

## TAKI YAPIMINDA KULLANILAN SÜSLEME TEKNİKLERİ

**Kabartma (Repousse) tekniği:** Döküm tekniği pratik ve seri üretime olanak sağlayan bir yöntemdir. Ancak bu yolla üretilen obje genelde ağır olur. Bu nedenle hem kullanımı güçtür hem de altın ve gümüş gibi metaller kullanılmışsa maliyet yüksek olur. Bu teknikte ise kabartma desenlerle bezeli sağlam ve değerli metallerin daha az kullanıldığı takılar ve dekoratif objeler yapmak için idealdir (Türe ve Savaşçın; 2000: s.32).

Metal levha esnek bir zemin üzerine yatırılır ve değişik uçlu çelik ya da bronz kalemlerle çekiç yardımı ile dövülerek, istenilen desen rölyef olarak işlenir. Binlerce darbe izinden oluşan yüzey dokusu, metala başka hiçbir teknikle elde edilemeyecek estetik bir görünüm kazandırır.



**Şekil 37:** Kabartma tekniği (Codina, 2000:s.136)

Kabartma/repousse tekniği hem takı yapımında hem de takıların süslenmesinde kullanılan çok önemli bir tekniktir. Anadolu kuyumculuğunda bu tekniğin çarpma, çakma gibi değişik adlandırmaları kullanılmaktadır. (Meriçboyu, 2001: s.28). Çakma denilmesinin sebebi darbe ile itilmesi, çakılmasıdır. Repousse tekniğinde işlenecek olan metal levha, esnek bir zemin üzerine yatırılır. Dövme işleminin, metalin kırılma ve kopmasına meydan vermeden yapılabilmesi için, çekiç darbelerinin metal levhadan esnek bir zemine aktarılması

gerekir.(Ateşoğulları, 2008: s. 93). Bu amaca uygun zemin yumuşak tahtalar, kurşun veya en ideali olan zifttir. Ziftin istenilen esnekliği kazanması için eritilip içine iç yağı, tutkal, ince kum, kil veya tuğla tozu gibi malzemelerin biri veya bir kaçı eklenir. (Türe ve Savaşçın 2000: 32).

Söz konusu zift karışımı, yarı küre formlu, ağır bir kap içine doldurularak çalışılırsa kum torbası veya simit şeklinde yastıklardan yaylanarak kabın yere oturma şekli de değiştirilebilir. Böylece işlenilecek olan yüzeye, değişik açılardan darbe vurabilme sağlanmış olur (Erginsoy, 1978: s.34). Değişik uçlu kalemler ve çekiç yardımı ile dövülerek istenilen form verilir (Türe ve Savaşçın 2000: s.32).