

ESKİŞEHİR İLİ SİVRİHİSAR İLÇESİ YÖRESEL TAKILARINDAN "SİVRİHİSAR CEBESİ"

From Eskişehir Province Sivrihisar District Local Jewelry "Sivrihisar Cebesı"

Prof. Dr. Melda ÖZDEMİR

Ankara Hacı Bayram Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi, El Sanatları Bölümü, Ankara/TÜRKİYE

ORCID ID : <https://orcid.org/0000-0002-7087-5561>

Samira AFZOONKHİVA

Gazi Üniversitesi, Sanat Bölümü, Yüksek Lisans mezunu, El Sanatları Bölümü

ORCID ID : <https://orcid.org/0000-0003-0423-0017>

ÖZET

Sivrihisar cebesi, yöresel Anadolu takılarının özgün ve güzel örneklerinden biri olarak bilinmektedir. Geleneksel üretimi yapılan takıların günümüzde giderek azalması bu konuda çalışmalar yapılması gerekliliğini ortaya koymaktadır. Eskişehir İli Sivrihisar İlçesinde geçmişten günümüze kadar babadan oğula aktarılarak gelen, halen gelinlik kızlara düğünlerde kayın pederleri tarafından takılan en değerli mücevher olarak yerini korumaktadır. Bu çalışmada Eskişehir İl merkezi kuyumcular çarşısında yer alan Metin Altay atölyesinde bulunan Sivrihisar cebesi örnekleri incelenmiştir. Sivrihisar cebesi yapımında kullanılan hammadde, araçlar gereçler, üretim aşamaları fotoğraflanarak belgelenmiş ve unutulmaya yüz tutmuş sanatlar sınıfında yer alan ve devlet sanatçısı olan Metin Altay'ın yıllara dayanan kuyumculuk tecrübesi ve cebe sanatına güncel katkılarından dolayı görüşüne başvurulmuştur.

Anahtar Kelimeler: Yöresel Takılar, Cebe, Altın, Gümüş, Kolye, Bileklik

ABSTRACT

Sivrihisar cebesi is known as one of the unique and beautiful examples of local Anatolian jewelry. At the present time, reductions of jewelries, which are traditional production, introduce the requirement of studies on this issue. "Sivrihisar cebe" is indispensable and unique piece of jewelry art still using at wedding ceremony from past to present. A part of wedding ceremony nowadays groom's father gift bride two "Sivrihisar cebe" for wedding gift before wedding start. In this study, Sivrihisar cebe samples in the Metin Altay workshop in the jeweler's bazaar of Eskişehir city center were examined. The raw materials, tools and materials used in the Sivrihisar cebesi are photographed and documented and Metin Altay, a state artist in the forgotten arts class, was consulted for his years of experience in jewelry making and his current contributions to pocket art.

Key Words: Local Jewelry, Cebe, Gold, Silver, Necklace, Bracelet.

1. GİRİŞ

Süslenme ve güzel görünme isteği, ilk çağlardan beri insanların önemseydiği bir olgudur. Takılar, insanların beğenilme, sosyal statüyü gösterme, sevme-sevilme gibi duygu ve düşüncelerini yansıtan somut ürünler olarak maddi kültürün önemli bir parçasıdır. İlk çağlarda insanlar süslenmek için hayvan kemiklerini, taşları ve ağaçları kullanırken daha sonraları maden işçiliğinin başlaması ile beraber tunç, altın ve gümüş gibi değerli madenler kullanılarak üretime başlamışlardır.

"Takı, bir bedenle ya da giysilerle buluştuğunda anlamını bulan, kendini ifade edebilen bir süs eşyasıdır. Bedende var olmadığında sadece bir obje ya da heykelcik olarak algılanan mücevherin yegâne fonksiyonu bedeni süslemektir" (Özdemir, 2010, s. 9).

"Toplumlara ait olan takılar, içinde bulunduğu dönemin takı kullanma geleneği ile ilgili bilgi vermenin yanı sıra toplumun bütün teknik özellikleri, mimari yaklaşımları, ekonomik ölçütleri ve sanat tavırlarını ortaya çıkarmaktadır. Yani takılar, toplumların yaşam düzeylerini, felsefelerini ve tekniklerini yalın bir biçimde açıklayan objelerdir" (Demirtaş, 1996, s. 41).

İnsanlık tarihinin ilk dönemlerinde ortaya çıkan maden sanatı çerçevesinde yapılan eserler ilk zamanlar da ihtiyaçları karşılama amaçlı olurken daha sonraki dönemlerde estetik kaygıyla güzelliğe güzellik katmak

amaçlı olmuştur. Gümüş ve altın işçiliği alanında da estetik kaygının ve emeğin ön planda olduğu çok değerli ürünler verilmiştir (Özdemir, 2010, s. 2).

Geçmişten günümüze takı insanoğlunun bir tutkusu olmuştur. Günümüzde uygar insan kendine özen ve saygı göstermektedir. Bu nedenle giyimine özen gösterirken giyiminin tamamlayıcısı olarak da takı ve aksesuarlara önem vermektedir. Çok çeşitli malzemelerden yapılan takılar göze hoş görünmenin yanı sıra mevki belirtisi, vücut sağlığını koruma, medeni hali simgeleme gibi pek çok amaç için kullanılmıştır ve hala kullanılmaktadır. En değerli madeninden, deniz kabuğuna kadar çeşitli malzemelerin kullanıldığı geleneksel takılarda gümüş ve altın malzeme olarak oldukça sık kullanılmıştır.

Türk el sanatları içerisinde önemli bir yeri olan kullanılan malzeme, teknik ve süslemeleri ile dikkat çeken takılar Türk insanının zevkini, estetiğini, inançlarını ve duygularını yansıttığı en güzel örneklerdir.

İnsanlığın doğuşundan günümüze, kullanım nesneleri kapsamında yer alan takı ürünleri, konuları ve işlevleri açısından sanat tarihi araştırmalarında önemli bir yer tutmuş ve tasarıma yönelik çalışmalarda, taşıdıkları bazı özellikler ile araştırma konusu olmuştur. Çeşitli medeniyetlerin yerleşim yeri olmuş değişik kültürleri bünyesinde barındırmıştır. Eskişehir ilinin Sivrihisar ilçesi de bu özellikler yönünden önem taşımaktadır.

Yöreye özgü zengin tarih aynı zamanda çok sayıda efsane de yaratmıştır. Bu kültürel miras, doğal olarak takı kültürüne de yansımıştır. Anadolu da hemen her yörede geleneksel hale gelmiş olan takılar birbirinden farklı teknik ve malzemelerle üretilmektedir. Örneğin Beypazarı ilçesi ve Mardin ilinde telkâri tekniği ile gümüş takılar ön planda iken, Trabzon ve Urfa illerinde telkâri tekniği daha çok altın ile üretilmektedir. Kastamonu-Tosya ilçesinde ise kıstı takısı, vb. takılar üretilmektedir.

Eskişehir iline özgü Sivrihisar cebesi de yöresel ve geleneksel Türk takılarındanır. Yörede yapılan takılar işçilik, tasarım ve kullanılan teknikler yönünden önemli olmakla birlikte yöre halkı dışında fazla bilinmemekte ve az sayıda üretilmektedir. Sivrihisar örme cebe üreten ustalarda zamanla azınlıkta kalmış, yok olmaya yüz tutmuş olan Sivrihisar örme cebesini tanıtan fazla bir araştırma yapılmamıştır.

Bu nedenle çalışmada Eskişehir ili Sivrihisar ilçesinde üretilen cebe örme takılar araştırma konusu olarak ele alınmış, Sivrihisar cebe örme sanatının yapımında kullanılan hammadde, araç ve gereç, yapım ve süsleme teknikleri ile birlikte üretim analizi yapılmıştır. Cebe yapım ustası Metin Altay atölyesinden elde edilen takı örneklerinin fotoğrafları çekilmiş ve incelenmiştir.

2. SİVRİHİSAR CEBESİ

Cebe kelimesi; eski Türkçede “yarık”, Moğolcada “cebe”, Latince’de” lorica”, Arapçada “dir”,” le’me”, Farsçada “zırh”, “cevşen”, Ortaçağ Avrupası’nda “armour” kelimeleriyle ifade edilmiştir. Savaşlarda düşmanın saldırı silâhlarının darbelerine karşı korunmak amacıyla kullanılan hayati bölgeler başta olmak üzere vücudun zarar görmesini engelleyen en önemli savunma silâhlarından biridir (Türkiye Diyanet Vakfı, İslam Ansiklopedisi, “Zırh”,erişim:21.10.2019,https://islamansiklopedisi.org.tr).

Örme Zırhlar ise, Metal halkaların ağ biçiminde birbirine bağlanmasıyla yapılıyordu. İlk defa Kelt soyluları tarafından giyilmiş olmakla birlikte (M.Ö. 400) Romalılarca kullanılmaya başlanmasıyla yaygın hale gelmiş ve XVII. yüzyıla kadar kullanılmıştır. Örme zırhlara Romalılarda “loricaserta”, Araplarda “zerd” (uzunlarına “sâbiga”, kısa zırhlara “betra”, Türklerde “kübe/küpe yarık” adı veriliyordu. Ortadoğu ve İran’da sıcak iklim özelliklerine uygun olması ve esnekliği dolayısıyla Romalılardan öğrenilen elbise tarzındaki örme zırh en fazla tercih edilen tür olmuştur. Bu zırhlar ayrıca 15-20 kg. ağırlıklarıyla diğer zırhlara göre daha rahat hareket imkânı veriyordu. Genellikle süvariler tarafından kullanılan zırhların çoğu Bizans ve İran yapımıydı. Örme zırhı tamamlamak üzere yine örme demirden tozluk ve çizmeler giyilirdi. Eğer zırh kısa kollu ise omuzdan bileğe kadar uzanan kolluklar bulunurdu. Bütün bu teçhizat başı koruyan miğferle birlikte savaşçının gözleri dışında her yerini örttüğü belirtilmektedir (Türkiye Diyanet Vakfı, İslam Ansiklopedisi, “Zırh”,erişim:21.10.2019,https://islamansiklopedisi.org.tr).

Yörenin adıyla anılan Sivrihisar örme cebesi denilen bileziği yapan ustalardan Metin Altay geleneğin son ustalardan biridir. Sivrihisar örme cebesinin temelini de Trabzon bilezikleri gibi tel oluşturmaktadır. Geçmişte ağırlıklı olarak 22 ayar altın kullanılırken, şimdilerde malzeme olarak 925 ayar gümüş ve 14 ayar atın da kullanılmaktadır. Sivrihisar cebesi, ince, tel tel altınların ve gümüşlerin örgü gibi örülmesiyle



yapılmış ince ve geniş bir bileziktir. Sivrihisar cebesi, bileziğin yanı sıra, kolye, küpe ve yüzük olarak da işlenebilmektedir.



Resim 1. Sivrihisar örme cebe bileklik 350 yıl önceye ait (Metin Altay Koleksiyonu)

Sivrihisar örme cebesi, geleneksel üretim tekniklerine bağlı kalınarak halen günümüzde el işçiliğiyle yapılmaktadır.

Cebeler, 22 ayar altın örme ve 925 ayar gümüş ve 14 ayar altınla örme tekniğiyle üretilmektedir. Cebenin en önemli özelliği 45-50 mikron inceliğinde 17-19 cm altın ve 50-55 mikron inceliğinde 17-19 cm gümüş teller kullanılarak cebe tezgâhta örülmesidir. Trabzon hasırına göre telleri mikron olarak daha kalın olan Sivrihisar cebesi, 22 ayar altın kullanılarak hazırlanmaktadır. Örme cebe sanatının son ustalarından Metin Altay el işçiliğiyle ördükleri ürünleriyle, bu sanatı geçmişten günümüze taşımaktadır. İyi bir cebeyi örmek ortalama 15-16 saati bulmaktadır.

Cebe ustası Metin Altay; Sivrihisar ilçesinde eskilerden cebe ustalarının cebelerini satmak için “Her gelinin kolunda cebe olmalıdır.” diyerek ve halk bu sözü bir adet olarak kabullenerek, bu kültürü halen devam ettirmektedirler. Her Sivrihisarlı gelinin kolunda Sivrihisar cebesi olmalıdır. Eğer bir gelinin kolunda cebe olmazsa, kendini o evin gelini olarak görmezmiş şeklinde belirtmektedir.

2.1. Sivrihisar Cebesi Yapımında Kullanılan Araç ve Gereçler

2.1.1. Cebe yapımında kullanılan araçlar

Sivrihisar cebe yapımında kullanılan araçlar el aletleri, diğer araçlar ve makineler başlığı altında üç grup altında incelenmiştir.

El Aletleri: *Şiş:* Ucu sivri çelik vb. malzemeden yapılmış, cebe örmek için kullanılan el aletidir. *Çift:* Cebe örme yapımında altın ve gümüş tellerle oluşturulan ilmekleri tutup çekmeye, ilmekleri düzeltmeye, ilmekleri yerine oturarak ezilmesini sağlamaya yarayan, üçgen ve sivri uçlu araçlardır. Cımbıza benzeyen, parçaları, çok küçük ve değerli taşları, kaynakları tutmaya yarayan çelikten yapılan araçlardır (Özer, vd. 2004). *Makaslar:* Tel ve astarı kesmek için kullanılan kesici el aletidir. *Antep makası* ise tellerin, halkaların ve astar makasının yanaşmadığı yerlerin el ile kesilmesi işlemlerinde tel ve astar kesiminde kullanılır. *Kaynak makası,* Levha, kaynak vb. malzemenin makasla kesilmesi işleminde kaynağa uygun makas seçilir. *Penseler:* Cebe üretim aşamasında kullanılan yardımcı aletlerdir. Parçaların tutulması, bükülmesi ve düzeltilmesi ve kesilmesi gibi işlemlerde kullanılan el takımlarıdır. *Kalem:* Çelik el kalemleridir. Takıların üzerine desen atabilmek için kullanılan ve uç biçimleri çeşitli şekil ve ölçüde biçimlendirilmiş çelikten imal edilmiş kesicilerdir. Uç açılımlarına göre seçilerek takı üzerine değişik ölçülerde çizgiler çizilir (Megep, 2006, s. 4). Cebe yapımında astar üzerine desen kazımak için kullanılır. *Kıl testere:* Testere kılı takılmak üzere U şeklinde bir gövde ve tahta saptan oluşur. Ayarlanabilir testere kolunda, U şeklindeki kısım daraltılarak kırılan kıllar tekrar kullanılabilir. Metal üzerine çizilen şeklin kesilerek boşaltılmasını sağlar. Testere kılı özel sertleştirilmiş çeliklerden üretilir. Çok sert olursa çabuk kırılır. Yumuşak olursa körelir. Kesim sırasında çapaklar dişlerin arasına girer, kesimi zorlaştırır bu yüzden kayganlık sağlayan balmumu kullanılır. Testere kılı metal kalınlığına ve istenen hassasiyete göre seçilmektedir. (Vitiello, 1995, s. 110). Çalışma yaparken testere kılının çok gevşek veya gergin olmaması gerekmektedir. Cebe yapımında gümüş ve altın astarların istenilen şekilde kesilmesi için kullanılmaktadır. *Kumpas:* Malzemenin uzunluğu, iç ve dış derinliklerini, kalınlığını ve büyüklüğünü ölçmek için kullanılan el aletidir. Bu alet ile açılımların doğruluğu ve paralellikler kontrol edilebilmektedir. 1/10 mm uzunluğundaki ölçümler sürme kolu üzerindeki numaralandırma sisteminden okunabilmektedir. *Kürek:* Artan altın ve gümüş cevherlerinin tozunun toplanmasında kullanılan el aletidir. *Fırça:* Bir araya getirilerek bir sapa tutturulmuş kıllardan ya da kıla benzer başka tellerden oluşturulmuştur. Genellikle takı parçalarının ve takının tamamlanmasından

sonra üzerinde kaynaklama sırasında oluşan oksit tabakası, sülfürik asitte yumuşatıldıktan sonra madenin yüzeyi tel fırçalarla temizlenir. *Çekiç*: Malzemelerin dövülmesinde ve şekil verilmesinde kullanılan el aletidir. *El kaynak makinesi (Şaloma)*: Uygulanacak ısıl işlemlere göre metalleri ve alaşımları birleştirmek için bir alettir. Altın veya gümüş kaynağı için kullanılan ufak kaynak makinesidir. Diğer isimleri üfleç ve hamlaçtır. Kuyumculukta en önemli araçtır. Kaynak yapılırken ısıtmak amacıyla kullanılmaktadır. Bir benzin deposu, bir körük ve bir de başlık kısmından ibarettir (Kuşoğlu, 1994, s. 86).

Diğer araçlar: *Amyant*: Isı yalıtımına sahip, üzerinde ısıl işlemler yapmaya yarayan maddedir. Amyantın ısı yalıtımı özelliği tezgâhı sıcaklıktan korurken, ısıl işleme tabi tutulan metalin de sıcaklığının korunmasını sağlar. Kâğıt ve taş amyant olmak üzere iki çeşidi bulunur. Genellikle ebadı 15x25 cm dir. Günümüzde amyantın yanı sıra ateş tuğlası veya seramik kaynak stantları kullanılmaktadır (Azza 13, "Kuyumculukta Kullanılan El Aletleri" Erişim: 29 Aralık 2019. <https://www-azza13-com-kuyumculukda-kullanilan-el-aletleri-dp-28-html>). *Seramik pota*: cebe örmede altın ve gümüş cevherin eritilmesinde kullanılmaktadır. Madeni eritmek için kullanılan kaplardır. Kuvarstan yapılırlar ve ısıya dayanıklıdırlar. Isıyı tutma özelliğinden dolayı madeni eritmede günümüzde bile en ideal malzemedir (Öztürk, 2012, s. 56). *Tel derece*: Ocaklarda eritilen metallerin yarı mamul haline getirilmesi için içerisine dökülen çelik ya da pik kalıplardır. Eritilmiş olan gümüş veya altın cevherin tel çekimine uygun, tel halinde dökülebilmesine yarayan kalıptır. *Astar derece*: Astar derecedir ve iki parçayı birleştiren üzerinde demir mengenesi olan araçtır. Bu el aleti genelde demir den yapılmaktadır. İçine dökülecek madenin büyüklüğüne göre boyları değişmektedir. Eritilmiş olan gümüş veya altın cevherin astar plakaya uygun olarak dökülebilmesine yarayan kalıptır. *Robot çift*: Ağırlık merkezi olan bir ayak ve yaylı çifti sıkıştırarak vidası üzerinde bulunmaktadır. Çift çelik yaydan olur ateşe dayanıklıdır. Elle tutulamayan veya sabit durması istenilen ürünün tutulması için kullanılan el aletidir. *Napillik (ağaç takoz)*: Testere, tefsiyeye ve mıhlama yapmaya yarayan dayanaktır. Bu aparat tezgâh masasına oyuk yerine sıkıca giren ahşaptır. Sigara paketi büyüklüğünde üç kısmı sivri kalın bir parçadır. *Yıkama küveti (sıvı kalıbı)*: Ürünün üstünde herhangi bir pislik kaldıysa temizlenmesinde kullanılan deterjan-su karışımını bulunduğu kaptır. *Tav potası*: Ürünün tavlansında kullanılan ateşe dayanıklı potadır. Bu ürün paslanmaz çelikten ateşe dayanıklı mamuldür. *Tor tel*: Altın ve gümüşün daha çabuk ısınması için çelikten örgü teldir. *Mengene*: Dökümünün çelik ya da demirden imal edilen bir araçtır. Karşılıklı iki yanağa sahip döner ve yivli çivi biçiminde bir kolla çalışan bir alettir. Kesme, delme, bükme, örme gibi işlemlerde parçayı sabit bir şekilde tutmasında yaramaktadır. Ayrıca ürünü sabitlemek için kullanılan araçtır. *Kalıp*: Bronz ve pirinçten yapılmış kalıp modelleridir. Aynı üründen çizimi yapılarak ürünün çoğalmasını sağlamaktadır. *Hassas terazi*: Yüksek hassasiyet derecesine sahip olan hassas terazi, birçok laboratuvar alanında tercih edilmekte ve çok büyük kolaylık sağlamaktadır.

Makineler: *Astar ve tel silindir makinesi*: Üzerinde dönen merdaneler yardımı ile tel ve astarları istenilen inçliğe getiren ve şekillendiren araçlardır (Arlı 1989: 12). Eritilip kalıba alınmış altın ve gümüş cevherin istenilen mikrona inceltilmesine yarayan silindir makinedir. Telleri istenilen inceliğe getirmek için kullanılır. Düz ve oluklu olmak üzere iki tipi bulunur. Oluklu silindirlerin üzerinde karşılıklı olarak daire kesitli, çeşitli çaplarda, gittikçe küçülen veya büyüyen oluklar bulunmaktadır (Vitiello, 1995, s. 89). *Taş motoru*: Üretim esnasında körelen veya kırılan el aletlerinin ucunun sivriltilmesi için kullanılan taşlama aletidir. Bu makinenin sadece bir adet bileyleme taşı vardır. *Ultrasonik yıkama*: Ürünlerin üzerinde kalan kir, yağ ve pisliğin titreşimiyle yıkamaya yarayan makinedir. Bu makinenin haznesinde su ve deterjan mamullerini bulundurarak altın ve gümüş ürünlerin temizlenmesi sağlanmaktadır. *Yıldız kaplama makinesi*: Ürünün altın, gümüş veya pembe altın kaplanması için kullanılan makinedir *Hidrozon kaynak makinesi*: Ateş gücü yetmediği zaman kullanılan kaynak makinesidir. *Buhar makinesi (istem)*: Ürünün buhar ile temizlenmesi için kullanılan makinedir. *Çıkrık*: Silindir makinesinde inceltilmiş olan (en fazla 105 mikron) telin istenilen 45-50 mikrona indirmek için kullanılan, insan gücüyle çalışan aletidir. *Haddeler*: Silindir makinesinden geçen telleri daha da inceltmek amacıyla kullanılır. Çelik bir levha üzerindeki değişik boyutlardaki bir dizi delikten ibarettir. Deliklerin bir tarafı geniş bir tarafı dardır. Tel, geniş taraftan verilerek dar taraftan bir pens yardımıyla çekilmektedir (Vitiello, 1995, s. 60). *Plaka hadde*: Çıkrığa giremeyecek kısalıkta olan tellerin ince çekimi için kullanılan haddedir. *Fırça motoru*: Ürünlerin temizlenmesi için kullanılan makinedir.

2.1.2. Cebe yapımında kullanılan gereçler

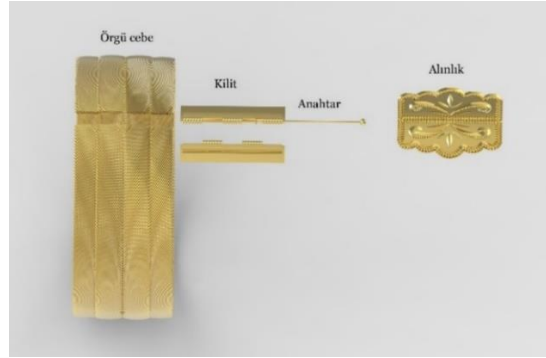
Kaynak: 2 ayrı parça metalin birleştirilmesidir. İşlem yapılacak metalin kendi cins ve ayarında yumuşatılmış halidir. *Alloy*: Altının özelliklerini kayıp etmeden ayar düşürme ve renk değiştirmek için kullanılan maden karışımlarıdır. Bu metal karışımı (pirinç, bakır, bronz ve pırla ve paladyon) ayar



düşürmeye ve yükseltmek için kullanılır. Bu madde, sarı, yeşil, kırmızı ve beyaz olmak üzere dört ana renkte bulunmaktadır. Altın veya gümüşün rengini değiştirmek için kullanılan bir maddedir. *Teller*: Örme cebe örmesinde kullanılan altın ve/veya gümüş tellerdir. Örme cebede 50-55 mikron olacak şekilde cebe örmeye hazır 925 ayar gümüş tel kullanılır. 45-50 mikron olacak şekilde cebe örmeye hazır 22 ayar altın tel kullanılmaktadır. *Altın tozu*: ege ve testereden çıkan altın ve gümüşten çıkan toz zerreciklerdir. *Tenekerler*: Üç çeşitte bulunmaktadır. *Katı teneker*: Altın ve gümüş işçiliğinde kaynağın yürümesi için kullanılan kimyasal gereçtir. *Sıvı teneker*: Hassas kaynaklar için kullanılan katı tenekerin hazır sıvı üretilmiş halidir. *Toz teneker*: Altın ve gümüş eritilirken içinde ki pislik ve tozları atması için kullanılan hazır toz tenekedir. *Bal mumu*: Telin kayganlığını arttırmak için kullanılan malzemedir. *Sülfürik asit*: İşlem görmüş ürünün rengini uygun hale getirmek için kullanılan kimyasal maddedir. *Sanayi tipi tüp*: İşlemler sırasında ihtiyaç duyulan ateş için kullanılan araçtır. *Gomalak*: Yapıştırıcı özelliği olan ağaç reçinesidir. İki çeşitte bulunmaktadır. Sıvılaştırılmış gomalak ve toz gomalak, aynı özelliklere sahip olan gomalaklar altın ve gümüşün yapım aşamalarına göre kullanılan gomalak çeşitleri değişebilir. *Rokela tahtası*: Üzerine kalem ve tesviye edilecek altın ve gümüşün ısıtılarak yapıştırmaya yarayan edvattır. Kalem atarken ürünün sabitlenebilmesi için kullanılan malzemedir. *Altın yıldız*: Ürünleri altın kaplamak için kullanılan içinde hacim olarak 0.5 gr altın bulunan sıvı kimyasal maddedir bu ürün yıldız makinesinde kullanılmaktadır.

2.2. Sivrihisar Cebesinin Yapım Aşamaları

Sivrihisar cebesinin yapımı; Altın veya gümüş telin elde edilmesi, cebenin örülmesi, alınlık yapım ve kilit olmak üzere 4 aşamadan oluşmaktadır.



Resim 2. Sivrihisar cebe tanıtımı

2.2.1. Altın veya gümüş telin yapım aşamaları

Sivrihisar cebesinin ilk yapım aşaması altın veya gümüş tel elde etmektir. İlk olarak hurda gümüş ve altınlar seramik pota içerisinde toplanmaktadır (Resim 3). Hurda gümüş veya altınlarına teneker dökerek tavlama işlemiyle eritilmektedir (Resim 4). Eritilmiş gümüşü maden astar derece (kalıp) içine dökülür (Resim 5). Soğuduktan sonra gümüş veya altın kalıptan çıkartılmaktadır (Resim 6).



Resim 3. Seramik pota içinde hurda gümüş Resim 4. Hurda gümüşlerin teneker dökerek eritilmesi Resim 5. Eritilen gümüşün astar derece içine dökülmesi Resim 6. Eritilmiş gümüşün kalıptan çıkarılması

Gümüş veya altın soğuması için suyun içinde bekletilmektedir (Resim 7). Kalıptan çıkarılan gümüş veya altın, soğuması için suda beklettikten sonra tel silindir makinesinde inceltilmektedir (Resim 8).



Resim 7. Kalıptan çıkarılan gümüşün soğuması için suda bekletilmesi **Resim 8.** Sudan çıkarılan gümüşün tel silindir makinesinden geçirilmesi

Gümüş ve altın madenleri, silindir makinesinde inceldikçe uzamaktadır(Resim 9). Tel silindirden geçip ve uzadıktan sonra yumuşaması için tüp ateşle tavlanamaktadır. Tel, ısıttıktan sonra soğumaya bırakılmakta ve haddeden geçmesi için balmumuyla yağlanmaktadır (Resim 10). Haddeden daha kolay geçmesi için eğe ile telin ucunu inceltir.100 mikrodan geçen haddeden geçene kadar telin her iki taraf ucununu inceltilmesi gerekmektedir (Resim 11).



Resim 9. Tel silindir makinesinde inceltip ve uzatılan tel **Resim 10.** Telin bal mumuyla yağlanması **Resim 11.** Gümüş telin uçlarını eğe ile inceltmesi

Tel, 100 mikron haddeden geçirilir. Haddenin 105'le başlayan numarasından en küçük numarasına kadar tel geçirilmektedir. 100,95 numaradan geçene kadar inceltmeye devam edilmektedir.



Resim 12. a) Telin plaka haddeden geçirilmesi. b) Sıra numaralarıyla dizilen hadde100,95 numaralı haddeden geçirdikten sonra 90,85 numaralı haddeden girilmektedir. **Resim 13.** Çıkırıkla ve haddeyle tel inceltme aşaması

Telin kopmaması için sırayla inceltmesi gerekmektedir. 100,95 numaralı haddeden sonra, sırayla 90,85 80,75, 70,65 60,55 ve en son 50 mikrodan geçirilmektedir. Cebe işlemi için 50 mikrodan ince olmamalıdır. İnceltmiş tel 50 numaralı haddeden iki kere geçirilmektedir(Resim 14). Haddeden geçen tel sertleşir. Bu nedenle işlem yapılacak olan telin yumuşatılması gerekir. Onun için teller tekrardan sarılır. Yumuşaması için tavlama işlemi yapılmaktadır (Resim 15). Teller ince olduğu için eriyebilir onun için çok dikkat edilmesi gerekmektedir. Tavlama işleminden sonra soğumaya bırakılmaktadır. Tel soğuduktan sonra, beyazlaması için sülfür asitte bekletilmektedir. Telin asitte bekletilmesinin sebebi oksidini almaktır. Eğer asit sıcaksa iki dakika ve eğer soğuk asit kullanılıyorsa on dakika bekletmek gerekmektedir (Resim 16-17).



Resim 14. Telin beşer mikron haddelerde inceltilmesi **Resim 15.** İnceltilen gümüş telin tavllanması **Resim 16.** Gümüş telin aside atılmadan önceki hali **Resim 17.** Örmce cebenin sülfür asitte beklemesi

Teli duruladıktan sonra sulu tel fırça ile parlatılır. Bu işlemin sebebi telin mat görünümünden çıkarılmasıdır.



Resim 18. Tel gümüşün asitten çıktıktan sonraki hali **Resim 19.** Tel gümüşün asitten çıkartıldıktan sonra suda durulanması **Resim 20.** Gümüş telin fırça motoruyla temizlenmesi ve parlatılması **Resim 21.** Gümüş telin işleme hazır hali

2.2.2. Cebenin örülme aşamaları

Cebe örmesi için en önemli malzemeler cebe tezgâh, şiş, tel, ateş, kaynak, çift, kaynak makası, yan kesici pens, katı tenekerdir.

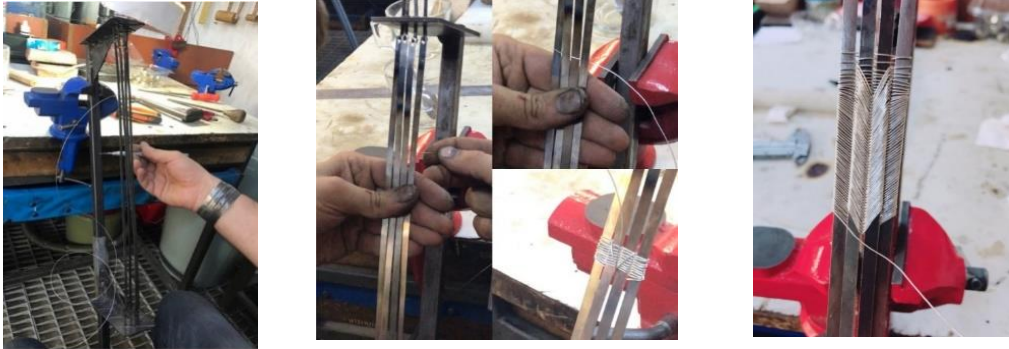
Cebe yapımında altın tel kullandığımızda telin kalınlığı 45-50 mikron ve gümüş tel kullandığımızda telin kalınlığı 50-55 mikron olmalıdır. Gümüş tel ve ya altın tel cebe tezgâhında örülmektedir. Cebe örmesinde kullanılan tezgâh dört şeritten oluşmaktadır. Cebeyi örerken tezgâhın şeritlerini elde sıkı tutmak önemlidir. Cebe örgüsünde eğer kılavuz düzgün başlanırsa cebe daha düzgün olarak ortaya çıkmaktadır.

Bir örme cebe kolye için örülen cebenin uzunluğu 40 cm ve bir örme cebe bileklik için örülen cebenin uzunluğu 20 cm olmaktadır. Cebe örgüsü standarttır. Sadece değişen şey örgü sıkılaşınca cebe örgüsü daralmakta ve tam tersi örgü genişleyince örgüde geniş olmaktadır. Cebe örme işlemi bittikten sonra cebeye tavlama işlemi yapılmaktadır. Daha sonra cebenin beyazlanması için asidin içinde bekletip, sonrada suyun içinde bekletilmektedir. Sonraki işlemde ise cebe, fırça motoruyla temizlenip ve parlatılmaktadır. Cebeyi parlattıktan sonra buhar basıncında tutarak bir kuru bezle kurulanmaktadır. Cebe işleminde en önemli kısımlardan biri cebenin ütülenmesidir. Cebe ustası Metin Altay bu işlemin kendisi yapmayı tercih etmektedir. Bu işlemi yapma sebebi cebe örme elde örüldüğü için örgü bükülebilir ve bu bükülmeyi düzeltmek amacıyla bu işlem gerçekleştirilir. Ütü yapımından sonra örgü kendini daha güzel göstermektedir. Cebeyi ütülme işlemi yapıldıktan sonra cebenin üzerinde farklı tekniklerle üretilen alınlık, kilit ve kaynak yapılmaktadır. Son işlem olarak cila yapılarak güzel bir görüntü alınması sağlanmaktadır. Aşağıda cebe örme aşamaları fotoğraflarla gösterilerek verilmiştir. Cebe yapmak için öncelikle cebe tezgâhının şeritleri cebe örme için ayarlanır (Resim 22) .



Resim 22. Cebe tezgâhı **Resim 23.** Cebe örgüsünün başlama kılavuzu **Resim 24.** Cebe tezgâhında örnek cebe örgüsü

Cebe tezgâhını ayarladıktan sonra Resim 23’de görüldüğü gibi şeritler elde tutulur ve biz yardımıyla ve gümüş tel ve altın telle beraber örmeye başlanır. Cebe örmesinde kılavuzun başlanması çok önemlidir. Eğer kılavuz doğru başlanırsa örgü düzgün çıkmaktadır (Resim 24). Resim 25’de görüldüğü gibi tel bittiğinde, teli makasla kesmek gerekmektedir. Dikkat edilmesi gereken şey kesilecek tel ve kaynak yapılacak nokta, örgüde şeridin arkasında olmasıdır. Örgü tamamladıktan sonra örme cebe, cebe tezgâhından çıkartılmaktadır. Cebeyi örüp ve şeritten çıkardıktan sonra tavlama aşamasına geçilir. Örgü cebe Resim 26’da görüldüğü gibi tavlanaştırılmaktadır. Tavladıkten sonra cebe soğumaya bırakılmaktadır. Ardından beyazlaması için asitte bekletilmektedir. Cebe asitte bekletip, asitten çıkarttıktan sonra suda durulanmaktadır. Daha sonra fırça motoruyla temizlenerek ve mat görünümünden çıkartılmaktadır (Resim 27).



Resim 25. Cebe örmesinde tel kaynatması **Resim 26.** Cebe örgüsünün tavlaması **Resim 27.** Cebe örgüsünün suda durulanması ve fırça motorunda temizlenmesi

Örme cebe fırça motoruyla temizlendikten sonra buhar basıncında parlatılmaktadır. Son aşama olarak ise örülen cebe temiz ve kuru bezle kurulanmaktadır (Resim 28). İşlem tamamlandıktan sonra, örme cebenin üzerine farklı tekniklerle hazırlanan alınlık ve kilit yapılmaktadır. Bu şekilde cebe örme tamamlanarak kullanıma hazır hale gelmektedir (Resim 29).



Resim 28. Örme cebenin buhar makinesinde parlaması ve bezle kurulanması **Resim 29.** Örme cebenin bitmiş hali

2.2.3. Cebe alınlığın yapım aşaması

Bu bölümde anlatılan alınlık yapımının aşaması noktalama tekniğiyle anlatılmıştır. Cebe örme üzerinde farklı desenlerle ve tekniklerle yapılan alınlığın ilk işlemi seramik pota içinde hurda gümüşleri veya altınların toplanmasıdır (Resim 30). Hurda gümüş veya altınlar tavlama işlemiyle toz teneker dökerek eritilmektedir (Resim 31). Eritilmiş gümüşü veya altın (maden) astar derece (kalıp) içine dökülmektedir (Resim 32). Gümüş veya altın astar kalıbın içinden çıkarılır (Resim 33).



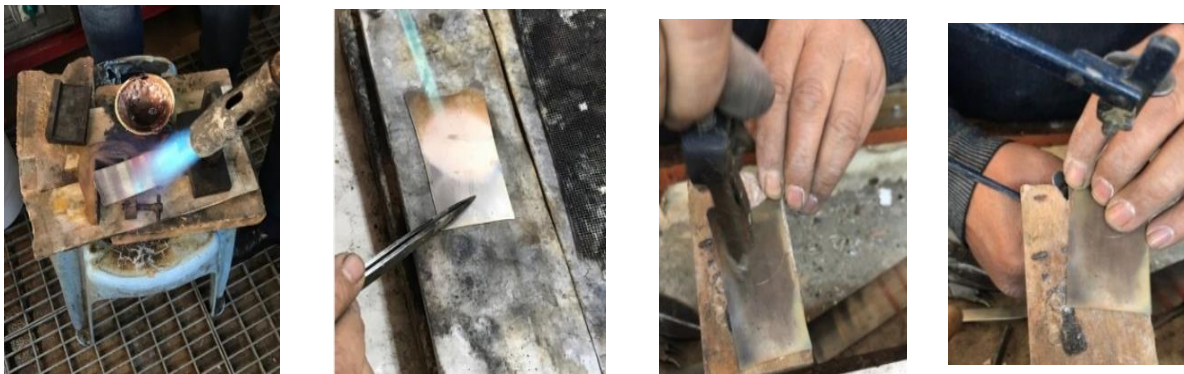
Resim 30. Seramik pota içinde hurda gümüş ve astar derece (kalıp) **Resim 31.** Teneker dökerek, seramik pota içinde eritilen hurda gümüşler **Resim 32.** Eritilen gümüşün kalıp içine dökülmesi **Resim 33.** Kalıbın içinden çıkarılan gümüş plaka

Gümüş veya altın soğuması için suyun içinde bekletilmektedir (Resim 34). Kalıptan çıkarılan gümüş veya altın soğuduktan sonra silindir makinesinde inceltilmektedir. Gümüşün veya altının inceliği 0.55 mikron olmalıdır (Resim 35-36-37).



Resim 34. Suda bekletilen gümüş plaka **Resim 35.** Astar silindir makinesi **Resim 36.** Astar silindir makinesinde işlem görülmüş plaka gümüş **Resim 37.** Plaka gümüşün inceliğinin ölçmesi

Gümüşün ve ya altının yumuşaması için tekrar tavlama işlemi yapılmaktadır (Resim 38). Gümüş veya altının renginin kızarması gerekmektedir. Gümüş tekrar tavlama işlemiyle yumuşatılmakta ve pens basarak düzeltilmektedir (Resim 39). Yuvarlak bir alınlık yapılacağı zaman altın veya gümüş plakalar üzerinde Pergel ile çizgi atılmaktadır (Resim 41). Çizilen yuvarlak desen kıl testereyle kesilmektedir (Resim 42).



Resim 38. Plaka gümüşün tavlama işlemi **Resim 39.** Plaka gümüşün pensile düzeltilmesi **Resim 40.** Gümüş plakaya pergel çizgi atılması **Resim 41.** Testere yardımıyla desenin çıkarılması

Eğe ile testere tekniğiyle kesilen plakanın etrafındaki pürüzsüzler, sürterek temizlenmektedir (Resim 42). Gravür aletiyle kesilen gümüşün veya altının üzerinde desenler çizilir. Yapılacak modele göre üzerine başka gümüş veya altın metalinden testereyle desenler çizip, keserek iki parça kaynak yapılmaktadır (Resim 43).



Resim 42. Eğe ile pürüzsüzlerin temizlenmesi **Resim 43.** Gravür aletiyle, noktaların koyulması (Nokta tekniği)



Resim 43. a) Desenin bitmiş hali **b)** Örnek alınlık

2.2.4. Cebe kilit yapım aşaması

Sivrihisar cebe üretiminin son aşaması kilit yapımıdır. Kilit yapımında taş yuva tekniği ve kazma tekniği kullanılmaktadır. Bu çalışmada kazıma tekniği ile yapılan kilidin aşamaları anlatılmaktadır. Bu teknik cebe yapımında kullanılan en eski tekniklerden biridir. Kazma tekniğini günümüzde de halen sevilen kilit modellerindedir. Kazma tekniği ile süs kilit yapımı için, ilk aşamalardan biri, hurda gümüş veya hurda altını eriterek plaka yapımıdır. Hurda altın veya gümüşler eritildikten sonra astar dereceye dökülür astar haline gelmesidir, sonra astar silindir makinesinde istenilen mikrona getirilmesidir. Sonraki aşama altın veya gümüş plakayı tavlayarak yumuşatılmasıdır. Yumuşayan plakaya pensi basarak düzleştiriliyor, plaka düzleştirildikten sonra, beyazlaması için ve oksidini atması için sülfürik asitte birkaç dakika bekleterek, suda durulamaktadır (Resim 44). Bu işlem bittikten sonra hazır kalıp desenlerinden, istenilen deseni seçmektir. Hazır kalıp desenlerini örgünün üzerine tutarak ölçüsü ayarlanmaktadır. Çıkarılacak desenin ölçüsünü ayarlandıktan sonra hazır kalıp deseni plakanın üzerine tutularak, gereken uzunlukta altın veya gümüş plaka ince makası ile kesilmektedir (Resim 45).



Resim 44. Altın plakanın tavlayarak düzleşmesi ve beyazlaması **Resim 45.** Altın plakanın süs kilit yapımı plakanın ölçüsü ve kesilmesi

Kesilen plaka yumuşaması için tekrar tavlanaarak ve asitte bekleyerek, durulamaktadır. Yumuşayan plakanın üzerine hazır kalıp desenini yerleştirerek pensi aracı ile tutulmaktadır (Resim 46). Deseni plakanın üzerine geçirmesi için eski yöntemlerden biri kullanılmaktadır. Deseni plaka üzerinde aktarmak için, mumu yakarak, pensi ile tutulan plaka ve deseni, mumun üzerine tutulmasıdır. Mumdan çıkan is plakayı siyah bir renge boyamaktadır. Hazır kalıp desenini plakanın üzerinden alınarak ve bu şekilde desen plaka üzerine aktarmış olmaktadır (Resim 47).



Resim 46. Kesilen plakanın düzleşmesi ve beyazlaması **Resim 47.** Mum isiyile altın plakanın üzerinde desen aktarma

Plakanın üzerine deseni aktarıldıktan sonra, plaka pens ile tutularak sıvılaştırılmış gomalakla plakanın her tarafı kaplan ılıyor. Her tarafı sıvılaştırılmış gomalak ile kaplanmış olan plaka yanan mumun üzerine tutulmaktadır. Ateşe maruz kalan plaka alev alıp ve sonra kendinden söner. Kopyalanmış olan desen testere ile çıkarılıyor (Resim 48). Örne cebe süs kilit yapmak için, örgünün her iki tarafı için süs kilide ihtiyaç vardır. Bu sebeple testere ile iki adet süs kilit çıkarılmaktadır. Testere ile çıkarılan her iki adet süs kilit plakanın üzerinde kalem işçiliğiyle (kazma tekniği) motifler çizmektedir. Bu işlemi yapmak için kesilen plakanın sabit olması gerekmektedir. Tahta rokalanın üst kısmını resimde görüldüğü gibi kaynak makinesi (şaloma) ile ısıtılıyor veya tavlanyaıyor. Ve gomalak(yapıştırıcı özelliği olan ağaç reçinesi)'in içine batırılıyor (Resim 49).



Resim 48. Mum isiyile aktarılan desenin sabitleştirilmesi **Resim 49.** Tahta rokelayı ısıtıp ve gomalağa batırılması

Gomalağa batırılan tahta rokala tekrar tavlanyaır, gomalaklar eridikten hemen sonra, sicağa dayanıklı bir düzey üstünde, dizilen ve kesilen plakaların üstüne bastırarak plakalar tahta rokalanın üzerinde sabitlemiş olmaktadır (Resim 50). Altın süs kilidini, gomalakla tahta rokaya sabitledikten sonra üzerinde çelik kalem ile istenilen motifler kazma tekniğiyle kazanılmaktadır (Resim 51).



Resim 50. Altın süs plaka kilitimizi tahta rokalanın üzerine aktarılması **Resim 51.** Kalem işçiliğiyle kazma tekniği

Örme cebenin, süs kısmı hazırlandıktan sonra kilit kısmının hazırlanması gerek; kilit kısmını yapmak için altın veya gümüş plakaları süs kilit ölçülerine göre kıl testere ile kesilerek tek tek tavlaniyor. Tavlanmış olan plakalar önce asitte beyazlatılarak sonra suda durulanmasıdır. Usta bu aşamada kendi ismini damgalıyor. Resimde görüldüğü gibi Kesilen parçalara kaynak yapılmaktadır (Resim 52). Kaynak yapılmış olan iki adet plaka parçaları, resimde gördüğü gibi kaynatılarak birleştirilmektedir. Birleşen parça asitte bekletilip ve suda durulanıyor. Fazla olan kısımlar ince makas aracılığıyla kesilmektedir. Kıl testere ile küçük parçalara kesilmektedir (Resim 53).



Resim 52. Kaynatarak parçaların birleşmesi **Resim 53.** Kaynatılan ve birleşen parçaların küçük parçalara bölünmesi

Kesilen küçük parçalar, kaynatılan iki parçanın ortasına yerleştirilir. 4 adet küçük parçalar, çapraz halde her tarafa kaynatılarak birleşiyorlar (orijinal cebe kilit yapımında 4 adet küçük parça kullanılmaktadır, ancak günümüzde 5 adet küçük parça olarak da yapılmaktadır). Parçalar yerleştirildikten sonra, parçaların mesafelerinin ayarlamasına dikkat etmek gerekmektedir (Resim 54). Sonraki aşamada hazırlanılan ve kazma tekniği ile yapılan süs kilit kısmını, kaynatılarak ana kilit merkeziyle birleştirilir (Resim 55).



Resim 54. Kesilen küçük parçaların yerleştirilmesi **Resim 55.** Süs kilit ve kilidin kaynatılarak birleşmesi

Süs kilit kısmını tamamen hazırladıktan sonra, süs kilit örülen cebeye kaynatılıyor. Fotoğrafta görüldüğü üzere örgü süs kilidin içine yerleştiriliyor, kaynak yaparak birleştiriliyor. Süs kilit örgüyle birleştirildikten sonra, örgü tamamen tavlaniyor ve asitte bekletilip durulanıyor (Resim 56). Örgü cebesini ve süs kilidini birleştirdikten sonra; sıra anahtar yapımına geliyor, fotoğrafta görüldüğü gibi altın veya gümüş telini göz kararıyla keserek, ince makas aracıyla ortadan U şeklinde kıvrılmasıdır. Kesilen altın veya gümüş tel (anahtar) düz bir demir üzerinde çekiçle dövülüyor (Resim 57).



Resim 56. Örne cebeyle süs kilidin birleşmesi **Resim 57.** Anahtar yapımı

Örgü cebe ve süs kilit kısmı kaynatıldıktan sonra altın veya gümüş küçük kare bir plaka kesiliyor ve kilidin (fotoğrafta görüldüğü gibi) kenarından kesilerek plaka yerleştirilip kaynatılıyor. Bu işlemin sebebi, anahtarın o kısımda kilitlenmesi için yapılmaktadır (Resim 58). Küçük kare plakayı, kilit kısmına kaynatıldıktan sonra ürün tavlaniş ve asit içinde bekletilip duruluyor (Resim 59). Anahtar cebenin kilit kısmının içinden geçirilerek, bu işin yapılmasının nedeni anahtarın kilitten geçip geçmediğini test etmektir. Anahtarı kilitten geçirilip uzunluğuna göre kesilmektedir (Resim 60).



Resim 58. Kilit yapımı **Resim 59.** Tavlama işleminde beklenmesi **Resim 60.** Anahtar ölçüsünün alınması

Altın veya gümüş telinden çok küçük bir parça kesiliyor. Demir düz bir düzeyin üzerinde çekikle dövülüyor ve sonra eritiliyor. Eriyen parça minicik bir top haline geliyor. Hazırlanan anahtar ve anahtar topu kaynatılarak birleşiyor (Resim 61). Tüm parçalar birleştikten sonra örgü cebesine son bir tavlama işlemi yapılıyor. Beyazlaması ve oksidini atması için asitte bekletilip suda duruluyor. Cebe durulandıktan sonra fırça motoruyla cebenin üzerinde kalan pürüzler temizlenip ve parlatılıyor. En son aşamada cebe buhar makinesinde buhar basıncına tutulması ve cila verilmesidir. Cebe temiz bir bezle kurutulup böylece işlem tamamlanıyor. Örgü cebesi bileklik veya kolye halinde hazırlanmış oluyor (Resim 62).



Resim 61. Anahtar topunun hazırlanması ve kaynatılması **Resim 62.** Örne cebinin beyazlatılması ve parlattırılması



Resim 63. Örne cebinin son hali (bileklik)



Resim 64. Cebe yapım ustası Devlet sanatçısı Metin Altay



Resim: 64

Ürün çeşidi: Bileklik

Kaynak kişi: Metin Altay

Yöre: Sivrihisar

Üretim yeri: Eskişehir

Kullanılan malzeme: 925 ayar gümüş, yakut, firuze

Yapım ve süsleme tekniği: Örne cebe, telkâri, taş tekniği

Kullanılan motif ve desenler: Kalkan motifi



Resim: 65
Ürün çeşidi: Bileklik
Kaynak kişi: Metin Altay
Yöre: Sivrihisar
Üretim yeri: Eskişehir
Kullanılan malzeme: 925 ayar gümüş, bronz, zümrüt
Yapım ve süsleme tekniği: Örmecilik, testere kesme işçiliği, taş yuva tekniği, oksitleme işçiliği, taş mihlama işçiliği
Kullanılan motif ve desenler: Osmanlı motifi



Resim: 66
Ürün çeşidi: Bileklik
Kaynak kişi: Metin Altay
Yöre: Sivrihisar
Üretim yeri: Eskişehir
Kullanılan malzeme: 925 ayar gümüş, bronz, atom taş
Yapım ve süsleme tekniği: Örmecilik, testere tekniği, noktalama işçiliği, çift kat tekniği
Kullanılan motif ve desenler: Osmanlı motifi



Resim: 67
Ürün çeşidi: Takım set (kolye, küpe, yüzük, bileklik)
Kaynak kişi: Metin Altay
Yöre: Sivrihisar
Üretim yeri: Eskişehir
Kullanılan malzeme: 22 ayar altın,
Yapım ve süsleme tekniği: Örmecilik, bombeli tekniği
Kullanılan motif ve desenler: Bombeli beyzi



Resim: 68
Ürün çeşidi: Takım set (kolye, küpe, yüzük, bileklik)
Kaynak kişi: Metin Altay
Yöre: Sivrihisar
Üretim yeri: Eskişehir
Kullanılan malzeme: 925 ayar gümüş
Yapım ve süsleme tekniği: Örmecilik, kazma kalem işçiliği, testere kesme işçiliği
Kullanılan motif ve desenler: Buğday başağı, yaprak motifleri

3. SONUÇ ve ÖNERİLER

Takılar çok uzun yıllardan bugüne kadar yaşanan uygarlıkların kültür birikimlerini günümüze ulaştıran tarihi bir belgedir. İnsanlığın doğuşundan günümüze kadar, kullanılan takılar birçok araştırmaya konu olmuştur. Takılar, tarih boyunca insanlar arası etkileşim aracı, kültürel değerlerin ve yaşam tarzlarının taşıyıcısı, yaşam dekorunun bir ögesi ve sosyal bir mesaj niteliği taşımışlardır.

Eskişehir Sivrihisar cebesi, bölgede üretilen, yöreye özgü bir sanattır. Sivrihisar örmecilik cebesi 50-55 mikron kalınlığındaki tellerin cebe tezgâh üzerinde örülmesidir. Cebe örgüsünün kilit kısmının geometrik motiflerle, geleneksel motiflerle, taşlarla, kalem işçiliğiyle yapılan alımlıkların takılmasından oluşan bir bilezik türüdür. Cebenin örülmesi çok zahmetli ve kuvvet isteyen bir iştir ve bu nedenle genelde kadınlar tarafından tercih edilmemektedir. Sivrihisar cebe örmesi genelde erkek ustalar tarafından yapılmaktadır. Sivrihisar cebenin orijinali 22 ayar altın kullanılarak yapılmasıdır. Ancak ekonomik açıdan cebenin maliyetinin daha ucuz olması ve tercih edilmesi sebebiyle 925 ayar gümüş ve 14 ayar altın kullanılarak da üretilmeye başlanmıştır.

Günümüzde kalan son örmecilik ustalarından Metin Altay ürettiği cebe takıların çoğunluğunu yöre halkına ve başka şehirlerde pazarlamaktadır. Usta Metin Altay yaptığı takıların tasarımlarını kendisi oluştururken, müşterilerinden gelen istekleri göz önünde bulundurmaktadır. Metin Altay'ın atölyesinde yapılan incelemelerde Sivrihisar cebesiyle yapılan ürünlerin bazılarını modernize ederek ürettiği görülmektedir.

Bu kültürel mirasın tanıtım ve gelişimi az sayıda kalan ustalar tarafından yapılmaktadır. Bu sanata gereken önem verilmediği için; Eskişehir Sivrihisar cebe takılarının dünyaya açılması ve kültürel bir miras olarak günümüze gelmesi için çeşitli projeler ile desteklenmeli ve kalifiye eleman sıkıntısı bir an evvel çözülmelidir. Unutulmaya yüz tutmuş birçok el sanatı gibi Eskişehir Sivrihisar cebesi takılarının da tanıtılması ve geliştirmesi için devlet desteği gereklidir. Ayrıca büyük takı firmaları ile ortak çalışmalar yapılmalı, üniversitelerde ilgili bölümlerinde eğitim verilmelidir. Bu önerilerin yanı sıra kültür müdürlüğü tarafından Sivrihisar örme cebenin Eskişehir'e ait olduğunun coğrafi işaret tescil belgesinin alınması gerekmektedir.

KAYNAKLAR

Arlı, M. (1989), Beypazarı'nda Telkâri Üzerinde Bir Araştırma. Ankara Üniversitesi Ziraat Fakültesi Yayınları, Ankara.

Demirtaş, P. (1996). *Takı Kültürü ve Tasarımı Üzerine Bir Araştırma*. (Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi). Dokuz Eylül Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, İzmir.

Kuşoğlu, Z. (1994). Türk Kuyumculuk Terimleri Sözlüğü. Ötüken Neşriyat, İstanbul.

Megep, (2006). Kuyumculuk Teknolojisi, Mıhlama. Mesleki Eğitim ve Öğretim Sisteminin Güçlendirilmesi Projesi. Türkiye Milli Eğitim Bakanlığı, Ankara.

Özdemir, M. (2010). *Beypazarı Telkari İşlemciliği ve Takı Örneklerinin İncelenmesi*. Yüksek Lisans Tezi, Gazi Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, Ankara.

Özer, H. ve Büyükboğa. (2004). Kuyumculuk Meslek Bilgisi. Devlet Kitapları Müdürlüğü, İstanbul.

Öztürk, Ö. (2012). *Geleneksel Urfa Giyimlerinde Kullanılan Altın ve Gümüş*. (Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi) Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimler Enstitüsü, Ankara.

Vitiello, L. (1995). Modern Teknik ve Pratik Kuyumculuk. Ajans-Türk Matbaacılık, Ankara.

İnternet Kaynakları

<https://islamansiklopedisi.org.tr/zirh>, Erişim: 29 Aralık 2019.

<https://www-azza13-com-kuyumculukda-kullanilan-el-aletleri>, Erişim: 29 Aralık 2019.