

**HELENİSTİK DÖNEM KALIP YAPIMI KASELERİN ÖZGÜN SERAMİK
YÜZEYLERDE YANSIMALARI**

Lütfiye SAĞ

İnönü Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü
Seramik Ana Sanat Dalı

Danışman
Yrd. Doç. H. Serdar MUTLU

Yüksek Lisans Tezi

Malatya, 2014

**HELENİSTİK DÖNEM KALIP YAPIMI KASELERİN ÖZGÜN SERAMİK
YÜZEYLERDE YANSIMALARI**

Lütfiye SAĞ

İnönü Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü
Seramik Ana Sanat Dalı

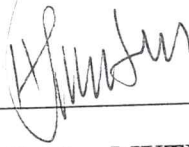
Danışman
Yrd. Doç. H. Serdar MUTLU

Yüksek Lisans Tezi

Malatya, 2014

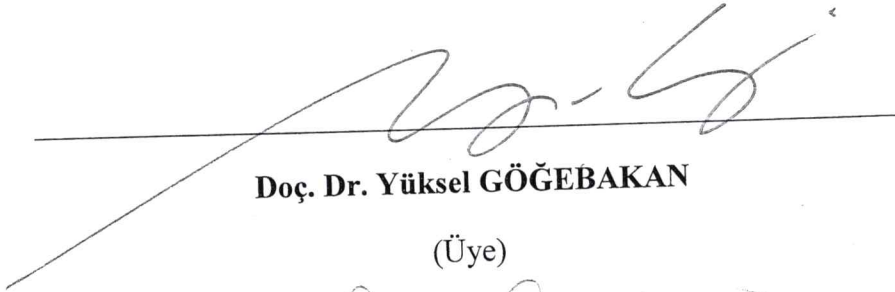
KABUL VE ONAY

Lütfiye SAĞ tarafından hazırlanan HELENİSTİK DÖNEM KALIP YAPIMI KASELERİN ÖZGÜN SERAMİK YÜZEYLERDE YANSIMALARI başlıklı bu çalışma, 26/06/2014 tarihinde ve saat 10:00'da yapılan savunma sınavı sonucunda başarılı bulunarak jürimiz tarafından YÜKSEK LİSANS TEZİ olarak kabul edilmiştir.



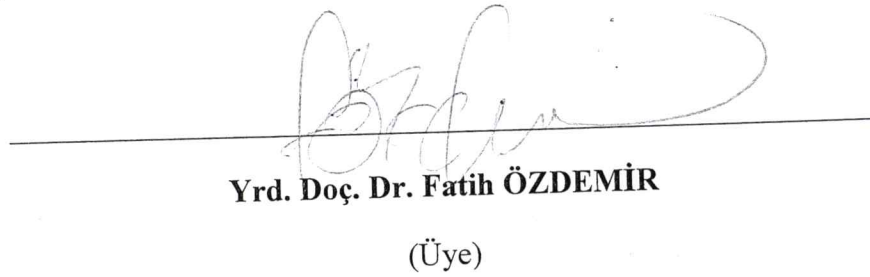
Yrd. Doç. H. Serdar MUTLU (Danışman)

(Jüri Başkanı)



Doç. Dr. Yüksel GÖĞEBAKAN

(Üye)



Yrd. Doç. Dr. Fatih ÖZDEMİR

(Üye)

Yukarıdaki imzaların adı geçen öğretim üyelerine ait olduğunu onaylarım.



Prof. Dr. Mehmet KARAGÖZ

Enstitü Müdürü

ONUR SÖZÜ

“Yrd. Doç. H. Serdar MUTLU’nun danışmanlığında yüksek lisans tezi olarak hazırladığım **“Helenistik Dönem Kalıp Yapımı Kaselerin Özgün Seramik Yüzeylerde Yansımaları”** başlıklı bu çalışmanın, bilimsel ahlak ve geleneklere aykırı düşecek bir yardıma başvurmaksızın tarafımdan yazıldığını ve yararlandığım bütün yapıtların hem metin içinde hem de kaynakçada yöntemine uygun biçimde gösterilenlerden oluştuğunu belirtir, bunu onurumla doğrularım.”

Lütfiye SAĞ

İmza

ÖNSÖZ

Helenistik dönem, Büyük İskender'in istilalarıyla başlayan Antik Dünya'da Grek etkisinin doruğa ulaştığı dönem olarak bilinmektedir. Helenistik dönem seramik sanatının önemli ana formlarından biri olan kalıp yapımı kaseler, Anadolu'dan bugüne kadar ilgi konusu olmuştur. Helenistik kaselerin biçimsel açıdan bölgesel özellikler kadar, yaşanmışlıkları da yansıttığı görülmektedir.

Çalışmanın ilk aşamalarında kaynak taraması yapılmış ve kavramsal bilgiler derlenmiştir. Ardından Helenistik Dönem kaselerinin biçimsel ve işlevsel özellikleri incelenmiş ve elde edilen bilgiler doğrultusunda kaselerdeki bezemelerin anlamları ortaya konmuştur.

Günümüz sanatçılarının kase formunu kullanmaları ve form üzerinde ne tür dekorlara yer verdiğini ortaya çıkarmak amacıyla yapılan araştırma sonuçları, görseller ile desteklenmiştir.

Uygulamaların oluşturulabilmesi için, ön eskiz çizimleri yapılmış, bunların ölçülendirilmesi ve kullanılacak malzeme seçiminden sonra, önceden belirlenen tekniklerle üretimleri gerçekleştirilmiştir. Uygulamalarda Helenistik Dönem kalıp yapımı kaselerin türleri göz önünde bulundurulmuş, bu türlerden yeterince örnek elde edilmeye çalışılmıştır.

Çalışma sürecinde bilgileriyle yol gösteren, Yrd. Doç. Dr. Hatice Çorbacı'ya ve yardımlarını esirgemeyen Öğr. Gör. Serkan Gönenç'e, yapılan uygulamaların belirlenmesi, düzenlenmesi ve sergilenmesi aşamalarında destek olan ve yüksek lisans tezimin danışmanlığını yapan hocam Yrd. Doç. H. Serdar MUTLU'ya değerli katkılarından dolayı teşekkürlerimi bir borç bilirim.

Lütfiye SAĞ

ÖZET

Helenistik Dönemin önemli seramik formlarından biri olan Megara Kaseleri, ilk defa 1883 yılında Otto Benndorf tarafından tanımlanmıştır. Kalıpla yapılmış bu kaseler yarım küre biçimli, ayaksız, kulpsuz, dış yüzeylerde desen, figür ve kabartma süslemeler bulunan içki kaplarıdır.

Megara kaseleri adı Otto Benndorf tarafından Yunanistan'ın Attika bölgesindeki antik kent Megara'da yapıldığı sanılarak verilmiştir. Arkeolog Susan Rotroff da "kalıp yapımı kase" adını kabul etmiş, kalıp işi metal kase benzerlerinin taklidi olarak yapılan bu kaseler Atina'da M.Ö. 1. yüzyılın ortalarına kadar varlığını sürdürdüğünü belirtmiştir.

Araştırmanın ilk bölümünde, Helenistik Dönem hakkında teorik ve görsel veriler toplanıp derlenmiş ve öz olarak tezde verilmeye çalışılmıştır.

İkinci bölümde Helenistik Dönem'de bulunan kalıp yapımı kaselerin buluntu merkezleri, üretim ve süsleme teknikleri, özellikleri ve türleri hakkında açıklamalar yapılmıştır. Bu açıklamalar ışığında Helenistik Dönem Megara kaselerinin dekoratif özelliklerinin diğer kaselere göre üstün ve standart biçimleri kıyaslamıştır.

Çalışmanın üçüncü bölümünde, seramik kase formu çalışan ulusal ve uluslararası sanatçıların eserlerine yer verilmiştir. Sanatçılardan seçilen örnek eserlerde kullandıkları üretim ve süsleme teknikleri hakkında kısa bilgiler ve görseller eşliğinde teknik ve estetik açıdan incelemeleri yapılmıştır.

Son bölümde, uygulama çalışmalarına yer verilmiştir. Helenistik Dönem megara kaselerinden esinlenilerek yapılan bu çalışmalarda tasarım, üretim ve dekorlama süreçleri ayrıntılı olarak ele alınmıştır. Bu bölümde öncelikle uygulama çalışmalarının araştırma ve tasarımdan oluşan hazırlık aşaması hakkında bilgiler verilmiştir. Daha sonra, uygulamalarda kullanılan şekillendirme, dekorlama, ilk pişirim, sırlama ve pişirim yöntemleri anlatılmıştır.

Son bölümde tez kapsamında üretilen kase çalışmalarda kullanılan üretim, dekor ve sırlama teknikleri, pişirim değerleri estetik ve plastik sanat analizleri yapılmıştır.

Sonuç olarak, bu araştırma kapsamında, Helenistik Dönem megara kaselerinden esinlenilerek, farklı dekor ve pişirim teknikleriyle üretilen kase çalışmalarının, çağdaş seramik sanatına önemli bilgi ve kaynak sağlaması açısından katkıda bulunması beklenmektedir.

Anahtar Kelimeler: Helenistik, Helenistik Dönem, Kalıp, Seramik Kase

ABSTRACT

Megarian bowls one of the most important ceramic forms of Hellenistic Period were described by Otto Benndorf for the first time in 1883. These bowls are drinking cups which were made from moulds with hemisphere-shape, footless, handleless and their outer surface they have relief decorations, patterns and figures.

Name of the "Megarian Bowls" was given by Otto Bendorf assuming that they had been made in Megara ancient city of Attica Region in Greece. Archaeologist Suzan Rotroff also has accepted "moulded bowl" name and these bowls are made in imitation of metal bowls continue to exist until the middle of the first century BC.

In the first part of the study visual and theoretical data about Hellenistic Period collected and compiled then have been submitted as summary for thesis. In the light of these statements decorative features of Hellenistic Period Megarian Bowls were compared to standard and superior formats of other bowls.

The third part of the study has been given to the works of national and international artists' studies. Production and decoration techniques are used in sample works which selected from the artists. Sample works selected from artists analyzed with technical and aesthetic perspectives by using short information, visual materials taking consideration their production and ornament techniques.

In the last section is given to applied works. Inspired by Hellenistic Megarian bowls in this study design, manufacturing and decorating processes are discussed in detail. This section primarily consists of research and design of practical work has been given about the preparation phase. Then, the applications used in the forming, decorating, first firing, glazing and firing methods are described.

In the last section used in the production of thesis work produced under the bowl, decor and glazing techniques, firing analyzed values are cosmetic and plastic arts.

As a result, the scope of this study, different decor inspired by Hellenistic Megarian bowls and bowls produced by firing technique works, to contemporary ceramic art in terms of providing important information and resources is expected to contribute.

Keywords: Hellenistic, Hellenistic Period, Mold, Ceramic Bowl

Helenistik Dönem Kalıp Yapımı Kaselerin Özgün Seramik Yüzeylerde Yansımaları

Lütfiye SAĞ

İÇİNDEKİLER

ONUR SÖZÜ	i
ÖNSÖZ	ii
ÖZET	iii
ABSTRACT	v
İÇİNDEKİLER	vii
RESİM DİZİN LİSTESİ	ix
GİRİŞ	1
1. HELENİSTİK DÖNEM	6
1.1. Tarihçesi	6
2. HELENİSTİK DÖNEMDE BULUNAN KALIP YAPIMI KASELER	9
2.1. BULUNTU MERKEZLERİ	11
2.1.1. Mısır	11
2.1.2. Kerameikos	12
2.1.3. Atina	13
2.1.4. Bergama	14
2.1.5. Kyme	15
2.1.6. Delos	15
2.1.7. Efes	16
2.1.8. Priene	17
2.1.9. Milet	17
2.1.10. Suriye ve Filistin	18
2.1.11. Antakya ve Tarsus	18
2.2. HELENİSTİK DÖNEM KALIP YAPIMI KASELERİN ÜRETİM TEKNİĞİ	19
2.3. HELENİSTİK DÖNEM KALIP YÖNTEMİ KASELERİN ÖZELLİKLERİ	21
2.3.1. Kil ve Firnis Özellikleri	21
2.3.2. Form, Ölçü ve Teknik	22
2.4. TÜRLERİNE GÖRE HELENİSTİK KALIP YAPIMI KASELER	23
2.4.1. Bindirme Yaprak Bezemeli Kaseler	23
2.4.2. Bitkisel Bezemeli Kaseler	24
2.4.3. Figür Bezemeli Kaseler	25
2.4.4. File (Ağ) Bezemeli Kaseler	27
2.4.5. Uzun Taç Yapraklı Kaseler	28
3. KASE FORMU ÇALIŞMIŞ ULUSLAR VE ULUSLAR ARASI SERAMİK SANATÇILAR	30
3.1. ULUSAL SERAMİK SANATÇILARI	30
3.1.1. Alev EBUZZİYA	30
3.1.2. Güngör GÜNER	31
3.1.3. Melike ABASIYANIK KURTİÇ	32
3.1.4. Mehmet Tüzüm KIZILCAN	33

3.1.5. Şirin KOÇAK	34
3.1.6. Ömür TOKGÖZ	35
3.1.7. H. Serdar MUTLU	36
3.1.8. Yeşim BAYRAK	37
3.2. ULUSLARARASI SERAMİK SANATÇILARI	38
3.2.1. Anna LAMBERT	38
3.2.2. Gunna NYLUND	39
3.2.3. Sophie MILNE	40
3.2.4. Shannon GARSON	41
3.2.5. Maciej KASPERSKI	42
3.2.6. Ann Van HOEY	43
4. KASE FORMLARIN ÖZGÜN SERAMİK YÜZEYLERE UYGULAMA SÜREÇLERİ	44
4.1. ARAŞTIRMA, TASARIM VE UYGULAMA SÜREÇLERİ	44
4.2. SERAMİK ÇALIŞMALARIN YAPIM AŞAMASINDA KULLANILAN YÖNTEMLER	47
4.2.1. Kalıp Yapımı	47
4.2.2. Kullanılan Seramik Biçimlendirme Yöntemleri	53
4.2.3. Sırlama ve Pişirim	60
4.3. KASE FORMLARIN ÖZGÜN SERAMİK YÜZEYLERE UYGULANMASI İLE İLGİLİ AÇIKLAMALAR	64
4.3.1. Çalışma 01	64
4.3.2. Çalışma 02	66
4.3.3. Çalışma 03	68
4.3.4. Çalışma 04	70
4.3.5. Çalışma 05	72
4.3.6. Çalışma 06	74
4.3.7. Çalışma 07	76
4.3.8. Çalışma 08	78
4.3.9. Çalışma 09	80
4.3.10. Çalışma 10	82
4.3.11. Çalışma 11	84
4.3.12. Çalışma 12	86
4.3.13. Çalışma 13	87
4.3.14. Çalışma 14	89
4.3.15. Çalışma 15	91
4.3.16. Çalışma 16	92
4.3.17. Çalışma 17	94
4.3.18. Çalışma 18	95
4.3.19. Çalışma 19	97
4.3.20. Çalışma 20	99
4.3.21. Çalışma 21	101
4.3.22. Çalışma 22	101
SONUÇ	104
KAYNAKÇA	106

RESİM DİZİN LİSTESİ

Fotoğraf 1: Helenistik Dönem.....	1
Fotoğraf 2: Helenistik Dönem kalıp yapımı ilk kase	1
Fotoğraf 3: Helenistik Dönem metal kase.....	2
Fotoğraf 4: Helenistik Dönem kalıp yapımı kase	2
Fotoğraf 5: Helenistik Dönem kalıp yapımı Kase.....	3
Fotoğraf 6: Bindirme yaprak bezemeli kase	3
Fotoğraf 7: Bitkisel bezemeli kase.....	4
Fotoğraf 8: Figürlü kase, Bergama.....	4
Fotoğraf 9: Uzun taç yapraklı kase	5
Fotoğraf 10: Helenistik Dönem Krallıkları	6
Fotoğraf 11: Mısır kasesi	12
Fotoğraf 12: Kerameikos megara kasesi	12
Fotoğraf 13: Atina Agora megara kasesi	13
Fotoğraf 14: Bergama megara kasesi	14
Fotoğraf 15: Kyme kase kalıbı.....	15
Fotoğraf 16: Delos kasesi.....	16
Fotoğraf 17: Efes kasesi	16
Fotoğraf 18: Priene kasesi.....	17
Fotoğraf 19: Milet kasesi	18
Fotoğraf 20: Suriye ve Filistin kaseleri.....	18
Fotoğraf 21: Antakya ve Tarsus kasesi	19
Fotoğraf 22: Helenistik Dönem kalıp ve kase.....	20
Fotoğraf 23: Helenistik Dönem kase kalıbı	20
Fotoğraf 24: Bindirme yaprak bezemeli kase	24
Fotoğraf 25: Bitkisel bezemeli kase	25
Fotoğraf 26: Figürlü kase	26
Fotoğraf 27: File (Ağ) bezemeli kase.....	28
Fotoğraf 28: Uzun taç yapraklı kase	29
Fotoğraf 29: Alev Ebuzziya - Özgün Seramik Formlar	30
Fotoğraf 30: Güngör Güner - Özgün Seramik Formlar	31
Fotoğraf 31: Melike Abasıyanık Kurtiç - Özgün Seramik Formlar	32
Fotoğraf 32: Mehmet Tüzüm Kızılcan - Özgün Seramik Formlar	33
Fotoğraf 33: Şirin Koçak - Özgün Seramik Formlar	34
Fotoğraf 34: Ömür Tokgöz - Özgün Seramik Formlar	35
Fotoğraf 35: H. Serdar Mutlu - Özgün Seramik Formlar.....	36
Fotoğraf 36: Yeşim Bayrak - Özgün Seramik Formlar.....	37
Fotoğraf 37: Anna Lambert - Özgün Seramik Formlar	38
Fotoğraf 38: Gunnar Nylund - Özgün Seramik Formlar.....	39
Fotoğraf 39: Sophie Milne - Özgün Seramik Formlar	40
Fotoğraf 40: Shannon Garson - Özgün Seramik Formlar	41
Fotoğraf 41: Maciej Kasperski - Özgün Seramik Formlar.....	42
Fotoğraf 42: Ann Van Hoey - Özgün Seramik Formlar	43
Fotoğraf 43: Kaselerin ön ve alttan eskiz görüntüleri	45
Fotoğraf 44: Kaselerin ön ve alttan eskiz görüntüleri	45

Fotoğraf 45: Kaselerin ön ve alttan eskiz görüntüleri	46
Fotoğraf 46: Kaselerin ön ve alttan eskiz görüntüleri	46
Fotoğraf 47: Kaselerin ön ve alttan eskiz görüntüleri	46
Fotoğraf 48: Kaselerin ön ve alttan eskiz görüntüleri	47
Fotoğraf 49: Alçı Tornası	48
Fotoğraf 50: Tahta Kalıp	48
Fotoğraf 51: Alçı Hazırlama	49
Fotoğraf 52: Alçı Kase Kalıpları	49
Fotoğraf 53: Motifli Kase Kalıpları	50
Fotoğraf 54: Dökümü yapılmış motifli Kaseler	50
Fotoğraf 55: Motif Kalıpları	51
Fotoğraf 56: Motiflerin Yapım Aşaması	52
Fotoğraf 57: Motiflerin Kalıplardan çıkarılmış görüntüsü	52
Fotoğraf 58: Döküm kilinin hazırlanması	53
Fotoğraf 59: Döküm yapmadan önce kilin homojen kıvama getirilmesi	54
Fotoğraf 60: Alçı kalıba döküm kili ile üretim aşaması	54
Fotoğraf 61: Kalıpta belirli kalınlığa geldikten sonra, fazla olan kilin boşaltılması ..	55
Fotoğraf 62: Kilin süzülmesi için kalıplar ters çevrilip bekletilmesi	55
Fotoğraf 63: Döküm ağzında oluşan fazla kilin, bıçak yardımı ile alınması	55
Fotoğraf 64: Dökümden çıkan kase üzerine rölyef motiflerin yerleştirilmesi	56
Fotoğraf 65: Kase üzerine motiflerin sivri uçlu bir aletle kazınarak yerleştirilmesi ..	56
Fotoğraf 66: Şamotlu kil ile plaka yapım aşaması	57
Fotoğraf 67: Kasenin kalıp içerisinde pürüzsüzleştirilmesi	58
Fotoğraf 68: Yaprak motiflerinin uygulanması	58
Fotoğraf 69: Şamotlu kil ile pano yapım aşaması - 1	59
Fotoğraf 70: Şamotlu kil ile pano yapım aşaması - 2	59
Fotoğraf 71: Bisküvi pişirimi için fırın yerleştirme	60
Fotoğraf 72: Sırlama	61
Fotoğraf 73: Sür sil işlemi	61
Fotoğraf 74: Sür sil sırlama tekniği	61
Fotoğraf 75: Fırın plakasını ve kaseyi koruma amaçlı yapılmış, çelik çivili uçayak formları	62
Fotoğraf 76: Uçayak yardımıyla kaselerin fırında duruşları	63
Fotoğraf 77: Sırlı pişirim sonrasında, fırındaki kaselerin boşaltılması	63
Fotoğraf 78: Çalışma 01	64
Fotoğraf 79: Çalışma 02	66
Fotoğraf 80: Çalışma 03	68
Fotoğraf 81: Çalışma 04	70
Fotoğraf 82: Çalışma 05	72
Fotoğraf 83: Çalışma 06	74
Fotoğraf 84: Çalışma 07	76
Fotoğraf 85: Çalışma 08	78
Fotoğraf 86: Çalışma 09	80
Fotoğraf 87: Çalışma 10	82
Fotoğraf 88: Çalışma 11	84
Fotoğraf 89: Çalışma 12	86
Fotoğraf 90: Çalışma 13	87

Fotoğraf 91: Çalışma 14.....	89
Fotoğraf 92: Çalışma 15.....	91
Fotoğraf 93: Çalışma 16.....	92
Fotoğraf 94: Çalışma 17.....	94
Fotoğraf 95: Çalışma 18.....	95
Fotoğraf 96: Çalışma 19.....	97
Fotoğraf 97: Çalışma 20.....	99
Fotoğraf 98: Çalışma 21.....	101
Fotoğraf 99: Çalışma 22.....	102

GİRİŞ

Doğu Akdeniz ve Orta Doğu uygarlık tarihinde, Büyük İskender'in M.Ö. 323 yılında ölümüyle Romalıların Mısır'ı ele geçirdiği tarih olan M.Ö. 30 yılları arasındaki Hellenistik Dönem, Yunan uygarlığının egemen olduğu bir dönemdir.



Fotoğraf 1: Hellenistik Dönem, (<http://hellenistik-donem.nedir.org>)

Hellenistik Dönemde önemli yer tutan kalıp yapımı seramik kaseler yarım küre biçimli, ayaksız, kulpsuz ve kalıpla yapılmış içki kaseleridir. Tüm dış yüzeyi rölyef kabartmalı figürlerle bezenmiştir. M.Ö. 3. yy'ın ortalarından itibaren çömlekçiler tarafından üretilmeye başlanmıştır.



Fotoğraf 2: Hellenistik Dönem kalıp yapımı ilk kase, M.Ö. 225-175 yy.
(<http://forum.arkeo-tr.com/>)

Kalıp yapımı kaseler metal kaselerden kopya edilerek kilden yapılmıştır. Seramik kaseler daha ucuza mal olmaları ve daha kolay temin edilmelerinden dolayı halkın büyük beğenisini kazanmıştır. Bu süreç içerisinde Atina sınırlarının dışına taşarak Akdeniz ve Karadeniz kıyı bölgelerinde taklit edilmeye başlanmıştır.



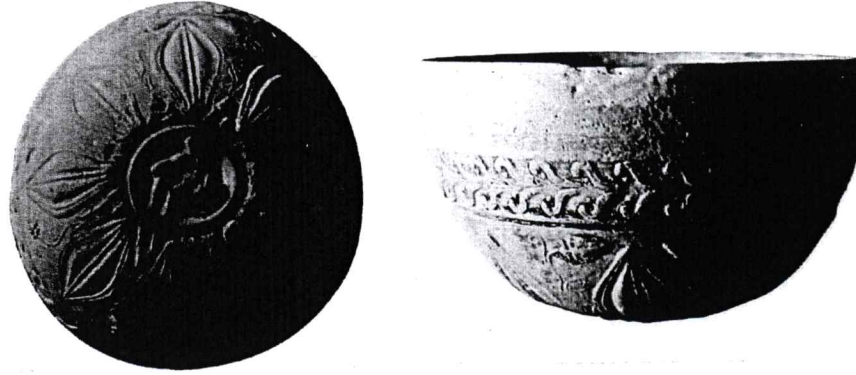
Fotoğraf 3: Helenistik Dönem metal kase

Kalıp yapımı kaselerde iki tip form sıklıkla kullanılmıştır. Bunlardan birisi derindir ve ağız kısmı dışa doğru genişlemektedir. Bu tip formlara Attika tipi kaseler denilmiştir.



Fotoğraf 4: Helenistik Dönem kalıp yapımı kase, M.Ö. 1. yy. ın ikinci yarısı, (Anlağan, 2000: 160)

Diğeri ise sığdır ve ağız kısmı içe dönük şekildedir. Bu formlara Delos tipi kaseler denilmiştir. Buluntu yerlerine göre isimlendirilen kalıp yapımı kaselerin ortak özellikleri bezemeli olmalarıdır.



Fotoğraf 5: Helenistik Dönem kalıp yapımı Kase, M.Ö. 1. yy. ın ikinci yarısı, (Anlağan, 2000: 62)

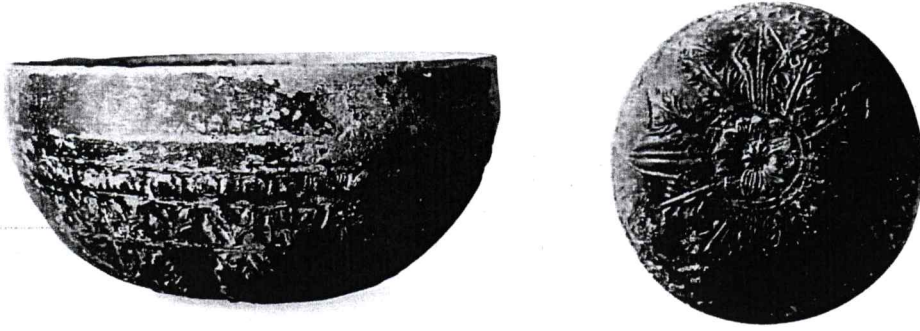
Kalıp yapımı kaselerin gruplanması, üzerine işlenilen dekorun ve oluşturulan bezemelerin biçimine göre gerçekleştirilmiştir. Bu dönemde dekorlar çoğunlukla rölyeflerden oluşmaktadır. Helenistik Döneme özgü olan bu kalıp yapımı kaseler; bindirme yaprak bezemeli kaseler, bitkisel bezemeli kaseler, figür bezemeli kaseler, file (ağ) bezemeli kaseler ve uzun taç yapraklı kaseler olarak türlere ayrılır.

Bindirme yaprak bezemeli kaseler diğer kaselere göre daha kaliteli ve ince işlenmiştir. Motifleri küçük eğretili otları ve lotus yaprak desenlerinin üst üste bindirilmesi şeklinde kaseenin dış yüzeyine bezenmesiyle oluşturulmaktadır.



Fotoğraf 6: Bindirme yaprak bezemeli kase, M.Ö. 2. yy, (Anlağan, 2000: 112)

Bitkisel bezemeli kaselerde motifler belli aralıklarla işlenmiş, genellikle madalyondan ağız kısmına kadar dolacak şekilde sıralanmıştır. Bitkisel bezemeli motifler yaprakların cinslerine göre küçük eğrelti otları, yuvarlanan damarlı yapraklar, çiçek ve yıldız rozetleri, asma dalı, üzüm salkımı, değişik biçimlerde lotus yaprakları, akantus yaprakları, tomurcuklu kıvrılmış dallar ve ince filizler şeklinde sınıflandırılmıştır.



Fotoğraf 7: Bitkisel bezemeli kase, M.Ö. 2. yy. ın ikinci yarısı, (Anlağan, 2000: 58)

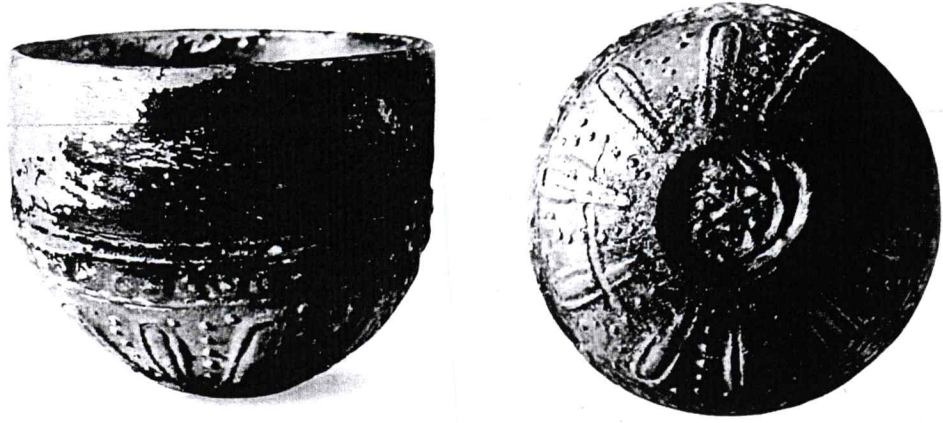
Figürlü kaselerde insan ve hayvan figürü kullanılmıştır. Figür, bazen kaseinin tabanında madalyon şeklinde görülürken bazen yapraklarla bütünlük oluşturularak kompozisyon şeklinde görülmektedir. Bitkisel dekorlarla çevrilmiş madalyon ve palmiye dalı motifleri üzerine oturtulan kuş figürünün Mısır'a özgü olduğu düşünülmektedir.



Fotoğraf 8: Figürlü kase, Bergama, M.Ö. 2. yy. ın ikinci yarısı, (Anlağan, 2000: 90)

File (ağ) bezemeli kaselerdeki dekorlar kazıma tekniği ile yapılmıştır. Adından da anlaşılacağı gibi ağ şeklinde olup bazen de kaplumbağanın kabuğundan esinlenilerek oluşturulan düzenleme olarak bilinir.

Uzun taç yapraklı kaselerin ortaya çıkmasıyla figürlü kaselere olan ilgi azalmıştır. Madalyona kadar uzanan uzun yaprak desenlerinin, ağız kısmındaki bordür ile bağlantısı sağlanmıştır. Yaprakların uzun ve uçlarının yuvarlak olması ile kaseyi kavrayacak şekilde tasarlanmıştır.



Fotoğraf 9: Uzun taç yapraklı kase, Efes,

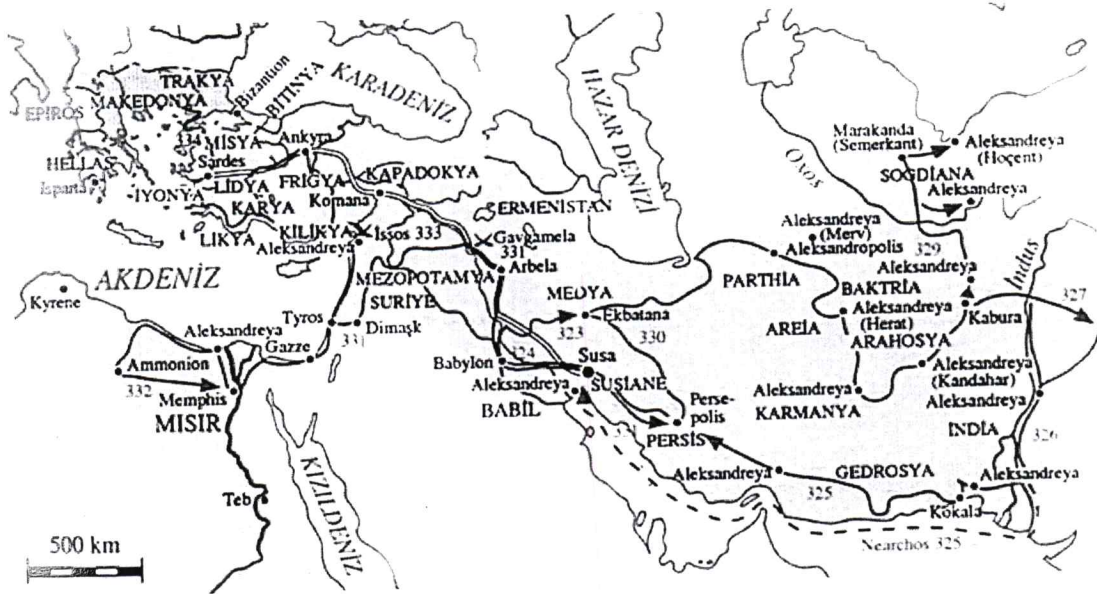
M.Ö. 1. Yy. ın başı, (Anlağan, 2000: 108)

BİRİNCİ BÖLÜM

1. HELENİSTİK DÖNEM

1.1. Tarihçesi

M.Ö. 336 yılında Makedonya Kralı II. Philip'in ölümünden sonra yerine oğlu III. Alexandros (Büyük İskender) geçmiştir. Büyük İskender'in askeri seferleri kültürel açıdan önemli sonuçlara neden olduğu kadar siyasi açıdan da önemli etkiler sağlamıştır. Bu seferler sayesinde Helen Uygarlığı, Uzak Doğuya kadar yayılmış ve bu bölgede bulunan Mısır, İran, Mezopotamya ve Hint uygarlıklarıyla birleşerek Helenistik Uygarlığını oluşturmuşlardır (Özdemir, 2008: 3).



Fotoğraf 10: Helenistik Dönem Krallıkları (www.tarih.5u.com)

Helenizm kelimesi ilk defa Alman tarihçisi J.G. Droysen tarafından bilimsel bir terim olarak kullanılmıştır. Droysen, Helenizm'in Yunan kültürünün Yunanistan sınırı dışına çıkıp Akdeniz bölgesi ve Ön Asya'da Doğu kültürleriyle karışması sonucunda meydana gelen bir kültür olduğunu belirtmiştir. Helenistik Dönem, Büyük İskender'in Asya seferleriyle başlamakta ve etkilerini uzun süre göstermekle beraber, esas itibarıyla Mısır'ın Romalılar tarafından fethiyle sona ermekte, yani M.Ö. 330'dan 30 senesine kadar geçen üç yüzyıllık devreyi içine almaktadır. Helenizm

kelimesine Droysen'in kabul ettiğinden daha geniş bir anlam yüklemek gerekirse, Helenizm'in yalnız Doğu kültürleriyle Yunan kültürünün karışmasından meydana geldiği değil, bütün Yunan kültürlerinin toplamı olduğu kabul edilebilir (Mansel, 1963: 472,473).

Büyük İskender ile başlayan Helenistik Dönemde, Yunan siyaseti Hindistan'a kadar yayılıp birçok kültürün korunmasını sağlamıştır. Doğuluların Yunan siyasetini hiçbir zaman benimsememiş olmaları ve sürekli tepkileri nedeniyle Helenizm çökme sürecine girmiş, bir süre sonra da ortadan kalkmıştır (Güngör, Bilici, 2006: 19).

Büyük İskender'in Makedonya'dan Hindistan'a kadar büyük bir imparatorluk kurması Yunan Sanatı için önemlidir. Seramik sanatı da şehir devletlerinin dar alanlarından çıkıp, Büyük İskender'in kurduğu geniş bir imparatorluğun içine yayılmaya başlamıştır. Bu gelişmeyle birlikte daha karışık hale gelen toplumda kültür ve sanat çeşitliliği artıyordu. Büyük İskender'in M.Ö. 323 yılında Babil'de ölümünden sonra imparatorluğun generaller arasında parçalanmış olması, kültür ve sanat alanlarındaki bu gelişmelerin hızını kesmiyordu (Gombrich, 1999: 108).

Yunanistan'ın bu geniş topraklar üzerindeki kültürel etkisi uzun süre devamlılığını korumuştur. M.Ö. 323-30 yılları boyunca bir yandan Yunan Kültürü yayılırken bir yandan da Yunanlar öteki halklarla karışmış, Yunan ve Doğulu öğeler iç içe geçmiştir (Ana Britannica, 10. Cilt: 562).

Helenistik dönemde kendi dillerini konuşan, kendilerine öz beğenileri olan ve çömlekçilik geleneklerine sahip toplumlar oluşmuştur. Bu dönemde görülen kentleşme hareketleri çömlekçilik, seramik üretimi ve bezeme geleneklerini etkilemiştir. Kentleşme uluslar arası ticaretin gelişi sonucu doğmuştur. Bu sayede, Yunan sanat geleneği tüm Akdeniz boyunca ihraç edilir hale gelmiştir (Cumming, 2006: 56).

Helenistik Dönem'de kalıp yapımı kaseler, üretim yöntemi bakımından en belirgin olanlarından birisidir. Yapım teknikleri ve kullanılan motifleriyle diğerlerinden ayrılmaktadır. İlk örnekleri, metal kaselerin seramik üzerinde taklitleri

olarak karşımıza çıkmaktadır. Helenistik kalıp yapımı kaselerin motiflerindeki en belirgin özellikler, bezemelerin bir kompozisyonda yerleştirilmesi ve zamanla modaya, beğeniye uygun olarak değişim göstermesidir. Kalıpta yapılan seramikler aynı zamanda, Helenistik Dönem’de başlayan seri üretim uygulamaların en önemli kanıtı olma özelliğini taşımaktadır (Rotroff, 1982: 3).

“Megara Kasesi” adı ile bilinen kalıp yapımı kaseler, Helenistik Dönemin en belirgin seramiklerinden biridir ve genel olarak Helenistik merkezlerde üretilmiş ve kullanılmıştır. Kaselerin en belirgin özelliği formları ve bezemeleri ile tanınmasıdır. Genellikle yarı küresel gövdeli, kaide yerine ayakta durmasını sağlamak amaçlı yapılmış küçük halkaya sahip ve kulpsuzdur. Dış kısmında bitkisel, geometrik biçimler ve figürlü kabartma bezemeleri ile Helenistik Dönem sanatının etkisini göstermektedir (Rotroff, 1982: 3).

Helenistik Dönem’de Mısır Sanatının, Akdeniz’in her yerinde, her türlü seramik, mimari ve plastik eserlerdeki etkisi rahatlıkla görülmektedir. Yunanistan’ın Mısır ile ilişkileri sonucunda, metal kaselerin ilk seramik örnekleri MÖ 3. yy başlarından itibaren Atina’da üretilmiş ve buradan diğer merkezlere yayılmıştır (Rotroff, 1982: 1,7).

İKİNCİ BÖLÜM

2. HELENİSTİK DÖNEMDE BULUNAN KALIP YAPIMI KASELER

Edwards, Kossatz ve Rotroff, kalıp yapımı kaseler ile ilgili olarak farklı zamanlarda farklı tanımlamalar yapmışlardır. Bunların içinde en ayrıntılı bilgiyi, Amerikalı arkeolog Susanne Rotroff'tur. Rotroff'a göre kalıp yapımı kaseler, 19. yüzyıldan bu yana yanlış bilinerek Megara kaseleri olarak tanınmaktadır. Viyana Arkeoloji Müzesi'nin müdürlüğünü yapmış olan ve Efes'te çok sayıda kazı çalışması gerçekleştirmiş olan Otto Benndorf, 1883 yılında bir miktar alçı kalıp yayınladı. Asılları Atina'daki müzelerde bulunan bu kalıpları Benndorf, "Gualas" adı ile tanımladı. Antik Yunan döneminden kalma bu "gualas" sözcüğüyle tanımlanmasına karşın Helenistik Dönemin kalıp yapımı kaseleri, Atina'da bulunanlardan farklıydı.

Rotroff, dönemin kalıp yapımı kaselerinin Megaralılar tarafından kullanılmasından dolayı "Megara kaseleri" olarak adlandırıldığını, kısa ve söylenişi kolay olmasından dolayı arkeologlar ve bilim insanları tarafından kolayca benimsendiğini belirtmektedir (Rotroff, 1982: 3). Yine Rotroff'a göre kalıp yapımı kaseler, içki kabı olarak masada kullanılmaktaydı ve günümüzün içki kapları ile aynı işleve sahipti. Antik döneme ait bulgulardan edinilen ve kalıp yapımı kaseler için kullanıldığı düşünülen ifadelerin günümüzde tam karşılığı olmadığını söyleyen Edwards, "kalıplı" ifadesini kullanmış olsa da bu nitelemenin diğer bazı kapları ifade etmek için kullanılmakta olmasından dolayı pek kullanılmamıştır. Antik dönemden kalma "hemitomos" sözcüğü torna üretimi kabartmalı kapları, "konou" ise yarı küre biçimli Pers yapımı kristal içki kaplarını ifade ettiğinden bu sözcükler de kalıp yapımı kaseler için kullanılmamıştır. Kalıp yapımı kaselerin adlandırılmasında değişik tekliflerin ortak bir noktada buluşamaması sonucu "Megara kaseleri" tanımı günümüze kadar kullanılagelmiştir.

İçki kabı olarak kullanıldığına inanılan kalıp yapımı kaselerin Anadolu'da birçok yerde bulunmuş olmasının, Helenistik dönem insanının yaşam tarzı hakkında bazı bilgiler verdiği düşünülebilir. Günümüzde Yunanistan'da hala yapıldığı

görüldüğü üzere Antik Çağ'da da şarap su ile karıştırılırdı. Soğuk havalarda sıcak su ile karıştırılarak ısıtılan şaraba sıcak havalarda ise yer altında saklanan buz katılırdı (Bouzek, 1974: 32).

Kalıp yapımı kaselerin Helenistik dönemde kullanıldığı dönem kesin tarihler olarak bilinmemekle birlikte MÖ 3. yüzyılın başı ile MÖ 1. yüzyılın ortası olarak kabul edilmektedir. Nadir de olsa, MS. 2 yüzyıla kadar üretildiğine de rastlanmaktadır (Waage, 1948: 30).

Kossatz, Helenistik dönemde kalıp yapımı kaselerle ilgili olarak şu tarihsel sıralamayı vermektedir.

Erken Helenistik 1: MÖ. 300 yüzyılın başı – MÖ 3. yüzyıl sonu arasındaki dönemdir. Bu dönemde kalıp yapımı kase bulunmamaktadır.

Erken Helenistik 2: MÖ. 3. yüzyılın sonu – MÖ. 2. yüzyılın ortasına kadar olan dönemdir. Bu dönemde çok az kalıp yapımı kaseye rastlanmaktadır.

Geç Helenistik: MÖ. 150 – MÖ. 1. yüzyılın sonunda kadar olan dönemdir. Bu dönemde fazla sayıda kalıp yapımı kase bulunmaktadır (Kossatz, 1990: 123).

2.1. BULUNTU MERKEZLERİ

Helenistik dönem kalıp yapımı kaselerin sıklıkla bulunduğu yerler günümüz Atina ve çevresi ile Anadolu'nun Ege kıyılarıdır. Bununla birlikte Akdeniz'e kıyısı olan bazı Afrika ve Asya ülkelerinde de ele geçirildiği görülmektedir.

2.1.1. Mısır

Megara kaselerinin metal malzemeden yapılmış ilk örnekleri Mısır'da ele geçirilmiştir. Bu durum, Megara kaselerinin Mısır'dan çıktığı tezini savunanların en önemli dayanaklarından olmuştur. Mısır'da bulunan Megara kaselerinin genel biçimi şişkin gövdeli ve gergindir. Gövde etrafında lotus yaprağı bezemeleri bulunmakta ve bu desenler dipteki madalyona kadar devam etmektedir. Madalyon, rozet biçiminde olup yaprak desenleri ile birlikte tamamlanmaktadır. Megara kaselerinin bir diğer ortak özelliği ise lotus yaprağı bezemelerinin üst tarafında, kabın genişliğini daraltacak şekilde sade bir şerit bulunmasıdır. Özetle Mısır'da bulunan Megara kaselerinin sıklıkla rastlanılan süsleme biçimi tabanda madalyon süslemesi, genellikle bitki desenleriyle bezeli kap gövdesi ve bu bölümle bezeme kısmının ayrıldığı yerde şerit bulunmasıdır (Yılmaz Çorbacı, 2009: 62).

Mısır'da Megara kaselerinin yapımında kullanılan çok sayıda kalıp bulunmuştur. Bu kalıpların Atina ve yakınlarında elde edilen Megara kaseleriyle biçimsel ortak özellikleri bulunmaktadır (Yılmaz Çorbacı, 2009: 63).

Şimdiki Mısır'ın kuzeyinde bulunan İskenderiye'nin metal işçiliğinde ve üretiminde dönemin sayılı merkezlerinden birisi olması nedeniyle burada, Megara kaselerinin metal ilk örnekleri bulunmuştur. Ancak metal işçiliğinin daha zor ve malzemenin daha pahalı olması nedeniyle bölgede, bu kaselerin seramik benzerlerinin üretildiği görülmektedir. Bu çeşitliğin sonucu olarak Megara kaselerinin kaynağı olarak araştırmaların Mısır'da yoğunlaştığı görülmektedir. (Pagenstecher, 1913: 65). Bu bölgede bulunan seramik pişmiş toprak kaplar Delos kaseleri şeklinde adlandırılmaktadır. Bu kaplar, Mısır'ın birçok buluntu bölgesinde diğer kaplara oranla daha fazla ele geçirilmiştir. Delos kaselerinin de Megara kaseleri gibi boğumlu oldukları bilinmektedir (Hausmann, 1959: 21).



Fotoğraf 11: Mısır kasesi, (Parlasca, 1955: 135)

2.1.2. Kerameikos

Atina'nın kuzey batısında bulunan Keramikos, kalıp yapımı kaselerin önemli buluntu merkezlerindendir. Kerameikos'ta bulunan ve Megara kaseleri olarak adlandırılan kapların, diğer merkezlerden bulunanlardan daha önceki tarihlere ait oldukları düşünülmektedir (Yılmaz Çorbacı, 2009: 65). Bu tarihlemeye Kerameikos'ta ele geçen kapların yapım yöntemi ve bezemeleri rol oynamaktadır. Biçimsel ve teknik özellikleri ile bu kaplar, Attika Megara üretimi olduğunu göstermektedir (Schwabacher, 1941: 226). Bu kapların arkeolojik, teknik ve biçimsel özellikleri MÖ 310 – MÖ 100 yılları arasında kullanıldıklarına işaret etmektedir (Yılmaz Çorbacı, 2009: 64).



Fotoğraf 12: Kerameikos megara kasesi, (Schwabacher, 1941: 2)

2.1.3. Atina

Antik Yunanistan'daki büyük şehir devletlerinden olan Atina'da yapılan kazılarda da çok sayıda kalıp yapımı kase ele geçirilmiştir. Bu buluntuların ait olduğu tarih M.Ö. 300 – M.Ö. 50 aralığıdır (Thompson, 1934: 6). Bu tarihsel bilgiler, Atina'da Megara kaselerinin MÖ 86 yılına kadar üretildiğini göstermektedir (Rotroff, 1982: 10).

Atina, kalıp yapımı kaseler açısından Helenistik dönemin en önemli merkezlerindendir. Megara kaseleri olarak tanınan bu tür kapların büyük çoğunluğu Atina çıkışlıdır. Aynı zamanda, dönemin diğer buluntu merkezlerinin çoğunda ele geçirilen kaselerin de Atina atölyelerinde üretilen kaplardan esinlenerek tasarlandığı görülmektedir. Bu durumun sebebi olarak, dönemin ticarete yönelik ve sanat kaygısından yoksun olması gösterilebilir. Atina dışındaki birçok atölyenin Atina'da üretilen kapları taklit etmeleri, haliyle Atina kaselerinin çok geniş bir alana yayılmasının sebebi üretimin daha çok ticari kaygılar ile yapılmasındandır (Dereboylu, 1994: 22).



Fotoğraf 13: Atina Agora megara kasesi, (Rotroff, 1982: 10)

2.1.4. Bergama

Bergama, kalıp yapımı kaselerin Anadolu'daki en önemli buluntu merkezlerinden birisidir. Bu bölgede yapılan kazılarda sadece kaseler ve kase parçaları değil, aynı zamanda bu kaselerin yapımında kullanılan alçı kalıplar da ele geçirilmiştir. Bu buluntular, Bergama kalıp yapımı kaselerin kullanımının yanında üretiminin de gerçekleştirildiğine işaret etmektedir (Schâfer, 1968: 64).

Yapılan araştırmalar ve buluntuların diğer bölgelerde elde edilen buluntular ile karşılaştırılması neticesinde Bergama'da üretimin bölgesel tüketim dışında dışarıya satış amaçlı olduğunu da ortaya koymaktadır. Kalıp yapımı kaselerin Bergama için bir dış ticaret ürünü olarak da kullanıldığı görülmektedir (Schâfer, 1968: 93), (Yılmaz Çorbacı, 2009: 67).

Arkeolojik çalışmalar, Bergama'da kalıp yapımı kase üretiminin MÖ 150 yılı civarından itibaren başladığını göstermektedir. MÖ 2. yüzyılın sonu ile MÖ 1. yüzyılın başı arasında üretimin geliştiği ve figür bezemelerin üretime yansımaktadır. Bu dönemden sonra, dış ticaret amaçlı üretim gerçekleşmiş ve MÖ 60 civarına kadar kalıp yapımı kaselerin üretimi sürmüştür (Yılmaz Çorbacı, 2009: 67).

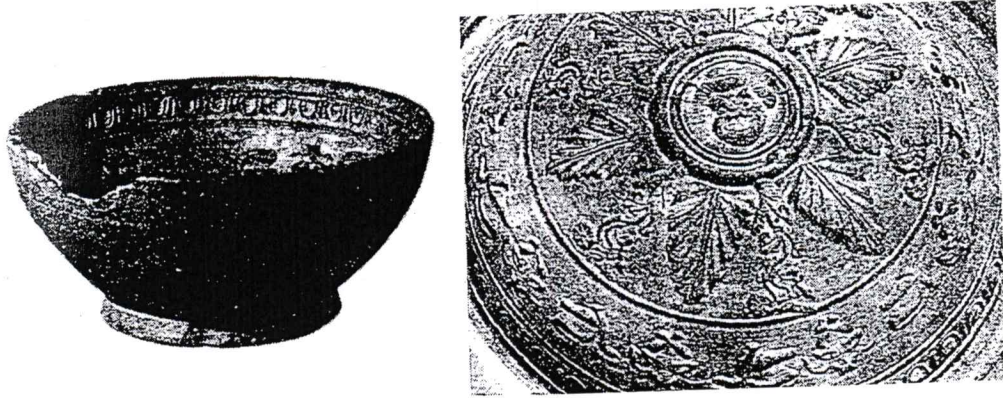
Bergama bölgesi kaselerinin kil rengi çoğunlukla kırmızıdır. Kil ve mika yapısı, bölgedeki andezit tipi taşlara bağlı olarak iri tanelidir. Bu nedenle kil yapısı, dönemin diğer kalıp yapımı kaselere oranla daha kabadır (Dereboyu, 1994: 30).



Fotoğraf 14: Bergama megara kasesi, (Schafer, 1968: 12)

2.1.5. Kyme

Anadolu'nun Ege kıyılarında yer alan Kyme'de kalıp yapımı kase kullanımının diğer bölgelere göre daha kısa sürdüğü görülmektedir. (Yılmaz Çorbacı, 2009: 67) MÖ 2. yüzyılda kullanıldığı tespit edilen buluntular arasında çok küçük kase parçaları ile çok sayıda kalıp bulunmaktadır. Buluntular arasında aynı zamanda hatalı üretilmiş kalıp yapımı kase parçalarına da rastlanmaktadır (Bouzek, 1974: 38).

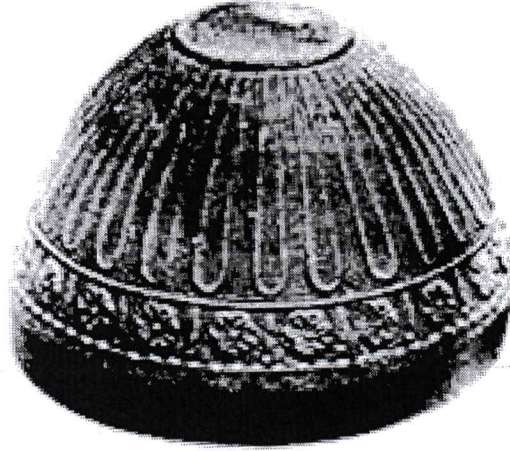


Fotoğraf 15: Kyme kase kalıbı, (Bouzek, 1974: 1)

2.1.6. Delos

Anadolu'da kullanılan kalıp yapımı kaseler arasında oldukça büyük miktarda yer tutan Delos kapları, Güney Ege Denizindeki Delos Adası'ndan Ege ve Akdeniz ülkelerine ihraç edilmiştir. Antik Delos kentinin bir liman kenti olmasından dolayı, bu bölgeden yayılan kapların kaynağı hakkında çelişkili bilgiler mevcuttur. Delos'ta bulunan kalıp yapımı kaselerin başka üretim merkezlerinden geldiği savunulmakla birlikte (Yılmaz Çorbacı, 2009: 68), birçok üretim merkezinin dışında Delos'ta iki önemli atölyede üretildikleri de savunulmaktadır. Çoğunluğunun Menemakhos ve Monogramist adlı üreticilerin atölyelerinden çıktığı düşünülen Delos kapları, bulundukları bölgelerde diğer buluntulara göre çoğunluğu oluşturmaktadır (Kossatz, 1990: 135).

Delos kaseleri ile ilgili bir başka iddia ise, İyonya atölyelerinden çıktıkları düşüncesidir. Bu durum, İyonya bölgesinde de atölyelerin varlığı konusunda önemli bir göstergedir (Laumonier, 1977: 1).



Fotoğraf 16: Delos kasesi, (Laumonier, 1977: 38)

2.1.7. Efes

Delos kaplarının önemli üretim merkezlerinden birisinin de Efes olduğu bilinmektedir. Bu bulgunun kaynağı olarak, Efes bölgesindeki bazilikadan elde edilen kalıp yapımı kase ve kalıp parçaları üzerinde gerçekleştirilen araştırmaların sonuçları gösterilmektedir (Laumonier, 1977: 3).



Fotoğraf 17: Efes kasesi, (Laumonier, 1977: 38)

2.1.8. Priene

Günümüz Aydın ili Söke bölgesinde bulunan Priene Antik Kenti kazılarında, bölgeye ait bir atölyede bol miktarda kalıp yapımı kase bulunmuştur. Bu kapların Delos kaplarıyla benzerliği, MÖ 2. yüzyılda Priene'de de Delos kaplarının üretildiğine ve kullanıldığına işaret etmektedir (Zahn, 1904: 43).



Fotoğraf 18: Priene kasesi, (Reader, 1984: 71)

2.1.9. Milet

Priene antik kentinin güneyinde yer alan Milet antik kentinde 4 kalıp bulunmuş olması, kalıp yapımı kaselerin üretimine işaret olarak gösterilmektedir. Buluntuların ait olduğu dönemler, bu bölgede kalıp yapımı kaselerin kullanıldığı ve üretildiği dönemin MÖ 2. yüzyılın başı ile MÖ 1. yüzyılın ortası olduğunu göstermektedir. Milet bölgesinde ele geçen kalıp yapımı kaselerin metal yapım olanlarla benzerlikleri, burada Megara kaselerinin ilk örneklerinin olabileceği anlamına gelmektedir (Yılmaz Çorbacı, 2009: 69).



Fotoğraf 19: Milet kasesi, (Kossatz, 1990: 9)

2.1.10. Suriye ve Filistin

Antik dönemin Suriye ve Filistin bölgelerinde MÖ 200 – MS 70 yılları arasında kalıp yapımı kaselerin üretildiği, bulgular sayesinde bilinmektedir (Kossatz, 1990: 120).

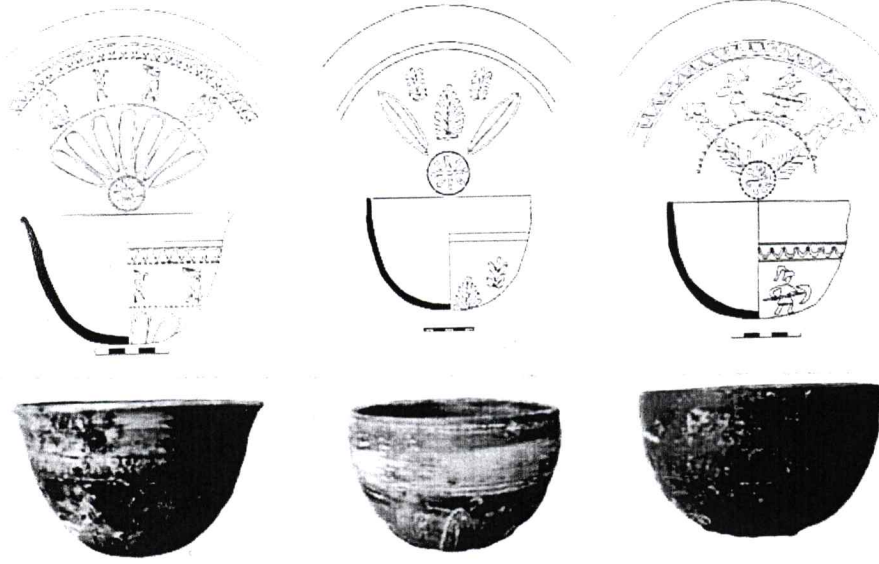


Fotoğraf 20: Suriye ve Filistin kaseleri, (Anlağan, 2000: 91)

2.1.11. Antakya ve Tarsus

Kalıp yapımı kaselerin önemli buluntu merkezlerinden olan Antakya ve Tarsus'ta da üretim yapıldığı görülmektedir. Antakya'da Megara kaselerinin MÖ 3. yüzyılın sonu ile MÖ 1. yüzyılın sonuna kadar üretildiği bilinmektedir (Waage, 1948: 2).

Tarsus'ta ele geçirilen buluntular Antakya ile benzerlik göstermektedir. Tarsus'taki buluntuların, Anadolu'da kalıp yapımı kase üretiminin ilk örneklerinden olduğu görülmektedir (Yılmaz Çorbacı, 2009: 69).



Fotoğraf 21: Antakya ve Tarsus kasesi, (Civelek, Yener Taş, 2012: 142,148)

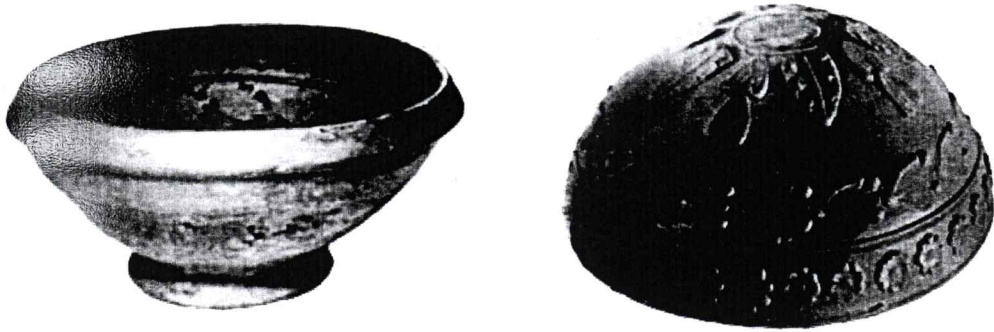
2.2. HELENİSTİK DÖNEM KALIP YAPIMI KASELERİN ÜRETİM TEKNİĞİ

Helenistik dönemde kullanılan kalıp yapımı kaselerin kalınlığı yaklaşık 5 mm'dir. Genellikle firnis kullanılmamaktadır. Kalıplar, torna tezgâhında hazırlanmış çekirdek kase kullanılarak oluşturulmaktadır. Kalıplarda kulp ya da ayak bulunmamaktadır.

Dış yüzeylerinde, kalıba tutma rahatlığı getirilmesi amacıyla tornada oluşturulmuş oluklar bulunmaktadır. Kalıpların dış yüzeylerinde herhangi bir işlemeye rastlanılmadığı gibi çoğunlukla düzgünleştirilmediği görülmektedir. Torna işleminden kalma izlerin dış yüzeyde rahatlıkla görülebildiği kalıpların iç yüzeylerinde ise aksine pürüzsüzlük hâkimdir.

Kalıbın iç yüzeyi üretime yönelik olarak düzgünleştirilmiştir. Çark izleri iç yüzeylerde görülmemektedir. Üretilen kaselere verilecek desenler, kalıp henüz yumuşak iken işlenmektedir. İç yüzeye işlenecek motifler için öncelikle alan

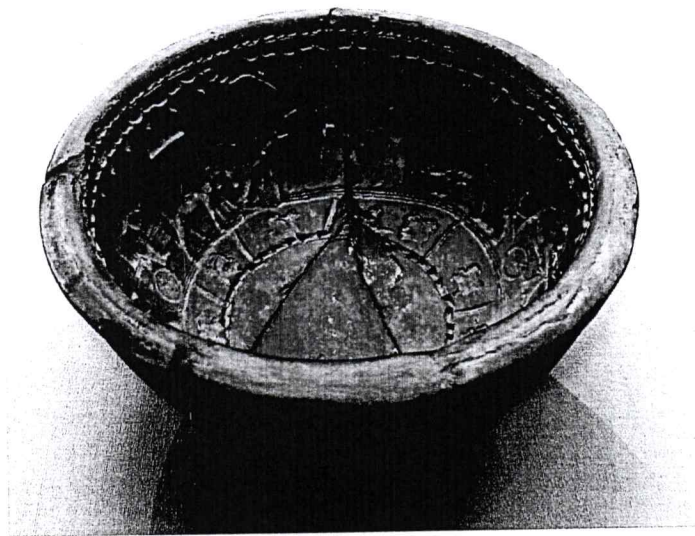
sınırlaması yapılmaktadır. Ağız bölgesi ve motifler oluklar ile çevrenmekte ve desen uygulanacak bölgenin sınırları oluşturulmaktadır (Karcı, 2006: 6).



Fotoğraf 22: Helenistik Dönem kalıp ve kase, (Künzl, 2002: 172)

Bulgular, pişirim sırasında kaselerin arasına halka biçimli küçük kil parçaları yerleştirildiğini ve bu şekilde kaselerin birbiriyle temasının engellendiğini göstermektedir. Bu kil parçalarının kase üzerindeki madalyonda kırmızı bir iz bıraktığı nadir de olsa görülmektedir (Rotroff, 1982: 5).

Özensiz pişirim neticesinde oluşan kızıl-siyah renk geçişlerinin bazı durumlarda istenilerek yapıldığı da görülmektedir (Karcı, 2006: 7).



Fotoğraf 23: Helenistik Dönem kase kalıbı, (Künzl, 2002: 174)

2.3. HELENİSTİK DÖNEM KALIP YÖNTEMİ KASELERİN ÖZELLİKLERİ

Kalıp yapımı kaseler, Helenistik dönemde içki kabı olarak kullanılan en yaygın kaplardır. Kalıp yapımı kaselerin MÖ 4. yüzyıldan itibaren metal kaselerle benzerliklerinin olduğu görülmektedir. Biçimsel özellikleri, desenleri ve parlak astar renkleri ile metal kaselere oldukça benzemektedir (Vickers, 1986: 108-109). Seramik üretiminde metal kaplardan örnek almanın MÖ 4. yüzyılda görüldüğü bilindiğinden, kalıp yapımı kaselerin metal kaplardan esinlenerek ortaya çıktığı söylenebilir (Rotroff, 1982: 6).

Kalıp yapımı kaseler, genellikle kareye yakın yarı küre şeklinde olmakla birlikte bazen farklı biçime sahip kalıplarda da üretilmektedir. Bu kalıplar, tornada hazırlanmaktadır (Edwards, 1975: 86).

Kalıp yapımı kaselerin kalıpla yapılmış olmalarından dolayı hangi tarihte yapıldıklarını net bir şekilde bulmak oldukça zordur. Hatta bu kaseleri birbirleri arasında yapılış tarihine göre sıralamak bile mümkün olmayabilir. Bir kalıp yapımı kasenin tarihi hakkında bilgi sahibi olmak ya da diğerleri ile tarihsel bir sıralamaya sokabilmek için kullanıldığı dönem ve yaşanan olaylar hakkında bilgi sahibi olmak gerekmektedir (Rotroff, 1982: 2).

Helenistik dönemde kullanılan kalıp yapımı kaseler, dönemden kalma mezarlardan az sayıda bulunmaktadır. Ele geçen kaselerin büyük kısmı ev ve endüstriyel üretim merkezlerinden çıkarılmaktadır (Rotroff, 1982: 7).

2.3.1. Kil ve Firnis Özellikleri

Helenistik dönem öncesinde açık renk kil ve koyu renk firnis kullanılmaktadır. Helenistik dönemde bu alışkanlık, gri renkli kil ile koyu renkli firnis kullanımı şeklinde değişim göstermektedir (Dereboyu, 1994: 18). Dönemin buluntularında kil dokusunun sert olduğu görülmektedir (Dereboyu, 1994: 29).

Kaselerin ve kaselere ait parçaların tümünde hamur yani kil, mikalıdır. Yüzde 63,5'inde kiremit rengi kil ve kırmızı firnis görülür. Bu firnis bazen kırmızı – siyah alacalı olmaktadır (Gürler, 1994: 39). MÖ 3. ve 2. yüzyılda firnis kalın iken,

Helenistik dönemin sonlarında incelmektedir. Aynı şekilde ilk dönemlerde firnis parlak ve metalik iken, son dönemde mat olarak görülmektedir (Dereboylu, 1994: 29).

2.3.2. Form, Ölçü ve Teknik

Biçimsel ortak özellikleri yarım küre biçiminde olmaları, kulp ya da ayağa sahip olmamaları ve dış yüzeylerinde kabartma desenlere sahip olmalarıdır (Yılmaz Çorbacı, 2012: 76).

Helenistik dönem kalıp yapımı kaselerin boyutsal ortak özellikleri şu şekildedir: Ağız çapları 11,8 cm – 15,2 cm arasında, yükseklikleri ise 5,2 cm – 9 cm arasındadır (Civelek, Yener Taş, 2012: 126).

Kalıp yapımı kaselerin formları incelendiğinde genel olarak Attika kaselerinin formlarının kullanıldığı anlaşılmaktadır. Attika kaselerinde form kareye yakın yarı küre biçimindedir. Ağız kısmı dışa doğru genişlemektedir. Kabın gövdesi şişkin olmakla birlikte dışbükeydir. Ağız kısmı ile bezeme alanı arasındaki kısma genellikle desen uygulanmamakla birlikte, nadiren çömlekçinin zevkine göre sade bir desene rastlanabilmektedir. Kasenin taban kısmında bir madalyon bulunmaktadır. Bu madalyonun deseni genellikle kabın bezemesini tamamlayıcı niteliktedir. Attika kase formunun metal kaselerden esinlenilerek oluşturulduğu görülmektedir (Dereboylu, 1994: 27).

İskenderiye metal işleri merkezi olarak önemli bir yer tutar. Metal kaselerin daha ucuz olduğu için topraktan taklitleri yapılmış. Bu nedenle kaselerin çıkış merkezi Mısır'da aranmıştır (Pagenstecher, 1913: 65). Mısır'da yoğun olarak ele geçen toprak kaseler Delos kaseleri olarak anılan ve pek çok merkezde buluntunun çoğunluğunu oluşturan içe çekik kenarlı kaselerdir (Hausmann, 1959: 21).

2.4. TÜRLERİNE GÖRE HELENİSTİK KALIP YAPIMI KASELER

Helenistik dönem kalıp yapımı kaseleri çok farklı bezemelere sahip olmakla birlikte ağırlıklı ş u beş türde sınıflandırılabilirler: Bindirme yaprak bezemeli, bitkisel bezemeli, figür bezemeli, file bezemeli ve uzun taç yaprak bezemeli kalıp yapımı kaselerdir. Bu sınıflandırma yaygın olarak kabul edilmekle birlikte nadiren bazı kaselerin birden fazla türde bezeme ile işlendiğine de rastlanmaktadır. Bu durumda, üretim yapılan atölyelerin güncel olan desenleri kullanmak istemelerinin rolü bulunmaktadır (Rotroff, 1982: 17).

Bu türler arasında tarihsel bir sıralamayı kesin olarak yapabilmek mümkün değildir. Özellikle figürlü ve bitkisel bezemeli kaselerin çıkış sırası hakkında tartışmalar halen sürmektedir (Rotroff, 1982: 17).

2.4.1. Bindirme Yaprak Bezemeli Kaseler

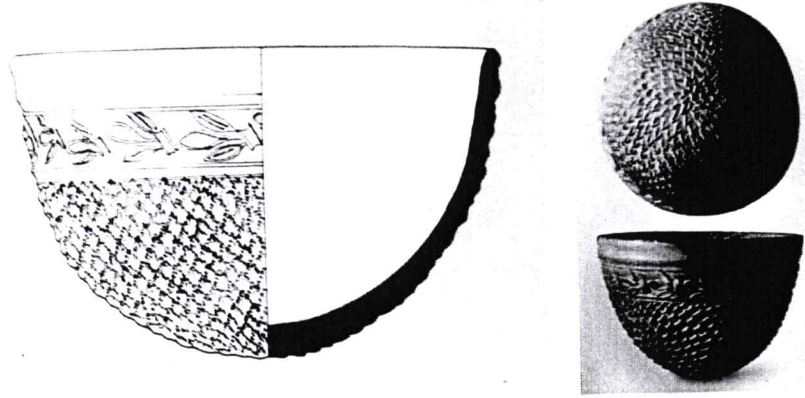
Bindirme yapraklı kaselerin ilk örneklerine MÖ 2. yüzyılın sonlarına doğru Atina'da rastlanmaktadır. Üretimin Helenistik dönem sonuna kadar sürdüğü bilinmektedir. MÖ 2. yüzyıla kadar olan ürünlerin düşük kaliteli olduğu anlaşılan bindirme yapraklı kaselerin MÖ 1. yüzyılda kaliteli ve ince işlenmiş oldukları görülmektedir (Dereboylu, 1994: 58).

Bu kaselerde kullanılan kil sert ve gri renklidir. Firnisin yarı mat ve metalik gri olduğu görülmektedir (Dereboylu, 1994: 54).

Genellikle küçük eğrelti otları ve lotus yaprak desenlerinin balık pulu şeklinde üst üste bindirilerek kasenin dış yüzeyine bezenmesiyle oluşan kase türleridir. Bu bezeme türü, çeşitli adlarla anılmakla birlikte daha çok bindirme yapraklı bezeme olarak bilinmektedir (Yedidağ, 2011: 25).

Bindirme yaprak bezemelerinde kullanılan yaprak desenlerinin büyüklüklerinin farklı olduğu görülmektedir. Bununla birlikte kalıp yapımı kaselerin üretildiği ilk dönemlerde küçük boyutlu yaprak bezemeleri kullanılırken, büyük boyutlu yaprakların kullanımının biraz daha geç olduğu düşünülmektedir (Civelek, Yener Taş, 2012: 127). Öte yandan bezeme ögesi olarak kullanılan yaprak desenleri

büyük yapraklar, taç yapraklar, uzun lotus yaprakları, damarlı eğrelti otları ve üçgen yaprak desenleridir (Yedidağ, 2011: 25).



**Fotoğraf 24: Bindirme yaprak bezemeli kase, Bergama,
M.Ö. 2. yy. ın ikinci yarısı, (Anlağan, 2000: 114, 115)**

2.4.2. Bitkisel Bezemeli Kaseler

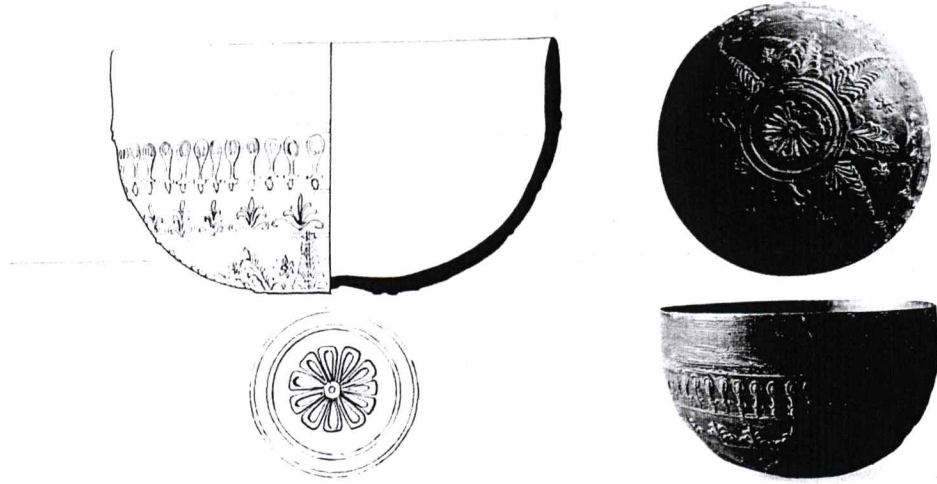
Bitkisel bezemeli kaselerin ilk kalıp yapımı kaseler oldukları bilinmektedir (Gürler, 1994: 44). MÖ 3. yüzyılın sonlarında üreilmeye başlanan bu kaselerin ilk örneklerinin, metal kaselerden esinlenerek tasarlandıkları görülmektedir (Karcı, 2006: 10). Bitkisel bezemeli kaseler MÖ 2. yüzyılın ortasına kadar üretilmişlerdir (Rotroff, 1982: 17).

Her biri gerek teknik özellikleri (form, hamur, sır) gerekse bezeme bakımından çeşitlilik göstermektedir. Ağız çap ölçüleri 11,4 cm ile 14,2 cm aralığında, yükseklikleri ise 5 ile 9 cm aralığında değişmektedir (Yılmaz Çorbacı, 2007: 20).

Desenlerde Mısır etkilerinin görülmekte olduğu bitkisel bezemeli kaselerde palmye dalı ve lotus yaprakları kullanılmıştır. Bu desenlerle birlikte madalyonun da Mısır kültüründen etkilendiği görülmektedir (Thompson, 1934: 455).

Bitkisel bezemeli kaselerde desenler dış yüzeyde dağınık halde bulunmaktadır. Bu desenler küçük eğrelti otları, yuvarlanan damarlı yapraklar, çiçek ve yıldız rozetleri, asma dalı, üzüm salkımı, değişik biçimlerde lotus yaprakları,

akantus yaprakları, tomurcuklu kıvrılmış dallar ve ince filizlerdir (Civelek, Yener Taş, 2012: 128). Bordür desenleri bitki bezemeli kaselerin hemen hepsinde farklıdır (Anlağan, 2000: 17). Bu kaselerde bitkisel öğelerle birlikte, küçük kuş desenleri ve figürlerin de kullanıldığı görülmektedir. Figürlerin kullanıldığı durumlarda bitkisel desenler daha ağırlıkta olmaktadır (Rotroff, 1982: 17).



**Fotoğraf 25: Bitkisel bezemeli kase, Bergama,
M.Ö. 2. yy. ın ikinci yarısı, (Anlağan, 2000: 60, 61)**

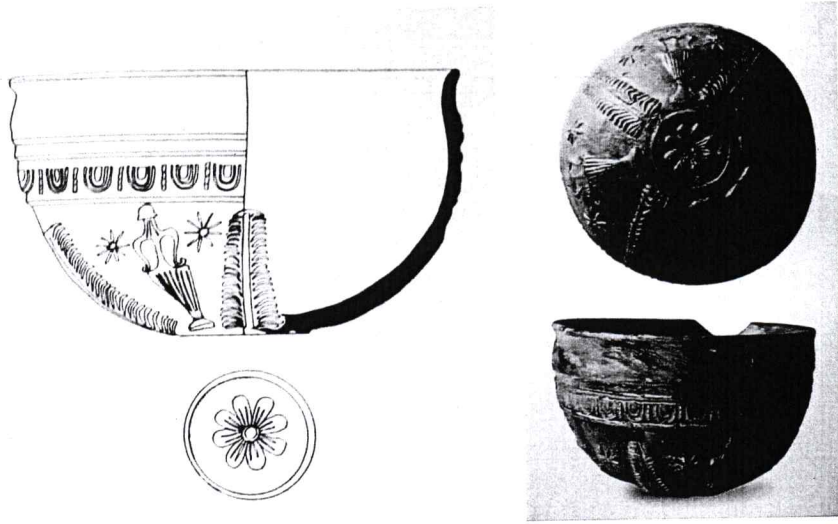
2.4.3. Figür Bezemeli Kaseler

Figür bezemeli kaseler, dış yüzeyleri insan ve hayvan figürleriyle bezenmiş kalıp yapımı kaselerdir. Figürlü kaselerin ortaya çıkışı MÖ 3. yüzyılın sonlarına rastlamaktadır. Bu dönemde yaprak bezemeli ve bitkisel bezemeli kaseler de üretilmektedir. 2. yüzyılda uzun taç yapraklı bezemelerin ortaya çıkmasıyla figürlü kaselerin üretimi Atina'da sona ermiştir. Bununla birlikte bazı üretim merkezlerinde kalıp yapımı kaseler ile birlikte üretilmeye deva ettiği görülmektedir (Karcı, 2006: 23).

Helenistik dönemin figürlü kaseleri boyutları açısından çeşitlilik göstermektedir. Ağız çapları 9 ile 15,2 cm, yükseklikleri ise 5,2 ile 9 cm aralığında çeşitlilik göstermektedir. Figür desenlerinin yerleşimi oldukça serbesttir. Herhangi bir sınır bulunmamakta ve kabın ağız ile tabanı arasında tüm alana yerleştirilmektedir

(Civelek, Yener Taş, 2012: 129). Figürlü kaselerin biçimsel ortak özellikleri, dışa dönük ağız kenarları ve gövde formlarıdır (Anlağan, 2000: 19).

Figür bezemeli kaselerde kullanılan firnislerin akışkan olduğu görülmektedir. Firnisler hemen tüm renklerde olabilmektedir. Bununla birlikte daha çok kalıp yapımı kaselerin genelinde olduğu gibi siyah, kırmızı ve kahverengi renklerde bulunmaktadır. Figürlü kaselerde firnis renkleri, iç ve dış yüzeylerde değişik uygulanmaktadır. Dış yüzey firnislerinde çoğunlukla pişirme kusurlarına bağlı lekeler görülmektedir (Dereboylu, 1994: 44).



Fotoğraf 26: Figürlü kase, Bergama,

M.Ö. 2. yy. ın ikinci yarısı, (Anlağan, 2000: 88, 89)

Figürlü kaselerde kullanılan figürler kimi zaman av sahnelerini betimlerken, kimi zaman da mitolojik olayları anlatmaktadır. Av sahnelerinde avcının yerde ya da at üstünde gösterildiği, her iki durumda da av hayvanı ile mücadelesinin de anlatıldığı görülmektedir. Mitolojik sahnelerde ise kahramanların yer aldığı mitolojik olayların anlatıldığı görülürken, sadece karakterlerin dizi halinde kabın dış yüzeyine sıralandığı da görülmektedir (Yedidağ, 2011: 32).

Figür bezemeli kaselerde kullanılan figürler kimi zaman mitolojik canlılar olurken, kimi zaman da gerçek yaşamdan alınan varlıklardır. Bunlar içerisinde çoğunlukla kullanılanlar kuş türleri, aslanlar, yunuslar, eroslar, mitolojik tanrılar ve

diğer mitolojik karakterlerdir. Bunların yanında ok atan savaşçı karakterler de görülmektedir. Savaşçıların kalkanı ya da mızrağı da bulunmaktadır (Yedidağ, 2011: 32). Nadiren de olsa balık kılıcı desenli bordür bezemesi olanlara rastlanmaktadır (Anlağan, 2000: 19).

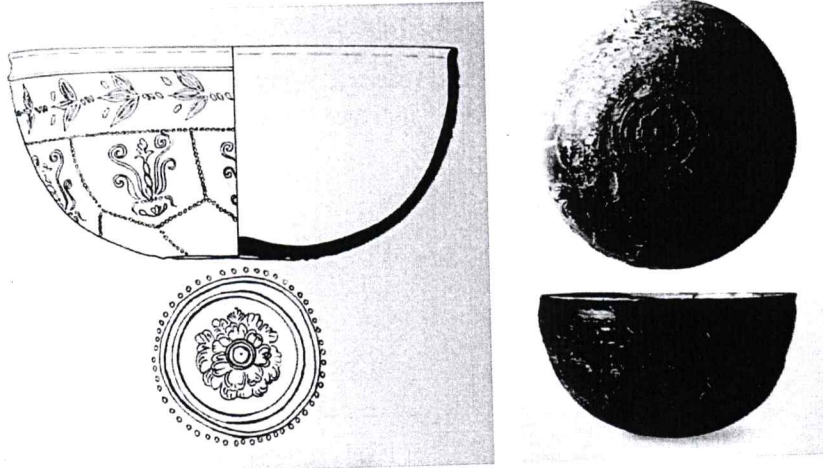
2.4.4. File (Ağ) Bezemeli Kaseler

Ağ bezemeli kaselerin desenleri beşgen veya altıgen bölümler içerisinde, kabın dış yüzeyini kaplayacak şekilde eşit aralıklı olarak dağıtılmıştır. Bu nedenle bu bezeme türünün adı bazı kaynaklarda file bezeme ya da ağ bezeme kaseler olarak geçerken, bazı kaynaklarda çokgen bezeme kaseler olarak geçmektedir. Bu tasarımın kaplumbağa kabuğundan esinlenildiği yaygın bir kanıdır (Gürler, 1994: 55).

Yüzeyi çokgenlere ayıran sınır çizgileri genellikle küçük halkaların ya da boncukların sıralanmasıyla oluşturulmuştur. Çokgen bölümlerin içerisinde desen olarak yıldız ya da papatya benzeri çiçeklerin kullanıldığı görülmektedir. Bazı buluntularda ise tomurcuklu filizlerin kullanıldığına da rastlanmaktadır (Rotroff, 1982: 39). Ağ bezemeleri kaseler çok çeşitli biçimlerde bulunmakla birlikte, az rastlanılan kalıp yapımı kase türlerindendir (Civelek, Yener Taş, 2012: 130).

File bezemeli kalıp yapımı kaselerin dış yüzeyinin tamamının çokgenler ve içerisindeki desenlerle kaplı olduğu gibi, bordür kullanılan tasarımlara da rastlanmaktadır. Bordür kullanılan kaselerde bu alana zeytin yaprağı ve zeytin taneleri işlendiği görülmektedir (Anlağan, 2000: 123).

Gordion'da üretilmiş olan bir cam kasede görülmüş olan file bezemelerinin kalıp yapımı kaselerde, bunlardan esinlenerek kullanıldığı düşünülmektedir. Ağ bezemeli kaseler Tarsus ve Delos gibi bazı buluntu merkezlerinde kullanılmıştır (Karcı, 2006: 26).



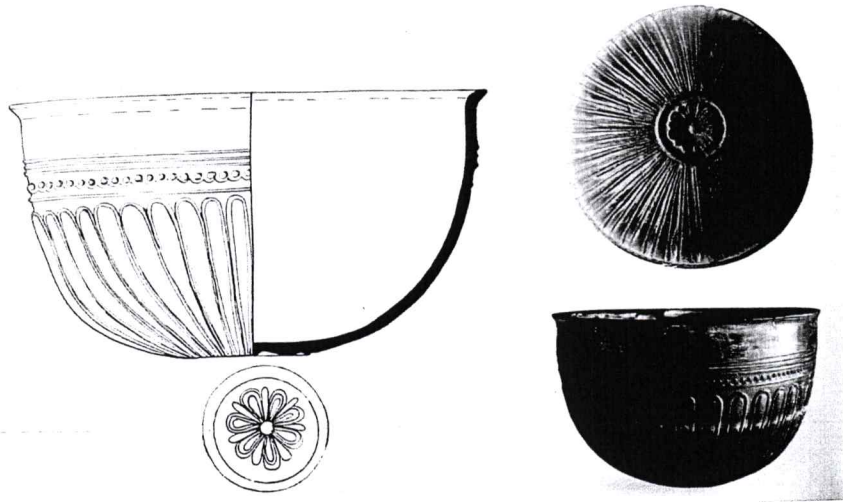
**Fotoğraf 27: File (Ağ) bezemeli kase, Bergama,
M.Ö. 2. Yy. ın ikinci yarısı, (Anlağan, 2000: 122, 123)**

Ağ bezemeli kaselerin ilk örnekleri MÖ 3. yüzyıla dayanmaktadır. Bu dönemde üretilen buluntular az sayıda olmakla birlikte tamamına yakını Atina'da ele geçmiştir. Bu ilk örnekler, yarıküre biçimli ve siyah firnisli kaselerde görülmektedir. File bezemeli kaselerin yoğunlukla rastlandığı dönem MÖ 1. yüzyılın başlarıdır. Erken dönem kaselerinde az rastlanmasına rağmen buluntularının çoğunluğunun geç Helenistik dönemde ele geçmiş olması, uzun taç yapraklı kaselerle aynı zaman diliminde yoğun olarak kullanıldığını göstermektedir (Karcı, 2006: 26).

2.4.5. Uzun Taç Yapraklı Kaseler

Uzun taç yaprak bezemeli kaseler, sade bir bordür altında madalyona kadar uzanan yuvarlak uçlu, uzun yaprak desenleri ile süslenmiştir. Bordür kısımlarında genellikle herhangi bir desene yer verilmemektedir. Bununla birlikte bazı kaselerde iki ya da üç sıra bordür ile çevrelenmiş bölge içerisine kabartma boncuk desenleri uygulandığı da görülmektedir. Madalyon ise genellikle bir kabartma halka içerisinde yine merkezde bulunan daha küçük bir halkadan çıkan ve sıkı bir şekilde yerleştirilmiş uzun taç yapraklardan oluşmaktadır (Civelek, Yener Taş, 2012: 130). Kullanılan uzun taç yaprakların genellikle iç damarları gösterilmemekle birlikte bazı kaselerde iç kısımları olduğu gibi kabartma olarak işlenmiştir (Yedidağ, 2011: 30).

Bazı kaselerde ise ta yapraklar arasında boncuk kabartmalar bazen de daha küçük yaprak kabartmaları bulunmaktadır (Edwards, 1975: 898).



Fotoğraf 28: Uzun ta yapraklı kase, Efes, M.Ö.

2. Yy. ın ikinci yarısı, (Anlağın, 2000: 100, 101)

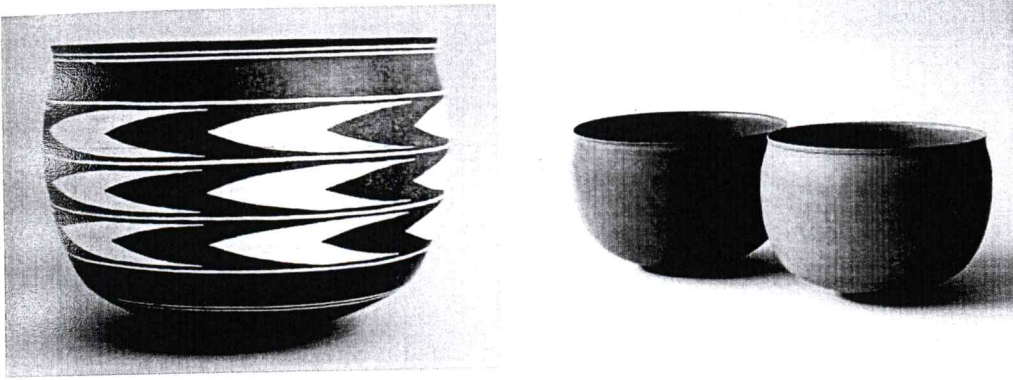
Uzun ta yapraklı kalıp yapımı kaselerin ilk rnekleri, M 2. yüzyıl ortalarında Efes ve Bergama gibi merkezlerde üretilmiştir. File bezemeli kaselerle birlikte, M 2. yüzyılın sonlarına doğru üretiminde ve kullanımında artış olduğu görülmektedir. Uzun ta yapraklı kaselerin üretiminin M 1. yüzyılın ortalarına kadar sürdüğü bilinmektedir (Civelek, Yener Taş, 2012: 131).

ÜÇÜNCÜ BÖLÜM

3. KASE FORMU ÇALIŞMIŞ ULUSLAR VE ULUSLAR ARASI SERAMİK SANATÇILAR

3.1. ULUSAL SERAMİK SANATÇILARI

3.1.1. Alev EBUZZİYA

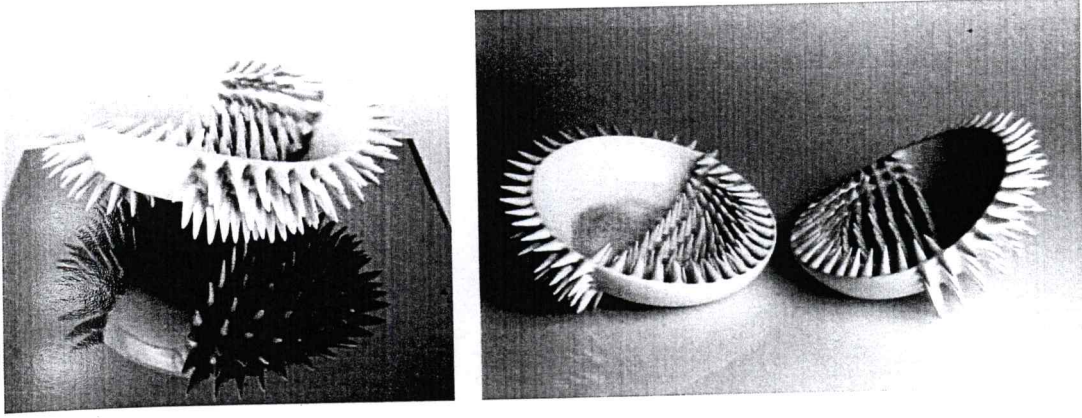


Fotoğraf 29: Alev Ebuzziya - Özgün Seramik Formlar,
www.istanbulkadinmuzesi.orgalev-ebuzziya, (Erişim Tarihi: 03.08.2013)

Sanatçı yapmış olduğu ince, zarif ve hacmi hafif kaseler ile tanınmaktadır. Çalışmalarını Paris'teki kendi atölyesinde sürdüren sanatçı, kalıp yöntemini kullanarak yaptığı çalışmalarında Anadolu ve Hitit kaselerinden esinlenmiştir. Kaselerinde mat renkli sırlar kullanarak sade ve dingin bir anlatım dili yaratmıştır. Kaselerin ağız kısımlarında ince bir bordür uygulayan sanatçı, bazı çalışmalarında dekor kullanmazken bazılarında ise geometrik dekorlar uygulamıştır. Sıklıkla büyüklü küçüklü formlar oluşturarak grup objeler çalışmıştır.

Sanatçının, çanaklarında kullandığı simetri ve çizgisel bezemeler hipnotize edici, titreşim etkisine sahip biçimdedirler. Tornada biçimlendirilen çanaklar sanki onlara yaşam kazandıran merkez kaç gücünü belleklerine kaydettirmişçesine yanılsamalı dönme duygusu verir. Sarmal tekniği yavaşlığı, çanaklara tornada elde edilmesi mümkün olmayan belli belirsiz bir form ve yüzey yumuşaklığı kazandırır. Alev Ebuzziya'nın el yapımı kaselerindeki yetkinliği dünyada eşi olmayan olağan üstü bir anlatım düzeyine ulaşmıştır.

3.1.2. Güngör GÜNER



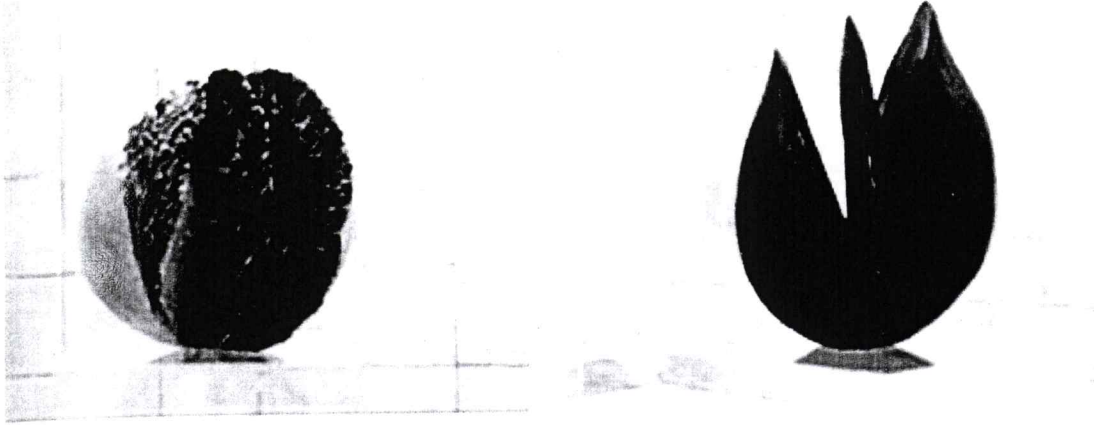
Fotoğraf 30: Güngör Güner -  zg n Seramik Formlar, www.gungorguner.com (Erişim Tarihi: 04.08.2013)

Tanınmış bir Türk seramik sanatçısı olan Güngör Güner, çalışmalarında özgün yapıtlar ortaya koymuştur. Kase formlarına, kalıptan çıkardıktan sonra biçimsel hareket katmak için diken görünümlü parçalar ekleyerek tasarımı farklılaştırmıştır. Eklemiş olduğu diken şeklindeki parçalar ölçülü ve düzenli bir şekilde monte edilerek görsel düzen ve ritmik hareketlilik sağlamıştır. Kaseler kalıptan ayaksız olarak çıkarken, sonradan eklediği parçalar kaseye ayak etkisi vererek istenilen biçimde sergilenmeye olanak sağlamaktadır. Sanatçı kendi sırlarını tasarlayarak çalışmalarına uygulamaktadır. Örneğin: k ll  sırlar ve mavi tonlu sırlar üzerine şeffaf sır kullanarak sadeliği ön plana çıkarmaya çalışmıştır.

Sanatçı dönem dönem farklı konseptler üzerinde çalışmış olsa da genelde bu çalışmalarını sürdürdüğü görülmektedir.

Deniz canlılarının yapısal özelliklerini ile gözlemler sonucu oluşturduğu detayları çanaklarında sıklıkla kullanmıştır. Denizkestanesi ve kabuklarından alınmış detaylar çanaklarında sıklıkla karşımıza çıkar. Bu çanakları sadece işlevleri ile değil aynı zamanda özgünlükleri ile de izleyiciyi etkiler.

3.1.3. Melike ABASIYANIK KURTIÇ



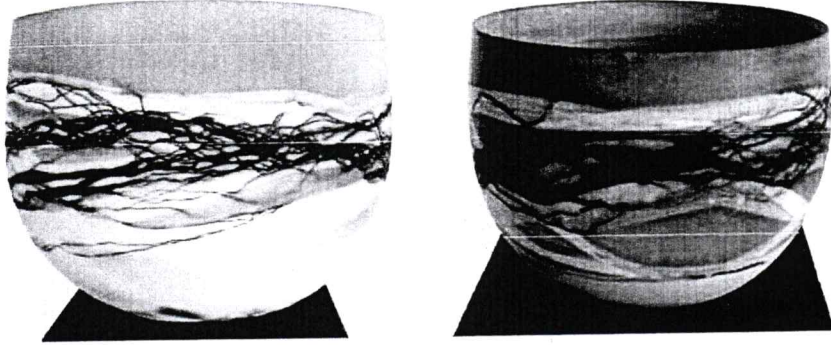
Fotoğraf 31: Melike Abasıyanık Kurtiç – Özgün Seramik Formlar,
www.radikal.com.tr/kultur (Erişim Tarihi: 06.04.2014)

Türk ressam ve seramik sanatçısı Melike Abasıyanık Kurtiç, küresel formu seramikleri ve denizkestaneleri çizimleriyle tanınır. Seramik çalışmalarına Eczacıbaşı Seramik Fabrikası'nda başlamıştır. Kurtiç'in ilk seramikleri tarihöncesi Anadolu uygarlıklarının etkilerini yansıtır. Büyük ölçekli, geniş ağızlı bu kaplarda yüzeyin akıcılığı ve çizginin değişkenliğiyle hareketlilik sağlanmıştır. Hareket ögesi, sanatçının daha sonraki "Denizkestanesi" çizimlerinde biçimin oluşmasında etkili olmuştur.

Kapalı küresel formlara yönelen Kurtiç, giderek yüzeyde yarıklar, çatlaklar açmış ve ardından da yüzeye katlanmış ya da buruşmuş kabuk görünümü veren plâstik değerler ekleyerek hareketlilik sağlamıştır. Önceki çalışmalarında yarık ve çatlaklar büyüyüp açılmış ve bu form neredeyse dilimlere ayrılmıştır. Yüksek pışirimli gözeneksiz sert seramikle çalışan sanatçının serbest formları giderek heykel niteliği kazanmış, soyutlanmış ve yalınlaştırılmış bitki biçimlerini andıran nesnelere dönüşmüştür.

Çalışmalarında sır olarak siyah ve kahverengi tonları tercih etmiştir. Bazı seramiklerinde kilin doğal rengi ile sergilemiştir.

3.1.4. Mehmet Tüzüm KIZILCAN



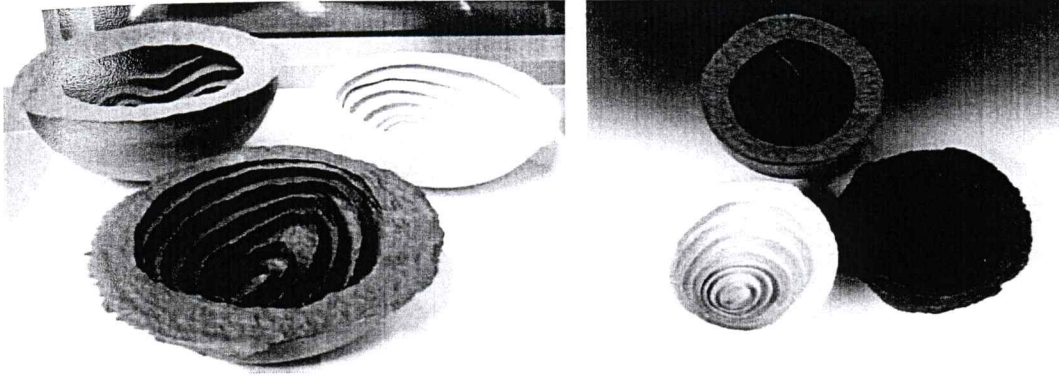
Fotoğraf 32: Mehmet Tüzüm Kızılcan - Özgün Seramik Formlar,
www.tamsanat.net (Erişim Tarihi: 04.08.2013)

Cumhuriyet dönemi Türkiye'sinin ilk bayan seramik sanatçısı Füreyâ Koral'ın seramik atölyesinden yetişmiş olan Mehmet Tüzüm Kızılcan, çalışmalarını çömlekçi tornasında ve alçı kalıplarla yapmıştır. Formları ince ayaksız ve zariftir. Estetik açıdan farklı bir efekt katmak isteyen sanatçı, kaselerini sagar¹ pişirim tekniğini kullanmıştır. Yuvarlak ve ayaksız kase formları çalışmıştır.

Redüksiyonlu bir pişirim tekniği olan Sagar ile sanatçı çanaklarında resimsel etkiler oluşturmaya çalışmıştır. Çanak formları sade ve dingin bir görünümündedir.

¹ Sagar pişirim, seramiklerin indirgen atmosfer yaratacak malzemelerle birlikte bir seramik kutu içine konularak fırınlanmasıdır (<http://www.cappadociaexplorer.com/detay.php?id=211&cid=69>).

3.1.5. Şirin KOÇAK



Fotoğraf 33: Şirin Koçak - Özgün Seramik Formlar,
<http://laveudelalcalaten.blogspot.com> (Erişim Tarihi: 03.08.2013)

Seramik sanatçısı Şirin Koçak, çalışmalarında çeşitli ışık etkileriyle, farklı bir vurgu yakalamaya çalışmıştır. Kaselerine, benzer şekilde sayısız iç içe girmiş formlar oluşturarak derinlik kazandırmıştır. Derinlik, kişisel izlenim ile yanılısama elde etmiş olduğu çalışmalarında görülmektedir. Bir kompozisyon oluşturarak ve elle şekillendirerek farklı kilerle formlarını hazırlamaktadır. Genellikle raku pişirim tekniğini kullanmıştır.

Sanatçı çanaklarını oluştururken parmak izinden ilham almıştır. Düzensiz iç içe geçen yüzeyler optik yansıma yaparak derinlik hissini güçlendirmektedir. Renklendirilmiş kilden oluşturulan yüzeylerde ilkel pişirim yöntemleri kullanılarak doğallığının korunması sağlanmıştır. Dokunulduğunda hafifliği ile şaşırtan bu çanaklar sanatçının son dönem çalışmaları olarak görülmektedir.

3.1.6. Ömür TOKGÖZ



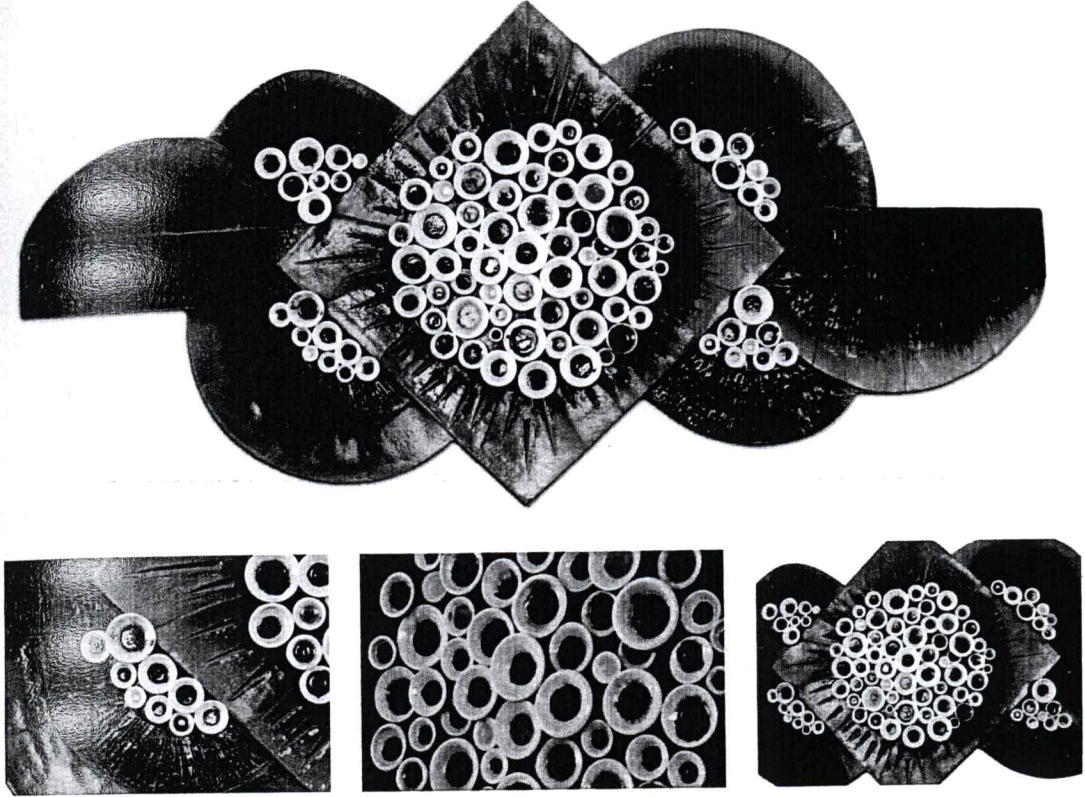
Fotoğraf 34: Ömür Tokgöz - Özgün Seramik Formlar,
<http://www.lillyzeligman.com> (Erişim Tarihi: 10.07.2013)

Ege Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü'nden mezun olan sanatçı yıllarca Tüzüm Kızılcın'ın atölyesinde seramik çalışmalarını sürdürmüştür. Türkiye'de az sayıda sanatçının kullandığı porselen bünyeler ile çalışmalar yapmıştır. İzmir Bornova'da kendi atölyesini kuran sanatçının kase formunda dışı rölyefle dekorlu, içi düz çalışmaları ön plandadır. Porselenin zarif duruşunu çok iyi yansıtmaktadır. Yumurta kabuğu inceliğinde ve ışığı yarı geçirgen porselen çalışmaları, geniş ağızlı ve dar tabana basan özelliktedir ve boşlukta duruyor hissi vermektedir.

Formların çok ince olarak tasarlanmış olmasına rağmen yüksek derecede fırınlanmış olmaları sanatçının tekniğine ne kadar hakim olduğunu göstermektedir.

Porselenin ışık geçiriyor olması ise çanakların izleyicideki algısını çeşitlendirmektedir.

3.1.7. H. Serdar MUTLU



Fotoğraf 35: H. Serdar Mutlu - Özgün Seramik Formlar

Üç boyutlu ve yüzeysel çalışmalar yapan Mutlu, mekana özel tasarımlar da çalışmıştır. İç dekorasyonlarında sanat eserlerine yer verip mekanların entelektüel ve estetik değerini artırarak fark yaratma arayışı içerisinde. Panoda geometrik formlar hakimdir. Küçük boyutlarda çömlekçi tornasında çalışılmış kaselerin ön planda olduğu görülmektedir. Minimalist dokunuşlara yer vermiştir.

Durağan mekana hareket kazandırmak için tasarlamış olduğu çalışmalarının sınırlarında doğal ve canlı renkler kullanmış ve bu uygulamanın baskın olarak kullanılması tasarıma bütünlük katmıştır.

3.1.8. Yeşim BAYRAK



Fotoğraf 36: Yeşim Bayrak - Özgün Seramik Formlar,
<http://www.yesimbayrak.com> (Erişim Tarihi: 14.04.2014)

Sanatçı, gündelik hayattan seçtiği genellikle hazır nesneleri tercih etmiştir. Kendine özgü mizah anlayışını çamurla birleştirerek, onlara fonksiyonel ve sembolik anlamlarının dışında yeni bir estetik anlam katmaya çalışmıştır.

Sanatçı, günlük kullanıma yönelik seri üretim ile yapılan ürünlerin, sunum ve sergileme şekillerini değiştirdiğimiz takdirde sanat objesine dönüşebileceğini vurgulamaktadır.

Yapmış olduğu kase çalışmalarının boyutlarını eşit dağılım olacak şekilde tasarlamıştır. İç içe toplandığı zamanda görünüm itibari ile ayrı bir form şekli kazandırmıştır. Endüstriyel seramik olarak yaptığı çalışmaları Helenistik dönem kaselerini andıran biçimde ayaksızdır. Görünüm itibari ile İnce, zarif olarak işlemiş ve parlak sırları tercih etmiştir.

3.2.2. Gunna NYLUND

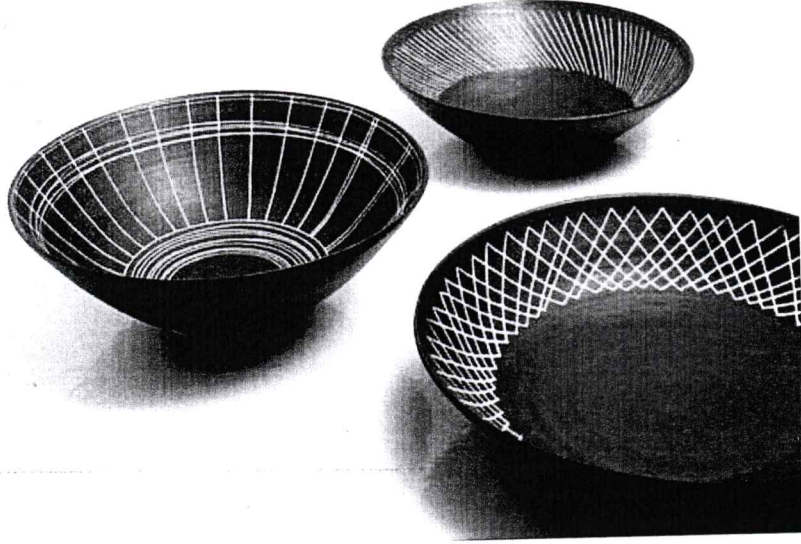


**Fotoğraf 38: Gunnar Nylund - Özgün Seramik Formlar, www.starkeld.com
(Erişim Tarihi: 03.08.2013)**

Danimarka'da sanat yaşamını sürdüren sanatçı Gunnar Nylund; ince, zarif ve hacmi hafif kaseler üretmektedir. Sade, ayaksız, dekorsuz formlar yapmıştır. Kalıp yapımı kaselerinin ağız kısmına verdiği eğimle forma hareketlilik katmıştır. Sırları genellikle mor, kahverengi, mavi tonlarında ve mattır. Çalışmalarında üçlemeler şeklinde, grup halinde boyutlu çalışmaktadır. Kaseleri görünüm itibariyle kayık formuna benzemektedir.

Nylund çanaklarında genellikle abartıdan uzak sade formlar kullanmayı tercih etmiştir. Geometrik yapıya sahip bu çanaklar genellikle metalik sır ile sırlandığı için kusursuz bir yapıya bürünmüştür. Sanatçı için yapının sadeliği ve sırn etkisi her zaman önemli olmuştur.

3.2.3. Sophie MILNE

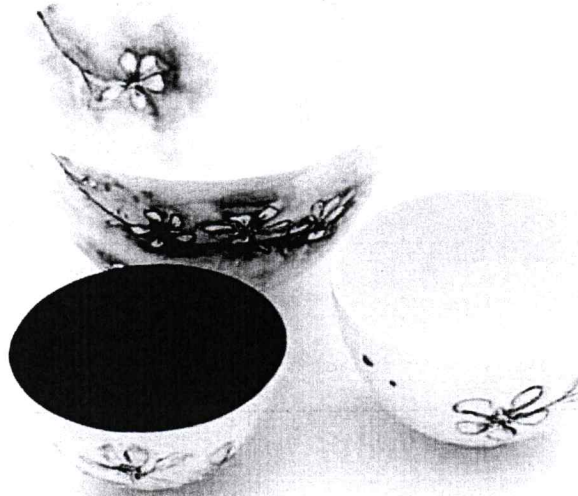


Fotoğraf 39: Sophie Milne - Özgün Seramik Formlar,
<http://sophiemoran.info/gallery> (Erişim Tarihi: 04.08.2013)

Sanatçı, kaselerini kalıpla şekillendirdikten sonra astarlayarak kurutma işlemine geçmeden önce sigrafitto tekniği kullanarak dekorlamıştır. Hem fonksiyonel hem estetik açıdan farklı çalışmalar üretmektedir. Sanatçı işlevsel ve dekoratif amaçlı ürettiği kaselerinde, çizgisel arayışlara yer vermiştir.

Milne'nin çanakları geniş ağızlı ve dar ayaklıdır. İç yüzey üzerinde çoğunlukla yalın motifler kullanmayı tercih etmektedir. Birbirine paralel çizgisel ve yalın süslemeler uygulamayı tercih etmiştir.

3.2.4. Shannon GARSON

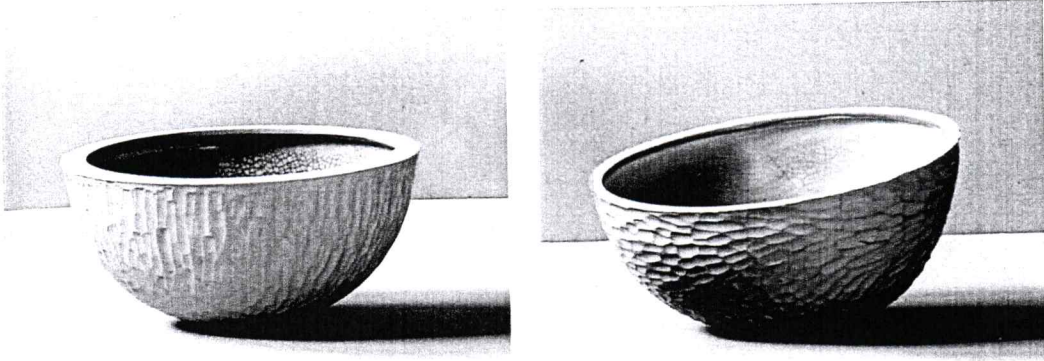


Fotoğraf 40: Shannon Garson - Özgün Seramik Formlar,
<http://www.shannongarsonporcelain.com> (Erişim Tarihi: 04.08.2013)

Shannon Garson, dekore edilmiş porselen konusunda uzmanlaşmış bir seramik sanatçısıdır. Son on yılda seramik ile ressamlığı birleştirerek kendine özgü bir yaklaşım geliştirmiştir. Avustralya'nın tanınmış seramikçilerinden biri olan sanatçı işlevsel amaçlı kaselerine yaptığı özgün bitkisel ve geometriksel süslemeleri ile ön plana çıkmaktadır. Dekoratif seramik tekniklerini birleştirerek günlük hayattaki kase formlarına farklı bir anlam yükleme hevesindedir. Bu çalışmalarında bitkisel yaprak dokuları, çiçekler ve ağaç dalları işleyerek görünümünü estetik hale getirmeye çalışmıştır. Kase formların yüzeylerinde kazıma tekniği ile oksit boyalarla dekorlar yapmaktadır.

Doğaya ait detaylar çanaklarında sıkça kullanılan motifler olmuştur. Kimi zaman bir bahar dalı, kimi zamanda bir kelebek olarak karşımıza çıkmaktadır.

3.2.5. Maciej KASPERSKI

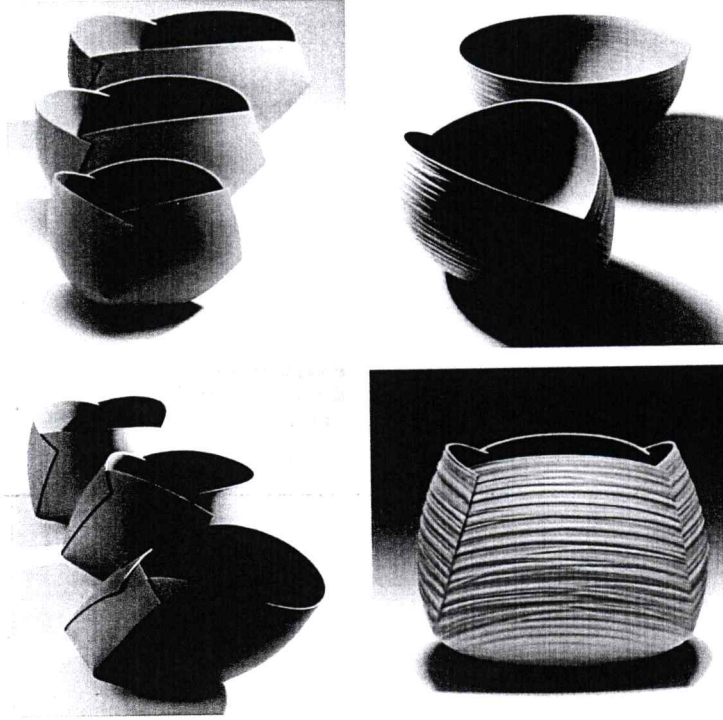


Fotoğraf 41: Maciej Kasperski - Özgün Seramik Formlar,
<http://www.kasperski.art.pl/> (Erişim Tarihi: 05.08.2013)

Polonyalı olan seramik sanatçısı Maciej Kasperski, kalıp tekniğinde kaseler yapmaktadır. Çalışmalarını kalıptan kalın olarak çıkartıp çeşitli materyaller yardımı ile dış kısmını dokulu ve iç kısmını düz yüzeylerle dengelemiştir. Ayaksız olarak çalıştığı kaselerinin iç kısımlarında çatlak sır kullanmıştır. İç kısmı parlak ve çatlak iken dış kısmı mat, kilin doğal görüntüsünde bırakılmıştır.

Sanatçı çanaklarında denge unsurunu ön plana çıkarmıştır. Çanakların ağırlık noktalarıyla oynayarak farklı duruşlar sergilenmesi ile insandaki stabil dengenin değişmesini sağlamıştır. Organik nesnelerden yola çıkarak yapılan çanaklarda genellikle kontrast renkler kullanmayı tercih etmiştir.

3.2.6. Ann Van HOEY



Fotoğraf 42: Ann Van Hoey - Özgün Seramik Formlar,
<http://www.annvanhoey-ceramics.be> (Erişim Tarihi: 15.05.2014)

Sadelik ve netlikten yana olan Van Hoey'nın çalışma sürecinde, görünüşte ağırlıksız formları ve ince yapılı işleri dikkat çekmektedir. Dikkatli yapılan kesimleri ile katlı duvarlar, hareket ve enerji hissi korunarak, gösterişsiz beklenmeyen ancak kesin şekiller oluşturmuştur. Kalıp yapımı kaselerinde kalınlığı tercih etmemiştir. İnce olarak şekillenen kaselerinin kesim bölgelerini kil yumuşak kıvamda iken makasla kesmektedir. Kesim yerlerini orantılı bir şekilde keserek istediği şekli oluşturmaktadır.

Çalışmalarında sırsız, kilin kendi doğal rengi ile bırakmayı tercih etmektedir. Kilin tüm bu saflığı ile formun üzerinde oluşturulan birleşim çizgileri, yüzeyleri daha güçlü yaptığına inanmaktadır.

Ann Van Honey'in çalışmalarındaki en belirgin özellik tek olmasıdır. Eserlerini tek örnek olarak çalışmaktadır.

DÖRDÜNCÜ BÖLÜM

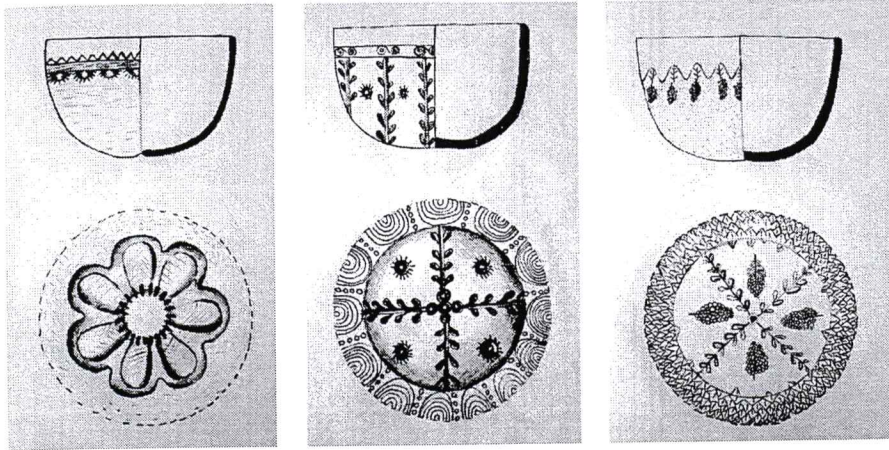
4. KASE FORMLARIN ÖZGÜN SERAMİK YÜZEYLERE UYGULAMA SÜREÇLERİ

Helenistik Dönem kalıp yapımı kaselerinden esinlenilerek yapılan çalışmalar, üretildiği dönem özellikleri ve üretim tekniği aynı olma koşuluyla çalışmalara başlanmıştır. Aslına sadık kalınarak tasarlanan kase çalışmalarında dış yüzeyinde yapılan kabartmalı motif ve süslemelere yer verilmiştir. Helenistik dönemde bulunan kaselerden esinlenerek form, motif ve seramik kilinin kendi doğal rengi ve dokusu ön plana çıkartılarak çalışmalar yapılmıştır. Tez kapsamında üretilen seramik kase çalışmalarının ele alınış süreçleri aşağıda alt başlıklarla verilmiştir.

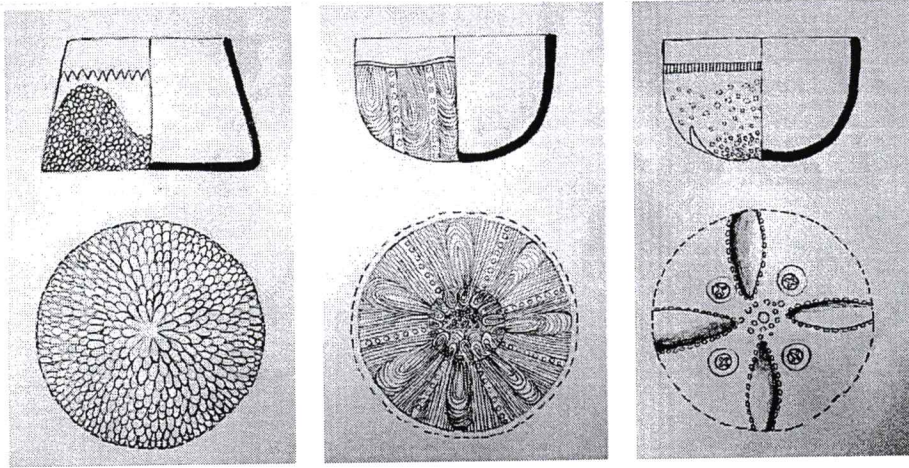
4.1. ARAŞTIRMA, TASARIM VE UYGULAMA SÜREÇLERİ

Araştırma kapsamında öncelikle teorik ve görsel bilgiler elde edilmiştir. Daha sonra toplanılan görsel ve teorik veriler, yapılacak çalışmalara esin kaynağı olmuştur. Renkli eskizler danışman eşliğinde seçilerek üzerinde gerekli düzeltmeler ve yorumlar yapıldıktan sonra tasarım aşamasına geçilmiştir.

Tasarım aşamasında eskizler ışığında karara varılmıştır. Taslak çizim öncesi geliştirilen modelin estetik değer taşımasına, özgünlüğüne, işlevselliğine ve kasenin dış yüzeyine uygun düşecek biçimde olmasına dikkat edilmiştir. Tasarlanan kase modelleri üzerinde yapılacak süsleme elemanları özenle seçilerek kasenin dış yüzeyindeki görsel efektleri hesaplanmıştır. Ön çalışmalardan sonra model kasenin kalıbı alınarak üzerinde farklı dekorlama teknikleri ayrı ayrı veya karışık kullanılmıştır. Dekorlar, çeşitli alet veya basit aparatlarla kase yüzeyine aktarılmıştır.

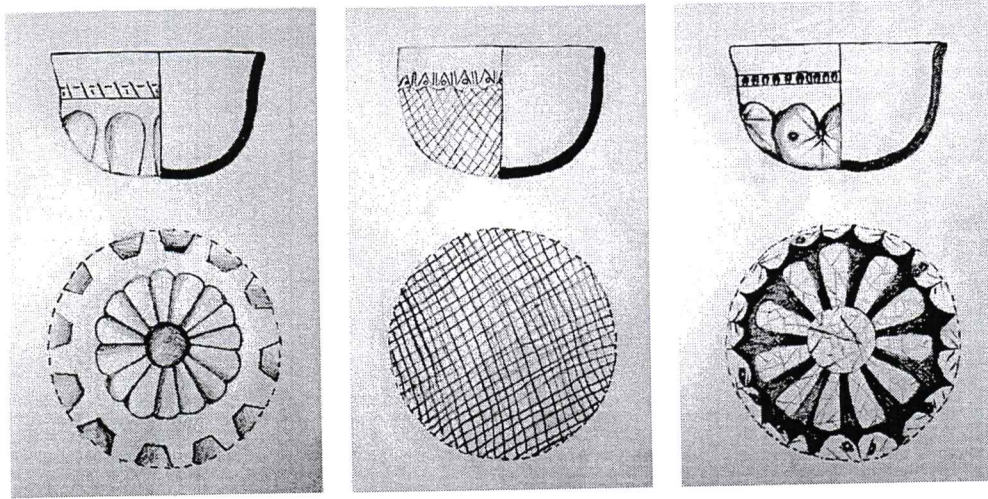


Fotoğraf 43: Kaselerin ön ve alttan eskiz görüntüleri

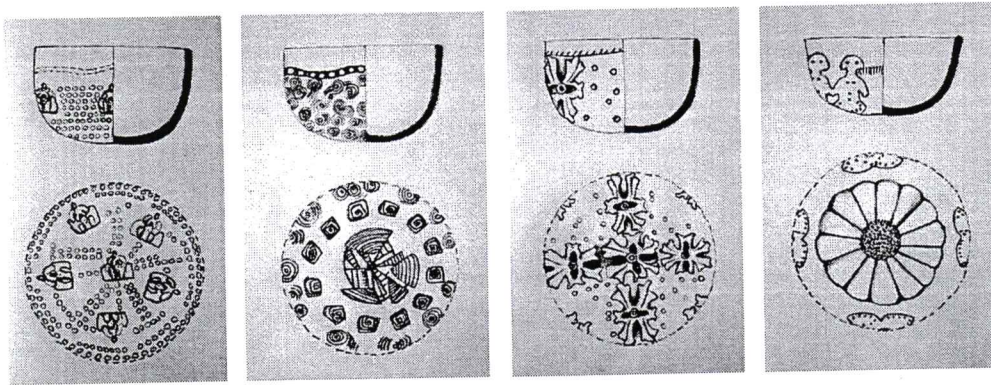


Fotoğraf 44: Kaselerin ön ve alttan eskiz görüntüleri

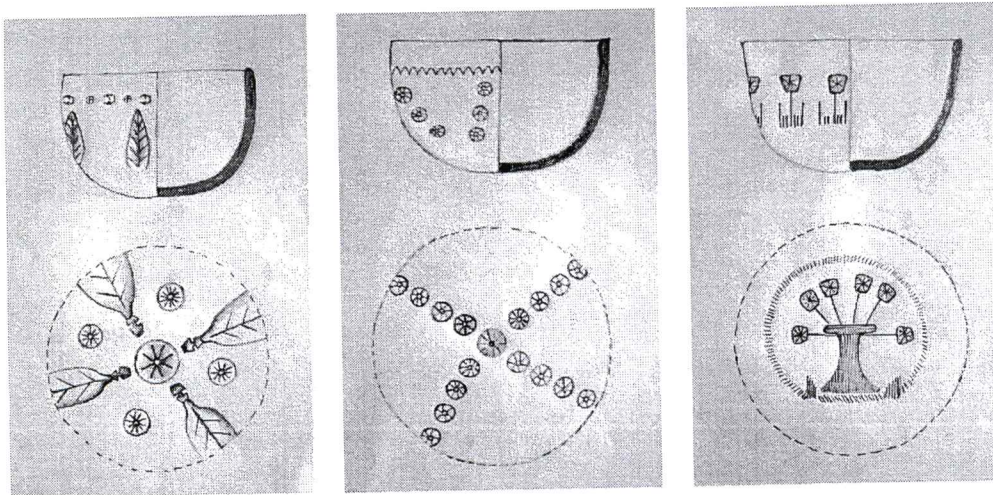
Tez konusu olan Helenistik Dönem megara kaselerine uygun üretim ve tasarım tekniğinde dairesel kavisler tercih edilmiştir. Tek parçalı kalıpla üretilen kaseler daha sonra seramik bünye kurumadan üzerine tasarlanan süsleme şekilleri kazıma dekor tekniği ile rölyef bitkisel süslemelere yer verilmiştir.



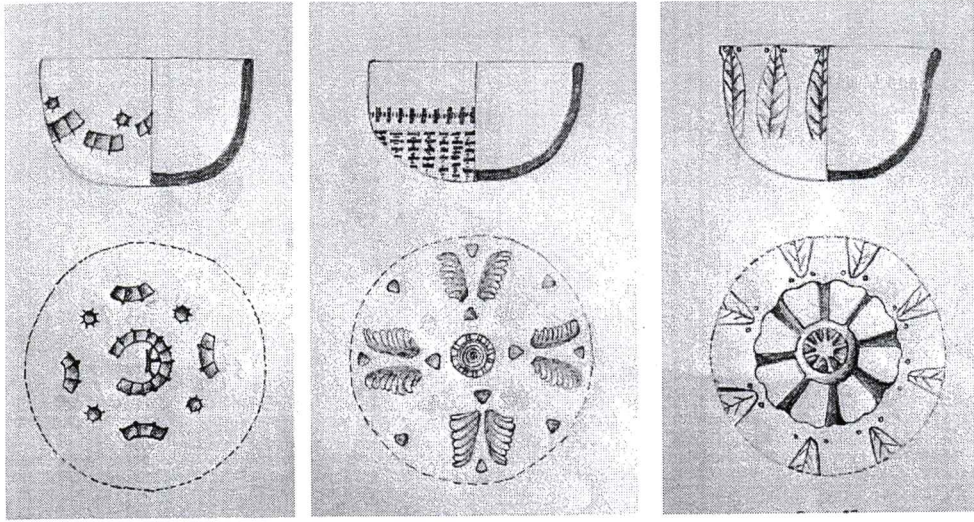
Fotoğraf 45: Kaselerin ön ve alttan eskiz görüntüleri



Fotoğraf 46: Kaselerin ön ve alttan eskiz görüntüleri



Fotoğraf 47: Kaselerin ön ve alttan eskiz görüntüleri



Fotoğraf 48: Kaselerin ön ve alttan eskiz görüntüleri

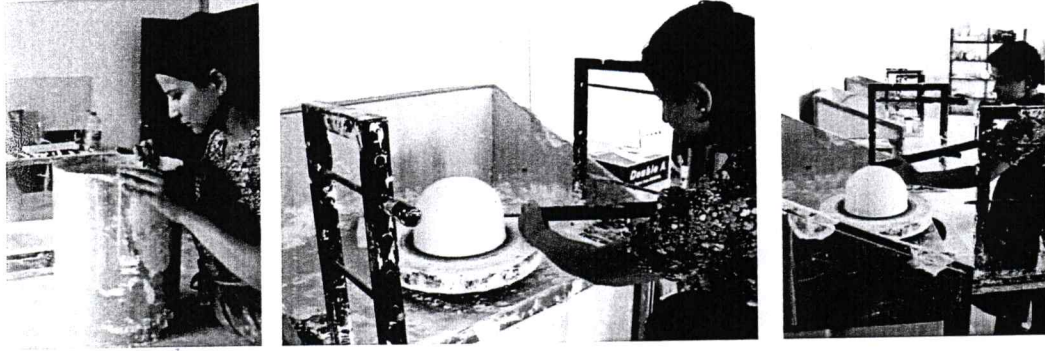
4.2. SERAMİK ÇALIŞMALARIN YAPIM AŞAMASINDA KULLANILAN YÖNTEMLER

Kalıp yapımı kaselerin üretimi için, birkaç yöntem ayrı ayrı veya birlikte kullanılmıştır. Alçı kalıpla üretilen kaselerde beyaz döküm kili kullanılmıştır. Yapılacak kaseğin çizimine uygun olarak alçı model alçı torna ve şekillendirme bıçakları yardımıyla hazırlanmış, torna üzerinde alçı kalıbı alınmış ve denetimli kurutulmuştur. Deneme döküm üretiminden sonra asıl üretime geçilmiştir. Bu sayede kısa sürede seri ve standart üretim yapılmıştır. Ürünler alçı kalıptan çıktıktan sonra denetimli kurutulmuş, rötuşlandıktan sonra ilk pişirimi 950 °C elektrikli kamara fırınında denetimli olarak gerçekleştirilmiştir.

4.2.1. Kalıp Yapımı

Ölçülendirilmiş kase, seramik model ve kalıpların oluşturulmasında, işlenmesinde yardımcı olmuştur. Kullanılan temel malzeme alçıdır. Alçı torna üzerine metalden yuvarlak bir hazne oluşturulmuştur. Hazneyi koymadan önce torna üzerine arap sabunu sürülüp, çekirdeğin rahat çıkmasını sağlanmıştır. Hazne yerleştirildikten sonra, dökülecek olan alçının dışarıya akmaması için sıkıca bağlanıp çevresine katı hazırlanmış alçı ile sıvanmıştır. Çekirdek için hazırlanmış bu form içine köpüğü alınmış alçı karışımı dökülüp donması beklenilmiştir. Donan alçı

üzerinde, sivri uçlu torna bıçaklarıyla modelin şeklini ve hangi ölçülerde olduğu oluşturulmuştur.



Fotoğraf 49: Alçı tornası

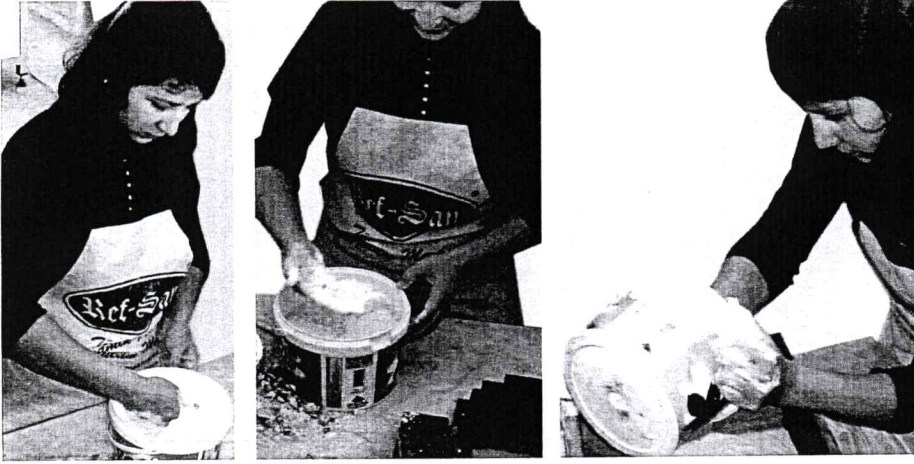
Dışbükey hareketlerde, ovale yakın keskin bıçaklarla işlenip şekli oluşturulmuştur. Su zımparası ve sistire ile düzeltilerek dış yüzeyler pürüzsüz hale getirilmiştir. Çekirdeğin şekli oluşturulduktan sonra torna üzerinden ıskarpela ve lastik tokmak yardımı ile alınıp kalıbını alma işlemine geçilmiştir.



Fotoğraf 50: Tahta kalıp

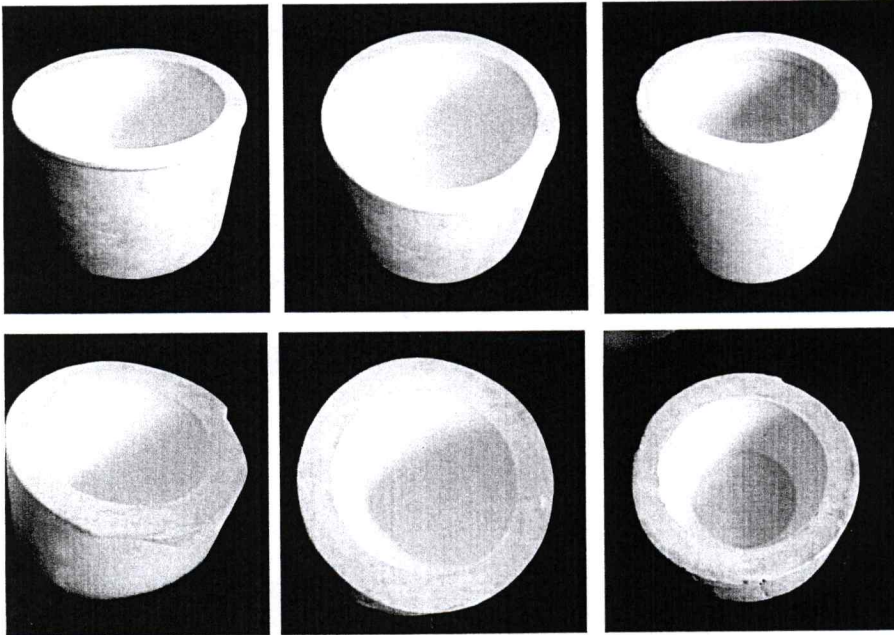
Kalıp yapım aşamasında, çekirdeğin büyüklüğüne göre tahta plâkalar hazırlanmıştır. Plakalar kurgu halinde olacağı için mermer masa üzerine yerleştirileceği konum belirlenmiştir. Çekirdek ile plâka aralarında 5'er cm boşluk bırakılarak tahtalar düşmeyecek vaziyette monte edilmiştir. Tahtalar ve çekirdek arap

sabunu ile sıvanarak yerleştirilmiştir. Alçı homojen kıvamda hazırlanıp kurgu üzerine yavaşça dökülmüştür. Tek parça kalıbımız oluşturulmuştur.



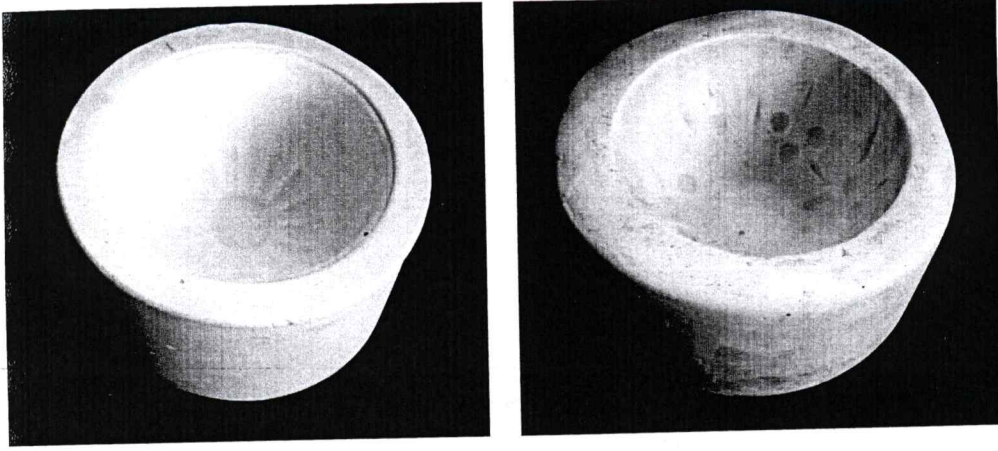
Fotoğraf 51: Alçı hazırlama

Kalıbı arap sabunundan arındırmak için su ile yıkayarak temiz hale getirilmiştir. Kalıbın döküm kilini emebilmesi için, kalıp güneş de bir hafta kadar bekletilip, kullanıma hazırlanmıştır.

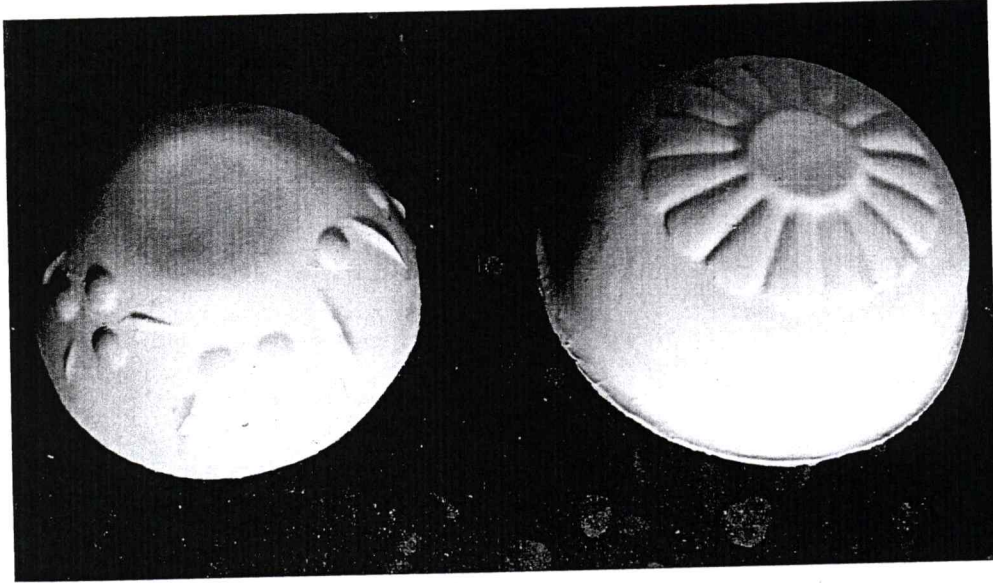


Fotoğraf 52: Alçı kase kalıpları

Bazı kalıplar ise, alçı yumuşak kıvamda iken içerisine sivri uçlu aletlerle dekorlar yerleştirilmiştir. Eklenen dekorlar pürüzsüz hale getirilmiştir. Kasenin kalıptan rahat çıkması için, şekiller uygun biçimde monte edilmiştir.



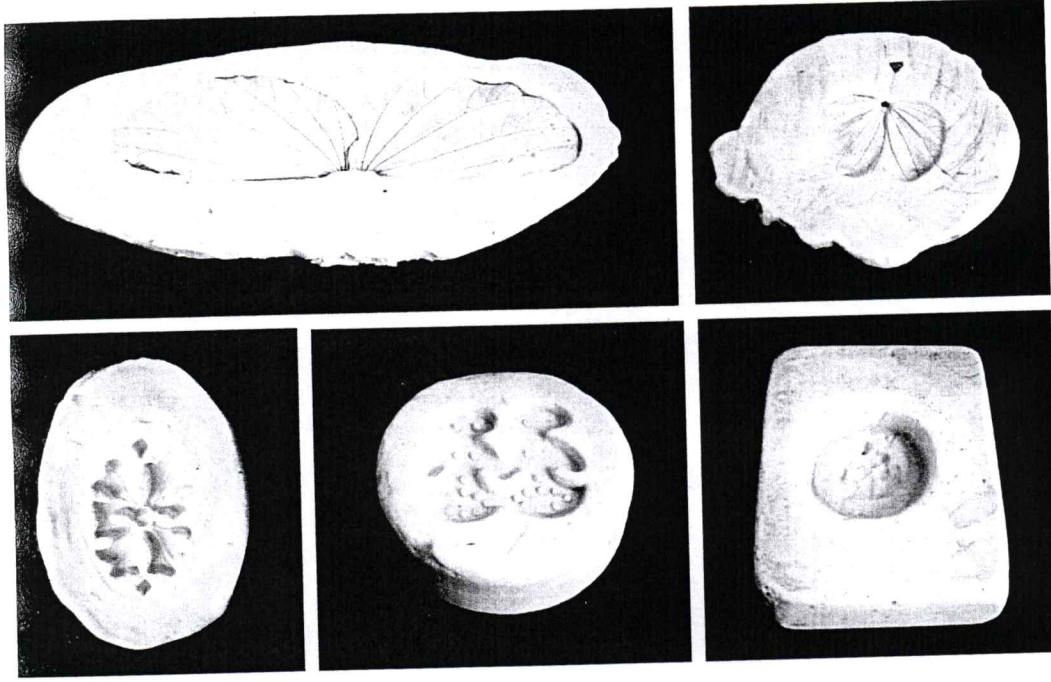
Fotoğraf 53: Motifli kase kalıpları



Fotoğraf 54: Dökümü yapılmış motifli kaseler

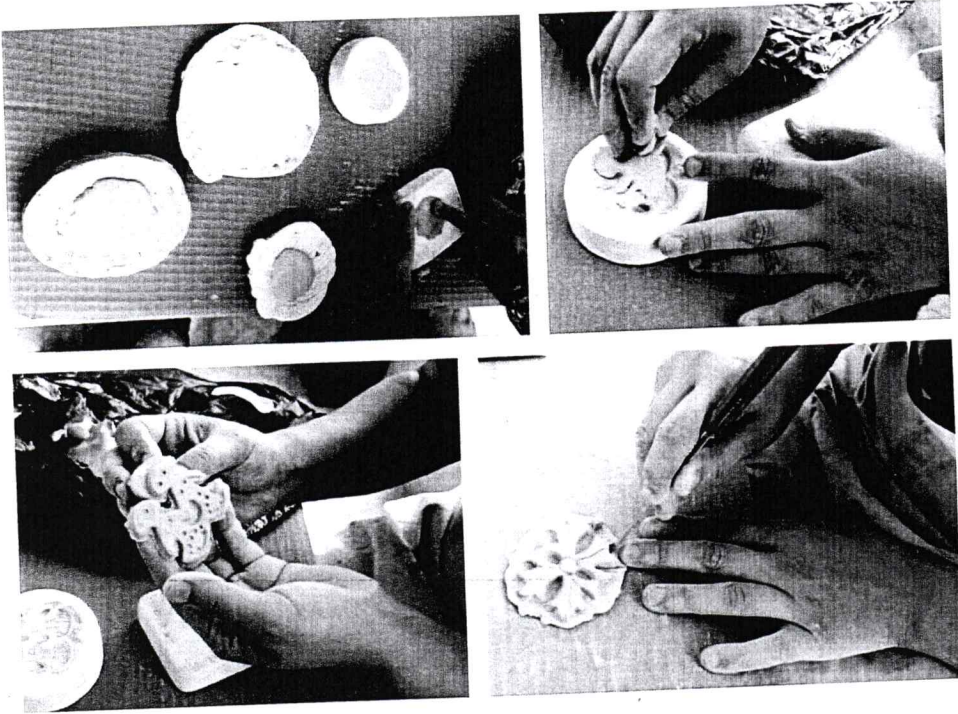
Kase üzerine uygulanacak olan motiflerin kalıpları için, erguvan ağacının büyük ve küçük boyutlardaki yaprakları seçilmiştir. Dokuların kalıptan daha belirgin çıkması için, sert ve damarlı olan yapraklar tercih edilmiştir. Yaprak üzerine hazırlanmış alçı dökülerek yaprakların kalıpları alınmıştır.

Figüratif çalışma olarak da İkiz idol ve ana tanrıça düşünülmüştür. Bunların kalıp yapımında önce kırmızı kil ile maketleri hazırlanmıştır. Maketlerin üzerine alçı hazırlanıp dökülerek tek parçadan oluşan modellerin kalıpları alınmıştır.

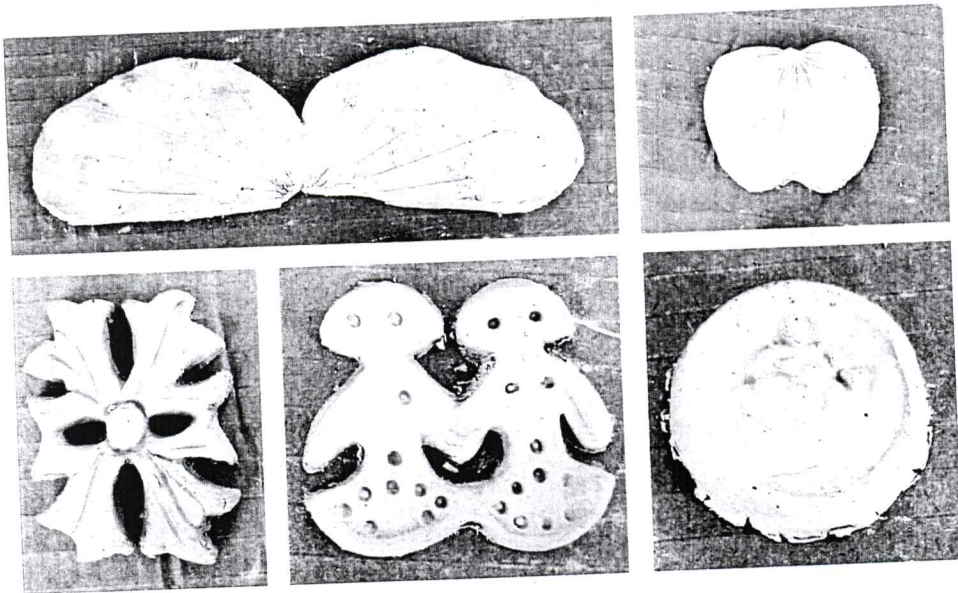


Fotoğraf 55: Motif kalıpları

Kase üzerine uygulanacak olan çiçek motifi, figür kalıplarının hazırlandığı gibi önce kırmızı kilden maketi hazırlanmıştır. Daha sonra kalıbı oluşturulmuştur. Kalıpların kuruma aşaması tamamlandıktan sonra, beyaz kil kalıplara bastırılarak motifler oluşturulmuştur.



Fotoğraf 56: Motiflerin yapım aşaması



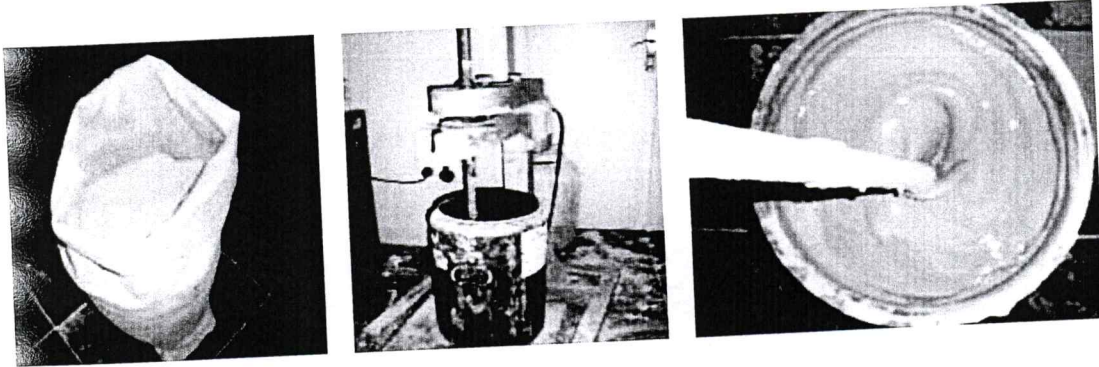
Fotoğraf 57: Motiflerin kalıplardan çıkarılmış görüntüsü

4.2.2. Kullanılan Seramik Biçimlendirme Yöntemleri

Uygulama çalışmalarında kullanılan malzemeye ve elde edilmesi hedeflenen biçime bağlı olarak döküm yoluyla ve elle şekillendirme yöntemleri kullanılmıştır. Döküm yoluyla şekillendirme yöntemi kullanılırken döküm kili, elle şekillendirme yöntemi kullanılırken ise şamotlu kil kullanılmıştır.

4.2.2.1. Döküm Yoluyla Biçimlendirme

Döküm yönteminin kullanılması için öncelikle döküm kili hazırlanmıştır. Yapısındaki kaolin² maddesinden beyaz rengini alan toz halindeki kile su ve cam suyu eklenmiştir. Cam suyu, döküm kilinde kıvam arttırıcı maddedir. Elektrolit bir yapısı vardır. Sıvı haldedir. Kil karıştırıldığı zaman tekrar ilk hazırlandığı kıvama dönmesini sağlamaktadır. Hazırlanan döküm kili karışımı, çırpıcı yardımı ile karıştırılarak ve bir günlük bekleme süresinden sonra uygun kıvama getirilmiştir. Hazırlanan döküm kili, kalıplara dökülmeden önce yeniden karıştırılarak kullanılmıştır.



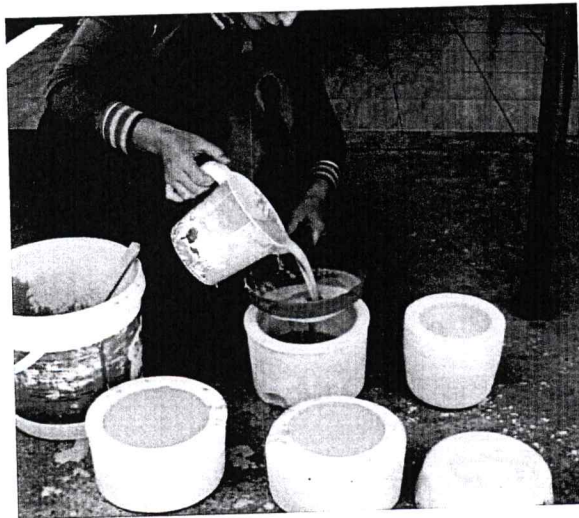
Fotoğraf 58: Döküm kilinin hazırlanması

² Kaolin: Kaolin ya da kaolen, granit kayalardan elde edilen bir kil türüdür. Bazı seramiklerin ve porselenlerin yapımında kullanılır. Türkiye'de arı kil olarak da bilinir. Beyaz ve yumuşak bir toprak türüdür (<http://tr.wikipedia.org/wiki/Kaolin>).

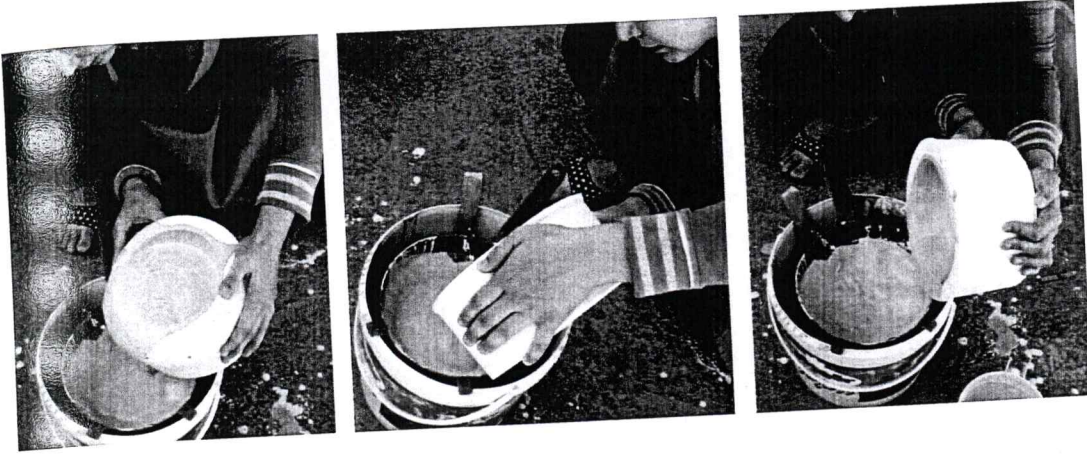
Kalıplar düz bir zemin üzerinde sabit duracak şekilde yerleştirilmiştir. Kilin içerisinde herhangi bir cismi ve kilde oluşan topaklanmaları arındırmak için bir elek yardımı ile kalıplara dökülmüştür. Kuru olan alçı kalıplar kili emdikçe üzerine aktarma yapılmıştır. İstenilen kalınlığa geldiğinde içerisindeki kilin fazlalığı boşaltılır. Halen sıvı olan kilin tamamen sızması için kalıp 40 derecelik bir eğimle döküm masası üzerinde bekletilmiştir. Bekleyen kalıp kaldırılarak kase nin ağzı düzgün olması amacıyla, sivri uçlu bir bıçakla kesilmiştir. Kase formu kalıp içerisinde kendini bıraktığı zaman kalıptan çıkartılıp düzgün bir tahta plaka üzerine konmuştur.



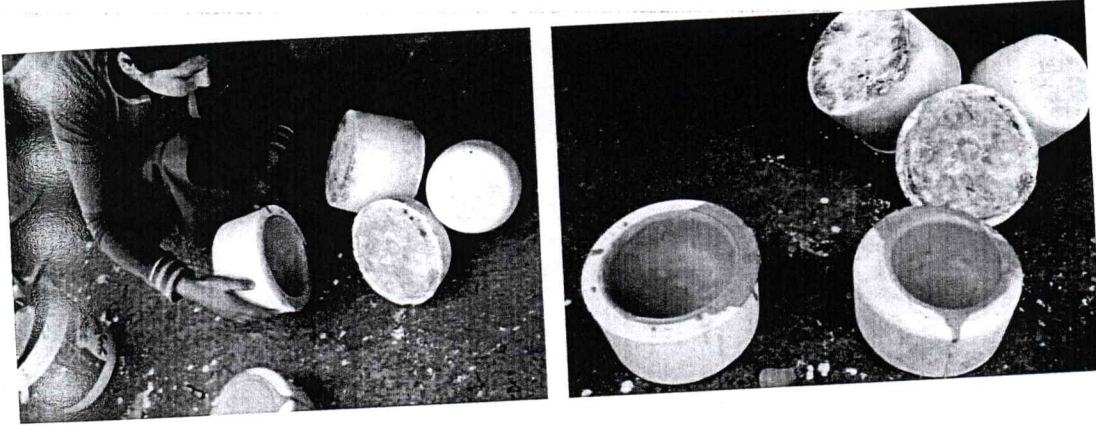
Fotoğraf 59: Döküm yapmadan önce kilin homojen kıvama getirilmesi



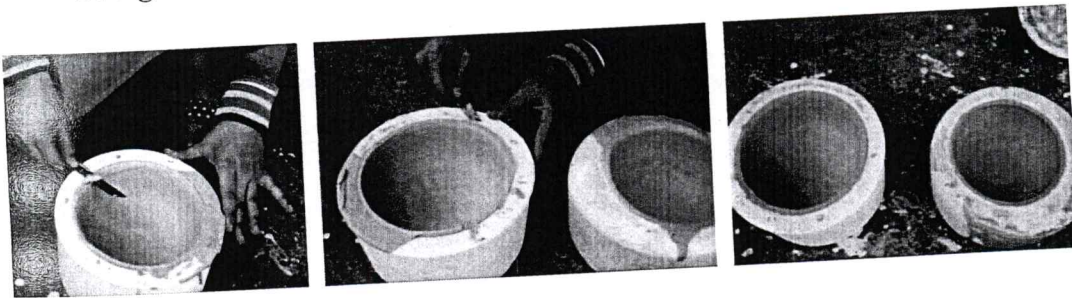
Fotoğraf 60: Alçı kalıba döküm kili ile üretim aşaması



Fotoğraf 61: Kalıpta belirli kalınlığa geldikten sonra, fazla olan kilin boşaltılması



Fotoğraf 62: Kilin süzülmesi için kalıplar ters çevrilip bekletilmesi

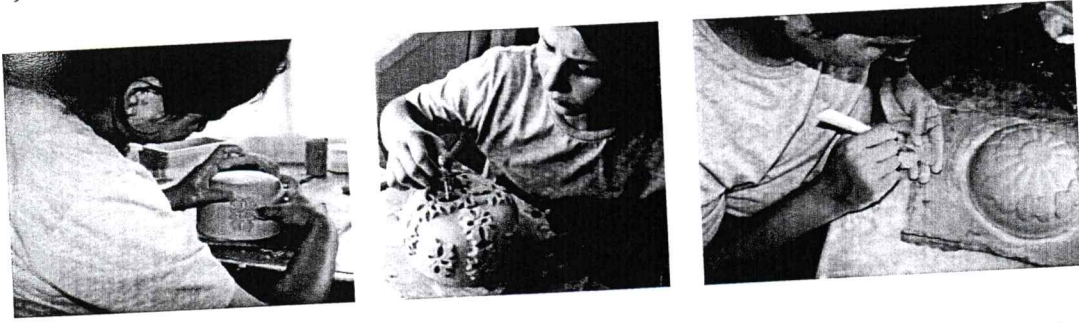


Fotoğraf 63: Döküm ağzında oluşan fazla kilin, bıçak yardımı ile alınması

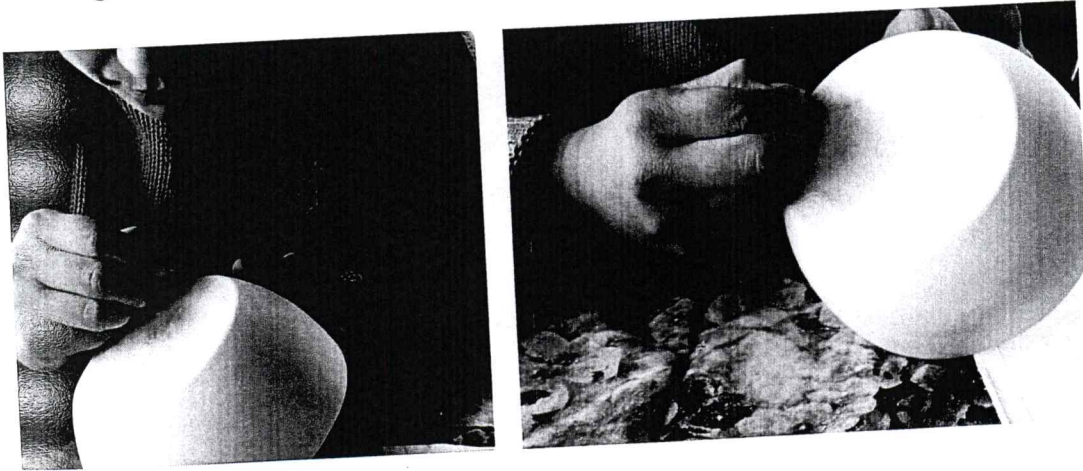
Kase üzerine dekor uygulamak için, kalıpları hazırlanmış olan bitkisel ve çiçek desenli dekorlara beyaz, vakumlu kil bastırılarak çıkartılmıştır. Kaseye montajı yapılması için dekorun arkası sivri uçlu aletle kazınarak balçık sürülmüştür. Kasenin üzerinde uygun gelen kısımlara ölçülü şekilde yerleştirilmiştir. Boş kalan kısımlara da bütünlük sağlamak için geometrik ve bitkisel motifler işlenmiştir.

Kazıma yöntemi ile yapılan dekorlu kaselerde, kase, dökümünden sonra biraz kurumaya bırakılmıştır. Kurumaya yakın olan kase üzerine tasarlanan dekor, kâğıt üzerinden kase üzerine kırmızı kalem ile aktarılmıştır. Dekorlar kâğıda geçince iğne yardımı ile çizilerek kazınmıştır.

Kase dekorlu hazır durumda iken, nemli bir sünger ile dekorların kenarları pürüzsüz hale getirilmiştir. Süngerle ulaşamayan yerlere farklı aletler kullanılmıştır. İşlemi biten kaseler eşit şekilde kurumaları için ince çıtalar üzerine konularak alttan hava akımı sağlanmıştır. Kuruma esnasında sorun yaşanmaması için kontrollü olarak kurutulmuştur. Kurumuş olan kaseler ince zımpara ile zımparalanıp sırlama ve pişirim işlemine hazır hale getirilmiştir.



Fotoğraf 64: Dökümden çıkan kase üzerine rölyef motiflerin yerleştirilmesi



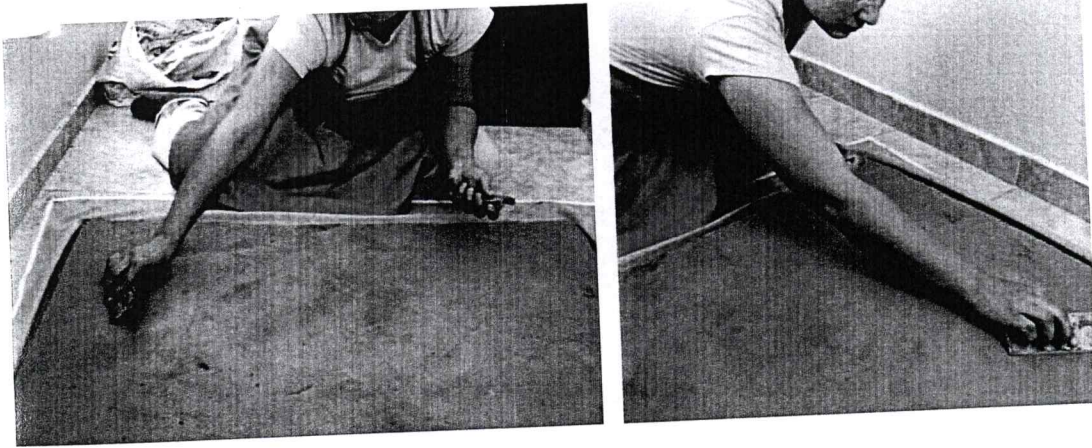
Fotoğraf 65: Kase üzerine motiflerin sivri uçlu bir aletle kazınarak yerleştirilmesi

4.2.2.2. Şamotlu Kil ile Şekillendirme

Şamotlu kilde şamot denilen pişmiş seramik parçacıkları bulunmaktadır. Bu tip killer pürüzlü bir yapıya sahiptir. Bu durum ince işlerde ve detaylarda bu kilin kullanımını sınırlamaktadır. Tornada kullanımı çok zordur. Ancak, içindeki parçacıklar kile güçlü bir yapı kazandırdığı için, yük taşıyan ve yüksek derece sıcaklıklara dayanıklı formların elde edilmesinde sıklıkla kullanılmaktadır.

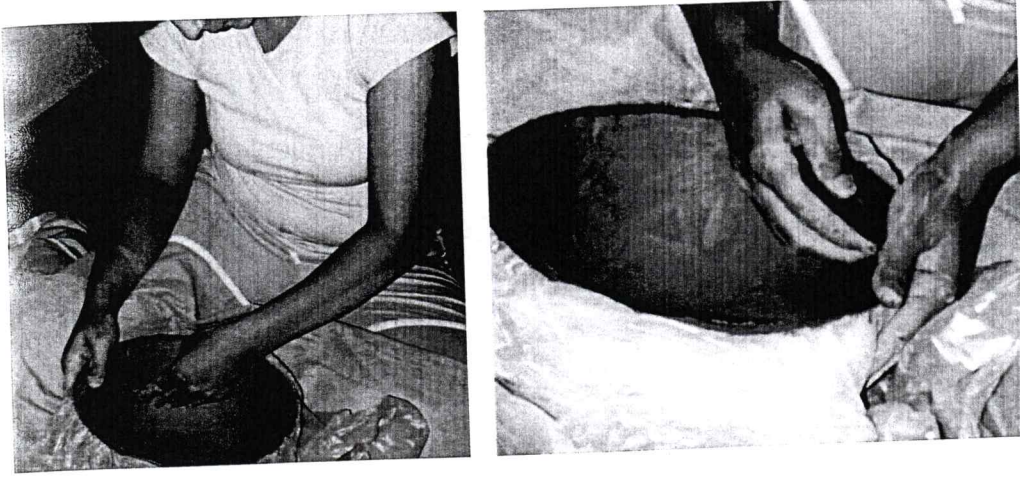
Uygulamaların bir kısmında şamotlu kille şekillendirme yapılmıştır. Şamotlu kil ile yapılan kaseler daha dayanıklı ve sağlam bir görünüme sahip olmuştur.

Yapım aşamasında, daha önceden hazırlanmış kalıpların içerisine poşet yerleştirilmiştir. Bu yöntem ile içerisine yerleştirilecek olan şamotlu kilin kalıba yapışmasının önlenmesi hedeflenmiştir. Şamotlu kil, kalıplara yerleştirilmeden önce plaka şeklinde açılmış ve kesilerek parça parça kalıp içerisine yerleştirilmiştir.



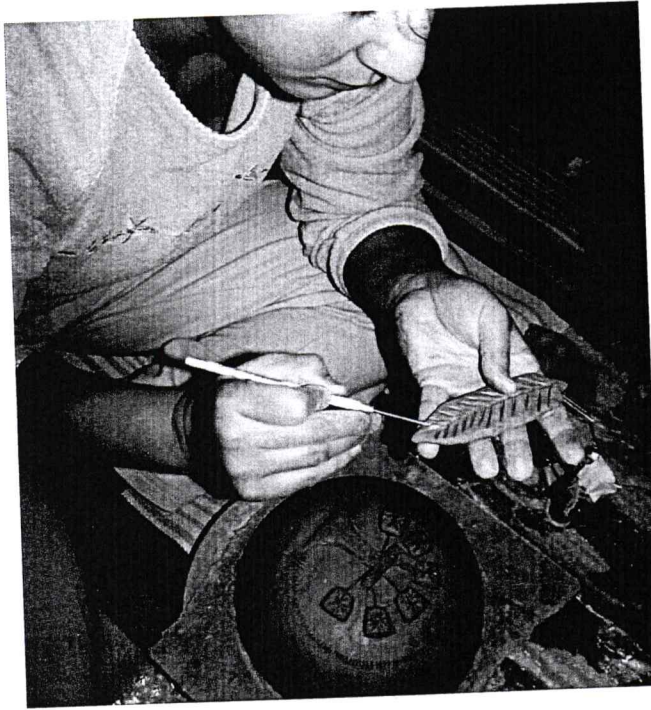
Fotoğraf 66: Şamotlu kil ile plaka yapım aşaması

Kase içerisine yerleştirilen kil plakanın, bazı aletler yardımıyla düzleştirilerek kalıbın şeklini alması sağlanmıştır.



Fotoğraf 67: Kasenin kalıp içerisinde pürüzsüzleştirilmesi

Şamotlu kilin tanecikli yapısı nedeniyle bir düzleştirici aletle pürüzlerin giderilmesi gerekmiştir. Bu işlemden sonra plakalara yaprak motifi çizilmiş, çizilen motifler kesilip kasenin dış kısmına monte edilmiştir.

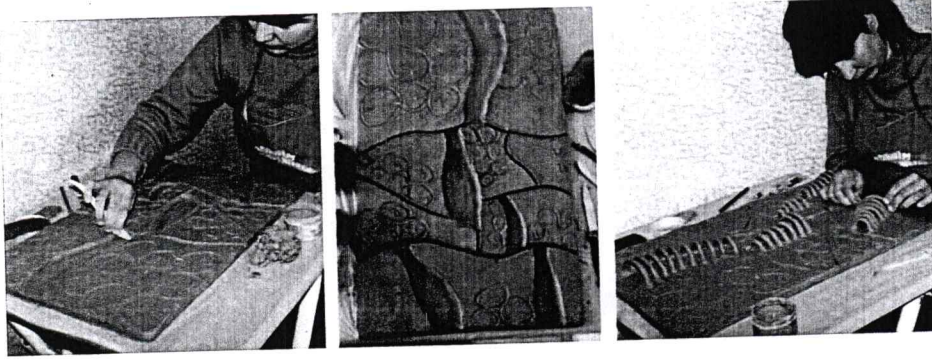


Fotoğraf 68: Yaprak motiflerinin uygulanması

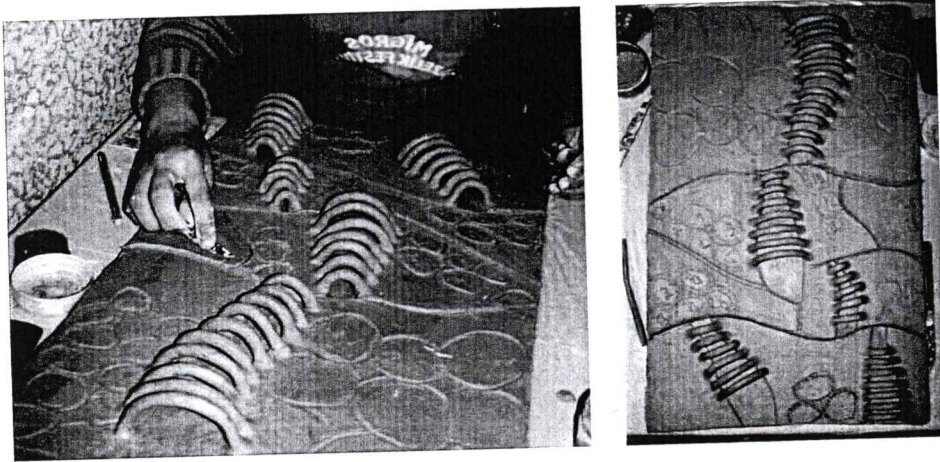
Kilden üretilen duvar panoları, ilk çağlardan başlayarak mimaride önemli bir yer tutmuştur. Farklı dönemlerde ve farklı teknik olanaklar, kullanıma yönelik özellikler, beğeni ve benzeri koşullar, malzemenin üretimine çeşitlilik getirmiştir.

Yaşam alanları, estetik anlayışları ve beğeniler doğrultusunda dekore edilmek istenilmiştir. Görselliğe katkı sağlamak ve yaşamı zenginleştirmek için, iç ve dış mekânlarda sanatsal seramik duvar panolarından yararlanılmıştır.

Şamotlu kil ile pano çalışmasında, kil plaka hazırlanmıştır. İstenilen ölçülerde düzgün şekilde kesimi yapılmıştır. Üzerine yapılmak istenilen pano dekorunun çizilip yerleşimi gerçekleştirilmiştir. Fitiller şamotlu kil ile hazırlanıp çizim üzerine yerleştirilmiştir.



Fotoğraf 69: Şamotlu kil ile pano yapım aşaması – 1

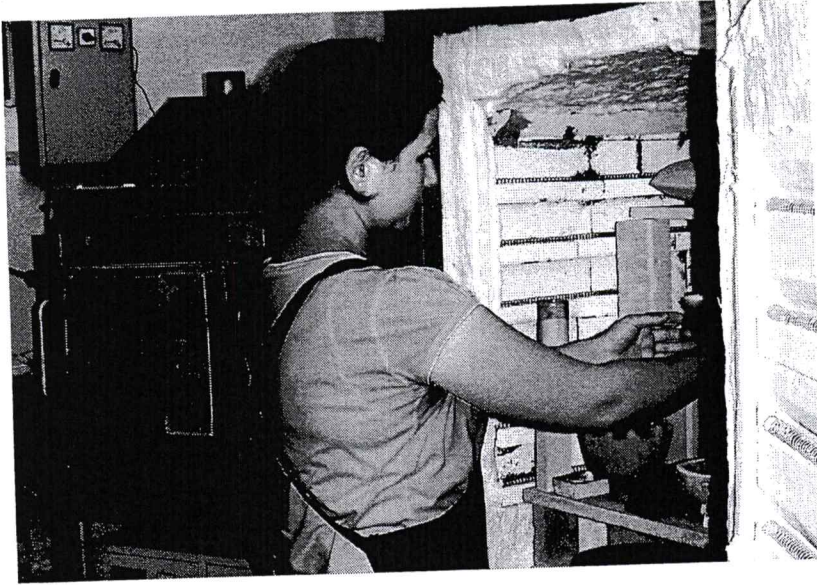


Fotoğraf 70: Şamotlu kil ile pano yapım aşaması - 2

4.2.3. Sırlama ve Pişirim

Sır, öğütülmüş uygun bileşimli seramik hammaddelerden elde edilen ve seramik bünye üzerinde pişirme neticesinde cam yapıya benzer bir yapı oluşturabilen karışımlara ya da oluşan tabakaya sır denir. Sır, gözenekli yapıya sahip olan seramiği su geçirmez hale getirmek, renklendirmek ve iyi bir görünüş kazandırmak, seramik malzemeyi kir tutmaz, kolay temizlenir hale getirmek için kullanılmaktadır.

Şekillendirilmiş kaselerin sırlama öncesi, belirli bir direnç ve su emme kapasitesine sahip olabilmesi için 950 °C de ilk bisküvi pişirimi yapılmıştır. Bisküvi pişirimi forma sağlamlık katmaktadır, bu sayede sırn daha rahat emilimine kolaylık sağlar.



Fotoğraf 71: Bisküvi pişirimi için fırın yerleştirme

Sırlama yapılmadan önce kaselerin üzerindeki toz parçacıkları temiz bir sünger ile silinmesi gerekmektedir. Sırın daha iyi etki göstermesini sağlayacaktır. Forma uygunluğu ayarlanan sırlar gerekli kıvama getirilerek sırlama işlemine başlanmıştır. Kaselerin iç bölgelerinde farklı etki elde etmek için sırlamada, püskürtme yöntemi kullanırken bazılarında ise doldurup boşaltma yapılmıştır. İlk sırlama işlemi kaselerin iç kısımlarına yapılmıştır.

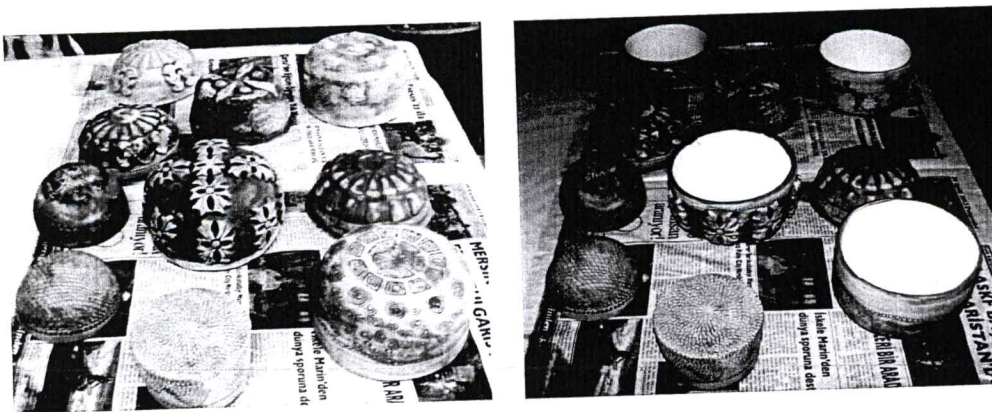
Kasenin dış bölgesinde ki sırlama işleminde, dekorların detaylı bölümlerine sıırı daha rahat sürmek için sünger ile sür sil yapılarak dekorlar ön plana çıkarılmıştır.



Fotoğraf 72: Sırlama



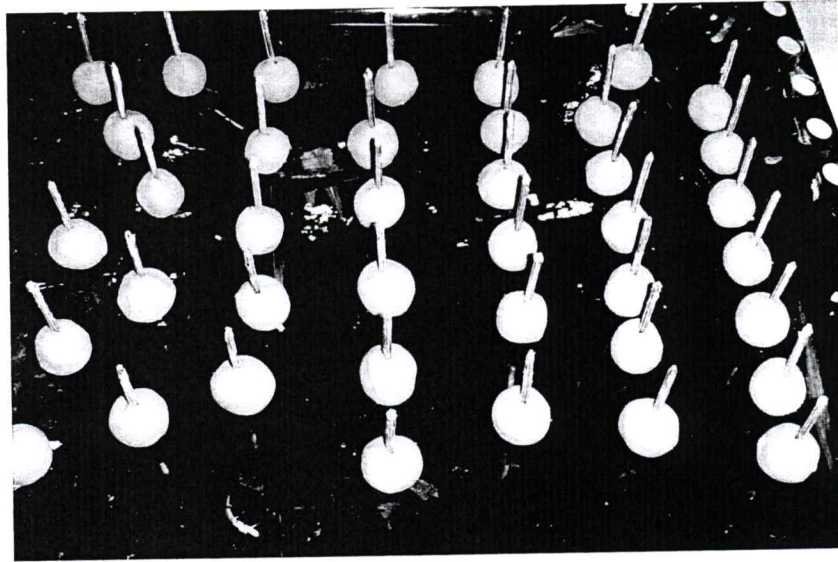
Fotoğraf 73: Sür sil işlemi



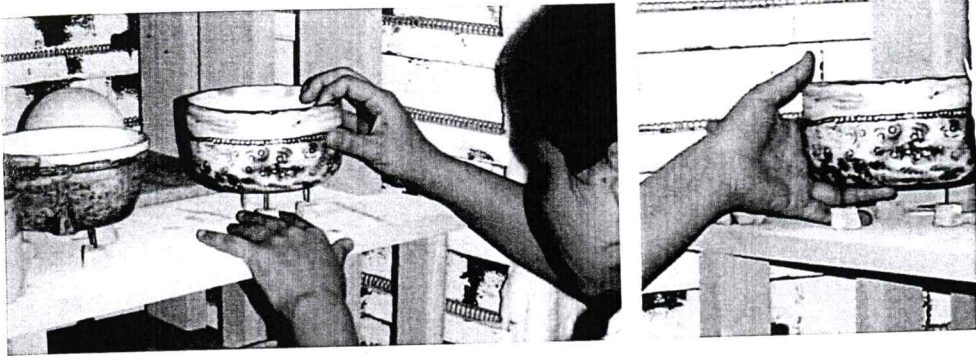
Fotoğraf 74: Sür sil sırlama tekniği

Yapılan kalıp yapımı kaselerde sır ayağı olmadığından kaselerin fırın içerisine zarar vermemesini sağlamak için çelik yanmaz çiviler ile uçayak yapılmıştır.

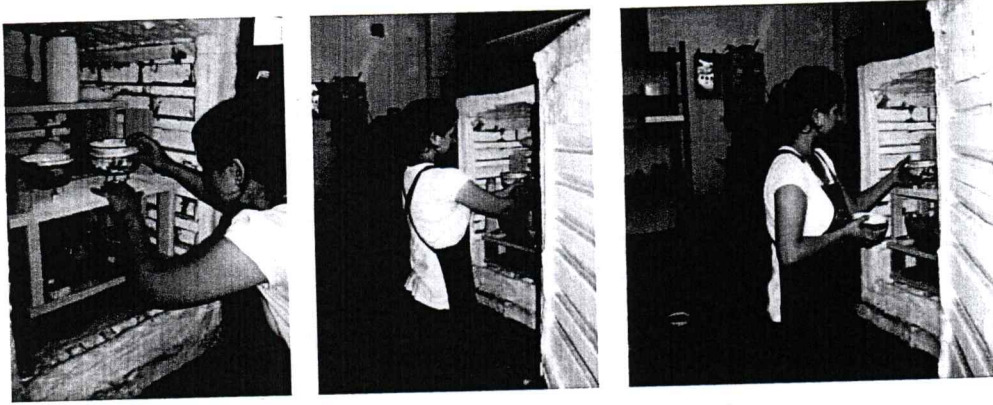
Üçayak, seramiklerin pişmek üzere fırına istiflenirken, kapların birbirine yapışmasını önlemek amacıyla kap altına yerleştirilen fırın malzemesidir. Şamotlu kil ile yapılan bu üçayaklar fırında düzgün duracak biçimde şekillendirilmiş ve kilin ortasına çelik çiviler yerleştirilmiştir. Kuruma aşamasından sonra sağlamlık kazanması için 950 °C de pişirilmiştir. Fırına kaseler yerleştirirken çelik çivili ve şamotlu kil ile hazırlanılan formlar, üçayak oluşturacak şekilde yerleştirilmiştir. Sırlı kaseler üçayak üzerinde en az noktaya temas edecek şekilde konumlandırılmıştır. Yapılan bu işlem sayesinde pişirim aşamasında eriyen sırların fırına yapışması ve formun zarar görmesi önlenmiştir. Üçayak yardımıyla fırına yerleştirilen kaselerin 1150 °C de sırlı pişirimi yapılmıştır.



Fotoğraf 75: Fırın plakasını ve kaseyi koruma amaçlı yapılmış, çelik çivili üçayak formları



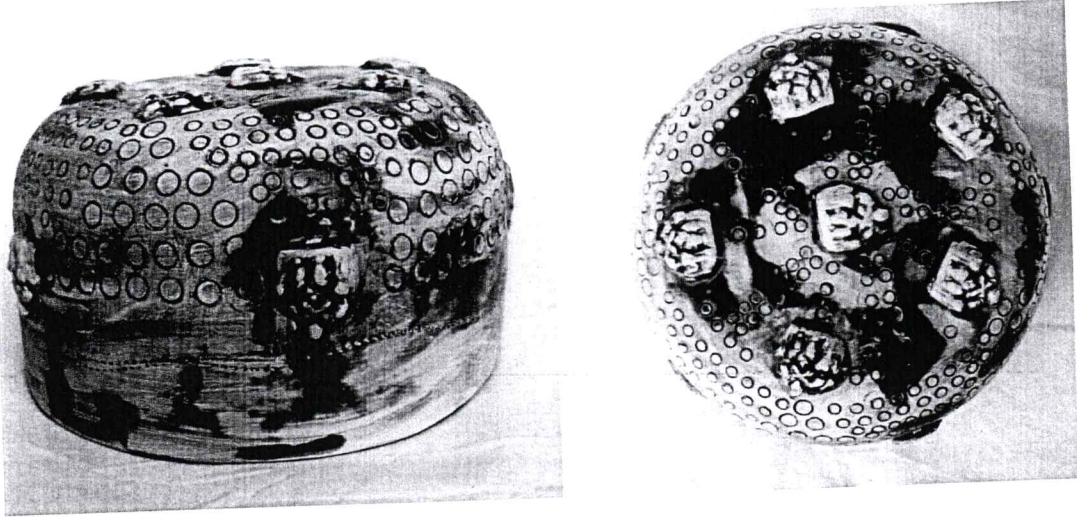
Fotoğraf 76: Üçayak yardımıyla kaselerin fırında duruşları



Fotoğraf 77: Sırlı pişirim sonrasında, fırındaki kaselerin boşaltılması

4.3. KASE FORMLARIN ÖZGÜN SERAMİK YÜZEYLERE UYGULANMASI İLE İLGİLİ AÇIKLAMALAR

4.3.1. Çalışma 01



Fotoğraf 78: Çalışma 01 (8x15x15 cm)

Kullanılan malzeme: Döküm kili, alçı kalıp, şeffaf sır ve terra sigillata astarı.

Biçimlendirme yöntemi: Kalıba döküm.

Pişirim: İlk pişirimi 950 °C, sırlı pişirimi 1100 °C.

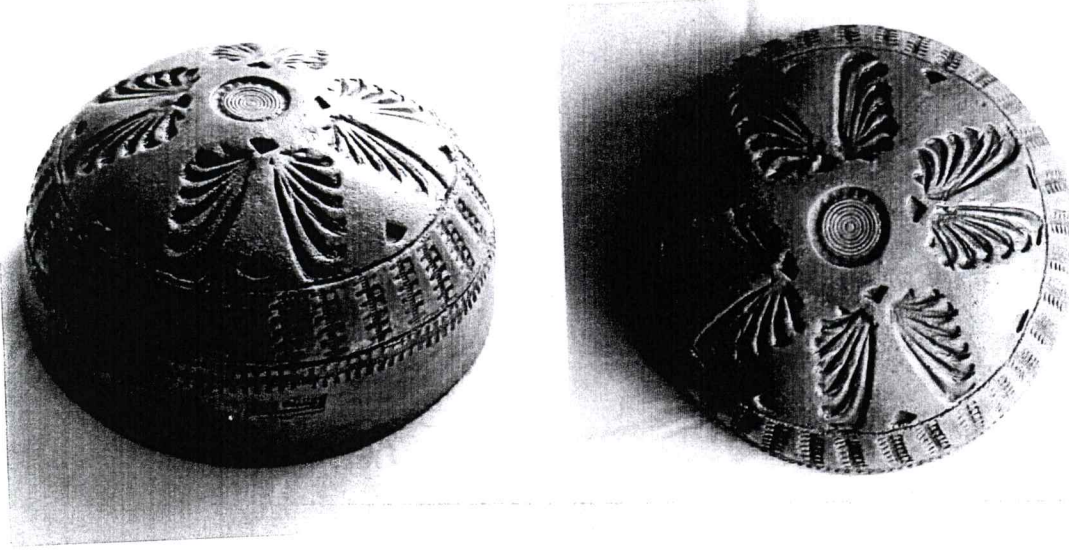
Döküm kili kullanılarak yapılan bu çalışmada, Anadolu'da yüzlerce yıl inanılmış ve tapınılmış, toprağın simgesi olan ana tanrıça figürü kullanılmıştır.

Ana tanrıçanın bolluk ve bereketi temsil ettiği düşünülerek, şişman büyük kalçalı ve iri göğüslü olacak şekilde kırmızı kil ile küçük bir modeli yapılmıştır. Yapılan modelin alçıdan kalıbı alınıp, kaseinin üzerine kabartmalı olarak farklı yerlere gelecek şekilde döküm kili yardımıyla monte edilmiştir. Bu işlemler kase kalıptan çıktıktan sonra, deri sertliğinde iken yapılmıştır.

Kase tabanına altı adet figür yerleştirilmiştir. Bu figürlerden bir tanesi, kaseinin madalyon kısmını tamamlaması amacıyla orta kısma monte edilirken, diğer figürler madalyonun etrafına eşit bir şekilde dağıtılmıştır. Ana tanrıça figürü dışında kalan yerlere yuvarlak halka şeklinde simgeler uygulanarak bütünlük sağlanmaya çalışılmış ve ağız kısmına ise ince bir bordür çekilmiştir.

Bisküvi pişirimi 950 °C yapılan çalışmaya eskitme görünümünü vermek için, dış yüzeylere terra sigillata astarı ile şeffaf sır karıştırılarak sür sil yöntemi uygulanmıştır. Uygulanan astar bazı bölgelerde yoğun olarak kullanılarak, koyu renkli bir görünüm elde edilmiştir. Kaselerin iç kısmının sırlanmasında daldırıp dökme yöntemi uygulanırken, dış kısmında kalan dekorlu yerler silinerek ön plana çıkartılmıştır. Üçayak yardımı ile 1100 °C'de sırlı pişirimi yapılmıştır.

4.3.2. Çalışma 02



Fotoğraf 79: Çalışma 02 (10x27x27 cm)

Kullanılan malzeme: Şamotlu kil, kahverengi pigment boya.

Biçimlendirme yöntemi: Elle şekillendirme.

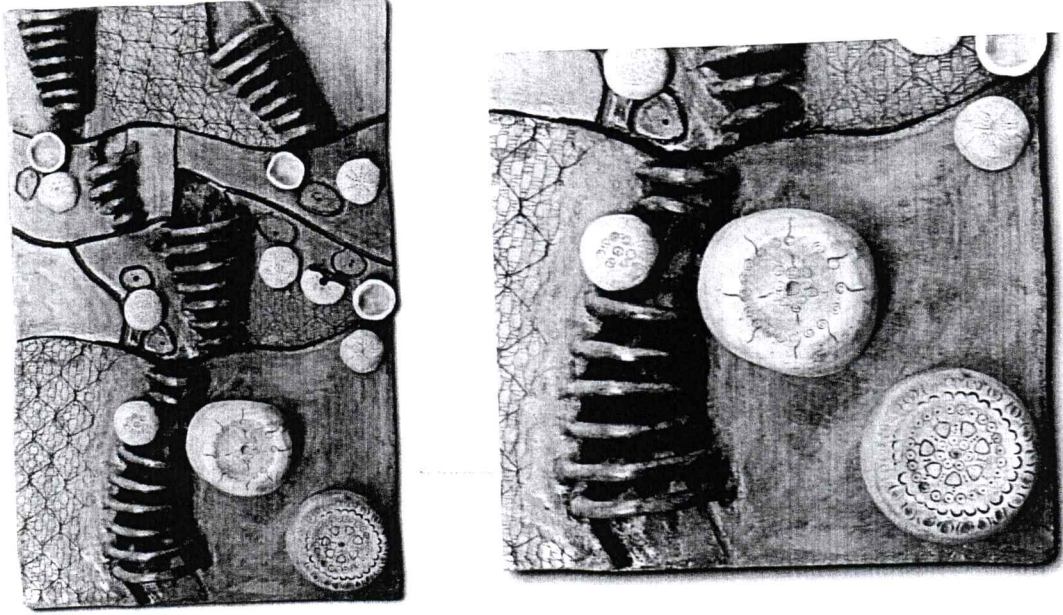
Pişirim: İlk pişirimi 1000°C.

Şamotlu kil kullanılarak yapılan bu çalışmada kil plaka şeklinde açılmış ve parça parça kesilerek kase kalıbı içerisine yerleştirilmiştir. Kase formu oluşturulduktan sonra çalışmanın merkezi olarak düşünülen madalyon kısmına, iç içe halkaları olan bir materyal bastırılarak motif oluşturulmuştur. Madalyon çevresine yerleştirilen yaprak motifleri, yüzeye eşit şekilde dağıtılmıştır.

Bütün gövdeyi kaplayan ve yakından bakınca kelebeğin kanatlarına benzeyen, uzaktan bakınca sekiz yapraklı çiçek deseni görünümü oluşturan bir göz yanılması elde etmek için yaprak motifli metal bir parça, deri sertliğindeki kase formuna bastırılarak dekor yapılmıştır. Şamotlu kil sayesinde dayanıklı ve sağlam olan kaseye biçimsel bütünlük kazandırmak için kenarlarına uygulanan üçgen şekiller, ters ve düz olarak yerleştirilmiştir. Sivri uçlu alet yardımıyla kase kenarına, iki düz şeritten oluşan bordür çizilirken, bu bordürün ara kısımlarına bisiklet tekerinin dış izlerini çağrıştıran dekor uygulanmıştır.

Kasede eskitme görünümü elde etmek için kahverengi pigment boya sünger yardımıyla sürülmüştür. Motifli kısımlara uygulanan boya, yoğunluk oluşturacak şekilde kullanılmış olup, bu boyanın belirli bölgelerde kalan kısımları silinerek motiflerin ön plana çıkması sağlanmıştır. İlk bisküvi pişirimi 1000°C'de yapılırken, çalışmaya sırlama işlemi uygulanmamış ve kilin doğal rengi kullanılmıştır.

4.3.3. Çalışma 03



Fotoğraf 80: Çalışma 03 (52x34 cm)

Kullanılan malzeme: Şamotlu kil, beyaz vakumlu kil, yeşil pigment boya, şeffaf sır.
 Biçimlendirme yöntemi: Plaka yöntemi, fitil tekniği, kalıba döküm, kazıma tekniği.
 Pişirim: İlk pişirimi 950 °C, Sırlı pişirimi 1150 °C.

Şamotlu ve kırmızı kil karışımı kullanılarak hazırlanan seramik duvar panosunun biçimlendirilmesinde plaka yöntemi kullanılmıştır. Çalışmanın plaka yöntemi kullanılması nedeniyle oluşan düzlemsel görünümüne, filit yöntemiyle elde edilen birimler eklenerek hacim kazandırılması hedeflenmiştir. Kompozisyonu dengelemek amacıyla mühür tekniği kullanılarak oluşturulan madalyonlar denge unsuru da göz önünde bulundurularak kompozisyona dahil edilmiştir. Zeminde yer yer kullanılan kumaş baskısı ile, düzlemsel bölgelerde dokusal arayışlara gidilmiştir.

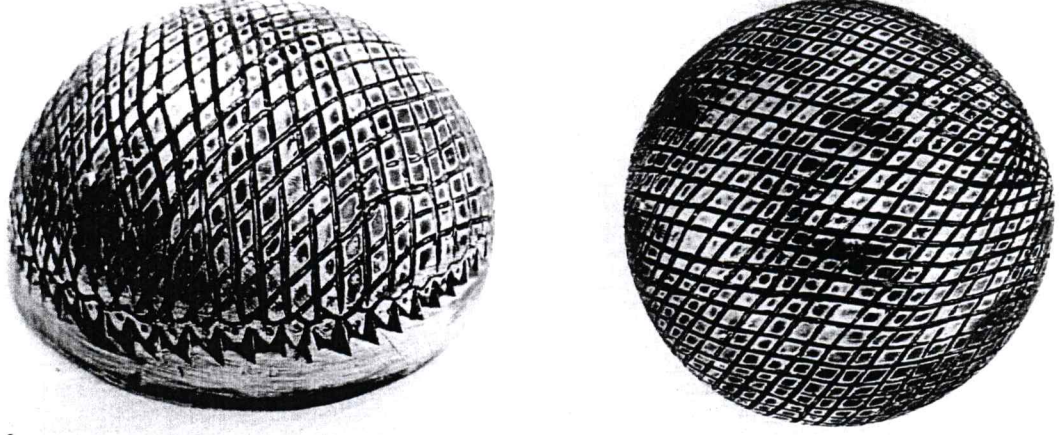
Fitil tekniği kullanılarak yapılan halkalarla pano üzerindeki birimler arasında köprü görünümü elde edilmiş ve bu köprülerle farklı tasarıma sahip birimler birbirine bağlanarak, bütünsel bir kompozisyon tasarlanmıştır. Farklı boylarda hazırlanan ve dekorlanan kaseler, bu birimler üzerine monte edilmiştir. Kaselerin madalyon kısmını çevreleyen dekorlar, eşit aralıklı olarak yerleştirilmiştir.

Buluntulara gönderme yapmak için, dekor amaçlı kullanılan bazı kaselerde deformasyon ve bazılarında ise kırıklar oluşturma yoluna gidilmiştir. Pişirimleri panodan ayrı gerçekleştirilen kase şekilli birimler pano üzerinde bazı bölgelerde yoğunluk oluşturacak şekilde, sıcak silikon ile monte edilmiştir.

Panoda birden fazla teknik kullanılmış ve farklı kil türleri bir arada denenmiştir. Çalışma fırında deformeye uğramaması için üç parçaya bölünmüş ve ilk pişirimi 950 °C’de yapılmıştır.

Kazıma yapılarak oluşturulan motiflerin ortaya çıkması için yeşil pigment boya ile sür sil tekniği kullanılarak renklendirme işlemi yapılmıştır. Sür sil ile uygulanan boya, dekorlama yapılan bölgelerde yoğun olarak kullanılmış ve bu boyalar, aralarına girdiği dekorların belirginleşmesini sağlamıştır. Sırlama işleminde şeffaf sır ince kullanılmış ve sırlı pişirimi 1150 °C’de yapılmıştır. Sırlı pişirimi de parçalar halinde gerçekleştirilen pano, pişirim sonrasında birleştirilerek soğuk silikon ile tahta plaka üzerine monte edilmiştir. Kaseler ise sırlanmamış olup, sadece yeşil pigment boya ile sür sil yapılmış ve mat olarak panoya yapıştırılmıştır.

4.3.4. Çalışma 04



Fotoğraf 81: Çalışma 04 (5x11x11 cm)

Kullanılan malzeme: Döküm kili, alçı kalıp, şeffaf sır, kahverengi pigment boya.

Biçimlendirme yöntemi: Kalıba döküm, kazıma tekniği.

Pişirim: İlk pişirimi 950 °C, sırlı pişirimi 1150 °C.

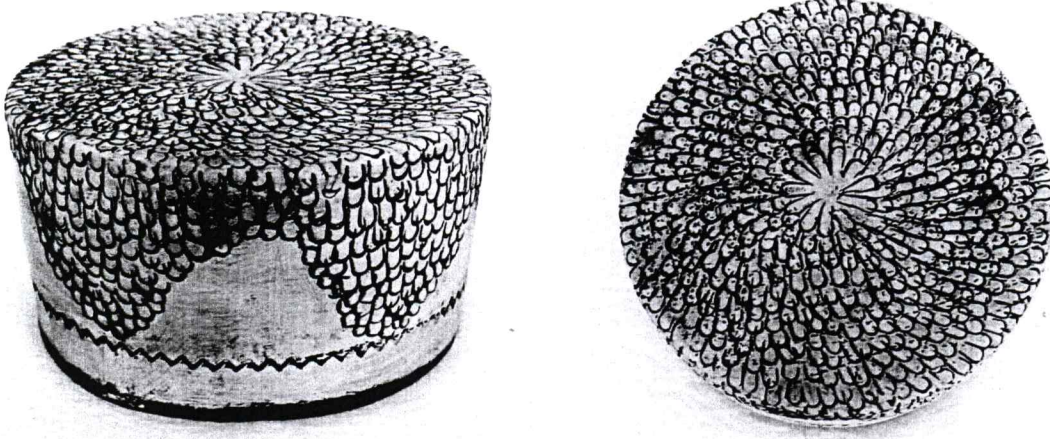
Helenistik Döneminde bulunan ağ motifli kaselerden esinlenilerek yapılmış olan çalışma döküm kili kullanılarak şekillendirilmiştir. Form oluşturulduktan sonra kasenin tüm dış yüzeyini kaplayan ağ motifinin elde edilmesi amacıyla, sivri uçlu metal kazıma aleti kullanılarak diyagonal çizgiler çizilmiştir. Diyagonal çizgiler nedeniyle baklava dilimi görünümü oluşturan motifler ortaya çıkmıştır. Üçgen şekilli metal bir parça yardımıyla kasenin ağız kenarında bir şerit oluşturulmuştur. Ağız kenarındaki bu şeritle desende bütünlük sağlanmaya çalışılmış ve bu üçgenler aynı zamanda kasenin bordürü olmuştur. Denetimli kuruma işlemi bittikten sonra ilk pişirimi 950 °C’de yapılarak form sırlamaya hazırlanmıştır.

İlk pişirimi yapılan kasenin renklendirilmesinde kahverengi pigment boya şeffaf sır ile karıştırılarak form üzerine fırça yardımı ile sürülmüş, kabartmalı olan kısımlar sünger ile silinerek ağ motiflerinin belirginleşmesi sağlanmıştır. Bazı bölgelerde boya yoğun şekilde kullanılmış olup, bazı bölgelerde ise ince kullanılarak renk farklılığı elde edilmiştir. Böylelikle eskitme etkisi kazandırılan kasenin ağız

kısmı ile bordür arasında kalan bölgelerinde boya ince kullanılarak, alt bölümde oluşturulan dekor ön plana çıkarılmıştır.

Püskürtme yöntemi kullanılarak kasenin dış yüzeyine şeffaf sır uygulanmıştır. Kasenin boya uygulanmayan iç yüzeyi şeffaf sır dökülüp boşaltılarak sırlanmıştır. Denetimli kuruması ve rötuşlaması yapıldıktan sonra fırına yüklenmiş ve sırlı pişirimi 1150 °C’de gerçekleştirilmiştir.

4.3.5. Çalışma 05



Fotoğraf 82: Çalışma 05 (6x11x9 cm)

Kullanılan malzeme: Döküm kili, kahverengi pigment boya, şeffaf sır.

Biçimlendirme yöntemi: Kalıba döküm.

Pişirim: İlk pişirimi 950 °C, sırlı pişirimi 1150 °C.

Döküm kili kullanılarak yapılan bu çalışma, Helenistik Dönemde bulunan ağ motifli kaselerden esinlenilerek tasarlanmıştır. Kase deri sertliğinde iken dip kısmında bir merkez oluşturulmuştur. Kasenin madalyon kısmı olarak yapılan bu merkeze bir çiçek motifi yerleştirilmiştir. Madalyondan ağızdaki bordüre doğru azalan ve sonrasında yok olan balık pulu motifi uygulanmış, görünüm itibari ile iç içe geçen bu pullar tüm gövdeyi kaplamıştır. Pul desenleri toplu halde üçgen form oluşturacak şekilde tasarlanırken, üçgen form ile bütünlüğü sağlaması amacıyla ağız kısmına zikzak şeklinde ince bir bordür çizilmiştir. Tüm dekorlama işlemlerinde üçgen uçlu hazır metal malzeme kullanılmıştır. Dekorlama işlemi biten ve denetimli şekilde kurutulan kasenin ilk pişirimi 950 °C’de yapılmıştır.

Renklendirme için kullanılan kahverengi pigment boya ile şeffaf sır karıştırılmış ve bu karışım kase yüzeyine sür sil tekniği kullanılarak uygulanmıştır. Dekorlu olan bölgelerde karışım yoğun şekilde kullanılarak desenin belirginleşmesi hedeflenirken, diğer bölgelerde bu az kullanılarak renk farklı elde edilmiştir. Motifli bölge ile diğer kesimler arasında ton farkına neden olan bu işlem sayesinde

dekorların kase formunu kavraması sağlanmıştır. Kaseğin ağız kısmında kahverengi boyanın tekrar koyu bir şekilde kullanılması ile alt bölümdeki tonlarla bütünleşmesi sağlanmıştır.

Dekorlu kısımlarda boyanın ve sırn yoğunluğundan dolayı parlak görünüm elde edilirken, diğer bölgelerde ise mat renkler sayesinde kontrast etki oluşturulmuştur. Kahverengi pigment boya şeffaf sır ile karıştırılarak kullanıldığı için ikinci bir sırlamaya gerek duyulmayan çalışmanın ikinci pişirimi 1150 °C'de yapılmıştır.

4.3.6. Çalışma 06



Fotoğraf 83: Çalışma 06 (11x26x26 cm)

Kullanılan malzeme: Şamotlu kil, kahverengi pigment boya.

Biçimlendirme yöntemi: Elle şekillendirme.

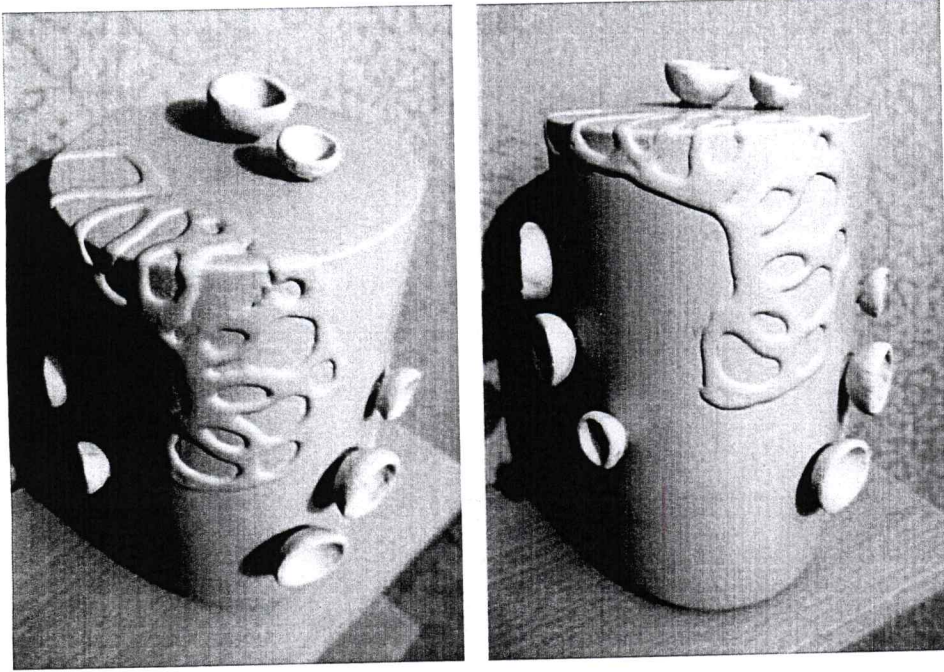
Pişirim: İlk pişirimi 1000°C.

Şamotlu kil kullanılarak yapılmış olan çalışmada plaka şeklinde açılan kil, önceden hazırlanmış olan alçı kalıp içerisine parça parça kesilerek yerleştirilmiştir. Kalıp sayesinde kase formu oluşturulduktan sonra geometrik şekillere sahip materyaller yardımıyla, mühür tekniği uygulanmıştır. Yumuşak kıvamda olan kil üzerine bu materyallerin bastırılması suretiyle üç gözlü şekle sahip olan motifler oluşturulmuştur. Kasenin madalyon kısmına diğerlerine benzeyen fakat on gözlü olan bir motif yerleştirilmiş, daha yuvarlak olması sağlanarak madalyon kısmını doldurması sağlanmıştır. Gövde kısmında ise bu motifler daha seyrek şekilde, ters ve düz olarak yerleştirilmiştir. Bu yerleşimde boş kalan kısımlara yuvarlak bir materyal yardımıyla baskı yapılmış ve böylelikle birbirinden bağımsız motiflerin bir merkez etrafında bütünleşmesi sağlanmıştır. Madalyon kısmındaki ve yan yüzeydeki motifler birbiri ile benzer şekilde tasarlanarak bütünlük kazandırılan kase deseni, bordür kullanılmayarak diğer çalışmalardan farklılaşmıştır.

Çalışmanın renklendirilmesi kase tam kurumadan yapılmış olup, ilk pişirimi yapılmadan sür sil tekniği kullanılarak kahverengi pigment boya uygulanmıştır. Bu

sayede renklerin kile daha iyi işlemesi sağlanmış olan çalışmanın denetimli kurutma işleminden sonra bisküvi pişirimi 1000 °C'de yapılmıştır. Sırlama işlemi yapılmayarak, kahverengi pigment boya ve kilin doğal rengi sayesinde mat bir görünüm ortaya çıkarılmıştır.

4.3.7. Çalışma 07



Fotoğraf 84: Çalışma 07 (25x14x14 cm)

Kullanılan malzeme: Beyaz vakumlu kil, opak sır.

Bişimlendirme yöntemi: Kalıp döküm.

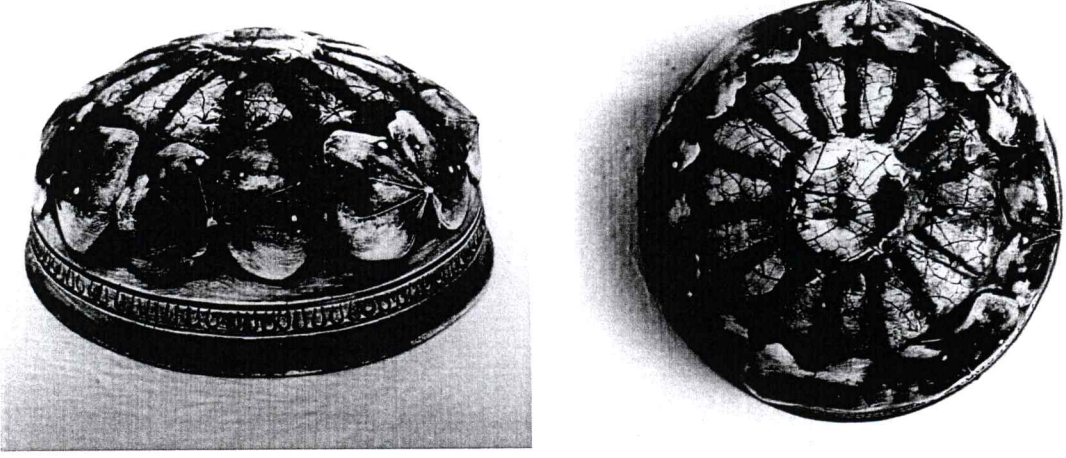
Pişirim: İlk pişirimi 950 °C, Sırlı pişirimi 1150 °C.

Döküm çamuru kullanılarak hazırlanan bu çalışmada alçı kalıp kullanılmış olup, üzerindeki motiflerden bağımsız olarak şekillendirilmiştir. Kalıptan çıkan gövde kurumadan, üzerine yerleştirilecek olan motif hazırlanmıştır. Bu motif, düz bir alçı plaka üzerine, iğnesi çıkarılmış şırınga yardımıyla döküm çamuru boşaltılması şeklinde hazırlanmıştır. Alçı malzeme sayesinde nemi azalan döküm çamuru tek parça halinde plaka üzerinden ayrıldıktan sonra, bir tarafına balçık görevini görmesi amacıyla döküm kili uygulanarak gövde üzerine yapıştırılmıştır.

Üzerindeki motifle birlikte kurumaya bırakılan gövdeye monte edilecek olan küçük kase biçimli birimler, plaka şeklinde açılan vakumlu beyaz kilden elde şekillendirilerek hazırlanmıştır. Bu birimler, birbirini takip eden boyutlarda hazırlanmış olup herhangi bir işleme tabi tutulmamışlardır.

İşlevselliğin tamamen göz ardı edildiği tasarımın ilk pişirimi 950 °C’de yapılmış, pişirim sırasında kase şeklindeki birimler gövdeden ayrı tutulmuştur. Opak sır uygulanan gövdenin sırlı pişirimi 1150 °C’de yapılmış olup, kase şeklindeki birimlere sır uygulanmadığı için pişirime dahil edilmemiştir. Ayaksız, sırsız ve dekorsuz olarak hazırlanan kullanılan bu birimler sıcak silikon ile monte edildikleri gövde üzerinde kavrayıcı bir tasarımla yerleştirilmişlerdir.

4.3.8. Çalışma 08



Fotoğraf 85: Çalışma 08 (5x14x14cm)

Kullanılan malzeme: Döküm kili, kahverengi pigment boya, şeffaf sır, yağ lekeli sır.

Biçimlendirme yöntemi: Kalıba döküm.

Pişirim: İlk pişirimi 950 °C, sırlı pişirimi 1150 °C.

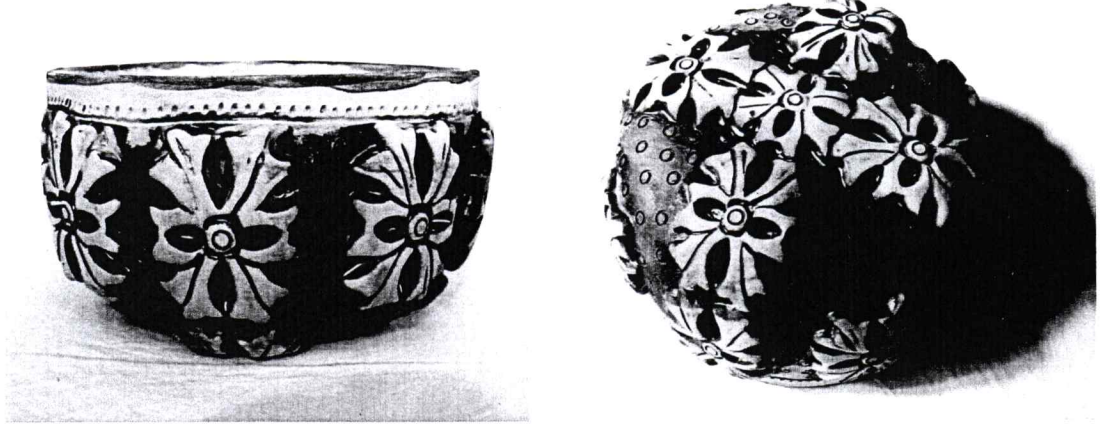
Helenistik dönemde bulunan bitki bezemeli kaselerden esinlenilerek tasarlanan bu çalışma döküm yoluyla şekillendirilmiştir. Orta madalyon kısmında on beş yaprağı bulunan ve yuvarlak bir göbeğe sahip olan bir çiçek yer almaktadır. Bu çiçeğin yaprakları etrafına ve kase nin yan yüzeyini kaplayacak şekilde erguvan yaprağı motifleri yerleştirilmiştir. Yaprak motifleri, gerçek erguvan yaprağının kalıbı alınarak elde hazırlanmış olup, kase etrafına aralıksız olarak monte edilmiştir.

Tek kalıp kullanılarak hazırlanan ve bu nedenle birbiri ile aynı olan erguvan yaprağı motiflerinin üzerlerine uygulanan boyama işlemlerinde farklı davranılmış ve tasarımın tekdüze görünümünden kurtulması sağlanmıştır. Kase kenarına, erguvan yapraklarına yakın olacak şekilde bir bordür yerleştirilmiştir. Çift çizgiden oluşan bordürün çizgileri arasına, bitkisel bezeme ile bütünlük oluşturması amacıyla su damlacıklarını andıran bir desen uygulanmıştır.

Rötuş işlemi yapıldıktan sonra denetimli olarak kurutulan kase nin ilk pişirimi 950 °C’de gerçekleşmiştir.

Kahverengi pigment boya, şeffaf sır ve yağ lekesi sır karıştırılarak elde edilen karışım, sür sil tekniği ile çalışmanın dış yüzeyine uygulanmıştır. Erguvan yapraklarının birbirinden farklılaşması için bazı bölgelerinde sır inceltilmiş olup, kilin doğal rengi ortaya çıkartılmıştır. Aynı yöntem ortadaki çiçeğin yapraklarına da uygulanarak, renk geçişi ve desende bütünlük sağlanmıştır. Çalışmanın iç yüzeyinin sırlanması, döküp boşaltma yöntemi kullanılarak gerçekleştirilmiş olup, sırlı pişirimi 1150 °C’de yapılmıştır.

4.3.9. Çalışma 09



Fotoğraf 86: Çalışma 09 (8x14x15 cm)

Kullanılan malzeme: Döküm kili, şeffaf sır, yağ lekesi sır.

Biçimlendirme yöntemi: Kalıba döküm.

Pişirim: İlk pişirimi 950 °C, Sırlı pişirimi 1150 °C.

Bu çalışmada Helenistik Dönemde bulunan uzun taç yaprak bezemeli kaselerden esinlenilmiş olup, döküm kili kullanılarak hazırlanmıştır. Kase üzerine monte edilen bezemeler ayrı bir alçı kalıpta, vakumlu beyaz kil kullanılarak elde edilmiştir. Vakumlu beyaz kil parçaları alçı kalıp içerisine bastırılarak yerleştirilmiş, kalıbın şeklini alması sağlandıktan sonra çıkartılmıştır. Elde edilen birimler, döküm kili yardımıyla kase üzerine monte edilmiştir.

Bezeme birimlerinden bir tanesi dış yüzeyin merkezine monte edilmiş olup, bu şekilde formun madalyon kısmı belirlenmiştir. Diğer birimlerin madalyonun çevresinde dört kol oluşturacak şekilde yerleştirilmesiyle kase yüzeyinde artı işareti oluşturulmuş, ağız kenarına kadar yaklaştırılarak kaseyi kavrayıcı etki elde edilmiştir.

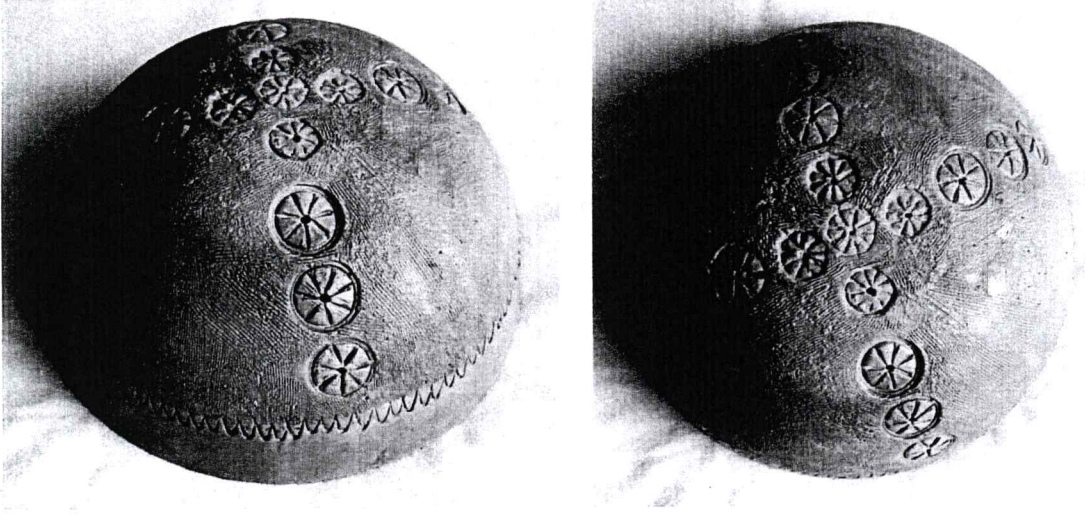
Formun boş kalan bölgelerinde, hazır materyaller kullanılarak yerleştirilen yuvarlak dekorlar ile, sade olan bezemeye hareketli bir fon oluşturulması hedeflenmiştir. Ağız kenarında oluşturulan ince bordür ile bezemeler kase kenarından ayrılmış ve bezeme tasarımının sınırları belirlenmiştir.

Rötuş işlemi tamamlanan kase denetimli olarak kurutulduktan sonra ilk pişirimi 950 °C'de gerçekleştirilmiştir.

Kasenin dekorlarına yoğunluk kazandırmak için yağ lekeli sır kullanılarak sür sil tekniği uygulanmıştır. Koyu renkli olan sıran bezemelerin üzerinde kalan kısımları silinerek belirginleşmesi sağlanmıştır. Koyu renk olarak bırakılan zemin dekorundaki fonun arka planda kalması ve bezemelerin ortaya çıkması hedeflenmiştir.

İç kısımlarına püskürtme yöntemi kullanılarak şeffaf sır uygulanan çalışmanın sırlı pişirimi 1150 °C'de gerçekleştirilmiştir.

4.3.10. Çalışma 10



Fotoğraf 87: Çalışma 10 (9x24x24 cm)

Kullanılan malzeme: Şamotlu kil, kahverengi pigment boya.

Biçimlendirme yöntemi: Elle şekillendirme.

Pişirim: İlk pişirimi 1000°C.

Bitkisel bezemeli kaselerden esinlenerek yapılan çalışmanın tasarımında, alçı kalıba şamotlu kilin bastırılarak biçimlendirilmesi yöntemi kullanılmıştır. Tanecikli yapısı ile daha sağlam ve dayanıklı bir form elde edilmiş olup, yüzeylerde şamotlu kilin doğal dokusundan yararlanılmıştır.

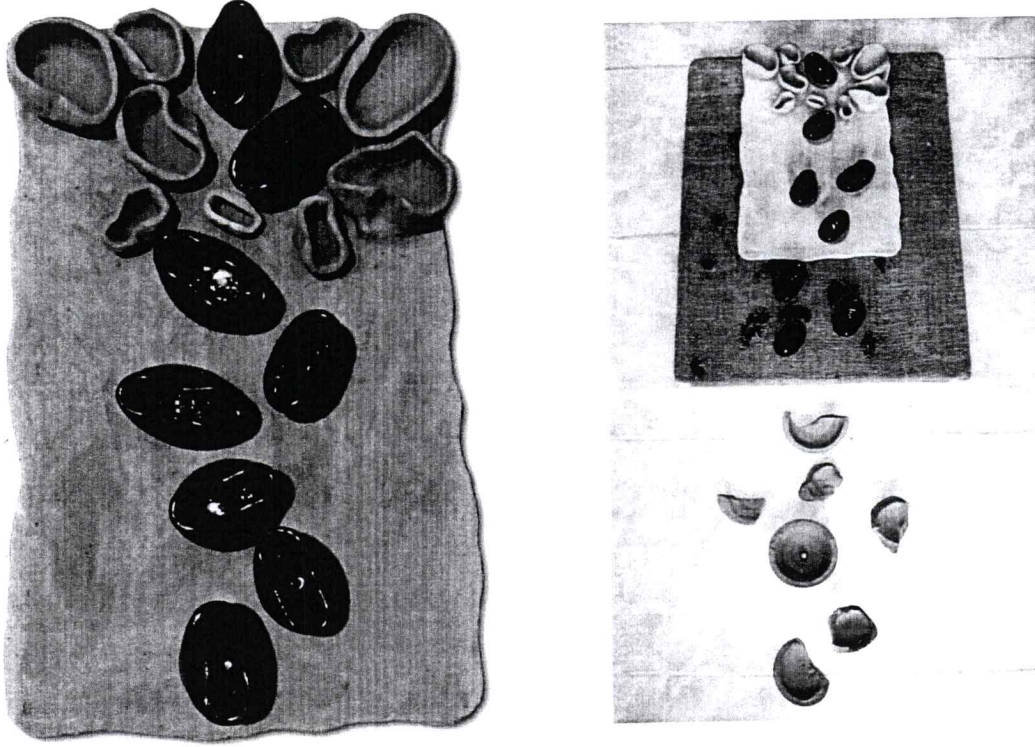
Çalışmanın dekorlanmasında, hazır materyalin bastırılması suretiyle şekiller elde edilmiştir. İki tarafı farklı boyutta olan hazır materyalin küçük olan tarafı ile kase nin madalyon kısmının dekoru gerçekleştirilirken, büyük olan tarafı ile madalyondan çıkan dört kolu oluşturacak şekilde tasarım yapılmıştır.

Tasarımın bezeme uygulanmayan boşluklu bölgelerine, ince dişli bir testerenin farklı yönlerde sürtülmesi yöntemiyle doku elde edilmiştir. Bezemelerin ve testere yardımıyla oluşturulan dokunun kase ağzından uzak bir şekilde sonlanması sağlanmış, bu tasarımın bitimine sivri uçlu bir alet yardımıyla, testere dişlerini çağrıştıran zikzak desenli bordür yerleştirilmiştir. Bordür ile kase ağzı arasında kalan

kısmı herhangi bir doku uygulanmayarak, tasarım alanındaki bezemelerin vurgulanması hedeflenmiştir.

Kasenin renklendirmesinde kullanılan kahverengi pigment boyanın forma daha iyi işlemesi için, sür sil işlemi çalışma tam kurumadan uygulanmıştır. Denetimli kurutma işleminden sonra bisküvi pişirimi 1000°C'de yapılan çalışmanın pişirimden sonra sırlama yapılmamış olup, kilin doğal renkleri kullanılmıştır.

4.3.11. Çalışma 11



Fotoğraf 88: Çalışma 11 (40x28 cm)

Kullanılan malzeme: Kırmızı kil, şamotlu kil, siyah parlak sır.

Biçimlendirme yöntemi: Plaka yöntemi, çömlekçi tornası.

Pişirim: İlk pişirimi 950 °C, Sırlı pişirimi 1150 °C.

Farklı tasarımların bir arada kullanıldığı bu çalışmanın taban görevini üstlenen platform, şamotlu kil ve kırmızı kilin kullanıldığı karışımdan plaka açılması ile oluşturulmuştur. Platform üzerine yerleştirilen kase şeklindeki birimlerin bir kısmı şamotlu kil kullanılarak elde şekillendirme yolu ile hazırlanırken, diğerleri kırmızı kilin tornada çekilmesi yöntemi ile elde edilmiştir.

Farklı kalınlık ve boyutlarda hazırlanan kaselerden şamotlu kil ile yapılmış olanlar, platform üzerine balçık yardımıyla monte edilmiştir. Çömlekçi tornasında çekilen diğer kaseler ise pişirim sonrasında monte edilmek üzere ayrı bırakılmıştır. Platform üzerine monte edilen kaselerin biçimleri el ile deforme edilmiş olup, bu şekilde pişirimi gerçekleştirilmiştir.

Platformun ve ayrı olan kaselerin 950 °C'de yapılan ilk pişirimi sonrasında sırlama işlemine geçilmiştir. Tornada şekillendirilen ve platformdan ayrı tutulan kaselerin ağız kısımlarını geniş olarak kapatacak şekilde daldırma yöntemi ile siyah parlak sır uygulanmıştır. Bu kaselerin sırlı pişirimi 1150 °C'de gerçekleştirildikten sonra sıcak silikon ile platform üzerine montajı yapılmıştır.

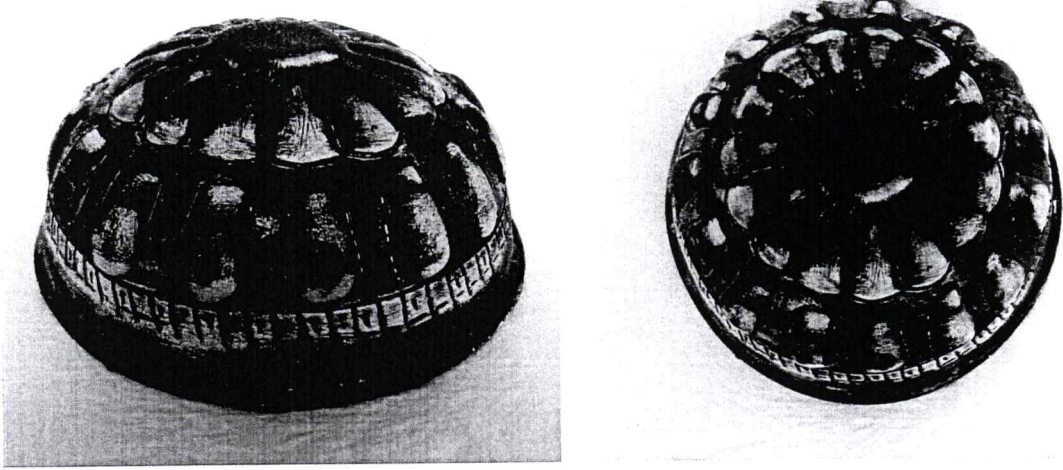
Platform üzerinde oluşturulan tasarımın hareketliliği için, montajı yapılan kaseler üst kısımlarda yoğunluk oluşturacak şekilde yerleştirilmiştir.

Panonun düzenlemesi için bir kum çuvalı, 60x40 cm boyutlarında bir MDF³ parçası üzerine gerilerek yapıştırılmıştır. Plaka şeklinde hazırlanmış olan pano bu düzlemin üzerine orantılı bir şekilde monte edilmiştir. Bazı kaseler kırılarak alt kısımlarına yerleştirilmiştir. Böylelikle enstalasyon⁴ sanatına uygun bir çalışma elde edilmesi hedeflenmiştir.

³ MDF: yapay olarak sonradan mühendislik çalışmasıyla üretilmiş bir kompozit ahşap malzemedir (<http://tr.wikipedia.org/wiki/MDF>).

⁴ Enstalasyon Sanatı: Yerleştirme ya da enstalasyon, geleneksel sanat eserlerinden farklı olarak, çevreden bağımsız bir sanat nesnesi içermeyip belirli bir mekân için yaratılan, mekânın niteliklerini kullanıp irdeleyen ve izleyici katılımının temel bir gereklilik olduğu sanat türüdür (http://tr.wikipedia.org/wiki/Yerle%C5%9Firme_sanat%C4%B1).

4.3.12. Çalışma 12



Fotoğraf 89: Çalışma 12 (5x14x14 cm)

Kullanılan malzeme: Döküm kili, terra sigillata astarı ve şeffaf sır.

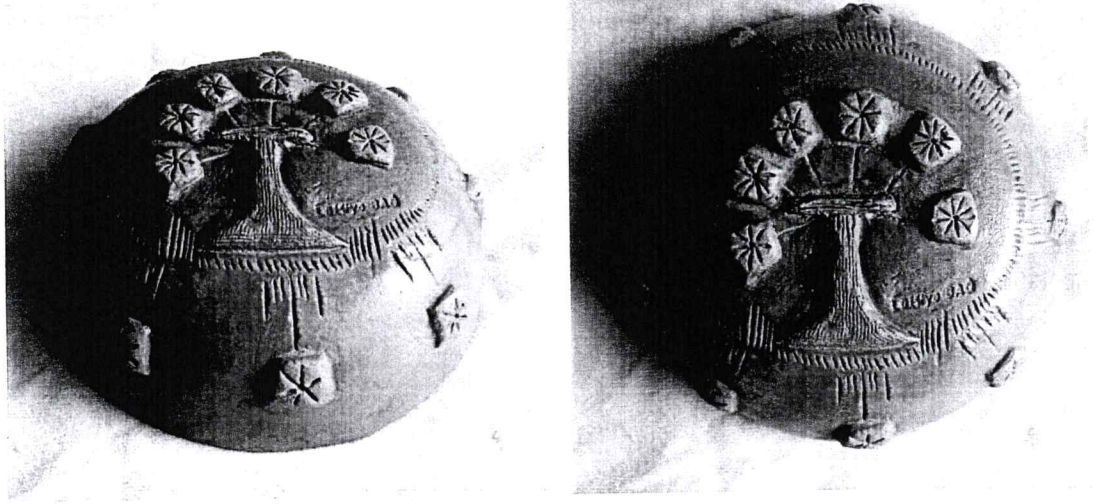
Biçimlendirme yöntemi: Kalıba döküm.

Pişirim: İlk pişirimi 950 °C, Sırlı pişirimi 1150 °C.

Döküm çamuru kullanılarak hazırlanan bu çalışmada bitkisel uzun taç yaprak bezemeli kaselerden esinlenilmiştir. Çalışmanın tabanına madalyon oluşturacak şekilde bir göbek yerleştirildikten sonra, çevresine çok sayıda eşit aralıklarla hizalanmış ve iki sıra oluşturan uzun yapraklar konulmuştur. On beş yapraktan oluşan bu çiçeğin yaprakları, ikinci sırada yine eşit aralıklı, ancak daha seyrek olarak tasarlanmıştır. Bezemelerin sınırını oluşturan bu bordür ile kase ağzı arasında herhangi bir dekor uygulanmamış olup, kase ağzının dışa doğru bükülmesi sağlanmıştır.

Çalışmanın ilk pişirimi 950 °C'de yapılmış olup, pişirme sonrasında terra sigillata astarı ile şeffaf sırdan oluşan karışım, sür sil tekniği ile uygulanmıştır. Yaprakların uç kısımlarında karışımın silinmesiyle çiçeğin görüntüsünün belirginleşmesi sağlanırken, yaprakların dışında kalan bölgelerde koyu olarak bırakılmıştır. Rötuşlama işlemi yapıldıktan sonra sırlı pişirimi 1150 °C'de gerçekleştirilmiştir.

4.3.13. Çalışma 13



Fotoğraf 90: Çalışma 13 (6x19x19 cm)

Kullanılan malzeme: Şamotlu kil, kahverengi pigment boya.

Biçimlendirme yöntemi: Elle şekillendirme.

Pişirim: İlk pişirimi 1000°C.

Çalışmanın tasarımında, alçı kalıba şamotlu kilin bastırılarak biçimlendirilmesi yönetim kullanılmıştır. Kasenin taban kısmı ve yan yüzeyleri farklı tasarımlara sahiptir. Taban kısmında asimetrik bir ağaç figürü rölyef olarak kullanılmış olup, bitkisel bezemeli kaseler ile ironik bir benzerlik elde edilmeye çalışılmıştır. Taban motifinin çevreleyen çemberde doğayı çağrıştırması amacıyla otlar çizilmiş, bu çemberin aynı zamanda yan yüzey motiflerinin başlangıcı olması sağlanmıştır.

Yan yüzeylere, taban bezemesinden farklı olarak simetri kuralları uygulanmış olup, dokuz adet soyut tasarımlı çiçek bezemesi rölyef olarak yerleştirilmiştir. Aralıklı olarak yerleştirilen çiçek motifleri kase ağzından uzak bir bordür ortaya çıkmasına neden olurken, ağaç deseninde kullanılan şeklin çiçeklerde de kullanılması ile tasarımda bütünlük sağlanması hedeflenmiştir.

Kasenin renklendirmesinde kullanılan kahverengi pigment boyanın forma daha iyi işlemesi için, sür sil işlemi çalışma tam kurumadan uygulanmıştır. Denetimli

kurutma işleminden sonra bisküvi pişirimi 1000°C’de yapılan çalışmanın pişirimden sonra sırlama yapılmamış olup, kilin doğal renkleri kullanılmıştır.

4.3.14. Çalışma 14



Fotoğraf 91: Çalışma 14 (8x14x15 cm)

Kullanılan malzeme: Döküm kili, koyu mavi pigment boya, siyah pigment boya, şeffaf sır.

Biçimlendirme yöntemi: Kalıba döküm.

Pişirim: İlk pişirimi 950 °C, Sırlı pişirimi 1150 °C.

Döküm kili kullanılarak yapılan bu çalışmanın dekorlaması, kalıptan çıkarıldıktan sonra deri sertliğinde iken sivri uçlu bir aletle gerçekleştirilmiştir.

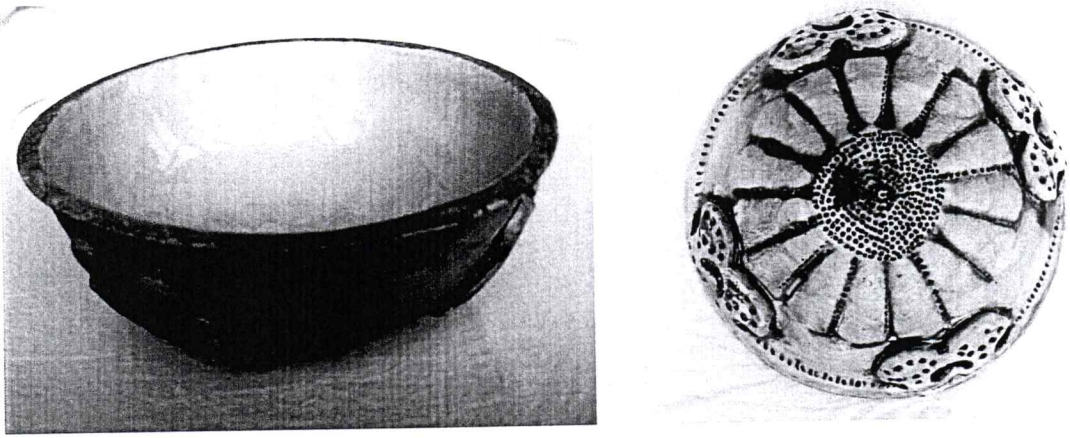
Çalışmanın madalyon kısmında, üstten bakıldığında üçgen parçaların bir araya gelerek oluşturduğu yuvarlak bir motif yer almaktadır. Bu yuvarlak motifi, iç içe geçmiş geometrik çizimlerden oluşan ve eşit aralıklarla yerleştirilmiş on bir adet şekil çevrelemektedir.

Kasenin yan yüzeylerine uygulanan dekorlarda, tabanda görülen simetriden uzaklaşıldığı görülmektedir. Hazır materyal yardımıyla oluşturulan ve iç içe geçmiş halkalar görüntüsü veren dekorlar, bazı bölgelerde üst üste gelecek şekilde sıklıkla yerleştirilmiştir. Tabandan ağız kenarına doğru bu halkaların baskısı azaltılarak, dekorun etkisi zayıflatılmıştır.

Kasenin ağız kenarından uzakta oluşturulan bordür, yuvarlak hatları olan dekorla uyumlu olarak dalgalı şekilde tasarlanmıştır. Sivri uçlu alet yardımıyla çizilen iki şeritten oluşan bordür arasına, yine aynı aletle halkalar çizilerek yan yüzey tasarımı tamamlanmıştır.

İlk pişirimi 950 °C’de yapılan çalışmada, siyah ve koyu mavi pigment boya karışımı dekorlar üzerine sür sil şeklinde uygulanmıştır. Kasenin ağız kısmına siyah pigment boya uygulandıktan sonra, çalışmanın iç ve dış yüzeylerine püskürtme yöntemi ile şeffaf sır atılmış ve sırlı pişirimi 1150 °C’de gerçekleştirilmiştir.

4.3.15. Çalışma 15



Fotoğraf 92: Çalışma 15 (6x15x15 cm)

Kullanılan malzeme: Döküm kili, açık mavi sır, lacivert sır, şeffaf sır.

Biçimlendirme yöntemi: Kalıba döküm.

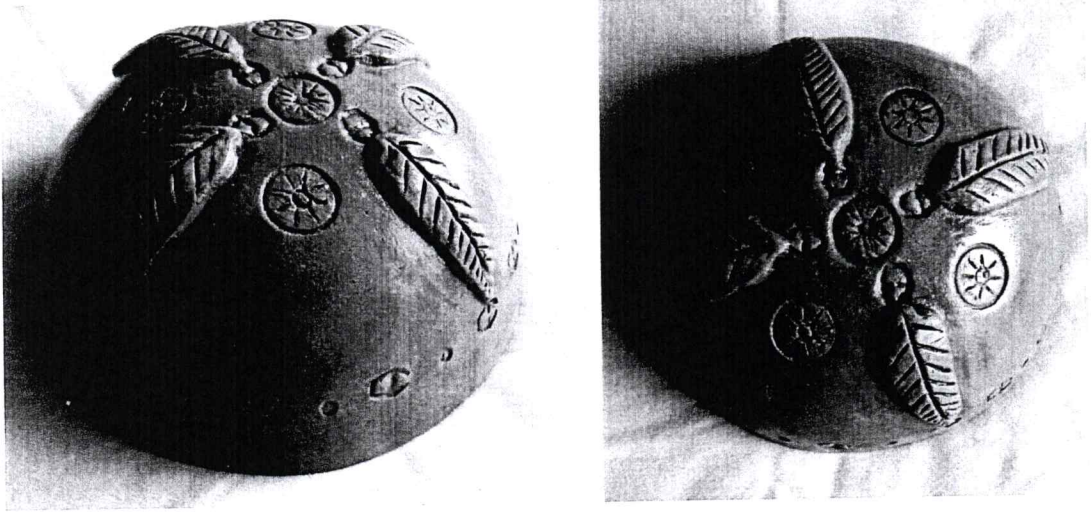
Pişirim: İlk pişirimi 950 °C, Sırlı pişirimi 1150 °C.

Döküm kili kullanılarak yapılan bu çalışmada, kaseinin orta kısmında madalyon olarak bir çiçek motifi yer almaktadır. Çiçeğin göbek kısmı sivri uçlu bir aletin küçük darbeleriyle oluşturulmuştur. Madalyonun çevresine, eşit aralıklarla ve aynı hizada olacak şekilde dört adet ikiz idol yerleştirilmiştir.

Anadolu uygarlıklarında eski tunç çağına ait olan ve bereketi, birlik ve beraberliği, dayanışmayı ve eşitliği simgeleyen ikiz idolün, kırmızı kilden küçük bir maketi yapılarak alçı kalıbı alınmıştır. Bu kalıpta vakumlu kil ile şekillendirildikten sonra, kase üzerine döküm kili yardımıyla monte edilmiştir. Kabartma görünümü olacak şekilde ön plana çıkartılmıştır. Çalışmanın sırsız ilk pişirimi 950 °C’de yapılmıştır.

Ana tanrıçanın simgelediği kavramlar nedeniyle açık mavi sır kullanılarak renklendirilen figürlerde, sür sil yönteminin kullanılması sayesinde çizi hatları belirginleşmiştir. Kaseinin iç yüzeylerinde şeffaf sır kalın olarak kullanıldıktan sonra, sırlı pişirimi 1150 °C’de gerçekleştirilmiştir.

4.3.16. Çalışma 16



Fotoğraf 93: Çalışma 16 (10x23x23 cm)

Kullanılan malzeme: Şamotlu kil, Kahverengi pigment boya.

Biçimlendirme yöntemi: Elle şekillendirme.

Pişirim: İlk pişirimi 1000°C.

Uzun taç yapraklı kaselerden esinlenilerek tasarlanan bu çalışmada şamotlu kil kullanılmıştır.

Madalyon kısmına güneşi simgeleyen bir motif çizildikten sonra, etrafına eşit aralıklarla dört adet aynı motiften yerleştirilmiştir. Güneş motifleriyle kontrast oluşturacak şekilde kabartma olarak hazırlanan lotus yaprakları, yine eşit aralıklarla güneş motiflerinin aralarına yerleştirilmiştir.

Doğa ile ilgili sembollerin yer aldığı tasarımda sadelik ilkesine uyularak düzenli ve geniş boşluklar bırakılmış olup, desenlerin çalışmayı kavraması sağlanmıştır. Lotus yapraklarının bitimiyle aynı hizada oluşturan bordürün çiziminde hazır materyal kullanılarak, tasarımda bütünlüğün sağlanması amacıyla aynı materyalden elde edilen şekil, bu yaprakların başlangıç noktalarına da uygulanmıştır.

Tam kurumamış olan çalışmaya uygulanan kahverengi pigment boyanın bazı bölgelerde sür sil tekniği ile inceltmesi sağlanmış, bu şekilde eskitme

görünümü elde edilmesi hedeflenmiştir. Boyanın çalışmaya tam kurumadan uygulanması ile renklerin kil bünyesine daha iyi nüfuz etmesi sağlanırken, bu renklerin daha net olması ve çalışmanın sağlamlığı için, sırsız pişirimi 1000°C’de gerçekleştirilmiştir.

4.3.17. Çalışma 17



Fotoğraf 94: Çalışma 17 (10x14x14 cm)

Kullanılan malzeme: Döküm kili, koyu kahverengi sır.

Biçimlendirme yöntemi: Kalıba döküm, kazıma tekniği.

Pişirim: İlk pişirimi 950 °C, Sırlı pişirimi 1150 °C.

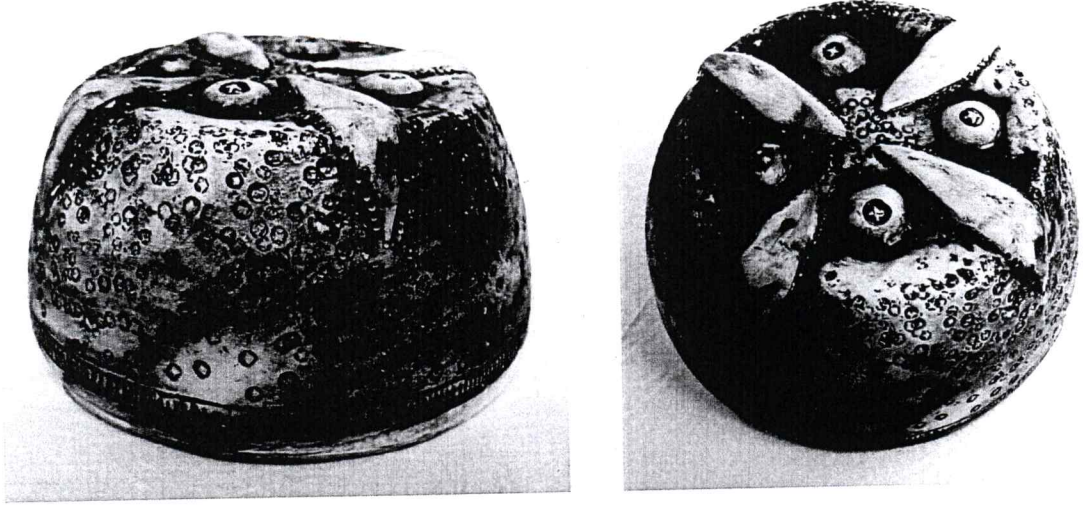
Döküm kili kullanılarak yapılan çalışmanın dekorlanmasında kazıma tekniği kullanılmıştır.

Çalışmanın üzerindeki bitkisel bezemeler, sivri uçlu bir alet yardımı gerçekleştirilmiştir. Madalyonu oluşturacak şekilde, kasenin taban ortasına bir güneş motifi yerleştirilmiş, bu motifin etrafına ise papatyayı çağrıştıran yedi yapraklı bir çiçek deseni çizilmiştir. Motiflerin boşluk oluşan bölgelerinde çizgisel dekorlar uygulanarak hareket kazandırılması hedeflenmiştir.

Çalışmanın ağız kenarına çift şeritten oluşan bordür yerleştirilmiştir. Şeritler arasında kalan kısma, bu şeritlere paralel çizgiler çizilerek bir bant oluşturulmuştur. Bu şeridin alt kısmına eşit aralıklarla yerleştirilen yarım dairesel güneş desenleriyle tasarımda bütünlük elde edilmesi hedeflenmiştir. Bordürün diğer tarafına ise zikzak şekilli bir şerit daha yerleştirilmiştir.

Denetimli kurutma aşamasından sonra ilk pişirimi 950 °C'de yapılmıştır. Oluşan dekorların görünümünü netleştirmek amacıyla koyu kahverengi sır, sür sil yöntemiyle uygulandıktan sonra sırlı pişirimi 1150 °C'de gerçekleştirilmiştir.

4.3.18. Çalışma 18



Fotoğraf 95: Çalışma 18 (11x14x14 cm)

Kullanılan malzeme: Döküm kili, Koyu yeşil sır, şeffaf sır.

Biçimlendirme yöntemi: Kalıba döküm.

Pişirim: İlk pişirimi 950 °C, Sırlı pişirimi 1150 °C.

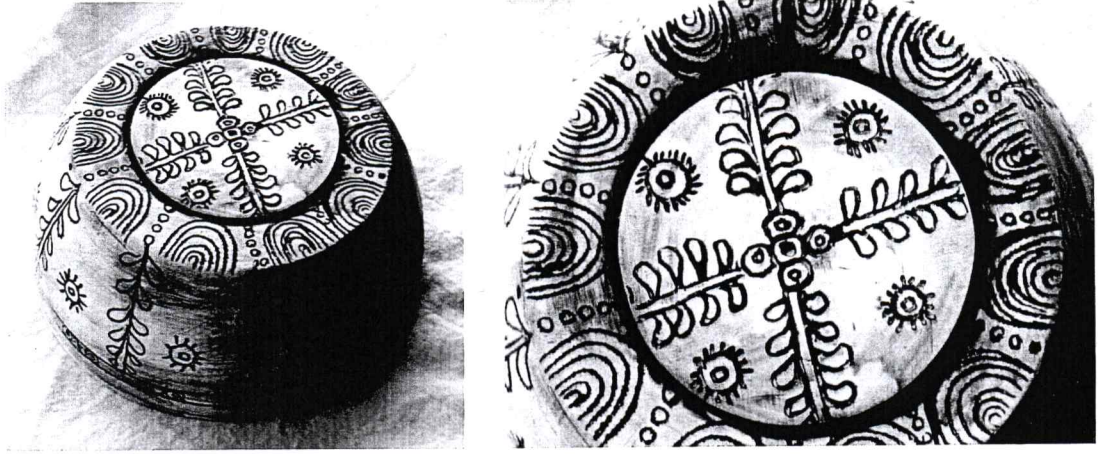
Kalıba döküm yöntemi ile oluşturulan çalışmanın dış yüzeyine, uzun taç yapraklı kase bezemelerinden esinlenilerek tasarlanan dekor uygulanmıştır. Elle şekillendirilen uzun taç yapraklar, kase tabanında birleşecek şekilde rölyef olarak yerleştirilmiştir. Çalışma tam kurumadan uygulanan montaj işleminde birleştirici olarak döküm kilinden yararlanılmıştır. Üzerine herhangi bir şekil uygulanmayan yaprakların aralarına meyve çekirdeğini çağrıştırmak için, yuvarlak birimler yerleştirilmiştir. Yaprakların dışında kalan bölgelerde, sivri uçlu alet yardımıyla doku oluşturulmuştur.

Çalışmanın ağız kısmına iki şeritten oluşan bordür yerleştirilmiştir. Şeritlerin arasında kalan boşluğa yine sivri uçlu alet yardımıyla, eşit aralıklı dik çizgiler kazınmıştır.

Sırsız ilk pişirimi 950 °C'de gerçekleştirilen çalışmanın renklendirilmesinde koyu yeşil sır tercih edilmiştir. Yeşil sır bütün gövdeyi kaplayacak şekilde fırça yardımıyla kase üzerine uygulanmıştır. Sür sil yöntemi kullanılarak, rölyeflerin

belirginleşmesi sağlanmıştır. Doku oluşturulan kısımlarda yoğun olarak kullanılan koyu yeşil sırn kurumasından sonra tüm yüzeylere püskürtme yöntemi ile şeffaf sır atılmış ve sırlı pişirimi 1150 °C’de gerçekleştirilmiştir.

4.3.19. Çalışma 19



Fotoğraf 96: Çalışma 19 (11x16x16 cm)

Kullanılan malzeme: Döküm kili, kahverengi sır ve şeffaf sır.

Biçimlendirme yöntemi: Kalıba döküm, kazıma tekniği.

Pişirim: İlk pişirimi 950 °C, Sırlı pişirimi 1150 °C.

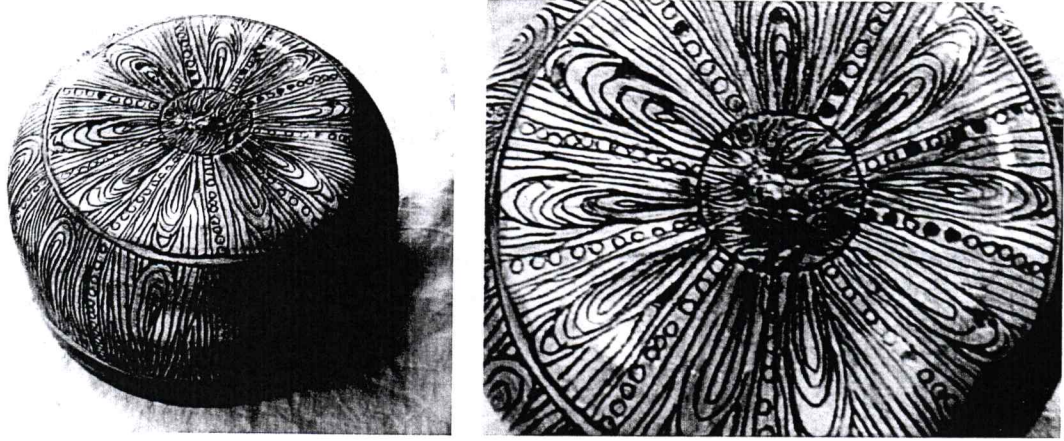
Helenistik dönem bindirme yapraklı kaselerden esinlenilerek tasarlanan çalışma, kalıba döküm yöntemi ile döküm kili kullanılarak hazırlanmıştır.

Tabanında geniş bir bölge düzlem olarak biçimlendirilen kasenin dekorlanmasında çoğunlukla sivri uçlu alet kullanılmıştır. Sgraffito tekniği ile dekorlanan çalışmanın madalyon bölümüne artı işareti oluşturacak şekilde yaprak motifleri kullanılmış ve aralarda kalan boşluklara güneşi simgeleyen motifler yerleştirilmiştir. Bir çember ile çevrelenen bu tasarım geniş bir madalyon oluştururken, bu çember dışında kalan kısma bindirme yaprak bezemesine benzer şekilde, iç içe geçmiş yarım dairelerden oluşan motifler eşit aralıklarla yerleştirilmiştir.

Yan yüzeylerde, tabandaki motiflerin devamı olarak uzun yaprak şeritleri konmuş ve bunların aralarına yine tabanda da kullanılan güneş simgeleri yerleştirilmiştir. İki şeritten oluşan bordür içerisine aralıklı olarak sarmal soyut yaprak desenleri sıralanmış ve bezeme bölgesi sınırlandırılmıştır.

Sırsız ilk pişirimi 950 °C’de gerçekleştirilen çalışmaya kırmızı toprak rengine yakın kahverengi sır kullanılmış, sür sil yöntemi uygulanarak gerçekleştirilen eskitme görünümü ile toprak altından çıkmış eser etkisi kazandırılmıştır. Çalışmanın sırlı pişirimi 1150 °C’de gerçekleştirilmiştir.

4.3.20. Çalışma 20



Fotoğraf 97: Çalışma 20 (9x16x16 cm)

Kullanılan malzeme: Döküm kili, kahverengi-kırmızı-mavi boya ve şeffaf sır

Biçimlendirme yöntemi: Kalıba döküm.

Pişirim: İlk pişirimi 950 °C, Sırlı pişirimi 1150 °C.

Bindirme yaprak bezemeli kaselerden esinlenilerek tasarlanan çalışmada kalıba döküm yöntemiyle döküm kili kullanılmıştır.

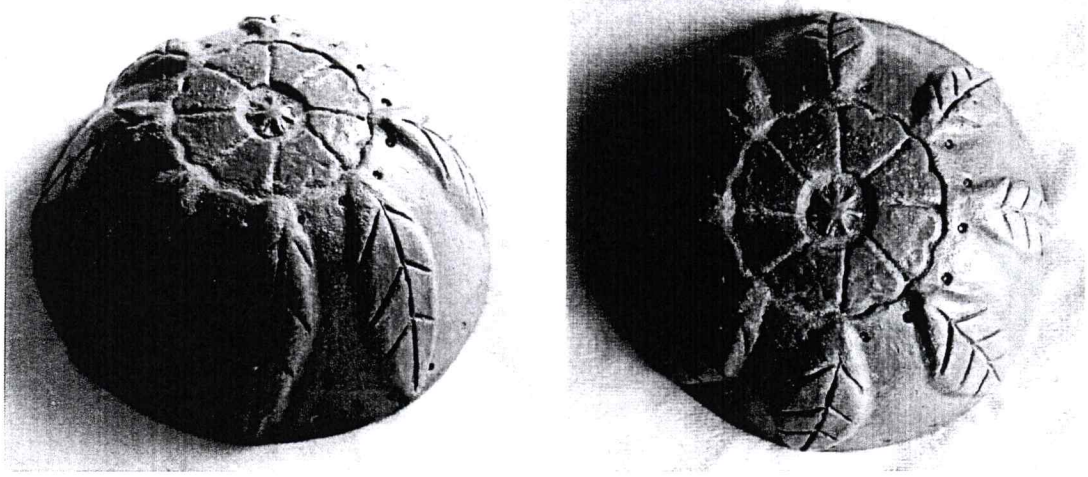
Geniş düzlemsel tabana sahip çalışmanın tüm yüzeyleri, iç içe geçmiş yaprak desenleriyle kaplanmıştır. Tüm tabanı kaplayan yaprak bezemeleri merkezde bir çember etrafında birleştirilmiş olup, bu şekilde madalyon ortaya çıkartılmıştır. Madalyonun içerisine yine iç içe geçmiş olan yaprak bezemeleri, daha küçük boyutlu olarak yerleştirilmiştir.

Düzlemsel taban alanına uygulanan motifler, çift çizgiden oluşan bir şerit ile sınırlandırılmıştır. Bu şeritten kase ağzında yer alan bordüre kadar olan yan yüzey, tabandaki bindirme yaprak desenlerinin devamı olacak şekilde dekorlanmıştır. Tabanda ve yan yüzeylerde bindirme yaprak motifleri arasına küçük çemberlerden oluşan şeritler yerleştirilerek desenin anlaşılabilirliği sağlanmıştır. Çalışmanın ağız kenarına çizilen bordür ile bezeme alanı sınırlandırılmıştır.

Sırsız pişirimi 950 °C’de gerçekleştirildikten sonra kahverengi, kırmızı ve mavi pigment boyalardan oluşan karışım, sür sil yöntemi ile uygulanmıştır. Çalışma üzerindeki kompozisyonun belirginleşmesi amacıyla karışımın silindiği bölgelerde açık renk tonları elde edilirken, motif uygulanan bölgeler koyu renkler sayesinde vurgulanmıştır.

Boya kuruduktan sonra iç ve dış yüzeylere şeffaf sır uygulanmış olup, sırlı pişirimi 1150 °C’de gerçekleştirilmiştir.

4.3.21. Çalışma 21



Fotoğraf 98: Çalışma 21 (8x18x18 cm)

Kullanılan malzeme: Şamotlu kil, Kahverengi pigment boya.

Biçimlendirme yöntemi: Elle şekillendirme.

Pişirim: İlk pişirimi 1000°C.

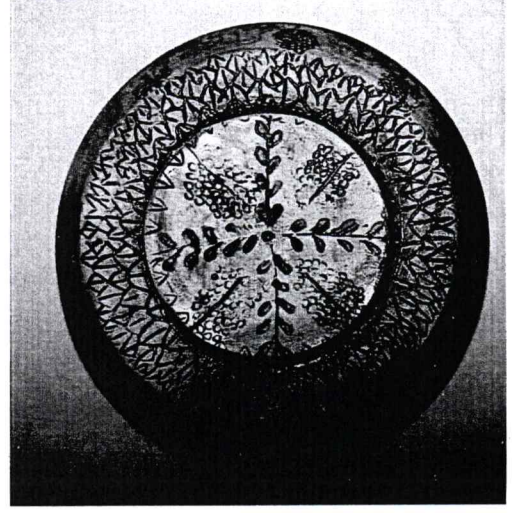
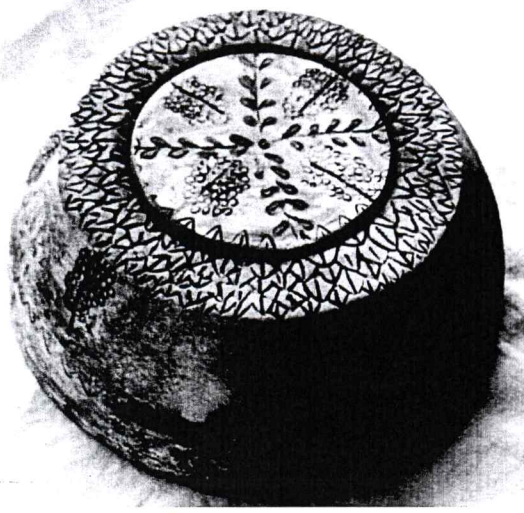
Şamotlu kil ile kalıpta şekillendirilen çalışmanın tasarımında, uzun taç yaprak bezemeli kaselerden esinlenilmiştir.

Kalıptan çıkarılan kase deri kıvamına gelene kadar kurutulduktan sonra üzerine, elde şekillendirilmiş olan uzun taç yaprak şeklindeki birimler monte edilmiştir. Taban merkezine yerleştirilen yıldız deseni ile küçük bir madalyon oluşturulmuş olup, çevresine aralıksız olarak sekiz adet küçük yaprak oturtulmuştur.

Yan yüzeylerde yer alan uzun taç yaprak kabartmalarının üzerine sivri uçlu alet yardımıyla yaprak damarları işlenerek, tabanda yer alan desenin devamı sağlanmıştır. Hazır materyal kullanılarak mühür tekniği ile küçük yuvarlaklardan oluşan bir bordür tasarlanmıştır.

Çalışma tam kurumadan yapılan renklendirme işleminde, sür sil tekniği kullanılarak kahverengi pigment boya uygulanmıştır. Sırsız pişirimi 1000°C’de gerçekleştirilen çalışma sırlanmamış olup, mat bir yüzeye sahip olması sağlanmıştır.

4.3.22. Çalışma 22



Fotoğraf 99: Çalışma 22 (8x12x16 cm)

Kullanılan malzeme: : Döküm kili, kahverengi, kırmızı, yeşil boya ve şeffaf sır.

Biçimlendirme yöntemi: Kalıba döküm, kazıma tekniği

Pişirim: İlk pişirimi 950 °C, Sırlı pişirimi 1150 °C.

Kalıba döküm yöntemi ile döküm çamuru kullanılarak hazırlanan tasarım, tabanı düzlemsel olan bir forma sahiptir.

Düzlemsel tabanda geniş bir madalyon bulunmakta olup, içerisine artı işareti oluşturacak şekilde yapraklı şeritler yer almaktadır. Bunların aralarında yine artı işareti oluşturacak şekilde ve eşit aralıklarla salkım desenleri yer almaktadır. Madalyon ve içerisinde kalan desenler, kabartma oluşturacak şekilde kalınlaştırılmıştır. Bu kabartmanın dışında kalan kısımlara ise bindirme yaprak bezemelerini çağrıştıran geometrik şekiller yerleştirilmiştir.

Çalışmanın yan yüzeylerinde, eşit aralıklarla yerleştirilmiş olan yedi adet salkım deseni yer almaktadır. Taban dekoruyla bütünlük sağlaması amacıyla, boş kalan bölgelerde geometrik motifler tekrar edilmiştir. Yan yüzeylere yerleştirilen motiflerin bir kısmı silik bir şekilde bırakılarak, taban deseninin vurgulanması sağlanmıştır. Tüm dekorlama işlemleri, sivri uçlu alet yardımıyla, kazıma tekniği kullanılarak gerçekleştirilmiştir.

Gerekli rötuş ve denetimli kurutma işleminden sonra sırsız pişirimi 950 °C'de gerçekleştirilen çalışmanın renklendirilmesi için kahverengi, kırmızı ve yeşil pigment boya karışımı, sür sil yöntemi ile uygulanmıştır. Boyanın kurumasından sonra iç ve dış yüzeylere şeffaf sır atılmış ve sırlı pişirimi 1150 °C'de gerçekleştirilmiştir.

SONUÇ

“Helenistik Dönem Kalıp Yapımı Kaselerin Özgün Seramik Yüzeylerde Yansımaları” başlıklı bu çalışma, Doğu ve Batı uygarlıklarının yoğun etkileşim içinde bulundukları bir döneme ve coğrafyaya odaklanmaktadır. Helenistik Dönemin, Doğu kültürü etkilerinin yansıdığı görülen kalıp yapımı kaseleri incelenmiş ve seramik uygulamalarla yeniden yorumlanmıştır. Akademik kaynakların yetersiz olduğu Helenistik Dönem ile ilgili araştırma yapan araştırmacı, akademisyen ve öğrencilere kaynak olması hedeflenmiştir.

Çalışmanın ilk bölümlerinde dönemin üretim teknikleri araştırılmış ve kalıp yönteminin yoğun olarak kullanıldığı görülmüştür. Üretilen kaselerdeki çeşitlilik ise kalıp yapımı kase üretiminin yaygınlığı hakkında bilgi vermiştir. Atina ve çevresi, Anadolu’nun birçok bölgesi ve Akdeniz’e kıyısı olan Afrika ile Asya ülkelerinde ele geçirilmesi, Megara kaseleri olarak da bilinen Helenistik Dönem kalıp yapımı kaselerinin ticarete konu olduğunu göstermiş ve bu bölgelerdeki ticari hareketlilik konusunda bilgi vermiştir. Bu ticari hareketliliğin, başta Lidya olmak üzere araştırmaya konu olan bölgelerin gelişmesine katkı sağladığı da çalışmada ortaya konmuştur.

Dönemde üretilen kalıp yapımı kaselerin bezemelerine göre sınıflandırılması sonucunda, her ne kadar birbirleri arasında etkileşimler görüle de üretim çeşitliliği açısından bölgesel farklılıklar bulunduğu ortaya çıkmıştır.

Çalışmanın uygulamaya yönelik kısmında kalıp yapımı kaselerin yeniden yorumlanarak dönemin kalıp yapımı kase üretim süreçlerinin ve diğer özelliklerinin anlaşılması hedeflenmiştir. Bu amaçla, yapılan araştırmalarda elde edilen verilerden yararlanılarak üç boyutlu ve düzlemsel uygulama çalışmaları gerçekleştirilmiştir.

Dönemin kalıpla üretim tekniği ile hazırlanan üç boyutlu uygulama çalışmalarında soyut figürlerle birlikte, stilize edilmiş geometrik desenlere yer verilmiştir. Tasarımlarda kişisel üslup kullanılarak özgün sonuçlar elde edilmesi hedeflenmiştir. Farklı kil bünyeleri, farklı yapım teknikleri ve farklı doku arayışlarına gidilmesine önem verilmiştir.

Yüzeysel çalışmaların tasarımlarında dönemin hareketliliğinin vurgulanması hedeflenmiştir. Ayrıca, çalışmaya konu olan kaselerin bezeme çeşitliliğinin fazlalığı dikkate alınmış, uygulamalarda bu çeşitlilik yansıtılmaya çalışılmıştır.

Uygulama çalışmalarının plastik analizleri ve yapım aşamaları görsellerle birlikte sunulmuştur.

Teorik ve uygulama süreçleri içeren bu çalışma sonucunda, Anadolu'nun sahip olduğu kültürel zenginliğin farklı bir boyutunun daha varlığı ortaya konmuştur. Müzelerde yer alan fakat akademik kaynaklar dışında rastlanmayan bu eserlerin bir turizm değeri olarak kullanılması ve gelecek nesiller tarafından tanınması için bu alandaki çalışmaların artırılması ve turistik faaliyetler düzenlenmesinin yararlı olacağı görülmüştür.

KAYNAKÇA

- ANLAĞAN, Tanju (2000), *Sadberk Hanım Müzesi Kalıplı Kaseler ve Kabartmalı Kaplar*, İstanbul: Vehbi Koç Vakfı.
- BİLİCİ, Handan. GÜNGÖR, Eda (2006), “Strabon’a göre Anadolu’da Ticaret”, *Arkeoloji ve Sanat Dergisi*, S. 123, s. 19-28.
- BOUZÉK, Jan (1974), *Anatolien Collection of Charles University, Kyme I*, Prag.
- CİVELEK, Aynur. TAŞ, H. Yener (2012), “Adana Müzesi’nde Korunan Kalıp Yapımı Kaseler”, *Colloquium Anatolicum: Anadolu Sohbetleri*, S. 9, s. 123 – 150.
- CUMMING, Robert (2006), *Sanat*, İstanbul: İnkılap Kitabevi.
- DEREBOYLU, Emel (1994), *Daskyleion Helenistik Devir Seramiği*, İzmir: Ege Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, Yüksek Lisans Tezi.
- EDWARDS, G. Roger (1975), *Hellenistic Poetry*, Princeton.
- ERKMEN, Bülent (1986), Helenistik Dönem, *Ana Britannica*, Cilt: 10, s. 562.
- GOMBRICH, Ernst Hans (1999), *Sanatın Öyküsü*, İstanbul: Remzi Kitabevi.
- GÜRLER, Binnur (1994), *Metropolis’in Helenistik Dönem Seramiği*, İzmir: Ege Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, Doktora Tezi.
- HAUSMANN, Ulrich (1959), *Hellenistische Reliefbecher aus Attischen und Böotischen Werkstätten*, Stuttgart.
- KARCI, Gülay (2006), “Uşak Müzesi’ndeki Kalıp Yapımı Kaseler”, İzmir: Dokuz Eylül Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, Yüksek Lisans Tezi.
- KOSSATZ, Ulrike (1990), “Funde Aus Milet”, *Die Megarischen Becher*.

- KÜNZL, S. (2002), Ein Komplex von Formschüsseln für megarischen Becher, "Die Mainzer Werkstatt", Römisch-Germanisches Zentralmuseum. Kataloge vor- und frühgeschichtlicher Altertümer.
- LAUMONIER, Alfred (1977), "La Céramique Hellenistic á Relief".
- MANSEL, Arif Müfid (1963), "Ege ve Yunan Tarihi", *Dünya Tarihi*, XIII. Seri, S. 8a, s. 472-478.
- PAGENSTECHER, Rudolf (1913), "Expedition Ernst von Sieglin II 3", *Die Gefässe in Stein und Ton*, Leipzig.
- PARLASCA, K. (1955), Das Verhältnis der megarischen Becher zum Alexandrinischen Kunsthandwerk.
- ÖZDEMİR, Hakkı Fahri (2008), *Yukarı Ova (Ceyhan Ovası) Helenistik Dönem Seramiği*, Adana: Çukurova Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Arkeoloji Anabilim Dalı, Yüksek Lisans Tezi.
- READER, J. (1984), Priene Funde aus einer griechischen Stadt, Berlin.
- ROTROFF, Susan Irene (1982), "Silver, Glass and Clay: The Dating of Hellenistic Luxury Tableware", *Hesperia*, S. 51, s. 329-337.
- SCHÄFER, Jorg (1968), *Hellenistische Keramik aus Pergamon*, Berlin.
- SCHWABACHER, Willy (1941), "Hellenistische Reliefkeramik am Kerameikos", *American Journal of Archaeology*, S. 45.
- THOMPSON, Homer (1934), "Two Centuries of Hellenistic Poetry", *Hesperia*, S. 3, s. 311 – 476.
- VICKERS, Michael. IMPEY, Oliver. ALLAN, James (1986), *From Silver To Ceramic*, Oxford: Ashmolean Museum Productions.

- WAAGE, Frederick O. (1948), "Hellenistic and Roman Tableware of North Syria", *Antioc On The Orontes IV Part One: Ceramic and Islamic Coins*: s. 1 - 60.
- YEDİDAĞ, Turgay Yaşar (2011), "Dorylaion'un Helenistik Dönem Keramikleri", İstanbul: İstanbul Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, Yüksek Lisans Tezi.
- YILMAZER ÇORBACI, Hatice (2009), "Anadolu Medeniyetleri Müzesi'nde Bulunan Bir Grup Megara Kasesi", *Arkeoloji ve Sanat*, S. 130, s. 57 – 90.
- YILMAZER ÇORBACI, Hatice (2012), "Tarsus Müzesi Helenistik ve Helenistik – Roma Dönemi Kalıp Yapımı Kaseleri", *Arkeoloji ve Sanat*, S. 140, s. 75 - 90.
- YILMAZER ÇORBACI, Hatice (2007), "Mersin Müzesi'nde Bulunan Megara Kaseleri", *Çukurova Üniversitesi Sosyal Bilimler Dergisi*, Cilt 16, S. 2, s. 169-186, Adana.
- ZAHN, Robert (1904), *Priene. Ergebnisse der Ausgrabungen und Untersuchungen in den Jahren 1895- 1898*, Berlin.

İNTERNET KAYNAKLARI

<http://www.cappadociaexplorer.com> (Erişim Tarihi: 02.08.2013)

<http://forum.arkeo-tr.com> (Erişim Tarihi: 06.02.2014)

<http://www.gungorguner.com> (Erişim Tarihi: 04.08.2013)

<http://www.istanbulkadinmuzesi.org>alev-ebuzziya, (Erişim Tarihi: 03.08.2013)

<http://www.junctionworkshop.co.uk> (Erişim Tarihi: 03.08.2013)

<http://www.kasperski.art.pl/> (Erişim Tarihi: 05.08.2013)

<http://laveudelalcalaten.blogspot.com> (Erişim Tarihi: 03.08.2013)

<http://www.lillyzeligman.com> (Erişim Tarihi: 10.07.2013)

<http://www.radikal.com.tr/kultur> (Erişim Tarihi: 06.04.2014)

<http://www.shannongarsonporcelain.com> (Erişim Tarihi: 04.08.2013)

<http://sophiemoran.info/gallery> (Erişim Tarihi: 04.08.2013)

<http://www.starkeld.com> (Erişim Tarihi: 03.08.2013)

<http://www.tamsanat.net> (Erişim Tarihi: 04.08.2013)

<http://www.tarih.5u.com> (Erişim Tarihi: 04.02.2014)

<http://www.vitraseramiksanatatolyesi.org> (Erişim Tarihi: 14.07.2013)

<http://tr.wikipedia.org> (Erişim Tarihi: 03.08.2013)