın alt kısmı düz, üst kısma ise hafif kavis verilmiş olur. Form verilen plakanın uç kısımları daha önce anlatıldığı gibi birleştirilir, kaynak yapılır ve kalıba alınarak sıvazlanır tam yuvarlak form verilir. Bu aşamalardan sonra yüzük halkası iki farklı şekilde kullanım yöntemi vardır;

İlk yöntemde; yuvarlak form verilen yüzük halkası küçük düz makas ile ortadan kesilir. Kesilen yüzük halkasının her iki ucu eğelenir pürüzsüz ve düz şekle getirilir. Ardından boraks karışımına batırılarak kaynağa hazır hale getirilir. Yüzük tablasının tam ortasına çifte yardı ile yerleştirilen halkanın uç kısımlarına gümüş kaynak koyarak, şaloma ateşi bu parçaların üzerine tutulur kaynak eriyip iki parça birleştiğinde kaynak tamamlanmış olur. Ardından parça zaç yağı karışıma atılır ve sonra suya atılarak temizlenir. Bu aşamadan sonra yüzük taş yerleştirmeye hazır hale gelmiş olur.

İkinci yöntemde; yuvarlak şekil verilen yüzük halkası makas ile ortadan kesilerek ikiye ayrılır. Daire formunu bozmadan yüzük halkasının her iki ucun tam ortasından üç-dört milimetre kesilir. Kesilen bu uçlar düz pense yardımı ile birbirinden ayrılarak aralarında belirli bir mesafe oluşur. Bu uçlar alt kenarı olmayan üçgene benzer. Belirli bir mesafe ayrılan her iki uçun başları, yüzük tablasına temas edecek kenarları belirli bir oranda eğelenir. Yüzük tablasının üzerine her iki başın uçları belirli bir oranda açılarak çifte yardımı ile yerleştirilir. Yüzük halkası kaynağa hazır hale getirilir. Ardından yüzük halkasının kesilen her iki uç kısımlarına fırça yardımı ile boraks sürülür. Her uca ayrı ayrı gelecek şekilde küçük gümüş kaynak parçaları yerleştirilir. Şaloma ateşi parçaların üzerine dikkatlice uygulanarak kaynakların erimesi sağlanır. Kaynak tamamen eriyip yüzük halkası ile yüzük tablası birleştirdikten sonra parça, zaç yağı karışımına ve ardından suya atılarak temizlenir. Kaynak yapılan parça tesviye işlemine hazır hale gelir.

Tesviye işlemi; yüzük yapımında eğeleme aşaması işlemidir. Kaynağı yapılan yüzüğün fazla kaynaklardan arındırılması ve düzensiz yüzeylerin temizlenmesi için ince ve kalın diş gibi farklı yapıya sahip eğeler kullanılır. Sol elde yüzük sabit bir şekilde tutulurken sağ elde ise eğe olup yüzüğün kaynak yapılan bölümleri ile yüzüğün üzerinde şekilsiz kısımların dikkatlice tıraşlanarak düzgün bir forma girmesi sağlanır. Kalın dişli eğe ile yapılan kaba tesviyenin ardından ince diş eğe ile tesviye işlemi yapılır parçanın yüzeyi pürüzsüz hale getirilir. Tesviye işleminden sonra zımparalama işlemine geçilir.

Zımparalama işlemi, ponza ve cila makinasında yapılır. Makinaya uygun numarada zımpara takılır ve yüzük dikkatli bir şekilde zımparalanır. Bu aşamada zımparalamanın amacı, eğelemez sırasında yüzük üzerinde kalan eğe izlerinin giderilmesi ponza ve cilaya hazır hale getirme işlemidir. Zımparalama yapılırken zımpara numarasını, yüzüğün kalınlık ve inceliğine

göre ayarlanır. Böylece yüzüğün formuna zarar vermeden, yani yapısını bozmadan işlem gerçekleştirilir. Bir sonraki aşama olan ponza ve cila işlemine hazır hale getirilir.

Ponza ve cila işlemi; zımparalama işlemin ardından yüzüğün üzerinde kalan ince çiziklerin tamamen temizlenmesi ve yüzeyin pürüzsüz hale getirilmesi işlemidir. İlk önce ponza-cila makinasına, ponza yapmak için keçe veya kıl fırça takılır ve makine çalıştırılır. Keçe fırça üzerine ponza sürülür. Sonra yüzük keçe fırçanın üzerine temas ettirilerek yüzük üzerindeki çiziklerin giderilmesi sağlanır. Yani zımparalama sonrasında oluşan yüzük yüzeyindeki pürüzler ve çizikleri ortadan kaldırmaktır. Ponza işlemi, yüzüğün kaba temizliğinin yapılmasını sağlar. Bu işlemin ardından yüzük üzerinde mat bir görüntü oluşur; bu matlık ise son aşama olan cilalama işlemi ile temizlenir, pürüzsüz ve parlak bir görünüme kavuşturulur.

Cilalama işlemi; ponza yapımından sonra yüzüğün üzerinde kalan mat görüntünün giderilerek, yüzüğün parlaklık kazanması ve ıslıl ıslıl görünmesi için yapılan son yüzey temizleme işlemidir. Yani kaba işçiliğin tamamlanarak yüzüğün estetik bir yapıya kavuştuğu kritik bir adımdır. Ponza-cila makinasına keçe veya kıl fırça takılır makine çalıştırılır keçe yüzeyine cila sürülür. Yüzük dikkatli bir şekilde keçeye temas ettirilerek yüzüğün yüzeyinin parlak bir görünüm alması sağlanır. Bu işlemin ardından tüy fırça takılır ve cilalamanın son aşaması gerçekleştirilir. Bu aşamada yüzük daha parlak bir görünüm alır cam gibi bir yüzeye kavuşur. Cilalama aşaması tamamlandıktan sonra yüzük yıkama aşamasına hazır hale gelir.

Kuyumculukta yıkama işi hem özel makinelerde hem de klasik yöntemlerle yıkama yapılabilir. Erzurum'daki geleneksel atölyelerde ise genellikle bitirilen iş el ile fırça kullanılarak yıkama yapılır. Yıkama işleminde öncelikle sıcak su hazırlanır geniş bir kaba boşaltılır. Ponza ve cilalama işlemi bitmiş işler bu

sıcak suyun içine konur. Fırçanın üzerine bir miktar sıvı deterjan dökülür ve sudan alınan yüzüğün yüzeyine bastırılarak yıkanır. Bu işlem ile yüzük üzerinde kalan ponza, cila kalıntıları tamamen temizlenir. Tüm yüzükler bu şekilde temizlendikten sonra başka bir kaptaki temiz su ile durulanır. Böylece yüzük, son aşama olan kurutma aşamasına gelmiş olur.

Kuyumculukta kurutma işlemi, özel makinalarda yapılabildiği gibi Erzurum'daki atölyelerde sıkça kullanılan geleneksel yöntemlerle gerçekleştirilir. Atölyelerde kullanılan yöntem, su ile durulanan ürünlerin talaş içinde kurutulmasıdır. Talaş dolu kaba koyulan ürünlerin üzeri talaşla kapatılır. Talaş, yüzük yüzeyindeki nemi kısa sürede emerek doğal bir şekilde kurummasını sağlar. Belirli bir zaman geçtikten sonra ürünler talaş içinden çıkarılır ve son aşama olan taş yerleştirme aşamasına geçilir.

Yüzük taşı yerleştirme işlemi; önceden yüzük kasnağına uygun ölçülerde hazırlanmış yüzük taşın yuvaya yerleştirilmesiyle gerçekleştirilir. Bu aşamada iki farklı yapıştırma tekniği uygulanmaktadır.

Domerika ile Yapıştırma adı verilen ilk teknikte, kuyumculukta geleneksel bir yöntem olan domerika denilen özel bir alaşım ile yapıştırma şeklidir (Sevindik, 2016, s.170). Domerika ince pul şeklinde parçacıklara ayrılmış özel bir karışımdır. Öncelikle düz metal bir zemin üzerine bir miktar domerika dökülür. Üzerine şaloma ateşi tutularak eritilir, bu eriyik yuvarlak bir ahşap çubuğun ucuna yapıştırılarak çalışma kolaylığı sağlanır. Daha sonra ahşaptaki eriyik yüzüğün yuvasına şaloma ateşi yardımı doldurulur. Daha sonra eriyik sıcak iken yüzük taşı yuvaya el ile veya düz bir ege yardımı ile bastırılarak sabitlenir. Taş yuvaya yerleşirken eriyik fazlalıkları yuvanın kenarından dışarı boşalır bu fazlalıklar kuruduktan sonra, keski bıçaklarıyla temizlenir.

Diğer bir teknik olan Japon yapıştırıcısı ile yapıştırma tekniğidir. Günümüzde kuyumculuk sektöründe tercih edilen yapıştırma şekli Japon yapıştırıcısıdır. Kullanımı çok pratik olup özellikle ince işçilik isteyen çalışmalarda büyük kolaylık sağlar. Yapım aşamasında yüzük yuvasına çok az miktarda Japon yapıştırıcısı dökülür ve taş yuvaya yerleştirilir. Yuvaya yerleştirilen taşın üzerinden çok hafif şekilde şaloma alevi gezdirilir. Japon yapıştırıcısı günümüzde her ne kadar kullanım rahatlığı nedeniyle yaygın olarak tercih edilse de domerika kadar yüksek dayanım sağlamaz. Buna mukabil domerka, ince detaylı işçiliklerde alaşım yapısı gereği kullanışlı olmadığından çoğu atölyelerde bu tür çalışmalarda genellikle Japon yapıştırıcısı tercih edilmektedir (Sevindik, 2016, s.170).

Her iki yöntemle yapılan taş yerleştirmeden sonra yüzük yeniden tesviye işlemi yapılır. Taşın ve taş yuvasının dış yüzeyinde kalan fazla domerika ya da Japon yapıştırıcısı önce ince dış ege ile, ardından ponza ve cila yardımıyla temizlenir. Bu uygulama ile yüzüğün yüzeyi tamamen pürüzsüz hale getirilmiş olur. Yüzeyi temizlenen yüzük tekrar yıkanır, kurutulur ve böylece ürün kullanıma hazır hale gelir.



Resim 3. Turnalı Opali (Oltu Zümrüdü) Taşından Sade Yuvarlak Yüzük. (Turnalı Opali İşleyen Usta: Ahmet Kara).

4.1.1.2. Sade Kadın Kolye Yapım Aşaması

Kolyeler; insanların başkalarına karşı üstünlüklerini gösterebilmesinin yanında, kişilerin girdiği ortamda kendini ifade etmesini, stilini vurgulamasını ve bazen de statüsünü göstermesini sağlayan, değerli ve yarı değerli maden ve taşlardan yapılan boyun aksesuarlarıdır. Genelde kadınlar tarafından tercih edilse de erkelerin kullandığı kolyelerde mevcuttur.

Turnalı Opalinin değişik modellerinin üretilmesiyle oluşan kolyelerdir. Bunlar; yuvarlak, kare, üçgen, çok yapraklı yonca, dikdörtgen, beyzi, baklava dilimi, mekik, oval, damla, kalp ve yıldız gibi pek çok farklı modellerden oluşur. Her model için farklı boyutlarda kalıplar var olup ve ustalar, aldıkları siparişe göre kolyeyi bu kalıp üzerinden şekillendirirler. Şekillendirme çeşitli tekniklerle yapılır.

Kuyumculukta çeşitli tekniklerle üretilen kolyeler, sadece madenden üretilebildiği gibi maden ve taşın birlikte kullanılmasıyla da farklı görünüm kazanır. Kolye uçları küçük ve zarif boyutlarda tasarlandığı gibi, büyük ve taşın ön plana çıktığı modeller de kişisel zevklere göre üretilmektedir.

Kolye çizimleri, kare veya üçgen prizma formu kullanılarak oluşturulur. Kolye modeli belirlendikten sonra, uygun prizma tercih edilerek kolye ucu tasarlanır. Daha önce açıklanan yüzük çizim aşamaları, kolye tasarımı için de geçerlidir.

Yüzük çizim aşamasında anlatılan çizim şekli kolye çizim aşamasında da geçerlidir. Kolye çizimleri, kare veya üçgen prizma formu kullanılarak oluşturulur. Kolye modeli belirlendikten sonra, uygun prizma tercih edilerek kolye ucu tasarlanır. Daha önce açıklanan yüzük çizim aşamaları, kolye tasarımı için de geçerlidir.

Yuvarlak model kolye çizimi tamamlandıktan sonra üretim aşamasına geçilir. Kolye yapım aşaması, yüzük yapımıyla büyük ölçüde benzerlik gösterir; yüzükten tek farkı ise, kolye ucunun üst kısmına eklenen kulptur. Kulp, yuvarlak halka şeklinde olabileceği gibi üçgen veya papyon şeklinde de tasarlanabilir. Yapılan bu ek ile zincirin takılması sağlanır.

Ana kasnağı oluşturulan kolyenin üst kısmına, yuvarlak telden hazırlanmış halka kaynak yapılır. Hazır hale getirilen kolye ucunun üst bölümü hafifçe eğelenir ve kaynak yapımı için ızgara üzerine yerleştirilir. Eğelenen kısma fırça yardımı ile boraks sürülür. Ardından şaloma ateşi tutulur ve daha önce kesilen küçük kaynak parçası eğelenen yere kaynatılır.

Kaynak işleminin ardından, çifte yardımı ile yuvarlak tel halka, kaynak noktasına paralel şekilde sabitlenir. Şaloma ateşi tutularak halka ile kolye ucu kaynak yapılarak birleştirilir. Kaynak tamamlanan kolye ucu, su ile seyreltilmiş zaç yağına atılarak temizlenir ve yüzeyi parlatılır. Ardından su ile durulanır.

Kıl testere veya küçük eğri makas kullanılarak, kaynağı yapılan halkanın yan tarafı hafifçe kesilir ve halka çok az açılır. Bu açılan kısma, başka tel halka ya da üçgen veya papyon şeklinde hazırlanmış aparat takılır. Halkanın uçları birleştirilerek ilave kaynak yapılır. Son aşamada, yüzük yapım aşamasında olduğu gibi tesviye işlemi uygulanır. Ponza ve cila işlemleri yapıldıktan sonra, önceden hazırlanan taş yuvasına taş, Japon yapıştırıcısı veya domerika ile sabitlenir. Ürün son kez ponza ve cila yapılarak yıkanır, kurutulur ve satışa hazır hale getirilir.



Resim 4. Turnalı Opali (Oltu Zümrüdü) Taşından Sade Yuvarlak Kolye. (Turnalı Opali İşleyen Usta: Ahmet Kara).

4.1.1.3. Sade Bayan Küpe Modeli

Küpe, kişilerin yüzük ve kolyelerini tamamlayan önemli bir aksesuardır. Üçlü setlerin bir parçası olabileceği gibi, tamamen farklı şekillerde tasarlanan modellerde üretilebilir. Küpe; kişinin statüsünü, bulunduğu ortamı ve karşı kişilerde oluşturmak istediği etkiyi yansıtan bir takı olarak karşımıza çıkar. Aynı zamanda giyilen elbisenin tamamlayıcısı niteliğinde olup, zarafet ve şıklığını ön plana çıkarır. Değerli maden ve taşlardan veya yarı değerli maden ve taşlardan üretilen, kulaklara takılan bu aksesuarlar “küpe” olarak tanımlanır.

Kepeler hem bayanların hem de erkeklerin ortak olarak kullandıkları aksesuarlardır ve üretim şekline göre farklılıklar gösterir. Erkek küpeleri genellikle tek ve sade tasarımlı olduğu gibi, ikili küpe modeller de tercih edilebilir. Kadın küpelerinde ise üretim yelpazesi oldukça geniştir; sade olmalarının yanı sıra taşlı tasarımlar yaygın olarak kullanılır. Kuyumculuk sektöründe küpeler çeşitli tekniklerle üretilir ve farklı tasarım şekilleri mevcuttur. Bir küpenin tasarım aşaması, yüzük ve kolye tasarımlarında olduğu gibidir. Bu süreçte tek fark ise, Erzurum kuyumculuk terminolojisinde “küpe gerleri” olarak adlandırılan

mengeç teli, kıskaç ve klips gibi kulağa takılma aparatlarının çizim aşamasına dahil edilmesidir. Tasarın sırasında kare prizma veya üçgen prizma kullanılır. Küpenin ana formu oluşturulduktan sonra, siparişe göre kulağa takılacak bölümün nasıl yapılacağına kara verilir ve çizim tamamlanır.

Yuvarlak model çizimi tamamlanan küpelerde yapım aşamasına geçilir. Küpe yapım aşaması, yukarıda açıklanan yüzük ve kolye yapım aşamasıyla büyük ölçüde paralellik gösterir; tek fark ise, küpeye “ger” olarak adlandırılan mengeç telinin eklenmesidir. Ana yapısı oluşturulan küpenin mengeç telinin kaynağı yapılmadan önce, tel haddeleme makinesinin tel çekme bölümünden geçirilir ve şaloma ateşiyle tavllanır. Tel, hadde deliklerinden sırayla geçirilerek istenilen mikron kalınlığına ulaşır. Bu aşamanın ardından yeniden tavlama işlemi yapılır. Hazırlanan mengeç telleri belirli uzunluklarda kesilir. Mengeç telinin bir ucu düz pense yardımıyla “L” şeklinde bükülür. Bükümü yapılan telin uç kısmına yuvarlak karga burnu ile telin diğer uğunun geçebileceği “U” şekli biçimde içe doğru kıvrılır. Bu şekliyle, küpenin arka tabla kısmının tam ortasına mengeç telinin “L” şeklindeki bölümü dışa bakacak şekilde kaynak yapılır. Telin kalan kısmı malafa yardımıyla küpe kasnağının üst kısmından ileri doğru bombe verilerek yuvarlak bir şekil oluşturulur. Yuvarlak form verilen mengeç tel ucu “U” şeklinde kıvrılan çengelden geçecek şekilde ayarlanır. Fazla kısım yan keski yardımı ile kesilir ve telin çengelin arkasında kala bilmesi için dışı doğru bir eğim verilir. Telin uç kısmı eğe ile ovalleştirilir. Küpenin diğer eşi de aynı işlemlerden geçirilerek hazırlanır ve ardından tesviye aşamasına geçilir. Ponza ve cila işlemleri tamamlandıktan sonra ürün deterjanlı su ile yıkanır. Küpe yuvasına taşı, Japon yapıştırıcısı veya domerika ile monta edilir. Taş montajından sonraki fazlalıklar temizlenir. Son kez ponza ve cila uygulanır, tekrar yıkanır ve kurutularak ürün satışa

hazır hale getirilir. Bu işlemin soncunda yüzük, kolye ve küpeden oluşan bir üçlü set elde edilmiş olur.



Resim 5: Turnalı Opali (Oltu Zümrütü) Taşından Sade Yuvarlak Küpe. (Turnalı Opali İşleyen Usta: Ahmet Kara).

5. SONUÇ

Erzurum’da geçmişten günümüze birçok el sanatı bulunmasına rağmen birçoğu birtakım nedenlerden dolayı zaman içerisinde unutulmuş birçoğu ise yaşatılmaya devam etmektedir. Bu sanatlar arasında kuyumculuk önemli bir yere sahiptir. Orta Asya’dan Anadolu’ya gelen Türkler, beraberlerinde çeşitli el sanatlarını getirmişlerdir. Bu sanatları başında ise hiç şüphesiz kuyumculuk gelir. Anadolu’nun farklı bölgelerinde kendine özgü teknik ve üsluplarla gelişen kuyumculuk sanatı, Erzurum’da da kendine has yöntemleriyle ön plana çıkmaktadır.

Geçmişten bu yana Oltu taşının bölgede yoğun olarak kullanılması, kuyumculuk sanatının yaygınlaşmasını sağlamış; bu taş etrafında tüm kuyumcu teknikleri gelişerek yöreye has bir üslup oluşturmuştur. Oltu taşının yanı sıra, Oltu ilçesine sınır olan Şenkaya’nın Turnalı köyünden çıkarılan ve halk arasında Oltu Zümrütü olarak anılan Turnalı Opel’i Erzurum kuyumculuk sanatına farklı bir boyut kazandırmıştır. Sert yapısı nedeniyle her ustanın işleyemediği bu taş, genellikle büyük şehirlerdeki

kuyumcu atölyelerinde şekillendirilmekte, ardından taş usta ellerde takıya dönüştürülerek şehrin sanat zenginliğini artırmaktadır.

Turnalı Opel'i; sade yüzük, kolye, küpe, bileklik, broş, anahtarlık ve tespih gibi çeşitli ürünlere işlenmektedir. Ayrıca yüzük, kolye ve küpeden oluşan üçlü setler hâlinde de kuyumcu vitrinlerinde yerini alarak Erzurum'un geleneksel takı sanatına yeni soluk getirmektedir.

KAYNAKLAR

- Kılıç, S. (2016). Oltu'nun İşgali, Kurtuluşu ve Anavatan'a Katılımı (1878-1920), Atatürk Araştırma Merkezi, Kasım Cilt XXXII- Sayı 94, s. 29-48
- Sevindik, M. (2016). Rüstem Paşa Bedesteninin Geleneksel El Sanatları Açısından Önemi, Atatürk Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, (Basılmamış Yüksek Lisans Tezi) Erzurum. s. 108-109
- Zaimoğlu, Ö. & Kaplanoglu, M. (2012). Takılarda Oltu Zümrüt'ü, Batman University International participated Science and Culture Symposium, 18-20 April, Batman, TURKEY

GÖRSEL KAYNAK

Resim 1. Turnalı Opali taşın hammaddesi

Sevindik, M. (2016). Rüstem Paşa Bedesteninin Geleneksel El Sanatları Açısından Önemi, Atatürk Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, (Basılmamış Yüksek Lisans Tezi) Erzurum. s.108

Resim 2: Taşsız yüzük kasnakları (Ahmet Kara)

Resim 3: Turnalı Opali (Oltu Zümrüdü) Yüzük (Ahmet Kara)

Resim 4: Turnalı Opali (Oltu Zümrüdü) Kolye (Ahmet Kara)

Resim 5: Turnalı Opali (Oltu Zümrüdü) Küpe (Ahmet Kara)