

**T.C.
SAKARYA ÜNİVERSİTESİ
SOSYAL BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ
SERAMİK VE CAM ANASANAT DALI**

**MARMARA BÖLGESİ'NDEKİ ÇÖMLEKÇİLİK
MERKEZLERİNİN ARAŞTIRILMASI**

Elif AKBULUT

YÜKSEK LİSANS TEZİ

Danışman: Dr. Öğr. Üyesi Dicle ÖNEY

OCAK - 2023

T.C.
SAKARYA ÜNİVERSİTESİ
SOSYAL BİLİMLER ENSTİTÜSÜ

MARMARA BÖLGESİ'NDEKİ ÇÖMLEKÇİLİK
MERKEZLERİNİN ARAŞTIRILMASI

YÜKSEK LİSANS TEZİ

Elif AKBULUT

Enstitü Anasanat Dalı: Seramik ve Cam

“Bu tez 25/01/2023 tarihinde online olarak savunulmuş olup aşağıdaki isimleri bulunan jüri üyeleri tarafından oybirliği ile kabul edilmiştir.”

JÜRİ ÜYESİ	KANAATİ
Prof. Buket ACARTÜRK	Başarılı
Dr. Öğr. Üyesi Dicle ÖNEY	Başarılı
Dr. Öğr. Üyesi Ali Temel KÖSELER	Başarılı

ETİK BEYAN FORMU

Enstitünüz tarafından Uygulama Esasları çerçevesinde alınan Benzerlik Raporuna göre yukarıda bilgileri verilen tez çalışmasının benzerlik oranının herhangi bir intihal içermediğini; aksinin tespit edileceği muhtemel durumda doğabilecek her türlü hukuki sorumluluğu kabul ettiğimi ve Etik Kurul Onayı gerektiği takdirde onay belgesini aldığımı beyan ederim.

Etik kurul onay belgesine ihtiyaç var mıdır?

Evet ☐

Hayır ☒

(Etik Kurul izni gerektiren araştırmalar aşağıdaki gibidir:

- Anket, mülakat, odak grup çalışması, gözlem, deney, görüşme teknikleri kullanılarak katılımcılardan veri toplanmasını gerektiren nitel ya da nicel yaklaşımlarla yürütülen her türlü araştırmalar,
- İnsan ve hayvanların (materyal/veriler dahil) deneysel ya da diğer bilimsel amaçlarla kullanılması,
- İnsanlar üzerinde yapılan klinik araştırmalar,
- Hayvanlar üzerinde yapılan araştırmalar,
- Kişisel verilerin korunması kanunu gereğince retrospektif çalışmalar.)

Elif AKBULUT

25/01/2023

ÖNSÖZ

“Marmara Bölgesi’ndeki Çömlekçilik Merkezlerinin Araştırılması” isimli çalışmada Anadolu Çömlekçiliğinde önemli yere sahip olan Marmara bölgesinin, köklü tarihi incelenerek geçmişle günümüz arasında ki bağlantıları aktarılmaya çalışılmıştır. Bu çalışmayla, kadim kültürün belki de son ustaları ile görüşmeler yapılarak, günümüzde maalesef yok olmaya yüz tutmuş olan Marmara Çömlekçilik sanatı ile ilgili kaynak oluşturulmak hedeflenmiştir.

Anadolu Çömlekçiliği ile tanışmama vesile olan ve bu çalışmada değerli bilgilerini benimle paylaşan danışmanım Sayın Dr. Öğr. Üyesi Dicle Öney’e sonsuz teşekkürlerimi sunarım.

Lisans ve Yüksek Lisans eğitimim sürecinde alanda gelişmemi sağlayan, engin tecrübelerini ve bilgilerini benimle paylaşan Abant İzzet Baysal Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Seramik Bölümü ve Sakarya Üniversitesi Sanat Tasarım ve Mimarlık Fakültesi, Seramik ve Cam Bölümünde bulunan hocalarıma hepsine sonsuz minnetlerimi sunarım.

Tez çalışmam boyunca Marmara Bölgesi’nin farklı il, ilçe ve köylerinde kadim kültürümüz olan çömlekçiliği yıllardır devam ettiren ve araştırma sürecinde bizlere kapılarını açan değerli çömlek ustalarına teşekkürü borç bilirim.

Bu değerli çalışmanın gerçekleşmesinde maddi imkân sağlayan Sakarya Üniversitesi Bilimsel Araştırma Projeleri (BAP) birimine katkılarından dolayı teşekkür ederim.

Hayat yolculuğumda ve tez çalışma sürecimde maddi, manevi desteğini esirgemeyen anneme, her daim yanımda olan bana inanan sevgili dostlarıma ve varlığıyla hayatıma renk katan, dinamik zihni ile her zaman yenilenmemi sağlayan sevgili kızım İnci Berrak İşan’a sonsuz teşekkür ederim.

Elif AKBULUT

25/01/2023

İÇİNDEKİLER

KISALTMALAR.....	iii
GÖRSEL LİSTESİ.....	iv
TABLO LİSTESİ.....	xi
ŞEKİL LİSTESİ	xii
GRAFİK LİSTESİ.....	xiii
HARİTA LİSTESİ.....	xiv
ÖZET	xv
ABSTRACT	xvi

GİRİŞ.....	1
BÖLÜM 1: ANADOLU'DA ÇÖMLEK ÜRETİMİ	4
1.1. Anadolu Çömlekçiliğinin Kısa Tarihi	4
1.2. Çömlekçilikte Kullanılan Hammaddeler ve Özellikleri	8
1.3. Çömlekçilikte Kullanılan Araçlar ve Özellikleri.....	8
1.3.1.Çamur Hazırlama Sürecinde Kullanılan Makineler	8
1.3.2. Form Biçimlendirmede Kullanılan Araçlar-Gereçler.....	10
1.3.2.1. Çömlekçi Tornaları	10
1.3.2.2. Şablon Torna ve Ram Pres Makineleri	12
1.3.3.3. Biçimlendirmede Kullanılan Yardımcı Aletler.....	13
1.4. Form Biçimlendirme Yöntemleri	14
1.5. Dekor Teknikleri.....	16
1.6. Kurutma ve Pişirim Türleri	16
BÖLÜM 2: MARMARA BÖLGESİ ÇÖMLEKÇİLİĞİ	19
2.1. Balıkesir İli Çanak-Çömlek Üretimi	19
2.1.1. Kayapa Çömlekçiliği	20
2.1.2. Sındırgı Çömlekçiliği	26
2.2. Bilecik İli Çanak-Çömlek Üretimi	32
2.2.1. Kınık Çömlekçiliği	32
2.3. Bursa İli Çömlek-Testi Üretimi.....	44
2.3.1. İznik Çömlekçiliği	45

2.3.2. Mustafakemalpaşa Çömlekçiliği	55
2.4. Çanakkale İli Çanak-Çömlek Üretimi	64
2.4.1. Çanakkale Seramikleri	65
2.4.2. Akköy Çömlekçiliği	78
2.4.3. Yuvalar Çömlekçiliği	86
2.5. İstanbul İli Çanak-Çömlek Üretimi	91
2.5.1. Göksu Çömlekçiliği	92
2.6. Sakarya İli Çanak-Çömlek Üretimi	98
2.6.1. Adapazarı Çömlekçiliği	99
2.7. Doğu Trakya Çanak-Çömlek Üretimi	105
2.7.1. Kırklareli Çömlekçiliği	106
BÖLÜM 3: MARMARA BÖLGESİ'NDE ÇÖMLEKÇİLİĞİN KORUNMASI VE SÜRDÜREBİLİRLİĞİ İÇİN YÜRÜTÜLEN GİRİŞİMLER	114
3.1. Akköy Çömlekçiliğinin Korunması ve Sürdürülebilirliği	114
3.2. Çanakkale Seramiklerinin Korunması ve Sürdürülebilirliği	116
3.3. Kınık Çömlekçiliğinin Korunması ve Sürdürülebilirliği	118
3.4. Sındırgı Çömlekçiliğinin Korunması ve Sürdürülebilirliği	120
SONUÇ	124
KAYNAKÇA	131
EK	138
ÖZGEÇMİŞ	153

KISALTMALAR

Bk.	: Bakınız
Cm	: Santimetre
Km	: Kilometre
Km²	: Kilometrekare
M.Ö.	: Milattan Önce
M	: Metre
Prof. Dr.	: Profesör Doktor
S.	: Sayfa Sayısı
V.b.	: Ve Benzeri
Y.y.	: Yüzyıl

GÖRSEL LİSTESİ

Görsel 1: Geçirdiği Yangın Sebebiyle Pişirim Görmüş Olan Kil Kap	4
Görsel 2: Aslantepe’de Bulunan Tornada Biçimlendirilmiş Çömlekler.....	5
Görsel 3: Çamur Hazırlama Sürecinde Kullanılan Makineler.....	9
Görsel 4: Anadolu’da Eskiden Kullanılmakta Olan Farklı Bir Torna Türü	12
Görsel 5: Günümüzde Motor Takılarak Elektrikle Kullanılan Ayak Torna Örneği.....	12
Görsel 6: Şablon Torna ve Ram Pres Makinesi.....	13
Görsel 7: Biçimlendirmede Kullanılan Yardımcı Alet Örnekleri.....	13
Görsel 8: 2. Tür Tezgâhta Form Biçimlendirme	15
Görsel 9: Çömlekçi Tornasında Merkezkaç Kuvvetiyle Biçimlendirme	15
Görsel 10: Çömlekçilikte Dekorlama Örnekleri.....	16
Görsel 11: Kurutma Raflarına Alınan Formlar.....	17
Görsel 12: Pişirim ve Fırın Türlerine Örnekler	18
Görsel 13: Kille Ezilen Taş, Ezici Vals ve Kullanıma Hazır Çamur.....	21
Görsel 14: Ahmet Usta’nın Çamuru Yoğurması	21
Görsel 15: Kayapa Çömlekçiliğinde Eskiden Kullanılan Torna Türü, Ahmet Tosun Usta’nın Tornası Ve Tornada Form Biçimlendirmesi	22
Görsel 16: Kayapa Çömlekçiliğinde Tornada Çamurun Biçimlendirilmesi.....	23
Görsel 17: Ahmet Usta’nın Atölyesinde Bulunan Kurutma Rafları.....	23
Görsel 18: Kayapa Çömlekçiliğinde Kireç Uygulanan Form, Ajur Tekniği Uygulanan Formlar ve Çeşitli Boyalar, Yıldızlar ile Süsleme Yapılan Formlar	24
Görsel 19: Bölgede Bulunan Odunlu Fırın, Ahmet Usta’nın Kullandığı Odunlu Fırın ve İçinden Bir Görüntü.....	24
Görsel 20: Kayapa Çömlekçiliğinde Üretilen Yöreye Özgü Emzikli Bardak, Balıkesir İşi, Çift Kulplu Bardak ve Coptan Destiler	25
Görsel 21: Kayapa Çömlekçiliğinde Üretilen Küp Yayık, Çift Kulplu Küp ve Kapaklı Küp	26
Görsel 22: Kayapa Çömlekçiliğinde Üretilen Çömlek Tencere, Kül Tablası ve Kumbara	26
Görsel 23: Sındırgı Çömlekçiliğinde Üretilen Künk ve Testi	31
Görsel 24: Sındırgı Çömlekçiliğinde Üretilen Buçuklu Küp, Orta Küp ve Curalı Küp	31

Görsel 25: Şakir Türk'ün Bulgaristan'dan Göç Ederken Yanında Getirdiği Çömlekçi Tornası	33
Görsel 26: Hammaddenin Temin Edildiği Alan(Ocak) ve Kullanıma Hazır Çamur	34
Görsel 27: İlkel Kınık Çömlekçiliğinde Çamurun Çamur Makinesinden Geçirilmesi ve Çamurun Yoğrulup, Dinlendirildiği Havuz	34
Görsel 28: Günümüz Çamur Hazırlama Sürecinde Kullanılan Titreşimli Elek, Pervaneli Karıştırıcı, Filtre Pres ve Vakum Pres makineleri	35
Görsel 29: Salim Yaşar Usta'nın Atölyesinde Bulunan Çömlekçi Tornasının Üstten ve Yandan Görünümü.....	36
Görsel 30: Biçimlendirme Kullanılan Yardımcı Aletler; Puçula, Deveboynu, Ölçme Çubuğu, Su Dolu Kap ve Bakır Kesme Teli.....	36
Görsel 31: Nazmi Ceyhan Usta'nın Tornada Form Biçimlendirmesi	37
Görsel 32: Hidrolik Pres Makinesi ile Üretilen Küçük Güveçler	37
Görsel 33: Salim Usta'nın Atölyesinde Bulunan Kurutma Rafları	38
Görsel 34: Astarla Dekor Uygulanmış Sürahiler ve Kazıma Tekniği ile Astar Uygulanmış Saksılar	38
Görsel 35: Alacalı Dekorun Uygulanması, Alacalı Dekorlu Saksı ve Şal Deseni Dekorlu Çaydanlık.....	39
Görsel 36: Devetüyü Dekorlu Saksı, Selvi Boyu Dekorlu Form ve Yüzeyi Üzerinden Bir Kesit.....	40
Görsel 37: Tutkal Üzerine Kumlama Uygulanan Vazolar ve Renklendirilen Tutkalla Motifler Uygulanan Kumbara.....	40
Görsel 38: Renkli ve Şeffaf Sır Uygulanmış Formlar	41
Görsel 39: Önden Yüklemeli Gazlı Fırın ve Elektrikli Fırın.....	43
Görsel 40: Kınık Çömlekçiliğinde Üretilen Güveç, Çaydanlık, Mumluk ve Darbuka .	43
Görsel 41: Kınık Çömlekçiliğinde Üretilen Çift Kulplu Küp, Bal Küpü ve Kayra	44
Görsel 42: Kınık Çömlekçiliğinde Üretilen Yoz Boduk, Moloz ve İbrik	44
Görsel 43: Kınık Çömlekçiliğinde Üretilen Çocuk Boduğu ve Sürahi	44
Görsel 44: İznik İlçesinde Bulunan Hasan Yaman'ın Atölyesi ve 50 Yıl Önce Babası İsmail Yaman'ın Milliyet Gazetesine Verdiği Röportaj.....	46
Görsel 45: Çamlık Mevkii'nden Kilin Çıkarılması ve Çıkarılan Kilin Görünümü	46

Görsel 46: Günümüz Çamur Hazırlama Sürecinde Kullanılan Karma, Tambur elek, Filtre Pres, Ezici Vals ve Vakum Pres.....	47
Görsel 47: Sucuk Makinesinde Kulp Yapımı	48
Görsel 48: Biçimlendirmede Kullanılan Yardımcı Aletler; Ölçme Çubuğu ve Satyan	49
Görsel 49: Çömlekçi Tornası ve Çamurun Biçimlendirilmesi	49
Görsel 50: Çamur Biçimlendirmede Kullanılan Şablon Tornalar ve Alçı Kalıplar	50
Görsel 51: Atölyenin İçinde ve Bahçesinde Bulunan Kurutma Rafları	50
Görsel 52: Sır Altı Dekorlu Kâse ve Kazıma Tekniği Üzerine Astar Uygulaması Yapılan Vazo	51
Görsel 53: Formlara Sır Uygulanması ve Sırlı Formlar	51
Görsel 54: Atölyede Bulunan Büyük Odunlu Fırının Farklı Açılarından Görünümleri	52
Görsel 55: Odunlu Fırında Formların Pişirilmesi	53
Görsel 56: Atölyede Bulunan Elektrikli Fırınlara	53
Görsel 57: İznik Çömlekçiliğinde Üretilen Su, Kebap ve Kına Destileri	54
Görsel 58: İznik Çömlekçiliğinde Üretilen Çift Kulplu Küp, Saksı ve Amfora	54
Görsel 59: İznik Çömlekçiliğinde Günümüzde Üretilen Çeşitli Formlar.....	54
Görsel 60: Mustafakemalpaşa İlçesinde, Emin Kıranşal Usta'nın Atölyesi.....	55
Görsel 61: Çamur Hazırlamada Kullanılan Kil	57
Görsel 62: Geçmişte Mustafakemalpaşa Çömlekçiliğinde Çamurun Hazırlaması ve Silindir Çamur Makinesinden Geçirilmesi	57
Görsel 63: Silindir Çamur Makinesi ve Çamur Yoğurma Masası.....	58
Görsel 64: Çömlekçi Tornasının Üstten ve Yandan Görünümü.....	58
Görsel 65: Biçimlendirmede Kullanılan Yardımcı Aletler; Puçula ve Misine.....	59
Görsel 66: Kurutma Rafları ve Rafların Dizildiği Alan	60
Görsel 67: Akıtma Dekor Uygulanan Sırlı Küp ve Kaz Kafalı İbrik	61
Görsel 68: Tutkalla Dekorlanmış Kaz Kafalı İbrik ve Yağlı Boyalarla Boyanmış Dümbelekler	61
Görsel 69: Mustafakemalpaşa Çömlekçiliğinde Kullanılan Odunlu Fırınlara	62
Görsel 70: İsmail Usta'nın Atölyesinde Bulunan Odunlu Fırın	63
Görsel 71: Mustafakemalpaşa Çömlekçiliğinde Üretilen Bakraç, Kaz Kafalı İbrikler ve Küp	64

Görsel 72: Mustafakemalpaşa Çömlekçiliğinde Üretilen Kulplu Çömlek, Çift Kulplu, Emzikli ve Emziksiz Testi	64
Görsel 73: Osman Hamdi Bey'in Kitabından Çanakkaleli Seramikçiler, 1873	66
Görsel 74: 19. Yüzyıl, Çanakkale Seramik Ustası	67
Görsel 75: Eceabat'taki Atölyede Çamur Hazırlama Sürecinde Kullanılan Havuz	69
Görsel 76: Çanakkale'de Salih Demirci'nin ve Eceabat'ta Erdinç Uzar'ın Çömlekçi Tornasında Form Biçimlendirmeleri	70
Görsel 77: Eceabat'taki Uzarlar Ailesinin Atölyesi'nde Bulunan Kurutma Rafları	71
Görsel 78: 19.-20. yüzyıl. Barbutin Tekniği ile Dekora Edilen Testiler	71
Görsel 79: 17.-18. Yy. Sır Altına Mangan Moru ve Hardal Sarısı Dekorlu Tabak ve 19.-20. Yy. Beyaz Astar üzerine Sarı, Yeşil ve Kahverengi Akıtmalı Şişe.....	72
Görsel 80: 19. Yy. Beyaz ve Siyah Astarla Rastgele Dekorlanan Küp ve Sır Üzerine Mavi, Yeşil, Kırmızı ve Sarı Renk Boyalar Uygulanan Sepet Tabak	73
Görsel 81: 19. Yüzyıl. Koyu Kahverengi Sırlı Testi	74
Görsel 82: Eceabat'taki Uzar Ailesinin Atölyesinde Odunlu Fırına Formların Dizilmesi	76
Görsel 83: Çanakkale Seramiğinde 18-19 Yy. da Üretilen Tabaklar ve Kapaklı Kâseler	77
Görsel 84: Çanakkale Seramiğinde 19 Yy. da Üretilen At Başlı Sürahi, Testi ve Halka Gövdeli Testi	77
Görsel 85: Çanakkale Seramiğinde 19 Yy. da Üretilen Bardaklar ve Küpler	78
Görsel 86: Çanakkale Seramiğinde 19 Yy. da Üretilen Figür Formunda Kaplar ve Şekerlik.....	78
Görsel 87: Çanakkale Seramiğinde 19 Yy. da Üretilen Gaz Lambası ve Mangal	78
Görsel 88: Akköy'de Saadet Metin'in Eskiden Atölye Olarak Kullandığı Mekân	79
Görsel 89: Akköy'de Hammadde Çıkarılan Bir Alan ve Hammaddelerin Çıkarıldığı Çukur	80
Görsel 90: Çökertme Havuzunda Çatlamış Çamur ve Çamurun Yoğrulması.....	81
Görsel 91: Akköy Çömlekçiliğinde Çömlekçi Tornasında Hatice Kara, Birsen Gümüş ve Saadet Metin'in Form Biçimlendirmesi	82
Görsel 92: Astar Dekorlu(Tellemeli) Testiler.....	83
Görsel 93: Akköy Çömlekçiliğinde Kullanılan Odunlu Fırın	84

Görsel 94: Akköy Çömlekçiliğinde Üretilen Su Testisi, Bocut, Meymen ve Yağ Testisi	85
Görsel 95: Akköy Testileri, Kâse, Abdestlik ve Farklı Boyutlarda Küçük Çakıllar	86
Görsel 96: Kırmızı Toprak, Gök Toprak, Suyundan Yararlanılan Kil İsimli Hammadde ve Üretimde Kullanılan Çamur	87
Görsel 97: Çamur Hazırlama Süreci	87
Görsel 98: Yuvalar Çömlekçiliğinde Genelde Kullanılan 1.Tür Torna ve Hanife Güler'in Kullandığı 1.Tür Torna	88
Görsel 99: Farklı Boyutlarda Çalgılar	88
Görsel 100: Çamurun Biçimlendirilmesi	89
Görsel 101: Motifli Kakala Kapakları	89
Görsel 102: 3. Tür Fırının Yandan ve Önden Görünümü	90
Görsel 103: Fırına Formların Yerleştirilmesi ve Temsili Pişirim Örneği	90
Görsel 104: Yuvalar Çömlekçiliğinde Üretilen Kakalanın Üstten Yandan Görünümü	91
Görsel 105: Yuvalar Çömlekçiliğinde Üretilen Güveç Tepsi ve Çanaklar	91
Görsel 106: Hasan Togay Usta ve Kardeşleri Göksu'da Bulanana Atölyenin Önünde	92
Görsel 107: Çömlekçi Hasan Usta Atölyesi'nin Günümüzde Görünümü	93
Görsel 108: Beyaz Kil, Kırmızı Kil ve Bu Killerin Karışımı Hali	93
Görsel 109: Karma, Filtre Pres, Ezici Vals ve Vakum Pres Makineleri	94
Görsel 110: Çamur Toplarının Tornanın Kenarına Dizilmesi	95
Görsel 111: Çömlekçi Tornası ve Rıfat Togay'ın Tornada Çamur Biçimlendirmesi ...	95
Görsel 112: Hidrolik Pres Makinesi ve Makinede Biçimlendirilen Form	96
Görsel 113: Kurutma Raflarında Kurumaya Alınan Formlar	96
Görsel 114: Sır Altı ve Üstü Dekor Teknikleri Uygulanan Vazolar ve Sırlı Küp	97
Görsel 115: Formların Pişiriminde Kullanılan Elektrikli Fırın	97
Görsel 116: Göksu Çömlekçiliğinde Üretilen Yüsük, Fincan, Tivita, Süzme ve Cabalar	98
Görsel 117: Göksu Çömlekçiliğinde Üretilen Üçlü, Birli Küp, Testi ve Müzik Aleti ..	98
Görsel 118: Uluç Çömlekçiliğin Önünden Bir Görünüm	99
Görsel 119: Poyrazlar Gölü Çevresinden Temin Edilen Kil	100
Görsel 120: Ezici Vals ve Vakum Pres Makinesine Çamurun Girişi ve Çıkışı	101
Görsel 121: Çömlekçi Tornasının Yandan ve Üstten Görünümü	102

Görsel 122: Çamurun Biçimlendirilmesi ve Biçimlendirme Kullanılan Taraklar.....	102
Görsel 123: Formların Kurutulma Aşamaları.....	103
Görsel 124: Odunlu Fırın; Doldurma Kapısı ve Ateşlik Bölümü.....	104
Görsel 125: Adapazarı Çömlekçiliğinde Üretilen Formlar	105
Görsel 126: Mahya Baba Mevkii’ndeki Kil Yatağı, Kil Tabakası ve Kil	108
Görsel 127: Kurutulmaya Bırakılan Kil ve Kil Havuzunda Kilin Islatılması	108
Görsel 128: İnsan Gücüyle Hareket Ettirilebilen ve Motor ile Çalışan Çamur Makinesi	109
Görsel 129: Çömlekçi Tornası ve Hüseyin Çokan’ın Tornada Form Biçimlendirmesi	110
Görsel 130: Kurutma Rafları ve Kurumaya Bırakılan Formlar.....	110
Görsel 131: Beyaz Kil ile Formların Dekorlanması	111
Görsel 132: Ağız ve Emzik Kısmı Sırlı Testiler.....	111
Görsel 133: Odunlu Fırının Farklı Açılardan Görünümü	112
Görsel 134: Kırklareli Çömlekçiliğinde Formların Pişirilmesi	112
Görsel 135: Kırklareli Çömlekçiliğinde Üretilen Fasulye Tenceresi, İbrik, Testiler ve Küp	113
Görsel 136: Kırklareli Çömlekçiliğinde Üretilen Baca Tepeleri, Çoban Çömlekleri, Yoğurt Çanağı ve Darbuka	113
Görsel 137: Atölyenin Kurulduğu Akköy İlköğretim Okulu ve İnşa Edilen Odunlu Fırın	114
Görsel 138: SODEM Proje Kapsamında Usta Öğretici Olarak Çalışan Emine Türker ve Saadet Metin’in Yerel Gazetede Yer Alan Röportajları.....	116
Görsel 139: Çanakkale Seramiği Anı Eşya ve Üretim Merkezi’nin Önünden Bir Görünüm	116
Görsel 140: Çanakkale Seramiği Anı Eşya ve Üretim Merkezi’nde İsmail Bütün	117
Görsel 141: Çanakkale Seramiği Anı ve Eşya Üretim Merkezi’nde Üretilen Formlar	117
Görsel 142: Kırtsalda Tasarım Etkinliği Ekibi ve Etkinlik Kapsamında Kınık Köyü’nün Girişine Yapılan Tabela	118
Görsel 143: “Kırtsalda Tasarım” Etkinliği Alanı	119
Görsel 144: Etkinlikten Kareler.....	119

Görsel 145: Kınık Çömlekçiliğini Tanıtmak Amacıyla Bazı Fuarlarda Kurulan Stantlar	119
Görsel 146: Bilge Seramik Ve Sanat Merkezi/Çömlek Testi Atölyesi	120
Görsel 147: “Üreten Kadın Kazanan Sındırgı” Projesi Kapsamında Verilen Çömlek Eğitimi	121
Görsel 148: “Bilge Nesiller İçin Lider Çocuklar” Projesi Kapsamında Verilen Çömlek Eğitimi	121
Görsel 149: Atölyede Üretilen Formlar	122
Görsel 150: Susurluk Festivali ve Antalya Yörük Türkmen Festivalinde Kurulan Stantlar	123



TABLO LİSTESİ

Tablo 1: Mustafakemalpaşa Çömlekçi Kilinin Kimyasal Analiz Sonuçları.....	56
Tablo 2: Eceabat Kil Analizi	68
Tablo 6: Hoşköy Çömlekçiliği	106
Tablo 7: Kırklareli Çömlekçi Kilinin Kimyasal Analiz Sonuçları	108
Tablo 8: Üretime Devam Eden Merkezlerde Günümüzde Üretim Sürecindeki Değişimler	126



ŞEKİL LİSTESİ

Şekil 1: Torna Türleri.....	11
Şekil 2: Çamur Biçimlendirmede Kullanılan Temel Aletler.....	13
Şekil 3: Pişirim Türleri.....	18
Şekil 4: Kınık Çömlekçiliği Odunlu Fırını ve Kesiti	42
Şekil 5: 19. Yüzyıl sonlarında Çanakkale Seramiğinde Üretilen Formların Çizimi.....	77
Şekil 6: Akköy Çömlekçiliğinde Sırasıyla Küpün Biçimlendirilmesi	82



GRAFİK LİSTESİ

Grafik 1: Marmara Bölgesi Çömlek Üretim Merkezlerinde Ustaların Cinsiyet Dağılımı	125
--	-----



HARİTA LİSTESİ

- Harita 1:** Günümüzde Marmara Bölgesi'nde Bulunan Üretim Merkezleri ve Durumu
..... 124
- Harita 2:** Günümüzde Üretime Devam Eden Merkezlerde Başlıca Üretilen Ürünler. 129



ÖZET	
Başlık: Marmara Bölgesi’ndeki Çömlekçilik Merkezlerinin Araştırılması	
Yazar: Elif AKBULUT	
Danışman: Dr. Öğr. Üyesi Dicle ÖNEY	
Kabul Tarihi: 25/01/2023	Sayfa Sayısı: xiv (ön kısım) + 137 (ana kısım) + (16) ek
Çömlekçilik, Anadolu’da köklü bir tarihe sahip olmakla birlikte her medeniyetin kendine has özellikleri ile gelişerek günümüze kadar gelmiştir. İnsanoğlunun besinlerini saklama, pişirme vb. ihtiyaçlarını karşılamak amaçlı başlayan üretim, zamanla ticari amaçlı yapılan bir zanaat halini almış usta çırak ilişkisi ile günümüze kadar gelmiş en eski kültür miraslarımızdandır. Bu çalışmanın amacı, Marmara Bölgesi’ndeki çömlekçilik merkezlerini tespit etmek, üretimde kullanılan hammaddeleri, üretim süreçlerini ve güncel durumuyla ilgili bilgileri belgelemektir. Ayrıca bazı üretim merkezlerinde çömlekçiliğin yeniden canlanması adına yapılan kültürel ve sosyo-ekonomik çalışmalar da ele alınarak örneklem oluşturulmuştur. Tez çalışması kapsamında yapılan literatür taraması sonucu tespit edilen çömlekçilik merkezlerindeki ilgili kişiler ile iletişime geçilerek alan araştırmaları gerçekleştirilmiştir. Alan araştırması sonucunda 13 merkezde çömlek üretiminin olduğu ve bu merkezlerden 7’sinde üretim yapıldığı tespit edilmiştir. Yapılan bu araştırmalarda elde edinilen tüm bilgiler belgelenmiş ve bu çalışmada sunulmuştur. Marmara Bölgesi’ndeki çömlekçilik merkezlerini kapsayan araştırma sonucu, köyden kente göçlerin çoğalması, seri üretim alanlarının genişlemesi ve birçok sebebi de beraberinde getirdiği sorunlardan dolayı bazı üretim merkezlerinde üretimin bittiği tespit edilmiştir. Son dönemlerde doğaya olan ilginin artmasından kaynaklı devam eden üretim merkezlerinin rağbet görmeye başladığı gözlemlenmiş ancak istihdam sağlanamadığından bu merkezlerinde yok olma tehlikesi yaşadığı tespit edilmiştir.	
Anahtar Kelimeler: Çömlekçilik, Marmara Bölgesi, Geleneksel, Zanaat	

ABSTRACT	
Title of Thesis: Investigation of Pottery Centers in Marmara Regiin	
Author of Thesis: Elif AKBULUT	
Supervisor: Assist. Prof. Dicle ÖNEY	
Accepted Date: 25/01/2023	Number of Pages: xiv (pre text) + 137 (main body) + 16 (add)
Although pottery has a deep-rooted history in Anatolia, it has survived to the present day by developing the unique characteristics of each civilization. Mankind's food storage, cooking, etc. production, which started to meet the needs of the people, is one of our oldest cultural heritages that has survived to the present day with the master-apprentice relationship, which has become a trade made for commercial purposes over time. This study aims to identify the pottery centers in the Marmara Region, to document the raw materials used in production, production processes, and information about their current status. In addition, a sample was formed by considering the cultural and socio-economic studies carried out for the revival of pottery in some production centers. Field studies were carried out by contacting the relevant people in the pottery centers determined as a result of the literature review conducted within the scope of the thesis study. As a result of the field research, it was determined that pottery was produced in 13 centers and production was made in 7 of these centers. All the stages obtained in this research were documented and presented in this study. As a result of the research covering the pottery centers in the Marmara Region, it has been determined that the production in some production centers has ended due to the increase in migration from the village to the city, the expansion of mass production areas, and many reasons. It has been observed that the ongoing production centers have started to gain popularity due to the increase in interest in nature in recent years, but it has been determined that these centers are in danger of extinction as employment cannot be provided.	
Keywords: Pottery, Marmara Bölgesi, Traditional, Craft	

GİRİŞ

Çömlekçilik; hammaddesi genellikle killi toprak olan, torna veya elle biçimlendirilen, dayanıklılık kazanması için pişirilen, mutfak araç-gereçleri veya çeşitli formların üretilmesi olarak tanımlanmaktadır. Çömlek ilk bakışta sadece günlük yaşam ihtiyaçlarının karşılanmasını sağlayan bir ürün gibi görünmektedir. Ancak form biçimleri, yapım teknikleri, bezemeleri, hangi amaçla üretildikleri gibi bilgiler; ait olduğu toplumun günlük hayatı, dini, gelenek ve görenekleri, ticareti, teknoloji düzeyi vb. sosyo-kültürel ve ekonomik yapıları hakkında bilgiler vermektedir.

Tarihsel süreçte çömlekçilik, 10.000 yıl önce Uzak Doğuda ortaya çıktığı bilinmekte olup sonraki yıllarda Anadolu'dan Mezopotamya bölgesine doğru yaygınlaşmıştır. Göçebe kavimlerin ve ticari ilişkilerin yaygınlaşmasıyla belli bir üslup ve teknik geliştiren topluluklar, çömlekçiliği başka coğrafyalara da aktarmış ve böylelikle dünyanın birçok bölgesinde üretim başlamıştır.

Doğu ve Batı'nın birleştiği Anadolu'da ise Neolitik Çağ'da tarıma geçildiği dönemden itibaren yetiştirilen tarımsal ürünlerin depolanması ve korunması ihtiyacıyla çömlek üretimi yaygınlaşmaya başlamıştır. Basit serbest biçimlendirme yöntemleri kullanılarak yapılan üretimler farklı uygarlıkların geliştirdiği form türleri, biçimlendirme ve pişirim teknikleri gibi aşamalar zamanla değişim göstermiştir. Aynı zamanda Anadolu'nun bazı bölgelerinde benzer yöntemlerle çömlek üretimi devam etmektedir.

Anadolu'da yaşayan tarih öncesi uygarlıklarda çömlekçiliğin tarıma bağlı olarak ihtiyaç doğrultusunda üretildiği bilinmektedir. İhtiyaçtan doğan bu üretim Anadolu'da zengin bir alanda gelişim gösteren çömlekçiliğin tarihi süreç içerisinde kendine has kültürel değerlerini meydana getirmiş ve günümüze aktarılmasını sağlamıştır.

Anadolu'nun birçok yöresinde yapılan çömlekçilik günümüzde yok olma tehlikesi yaşamaktadır. Günlük kullanım eşyalarını fabrikaların üretmesi ve plastik, emaye vb. malzemelerin kullanımının artması çömlekçilik merkezlerinin değerinin azalmasına sebep olmuştur.

Çalışmanın Konusu

Anadolu'daki birçok uygarlığın tarihsel sürecine tanıklık etmemizi sağlayan çömlekçiliğin Marmara Bölgesi'ndeki merkezleri incelendiğinde en ilkel yöntemlerden

en gelişmiş yöntemlere kadar birçok yöresinde üretimin yapıldığı bilinmektedir. Günümüzde Marmara Bölgesi'ndeki çömlekçilik merkezlerinin çoğunluğu üretimi durdurmuş ya da son ustayla birlikte yok olmuştur. Bunun sebebi genel olarak çömleğe olan talebin azalması, ekonomi gelirin azlığı, köyden kente göçlerin artması ve alanda istihdam sağlanamamasından kaynaklanmaktadır. Bölgede geçmişten günümüze giderek sayıları azalmış olsa da halen varlığı sürdürmekte olan üretim merkezleri de bulunmaktadır. Ayrıca bazı bölgelerde çömlekçiliğin korunması kapsamında çalışmalar da yürütülmektedir. Tüm bunlarla birlikte tez konusunun ana hattını Marmara Bölgesi'ndeki çömlekçilik merkezleri oluşturmakta, bölgenin geçmişteki ve günümüzde durumu hakkında bilgiler verilmektedir.

Çalışmanın Önemi

Marmara Bölgesi, çömlekçiliğin önemli merkezlerinden biridir. Bölgedeki çömlek üretim merkezlerini de kapsayan, bilinen ilk araştırma 1972-1977 yılları arasında Prof. Güngör Güner tarafından yapılmış ve bu bilgiler 1988 yılında “Anadolu’da Yaşamakta Olan İlk Çömlekçilik” adlı kitapta yayımlanmıştır. 2009 yılında ise bölgenin bir kısmını kapsayan “Geçmişten Günümüze Trakya Bölgesi’ndeki Çömlekçilik Merkezleri” adlı yüksek lisans tezi Prof. Halil Yoleri danışmanlığında Duygu ÇAKIR tarafından yazılmıştır. Fakat bölgede yapılan araştırmalar sınırlı sayıda ve güncel değildir. Marmara Bölgesinde yapılan bu değerli üretimle ilgili bilgilerin güncellenerek yeni tespitlerle ortaya konulması Türkiye’nin sosyo-ekonomisi ve kültürel değerleri açısından önemlidir. Bölgede ki üretim aşamaları, geçmişi ve 21.yy’daki durumu hakkında verilerin de ortaya konması, çömlekçilik literatürü açısından çalışmanın önemini göstermektedir. Ayrıca bu çalışmada, Marmara Bölgesinde bulunan bazı üretim merkezlerinde çömlekçiliğin korunması ve devamlılığı kapsamında çalışmalar yürütülmesi örneklem oluşturması açısından önemlidir.

Çalışmanın Amacı

Bu çalışmanın temel amacı, Marmara Bölgesi’ndeki bulunan çömlek üretim merkezlerini ve üretimi gerçekleştiren ustaları tespit etmek, geçmişte ve günümüzdeki durumunu belirlemektir. Bu değerli üretim hakkında yazılı bir kaynak oluşturmaktır. Ayrıca 21. Yy. Türkiye’sine bakıldığında çömlekçilik, eski önemini kaybetmiş ve bazı bölgelerde

tümüyle ortadan kalkmıştır. Görünen bu tehlikenin önüne geçilebilmesi adına Marmara Bölgesi'nde yürütülen çalışmaların örneklem oluşturmaları amaçlanmıştır.

Çalışmanın Yöntemi

Bu araştırma, iki evreden oluşmaktadır. Bu evrelerden ilkinde konuyla ilgili yapılan literatür taraması, ikinci evre de ise konuyla ilgili yetkili kişilerle görüşmeler sağlanarak alan araştırmaları yapılmıştır.

Tezin birinci bölümünde; çömlekçilikle ilgili yapılan tüm araştırmalardan yola çıkılarak, Anadolu'da çömlekçilik; kısa tarihçesi, üretimde kullanılan hammaddeler, araçlar, yardımcı aletler, biçimlendirme yöntemleri, kurutma, dekor teknikleri ve pişirim hakkında bilgilere yer verilmiştir.

İkinci bölümünde; Marmara Bölgesinin 13 yerleşiminde çömlekçilik merkezi olduğu tespit edilerek, üretim merkezlerinin 8 tanesinde alan araştırması ve 3 tanesinde yaşamakta olan çömlekçi ustaları ile telefon görüşmeleri yapılarak elde edilen bilgilere yer verilmiştir. Üretimin bittiği ve ya görüşme sağlanamayan 2 merkezde ise geçmişten günümüze yapılan tüm araştırmalardan elde edilen bilgiler derlenerek ayrıntılı biçimde aktarılmıştır.

Üçüncü bölümde; Marmara Bölgesi çömlekçilik merkezlerinin 4 tanesinde çömlekçiliğin korunması ve sürdürülebilirliği için yürütülen çalışmaların olduğu tespit edilmiştir. Bu yerleşimlerden 3 üretim merkezinde alan araştırması, 1 üretim merkezinde ise konu hakkında bilgi sahibi olan kişi ile telefon görüşmeleri yapılarak elde edilen tüm bilgiler ayrıntılı biçimde aktarılmıştır.

BÖLÜM 1: ANADOLU'DA ÇÖMLEK ÜRETİMİ

1.1. Anadolu Çömlekçiliğinin Kısa Tarihi

Anadolu'da çömlekçilik tarihinin başlangıcı insanoğlunun yerleşik hayata geçmesiyle, ihtiyaçları doğrultusunda elde ettikleri gıdaları pişirmek ve saklamak için killi topraktan ürünler üretmesi çanak-çömlekli Neolitik Çağ'da karşımıza çıkmaktadır. Çanak-çömlekli Neolitik Çağ'a tarihlenen Çayönü, Çatalhöyük ve Hacılar gibi yerleşim bölgelerinde yapılan arkeolojik kazılar sonucunda dünyadaki ilk örnekler olduğu düşünülen çanak-çömleklere rastlanılmıştır. Çayönü kazı alanında bulunan kapların ise sepetin üzerine kil sıvanarak yapıldığı ve yangınlarla birlikte kendiliğinden pişerek günümüze kadar ulaştığı düşünülmektedir.



Görsel 1: Geçirdiği Yangın Sebebiyle Pişirim Görmüş Olan Kil Kap

Kaynak: (Özdoğan & Yalman, 2004, s. 87)

Anadolu çömlekçiliğinin kökeni daha çok yemek pişirmek ve depolamak amaçlı araç-gereçlerin üretimi üzerine olduğu görülmektedir. Anadolu'nun ilk çömlekleri, çok ince taneli koyu kıvamlı çamur birikintilerini, yanıcı özelliğe sahip sepet gibi bazı maddelerin üzerine sıvanarak biçimlendirildiği ve açık ateşte pişirildiği düşünülmektedir.

Anadolu'daki Göller bölgesinde hem çanak-çömleksiz Neolitik Çağ'ın hem de çanak-çömlekli Neolitik Çağ'ın yaşanması çömlek üretiminin ortaya çıkış evrelerinin gözlemlenmesini olanak sağlamıştır.

“Erken Neolitik Çağ'da Çatalhöyük seramikleri elde şekillendirilmiş, kaba çamurlu, kalın cidarlı, basit kaplar olduğu ve genellikle tek renkli, açıkta örnekler gözlemlenmiştir. Neolitik Çağ'ın son safhasında krem astar üzerine kırmızı boya lekeleri görülmeye başlamıştır. Başka bir Neolitik Çağ'a tarihlenen Mersin sınırlarındaki Yumuktepe seramikleri el yapımı, koyu renkli ve açıkta örnekler

olduğu görülmektedir. Çayönü Neolitik Çağ seramikleri ise koyu renkli, açkılı ve kaba örneklerden oluşmaktadır. Höyücek seramikleri incelendiğinde iyi pişirilmiş, iyi açkılanmış ve tek renkli kaplar olduğu görülmektedir. Geç Neolitik Çağ'a geçiş örneklerinden olan Erbaba seramikleri ise kaba çamurlu, siyah ve kahverengi örneklerden oluşmaktadır. Köşkhöyük seramikleri el yapımı, siyah, koyu gri, açık ve koyu kırmızı çamurlu tek renkli örneklerdir. Ancak üzerlerinde farklı olarak kabartma bezemeler görülmektedir. Geç Neolitik Çağ'ı en iyi temsil eden merkezlerden birisi Hacılar Höyük'dür. Bu merkezde çanak-çömlek üretimi yaygınlaşır ve elde üretim devam etmektedir. Seramikler tek renkli ve çok renkli olmak üzere iki grupta incelenmektedir. Krem zemin üzerine kırmızı boyalar ile bezemeler yapılan örnekler bulunmaktadır. Geç Neolitik dönemden erken Kalkolitik döneme geçişte siyah renkli çömleklerin yanı sıra portakal, krem renkli ve daha da açık renkli eserler oluşmaktadır. Genel olarak biçimler basit ve çeşitlilik görülmemektedir. Çok az sayıda boya bezemeli örnekler bulunmaktadır" (Sevin, 2003, s. 48, 56-59, 62, 64-65, 67-69, 73)

Kalkolitik Çağda ise çeşitli bezemelere sahip çanak-çömlekler görülmektedir. Son Kalkolitik Çağ ve İlk Tunç Çağının başlangıcında Uruk'tan Anadolu'ya gelen torna ile çanak-çömlek üretimi farklı bir boyut kazanmıştır. Bu çağın formları ilk olarak çanak formuna benzeyen el ile döndürülen tornada üreilmeye başlamıştır. El ile döndürülerek kullanılan tornalar zaman içerisinde gelişim göstererek yataklı ve milli ayakla hareket ettirilen tornalara yerini bırakmış ve üretim hız kazanmıştır. Üretim sürecindeki bu değişim öncesinde üretilen kaliteli, ince cidarlı ve boyalı formlarının yerini ağır ve kalın cidarlı, siyah zemin üzerine beyaz bezemeli yeni form çeşitlerine bıraktığı görülmektedir. Birçok araştırmaya göre; Anadolu'da Alişar Höyüğü, Boğazköy-Hattuşa ve Troya Ören'de çömlekçi tornasının kullanıldığı düşünülmektedir.



Görsel 2: Aslantepe'de Bulunan Tornada Biçimlendirilmiş Çömlekler

Kaynak: <https://www.atlasdergisi.com/kesfet/arkeoloji-haberleri/4536.html> (Erişim Tarihi 22/09/2022)

Türkteki'ye (2012) göre Batı ve Orta Anadolu'da çark yapımı çanak çömleğin ortaya çıkışı ve yayılımı şöyledir; Mezopotamya ile hemen hemen paralellik gösteren çark yapımı çanak çömlek, ilk defa Geç Uruk döneminde, Güneydoğu ve Doğu Anadolu'da görülmektedir. Mezopotamya ve Kuzey Suriye çark tekniğinin etkileri Amuk-İslahiye bölgesinden Anadolu'ya ulaştığı düşünülmektedir. Alanya'dan başlayarak Toros dağlarını da içine alan Kilikya antik bölgesinde yapılan kazılardan elde edilen bulgular; Mezopotamya ve Kuzey Suriye çark tekniği ile paralellik göstermektedir. Çarkın, Kilikya'dan Anadolu yarımadasının batısına ulaşması ise icadından yaklaşık 15 asır sonra gerçekleştiği düşünülmekte, İlk Tunç Çağı II evresindeki iç kuzeybatı Anadolu'da doğu kökenli madeni aletlerin görülmesi, söz konusu bölgede Suriye-Kilikya etkilerinin başladığı ön görülmektedir. İlk Tunç Çağı III evresinde ise bölgedeki ilişkilerin güçlenmesiyle Troya'ya kadar olan coğrafi bölgeyi de içine alarak çömlekçi çarkı da Kilikya'dan Troya'ya kadar yayılmıştır. Bu dönemde bazı ürün grupları ile depas, tankard ve tabak gibi batı Anadolu kökenli formlar da Tarsus İlk Tunç Çağı III evresinde Kilikya'ya, bazı depas örnekleri de Kuzey Suriye ve Güneydoğu Anadolu'ya kadar yayılmıştır. Küllüoba'da yapılan kazılar sonucunda, İlk Tunç Çağı'nın son evresine ait ilk defa çark yapımı tabakların da öncüsü olabilecek el yapımı tabaklar ortaya çıkarılmıştır.

“Orta Tunç Çağ'ında çömlekçi tornası gelişim göstermiş ve tek renkli, perdahlı seramikler görülmeye başlamıştır. Çağ'ın bu yeniliklerinden ön önemlisi Doğu Anadolu bölgesinde görülen boya bezemeli çanak çömleklerdir. Bu bezemelerin sevilen örnekleri içi kafesli üçgen dizileri, gırlantlar ve su kuşlarıdır. Çağı simgeleyen formlar ise gaga ağızlı testiler, çaydanlıklar ve çok iri kulplu meyveliklerden oluşmaktadır” (Sevin, 2003, s. 161) (Özen Türedi, 2001, s. 5).

“Son Tunç Çağı'na denk gelen Hitit İmparatorluk Dönemi seramik formları incelendiğinde seramik üretim kalitesinde düşüş olduğu gözlemlenmektedir. Bunun nedeninin seri üretim olduğu düşünülmektedir. Açık renkli kaplarda boyalı bezemeler ve kabartma bezemeli kapların üretimi azalıp hayvan biçimli (zoomorfik) kapların yapımı başlamıştır. Dönemin yenilikleri arasındaki formlar; uzun boyunlu, yumurta gövdeli ve sivri dipli testiciklerden oluşmaktadır. Bu formlar oldukça seri bir üretimin eseridir” (Sevin, 2003, s. 192).

Demir Çağı'nda ise Friglerin Anadolu'ya gelmesiyle birlikte yaygın olarak Frig Seramiği üslubu kullanılmaya başlanmıştır. Siyah ya da gri astarlı olarak tek renkli üretilen

kaplarda metalin etkisi görülmektedir. Kapların üzerine işlenen geometrik desen ve stilize hayvan motifleri farklı kültürlerle de örnek olmuştur.

“I. Binyıla gelindiğinde ise Anadolu’da dikkat çeken halklardan birisi olan Lidyalılar seramik üretiminde kendilerine özgü stiller geliştirmişlerdir. Lydion isimli yeni bir formun öncüsü oldukları bilinmektedir. Sarı, beyaz ya da turuncumsu astar üzerine fırça oyunları yapılarak mermer görüntüsü elde etmişler ve yine aynı teknik kullanılarak buklemsi motifler yapmışlardır” (Sevin, 2003, s. 284-285).

Bu dönemden sonra Anadolu’da yaklaşık olarak iki yüzyıl hüküm süren Pers İmparatorluğunun etkisi ile İran seramiklerinin etkisi üretilen formlarda görülmeye başlamıştır. Tornada biçimlendirilen formların üzerinde kazıma tekniği ve kalıp ile biçimlendirilmiş figürler görülmektedir. Ayrıca aynı dönemde Yunanistan sınırları içerisinde siyah ve kırmızı figür tekniği kullanılarak yeni bir üslupla vazolar üretildiği görülmektedir. Bu üslup Anadolu’da bulunan çanak-çömlek merkezlerinde de başarılı bir şekilde taklit edilmeye başlamıştır.

Büyük İskender’in Pers İmparatorluğuna son vermesiyle Helenistik dönemin etkileri Anadolu’da görülmeye başlamıştır. Helenistik dönem sürecinde Anadolu’da günlük yaşamda kullanılan çanak-çömlekler birçok yerleşim merkezinde yaygın olarak üretilmeye başlanmıştır. Ayrıca bu dönemde metal taklidi kaplarda görülmektedir. Roma döneminin ise Anadolu’da etkisi daha çok terra sigillata¹ olarak isimlendirilen astarla üretilmiş seramik kaplarda görülmektedir (Aycan, 2019). Bu kaplar genel olarak ince cidarlı, siyah ve kırmızı renklere sahiptir.

Bizans döneminde beyaz astar ve ince kazıma teknikleri ile üretilen seramik eserler, Selçuklular ile Anadolu’ya gelen çini sanatı sayesinde seramik üretimi geniş bir yelpazeye sahip olmuştur. Çini sanatı, Osmanlı ve Cumhuriyet dönemlerinde de gelişerek devam etmiştir.

Mutfak kültürü ile başlayan çanak-çömlek üretimi toplumların etkisiyle farklı boyutlar kazanarak gelişim göstermiştir. Yüzyıllardır aile üyeleri tarafından yeni kuşaklara aktararak devam eden çömlekçilik birçok yerleşim merkezinde killerin doğadan elde edilmesi, çamur haline dönüştürülmesi, biçimlendirilmesi, dekorlanması, kurutulması ve

¹ **Terra Sigillata:** Seramik çamurunun bünyesinden elde edilmiş ve pişirim sonucu bünye ile tekrar tek vücut olan bir malzemedir (Çizer, Terra Sigillata, 2014, s. 15).

pişirim işlemleriyle devam etmektedir. Anadolu'daki çömlekçilik merkezlerinin üretiminde geleneksel farklılıklar olsa da temelde yedi aşamadan oluşmaktadır. Bu farklılar ise hammadde, araç-gereç, üretim biçimi, pişirim ve üretilen formların yöreye özgü özelliklerini göstermektedir.

1.2. Çömlekçilikte Kullanılan Hammaddeler ve Özellikleri

Çömlekçilikte üretimin ilk aşaması hammadde teminidir. Kullanılan hammaddeler genellikle yerleşim bölgesinden sağlanan killerden oluşmaktadır. Kil doğada bol miktarda bulunan, suyla karıştırıldığında kolay şekil alabilen bir toprak türüdür.

Kil, doğada saf halde veya farklı hammaddelerle harmanlanmış şekilde akarsu kenarlarında ve kil yataklarında bulunmaktadır. Akarsuların akım yönünde aşındırdığı hammaddeler kilin yapısını ve rengini değiştirmektedir.

Anadolu çömlekçiliğinde kullanılan killerin çok azı doğal hali ile üretime hazır olmaktadır. Çoğu kilin arındırılması ve işlenerek hazır hale gelmesi gerekmektedir. Doğal olarak elde edilen killerde organik kalıntılar ve taş, çakıl vb. maddeleri içerdiğinden üretime uygun olması için bunlardan arındırılması gerekmektedir. Ayrıca bazı yerleşim merkezlerinde üretimde kullanılacak kile mika, mil, taş, kıl ve saman gibi organik hammaddeler eklenmektedir.

1.3. Çömlekçilikte Kullanılan Araçlar ve Özellikleri

1.3.1. Çamur Hazırlama Sürecinde Kullanılan Makineler

Anadolu'da eski çağlarda çömlek üretimi için çamur hazırlama süreci hammaddenin su ile karıştırılarak basit bir şekilde yoğrulmasıyla yapılmaktadır. Bu süreç zaman içerisinde İnsanoğlunun her yeni icadı ile bağlantılı olarak gelişim göstermiştir. 1900'lu yılların ortalarına doğru çamur hazırlama sürecinde insan gücü dışında basit aletler de devreye girmeye başlamıştır. Genel olarak bu dönemlerde çamur hazırlama süreci şu şekilde ilerlemektedir; oranları ayarlanan hammaddeler önce eleklerde elemekte ve kazılarak oluşturulan çukurlara aktararak üzerine belli oranda su eklenip ayakla çiğnenmektedir. Burada çiğnenen çamur, atölyelerin bahçelerinde ya da içlerinde bulunan havuza aktarılmaktadır. Bu havuzun dibi topraktan oluşmakta olup üzerine aktarılan çamurla karışmaması için arasına kum, kül vb. maddeler serilmektedir. Havuzda en az 2-3 gün

boyunca kil karıştırılmadan bekletilmekte ve yabancı maddelerin havuzun dibine çökmesi sağlanmaktadır. Böylece kil daha pürüzsüz hale gelmekte ve hazırlanan çamurdaki fazla suyu emmektedir. Dinlenen çamur, hava şartlarına bağlı olarak birkaç gün sonra çatlayarak parçalara ayrılmakta ve kullanıma uygun hale gelmektedir.

1970 sonrası ise gelişen teknoloji ile birlikte üretim merkezleri çamur hazırlama sürecinde makinelerden yararlanmaya başlamıştır. Başlangıçta çamur hazırlama sürecinde kullanılan makineler genelde manuel'dir. Elektriğin üretim merkezlerine ulaşması ile zaman içinde makinelere motor takılarak kullanılmaya başlanmıştır. 1990 sonrası ise daha profesyonel makineler devreye girmiş ve bazı üretim merkezleri bu makineleri aktif olarak kullanmaya başlamıştır. Günümüzde çamur hazırlama sürecinde genel olarak kullanılmakta olan makineler; Karma(Karıştırma), Tambur ya da Titreşimli Elek, Filtre Pres, Ezici Vals ve Vakum Pres Makinesidir. Bu makineler sırasıyla Görsel 3'de verilmiştir.



Görsel 3: Çamur Hazırlama Sürecinde Kullanılan Makineler

Kaynak: Yazar Arşivi

Karma makinesi, belli miktardaki hammaddenin su ile karıştırılarak çamur haline gelmesi için kullanılmaktadır. Karıştırma işlemiyle hazırlanan çamurun homojen olması sağlanmaktadır.

Tambur ya da Titreşimli Elek, kilin içerisinde bulunan taş, ot vb. maddelerden kili ayırmak için kullanılmaktadır. Tambur elek çamurun karıştırma işleminden sonra, titreşimli elek hammaddeler kuru haldeyken karıştırma işleminden önce kullanılmaktadır. Tambur elek, çamurun atık maddelerden sıyrılarak süzülmesini sağlamaktadır. Genelde bu elekler silindir iki hazneden ve haznenin birinin içinde bulunan eleme mekanizmasından oluşmaktadır. Titreşimli Elek ise yabancı maddelerden ayırmak istediğimiz kilin belirli bir açıklıktan geçmesini sağlamaktır. Böylelikle açıklıktan geçebilen kil ile geçemeyen yabancı maddeler birbirinden ayrılmış olmaktadır. Genelde bu elekler elek gövdesi, tahrik mekanizması ve elastik sistemden oluşmaktadır.

Filtre Pres makinesi, karıştırma işleminden sonra pompalanarak çekilen sıvı çamurun atık sulardan ayrıştırılmasını, düzenli olarak alınmasını ve makinenin mekanizmasında bulunan bezler aracılığıyla katı-sıvı ayrımını yapmaktadır. Böylelikle biçimlendirmeye uygun kıvamda çamur elde edilmektedir.

Ezici vals makinesi, iki silindirin, birbirine karşı yönde dönmesiyle çamurun ezilerek tane iriliğinin küçülmesini ve homojen hale gelmesini sağlamaktadır. Vakum pres makine ise çamurun içinde var olan havanın dışarı çıkmasını ve daha homojen bir yapıya sahip olmasını sağlamaktadır.

1.3.2. Form Biçimlendirmede Kullanılan Araçlar-Gereçler

Çömlekçilikte form biçimlendirmede kullanılan araçların ana ögesi çömlekçi tornalarıdır. Şüphesiz ki çömlek üretiminde tornaların kullanılması üretimi hızlandırmış ve üretilen ürünlerin kalitesini artırmıştır. Günümüzde çömlek üretim merkezlerinde ilkel ve ya gelişmiş torna türleri kullanıldığı bilinmektedir. Ayrıca gelişen teknolojiye bağlı olarak bazı çömlek üretim merkezlerinde pres makineleri ve şablon tornalarda da formlar biçimlendirilmektedir.

1.3.2.1. Çömlekçi Tornaları

Çömlekçi tornası, çok eski çağlardan beridir farklı biçim ve tekniğe sahip olan çömlek üretimini kolaylaştıran bir araçtır. İnsanlık tarihinin ilk yıllarından günümüze kadar teknik ve teknolojik açıdan gün geçtikçe büyük gelişim göstermiştir. Prof. Dr. Güngör Güner tornaları tezgâh olarak nitelendirilmekte ve 7 türe ayırmaktadır. Bu torna türlerinden farklı olarak eskiden Anadolu’da kullanılan el ile döndürülen biçimi öküz arabalarının tekerleklerine benzeyen bir kaide üzerine yerleştirilmiş torna türü de kullanılmaktadır (Bk. Görsel 4). Bu tornada formlar merkezkaç kuvvetiyle biçimlendirilmektedir. Ayrıca günümüzde çoğu çömlek üretim merkezi 6.tür tezgâha motor takarak elektrikle kullanılmaktadır (Bk. Görsel 5). Güner’e (1988:12) göre tezgâh türleri aşağıdaki gibidir:

- 1. Tür Tezgâh:** Kil, düz bir tahta altlığın üzerinde elle bant usulü biçimlendirilir.
- 2. Tür Tezgâh:** Kil, kilden yapılmış, altı sivri, döndürebilir bir tabağın içine oturtulmuş, gene kilden yapılmış bir altlığın üzerinde, elle bant usulü biçimlendirilir.

3. Tür Tezgâh: Kil, milli ama henüz yataksız, elle döndürülebilen, tahtadan yapılmış bir çarkla gene tahtadan yapılmış bir altlığın üzerinde elle, bant usulü biçimlendirilir.

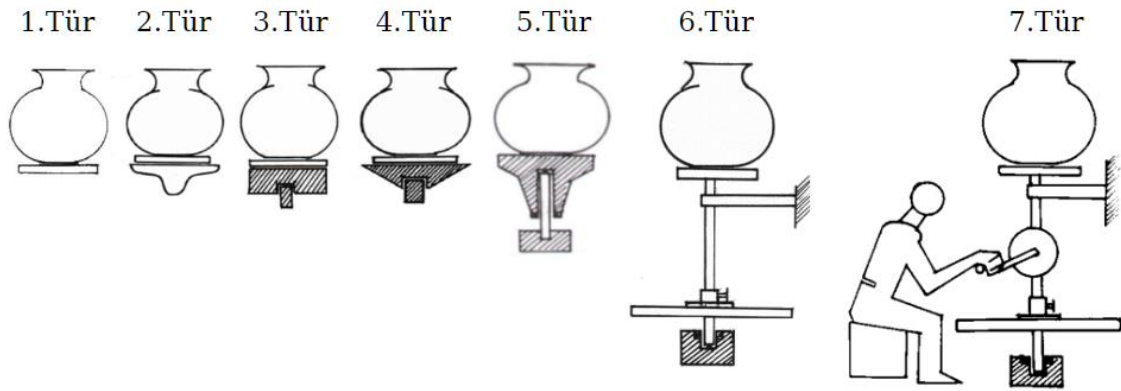
4. Tür Tezgâh: Kil, milli ama henüz yataksız hem el hem ayakla döndürülebilen, tahtadan yapılmış bir çarkla, kilden yapılmış bir altlığın üzerinde elle, bant usulü biçimlendirilir.

5. Tür Tezgâh: Kil, el ya da ayakla döndürülebilen kısa milli, yataklı bir çarkın üzerinde merkezkaç kuvveti yardımıyla elle çekilerek biçimlendirilir.

6. Tür Tezgâh: Kil, ayakla döndürülebilen uzun milli, yataklı bir çark üzerinde merkezkaç kuvveti yardımıyla elle çekilerek biçimlendirilir.

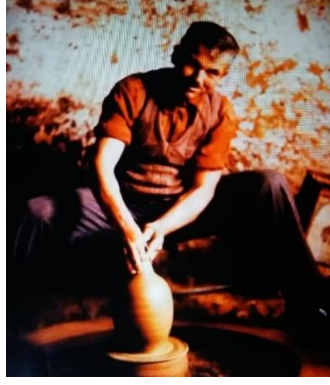
Günümüzde Anadolu'da 6. tür tezgâhlar daha çok motor takılarak elektrikle kullanılmaktadır.

7. Tür Tezgâh: Kil, uzun milli, yataklı bir çarkta, elle, merkezkaç kuvvet yardımıyla çekilerek biçimlendirilir; ancak çarkın döndürülmesinde mile bağlanmış dişli kolunu çeviren ikinci bir insan gücünden yararlanır.



Şekil 1: Torna Türleri

Kaynak: (Güner, 1988, s. 12)



Görsel 4: Anadolu’da Eskiden Kullanılmakta Olan Farklı Bir Torna Türü
Kaynak: Yazar Arşivi



Görsel 5: Günümüzde Motor Takılarak Elektrikle Kullanılan Ayak Torna Örneği
Kaynak: Yazar Arşivi

1.3.2.2. Şablon Torna ve Ram Pres Makineleri

Şablon tornalarda formun biçimlendirilmesi, dönmekte olan kalıp içerisine yerleştirilen çamura üstten basınç uygulanması sayesinde kalıbın şeklini almasıdır. Şablon torna üç bölümden oluşmaktadır. Altta elektrikli torna, tornanın üst yüzeyinde şablon kalıbının oturacağı bir yuva ve aşağı yukarı, sağa sola hareket edebilen yaltaklandırılmış bir mil üzerinde açılabilir olarak hareket yapan kanallı bir kol bulunmaktadır. Ram pres makinelerinde biçimlendirme ise plastik çamurun iki parça arasında yüksek basınç ile şekil alması yöntemidir. Bu makineler, çelik malzemeden yapılmış bir yuva ve aşağı yukarı hareket eden bir kafadan oluşmaktadır. Genelde bu makineler, pascal prensibine göre çalışma sistemine sahiptir. Form biçimlendirmede kullanılan bu iki araç da dairesel formların biçimlendirilmesinde kullanılmaktadır. Genellikle çömlekçilik merkezlerinde üretimi hızlandırmak ve işçilik maliyetlerini düşürmek için tercih edilmektedir.

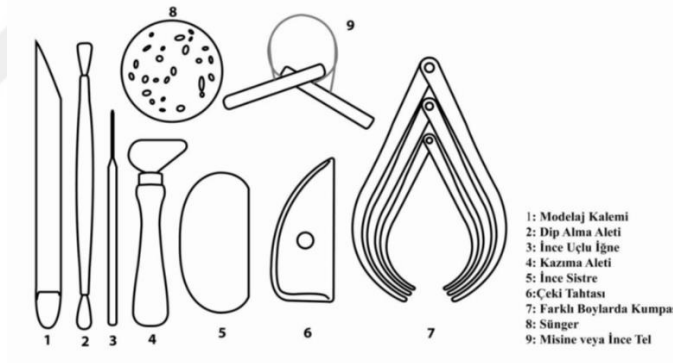


Görsel 6: Şablon Torna ve Ram Pres Makinesi

Kaynak: Yazar Arşivi

1.3.3.3. Biçimlendirmede Kullanılan Yardımcı Aletler

Çömlekçilikte, çamurun hazırlanmasında, biçimlendirilmesinde ve kurutulmasında yardımcı aletlerden yararlanılmaktadır. Bunlar genel olarak elek, merdane, su dolu kap, ölçme tahtaları, kesme teli, sünger, bez parçası, çeki tahtaları, sistreler, çömlekçi bıçağı, tarak, oyma aletleri gibi malzemelerden oluşmaktadır. Bu aletlerin de kullanımı her yörede farklılık gösterdiği gibi isimleri de yöreye özgü olmaktadır.



Şekil 2: Çamur Biçimlendirmede Kullanılan Temel Aletler

Kaynak: (Canpolat, 2011, s. 60)



Görsel 7: Biçimlendirmede Kullanılan Yardımcı Alet Örnekleri

Kaynak: Yazar Arşivi

1.4. Form Biçimlendirme Yöntemleri

Çömlekçilikte, biçimlendirme yöntemlerini, elle biçimlendirme ve tornada biçimlendirme olarak iki ana başlıkta inceleyebiliriz. Elle biçimlendirme çömlekçiliğin en eski tekniklerindendir. Çimdikleme, plaka açma, kalıba basma ve sucuk tekniği, elle biçimlendirme de genel olarak kullanılan tekniklerdir.

Çimdikleme, elle biçimlendirme teknikleri arasında en kolay biçimlendirme yöntemidir. Bu yöntemde yuvarlak formdaki çamurun başparmakla oyularak cidarı inceltip çimdikleyerek forma biçim verilmesidir.

Plaka açma, merdane vb. yardımcı aletlerle çamurun inceltip elde edilen birden fazla plakaların birleştirilerek biçim verilmesidir. Kalıba basma tekniği ise seçilen bir maddenin içinin ya da dışının çamur ile kaplanmasıdır. İlk çağlarda desen ya da biçim vermek için sepet vb. yanıcı maddeler kalıp olarak kullanırken, günümüzde alçı kalıplar kullanılmaktadır. Alçı kalıpların içine sıvı olarak hazırlanmış çamur akıtılarak ya da çamur sıkıştırılarak biçim verilmektedir.

Sucuk Tekniği, düz bir zemin üzerinde çamur, avuç içiyle bir öne bir arkaya hakaretler ile eşit kalınlıkta bir fitil haline getirilmesiyle başlamaktadır. Hazırlanan fitiller, bir çamur plaka üzerine üst üste dizilir ve bu parçalar birbiriyle kaynaştırılarak bir form elde edilmektedir. Bu teknik ile genelde ağzı açık ve ya kapalı silindir formda ürünler yapıldığı gibi birçok farklı formlarda yapılabilmektedir.

Çömlekçilikte, daha çok torna üzerinde biçimlendirme yapılmakta olup elle biçimlendirme tekniklerinden daha az yararlanılmaktadır. Ancak el ile döndürülen tornaları kullanmaya devam eden bazı merkezler elle biçimlendirme tekniklerine benzer yöntemleri torna üzerinde kullanmaktadır. Günümüzde Anadolu'da çoğu merkezde 6.tür tezgâh ve ya bu tezgâhın elektrikli hali kullandığı için formlar merkez kaç kuvvetiyle biçimlendirilmektedir. Bundan dolayı tornada biçimlendirme iki farklı şekilde değerlendirilmektedir.

El aracılığıyla döndürülen tornalarda genellikle bant usulü biçimlendirme yapılmaktadır. Tornanın zeminine taban oluşturmak için kalın cidarlı çamur sıvanır ve üzerine bant haline getirilmiş başka çamur eklenmektedir. Bant halindeki çamur tabana yerleştirmek için bir el ile tornanın döndürülmesi sağlanırken diğer el ile çamur sıkıştırılmaktadır.

Torna üzerindeki çamura, bant halinde ki çamurların üst üste eklenmesiyle yapılan biçimlendirme, sucuk tekniğine benzemektedir. Tornaya yerleştirilen bant halindeki çamur yardımcı aletler ile yükseltilmektedir. Aynı işlemler formun yüksekliği boyunca tekrarlanarak devam etmektedir. Genellikle yükseltme yapıldıktan sonra elde edilen formların çökmemesi için bir süre rafa kaldırarak sertleşmesi beklenmektedir. Sertlik kazanan formlar tekrar torna üzerine alınmakta ve bir bez vb. malzeme yardımıyla ağız kısmı yapılmaktadır. Daha sonra formlar kulplu ise bir parça çamuru elle biçimlendirilerek forma kulp kısmı takılmaktadır.



Görsel 8: 2. Tür Tezgâhta Form Biçimlendirme

Kaynak: (Çizer & Yarol, 2005, s. 105-106)

Merkezkaç kuvvetiyle biçimlendirme tekniğinde ise; öncelikle biçimlendirmede kullanılmak üzere çamurun içerisinde hava kalmayacak şekilde yoğrulmaktadır. Biçim vermede kullanılmak üzere içi su dolu kap, çömlekçi bıçağı, çeki tahtaları vb. yardımcı aletler tornanın yanına yerleştirilmektedir. Yoğrulan çamur, tornanın ortasına denk gelecek şekilde sıkıca oturtturularak el aracılığıyla merkeze getirilmektedir. Merkeze getirilen çamurun ortasına parmaklar yardımı ile delik açılarak form istenilen yükseklikte ve kalınlıkta biçimlendirilir. Büyük formlarda bu işlemler dip, gövde ve ağız kısmı olmak üzere ayrı ayrı biçimlendirilip en son tornada birleştirilmektedir.



Görsel 9: Çömlekçi Tornasında Merkezkaç Kuvvetiyle Biçimlendirme

Kaynak: Yazar Arşivi

1.5. Dekor Teknikleri

İnsanoğlu tarih öncesi dönemden günümüze kadar ürettiği ürünlerin güzel görünmesi için ya da kendini ifade etmek amacıyla süslemeye ihtiyaç duymuştur. Dolayısıyla üretilen formların dekorlanması süregelen zaman içerisinde birçok yeni teknik ve yöntemlerin bulunmasıyla çeşitlilik kazanmıştır. Ancak çömlekçilikte kullanılan dekorlar sınırlı sayıdan oluşmaktadır. Genellikle kazıma, oyma, kabartma, mühür ile dekorlama yapılmaktadır. Kazıma, oyma vb. tekniklerle dekorlanmak istenen form genellikle deri sertliğine geldiğinde bu tür uygulamalar yapılmaktadır. Kazıma tekniği, ucu sivri olan yardımcı aletlerle formun üzerine şeritler ve ya çizgiler yapılarak dekorlanmaktadır. Oyma tekniği, bir bıçak yardımıyla formun belli düzenekte ve ya rastgele delikler açılarak yapılmaktadır. Kabartma tekniği, formun yüzeyinin el yardımıyla yükselterek veya çökerterek istenilen motifin oluşturulmasıdır. Mühür tekniği ise daha önceden genellikle çamurdan yapılmış ve pişmiş olan motifli mühürü formun üzerine bastırarak iz bırakmasıyla yapılmaktadır.

Bunların dışında bazı bölgelerde form yüzeyine farklı renkte astar, beyaz kil ve nadiren de olsa sır kullanılarak dekorlanma yapılmaktadır. Bu tür dekorlar formların yüzeyine fırça ya da parmak yardımıyla sürülmektedir. Bu tekniklerden bazıları form yaş iken bazıları ise pişirildikten sonra yapılmaktadır. Astar ile dekorlama tekniği, üretilen formdan farklı renkteki kil ile suyun belirli oranlarda karıştırılmasıyla elde edilen astarın, form yüzeyine uygulanmasıdır.



Görsel 10: Çömlekçilikte Dekorlama Örnekleri

Kaynak: <https://www.kulturportali.gov.tr/turkiye/aydin/nealinir/comlekçilik> (Erişim Tarihi 30/10/2021)

1.6. Kurutma ve Pişirim Türleri

Çömlekçilikte, biçimlendirilen formlar pişirilmeden önce formunu koruması ve fırında hasar almaması için iyi bir şekilde kuruması gerekmektedir. Kurutma işlemi çömlekçilikte üretimin yapılabilmesi için önemli bir süreci kapsamaktadır. Bundan dolayı

genelde çömlekçi merkezleri yaz aylarında çalışmaktadır. Kışın hava şartlarından dolayı üretilen formların don tutması kurutma işleminin aksamasına sebep olmaktadır. Günümüz şartlarında tüm yıl faaliyet gösteren çömlekçi merkezlerinde ise kurutmalar genellikle elektrikli ve gazlı ısıtma sistemi olan kurutma odalarında yapılmaktadır. Kurutma işlemi, genel olarak önce serin ve kapalı olan atölyelerde bulunan raflarda daha sonra güneşli günlerde atölyelerin önünde veya bahçede kurumaya bırakılmaktadır. Çamur kurudukça küçüldüğünden kurutma işlemi kontrollü ve yavaş olması gerekmektedir. Aksi takdirde formlarda çatlamalara ve biçim bozukluğuna neden olmaktadır. Formların kuruma süreleri hava şartları bağlı olarak değişiklik göstermektedir. Formun tamamen kuruyup fırınlanabilir durumda olduğunu usta deneyimi ile fark etmektedir. Her çömlekçi merkezi kendi fırın kapasitesi kadar form ürettikten ve kuruduktan sonra fırınlama işlemine geçmektedir.



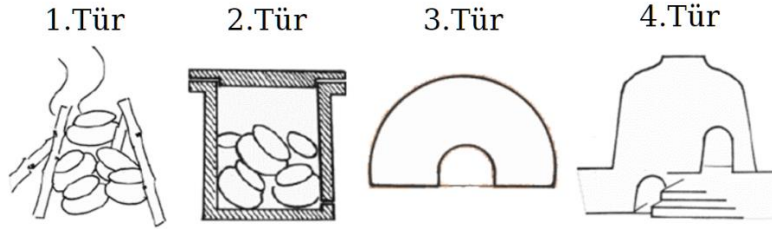
Görsel 11: Kurutma Raflarına Alınan Formlar

Kaynak: <http://www.karacasu.gov.tr/karacasuda-comlekçilik#gallery-1> (Erişim Tarihi 04/11/2021)

Fırınlama işlemi, biçimlendirilmiş ve kurutulmuş formların ısı sayesinde reaksiyonlar geçirerek dayanıklılık kazanması için yapılmaktadır. Kurumuş olan formların açık alanlarda veya kapalı fırın atmosferinde gerçekleşen ilk pişirime bisküvi pişirimi denilmektedir. Bisküvi pişiriminin sıcaklık derecesi çamurun yapısına bağlı olarak değişmektedir. Çömlekçi çamurları 800-900°C derece arasında pişirilmektedir. İkinci pişirim sır için yapılmakta ve yaklaşık olarak 1000-1050°C derece arası sırn özelliğine göre pişirim gerçekleşmektedir.

Tarih öncesi dönemlerde açık alanlarda odunlu pişirim ile başlayan fırınlama işlemi günümüze kadar birçok alternatif pişirim teknikleri ve fırın modelleri ile karşımıza çıkmaktadır. Odun, kömür, gaz ve elektrikli fırın modellerinde oksijenli, oksijensiz ve nötr atmosferlerde pişirimler yapılmaktadır.

Anadolu'daki çömlekçilik merkezlerinde genelde dört farklı pişirim türü görülmektedir (Bk. Şekil 4). Bu pişirimler yöreye özgü değişmekle birlikte günümüz şartlarına uygun elektrikli ya da gazlı fırınlar kullanılarak formların pişirimini gerçekleştiren merkezler de bulunmaktadır.



Şekil 3: Pişirim Türleri

Kaynak: (Güner, 1988, s. 14)

Güner'e (1988:14) göre pişirim türleri aşağıdaki gibi sınıflanmıştır:

- 1. Tür Pişirim:** Ürünler açıkta, üst üste veya yan yana sıralanarak çalı çırpı, odun ve tezekle rüzgârlı bir havada genelde bir saat süreyle ateş yakılarak yapılmaktadır.
- 2. Tür Pişirim:** İçinde tezek yakılan tandırda oluşan közlerin üzerine, yapılmış alan kap kaçağın istif edilerek iki-üç saat süreyle öylece bırakılmasıyla gerçekleştirilir.
- 3. Tür Pişirim:** Her tarafı kapalı kemersiz fırın benzeri, önce yakacağın, sonra işlerin üst üste dizilmesiyle ateş yakıldıktan sonra son deliğin de kapanmasıyla yapılmaktadır.
- 4. Tür Pişirim:** Kemerlerin üstüne oturtulmuş, üstü açık ya da bacalı, alttan ateşlenen bir fırında işlerin üst üste yığılmasıyla yapılmaktadır.



Görsel 12: Pişirim ve Fırın Türlerine Örnekler

Kaynak: (Öney, 2015, s. 27), (Fındık-Özgül & Köşklü, 2014, s. 66)

BÖLÜM 2: MARMARA BÖLGESİ ÇÖMLEKÇİLİĞİ

Marmara Bölgesi; Türkiye'nin yedi bölgesinden biri olan, Avrupa ve Asya kıtalarını birbirine bağlayan, çeşitli kültürleri bir arada barındıran önemli yerleşim bölgelerindendir. Bölge 11 il ve 156 ilçeyi kapsamaktadır.

Bölgedeki çömlek üretiminin, Çanakkale'deki Troya antik kenti buluntuları ve Osmanlı Dönemi'ndeki seramikleri de dâhil edildiğinde köklü bir üretim geçmişine sahip olduğu bilinmektedir.

Tez çalışması kapsamında yapılan araştırmalar sonucunda bölgede üretim yapan çömlekçilik merkezlerinin; Balıkesir, Bilecik, Bursa, Çanakkale, İstanbul, Kırklareli, Sakarya ve Tekirdağ illerinden oluştuğu saptanmıştır. İllere bağlı mahalle, köy, kasaba veya ilçelerde toplamda 13 üretim merkezi olduğu tespit edilmiştir. Elde edilen verilen doğrultusunda bu merkezlerin üretimleri bağlı bulunduğu il merkezine göre sınıflandırılmış, geçmişten günümüze üretimin tamamını kapsayan aşamalar kıyaslanarak aktarılmış ayrıca bölgenin güncel çömlek üretimi durumuna değinilmiştir.

2.1. Balıkesir İli Çanak-Çömlek Üretimi

Balıkesir, Türkiye'nin en kalabalık illerinden birisidir. İl, Marmara Bölgesi ve Ege Bölgesi sınırları içerisinde yer almaktadır. “Her iki bölgede de kıyısı bulunan ilin Türkiye İstatistik Kurumu(TÜİK) 2021 yılı verilerine göre nüfusu 1.250.610'dur” (TÜİK, 2021).

Balıkesir ili, dünya tarihinin en eski yerleşim bölgelerinden birisidir. İlin eski çağdaki adı Misya olarak bilinmektedir. Köklü bir tarihe sahip olan il, bünyesinde barındırdığı medeniyetler sayesinde önemli bir konumda yer almaktadır. “Daskyleion Ören yerinde yürütülen kazı çalışmalarının sonucunda M.Ö. 5 yy. dayanan birçok farklı formda pişmiş toprak ürünler ortaya çıkmıştır” (Kültür Turizm Bakanlığı). Arkeolojik bulgular, Balıkesir ilinde çanak-çömlek üretiminin başlama tarihinin çok eski dönemlere dayandığını göstermektedir. Yüzyıllar içerisinde büyük değişikliğe uğrayan bu değerli üretim bazı dönemlerde yok olsa da her medeniyet kendi ihtiyaçları doğrultusunda farklı yöntem ve tekniklerle tekrar var olmuştur. Anadolu tarihine bakıldığında Balıkesir İlinde çanak-çömlek üretimi farklı yerleşimlerde çeşitli araç-gereçler ve yöntemlerle 100 yıla aşkın süredir devam etmektedir.

Balıkesir’de çömlek üretiminin; İvrindi ilçesine bağlı Kayapa Mahallesi ve Sındırgı ilçesi çömlekçiliği olmak üzere iki merkezde devam ettiği tespit edilmiştir.

2.1.1. Kayapa Çömlekçiliği

Balıkesir’in İvrindi ilçesine bağlı olan Kayapa köyü, 2012 yılından sonra kayıtlarda mahalle olarak geçmeye başlamıştır. Mahalle, il merkezine 52 kilometre uzaklıktadır.

14 Ekim 2021 tarihinde mahallede yapılan alan araştırmasında vaktiyle; Şermehmet, Osman Baki, Hasan Hüseyin Tosun, Halil İbrahim Hankulu, Mehmet Ali Baba, Halil İnci, Ahmet Tosun gibi birçok ustanın üretim yaptığı ancak günümüzde bu ustalardan beşinin üretime devam ettiği tespit edilmiştir. Üretimin yaygın olarak yapıldığı dönemde çömlekçilik önemli geçim kaynaklarından biridir. İki yüz haneden oluşan yerleşim alanında her haneden en az bir kişinin çömlekçi olduğu, bu sebeple mahallenin “Desti Diyarı” olarak isimlendirildiği edinilen bilgiler arasındadır.

Kayapa çömlekçiliğiyle ilgili bilgiler üretime devam eden Ahmet Tosun’la yapılan görüşmelerden aktarılmaktadır.

Kayapa Çömlekçiliğinde çanak-çömlek üretimi, yaz aylarında yapılmakta olup kış aylarında yapılmamaktadır. Bunun sebebi kışın üretilen formların kurumasının zorluğu ve don tutmasından kaynaklanmaktadır. Kışın satılmak üzere yaz aylarında daha fazla üretim yapılmaktadır. Ahmet Usta fazladan ürettiği formları fırının bulunduğu arazide ya da mahallede kiraladığı depolarda saklanmaktadır.

Üretimde kullanılan kil, mahallenin 2-3 kilometre uzaklığındaki kırsal alandan, kayrak toprak ile yoz toprak olarak isimlendirilen iki katmanın arasından temin edilmektedir. Toprağın üst katmanında bulunan yoz toprağı kazma ile kazarak hammadde olan kile ulaşılmaktadır. Ham rengi siyaha yakın olan kilin pişme rengi kırmızıdır.

Doğadan alınan kil içerisindeki taşlar ayıklanmadan, ezici valsden geçirilerek kullanılmakta böylece üretilen formun daha dayanıklı olduğu düşünülmektedir. Ahmet Usta formun sağlamlığını şöyle ifade etmektedir: “başka bölgede bulunan kille yapılan formu ve bizim buranın kili ile hazırlanan formu 15-20 gün suda bekletiniz. Suda bekleyen başka bölgenin formu peynir gibi doğranır, bizim buranın kili ile yapılan form ise bıçağı kesmektedir” (A.Tosun, Kişisel görüşme, 14 Ekim 2021).



Görsel 13: Kille Ezilen Taş, Ezici Vals ve Kullanıma Hazır Çamur

Kaynak: Yazar Arşivi

Kayapa Çömlekçiliğinde çamur hazırlama süreci; doğadan çıkarılan kil traktör ile atölyeye getirilmektedir. Atölyeye getirilen kil silindir olarak isimlendirilen ezici valstan belli oranda su eklenerek geçirilmektedir. Kırsal alandan getirilen kilin içinde bulunan taşlar silindirlerin arasından geçerken ezilmektedir. Bu işlem 4 kez tekrarlanarak kil, taş ve su homojen hale gelerek üretime uygun çamur elde edilmektedir. Kayapa çömlekçiliğinde silindir makinesi olmadan önce makinenin yaptığı işlemi ustalar ayaklarıyla çiğneyerek yapmaktadırlar.

Yoğurma ve biçimlendirmeye hazırlık ise üretime hazır olan çamurdan usta üretim yapacağı formun boyutunda bir parça almaktadır. Bu parçayı elle iki parçaya ayırarak birbirine sert bir şekilde vurarak yoğurmaktadır. İçerisinde hava kalmaması için yapılan bu işlemden sonra çamur biçim verilmek üzere tornaya alınmaktadır. Çamur hazırlama sürecinin tamamen insan gücüyle olduğu dönemlerde hazırlanan çamurlar tezgâhlarda elle uzun uzun yoğrulmaktadır. Günümüzde ise hem çamurun hazırlanmasına hem de yoğrulmasını sağlayan silindirli makinesi sayesinde yukarı bahsedildiği gibi çamuru yoğurmak yeterlidir.



Görsel 14: Ahmet Usta'nın Çamuru Yoğurması

Kaynak: Yazar Arşivi

Kayapa Çömlekçiliğinde formlar elektrikli torna ile biçimlendirilmektedir. Ahmet Usta'nın elektrikli tornası biçimsel olarak ayakla hareket ettirilebilen tornalara benzemekte olup kısa milli, yataklı ve pedallıdır. Bölgede bulunan diğer atölyelerde de aynı model torna kullanılmaktadır. Tosun Usta'nın birini atölyede diğerini ise festivallere çağrıldığında kullandığı iki adet seyyar elektrikli tornası bulunmaktadır. Elektrikli tornanın olmadığı dönemlerde ise formlar elle çevrilen tornalarda biçimlendirilmektedir. Eskiden bölgede kullanılan torna; ucu sivri bir kütüğün üzerine yerleştirilen öküz arabalarının tekerleği büyüklüğünde demirden yapılmış daire biçimindedir. Bu tornalara monte edilen demir çubukların elle çevrilmesiyle tornanın hızlanması sağlanarak formlar biçimlendirilmektedir(Bk. Görsel 15). Ahmet Tosun Usta tornayı “tezgâh” olarak isimlendirmektedir.



Görsel 15: Kayapa Çömlekçiliğinde Eskiden Kullanılan Torna Türü, Ahmet Tosun Usta'nın Tornası Ve Tornada Form Biçimlendirmesi

Kaynak: Yazar Arşivi

Kayapa Çömlekçiliğinde biçimlendirmede kullanılan yardımcı aletler; metal çeki tahtası, su dolu kap, çömlekçi bıçağı ve bakır kesme telidir.

Elektrikli tornada biçimlendirme ise önce üretime hazır çamurdan yapılmak istenen formun boyutu kadar bir parça tornanın üzerine alınmaktadır. Sonra hızla dönen tornanın üzerindeki çamura merkezkaç kuvvetiyle biçim verilmektedir. Biçimlendirme sırasında çamurun kurumaması için eller sık sık bir kap içerisindeki suya daldırılmaktadır. Çamura torna üzerinde biçim verilirken aynı zamanda çeki tahtası adı verilen yardımcı aletlerden de yararlanılmaktadır. Formlara daha sonradan eklenecek kulp, emzik vb. parçalar tornada hazırlanmış olan form, deri sertliğine geldiğinde eklenmektedir. Formlara daha sonradan eklenecek kulp, emzik vb. parçalar elle biçimlendirilmektedir.



Görsel 16: Kayapa Çömlekçiliğinde Tornada Çamurun Biçimlendirilmesi

Kaynak: Yazar Arşivi

Biçimlendirilen formlar atölyede bulunan kurutma raflarına alınmaktadır. Formların kuruma süresi bir günü geçmektedir. Bir günün ardından hava şartlarına ve formun boyutuna göre kuruma süresi değişiklik göstermektedir.



Görsel 17: Ahmet Usta'nın Atölyesinde Bulunan Kurutma Rafları

Kaynak: Yazar Arşivi

Tornada biçimlendirilen bazı formların bombeli kısmına çömlekçi bıçağı ile süsleme amaçlı kireç olarak isimlendirilen bir hammadde sürülmektedir. Dekorasyon amaçlı üretilen bazı formlara da ajur tekniği uygulanmaktadır. Yörede bu teknik; dekorasyon amaçlı üretilen formlar deri sertliğine geldiğinde bıçak yardımıyla şekilli delikler açılarak yapılmaktadır. Çeşitli boyalar ve yaldızlarla süsleme yapılan formlarda mevcuttur. Bu şekilde süslenen formların pazarlanması daha kolay olmasından dolayı ortaya çıkmıştır. Son yıllarda halk tarafından renkli ürünler tercih edildiği için bazı formlar bu şekilde boyanmaktadır.



Görsel 18: Kayapa Çömlekçiliğinde Kireç Uygulanan Form, Ajur Tekniği Uygulanan Formlar ve Çeşitli Boyalar, Yıldızlar ile Süsleme Yapılan Formlar

Kaynak: Yazar Arşivi

Kayapa Çömlekçiliğinde çanak-çömlek pişiriminde kullanılan fırınlar kubbe şeklinde pişmiş tuğlanın üzerine çamur sıvanarak yapılmıştır. Fırın, iki bölümden oluşmakta; altta ateşlik üstte formların pişirildiği bölüm yer almaktadır. Alt bölümde yanan ateşin üst bölümdeki formlara iletilmesi için 22-23 delikli iki bölümü birbirinden ayıran zemin bulunmaktadır. Bu delikler yaklaşık olarak 7-8 cm büyüklüğündedir. Fırının kubbe kısmı açıktır ve baca görevi görmektedir. Yörede farklı büyüklüklerde fırınlar mevcuttur. Ahmet Usta'nın fırını ortalama 200-300 formu tek seferde pişirebilecek kapasitedir. Ahmet Usta'nın formları pişirdiği fırın, atölyeden yaklaşık 2-3 km uzaklıkta kendisine ait bir arazide yer almaktadır. Atölyede üretimini yaptığı formları pişirmek için kendi aracı ile üç kere gidip gelerek bir fırını doldurmaktadır.



Görsel 19: Bölgede Bulunan Odunlu Fırın, Ahmet Usta'nın Kullandığı Odunlu Fırın ve İçinden Bir Görüntü

Kaynak: Yazar Arşivi

Odunlu fırının içine kuruyan formlar büyüklüklerine göre aşağıdan yukarı, büyükten küçüğe doğru ters biçimde dizilmektedir. Fırın tamamen doldurulduktan sonra formların bulunduğu üst bölümün doldurma kapısı tuğla ile tamamen örtülerek çanak-çömlek yapımında kullanılan kil ile sıvanmaktadır. Fırının doldurulması tamamlandıktan sonra

alt bölümde bulunan ateşliğe odun eklenerek yakılmaktadır. Odunlar yakıldığı zaman alt bölümden yükselen ateş, iki bölümün arasında bulunan zemindeki delikler sayesinde üst bölümdeki formların pişmesini sağlamaktadır. Fırına başlangıçta odunlar azar azar belli aralıklarla atılmakta ve yavaş yavaş ateş arttırılarak pişirim devam etmektedir. Fırının üstünden bir metre alev çıkana kadar formlar pişirilmektedir. Aynı zamanda usta fırının tepesinden kontrol sağlamak ve kendi deneyimiyle formların piştiğini anlamaktadır. Formların pişirimi yaklaşık olarak 800°C derecede tamamlanmaktadır. Pişmeden önce siyaha yakın renge sahip olan çamur, pişirim sonucunda kırmızıya yakın bir renk almaktadır.

Kayapa Çömlekçiliğinde, geçmişten günümüze kadar üretimi olan formlar; çanak, çömlek, küp, güveç, testi, ibrik, saksı, kumbara, kül tablasıdır. Ayrıca eskiden büyük küp, baca ve su künkü üretimi de yapılmakta olup günümüzde üretilmemektedir. Ahmet Usta eskiden üretilen formların dışında günümüz ihtiyaçlarına ve isteklerine göre de çeşitli formlar üretmektedir. Üretilen formların yöresel isimleri aşağıda verilmiştir;

- *Bardak: testi*
- *Emzikli Bardak: emzikli testi*
- *Emziksiz Bardak: emziksiz testi*
- *Coptan Destisi: küçük boy testi*
- *Balıkesir İşi: büyük boy testi*



Görsel 20: Kayapa Çömlekçiliğinde Üretilen Yöreye Özgü Emzikli Bardak, Balıkesir İşi, Çift Kulplu Bardak ve Coptan Destiler

Kaynak: Yazar Arşivi



Görsel 21: Kayapa Çömlekçiliğinde Üretilen Küp Yayık, Çift Kuplu Küp ve Kapaklı Küp

Kaynak: Yazar Arşivi



Görsel 22: Kayapa Çömlekçiliğinde Üretilen Çömlek Tencere, Kül Tablası ve Kumbara

Kaynak: Yazar Arşivi

2.1.2. Sındırgı Çömlekçiliği

Sındırgı, Balıkesir'in güneydoğusunda yer almakta ve merkeze 63 km uzaklıktadır. Eskiden Balıkesir-İzmir karayolu üzerinde yer alan ilçe, 1984'ten itibaren yeni İzmir yolunun açılmasıyla eski işlekliğini kaybetmiştir. Bu tarihten itibaren Sındırgı ilçesi sosyo-ekonomik açıdan gerilemeye başlamıştır.

Köklü bir tarihe sahip olan ilçe, el sanatları açısından da oldukça zengin bir mirasa sahiptir. "Çoturtepe ve Mandıra Mahallesinde yürütülen kazı çalışmalarının sonucunda eski mezarlarda bulunan birçok farklı formda pişmiş toprak ürünler ortaya çıkmıştır" (Çetin & Çetin, 2018, s. 233). Arkeolojik bulgular, Sındırgı ilçesinde çanak-çömlek üretiminin başlama tarihinin çok eski dönemlere dayandığını göstermektedir. Yüzyıllar içerisinde çanak-çömlek üretimi her medeniyetin kendi ihtiyaçları doğrultusunda varlığını sürdürmüştür. Anadolu tarihine bakıldığında Sındırgı ilçesinde çanak-çömlek üretiminin 100 yıl öncesinde tekrar başladığı görülmektedir.

12 Ekim 2021 tarihinde yapılan alan araştırması sonucunda; Bölgede çanak-çömlek üretiminin Cumhuriyetin ilk yıllarında yapıldığı kesin bilgiler arasında yer almaktadır. Yunanlar tarafından ilçenin yerleşim düzeninin bozulması ile ilçede ihtiyaç duyulan tuğla, kiremit, künk (toprak su borusu) vb. inşası için Konya/Sille'den bazı ustaların Sındırgı'ya göç ettiği bilinmektedir. Ayrıca tarihi tam olarak bilinmemekle birlikte daha öncesinde Sındırgı ilçesine göç etmiş ustalarda bulunmaktadır. Musa Bardakçı (Hacı Musa), Hasan Akkayalı, Hüseyin Akkayalı, Mehmet Akkayalı, Yalçın Akkayalı, Ahmet Bardakçı, Mehmet Bardakçı, Musa Bardakçı, Ahmet Çalışır (Tavşanlılı Kel Ahmet), Ünal Çalışır, Ünsal Çalışır, İbrahim Ozan, Habip Ozan, Hüseyin Ozan, Mustafa Ozan, Ahmet Girgin, Hasan Sabay olmak üzere eskiden bu mesleği yapmakta olan toplamda 17 usta olduğu bilinmektedir. Cumhuriyetin ilk yıllarında Konya/Sille'den gelen ustalarla birlikte Sındırgı'nın Bardakhane² caddesinde 10 civarı çömlekçi atölyesinin bulunduğu bu sebeple cadde adını Bardakhanelerden aldığı edinilen bilgiler arasındadır. Ancak günümüzde bu atölyelerin hiçbirinin üretime devam etmediği, 2017 yılında sosyal girişim projesi kapsamında kurulan Bilge Seramik ve Sanat Merkezi/Çömlek Testi Atölyesi'nde ilçede yaşamakta olan 1 ustanın üretime devam ettiği tespit edilmiştir.

“Bilge Seramik ve Sanat Merkezi” ile ilgili detaylı bilgi 3.bölümde açıklandığından burada tekrar edilmeyecektir. Sındırgı çömlekçiliğiyle ilgili bilgiler Bilge Seramik ve Sanat Merkezi/Çömlek Testi Atölyesi'nde üretime devam eden Yalçın Akkayalı'yla yapılan görüşmelerden aktarılmaktadır.

Sındırgı Çömlekçiliğinin devam ettiği dönemlerde çanak-çömlek üretimi, yaz aylarında yapılmakta olup kış aylarında don oluşmasından dolayı üretim yapılmamaktadır. Bunun sebebi ıslak çamurun don tutması formun her tarafından su sızmasına sebep olmaktadır. Kışın satılmak üzere yaz aylarında daha fazla üretim yapılmaktadır. Üretilen formlar bardakhanede bulunan depolarda saklanmaktadır.

Üretimde kullanılan kil, Simav Çayı ya da Cüneyt Çayı etrafından temin edilmektedir. Toprağın üst katmanı yarım metre kazma ile kazarak hammadde kile ulaşılmaktadır. Ham rengi kırmızıya yakın olan kilin pişme rengi de kırmızıdır.

Sındırgı Çömlekçiliğinde üretimin devam ettiği dönemlerde çamur hazırlama süreci; doğadan çıkarılan kil, at arabaları ile bardakhaneye getirilmektedir. Bardakhaneye

² **Bardakhane:** Türkiye'de bulunan bazı çömlekçi merkezlerinin atölyelere verdiği isimdir.

getirilen killerin önce güneş görmeyen kapalı bir alanda ortası boşaltılarak su ile doldurulmaktadır. Ustalar su ile doldurdukları çamuru ayaklarıyla yoğurarak eskime olarak isimlendirdikleri işlemin gerçekleşmesine bırakmaktadır. Eskimeye bıraktıkları çamura, bir sonraki günün sabahı kaya tuzu eklenmektedir. Kaya tuzunun kükürtlü olmasından dolayı çamur tekrar yoğurulmaktadır. Bardakhenelerde daha sonraki yıllarda ise çamurun yoğurma işlemini makineler üstlenmektedir. Bilyeli değirmen olarak isimlendirilen makinenin içine ıslatılan kil atılmakta olup burada içinde bulunan taş, kum vb. maddelerin ezilerek bünyeye karışması sağlanmaktadır. Daha sonra çamurda ayırık kök olursa “malaçya” olarak isimlendirilen çamur yoğurma masasında orağın keskin olmayan tarafı ile çamuru biçerek ayırık kök kısmı çıkartılmaktadır. Toprak yarım metre kazıldıktan sonra alındıysa genelde ayırık kök olmamakta ve bu işleme gerek kalmamaktadır. Sındırgı kili, özellikle kaba olarak tabir edilen künk, kiremit gibi ürünlerin yapımına uygun olan ateşe dayanıklılığı az olan bir yapıdadır. Bu yüzden üretimde kullanılan kile dere kasını(mil) eklenmektedir. Eğer kilin içine mil eklenmeden hazırlanan çamurla form üretilirse ateşe dayanıklı olmamakta, pişirimde form patlamakta ve pişirim sonrası içindeki maddeleri soğuk tutmamaktadır. Üretimde kullanılan çamurun özellikle yağlı olmasına dikkat edilmektedir. Yağlı çamur formların kalitesini arttırmaktadır. Dere kası ve kaya tuzu oranı ustanın kanaatine ve deneyimine göre belirlenmektedir. Bu şekilde hazırlanan çamur, üretime uygun hale gelmektedir. Sadece büyük küp üretiminde, küpün dip kısmı için farklı çamur hazırlanmaktadır. Bu çamura, toza olarak isimlendirilen dere kenarlarındaki sazlıkların ucunda bulunan tozak eklenmektedir. Eğer tozak olmazsa saç kılı eklenerek hazırlanmaktadır.

Yoğurma ve biçimlendirmeye hazırlık ise üretime hazır olan çamur malaçyada yoğurulup “künte” olarak isimlendirilen parçalara ayrılmaktadır. Künteler ustanın yapacağı formun boyutuna göre ayarlanmaktadır. Yalçın Usta “her formun küntesinin farklı olması gerektiğini” ifade etmektedir (Y.Akkayalı, kişisel görüşme, 12 Ekim 2021). Daha sonra künteler biçimlendirilmek üzere tornanın kenarına dizilmektedir.

Sındırgı çömlekçiliğinde, çömlekçi tornası “Dezge” olarak isimlendirilmektedir. İlçeye elektrik gelmeden önce sadece ayakla hareket ettirilebilen uzun milli yataklı çömlekçi tornası kullanılmaktadır. İlçeye elektriğin gelmesiyle birlikte ayakla hareket ettirilen tornalara motor takılarak elektrikli kullanılmaya başlanmıştır. Yalçın Usta’nın bardakhanesinin bulunduğu dönemlerde formlar hem ayakla hareket ettirilen tornada hem

de elektrikli tornada ile biçimlendirilmektedir. Yalçın Usta, bardakhanesinin olduğu dönemlerde üretim yaparken daha çok ayak ile hareket ettirilebilen tornayı tercih etmektedir.

Sındırgı Çömlekçiliğinde biçimlendirme sırasında kullanılan yardımcı aletler; “Satyan” olarak isimlendirilen ahşap çeki tahtası, su dolu kap, çömlekçi bıçağı ve bakır kesme telidir.

Elektrikli tornada biçimlendirme ise önce üretime hazır çamurdan yapılmak istenen form boyutu göre yoğrulan künte tornanın üzerine alınmaktadır. Sonra hızla dönen tornanın üzerindeki çamura merkezkaç kuvvetiyle biçim verilmektedir. Biçimlendirme sırasında çamurun kurumaması için eller sık sık bir kap içerisindeki suya daldırılmaktadır. Çamura torna üzerinde biçim verilirken aynı zamanda “satyan” olarak isimlendirilen ahşap çeki tahtasından da yararlanılmaktadır. Formlara daha sonradan eklenecek kulp, emzik vb. parçalar tornada hazırlanmış olan form, deri sertliğine geldiğinde eklenmektedir. Formlara daha sonradan eklenecek kulp, emzik vb. parçalar elle biçimlendirilmektedir.

Biçimlendirilen formlar atölyede bulunan kurutma raflarına alınmaktadır. Üretilen formların kuruma süreleri bir günü geçmekte olup, hava şartlarına bağlı değişiklik göstermektedir. İlçenin çamuru serin yerde kurumaya uygun olduğundan ne çok sıcağa ne de rüzgâra direk maruz kalmaması ve ağır kuruması gerekmektedir.

Sındırgı Çömlekçiliğinde pişirimi tamamlanmış olan formlara kullanılacağı alana göre iki türlü uygulama yapılmaktadır. Bunlardan biri fırından çıkan formlara çam sakızı veya zift sürülmesi diğeri ise sır uygulanmasından oluşmaktadır.

Çam sakızı veya zift sürülmesi; Fırında pişirimi tamamlanmış küpler sıcak halde iken, çam sakızı tenekelerde ısıtılıp küpün içine aktarılır ve çalkalama hareketiyle her yerine sürülmesi sağlanmaktadır. Küplerin ağız kısmına da çam sakızı çaput yardımı ile sürülmektedir. Turşu ve peynir konulmak üzere yapılan küplere bu işlem yapılmaktadır. Bu türde yapılan küplerin tuzu tutma özelliği olduğunu bilinmektedir. Eğer bu işlem yapılmazsa toprak kabararak turşu ve peynirin bozulmasına sebep olmaktadır.

Akhisarlılar zeytinyağı ve pekmez koymak için sırlı küp almaktadır. Bundan dolayı içi sırlı küp üretimi de yapılmaktadır. İstanbul’dan sır hammaddesi temin edilmektedir. Hammadde önce taş değirmende öğütülmektedir. Sonra sır sulandırılarak küplerin içine sürülüp tekrar fırına atılmaktadır.

Sındırgı çömlekçiliğinde bardakhanelerin olduğu dönemlerde odunlu fırın ile formların pişirimi gerçekleşmektedir. Ayrıca eskiden ilçede kuyu şeklindeki 2.tür pişirim olan fırınlarda kullanılmaktadır. İlçede fırınlar “Ocak” olarak isimlendirilmektedir. Yalçın Usta’nın bardakhanesinin olduğu dönemlerdeki fırını, kubbe şeklinde pişmiş tuğlanın üzerine çamur sıvanarak yapılmıştır. Kemer tuğlası(bir tarafı 40 cm, aşağısı 50 cm) ile kemerin altına kalıp yapılarak kemerin üstüne tuğlalar örülerek ocağın hatları şekillendirilmiştir. Daha sonra fırını tuğlalar ile bölerek iki bölüm oluşturmuştur. İki bölüm arasında oluşturulan zemin çamurla sıvanarak düz hale getirilmiş ve alt bölümde yanan ateşin üst bölümdeki formlara iletilmesi için ara ara delikler yapılmıştır. Fırının kubbe kısmında baca bulunmaktadır. Yalçın Usta’nın kullandığı fırın ortalama 4 at arabası formun pişirimini tek seferde yapabilecek kapasitedir.

Odunlu fırının içine kuruyan formlar, fırının ağız kısmından girilip önce o hiza ağız kısmına kadar doldurulmakta ve kapatılmaktadır. Sonra baca kısmından doldurilmaya devam edilerek teneke ile örtülmektedir. Doldurma işlemi tamamlanan fırının alt bölmesine toz talaş(tütsü),çıra vb. maddeler konulmakta ve tutuşturulmaktadır. Bu işlemin ilk yapılma sebebi formlarda kalan nemin atılmasını sağlamaktır. Daha sonra odun eklenerek fırın yakılmakta ve belli aralıklarla odun takviyesi yapılarak ısı artırılmaktadır. Pişirim fırının üstünden bir metre alev çıkana kadar devam etmektedir. Aynı zamanda usta fırının tepesinden kontrol sağlamakta formların üstü siyahsa eğer pişirilenin devam etmesi gerektiği bilmektedir. Formlar kırmızı renge döndüğünde pişirim sonlanmaktadır. Sırlama yapılan formlar ilk pişirimin ardından fırında tekrar pişirilmektedir. Fırın genelde cumartesiden pazara yakılmaktadır. Cumartesiye kadar doldurulmaktadır. Bunun sebebi çevre il, ilçelerde bulunan pazarlara satılmak üzere ürün yetiştirmektir.

Sındırgı Çömlekçiliğinde bardakhanelerin olduğu dönemlerde çömlekçi çamuru ile çanak, çömlek, güveç, küp, testi, saksı, darbuka, künk başta olmak üzere ihtiyaca göre çeşitli formlar üretilmektedir. İlçede bulunan ustalar iki farklı kola ayrılarak çalışmaktadır. Bazı ustalar sadece künk, kiremit gibi ürünleri bazı ustalar ise daha çok günlük kullanıma uygun formların üretiminde ustalaşarak sadece bu alanda üretim yapmaktadır. Yalçın Usta daha çok günlük kullanıma uygun formların üretimini yapmaktadır. Üretilen formların yöresel isimleri aşağıda verilmiştir;

- *Buçuklu Kp*: Kuk boy küplerdir.
- *Orta Kp*: Orta boy küplerdir.
- *Curalı Kp*: Büyük boy küplerdir.
- *Turu ve Peynir Kpleri*: Bu küpler diğerkplerden farklı üretilmektedir.
- *Kurban Kavurma Darı*: Ağızı geniş et saklamak için kullanılan küplerdir.
- *Testi*: Bir teneke su alan formlara denilmektedir.
- *Orta Testi*: Yarım teneke su alan formlara denilmektedir.
- *Kuk testi*: Orta testiden biraz daha kuk olan formlara denilmektedir.
- *Bardak*: Farklı boyutlara sahip testilerdir.
- *Coptan*: En kuk boy bardaklara denilmektedir.



Görsel 23: Sındırgı mlekiliğinde retilen Künk ve Testi

Kaynak: Yazar Arşivi



Görsel 24: Sındırgı mlekiliğinde retilen Buçuklu Kp, Orta Küp ve Curalı Kp

Kaynak: Yazar Arşivi

2.2. Bilecik İli Çanak-Çömlek Üretimi

Bilecik ili Marmara Bölgesi sınırları içerisinde bulunan ve Türkiye'nin dört bölgesinde toprakları olan tek şehridir. İl, 8 ilçeden oluşmaktadır.

Bilecik ili antik çağdan günümüze tarihin izlerini taşıyan bir yerleşimdir. Aynı zamanda Osmanlı İmparatorluğu'nun doğduğu topraklar olarak önemli bir tarihe sahiptir. Bilecik ilinde yürütülen kazı çalışmalarının sonucunda M.Ö.6000 yıllarına dayandığı düşünülen bezemeli, çizgili çanak-çömlekler ortaya çıkmıştır (Bilecik Arkeoloji ve Etnografya Müzesi, 2021) Tarih öncesi dönemlerden günümüze kadar çanak-çömlek üretimi açısından da önemli bir konumda yer almaktadır. Ayrıca il, kil yatakları açısından da oldukça zengindir.

Bilecik'te çömlek üretimi; Pazaryeri ilçesine bağlı Kınık Köyünde tespit edilmiştir.

2.2.1. Kınık Çömlekçiliği

Kınık Köyü; Bilecik merkeze yaklaşık olarak 36 km, Pazaryeri ilçesine ise yaklaşık olarak 7 km uzaklıktadır. Köyün adının Kınık Boyundan geldiği düşünülmektedir. Güney Marmara'da yer alan köyün ekonomisi tarım, hayvancılık ve çömlek üretimine dayanmaktadır.

Kınık Köyü, yöreye ait tarihi ve kültürel değerleri ile ilgi çekici bir konumda yer almaktadır. Özellikle çömlekçilik, köyün önemli kültürel değerleri arasındadır. 1880'li yıllarda Bulgaristan'dan gelen Şakir Türk ile başlayan çömlekçilik köy halkının da bu değerli üretimi devam ettirmesi sayesinde günümüze kadar gelmiştir. Kınık köyünde yaklaşık 150 yıl önce bu üretimin başlamasına ve köy halkına öğretilmesine vesile olan “Şakir Türk” köy halkı için önemli bir karakterdir. Köye tüm üretim araç-gereçlerini alarak yerleşen Şakir Türk Usta sayesinde bugün Kınık çömlekçiliği var olmuştur. 1980 yıllarının sonuna doğru ülkeye plastiğin girişi ile köyde çömlekçilik üretimi ve pazarlaması olumsuz etkilenmiştir. Bu pazarlamada yaşanan sorunlardan dolayı 1992 yılında 80 civarı çömlek ustası Almanya'ya eğitim almaya gitmiştir. Almanya'dan eğitim sonrası dönen ustaların öğrendiği tekniklerle birlikte Kınık Köyü çömlekçiliği daha da ileri düzeyde gelişmiştir.



Görsel 25: Şakir Türk'ün Bulgaristan'dan Göç Ederken Yanında Getirdiği Çömlekçi Tornası

Kaynak: (Kubat, 2002, s. 39)

14 Kasım 2022 tarihinde köyde yapılan alan araştırması sonucunda; 1884 yılında Şakir Türk'ün köye yerleşmesiyle başlayan çömlekçilik, 1970'lere gelindiğinde köy halkının mesleği öğrenmesiyle atölye sayısı 40'a yükselmiştir. 1998-2002 yılları arasında atölyelerin sayısı 80'e kadar ulaşmıştır. Ancak günümüzde yaklaşık 20 civarı atölyenin üretime devam ettiği tespit edilmiştir. Köyde geçmişten günümüze; Şakir Türk, Mehmet Türk, Halil Türk, Ahmet Doğru, Adil Erdoğan, Haliç Demir, İsmail Ayaz, İbrahim Doğru, Ahmet Erkol, Sabri Yaşar, Kadri Yaşar, Ahmet Varol, Alaattin Şen, Tefik Şen, Kabil Tekin, Osman Menteş, Remzi Akyıldız, Emin Aslan, Nazmi Ceyhan, Salim Yaşar gibi ustalar başta olmak üzere daha ismine ulaşamadığımız birçok usta bulunmaktadır.

Kınık çömlekçiliğiyle ilgili bilgiler üretime devam eden Salim Yaşar'la yapılan görüşmelerden ve literatür araştırmalardan aktarılmaktadır.

Kınık Çömlekçiliğinde çanak-çömlek üretimi, yıl boyu devam etmekte olup bazı atölyelerde kış ayları üretim yapılmamaktadır. Bu durum her atölyenin kendi sipariş durumuna göre değişiklik göstermektedir. Üretilen ürünler atölyede bulunan depolarda saklanmaktadır.

Üretimde kullanılan kil, köye 1 kilometre uzaklığındaki kırsal alandan temin edilmektedir. Bu alan yörede "Ocak" olarak isimlendirilmektedir. Toprağın üst katmanında bulunan siyah kumlu toprak ve sarı iri taneli toprak kazma ile kazılarak hammaddeye kile ulaşılmaktadır. Hammadde olarak kullanılan kil, toprağın yaklaşık olarak 3-5 metre altındadır. Ham rengi sarıya yakın olan kilin pişme rengi kırmızıdır.



Görsel 26: Hammaddenin Temin Edildiği Alan(Ocak) ve Kullanıma Hazır Çamur
Kaynak: (Meke, 2019, s. 7), Yazar Arşivi

Kınık Çömlekçiliğinde yaklaşık 40 yıl önce çamur hazırlama süreci şu şekildedir; doğadan çıkarılan kil, öküz arabaları ile atölyelerin önüne getirilmekteydi. Hazırlanmak istenen miktarda kil atölyelerin önünde bulunan çamur çukurlarına atılarak 24 saat çözünmesi beklenmekteydi. Çözünen kili işçiler ayakla çiğneyerek çamur haline getirmekteydi. Daha sonra çamur elle çevrilen çamur makinesi olarak isimlendirilen manuel ezici valsın arasından geçirilmekteydi. Bu sayede çamur ezilerek tane iriliği küçülür ve homojen hale gelmekteydi. Makineden geçirilen killer atölye içlerinde yer alan havuza taşınmakta ve ayaklarla tekrar çiğnenmekteydi. Çiğnenen çamur ne kadar uzun süre havuzlarda bekletilirse o kadar çömlekçi tornasında biçimlendirmesi kolaylaşmaktaydı. Bu son işlemle birlikte çamur üretime hazır hale gelmekteydi.



Görsel 27: İlkel Kınık Çömlekçiliğinde Çamurun Çamur Makinesinden Geçirilmesi ve Çamurun Yoğrulup, Dinlendirildiği Havuz

Kaynak: (Güner, 1988, s. 61), Yazar Arşivi

Kınık Çömlekçiliğinde geçmişte çamur hazırlama süreci insan gücüyle yapılmaktayken, günümüzde makinelerin yardımıyla yapılmaktadır. Çamur hazırlama sürecinde titreşimli elek, pervaneli karıştırıcı, filtre Pres ve vakum pres makineleri kullanılmaktadır. Köyde

bu makineleri kullanan üç atölye bu işin ticaretini yapmaktadır. Günümüzde Kınık Çömlekçiliğinde üretim yapan çoğu atölye çamur hazırlama sürecini kendi yapmamakta ve bu atölyelerden kullanıma hazır çamur temin etmektedir.

Günümüz Kınık Çömlekçiliğinde bahsi geçen atölyelerde çamur hazırlama süreci ise şu şekildedir; iş makineleri ile 6-7 metre kazılarak doğadan çıkarılan kil atölyelere getirilmektedir. Kil değirmene konularak 2-3 saatte öğütülmektedir. Öğütülen killer elekten geçirilerek kilin içerisinde bulunan taş, ot vb. maddeler birbirinden ayrılmaktadır. Elenen kil sekizgen bir havuza aktarılmaktadır. Havuzlarda bir süre bekletilen çamur pervaneli karıştırıcıyla karıştırılırken bir taraftan da pompalanarak filtre prese makinesine basılmaktadır. Filtre preste 3-4 saat gibi bir sürede çamur suyundan ve atık maddelerinden ayrılmaktadır. Filtre presten çıkan çamurlar atölyedeki kuyuda bir süre bekletilmektedir. Son olarak çamur vakum pres makinesinden geçirilerek üretime hazır hale gelmekte ve bu şekilde depolanmaktadır.



Görsel 28: Günümüz Çamur Hazırlama Sürecinde Kullanılan Titreşimli Elek, Pervaneli Karıştırıcı, Filtre Pres ve Vakum Pres makineleri

Kaynak: (Meke, 2019, s. 33-34-35) , Yazar Arşivi

Yoğurma ve biçimlendirmeye hazırlık süreci yaklaşık olarak 40 yıl önce şu şekildedir; havuzda istenen kıvama gelen çamur “tabanca tahtası” olarak isimlendirilen masalarda elle yoğrulmakta ve “topaç” olarak isimlendirilen parçalara ayrılmaktaydı. Günümüz ise üretime hazır çamur temin edilmekte olup istenen büyükte topaçlara ayrılmaktadır. Daha sonra biçimlendirilmek üzere tornanın kenarına dizilmektedir.

Kınık Çömlekçiliğinde eskiden formlar ayakla hareket ettirilebilen uzun milli yataklı çömlekçi tornasında biçimlendirilmekteydi. 1972 yılında köye elektrik gelmesiyle birlikte tüm atölyeler elektrikle çalışan tornaları kullanılmaya yavaş yavaş geçiş sağlamıştır. Yörede kullanılan 6.tür tornaya motor takılarak elektrikli tornaya dönüştürülmüştür. Salim Usta’nın atölyesinde ise 1975 yılından itibaren elektrikli torna kullanılmaya başlanmıştır. Kınık Köy ’ünde torna “tezgâh” olarak isimlendirilmektedir.



Görsel 29: Salim Yaşar Usta'nın Atölyesinde Bulunan Çömlekçi Tornasının Üstten ve Yandan Görünümü

Kaynak: Yazar Arşivi

Kınık Çömlekçiliğinde biçimlendirme sırasında kullanılan yardımcı aletler şu şekildedir; “puçula” olarak isimlendirilen çeki tahtası, “deveboynu” olarak isimlendirilen testi, ibrik gibi boğazlı formların boyun kısmına biçim vermek için kullanılan ahşap ya da metal alet, su dolu kap, sünger, ölçme çubuğu, çömlekçi bıçağı ve bakır kesme telidir.



Görsel 30: Biçimlendirme Kullanılan Yardımcı Aletler; Puçula, Deveboynu, Ölçme Çubuğu, Su Dolu Kap ve Bakır Kesme Teli

Kaynak: Yazar Arşivi

Üretimi hazır çamurdan yapılmak istenen form boyutuna göre hazırlan topaç tornaya alınır ve dönen tornanın üstündeki çamura merkezkaç kuvvetiyle biçim verilmektedir. Biçimlendirme sırasında çamurun kurumaması için eller sık sık bir kap içerisindeki suya daldırılmaktadır. Çamura torna üzerinde biçim verilirken aynı zamanda “puçula” ve “deveboynu” ismi verilen aletlerden de yararlanılmaktadır. Ürünlere daha sonradan eklenecek kulp, emzik vb. elle biçimlendirilerek tornada hazırlanmış olan form, deri sertliğine geldiğinde eklenmektedir.



Görsel 31: Nazmi Ceyhan Usta'nın Tornada Form Biçimlendirmesi

Kaynak: (Meke, 2019, s. 36-37)

Günümüzde Kınık Çömlekçiliğinde bazı atölyeler hidrolik pres/şekil verme makinesi ile biçimlendirme yöntemini kullanarak üretimler yapmaktadır. Makinenin çelik kalıp kısmına belli miktarda yerleştirilen çamur, üstten uygulanan basınç yardımıyla biçimlendirilmektedir. Genelde toplu sipariş alımlarında ve güveç, çerezlik vb. formların biçimlendirilmesinde kullanılmaktadır.



Görsel 32: Hidrolik Pres Makinesi ile Üretilen Küçük Güveçler

Kaynak: (Meke, 2019, s. 40)

Biçimlendirilen formlar güneşli günlerde genellikle atölyelerin önlerine çıkarılmakta ve açık havada gün boyu kurumaya bırakılmaktadır. Nemini atmış formlar atölyelerin içlerinde bulunan kurutma raflarına alınarak tamamen kuruması beklenmektedir. Üretilen formların kuruması süreleri bir günü geçmekte olup, hava şartlarına bağlı değişiklik göstermektedir.



Görsel 33: Salim Usta'nın Atölyesinde Bulunan Kurutma Rafları

Kaynak: Yazar Arşivi

Kınık Çömlekçiliğinde yöreye has olan Kınık Akıtma Dekorları olarak bilinen astar yöntemi ile süsleme yapılmaktadır. Ayrıca yörede birçok farklı teknik kullanılarak formlara dekor uygulanmaktadır. Bunlardan bazıları; sır altı ve üstü dekor teknikleri, elle biçimlendirme, yardımcı aletlerle kazıma tekniği ve kabartma tekniğidir. Dekor yapmak için kullanılan yardımcı aletler ise tarak, sivri uçlu metal parçalar, puar ve fırçalardır.



Görsel 34: Astarla Dekor Uygulanmış Sürahiler ve Kazıma Tekniği ile Astar Uygulanmış Saksılar

Kaynak: Yazar Arşivi

Kınık Çömlekçiliğinde meşhur akıtma dekorlarında kullanılan hammaddeler ve teminleri aşağıda bahsedilmiştir;

“Astar yapımında çevre ilçelerden temini sağlanan farklı renklere sahip killer kullanılmaktadır. Genellikle beyaz kil Bilecik bağlı Söğüt ilçesinden, aşı boyası olarak isimlendirilen kırmızı kil ise yine Bilecik bağlı Küre köyünden temin edilmektedir” (Meke, 2019, s. 16).

Kınık Çömlekçiliğinde akıtma dekoru “badalanama” veya “killenme” olarak isimlendirilmektedir. Yöreye özgü akıtma dekoru ile farklı motiflerde uygulamalar yapılmaktadır. Bunlar; bayrak dekoru, şal desenli akıtma dekoru, devetüyü dekoru, selvi dekoru olarak isimlendirilen dekorlama yöntemleridir.

Bayrak dekoru olarak yörede isimlendirilen dekor birkaç rengin üst üste akıtılmasıyla yapılan uygulamadır. Bu yöntem yörede ayrıca “alacalı” olarak da isimlendirilmektedir. Deri sertliğine gelen form tümüyle beyaz astara daldırılmaktadır. Daldırma işlemi sonrası formun astarı çekmesi beklenir ve çömlekçi tornasının merkezine yerleştirilir. Torna bir yandan yavaş yavaş dönerken bir yandan puarların içlerine doldurulmuş renkli astarlar ile formun üzerine çizgiler çekilmektedir. Bu şekilde bayrak deseni elde edilmektedir. Aynı yöntem kullanılarak ince bir tel yardımıyla ileri geri hareketlerle farklı desenlerde yapılmaktadır.

Şal deseni olarak isimlendirilen dekorlama yönteminde form yine beyaz astara daldırılır ve tormanın merkezine yerleştirilmektedir. İçlerinde farklı renklerde astar bulunan puar aracılığıyla tornada yavaş yavaş döndürülen formun üstüne dikey el hareketi ile renkli astarlar püskürtülmektedir. Bu yöntemle yapılan süslemelerin görünümü şala benzediği için bu şekilde isimlendirilmiştir.



Görsel 35: Alacalı Dekorun Uygulanması, Alacalı Dekorlu Saksı ve Şal Deseni Dekorlu Çaydanlık

Kaynak: (Güner, 1988), (Meke, 2019, s. 19-21)

Devetüyü dekoru için beyaz kilden hazırlanan astarın içine azıcık eklenen aşı boyası sayesinde turuncu renk elde edilmektedir. Deri sertliğine gelen form tümüyle turuncu astara daldırılmaktadır. Daldırma işlemi sonrası formun astarı çekmesi beklenir ve tormanın merkezine yerleştirilir. Torna bir yandan yavaş yavaş dönerken bir yandan puarların içlerine doldurulmuş renkli astarlar ile formun üzerine istenilen desen uygulanmaktadır. Zemin rengi turuncu astarla yapılan dekorlar devetüyü olarak isimlendirilmektedir.

Selvi dekoru olarak yörede isimlendirilen dekor batı ülkelerinde mocha dekoru olarak isimlendirilir. Form deri sertliğinde iken tümüyle beyaz astara daldırılmaktadır. Daldırma

işlemi sonrası forma uygulanan astar yaşı iken ters çevrilmektedir. Hazırlanan sıvı bir karışım fırça yardımıyla formun üzerine damlatılmaktadır. Bu karışımın içerisinde sirke, gaz yağı ve genellikle krom oksit bulunmaktadır. Beyaz astarın üzerine damlatılan karışım formun yüzeyinde dağılarak selvi ağacı görünümü almaktadır.



Görsel 36: Devetüyü Dekorlu Saksı, Selvi Boyu Dekorlu Form ve Yüzeyi Üzerinden Bir Kesit

Kaynak: (Meke, 2019, s. 22-24)

1980 sonrası Kınık Çömlekçiliğinde bir gerileme söz konusu olmuştur. Bu dönemde üreticiler daha az maliyetli ve süre bakımından pratik olan malzemeleri tercih etmişlerdir. Ancak geleneksel dekorlamadan uzak bu süslemeler, tutkal aracılığıyla formların üzerine yapıstırılarak yapılmıştır.



Görsel 37: Tutkal Üzerine Kumlama Uygulanan Vazolar ve Renklendirilen Tutkalla Motifler Uygulanan Kumbara

Kaynak: (Meke, 2019, s. 30) , Yazar Arşivi

Kınık Çömlekçiliğinde geçmişten günümüze bazı formlara sır uygulanmaktadır. Kınık Çömlekçiliğinde yaklaşık 40 yıl önce sır olarak isimlendirilen yaz aylarında bisküvü pişirimi yapılmamış formlara boraks, sülyen gibi hammaddelerle hazırlanan bir uygulama yapılmaktaydı. Kuruyan formun üzerine uygulanan karışım, güneşe bırakılarak kuruması beklenmekte ve tek seferde pişirimi yapılmaktaydı. Kış aylarında ise formun daha önceden bisküvi pişirimi yapılmış olması gerekmekteydi. Günümüzde ise yaz-kış ayrımı

olmaksızın bisküvi pişirimi yapılmış formlara daldırma ya da akıtma yöntemleri ile sır uygulanmaktadır.

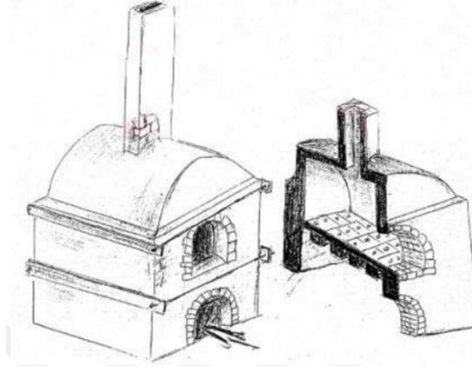
Kınık Çömlekçiliğinde eskiden renkli sır elde etmek için bakır tuvali olarak isimlendirilen krom oksit katkılı sır ve aşı boyası olarak isimlendirilen demir oksit katkılı sır kullanılmaktaydı. Günümüzde ise çeşitli hammaddelerle hazırlandıkları sır ve çevre il, ilçelerde temin edilen mat, parlak, artistik vb. sırlar da formlara uygulanmaktadır.



Görsel 38: Renkli ve Şeffaf Sır Uygulanmış Formlar

Kaynak: Yazar Arşivi

Kınık Çömlekçiliğinde geçmişten günümüze kullanılan odun fırınlar genellikle dikdörtgen planlı, kemerli, üstü kubbe şeklinde örtülü ve iki bacalı olmaktadır. Fırınlar genellikle pişmiş tuğla ya da kerpiç üzerine samanlı kırmızı kil sıvanarak yapılmaktadır. Bu fırınlar, iki bölümden oluşmakta; altta ateşlik üstte formların pişirildiği bölüm yer almaktadır. Alt bölümde yanan ateşin üst bölümdeki formlara iletilmesi için delikli iki bölümü birbirinden ayıran zemin bulunmaktadır. Bu delikler yaklaşık 7-8 cm büyüklüğündedir. Ayrıca kubbenin yanlarında ve arkasında gözetleme delikleri bulunmaktadır. Günümüzde yörede farklı büyüklüklerde odunlu fırınlar mevcuttur. Salim Usta'nın odunlu fırını ortalama 700 formu tek seferde pişirebilecek kapasitedir. Bu sayı formların boyutlarına göre değişiklik göstermektedir.



Şekil 4: Kınık Çömlekçiliği Odunlu Fırını ve Kesiti

Kaynak: (Sevim, 1991, s. 62)

Odunlu fırında pişirim yapılmak üzere formlar fırının üst bölümünün arka tarafından başlayarak öne doğru, büyük parçalar en alta gelecek şekilde ve ters dizilmektedir. Fırında bulunan deliklerin üzerine form konulmamakta ve formların arasına belli boşluklar bırakılmaktadır. Fırın tamamen doldurulduktan sonra formların bulunduğu bölümün doldurma kapısı, kerpiçle tamamen örtülerek çömlek yapımında kullanılan çamur ile sıvanmaktadır. Fırının doldurulması tamamlandıktan sonra alt bölümde bulunan ateşliğe yavaş yavaş odun eklenerek yakılmaktadır. Ateş sürekli kontrollü bir şekilde arttırılmaktadır. Odunlar yakıldığı zaman alt bölümden yükselen ateş, iki bölümün arasında bulunan delikler sayesinde üst bölümdeki formların pişmesini sağlamaktadır. Fırının doluluk oranına göre pişirim süresi, 12-14 saat arasında değişmektedir. Ayrıca usta gözetleme deliğinden kontrol sağlamakta ve kendi deneyimiyle formların piştiğini anlamaktadır. Formların bisküvü pişirimi yaklaşık olarak 780-850°C derecede tamamlanmaktadır. Sırlı pişirimde aynı işlem tekrarlanmaktadır. Ayrıca sırlı formların pişirim derecesi 950-1000°C arasında tamamlanmaktadır. Bu yüzden daha uzun süre fırının yakılma işlemi devam etmektedir.

Kınık çömlekçiliğinde eskiden sadece odunlu fırında pişirim yapılmakta olup teknolojinin gelişmesiyle birlikte yörede gazlı ve elektrikli fırınlarda kullanılmaya başlanmıştır. Yörede üretime devam eden bazı atölyeler önden yüklemeli gazlı fırın kullanmakta iken bazılarında elektrikli fırın tercih edilmektedir. Günümüzde elektrikli ya da gazlı fırınlarda bisküvi pişirimi 850°C de, sırlı formların ise genellikle 1000-1050°C de pişirimi yapılmaktadır.



Görsel 39: Önden Yükleme Gazlı Fırın ve Elektrikli Fırın

Kaynak: (Kubat, 2002, s. 47), Yazar Arşivi

Kınık Çömlekçiliğinde çanak, çömlek, küp, güveç, testi, ibrik, surahi, çaydanlık, darbuka, saksı, kumbara, mumluk, kül tablası, vazo, tuzluk gibi formlar üretilmektedir. Ayrıca eskiden baca tepesi ve su künkü üretimi de yapılmakta olup günümüzde üretilmemektedir. Salim Usta eskiden üretilen formlar dışında günümüz ihtiyaçlarına ve isteklerine göre de çeşitli formlar üretmektedir. Üretilen formların yöresel isimleri aşağıda verilmiştir;

- *Boduk:* Testinin bir küçüğü, boyu 30 cm civarında olan testilerdir.
- *Yoz Boduk:* Boduğun bir küçüğü, boyu 20-25 cm olan testilerdir.
- *Moloz:* Yoz Boduğun bir küçüğü, boyu 15-17 cm olan testilerdir.
- *Karya:* Molozdan daha küçük ve ağız kısmı daha açık, şekilli olan testilerdir.
- *Yamuk Ağızlı:* Ağız kısmının bir bölümü dışa doğru biçimlendirilmiş testilerdir.
- *Sürahi:* Boyun kısmı uzun olan emziksiz ve kulpsuz formlardır.
- *Çocuk Boduğu:* Çocuklar için yapılmış düdüklü ibriktir.
- *Bal Küpü:* Bal koymak için yapılmış 10-15 cm olan küçük küplerdir.
- *Kulplu Çömlek:* Bal küpünden büyük olan orta boy küplerdir.



Görsel 40: Kınık Çömlekçiliğinde Üretilen Güveç, Çaydanlık, Mumluk ve Darbuka

Kaynak: Yazar Arşivi



Görsel 41: Kıyık   mlek iliğinde üretilen  ift Kulplu K p, Bal Küpü ve Kayra
Kaynak: Yazar Arşivi



Görsel 42: Kıyık   mlekçiliğinde  retilen Yoz Boduk, Moloz ve İbrik
Kaynak: Yazar Arşivi



Görsel 43: Kıyık   mlekçiliğinde üretilen  ocuk Boduğu ve Sürahi
Kaynak: (Meke, 2019, s. 14), (Kubat, 2002, s. 44)

2.3. Bursa İli   mlek-Testi  retimi

Bursa, Türkiye'nin en kalabalık şehirleri arasında 4.sırada yer almaktadır. Şehrin adı eskiden H davendig r'dır. "Türkiye İstatistik Kurumu(T   K) 2021 yılı verilerine göre ilin nüfusu 3.147.818'dir" (T   K, 2021).

Bursa ili konumu itibari ile insanların kıtalar arası hareketlerinde önemli rol oynamış ve yerleşik düzenle birlikte birçok medeniyete ev sahipliği yapmıştır. “Bursa ilinde yürütülen kazı çalışmalarının sonucunda ilk yerleşik insan topluluğunun M.Ö. 8500 yıllarına dayandığı ve ilk çanak-çömleğin burada kullanıldığı bilinmektedir” (Bursa İli Kültür Turizm Bakanlığı). Tarih öncesi dönemlerden günümüze kadar kilin biçimlendirilmesinde geniş bir yelpazeyle gelişim göstermiştir. Özellikle Osmanlı Devleti'nin ilk başkenti olmasıyla İznik çinileri ön plana çıkmıştır. Türk sanat tarihinde çok önemli yere sahip olan İznik çinileri, Bursa'nın sembolü haline gelmiştir. Daha çok çini sanatıyla bilinen ilimiz, çanak-çömlek üretimi açısından da önemli bir yere sahiptir.

Bursa ilinde çini ve çömlekçilik üretimleri hammaddesinden üretim sürecine kadar farklı olduğu için ayrı ayrı sınıflandırılmaktadır. Bu kısımda Bursa ilinde bilinen çömlekçilik üretim merkezleri incelenmiştir.

Bursa'da çömlek üretimi; Mustafakemalpaşa ve İznik ilçesi çömlekçiliği olmak üzere iki merkezde tespit edilmiştir.

2.3.1. İznik Çömlekçiliği

İznik ilçesi, Marmara bölgesinin güneyinde ve İznik gölünün doğusunda kurulmuştur. İlçeye bağlı 37 köy ve 2 kasaba bulunmaktadır. İlçe il merkezine yaklaşık olarak 85 km uzaklığındadır.

İznik, tarihi ve kültürel değerleriyle önemli bir konumda yer almaktadır. Birçok medeniyete ev sahipliği yapan ilçe el sanatları açısından da oldukça zengin bir mirasa sahiptir. Bu el sanatlarından birisi olan çömlekçilik, ilçede yarım asırdan fazla süredir devam etmektedir. Bölgenin kil yataklarının elverişli olmasıyla birlikte buraya göçen ustalar tarafından getirilmiş ve geliştirilmiştir.

17 Ekim 2022 tarihinde ilçede yapılan alan araştırması sonucunda; geçmişten günümüze sadece 1 atölyenin üretime devam ettiği edinilen bilgiler arasında yer almaktadır. İlçede çömlekçilik yapan ustanın 1969 yılında mesleği bırakmasının ardından ilçeye 1970 yılında İsmail Yaman'ın göç ederek gelmesi ile çömlekçilik devam etmiştir. Günümüzde ise İsmail Yaman'ın oğlu Hasan Yaman'ın mesleği devam ettirmesi sayesinde ilçedeki tek atölyenin üretime devam ettiği tespit edilmiştir.



Görsel 44: İznik İlçesinde Bulunan Hasan Yaman'ın Atölyesi ve 50 Yıl Önce Babası İsmail Yaman'ın Milliyet Gazetesine Verdiği Röportaj

Kaynak: Yazar Arşivi

İznik çömlekçiliğiyle ilgili bilgiler üretime devam eden Hasan Yaman'la yapılan görüşmelerden aktarılmaktadır.

İznik Çömlekçiliğinde çanak-çömlek üretimi yıl boyu devam etmektedir. Atölyede haftanın üç günü üretim, diğer günler ise formların rötuş ve dekorlanması yapılmaktadır. Üretilen formlar atölyede bulunan depolarda saklanmaktadır.

Üretimde kullanılan kil, Elbeyli kasabası ile İznik arasında yer alan Çamlık Mevkii'nden temin edilmektedir. Çamlık Mevkii'nin etekleri kazılarak hammadde kile ulaşılmaktadır. Geçmişte kazmalar aracılığıyla çıkarılan kil günümüzde iş makinesi ile kazılarak çıkarılmaktadır. Bölgeden çıkarılan hammadde özlü bir kil olmakla birlikte pişirildiğinde gözenekli olup su emme oranı yüksek olmaktadır. Ham rengi kırmızıya yakın olan kilin pişme rengi sarımtıraktır.



Görsel 45: Çamlık Mevkii'nden Kilin Çıkarılması ve Çıkarılan Kilin Görünümü

Kaynak: <https://www.iznik.bel.tr/haber/yarim-asirdir-camura-seklini-veriyor.html> (Erişim Tarihi 20/09/2022), Yazar Arşivi

İznik çömlekçiliğinde yaklaşık olarak 30-40 yıl önce çamur hazırlama süreci şu şekildedir; Çamlık Mevkiinde çıkarılan kil atölyenin bahçesinde bulunan çukurlara

atılarak belli oranda su eklenerek ve insan gücüyle karıştırılmaktaydı. Bu sayede kil suda çözünerek homojen bir çamur elde edilmekteydi. Karıştırma işlemi tamamlanan kil eleklerden geçirilerek bahçede bulunan süzme kuyuları olarak isimlendirilen havuzlara aktarılmaktaydı. Havuzların biri yüksekte diğeri daha aşağıda olmak üzere zemini topraktan oluşan iki tane süzme havuzu bulunmaktaydı. Havuzların zemininde bulunan toprak sayesinde süzme işlemi yapılmaktaydı. Bu işlem yörede “tavlanma” olarak isimlendirilmektedir. Üretime hazırlanan çamur ile havuz zemininde bulunan toprak karışmaması için aralarına bir çul serilmekteydi. Havuzların içerisine elenmiş olan çamur aktarılarak burada yaz ayları 1 hafta, kış ayları 1 ay olmak üzere çamurun süzülmesi beklenmekteydi. Atık sularından ayrılan çamur üretime hazır hale gelmekteydi.

İznik Çömlekçiliğinde geçmişte çamur hazırlama süreci insan gücüyle yapılmaktayken, günümüzde makinelerin yardımıyla yapılmaktadır. Çamur hazırlama sürecinde karma, tambur elek, filtre pres, ezici vals ve vakum pres makineleri kullanılmaktadır.



Görsel 46: Günümüz Çamur Hazırlama Sürecinde Kullanılan Karma, Tambur elek, Filtre Pres, Ezici Vals ve Vakum Pres

Kaynak: Yazar Arşivi

Günümüz İznik Çömlekçiliğinde çamur hazırlama süreci ise şu şekildedir; Çamlık Mevkiinde çıkarılan kil atölyenin bahçesinde bulunan karma makinesinin içine belli oranda suyla birlikte aktarılmakta ve burada karıştırılmaktadır. Bu sayede kilin içinde bulunan kum, ot vb. maddelerin suda çözünmesiyle homojen bir çamur elde edilmektedir. Karıştırma işlemi tamamlanan yaş çamur haznenin içinde 10 dakika bekletilmektedir. Bekleyen çamur pompalarla çekilerek boşaltılmakta ve tambur eleğe aktarılmaktadır. Tambur elek, çamurun atık maddelerden sıyrılarak süzülmesini sağlamaktadır. Süzülen çamur pompalar yardımıyla çekilerek çamur depolama haznesine oradan da filtre pres makinesine aktarılmaktadır. Filtre Pres makinesi, 4-5 saat içerisinde çamuru atık sularından ayırmakta ve makinenin perde aralarından çamuru dışarıya çıkarmaktadır. Filtre Pres makinesinden çıkan çamur ezici vals makinesine aktarılır. Ezici vals, kaba olarak hazırlanan çamurun iki silindirin arasında ezilerek parçacıkların küçültülmesini ve

homojen olmasını sağlamaktadır. İki silindirin arasından geçen çamur vakumlanarak makinenin alt bölüme sevk edilir. Vakumlanmış çamur, taşıyıcı ve bastırıcı helezonlar sayesinde makinenin ağız kısmına itilerek, silindir biçiminde dışarı çıkarmaktadır. Makineden çıkan çamurlar bu şekilde depolanmaktadır. Depolanan çamur biçimlendirilmeden önce son kez vakum preste yoğrulmakta ve üretime hazır hale gelmektedir. Yörede vakum pres sucuk makinesi olarak isimlendirilmektedir. Ayrıca vakum pres makinesinin ağız kısmında bulunan aparatlar değiştirilebilmekte ve kulp vb. parçaların üretimi içinde kullanılmaktadır.



Görsel 47: Sucuk Makinesinde Kulp Yapımı

Kaynak: Yazar Arşivi

Yoğurma ve şekillendirmeye hazırlık ise şu şekildedir; çamur, yapılmak istenen formun boyutuna göre parçalara ayrılmakta ve masalarda el yardımı ile iyice yoğrulmaktadır. Günümüzde genellikle yoğrulma işlemini vakum pres makinesi yapmaktadır. Yoğrulma işleminden sonra çamur biçimlendirilmeye hazır hale gelmekte ve çömlekçi tornasının kenarına dizilmektedir.

İznik Çömlekçiliğinde eskiden formlar ayakla hareket ettirilebilen uzun milli yataklı çömlekçi tornasında biçimlendirilmekteydi. 1985-86 yıllarında ayakla hareket ettirilebilen tornaya takılan motor sayesinde elektrikli torna kullanılmaya başlanmıştır. Hasan Usta'nın atölyesinde iki tane elektrikli torna bulunmaktadır.

İznik Çömlekçiliğinde biçimlendirme sırasında kullanılan yardımcı aletler şu şekildedir; “satyan” olarak isimlendirilen çeki tahtası (genelde ceviz ağacından yapılmaktadır), su dolu kap, bez parçası, ölçme çubuğu, çömlekçi bıçağı, kesme teli ve dip alma aletidir.



Görsel 48: Biçimlendirmede Kullanılan Yardımcı Aletler; Ölçme Çubuğu ve Satyan
Kaynak: Yazar Arşivi

Elektrikli tornada biçimlendirme şu şekilde yapılmaktadır; üretime hazır çamurdan yapılmak istenen form boyutuna göre hazırlanan parça tornaya alınır ve dönen tornanın üstündeki çamura merkezkaç kuvvetiyle biçim verilmektedir. Biçimlendirme sırasında çamurun kurumaması için eller sık sık bir kap içerisindeki suya daldırılmaktadır. Çamura torna üzerinde biçim verilirken aynı zamanda “satyan” olarak isimlendirilen ahşap aletten de yararlanılmaktadır. Hasan Usta’nın Atölyesinde elektrikli tornada yaklaşık olarak günlük 400 civarı form üretilmektedir.



Görsel 49: Çömlekçi Tornası ve Çamurun Biçimlendirilmesi
Kaynak: Yazar Arşivi

İznik Çömlekçiliğinde yaklaşık olarak 30-40 yıl önce formların biçimlendirilmesi sadece çömlekçi tornasında yapılmaktaydı. Günümüzde ise bazı formlar elektrikli torna da bazı formlar şablon torna da biçimlendirilmektedir. Ayrıca alçı kalıpta da biçimlendirme yapılmaktadır. Şablon tornada çamur biçimlendirme ise torna kısmına yerleştirilen alçı kalıbın içine bir miktar çamur koyularak üstten basınç yardımıyla çamurun alçı kalıbın şeklini almasıyla forma biçim verilmektedir.



Görsel 50: Çamur Biçimlendirmede Kullanılan Şablon Tornalar ve Alçı Kalıplar
Kaynak: Yazar Arşivi

Biçim verilen formlar atölyenin içinde veya dışında bulunan kurutma raflarına alınmaktadır. Formların kuruma süresi yaz ayları bir günde kış ayları hava şartlarına bağlı olarak süresi değişiklik göstermektedir. Atölye içinde bulunan soba ve fırınların yaydığı ısı sayesinde kış ayları formlar atölyenin içinde kurumaya bırakılmaktadır.



Görsel 51: Atölyenin İçinde ve Bahçesinde Bulunan Kurutma Rafları
Kaynak: Yazar Arşivi

İznik çömlekçiliğinde geçmişten günümüze bazı formlar dekorlanmaktadır. Geçmişte deri sertliğine gelen forma astar uygulaması, form yaş iken elle veya yardımcı aletlerle kazıma tekniği, kabartma tekniği vb. gibi süslemeler yapılmaktaydı. Günümüzde ise birçok farklı teknik kullanılarak formlar dekorlanmaktadır. Sır altı ve üstü dekor teknikleri, elle biçimlendirme ve yardımcı aletlerle kazıma tekniği, kabartma tekniği, ajur tekniği vb. süslemelerde yapılmaktadır. Dekor yapmak için kullanılan yardımcı aletler; sivri uçlu metal parçalar, oyma aletleri, puar ve fırçalardır.



Görsel 52: Sır Altı Dekorlu Kâse ve Kazıma Tekniği Üzerine Astar Uygulaması Yapılan Vazo

Kaynak: Yazar Arşivi

İznik Çömlekçiliğinde yaklaşık olarak 30-40 yıl önce bisküvi pişirimi yapılmış formlara daldırma ya da akıtma yöntemleri ile sır uygulanmaktaydı. Sır hazırlamak için boraks, kuvars ve kurşundan gibi hammaddelerden yararlanılmaktaydı. Ayrıca yörede sır hammaddesi olarak kullanılmak üzere “Kuvars Yalak” olarak isimlendirilen frit hazırlanmaktaydı. Fırının cehennemliğine toz boraks dökülerek fırın yakılmaktaydı. Fırın yüksek derecelere ulaştığında boraks cam bloğu haline gelmekteydi. Bu cam bloğu kırılıp öğütülerek sır hammaddesi olarak kullanılmaktaydı. Kuvars yalak, boraks ve kurşun öğütüldükten sonra belli oranda su ile karıştırılarak sır oluşturulmakta ve formlara uygulanmaktaydı. Renkli sır hazırlanmak istenildiğinde ise aynı hammaddelere “tuval” olarak isimlendirdikleri bakır oksit ve ya krom oksit az miktarda eklenmekteydi.

Günümüzde ise birçok hammadde ile farklı sırlar hazırlanıp formlara uygulanmaktadır. Ayrıca mat, parlak, opak ve artistik sır gibi hazır temin edilen sırlardan da yararlanılmaktadır.



Görsel 53: Formlara Sır Uygulanması ve Sırlı Formlar

Kaynak: Yazar Arşivi

Çanak-çömlek pişiriminde kullanılan fırınlar dikdörtgen planlı, kemerli, üstü kubbe şeklinde örtülü ve bacalı olmaktadır. Fırınlar kemer üzerine oturtularak pişmiş tuğla ile inşa edilmiştir. Tuğlaların araları ve fırının dış kısmı; mil ve saman katkılı kırmızı çamur sıvanarak yapılmıştır. Atölyede iki farklı büyüklükte fırın mevcuttur. Büyük olan fırın yedi tane kemer üzerine oturtularak yapılmıştır. Fırınlar, iki bölümden oluşmakta; altta ateşlik üstte formların pişirildiği bölüm yer almaktadır. Ateşlik kısmı yörede “cehennemlik” olarak isimlendirilmektedir. Alt bölümde yanan ateşin üst bölümdeki formlara iletilmesi için delikli iki bölümü birbirinden ayıran zemin bulunmaktadır. Bu delikler yaklaşık 5-6 cm büyüklüğündedir. Büyük fırın ortalama 2000 formu tek seferde pişirebilecek kapasitedir. Bu sayı formların boyutlarına göre değişiklik göstermektedir.



Görsel 54: Atölyede Bulunan Büyük Odunlu Fırının Farklı Açılarından Görünümleri
Kaynak: Yazar Arşivi

Kuruyan formların pişirimi yapılmak üzere odunlu fırının üst bölümünün arka tarafından başlayarak öne doğru, büyük parçalar en alta gelecek şekilde yığma yapılarak doldurulmaktadır. Fırında bulunan deliklerin üzerine form konulmamaktadır. Fırın tamamen doldurulduktan sonra formların bulunduğu bölümün doldurma kapısı, tuğla ile tamamen örtülerek çömlek yapımında kullanılan çamur ile sıvanmakta sadece küçük gözetleme deliği açık bırakılmaktadır. Fırının alt bölümde bulunan cehennemliğe yavaş yavaş odun eklenerek yakılmaktadır. Ateş sürekli kontrollü bir şekilde arttırılmaktadır. Odunlar yakıldığı zaman alt bölümden yükselen ateş, iki bölümün arasında bulunan delikler sayesinde üst bölümdeki formların pişmesini sağlamaktadır. Formlar köz gibi parladığında formların pişirimi tamamlandığı anlaşılmaktadır. Ayrıca usta gözetleme deliğinden kontrol sağlamak ve kendi deneyimiyle formların piştiğini anlamaktadır.



Görsel 55: Odunlu Fırında Formların Pişirilmesi

Kaynak: Yazar Arşivi

İznik Çömlekçiliğinde eskiden sadece odunlu fırın kullanılmaktaydı. Günümüzde ise hem odunlu hem de elektrikli fırınlarda formların pişirimi yapılmaktadır. Kuruması tamamlanan formların 850°C de bisküvi pişirimi, 1000-1050°C ise sırlı formların pişirimi yapılmaktadır. Hasan Usta'nın atölyesinde 8 adet elektrikli fırın bulunmaktadır.



Görsel 56: Atölyede Bulunan Elektrikli Fırınlr

Kaynak: Yazar Arşivi

İznik Çömlekçiliğinde çanak, çömlek, güveç, testi, ibrik, saksı, kumbara, kül tablası ve vazo gibi formlar üretilmektedir. Yaklaşık olarak 30-40 sene önce ise ayrıca küp, baca tepesi ve su künkü üretimi de yapılmaktaydı. Hasan Usta geleneksel üretilen formlar dışında daha çok günümüz ihtiyaçlarına ve isteklerine göre üretim yapmaktadır. Üretilen formların yöresel adları aşağıda verilmiştir;

- *Desti:* Çeşitli boyutlara sahip testilerdir.
- *Su Küpü:* Dip kısmı sivri olan küplerdir.

- *Buçuklu Kp*: Kuk boy küplerdir.
- *Orta Kp*: Orta boy küplerdir.
- *Curalı Kp*: Büyük boy küplerdir.
- *Turu ve Peynir Kpleri*: Bu küpler diğerkplerden farklı üretilmektedir.



Görsel 57: İznik mlekiliğinde retilen Su, Kebap ve Kına Destileri

Kaynak: Yazar Arşivi



Görsel 58: İznik mlekiliğinde üretilen ift Kulplu Kp, Saksı ve Amfora

Kaynak: Yazar Arşiv



Görsel 59: İznik mlekiliğinde Günümüzde üretilen çeşitli Formlar

Kaynak: Yazar Arşiv

2.3.2. Mustafakemalpaşa Çömlekçiliği

Bursa iline bağlı olan Mustafakemalpaşa ilçesi, 32 mahalleden oluşmaktadır. İl merkezine yaklaşık olarak 87 km uzaklıktadır. İlçenin ekonomisinin büyük kısmı tarıma bağlı gelişen sanayileşmeye ve hayvancılığa dayalıdır.

Köklü bir tarihe sahip olan ilçe, el sanatları açısından da oldukça zengin bir mirasa sahiptir. İlçede önemli kültürel değere sahip olan el sanatlarından biriside çömlekçiliktir. Anadolu tarihine bakıldığında Mustafakemalpaşa ilçesinde çanak-çömlek üretiminin 140 yıl öncesine dayandığı görülmektedir. İlçeye çanak-çömlek üretimi Bulgaristan'dan göç eden muhacirler tarafından getirilmiştir. Çanak-çömlek üretimi yaygın bir hale gelerek uzun yıllar kaliteli üretim yapan merkezlerden biri haline gelmiştir. İlçede iki farklı çalışma prensibine sahip üretim merkezleri bulunmaktadır. İlçenin Selimiye mahallesinde bulunan atölyeler daha fazla üretim skalasına sahipken, Çırpan mahallesinde bulunan atölyeler belli başlı formların üretimini yapmaktadır. Selimiye mahallesinde bulunan atölyelerin çalışma yöntemleri Bilecik ili Kınık köyündeki çanak-çömlek üretimine çok benzemektedir. Bölgede bulunan tüm atölyeler “ocak” olarak isimlendirilmektedir.

18 Ekim 2022 tarihinde ilçede yapılan alan araştırması sonucu; 1950’li yıllarda 56 çömlekçi atölyesi olduğu, ancak günümüzde bu atölyelerden 2 tanesinin kaldığı ve sadece 1 atölyenin üretime devam ettiği tespit edilmiştir. İlçede geçmişten günümüze; Ali Osman Çiller, Mustafa Tezkızar, Mustafa Kavalalı, Mustafa Çavuş, Mustafa Çiloğlu, Ali Çiloğlu, Mehmet Karakaş, Muharrem Tunç, Mustafa Çağın, İsmail Çağın, Emin Kıranşal gibi ustalar başta olmak üzere daha ismine ulaşamadığımız birçok usta bulunmaktadır.



Görsel 60: Mustafakemalpaşa İlçesinde, Emin Kıranşal Usta'nın Atölyesi
Kaynak: Yazar Arşivi

Mustafakemalpaşa Çömlekçiliği ile ilgili bilgiler ara ara üretime devam eden İsmail Çağın ve 2019 yılında vefat eden Emin Usta'nın oğlu Hikmet Kıranşal ile yapılan görüşmelerden aktarılmaktadır.

Günümüzden yaklaşık olarak 30 sene önce Mustafakemalpaşa Çömlekçiliğinde üretim sonbahar, ilkbahar ve yaz aylarında yapılmaktaydı. Genelde aralık, ocak ve şubat aylarında hava şartlarından dolayı üretim yapılmamaktaydı. Bunun sebebi kışın formların kurumaması ve don tutmasından kaynaklanmaktaydı. Üretimin yapıldığı aylarda fazla üretim yapılmakta ve bu formlar ocakta bulunan depolarda saklanmaktaydı. Günümüzde ise fazla üretim olmadığı için her mevsimde talep doğrultusunda üretim yapılmaktadır. Kışın atölyelerde bulunan sobalar sayesinde formların kuruması ile ilgili sıkıntı yaşanmamaktadır.

Mustafakemalpaşa çömlekçiliğinde eskiden üretimde kullanılan kil Yalıntaş bölgesinde bulunan kil yataklarından temin edilmekteydi. Toprak 1,5 metre kazmalar ile kazılarak hammaddeye kile ulaşılmaktaydı. Daha sonra kilin bir katman altından da mil çıkarılmaktaydı. Çıkarılan hammaddeler “sarı” ve “siyah” kil olarak isimlendirilmektedir. Yalıntaş bölgesinden temini sağlanan kil, özellikle kaba olarak tabir edilen künk, kiremit gibi ürünlerin yapımına daha uygun olduğu bilinmektedir. Bu yüzden çömlek yapımında kullanılan kile az miktarda mil karıştırılmaktaydı. Ham rengi sarıya yakın olan çamurun pişirildiğinde rengi kırmızıydı. Pişirim daha uzun süre yapılırsa bej rengine yakın bir renk almaktaydı. Günümüzde ise kil temin edilen bölgeye konutlar inşa edilmiştir. Bu yüzden bölgeye yakın farklı noktalardan hammaddelerin temini sağlanmaktadır.

Tablo 1: Mustafakemalpaşa Çömlekçi Kilinin Kimyasal Analiz Sonuçları

Madde	SiO ₂	Al ₂ O ₃	Fe ₂ O ₃	Ti O ₂	Ca O	Mg O	Na ₂ O	K ₂ O	A.Z.
%	52.40	11.42	6.49	0.67	9.00	4.06	0.72	2.28	12.96

Kaynak: (Taçyıldız, 2000, s. 39)



Görsel 61: Çamur Hazırlamada Kullanılan Kil

Kaynak: Yazar Arşivi

Mustafakemalpaşa çömlekçiliğinde yaklaşık olarak 40-45 yıl önce çamur, hammaddenin temin edildiği bölgede hazırlanmaktaydı. Doğadan çıkarılan kil ve milin oranlarını usta deneyimine göre ayarlanıp karıştırılmaktaydı. Sonra kil yataklarına açılan çukura tulumbadan çekilen su doldurulmakta ve karıştırılan hammaddeler çukura atılarak çözünmesi sağlanmaktaydı. Çözünen kil ayaklarla ezilerek yoğrulmaktaydı. Hazırlanan çamur atölyelere getirilmekte ve insan gücüyle çalışan silindir çamur makinesinden geçirilmekteydi. Makineden çıkan çamurlar 15-20 gün sonra kullanıma hazır hale gelmekteydi.



Görsel 62: Geçmişte Mustafakemalpaşa Çömlekçiliğinde Çamurun Hazırlaması ve Silindir Çamur Makinesinden Geçirilmesi

Kaynak: (Güner, 1988)

Daha sonraki yıllarda ise Yalıntaş bölgesinden çıkarılan hammaddeler atölyeye getirilmekteydi. Önce kil ve mil karışımının oranlarını usta kendi tecrübesine dayanarak göz kararı ayarlamaktaydı. Sonra atölyelerde bulunan havuzlara alınarak su ile çözünmesi sağlanmaktaydı. Çözünen hammaddeler ayakla ezilerek yoğrulmaktaydı. Yoğrulma işlemi tamamlanan çamur 1 gün bekletilmekteydi. Bekleyen çamur topaçlara ayrılarak her bir topaç motorla çalışan silindir çamur makinesinden geçirilmekteydi. Bu işlemlerden sonra atölyede bulunan genelde ılık almayan bir köşeye alınarak üzerini

naylon veya çadırla hava almayacak şekilde sıkıca kapatılmaktaydı. Kapatılan çamur 15-20 gün bekletilmekte ve kullanıma hazır hale gelmekteydi. Günümüzde ise çamur hazırlama sürecinde aynı işlemler yapılmakta olup az sayıda üretimden dolayı bazen başka bölgelerden üretime hazır çamur temin edilmektedir.

Mustafakemalpaşa Çömlekçiliğinde 15-20 gün sonra istenen kıvama gelen çamur taş veya tahta masalarda elle yoğrulmakta ve “topaç” olarak isimlendirilen parçalara ayrılmaktadır. Daha sonra biçimlendirilmek üzere tornanın kenarına dizilmektedir. Mustafakemalpaşa Çömlekçiliğinde bu işlem geçmişten günümüze aynı şekilde devam etmektedir.



Görsel 63: Silindir Çamur Makinesi ve Çamur Yoğurma Masası

Kaynak: Yazar Arşivi

Mustafakemalpaşa Çömlekçiliğinde yaklaşık 40-45 yıl önce formlar ayakla hareket ettirilebilen uzun milli yataklı çömlekçi tornasında biçimlendirilmekteydi. 1975 yılından sonra ayaklı tornaya motor takılarak elektrikle kullanılmaya başlanmıştır. Dolayısıyla biçimsel olarak ayak tornalarına benzemekte olup uzun milli ve yataklıdır. Sistemsel olarak pedal sayesinde hareket ettirilebilen elektrikli tornaya dönüştürülmüştür. İsmail Usta'nın atölyesinde iki adet elektrikle çalışan çömlekçi tornası bulunmaktadır.



Görsel 64: Çömlekçi Tornasının Üstten ve Yandan Görünümü

Kaynak: Yazar Arşivi

Mustafakemalpaşa Çömlekçiliğinde biçimlendirmede kullanılan yardımcı aletler şu şekildedir; “puçula” olarak isimlendirilen çeki tahtası, “deveboynu” olarak isimlendirilen testi, ibrik gibi boğazlı formların boyun kısmına biçim vermek için kullanılan ahşap alet, dip alma aleti, su dolu kap, çömlekçi bıçağı, bakır kesme teli ya da misinedir.



Görsel 65: Biçimlendirmede Kullanılan Yardımcı Aletler; Puçula ve Misine

Kaynak: Yazar Arşivi

Çamurun biçimlendirilmesi şu şekilde yapılmaktadır; elektrikli tornanın üzerindeki çamura merkezkaç kuvvetiyle biçim verilmektedir. Biçimlendirme sırasında çamurun kurumaması için eller sık sık bir kap içerisindeki suya daldırılmaktadır. Çamura torna üzerinde biçim verilirken aynı zamanda “deveboynu” ve “puçula” ismi verilen ahşap aletlerden de yararlanılmaktadır. Deveboynu ve puçula olarak isimlendirilen aletlerin farklı boyutları mevcuttur ve yapılan forma göre uygun boyut kullanılmaktadır. Biçimlendirme işlemi bittikten sonra form, bakır bir tel veya misine yardımı ile çömlekçi tornasından ayrılmaktadır. Ayrıca tornada biçimlendirilmiş bazı formlara dekor yapılmak üzere tarak ve sivri uçlu metal parçalar kullanılmaktadır. Formlara daha sonradan eklenecek kulp, emzik vb. elle biçimlendirilerek tornada hazırlanmış olan form, deri sertliğine geldiğinde eklenmektedir. Küp gibi büyük formların üretimi ise iki parça şeklinde tornada biçimlendirilmektedir. Daha sonra bu parçalar el yardımıyla birleştirilmektedir. Bu işlemin temel nedeni ise büyük parçaların biçimlendirme sırasında şeklinin bozulmasından kaynaklanmaktadır.

Biçim verilen form ilk önce atölyenin içinde karanlık bir bölgede en az 2 gün bekletilmektedir. Daha sonra atölyenin dışında bulunan kurutma raflarında alınmaktadır. Formların ne çok ısıya ne de rüzgâra direk maruz kalmaması ve ağır kurumaları gerekmektedir. Genelde bu işlem ilkbahar-yaz aylarında uygulanmaktadır. Sonbahar-kış aylarında ise atölye içinde soba yakılarak ve ya yanmakta olan fırınının etrafındaki raflara

dizilerek formların kurutulması sağlanmaktadır. Formların kuruma süresi, hava şartlarına ve boyutlarına bağlı olarak 6-7 gün ile 10-15 gün arasında değişiklik göstermektedir.



Görsel 66: Kurutma Rafları ve Rafların Dizildiği Alan

Kaynak: Yazar Arşivi

Mustafakemalpaşa Çömlekçiliğinde birçok farklı teknik kullanılarak formlar süslenmektedir. Bu tekniklerden bazıları; Sır altı dekor teknikleri, elle biçimlendirme ve yardımcı aletlerle (kazıma tekniği, kabartma tekniği vb.) süslemelerde yapılmaktadır. Tarak, sivri uçlu metal parçalar, fırça ve puar formlara dekor uygulamasında kullanılan yardımcı aletlerdir.

Mustafakemalpaşa Çömlekçiliğinde sır altı dekor tekniklerinden bir olan akıtma dekorları ile formlar süslenmekteydi. Akıtma dekorlarında kullanılan hammaddeler çevre illerden temin edilmekteydi. Astar yapımında siyah, beyaz, kırmızı kil ve bazı oksitler kullanılmaktaydı. Astar yapımında kullanılan killer ezilerek ısıtıldıktan sonra süzülmekte ve bu şekilde formlara uygulanmaktaydı. Farklı renkler elde etmek için ise beyaz kille hazırlanmış olan astara belli oranda farklı oksitler eklenmekteydi. Bu hammaddelerle yapılan akıtma dekoru birkaç rengin üst üste akıtılmasıyla yapılmaktaydı. Deri sertliğine gelen form tümüyle beyaz astara daldırılmaktaydı. Daldırma işlemi sonrası formun astarı çekmesi beklenmekte ve tornanın merkezine yerleştirilmekteydi. Torna bir yandan yavaş yavaş dönerken bir yandan puarların içlerine doldurulmuş renkli astarlar ile formun üzerine çizgiler çekilmekteydi. Daha sonra ince bir tel yardımıyla ileri geri hareketlerle farklı desenler yapılmaktaydı. Akıtma dekorları dışında aynı astarlarla tek şeritli süslemelerde yapılmaktaydı. İlçedeki çömlekçilikte astar ile yapılan süslemeleri genellikle Selimiye mahallesinde bulunan atölyeler yapmaktaydı.



Görsel 67: Akıtma Dekor Uygulanan Sırlı Küp ve Kaz Kafalı İbrik

Kaynak: (Taçyıldız, 2000, s. 18-19)

Çırpan mahallesinde bulunan atölyelerde ise basit dekorlar ile formlar süslenmekteydi. Pişmiş olan formların üzerine kireç ve tuz karışımı ile beyaz şeritler çekilmekteydi. Ayrıca bazı formlara tarak ve sivri uçlu metal parçalarla desenler yapılmaktaydı.

Mustafakemalpaşa çömlekçiliğinde son dönemlerde ise formların süslenmesinde farklı malzemeler kullanılmaya başlamıştır. Bu malzemeler tutkal, vernik, yağlı ve toz boyadan oluşmaktadır. Bu malzemeler ile pişmiş formun üzerine farklı motifler veya renklerle süslemeler yapılmaktadır. Mustafakemalpaşa çömlekçiliğinde geleneksel dekorlama ekonomik sebeplerden dolayı bozulmuştur. Bu şekilde süslemeler maliyeti düşürmek ve hızlı bir şekilde üretim yapmak için tercih edilmektedir.



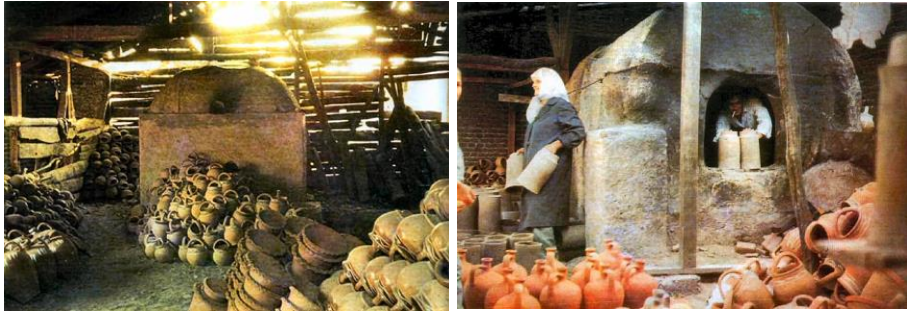
Görsel 68: Tutkalla Dekorlanmış Kaz Kafalı İbrik ve Yağlı Boyalarla Boyanmış Dümbelekler

Kaynak: Yazar Arşivi

Mustafakemalpaşa Çömlekçiliğinde bazı formlara sır uygulanmaktadır. Mustafakemalpaşa Çömlekçiliğinde yaklaşık olarak 40-45 sene önce sır uygulaması şu şekildedir; sırlama işlemi uygulanmak istenen formun daha önceden bisküvi pişirimi yapılmış olması gerekmektedir. Bisküvi pişirimi yapılmış forma daldırma ya da akıtma yöntemleri ile sır uygulanmaktaydı. Sırlar boraks, sülyen ve beyaz kilden oluşturan

hammaddelerle hazırlanmaktaydı. İlçede iki farklı şeffaf sır hazırlanmaktaydı. Bu sırlardan biri boraks ve beyaz kil taş değirmende öğütüldükten sonra belli oranda su ile karıştırılarak elde edilmekteydi. Bu şekilde hazırlanan sırn kalitesinin düşük olduğu ve bir süre sonra uygulanan formlarda beyazlama yaptığı bilinmektedir. Diğer sır ise sülyen ve beyaz kil taş değirmende öğütüldükten sonra belli oranda su ile karıştırılarak yapılmaktaydı. Bu şekilde hazırlanan sırn kalitesi daha yüksek olup uzun yıllar bozulmadığı görülmüştür. Renkli sır hazırlanmak istenildiğinde ise aynı hammaddelere bakır oksit ya da krom oksit az miktarda eklenmekteydi. Günümüzde ise sırlı ürün üretilmemektedir.

Mustafakemalpaşa Çömlekçiliğinde geçmişten günümüze aynı biçim ve yapıya sahip farklı boyutlarda odunlu fırınlar mevcuttur. Bu fırınlar dikdörtgen planlı, kemerli, üstü kubbe şeklinde örtülü ve bacalı olmaktadır. Fırınlar kemer üzerine oturtularak pişmiş tuğla ile inşa edilmiştir. Tuğlaların araları ve fırının dış kısmı; tuz ve kılçık katkılı çamur sıvanarak yapılmıştır. Fırın, iki bölümden oluşmakta; altta ateşlik üstte formların pişirildiği bölüm yer almaktadır. Alt bölümde yanan ateşin üst bölümdeki formlara iletilmesi için delikli iki bölümü birbirinden ayıran zemin bulunmaktadır. Fırının yanlarında ısı kontrolü için gözetleme deliği mevcuttur.



Görsel 69: Mustafakemalpaşa Çömlekçiliğinde Kullanılan Odunlu Fırınlar

Kaynak: (Güner, 1988)

İsmail Usta'nın atölyesinde eskiden Mustafakemalpaşa çömlekçiliğine özgü olan 4 adet biri büyük kapasiteli olan odunlu fırınlar bulunmaktaydı. Ancak bu fırınlar yıkılarak atölyeye daha küçük kubbesiz bir fırın yapılmıştır. Günümüzde atölyede bulunan fırının ölçüsü 1 metreküptür. Ortalama 250 ürünü tek seferde pişirebilecek kapasitedir. Bu sayı formların boyutlarına göre değişiklik göstermektedir.



Görsel 70: İsmail Usta'nın Atölyesinde Bulunan Odunlu Fırın

Kaynak: Yazar Arşivi

Mustafakemalpaşa çömlekçiliğinde kuruyan formlar fırının üst bölümünün arka tarafından başlayarak öne doğru, büyük parçalar en alta gelecek şekilde dizilmektedir. Üst bölümün zemininde bulunan deliklerin üzerine form konulmamakta ve formların arasına belli boşluklar bırakılmaktadır. Genellikle önce sırlı formlar sonra sırsız formlar dizilmektedir. Fırın tamamen doldurulduktan sonra formların bulunduğu bölümün doldurma kapısı, tuğla ile tamamen örtülerek çömlek yapımında kullanılan kille sıvanmaktadır. Fırının doldurulması tamamlandıktan sonra alt bölümde bulunan ateşliğe odun eklenerek yakılmaktadır. Ateş sürekli kontrollü bir şekilde arttırılmaktadır. Odunlar yakıldığı zaman alt bölümden yükselen ateş, iki bölümün arasında bulunan delikler sayesinde üst bölümdeki formların pişmesini sağlamaktadır. Fırının doluluk oranına göre pişirim süresi, 6-10 saat arasında değişmektedir. Ayrıca usta gözetleme deliğinden kontrol sağlamakta ve kendi deneyimiyle formların piştiğini anlamaktadır. Formların bisküvi pişirimi yaklaşık olarak 700°-900°C derecede tamamlanmaktadır.

Mustafakemalpaşa ilçesinde eskiden daha çok yapı malzemeleri üretilmekte olsa da yöre halkının ihtiyacı doğrultusunda birçok farklı form üretildiği görülmektedir. Özellikle 1960'lı yıllarda çok kaliteli sırlı veya sırsız günlük kullanıma uygun formlar üretildiği bilinmektedir. Ayrıca İlçenin Selimiye mahallesinde bulunan atölyelerde daha çok kaliteli sırlı günlük kullanıma uygun formlar üretilirken, Çırpan mahallesinde bulunan atölyeler belli başlı formların üretimini yapmaktaydı. Genel olarak çömlekçi çamuru ile çanak, çömlek, güveç, ibrik, testi, küp, saksı, darbuka, baca tepesi, künk, kül tablası gibi çeşitli formlar üretilmektedir. İsmail Usta eskiden üretilen formlar dışında günümüzde talep doğrultusunda üretim yapmaktadır. 2019 yılında vefat eden Emin Kıranşal'ın oğlu

Hikmet Kıranşal ise babasının atölyesinde üretim yapmamakta sadece çanak-çömlek ticareti yapmaktadır. Üretilen formların yöresel adları aşağıda verilmiştir;

- *Tepelik*: Baca tepelerine verilen isimdir.
- *Çocuk Bardağı*: İbriğin en küçük boyutuna verilen isimdir.
- *Kaz Kafası*: Çocuk bardağından bir boy büyük olan ibriklerdir.
- *Sürahi*: Kulpsuz ibriklere verilen isimdir.
- *Havruz*: Eskiden üretilen lazımlıklara verilen isimdir.
- *Dümbelek*: Darbukalara verilen isimdir.
- *Yoğurt Bakırcıkları (Bakraç)*: Yoğurt koyulmak üzere yapılmış olan güveçlerdir.



Görsel 71: Mustafakemalpaşa Çömlekçiliğinde Üretilen Bakraç, Kaz Kafalı İbrikler ve Küp

Kaynak: (Taçyıldız, 2000, s. 10-16-24)



Görsel 72: Mustafakemalpaşa Çömlekçiliğinde Üretilen Kulplu Çömlek, Çift Kulplu, Emzikli ve Emziksiz Testi

Kaynak: Yazar Arşivi

2.4. Çanakkale İli Çanak-Çömlek Üretimi

Çanakkale, Marmara Bölgesi'nde yer alan, iki kıtada sınırları olan ildir. İl, 12 ilçe ve 81 mahalleden oluşmaktadır. “Türkiye İstatistik Kurumu(TÜİK) 2021 yılı verilerine göre ilin nüfusu 557.276'dır” (TÜİK, 2021).

Çanakkale ve çevresinde bulunan kil yataklarının elverişli olması ve birçok medeniyete ev sahipliği yapmış olmasından dolayı Çanakkale ilimiz Orta Çağ'dan günümüze kadar seramik üretim merkezlerinin temsilcilerinden olmuştur. Batı Anadolu'da Troya kentinde ilk çömlekçi çarkı ile çanak-çömlek üretimine başladığı bilinmekte olup Çanakkale seramiği 14 yy. ortasıyla 20 yy. başlarına kadar büyük gelişim göstermektedir. Teknolojinin gelişimi ile birlikte 20.yy. başlarında seramiğin olumsuz yönde etkilendiği geleneksel üretiminin kalitesinin düştüğü bilinmektedir. Çanakkale İlinde çanak-çömlek üretimi, başta Çanakkale merkez olmak üzere farklı ilçelerinde de ilkel araç-gereçler ve yöntemlerle 300-400 yıla aşkın süredir devam etmektedir. Ancak günümüzde gelişen teknolojiyle birlikte gündelik yaşam ihtiyaçlarındaki değişimlere yenik düşerek ilde bulunan birçok çömlekçilik merkezinde üretim son bulmuştur.

Çanakkale'de çömlek üretimi; Çanakkale Merkez ve Eceabat, Ezine ilçesi bağlı Akköy ve Çan ilçesi bağlı Yuvalar Köyü çömlekçiliği olmak üzere 4 merkezde tespit edilmiştir. Çanakkale Seramiği; Çanakkale Merkez ve Eceabat'taki üretim merkezleri aynı başlıkta altında incelenmiş olup Ezine ilçesi bağlı Akköy, Çan ilçesi bağlı Yuvalar Köyü üretim merkezleri ayrı başlıklarda incelenmiştir.

2.4.1. Çanakkale Seramikleri

Araştırma kapsamında çömlek üretim merkezleri olarak incelediğimiz tüm bölgeler çömlekçilik olarak nitelendirilirken Çanakkale ilimizde ki bu değerli üretim Çanakkale Seramikleri olarak nitelendirilmektedir. Prof. Dr. Güngör Güner bunun sebebi şu şekilde açıklamıştır; "Dikkat edilecek olursa Avanos çömlekçiliği, Gölbaşı çömlekçiliği, Sille çömlekçiliği dendiği gibi Çanakkale çömlekçiliği denmez; her zaman Çanakkale seramiklerinden söz edilir. Nitekim Sayın Profesör Dr. Gönül Öney, "19. Yüzyıl Çanakkale Seramikleri" adlı kitabıyla bunu doğrulamıştır" (Güner, 1988).

Çok eski çağlardan itibaren pişmiş toprak ürünlerinin üretildiği bilinen ilde seramik üretiminin yaklaşık 250 yıl öncesine dayandığı edinilen bilgiler arasında yer almaktadır.



Görsel 73: Osman Hamdi Bey'in Kitabından Çanakkaleli Seramikçiler, 1873

Kaynak: (Batmaz, 2019, s. 9)

Çanakkale seramiği ile ilgili yapılan araştırmalar kapsamında 1900'da ilde 20 civarı atölye olduğu bilinmektedir. 1950'li yılların ortalarında ise Erdinç Uzar Usta ailesiyle birlikte Çanakkale'den Eceabat'a göç ederek burada üretimlerine bir süre devam etmiştir. Sonraki yıllarda ise Çanakkale merkezde üretim merkezlerinin tamamen bitmesi ve kil yataklarına yakın olmak için Çanakkaleli üç usta daha Eceabat'ta bir atölye açmış ve üretimlerini 2019 yılına kadar devam etmiştir. Ancak günümüzde bu atölyelerden hiç birinin üretime devam etmediği, Çanakkale merkezde son kalan usta İsmail Bütün 'nün Kültür ve Turizm Bakanlığına bağlı olarak 8 yıl usta öğreticilik yaptığı günümüzde ise çalışmadığı tespit edilmiştir.

"Çanakkale Seramik Ustaları; Çanakçı Yusuf Ağa oğlu Mustafa Hulusi efendi (1270 kayıtlı), Çanakçı Giritlizada İsmail Ağa, Çanakçı Emin Usta Efendi oğlu Ahmet Remzi Efendi (1292 kayıtlı), Kemikzade Hasan Ağa (1828-34 kayıtlı), Hamza Ağa İbn-i Ali Efendi (1835-39 kayıtlı), Hasan Bin Hacı Halil (1835-39 kayıtlı), Çanakçı Zımmi (1839-40 kayıtlı), Yahyabin Yakup (1839-40 kayıtlı), Hafız Mehmed Bey oğlu Çanakçı Ali Bey (1839-40 kayıtlı), Çanakçı Nasuh, Çanakçı Nasuh oğlu Ahmed bin İbrahim (1839-40 kayıtlı), Kerid-i zade Ahmed Ağa (1849-52 kayıtlı), Çanak Mustafa Reis İbn-i Ali (1849-52 kayıtlı), Çanakçı El-hac Ebubekir Ağazade Hasan Efendi (1849-52 kayıtlı), Mazlum (1858 kayıtlı), Giritlizada Ahmed (1861 kayıtlı), Giritlizada Mustafa (1861 kayıtlı), Gıyasettin Usta, Çanakçı Mehmed Ağa (1862

kayıtlı), Çanakçı Rali (19.yy kayıtlı), Çanakçı Alksandr (19.yy kayıtlı), Çanakçı Benayead, Çanakçı Emin Usta Efendi Altıparmak oğlu Çanakçı Ahmet Çavuş (1913-17 kayıtlı), Çanakçı Ali Usta (1913-17 kayıtlı) , Dimitri oğlu Çanakçı İstiro(1913-17 kayıtlı), Sarısakal Ahmet Uçar (1917-1987), Sinan Uçar (Halileli, 1973-2011), Muhammet Onat(1977), Ahmet Sakızlı Halil, Ahmet Bütün, Ahmet Özdereli, Abdülkadir Ateş, Ali Usta, Altıparmak Salih, Aytekin Uçar (Halileli), Eldinç Uzer (Eceabat), Fiyakalı İbrahim, Hüseyin Akyüz, İsmail Bütün, Kadir Ateş, Kutlu Bozkurt, Salih Bozkurt, Salih Demirci, Sezai Adalı, Sezai Usta gibi ustalar başta olmak üzere daha ismine ulaşamadığımız birçok usta bulunmaktadır”
<http://mfkaragul.blogspot.com/2012/02/canakkaleli-comlekçiler.html> (Erişim Tarihi 26/02/2022).



Görsel 74: 19. Yüzyıl, Çanakkale Seramik Ustası

Kaynak: http://www.ceramopolis.com/?page_id=1008 (Erişim Tarihi 05/09/2022)

Çanakkale Seramiği ve Çanakkale Seramiğinin uzantısı olan Eceabat ilçesindeki çömlek üretimi ile ilgili bilgiler Çanakkaleli seramik ustası olan İsmail Bütün ile yapılan görüşmelerden ve literatür araştırmalarından aktarılmaktadır.

Çanakkale’de seramik üretimi sonbahar, ilkbahar ve yaz aylarında yapılmaktaydı. Genelde aralık, ocak ve şubat ayların da hava şartlarından dolayı üretim yapılmamaktaydı. Bunun sebebi kışın formların kurumaması ve don tutmasından kaynaklanmaktadır. Üretimin yapıldığı aylarda fazla üretim yapılmakta ve bu formlar atölyelerde depolanmaktaydı. Eceabat’taki üretimin devam ettiği dönemlerdeki atölyeler ilk yıllar Çanakkale merkezdeki üretimle aynı aylarda üretim yapılmakta olup sonra ki dönemlerde yıl boyu seramik üretimi yapılmıştır.

Çanakkale Seramiklerinin yapımında kullanılan killer Çanakkale ve çevresinde bulunan kil yataklarından temin edilmekteydi. 1960’lı yıllara kadar Jandarma Mevkii’nde bulunan

kil yataklarından temin edilen kil, sonra ki yıllarda önce Esenlerden sonra Eceabat'tan temin edilmeye başlanmıştır. Böylece kil yataklarına yakın olan bölgelere de ustaların göç ederek üretim merkezleri kurduğu bilinmektedir. Erdinç Uzar ve ailesinin Eceabat'ta yerleşerek üretim yapması bunun bir örneğidir. Ayrıca Çanakkale Seramiklerinin sırlamasında ve astarlanmasında beyaz kil(kaolin) kullanılmaktaydı. Bu kil de Atikhisar Barajından temin edilmekteydi.

Tablo 2: Eceabat Kil Analizi

Al	396.152	37244.6	mg/L	K.K.	9,50
B	249.773	20.8577	mg/L	SiO ₂	54,96
Ba	455.403	403.068	mg/L	Al ₂ O ₃	13,92
Ca	317.933	38394.7	mg/L	TiO ₂	0,72
Cd	226.502	7.38642	mg/L	Fe ₂ O ₃	6,01
Co	228.616	19.1397	mg/L	CaO	7,28
Cr	267.716	213.228	mg/L	MgO	3,56
Cu	324.754	46.5489	mg/L	Na ₂ O	1,61
Fe	259.940	23208.0	mg/L	K ₂ O	2,44
K	766.490	6401.17	mg/L	TOPLAM	100
Mg	279.553	3028.62	mg/L		
Mn	257.610	654.110	mg/L		
Na	589.592	2364.33	mg/L		
Ni	221.647	175.671	mg/L		
Pb	220.353	20.6027	mg/L		
Zn	213.856	93.7797	mg/L		

Kaynak: (Karagül, 2013, s. 146-148)

Çanakkale ili, madenler bakımından da zengin bir ildir. İlde var olan madenler: çinko, krom, manganez, manyezit, demir, gümüşlü kurşun, bakır, altındır. Çanakkale seramiklerinin bu kadar gelişmesinde bu kaynakların da önemli rolü vardır.(Batmaz, 2019, s. 15). Günümüzde maalesef Çanakkale ilinde yerel kil yatakları ve madenler değerini yitirmiş, hammaddelerin temini sağlanan çoğu yöre kent yerleşim alanı altında kalmıştır.

Çanakkale Seramiğinde çamur hazırlama süreci ise şu şekildedir; doğadan temin edilen kil atölyeye getirilerek 3 gün güneşte kurumaya bırakılmaktaydı. Kuruyan kil önce elekler aracılığıyla elenmekteydi. Elenen kil atölyenin bahçesinde bulunan çukura aktarıl原因 üzerine belli oranda su eklenmekte ve 2-3 saat boyunca ayakla çiğnenmekteydi. Burada çiğnenen çamur ilk havuzun yanında yer alan diğer havuza aktarılmaktaydı. Bu havuzun dibi topraktan oluşmakta olup üzerine aktarılan çamurla karışmaması için araya mil serilmekteydi. Burada üç gün boyunca kil karıştırılmadan bekletilmekte ve yabancı maddelerin havuzun dibine çökmesi sağlanmaktaydı. Böylece kil daha pürüzsüz hale gelmekte ve hazırlanan çamurdaki fazla suyu emmekteydi. Dinlenen çamur, yaklaşık 1 hafta içerisinde çatlayarak parçalara ayrılmakta ve kullanıma uygun hale gelmekteydi.

Eceabat'taki atölyelerde ise çamur hazırlama süreci, hammaddenin temin edildiği yöreden 35 yıl önce at arabalarıyla, sonraki yıllarda küçük kamyonlarla atölyeye killer getirilmekteydi. Killer atölyede bulunan havuzlara boşaltılmakta ve su eklenmekteydi. Daha sonra karıştırma makinesine alınan killer karıştırılarak yabancı maddelerden ayrılmaktaydı. Karıştırma işleminden sonra çamur kurumaya bırakılmakta ve titreşimli elekte iki kez elenmekteydi. Elenen hammaddeler zemini topraktan olan havuz aktarılmakta ve içinde bulunan maddeler çöktükten sonra çamur çatlayarak kullanıma hazır hale gelmekteydi (Tekkök, 2004, s. 101-102) Üretim devam ettiği son yıllarda başka illerden üretime hazır çamur temin edilmekteydi. Çamur hazırlama sürecinde kullanılan karıştırma makinesi ve titreşimli elek 1965 yılından itibaren atölyede kullanılmaya başlamıştır. Titreşimli elek olarak ifade edilen araç aslında alandaki ustaların basit düzeneklerle yaptığı ve eleğin titreterek eleme işlemini yapmasıdır.



Görsel 75: Eceabat'taki Atölyede Çamur Hazırlama Sürecinde Kullanılan Havuz
Kaynak: (Tekkök, 2004, s. 112)

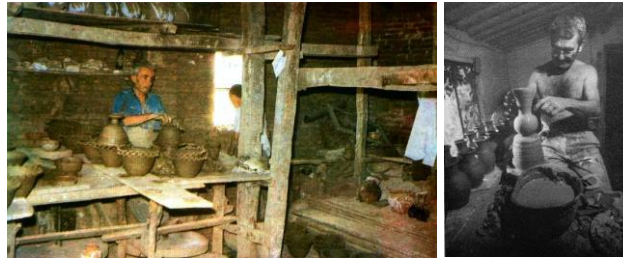
Çanakkale Seramiğinde üretime hazır çamur taş veya tahta masalarda elle yoğrulmakta ve “mota” olarak isimlendirilen parçalara ayrılmaktaydı. Daha sonra biçimlendirilmek üzere tornanın kenarına dizilmekteydi. Eceabat'taki atölyelerde de bu işlem aynı şekilde devam etmekteydi.

Çanakkale seramikleri ayakla hareket ettirilebilen uzun milli yataklı çömlekçi tornasında biçimlendirilmekteydi. Eceabat'taki atölyelerde ise aynı tür tornaya eklenen motor sayesinde elektrikli çalışan tornalar kullanılmaktaydı. Dolayısıyla biçimsel olarak Çanakkale'de kullanılan tornalara benzemekte olup uzun milli ve yataklıdır. Sistemsel olarak pedal sayesinde hareket ettirilmektedir. Eceabat'ta ayrıca 20.yüzyılın ortalarında kurulan atölye de dairesel olan açık formların biçimlendirilmesinde şablon tornada kullanılmaktaydı.

Çanakkale seramiğinde ve uzantısı olan Eceabat'ta çamurun biçimlendirilmesinde kullanılan yardımcı aletler şu şekildedir; “satyan” olarak isimlendirilen çeki tahtası ya da çeki demiri, su dolu kap, çömlekçi bıçağı, bakır tel veya misinedir.

Çanakkale seramiği biçimlendirilmek üzere önce çamurdan yapılmak istenen formun boyutuna göre “mota” olarak isimlendirilen çamur parçası tornanın üzerine alınmaktaydı. Ayak aracılığıyla dönmesi sağlanan tornanın üzerindeki çamura merkezkaç kuvvetiyle biçim verilmekteydi. Biçimlendirme sırasında çamurun kurumaması için eller sık sık bir kap içerisindeki suya daldırılmaktaydı. Çamura torna üzerinde biçim verilirken aynı zamanda “satyan” olarak isimlendirilen yardımcı aletlerden de yararlanılmaktaydı. Biçimlendirme işlemi bittikten sonra form, bakır bir tel veya misine yardımı ile çömlekçi tornasından ayrılmaktaydı. Ayrıca tornada biçimlendirilmiş bazı formlara, deri sertliğine geldiğinde farklı parçalar eklenmiştir. Bu parçaların geneli figürlerden oluşmakta olup hem el hem de kalıp aracılığıyla biçimlendirilmekteydi.

Eceabat'taki atölyede de çamur biçimlendirme yukarıda anlatıldığı gibi bire bir aynı şekilde olmaktaydı. Sadece çömlekçi tornalarına bir dönem sonra motor takılarak elektrikle kullanılma başlanmıştır. Ayrıca üretimlerde alçı kalıpla biçimlendirme de yapılmaktaydı. Erdiñ Usta çömlekçi tornasında, Zeki Uzar usta ise kalıpla biçimlendirmede ustalaştığı bilinmektedir. Günümüze yakın tarihlerde ise Üçler Seramik Atölyesinde ayrıca şablon tornada da biçimlendirme yapılmıştır.



Görsel 76: Çanakkale’de Salih Demirci’nin ve Eceabat’ta Erdiñ Uzar’ın Çömlekçi Tornasında Form Biçimlendirmeleri

Kaynak: (Güner, 1988, s. 69), (Tekkök, 2004, s. 111)

Biçim verilen formlar atölyenin içinde ve dışında bulunan kurutma raflarına alınmaktaydı. Çanakkale seramik üretiminde kış ayları üretim yapılmadığından diğer aylarda kuruma süreleri hava şartlarına ve formların boyutlarına göre değişiklik göstermekteydi. Eceabat'taki atölyelerde ise yaz kış üretim devam etmekteydi. Yaz ayları soğuk odalarda bulunan raflarda formlar kurumaya bırakılmaktaydı. Kış ayları ise bu

odalar soba ve fırınların yaydığı ısı sayesinde belli sıcaklıkta kalmakta ve formlar aynı şekilde kurumaktaydı. Formların kuruma süreleri ise üretim şekline ve boyutlarına göre değişiklik göstermekteydi.



Görsel 77: Eceabat'taki Uzarlar Ailesinin Atölyesi'nde Bulunan Kurutma Rafları
Kaynak: (Tekkök, 2004, s. 112)

Çanakkale Seramik üretiminde birçok farklı teknik kullanılarak formların dekorlandığı bilinmektedir. Bu tekniklerden bazıları şu şekildedir; Sır altı ve sır üstü dekor teknikleri, el aracılığıyla uygulanan dekor teknikleri; barbutin tekniği³ ve yardımcı aletlerle kazıma tekniği, kabartma tekniği, sgraffito tekniği⁴, ajur tekniğidir.



Görsel 78: 19.-20. yüzyıl. Barbutin Tekniği ile Dekora Edilen Testiler
Kaynak: <https://www.arthill.com.tr/en/product/4805731/osmanli-19-yuzyil-canakkale-seramik-cift-testi-19-yuzyil-osmanli-barbutin-tekni> (Erişim Tarihi 03/11/2022)

Çanakkale Seramiğinde sır altı ve sır üstü dekor tekniklerinde kullanılan birçok oksit bulunmaktaydı. Ayrıca kullanılan bazı hammaddeler aşağıda verilmiştir;

³ **Barbutin Tekniği:** Form henüz yaş iken üzerine elle biçimlendirilmiş parçalar eklenerek yapılan süsleme tekniğidir.

⁴ **Sgraffito Tekniği:** Formun üzerine uygulanan astarın kuruduğunda kazınarak yapılan süsleme tekniğidir.

- *Beyaz toprak*: Yöre halkı “ak toprak” olarak isimlendirdikleri beyaz kilin Çanakkale barajının bulunduğu bölgeden temini sağlamakta ve su ile karıştırılarak kullanılmaktaydı (Batmaz, 2019, s. 26).
- *Sarı Taş*: Sarıcaeli köyünde temin edilmekteydi. Öğütülüp su ile karıştırılmakta ve renkli astar olarak kullanılmaktaydı (Batmaz, 2019, s. 26).

Çanakkale seramiğinde formların bezemeleri fırça ve ya akıtma yöntemi ile astar uygulanan örneklerdir. 17.-18. yüzyıl seramikleri daha çok sır altına fırça yardımıyla yapılan dekor tekniği kullanılmaktaydı. 19.-20. yüzyıl geç dönem örneklerinde ise akıtma tekniği uygulanan astar dekoru ve sır üstü dekor teknikleridir (Batmaz, 2019, s. 25)

Çanakkale Seramiklerinde sır altına uygulanan fırça dekoru; astar uygulanmış olan formun yüzeyine fırça darbeleri ile yapılmaktaydı. Bazı formların direk yüzeyine fırça dekorunun uygulandığı örneklerde nadiren de olsa bulunmaktadır. “Sır altı bezemelerde en çok renkler en çok beyaz, turuncu, kırmızımsı turuncu, sarı, lacivert ve morumsu koyu kahverengidir. Sır altı boya renklerini elde etmek için oksitler ve renk veren hammaddeler kullanılmıştır” (Batmaz, 2019, s. 26).

Sır Altı Akıtma Dekor; form yaş iken, deri sertliğine geldiğinde veya bisküvi pişirimi yapılan formlara akıtma dekoru uygulanmaktaydı. Önce dekorlanmak istenen form tümüyle beyaz astara daldırılmaktaydı. Daldırma işlemi sonrası formun astarı çekmesi beklenmekteydi. Daha sonra puarların içlerine doldurulmuş renkli astarlar ile formun üzerine akıtma yapılmaktaydı. Puar yerine bazen fırça vb. başka yardımcı aletlerde akıtma dekoru yapılmaktaydı.



Görsel 79: 17.-18. Yy. Sır Altına Mangan Moru ve Hardal Sarısı Dekorlu Tabak ve 19.-20. Yy. Beyaz Astar üzerine Sarı, Yeşil ve Kahverengi Akıtmalı Şişe

Kaynak: (Batmaz, 2019, s. 25)

19.yy sonraları 20 yy. başlarında form deri sertliğine geldiğinde beyaz ve siyah astarla rastgele sır altı dekorları da yapılmıştır. Bu formlar biraz daha Çanakkale seramiğinin eski değerinin olmadığı satış pazarlama sıkıntısı yaşandığı dönemlerde üretilmiştir.

Sırtüstü dekor tekniklerinde ise formlara sır uygulanıp pişirilmekte ve sırlı yüzeye dekorlama yapılarak tekrar pişirilmekteydi. Sır üstü uygulanan dekor teknikleri sır altı dekor teknikleri kadar dayanıklı olmamış ve bir süre sonra yüzeyden sökülmeğe başladığı bilinmektedir. Sır üstü dekorlamada daha çok beyaz, siyah, yeşil, kırmızı ve altın yaldızı gibi renkler kullanılmıştır.



Görsel 80: 19. Yy. Beyaz ve Siyah Astarla Rastgele Dekorlanan Küp ve Sır Üzerine Mavi, Yeşil, Kırmızı ve Sarı Renk Boyalar Uygulanan Sepet Tabak

Kaynak: http://www.ceramopolis.com/?page_id=1008 (Erişim Tarihi 05/09/2022), (Batmaz, 2019, s. 28)

Eceabat'taki atölyelerde de Çanakkale'deki gibi aynı tekniklerle formlara dekor uygulamaları yapılmaktaydı. Burada formlara uygulanan dekorları aile üyelerinden kadınlar yapmaktaydı. Ancak üretimin devam ettiği son dönemlerde yaşanan ekonomik kaygılardan dolayı oradaki üreticiler süslemeler için farklı malzemeler kullanmaya başlamıştır. Bu malzemeler vernik, yağlı ve toz boyadan oluşmaktadır. Maliyeti düşürmek ve daha seri bir şekilde üretim yapmak için tercih edilmiştir.

Çanakkale seramiğinde genellikle tüm formlara sır uygulanmaktaydı. Sırlama işlemi için formun daha önceden bisküvi pişirimi yapılmış olması gerekmektedir. Bisküvi pişirimi yapılmış forma daldırma, akıtma veya fırça yardımı ile sır uygulanmaktaydı. Kurşunlu, borakslı şeffaf sır, örtücü beyaz sır ve renkli sırlar kullanılmıştır. Çanakkale çevresinde elde edilen hammaddeler taş değirmenlerde öğütölüp sulandırılarak sır hazırlanmıştır.

Çanakkale seramiğinde şeffaf sırların hammaddelerini ve oranları aşağıda belirtilmiştir;

16 Şubat 2008 tarihinde Erdiñç Bakla ile yapılan röportaja göre; son dönem Çanakkale seramik üreticilerinin formalara uyguladığı sır formülü; 50 gram beyaz kil+250 gram kurşun tozu+1 kilogram kurşun tozu (Karagöl, 2013, s. 42)

Bazı formlara da mürdesenk, sülyen ve boraks katkılı hammaddelerle hazırlanan sırlar kullanılmıştır.

Çanakkale seramiğinde daha çok kurşunlu sır kullanımı mevcuttur. Kurşunlu hazırlanan sırlar daha parlak ve canlı olmaktadır. Ancak üretim devam ettiği son yıllarda kurşunun kullanımı azalmıştır. Bunun sebebi kurşunun maliyetinin yüksek ve insan sağlığına olumsuz etkilerin kaynaklandığı düşünülmektedir. Bu yüzden daha çok borakslı sır kullanımı tercih edilmekteydi. Boraksla hazırlanan sırlar ise daha cansız olmaktadır. Ayrıca Çanakkale Seramiğinde renkli sırlarda kullanılmaktaydı. Renkli sırlar genellikle şeffaf sıra eklenen metal oksitlerden elde edilmiştir.

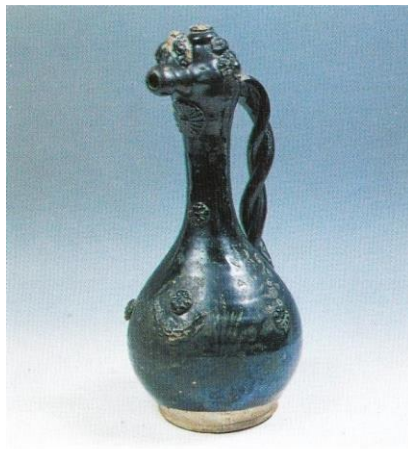
Çanakkale Seramiğinde sır yapımında kullanılan diğer hammaddeler aşağıda verilmiştir;

Siyah Taş: Eski çömlekçiler, önce siyah taşı odunlu fırınlarda yakarak toz haline getirmişler ve sulandırılarak şeffaf sıra eklemişlerdir (Batmaz, 2019, s. 26).

Rastık Taşı: Öğütölerek şeffaf sır ile karıştırılıp kullanılmıştır.

Göztaş: Taşın önce suda çözünmesi sağlanıp sonra şeffaf sır ile karıştırılarak yeşil renk elde edilmesinde kullanılmıştır (Batmaz, 2019, s. 26)

Bakır Tozu: Bakır ezilerek toz haline getirilmiş ve suda çözünmesi sağlanmıştır. Çözünen bakır şeffaf sır ile karıştırılarak kullanılmıştır.



Görsel 81: 19. Yüzyıl. Koyu Kahverengi Sırlı Testi

Kaynak: (Batmaz, 2019, s. 41)

Eceabat'taki atölyelerde de Çanakkale'deki gibi aynı şekilde sır uygulamaları uygulanmaktaydı. Buradaki üretimde genellikle borakslı şeffaf sır kullanılmaktaydı. Üretimin devam ettiği son dönemlerde ise yaşanan ekonomik kaygılardan dolayı üreticiler genellikle formları sırlamaktaydı.

Çanakkale Seramiğinde aynı biçim ve yapıya sahip farklı boyutlarda odunlu fırınlar kullanılmaktaydı. Bu fırınlar genellikle kemerli, üstü kubbe şeklinde örtülü ve bacalı olmaktaydı. Fırınlar kemer üzerine oturtularak pişmiş tuğla ile inşa edilmişti. Tuğlaların araları ve fırının dış kısmı mil katkılı çamur sıvanarak yapılmıştı. Fırın, iki bölümden oluşmakta; altta ateşlik üstte formların pişirildiği bölüm yer almaktaydı. Alt bölümde yanan ateşin üst bölümdeki formlara iletilmesi için delikli iki bölümü birbirinden ayıran zemin bulunmaktaydı. Fırının yanlarında ısı kontrolü için gözetleme deliği mevcuttu.

Çanakkale seramiğinde kuruyan formlar fırının üst bölümünün arka tarafından başlayarak öne doğru, büyük parçalar en alta gelecek şekilde dizilmekteydi. Üst bölümün zemininde bulunan deliklerin üzerine form konulmamakta ve formların arasına belli boşluklar bırakılmaktaydı. Genellikle önce sırlı formlar sonra sırsız formlar dizilmekteydi. Fırın tamamen doldurulduktan sonra formların bulunduğu bölümün doldurma kapısı, tuğla ile tamamen örtülerek çömlek yapımında kullanılan kille sıvanmaktaydı. Fırının doldurulması tamamlandıktan sonra alt bölümde bulunan ateşliğe odun eklenerek yakılmaktaydı. Ateş sürekli kontrollü bir şekilde arttırılmaktaydı. Odunlar yakıldığı zaman alt bölümden yükselen ateş, iki bölümün arasında bulunan delikler sayesinde üst bölümdeki formların pişmesini sağlamaktaydı. Ayrıca usta gözetleme deliğinden kontrol sağlamak ve kendi deneyimiyle formların piştiğini anlamaktaydı.

Eceabat'taki Uzar ailesinin atölyesinde ise ilk yıllarında Çanakkale'de kullanılan odunlu fırınlara benzer fırınlar kullanılmaktaydı. Ancak atölyede bulunan fırının göçmesinden sonra elektrikli fırınlarda pişirim yapılmaya başlamıştır. 2001 yılında ise elektrik maliyetinin yüksek olmasından tekrar yeni bir odunlu fırın inşa edilmiş ve formların pişirimi yine odunlu fırınlarda yapılmaya başlanmıştır. 2001 yılında inşa edilen odunlu fırında pişirim şu şekilde yapılmaktaydı; Fırının üstünden doldurması yapılmaktaydı. Formlar fırının üst bölümünün zemininden başlayarak dairesel sistemde dizilmekteydi. Fırına formların dizilmesi neredeyse bir gün sürmekteydi. Formların, 800-900 °C derece arasında pişirim yapılmaktaydı. Ortalama 12 saat pişirim devam etmekteydi. Pişirimi

tamamlanan formların fırından çıkarılması için 2 gün beklenmekteydi. Elektrikli fırınlarda ise kuruması tamamlanan formların 850°C de bisküvi pişirimi, sırlı formların ise genelde 1000 °C -1050°C de pişirimi yapılmaktaydı. Daha sonra ki yıllarda Eceabat'ta kurulan Üçler Seramik atölyesinde ise üretimin başladığı tarihten bittiği tarihe kadar sadece elektrikli fırınlar kullanılmıştır.

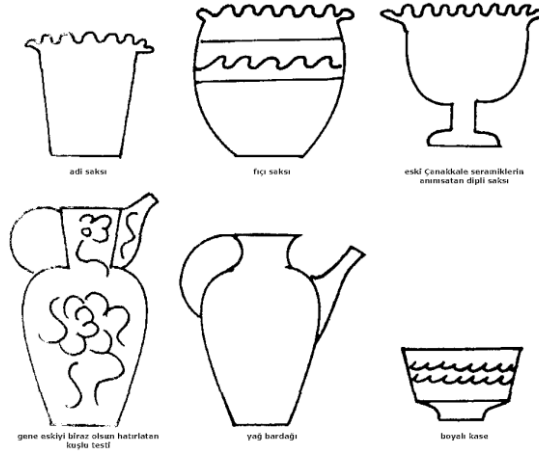


Görsel 82: Eceabat'taki Uzar Ailesinin Atölyesinde Odunlu Fırına Formların Dizilmesi

Kaynak: (Tekkök, 2004, s. 114)

“Geleneksel Çanakkale seramikleri genellikle günlük kullanım üzerine üretilmiş ve çömlekçi tornasında biçimlendirilmiştir. Biçimsel olarak kendine özgü özelliklere sahip olan seramikler, dekor teknikleri ile geleneksel Türk seramiği üretiminde istisnai bir yere sahiptir. Çanakkale seramiklerinin en önemli özelliklerinde biri de formlarda bulunan aplikasyonlar yer almaktadır” (Batmaz, 2019, s. 7-13)

Çanakkale Seramiğinde, çömlekçi çamuru ile çanak, çömlek, küp, testi, yöreye özgü halka gövdeli testi, ibrik, saksı, vazo, yöreye özgü sepet örgülü tabaklar, şekerlik, mangal, insan veya hayvan figürlü formlar üretilmekteydi. Ancak 19. yüzyılın sonlarında bu seramikler eski kalitesini kaybetmiş ve genellikle çiçek saksısı üretimi yapılmaya başlanmıştır. Sonraki yıllarda ise merkezdeki atölyeler kapanmıştır. Eceabat'ta göç ederek orada üretim yapan atölyeler ise daha çok hediyelik anı eşyası üretimi yapmaktaydı.



Şekil 5: 19. Yüzyıl sonlarında Çanakkale Seramiğinde Üretilen Formların Çizimi
Kaynak: (Güner, 1988, s. 69)

Günümüzde Çanakkale seramikleri yurt içinde ve dışında bulunan birçok müzede sergilenmekte ve kişisel koleksiyonlarda yer almaktadır. Ayrıca Çanakkale Seramiği Anı ve Eşya Üretim Merkezi'nde üretilen röprodüksiyonlar üretilmektedir.



Görsel 83: Çanakkale Seramiğinde 18-19 Yy. da Üretilen Tabaklar ve Kapaklı Kâseler
Kaynak: http://www.ceramopolis.com/?page_id=1008 (Erişim Tarihi 05/09/2022)



Görsel 84: Çanakkale Seramiğinde 19 Yy. da Üretilen At Başlı Sürahi, Testi ve Halka Gövdeli Testi

Kaynak: http://www.ceramopolis.com/?page_id=1008 (Erişim Tarihi 05/09/2022),
<https://www.arthill.com.tr/urun/4805727/osmanli-19-yuzyl-canakkale-seramik-simit-matara-19-yuzyl-osmanli-barbutin> (Erişim Tarihi 03/11/2022)



Görsel 85: Çanakkale Seramiğinde 19 Yy. da Üretilen Bardaklar ve Küpler
Kaynak: http://www.ceramopolis.com/?page_id=1008 (Erişim Tarihi 05/09/2022)



Görsel 86: Çanakkale Seramiğinde 19 Yy. da Üretilen Figür Formunda Kaplar ve Şekerlik
Kaynak: http://www.ceramopolis.com/?page_id=1008 (Erişim Tarihi 05/09/2022)



Görsel 87: Çanakkale Seramiğinde 19 Yy. da Üretilen Gaz Lambası ve Mangal
Kaynak: http://www.ceramopolis.com/?page_id=1008 (Erişim Tarihi 05/09/2022),
<https://www.alifart.com/canakkale-seramik-mangal-ve-brg-274232/> (Erişim Tarihi 04/11/2022)

2.4.2. Akköy Çömlekçiliği

Akköy, Çanakkale ilinin Ezine ilçesine bağlı olan köy, il merkezine yaklaşık olarak 50 km, ilçe merkezine yaklaşık 10 km uzaklığındadır.

Akköy’de çömlekçilik köklü bir tarihe sahip olmakla birlikte köy halkının uzun yıllar önemli geçim kaynaklarından biri olmuştur. “Akköy’de çanak-çömlek üretiminin 13.yy

sonu 14.yy başlarına dayandığı öne sürülmektedir. Bunun en temel sebebi ise yöredeki kalıntılardan elde edilen bulgulara göre; Beylikler Dönemi (11.yy-13.yy) ve Erken Osmanlı (13.yy sonu-14 yy.) dönemine ait pişmiş toprak ürünler bulunmasıdır” (Ezine Kaymakınlığı, 2015). Prof. Dr. Güngör Güner’in 1972-77 yılları arasında yaptığı alan araştırmasına göre Akköy çömlekçiliğinin 300-400 yıl öncesine dayandığını bilinmektedir (Güner, 1988). Tüm araştırmalar ışığında bölgede çömlekçiliğın çok eski tarihlere dayandığının bir diğerk göstergesi ise Anadolu’da gelişmiş çömlekçi tornasının ilk kullandığı yerlerden birisi olmasıdır. Akköy’de çömlekçilik, aile üyelerinin birlikte yaptığı bir meslektir. Çok eski yıllarda çamurun torna üzerinde biçimlendirilmesi hem erkek ustalar hem de kadın ustalar tarafından yapılmaktaydı. Ancak 100 yıla aşkın süredir sadece kadın ustalar tarafından çömlekçi tornası kullanılmaya başlanmıştır. Erkekler ise hammadde temini, köye taşınması ve çamurun hazırlamasında görev almaya başlamıştır. Köyde atölyeler ev-atölye olarak bir arada kullanılmaktaydı.



Görsel 88: Akköy’de Saadet Metin’in Eskiden Atölye Olarak Kullandığı Mekân
Kaynak: Yazar Arşivi

19 Ekim 2022 tarihinde köyde yapılan alan araştırmasında vaktiyle; Hatice Kara, Fahriye Altın, Faize Metin, Ümmühan Çakmak, Emin Dudu Özmen, Muhsine Şekerci, Yüksel Usta, Birsen Gümüş, Necla Gümüş, Emine Türker, Fatma Garip (Fatmalı), Saadet Metin gibi birçok ustanın üretim yaptığı ancak günümüzde bu ustalardan hiçbirinin üretime devam etmediğı tespit edilmiştir. Üretimin yaygın olarak yapıldığı dönemde köyde yaklaşık 30-40 ailenin çömlekçilik yaptığı bilinmektedir.

Akköy Çömlekçiliğıyle ilgili bilgiler köyde yaşamakta olan Saadet Metin’le yapılan görüşmeden aktarılmaktadır.

Akköy çömlekçiliğinin devam ettiğı dönemde üretim Nisan ayında başlayıp Ekim ayında sonlanmaktaydı. Kış aylarında ise üretim yapılmamaktaydı.

Üretimde kullanılan hammaddelerinin temini köyün erkekleri tarafından yapılmaktaydı. Hammadde temini genelde Mart ayında yapılmakta olup ortalama bir ay sürmekteydi. Çanak-çömlek yapımında kullanılan hammaddeler köyün kuzeyinde yer alan yaklaşık 1 km uzaklığındaki yamaçtan temin edilmekteydi. Hammaddeler, çukurlar açılarak çıkarılmaktaydı. Bu çukurlar yaklaşık olarak 7 metre derinliğindeydi. Bu çukurlar bir süre sonra tehlike oluşturduğundan ortalama 5 yılda bir farklı çukur kazılmaktaydı. Çömlek-çömlek yapımı için hazırlanan çamur 2 hammaddenin karışımından elde edilmekteydi. Bu hammaddeler kil ve kumdan oluşmakta olup yöre halkı kile “çömlek”, kuma da “kırmızı kum” olarak isimlendirilmektedir. Çömlekçi çamurunun hazırlanmasında kullanılan kil toprağın 8. katmanından, kum ise toprağın 3. katmanından temin edilmekteydi. Bölgeden çıkarılan hammaddeler çok önceleri eşeğe bağlanmış olan köfün sepetlerle daha sonraları ise at arabaları ile köye taşınmaktaydı.



Görsel 89: Akköy’de Hammadde Çıkarılan Bir Alan ve Hammaddelerin Çıkarıldığı Çukur

Kaynak: (Ezine Kaymakınlığı, 2015), (Güner, 1988)

Üretimde kullanılan Hammadde temini meşakkatli olduğu için çok sonraki yıllarda başka bir alan 1-1,5 metre kazılarak çıkarılan kil kullanılmaya başlanmıştır. Bu kili yöre halkı “Ak Toprak” olarak isimlendirmektedir. Bu toprakla hazırlanan çamurun daha kalitesiz olduğu bilinmektedir. Ayrıca yörede formlara dekor amaçlı astar uygulanmaktaydı. Astar hazırlamada kullanılan beyaz kil Erenköy’den, kırmızı aşı boyası da Üsküfçü Köyü’nden temin edilmekteydi.

Doğadan çıkartılan kil ve kum çıkarılan alanda önce nacağın arkası ile ezilerek tane boyutları küçültülmekteydi. Ezilen hammaddeler atölyeye getirilerek 3 gün güneşte kurumaya bırakılmaktaydı. Kuruyan kile her usta kendi tecrübesine dayanarak belli oranda kum eklemekteydi. Genel olarak bu miktar hazırlanmak istenen kilin çeyreği kadar olmakta ve bu oranın altına düşmemekteydi. Çünkü eklenen kum miktarı az olursa, kil çok özlü olmakta ve dayanıklılığı azalmaktaydı. Doğru oranda iki hammaddenin

karışımıyla hazırlanan çamur biçimlendirmeye daha uygun olmaktaydı. Oranları ayarlanan hammaddeler önce büyük selevlerde elenmekteydi. Elenen hammaddeler atölyenin bahçesinde bulunan çukura aktarılarak üzerine belli oranda su eklenmekte ve 2-3 saat boyunca ayakla çiğnenmekteydi. Burada çiğnenen çamur ilk havuzun yanında yer alan “çökertme havuzu” olarak isimlendirilen, havuza aktarılmaktaydı. Bu havuzun dibini topraktan oluşmakta olup üzerine aktarılan çamurla karışmaması için araya kum ve ya gübre külü serilmekteydi. Burada üç gün boyunca kil karıştırılmadan bekletilmekte ve yabancı maddelerin havuzun dibine çökmesi sağlanmaktaydı. Böylece kil daha pürüzsüz hale gelmekte ve hazırlanan çamurdaki fazla suyu emmekteydi. Dinlenen çamur, yaklaşık 1 hafta içerisinde çatlayarak parçalara ayrılmakta ve kullanıma uygun hale gelmekteydi.

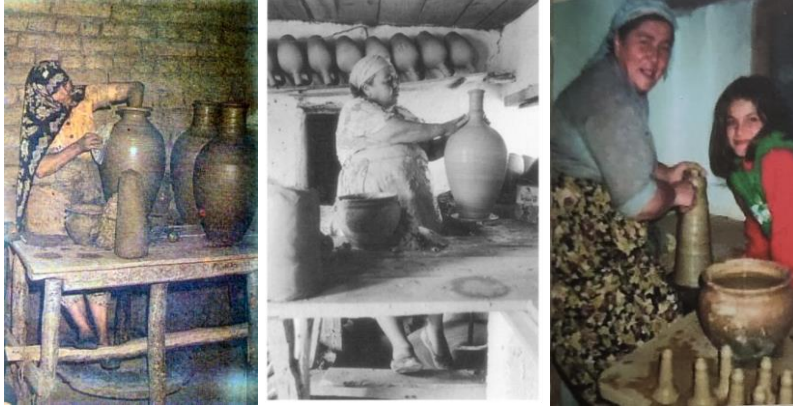
Yoğurma ve biçimlendirmeye hazırlıkta ise çamur, önce yörede “aklemek” olarak isimlendirilen çamurun içinde kalan küçük parçaların temizlenmesi işleminden geçirilmekteydi. Aklenen çamur el yardımı ile iyice yoğrulmakta ve yapılmak istenen form boyutuna göre parçalara ayrılmaktaydı. Bu parçaları yöre halkı “künte” olarak isimlendirilmektedir. Yoğrulma işleminden sonra çamur biçimlendirmeye hazır hale gelmekteydi.



Görsel 90: Çökertme Havuzunda Çatlamış Çamur ve Çamurun Yoğrulması

Kaynak: (Tekkök-Biçken, 2000, s. 97), (Güner, 1988)

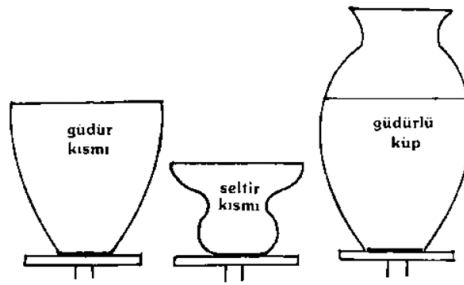
Akköy Çömlekçiliğinin devam ettiği dönemlerde tüm formlar çömlekçi tornası ile biçimlendirilirdi. Bu tornalar ayakla hareket ettirilebilen uzun milli yataklı çömlekçi tornalarıdır. Akköy Çömlekçiliğinde biçimlendirme kullanılan yardımcı aletler ise “tarak” olarak isimlendirilen çeki tahtası (genelde ceviz ağacından yapılmıştır), su dolu kap, çömlekçi bıçağı ve bakır kesme telidir.



Görsel 91: Akköy Çömlekçiliğinde Çömlekçi Tornasında Hatice Kara, Birsen Gümüş ve Saadet Metin'in Form Biçimlendirmesi

Kaynak: (Güner, 1988), (Tekkök-Biçken, 2000, s. 98), (Ezine Kaymakınlığı, 2015)

Biçimlendirmeye hazır hale getirilen künthe tornanın üzerine alınmaktaydı. Hızla dönen tornanın üzerindeki çamura, eller kullanılarak biçim vermeye başlanmaktaydı. Çamurun kurumaması için eller sık sık bir kap içerisindeki suya daldırılmaktaydı. Çamura torna üzerinde biçim verilirken taraktan yararlanılmaktaydı. Formlara daha sonradan eklenecek kulp, emzik vb. elle biçimlendirilerek tornada hazırlanmış olan forma 1 gün sonra deri sertliğindeyken monte edilmekteydi. Küp gibi büyük formların üretimi ise iki parça şeklinde torna da ayrı ayrı biçimlendirilmekteydi. Daha sonra bu parçalar el yardımıyla birleştirilmekteydi. Bu parçaların ayrı ayrı biçimlendirilmesinin temel nedeni ise büyük formların biçimlendirme sırasında biçimin bozulmasından kaynaklanmaktadır.



Şekil 6: Akköy Çömlekçiliğinde Sırasıyla Küpün Biçimlendirilmesi

Kaynak: (Güner, 1988)

Biçimlendirilmesi tamamlanan formlar atölyede bulunan ahşap raflarda, fırının yanında bulunan odalarda ya da evlerin serin odalarında kurulmaktaydı. Biçimlendirilen form önce 1-2 gün açık bir şekilde tornanın etrafında bekletilmekteydi. Sonra formlar raflara ters biçimde dizilerek kurumaya bırakılmaktaydı. Bu şekilde dizilmesinin temel nedeni ise formların alt kısmının daha çabuk kurumasını sağlamaktı. Eğer kurumazsa pişirimde

patlamalara yol açmaktaydı. Kuruma süresi hava şartlarına göre değişiklik göstermekteydi. Yaz aylarında genelde kuruma süresi 3-4 arasında sürmekteydi. Yörenin çamuru serin yerde kurumaya uygun olduğundan ne çok sığa ne de rüzgâra direk maruz kalmaması ve ağır kuruması gerekmektedir.

Akköy Çömlekçiliğinde testilerin üzerine kırmızı aşı boyası ve beyaz kilden hazırlanmış iki farklı astarla dekorlama yapılmaktaydı. Kırmızı aşı boyası olarak isimlendirilen kırmızı kil sulandırılarak balçık kıvamında bir astar hazırlanmaktaydı. Beyaz kille hazırlanan astarda aynı şekilde yapılmaktaydı. Hazırlanan astarlarla form yaş iken usta kendi isteğine göre parmak yardımıyla motifler çizmekteydi. Genelde önce beyaz astar sonra kırmızı astar uygulanmaktaydı. Astarla yapılan bu dekoru yöre halkı “tellemeli” olarak isimlendirmektedir.



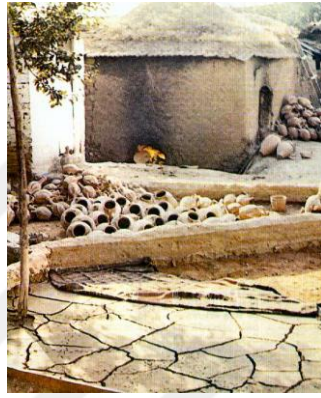
Görsel 92: Astar Dekorlu(Tellemeli) Testiler

Kaynak: (Çizer, 2008, s. 28)

Yörede üretilen formlardan sadece küplerin içleri sırlanmaktaydı. Sırlama işlemi için küpün daha önceden bisküvi pişirimi yapılmış olması gerekmekteydi. Bisküvi pişirimi yapılmış küpün içine sır akıtılarak uygulanmaktaydı. Bölgede kullanılan sır, boraks ve beyaz kilin karışımından elde edilmekteydi. Sırlanan küpler ikinci kez pişirilmekteydi.

Akköy Çömlekçiliğinde formların pişiriminde kullanılan odunlu fırınlar dikdörtgen planlı, kemerli, üstü kubbe şeklinde örtülü ve bacalı olmaktaydı. Fırınlar kemer üzerine oturtularak pişmiş tuğla ile inşa edilmiştir. Tuğlaların araları ve fırının dış kısmı; saman ve kırmızı çamurla hazırlanan balçıkla sıvanarak yapılmıştır. Altta ateşlik, üstte formların pişirildiği bölüm olmak üzere iki bölümden oluşmaktaydı. Alt bölümde yanan ateşin üst bölümdeki formlara geçmesi için delikli iki bölümü birbirinden ayıran zemin bulunmaktaydı. İki bölümünde doldurma kapıları fırının farklı duvarlarında yer almaktaydı. Akköy'de çömlek üretimin köyün geçim kaynağı olduğu dönemlerde ortak

kullanıma uygun 14 fırının olduğu ve fırın sahiplerinden kiralanarak kullanıldığı bilinmektedir. Bu yüzden köyde farklı büyüklüklerde fırınlar mevcuttu. Saadet Usta'nın üretim yaptığı dönemlerde kendilerine ait olan odunlu fırınlarını 800-900 civarı formun tek seferde pişirimini yapacak kapasiteydi. Köyde bulunan tüm fırınların bakımı ve inşası için görevli olan ustalar bulunmaktaydı. Akköy çömlekçiliğinin yok olmasıyla bu fırınların bakımı yapılmadığı için kullanılmayacak duruma gelmiş ve yıkılmıştır. Yakın tarihte ise Akköy Çömlekçiliğini canlandırmak adına Çanakkale Seramik fabrikaları tarafından köyde kullanılmayan ilkokulun bahçesine 2 adet geleneksel büyük odunlu fırın inşa edilmiştir. Ancak bazı sebeplerden dolayı bu fırınlarda yıkılmıştır.



Görsel 93: Akköy Çömlekçiliğinde Kullanılan Odunlu Fırın

Kaynak: (Güner, 1988)

Kuruyan formlar fırının üst bölümüne belli bir sıraya göre yerleştirilmekteydi. Birinci sıradaki formlar dikey olarak yerleştirilirken, ikinci sıradakiler ters olarak, kulpları birinci sıradaki formların üstüne gelecek şekilde dizilmekteydi. Bu yöntem, ateşleme sırasında formların tabanlarında çatlama olasılığını ortadan kaldırmakta ve kulpların dayanıklılığını arttırmaktaydı. Ayrıca bu şekilde formların dizilmesi daha fazla alan sağlamaktaydı. Sadece kanavaz olarak isimlendirilen küpler fırının ateşlik bölümünün en arkasına dizilerek pişirilmekteydi. Tüm fırın dolduğunda üst bölümde yer alan doldurma kapısı pişmiş kırık formlar ile örülerek kapatılmakta ve üzeri çamurla sıvanmaktaydı. Kapatılan kapıda küçük gözetleme deliği bırakılmaktaydı. Fırının doldurulması tamamlandıktan sonra fırının yan bölümünde yer alan ocak kısmından fırın yakılmaktaydı. Fırın önce küçük dallar yakılarak ısıtılmaktaydı. Usta kendi deneyimi ile üstten kontrol sağlamak ve fırının ısındığını anlamaktaydı. Bu işlem formlarda kalan nemin dışarı atılmasını sağlamaktaydı. Yaklaşık olarak 2-3 saat sonra ısınan fırın

yakılmaya hazır hale gelmekteydi. Odunlar yakılarak pişirim başlatılmaktaydı. Ateş sürekli kontrollü bir şekilde arttırılmaktaydı. Bu şekilde pişirim 1 günü geçmekte olup hava şartlarına ve fırının içindeki formların cinsine ve yoğunluğuna bağlı olarak pişirim süresi değişmekteydi. Kesin olarak pişirimin tamamlandığını ustalar fırın bacasına uzatılan bir çubuk veya tavuk tüyünün alev almasıyla anlamaktaydı. Pişirim tamamlandıktan 1-2 gün içinde fırından formlar çıkarılmaktaydı.

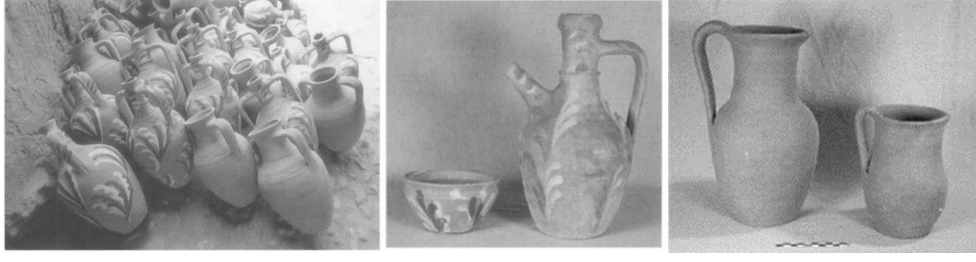
Akköy çömlekçiliğinde çömlekçi çamuru ile küp, testi ve ibrik üretilmekteydi. Çok eski yıllarda künk üretimi de yapılmaktaydı. Dönemsel olarak ihtiyaca göre belli formların üretimi daha fazla yapılmaktaydı. Örneğin haziran ayına kadar en çok testi satışı olduğu için nisandan hazirana kadar çoğunlukla testi üretimi yapılmaktaydı. Üretilen formların yöresel isimleri aşağıda verilmiştir;

- *Dıngıl veya Abdestlik Bardak*: 15-20 cm arasında olan testilere denilmektedir.
- *Yatın*: 25-30 cm arasında olan dıngılın bir büyük boyuna denilmektedir. Ayrıca küçük çakıl olarak da isimlendirilmektedir. Emzikli ve emziksizleri vardır.
- *20'lik Meymen*: Yatının bir büyük boyuna denilmektedir.
- *Bocut veya Ağzı Açık*: 20'lik meymenin bir büyük boyuna denilmektedir.
- *Geniş Ağzılı*: Testinin büyüğüdür. Çift kulpludur.
- *Telli Testi*: Üzerinde astar ile yapılmış dekor olan testilere denilmektedir.
- *Güdürlü Küp*: Tornada iki parça olarak hazırlanan küplere denilmektedir.
- *Kanavaz*: Peynir ve turşu koyulan küpten daha uzun ve kapaklı olan küplerdir.



Görsel 94: Akköy Çömlekçiliğinde Üretilen Su Testisi, Bocut, Meymen ve Yağ Testisi

Kaynak: <https://www.canakkaleseramikmuzesi.org/bagis-eserler-koleksiyonu-sergisi-sureli-sergi-20-cevrimici-sergi/> (Erişim Tarihi 08/10/2022), Yazar Arşivi



Görsel 95: Akköy Testileri, Kâse, Abdestlik ve Farklı Boyutlarda Küçük Çakıllar
Kaynak: (Tekkök-Biçken, 2000, s. 96-99)

2.4.3. Yuvalar Çömlekçiliği

Çanakkale ilinin Çan ilçesine bağlı köy, il merkezine yaklaşık olarak 79 km, ilçe merkezine ise yaklaşık olarak 4 km uzaklıktadır. Köyün eskiden adı Yaveler olarak kayıtlarda geçmektedir.

Yuvalar Köyü'nde çömlekçilik uğraşı kadınlar tarafından yüz yıla aşkın süredir yapılmaktadır. Bir kadın ustanın köy evlerinin yapımında kullanılan hammaddelerle çanak-çömlek yapmaya çalışması sonucu bu değerli üretimin ortaya çıktığı bilinmektedir. Bu kadın ustanın kendi gereksinimleri için ürettiği birkaç form sayesinde neredeyse tüm köy kadınları bu zanaatı yapmaya başlamıştır. Başlangıçta tarım işlerinden arta kalan zamanlarda köy kadınlarının kendi ihtiyaçları doğrultusunda üretilen formlar talebin artmasıyla birlikte köyün önemli ekonomik faaliyetlerinden birisi haline gelmiştir.

19 Ekim 2022 tarihinde köyde yapılan alan araştırmasında vaktiyle; Hanife Kayan, Ünzile Demir, Hatice Koç, Hacer Hoşgör, Habibe Met, Şaziye Avşar, Hanife Güler gibi birçok ustanın üretim yaptığı ancak günümüzde bu ustalardan ikisinin üretime devam ettiği tespit edilmiştir.

Yuvalar Çömlekçiliği ile ilgili bilgiler üretime devam eden Hanife Güler'le yapılan görüşmelerden aktarılmaktadır.

Yuvalar Çömlekçiliğinde çanak-çömlek üretimi genelde yaz aylarında ve evlerinin bahçelerinde yapılmaktadır.

Üretimde kullanılan temel hammaddeler “toprak çıkan” olarak isimlendirilen köye 2-3 km uzaklıktaki bayırdan temin edilmektedir. Toprak çıkandan “kırmızı toprak” ve “gök toprak” olarak isimlendirilen iki farklı hammadde elde edilmektedir. Üretim kullanılan kırmızı toprak demir oranı yüksek, gök toprak ise daha ince yapılı bir hammaddedir.

Çamur hazırlama sürecinde bu iki hammaddenin dışında birde “kil” olarak isimlendirilen sadece suyunun kullanıldığı bir hammadde daha bulunmaktadır. Bu hammadde ise köyün yol sapağında bulunan alandan temin edilmektedir.



Görsel 96: Kırmızı Toprak, Gök Toprak, Suyundan Yararlanılan Kil İsimli Hammadde ve Üretimde Kullanılan Çamur

Kaynak: Yazar Arşivi

Yuvalar Çömlekçiliğinde çamur hazırlama süreci şu şekildedir; “Toprak çıkan” olarak isimlendirilen alandan çıkan hammaddeler önce orada elenmektedir. Daha sonra evlerin bahçelerine getirilmektedir. “Kırmızı toprak” ve “gök toprak” olarak isimlendirilen hammaddeler tekrar elenerek bir kabin içinde karıştırılmaktadır. Karıştırılan hammaddelere, “kil” olarak isimlendirilen hammaddenin suyu belli oranda eklenmektedir. Bu kil ayrı bir kapta hazırlanmakta olup bir süre suda bekletilerek belli bir kıvama gelmekte ve bunun sonucunda oluşan sıvı, çamur hazırlamada kullanılmaktadır. Kullanılan tüm hammaddelerin oranını usta kendi tecrübesiyle belirlemektedir. Tüm karıştırma işlemi el yardımıyla yapılmaktadır. Birbirine homojen şekilde karışan hammaddeler, biçimlendirmeye uygun çamur haline gelmektedir.



Görsel 97: Çamur Hazırlama Süreci

Kaynak: Yazar Arşivi

Hazırlanan çamur yapılmak istenen formun boyutuna göre “Top” olarak isimlendirdikleri parçalara ayrılmaktadır. Top, tahta parça üzerinde elle yoğrularak biçimlendirmeye hazır hale gelmektedir.

Yuvalar Çömlekçiliğinde üretiminde 1.tür torna kullanılmaktadır. Torna biçimsel olarak yerden biraz yüksek bir kaidenin üzerine koyulan tahta bir parçadan oluşmaktadır. Bu tahta parçası elle döndürülerek üzerinde çamur biçimlendirilmektedir. Günümüzde ise Hanife Usta’nın çömlekçi tornası Turnet üzerine koyulan bir tahta parçasından oluşmaktadır.



Görsel 98: Yuvalar Çömlekçiliğinde Genelde Kullanılan 1.Tür Torna ve Hanife Güler’in Kullandığı 1.Tür Torna

Kaynak: (Öney, 2015, s. 117), Yazar Arşivi

Yuvalar Çömlekçiliğinde biçimlendirmede kullanılan yardımcı aletler; “çalğı” olarak isimlendirilen çeki tahtası (genelde çam ağacından yapılmıştır), su dolu kap ve çömlekçi bıçağıdır.



Görsel 99: Farklı Boyutlarda Çalgılar

Kaynak: Yazar Arşivi

Yuvalar Çömlekçiliğinde tüm formlar torna üzerinde bant usulü biçimlendirilmektedir. Bir el ile turnet döndürülürken diğer el ile çamur biçimlendirilir. Yoğrulmuş olan çamur tornanın üzerine alınarak önce formun zemini oluşturulmaktadır. Daha sonra torna üzerindeki çamura, çamur eklenerek el yardımıyla yükseltilmektedir. Biçimlendirme sırasında çamurun kurumaması için eller sık sık bir kap içerisindeki suya daldırılmaktadır.

Çamura torna üzerinde biçim verilirken aynı zamanda çalgılardan yararlanılmaktadır. Tornada biçimlendirilmiş bazı formlara, kulp gibi parçalar elle biçim verilerek eklenmektedir.



Görsel 100: Çamurun Biçimlendirilmesi

Kaynak: Yazar Arşivi

Biçimlendirilen formlar evlerin bahçesinde açık hava da kurumaya bırakılmaktadır. Formların kuruma süresi 2-3 gün sürmektedir.

Yuvalar Çömlekçiliğinde sadece kakala olarak isimlendirilen güveç tencerelerin kapağına süsleme yapılmaktadır. Formlara çalgılar ile motifler çizilmektedir. Bu motifler ustanın isteğine bağlı olarak değişiklik göstermektedir. Hanife Güler ayrıca süsleme için kavanoz, bardak vb. ürünlerin alt kısmını mühür gibi kullanarak farklı süslemeler elde etmektedir.



Görsel 101: Motifli Kakala Kapakları

Kaynak: Yazar Arşivi

Yuvalar Çömlekçiliğinde pişiriminde 3.tür odunlu fırınlar kullanılmaktadır. Fırınlar yerden yüksek bir kaide üzerine inşa edilmiş kemersiz, üstü kubbe şeklinde örtülü ve bacasız olmaktadır. Fırınlar pişmiş tuğla ile inşa edilmiştir. Tuğlaların araları ve fırının

dış kısmı yörenin çamuru ile sıvanarak yapılmıştır. Fırın, tek bölümden oluşmakta olup ateşleme ve formların pişirildiği yer aynıdır. Fırına kurumuş formlar yerleştirildikten sonra üzerine odun konulmakta ve ateş yakılmaktadır. Ardından yükleme kapısı saca kapatılarak pişirim gerçekleştirilmektedir. Fırın ortalama 10-20 formu tek seferde pişirebilecek kapasitedir. Bu sayı formların boyutlarına göre değişiklik göstermektedir.



Görsel 102: 3. Tür Fırının Yandan ve Önden Görünümü

Kaynak: Yazar Arşivi

Kuruyan formlar fırına ters biçimde, üst üste dizilmektedir. Dizilme yapılırken bazı formların özellikle kakalaların içleri samanla doldurulmaktadır. Fırın doldurulduktan sonra formların üzerine odun konularak ateşlenmekte ve yükleme kapısı saca kapatılmaktadır. Ateş sürekli kontrollü bir şekilde arttırılmaktadır. Fırının doluluk oranına göre pişirim süresi 5-8 saat arasında değişmektedir. Ayrıca usta kontrol sağlamak ve kendi deneyimiyle formların piştiğini anlamaktadır. Pişirimi tamamlanan formlar fırından 2 gün sonra çıkarılmaktadır.



Görsel 103: Fırına Formların Yerleştirilmesi ve Temsili Pişirim Örneği

Kaynak: Yazar Arşivi, (Öney, 2015, s. 119)

Yuvalar çömlekçiliğinde genellikle çanak ve güveç üretilmektedir. Dönemsel olarak ihtiyaca göre belli formların üretimi daha fazla yapılmaktadır. Üretilen formların yöresel isimleri aşağıda verilmiştir;

- *Kakala*: Kapaklı güveçlere denilmektedir. Farklı boyutları yapılmaktadır.
- *Tepsi*: Yayvan olarak yapılmış güveçlere denilmektedir. Yöre de yaşamakta olan Pomaklar bu tür formları “kaya” veya “tikle” olarak isimlendirmektedir.



Görsel 104: Yuvalar Çömlekçiliğinde Üretilen Kakalanın Üstten Yandan Görünümü
Kaynak: Yazar Arşivi



Görsel 105: Yuvalar Çömlekçiliğinde Üretilen Güveç Tepsi ve Çanaklar
Kaynak: Yazar Arşivi

2.5. İstanbul İli Çanak-Çömlek Üretimi

Marmara Bölgesi’nde yer alan il, Türkiye’nin 81 ili arasında en kalabalık ve en çok göç almakta olan şehridir. “Türkiye İstatistik Kurumu(TÜİK) 2021 yılı verilerine göre ilin nüfusu 15.840.900’dir” (TÜİK, 2021).

Dünyanın en eski şehirlerinden biri olan İstanbul, geleneksel el sanatları açısından da çok köklü bir tarihe sahiptir. Geleneksel el sanatlarından birisi olan çömlekçiliğin ilde başlama tarihi çok eski yıllara dayandığı düşünülmektedir. Osmanlı Döneminde çömlek üretim merkezlerinin kurulmasının tarihi tam olarak bilinmemekle birlikte Evliya Çelebi Seyahatname ’sinde Zal Mahmud Paşa Camii’nin etrafında 250 kadar çömlekçinin olduğundan bahsetmektedir. İstanbul’da çömlek üretimi köklü bir tarihe sahip olmuş

ancak gelişen teknolojiyle birlikte gündelik yaşam ihtiyaçlarındaki değişimlere yenik düşerek ilde bulunan birçok üretim merkezi yok olmuştur.

İstanbul ili çömlek üretimi; Eyüp ilçesi ve Beykoz ilçesine bağlı Göksu Mahallesi çömlekçiliği olmak üzere iki merkezde tespit edilmiştir. Ancak Eyüp ilçesinde bulunan çömlekçilik üretim merkezleri ile ilgili donanımlı veriye ulaşılamamıştır.

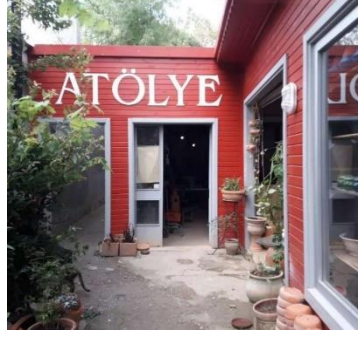
2.5.1. Göksu Çömlekçiliği

İstanbul ili Beykoz ilçesine bağlı olan mahalle, Göksu Deresi'nin ortasından geçmektedir. Göksu Mahallesinde çömlekçilik erkekler tarafından 200 yıla aşkın süredir yapılmaktadır. 18. yüzyılda Bulgar ve Rum asıllı ustaların bu değerli üretimi yörede icra ettikleri bilinmektedir. Köklü bir tarihe sahip olan bu değerli üretim yörede bulunan kil yataklarının da elverişli olmasıyla günümüze kadar gelmiştir. Günümüzde Göksu'da tek atölye olan "Çömlekçi Hasan Usta Atölyesi", Hasan ustanın oğlu Rıfat Togay tarafından devam etmektedir. Rıfat Togay ile yapılan görüşmeden; Babası Hasan Usta'nın mesleği Bulgaristan'da öğrendiği ve 1930 yıllarda İstanbul'a gelerek bu atölyeyi Rumlardan kiraladığı bilinmektedir (R.Togay,Kişisel Görüşme,2 Eylül 2021).



Görsel 106: Hasan Togay Usta ve Kardeşleri Göksu'da Bulanan Atölyenin Önünde
Kaynak: (Dağdelen & Ağatekin, 2021, s. 27)

2 Eylül 2021 tarihinde mahallede yapılan alan araştırmasında vaktiyle; Hasan Togay, Fahri Togay, Halil Usta, Süleyman Usta, Kadir Usta, Sönmez Usta, Rıfat Togay gibi birçok ustanın üretim yaptığı ancak günümüzde bu ustalardan bir kişinin üretime devam ettiği tespit edilmiştir. Mahallede eskiden 7 çömlek atölyesi bulunmaktayken günümüzde bu atölye sayısı 1'e düşmüştür.



Görsel 107: Çömlekçi Hasan Usta Atölyesi'nin Günümüzde Görünümü

Kaynak: Yazar Arşivi

Göksu Çömlekçiliği ile ilgili bilgiler üretime devam eden Rıfat Togay'la yapılan görüşmelerden aktarılmaktadır.

Göksu Çömlekçiliği üretimi yıl boyu devam etmektedir. Üretilen formlar atölyede bulunan depolarda saklanmaktadır.

Beykoz ilçesi dünyanın en zengin kil yataklarından birine sahip olup hem çanak-çömlek yapımında kullanılmakta hem de ihracatı yapılmaktadır. Beykoz civarında bulunan kil yataklarından iki türde hammadde temin edilmektedir. Bunlar beyaz kil (kaolenli-saf kil) ve kırmızı kil (demir oksitli) olan hammaddelerdir. Bu hammaddeler ilçede bulunan kil yatakları kazılarak toprağın üçüncü katmanından elde edilmektedir. Göksu çömlekçiliğinde daha çok demir oksit oranı yüksek kil tercih edilmektedir. Ayrıca beyaz kile kırmızı kil ilave edilerek oluşturulan kil de çanak-çömlek yapımında kullanılmaktadır. Geçmişte ilçede çok sayıda kil ocağının olmasından dolayı 1 km mesafeden bile elde edilebilen killer, günümüzde çoğu ocağın binaların altında kalması sebebiyle atölyeden 300-500 km uzaklıktan kil getirilmeye başlanmıştır.



Görsel 108: Beyaz Kil, Kırmızı Kil ve Bu Killerin Karışımı Hali

Kaynak: Yazar Arşivi

Göksu Çömlekçiliğinde çamur hazırlama süreci geçmişte şu şekildedir; kil yataklarından çıkarılan hammaddeler atölyeye getirilmekteydi. Hazırlanmak istenen miktar kadar

madde çukura atılarak belli oranda su eklenmekte ve insan gücüyle karıştırılmaktaydı. Bu sayede kil suda çözünerek homojen bir çamur elde edilmekteydi. Karıştırma işlemi tamamlanan kil eleklerden geçirilerek atölyenin bahçesinde bulunan havuza aktarılmaktaydı. Burada kil karıştırılmadan suyunu çekmesi ve belli bir kıvama gelmesi beklenmekteydi. Bekleme süresi genelde 10-15 olsa da hava şartlarına bağlı değişiklik göstermekteydi. Havuzda kıvamını alan çamur belli parçalara bölünerek atölyeye taşınmaktaydı. Bu işlemler sonrası çamur kullanıma hazır hale gelmekte ve bu şekilde depolanmaktaydı.

Göksu Çömlekçiliğinde geçmişte çamur hazırlama süreci insan gücüyle yapılmaktayken, günümüzde makinelerin yardımıyla yapılmaktadır. Çamur hazırlama sürecinde karma, filtre pres, ezici vals ve vakum pres makineleri kullanılmaktadır.



Görsel 109: Karma, Filtre Pres, Ezici Vals ve Vakum Pres Makineleri

Kaynak: Yazar Arşivi

Günümüz Göksu Çömlekçiliğinde ise çamur hazırlama süreci şu şekildedir; Kil yataklarından çıkarılan hammaddeler atölyenin bahçesinde bulunan karıştırma makinesinin içine belli oranda suyla birlikte eklenmekte ve karıştırılmaktadır. Bu sayede kilin içerisinde bulunan kum, ot vb. maddelerin suda çözünmesiyle homojen bir çamur elde edilmektedir. Karıştırma işlemi tamamlanan balçık kıvamındaki çamur hazneden pompalar yardımıyla filtre pres makinesine aktarılmaktadır. Filtre Pres makinesi, 5-6 saat içerisinde çamuru atık sularından ayırmakta ve makineden sıkıştırılarak çamur dışarıya çıkmaktadır. Hazırlanan çamur, ezici vals ve vakum pres makinesi görevi gören son makineye aktarılmaktadır. Makineye aktarılan çamur iki silindir arasında ezilmekte ve daha sonra yoğrulmaktadır. En son makineden sıkıştırılarak dışarıya çıkmaktadır. Bu son işlemle birlikte çamur kullanıma hazır hale gelmekte ve bu şekilde depolanmaktadır.

Yoğurma ve biçimlendirmeye hazırlık süreci şu şekildedir; çamur yapılmak istenen form boyutlarına göre ayırarak her bir parça elle yoğrulup topar haline getirilmektedir. Son hazırlık yapıldıktan sonra tornanın yanına biçim verilmek üzere dizilmektedir. Yoğrulma işlemi çamurun içinde hava kabarcığı kalmaması için yapılmaktadır. Yoğrulma ve biçimlendirmeye hazırlık işlemleri geçmişten günümüze aynı şekilde devam etmektedir.



Görsel 110: Çamur Toplarının Tornanın Kenarına Dizilmesi

Kaynak: Yazar Arşivi

Göksu Çömlekçiliğinde vaktiyle formlar ayakla hareket ettirilebilen uzun milli yataklı çömlekçi tornasında biçimlendirilmekteydi. 1980’li yıllarda bu tornalara motor takılarak elektrikle kullanılmaya başlanmıştır. Rıfat Usta’nın atölyesinde iki tane elektrikli torna bulunmaktadır.



Görsel 111: Çömlekçi Tornası ve Rıfat Togay’ın Tornada Çamur Biçimlendirmesi

Kaynak: Yazar Arşivi

Göksu Çömlekçiliğinde eskiden sadece çömlekçi tornasında üretim yapılmaktayken günümüzde toplu siparişlerin (güveç, çerezlik vs.) biçimlendirilmesinde hidrolik pres makinesi de kullanılmaktadır. Ayrıca alçı kalıpta form üretimi de mevcuttur. Formlara daha sonradan eklenecek kulp, emzik vb. parçalar elle biçimlendirilmektedir. Bazı dekoratif formlar için ise tornada biçimlendirildikten sonra elle veya yardımcı aletlerle süsleme yapılmaktadır. Çamurun biçimlendirilmesinde kullanılan yardımcı aletler; çeki tahtası, tarak, oyma aletleri, sünger, su dolu kap, bez parçası, ölçü aleti, çömlekçi bıçağı, bakır kesme teli veya misinedir.

Elektrikli tornada biçimlendirme şu şekildedir; hazırlanan çamurdan yapılmak istenen formun boyutuna göre bir parça tornanın üzerine alınır ve merkezkaç kuvvetiyle biçim verilir. Biçimlendirme sırasında çamurun kurumaması için eller sık sık bir kap içerisindeki suya daldırılmaktadır. Çamura torna üzerinde biçim verilirken aynı zamanda çeki tahtası gibi yardımcı aletler de yararlanılmaktadır. Hidrolik pres makinesinde biçimlendirme ise makinenin çelik kısmına yerleştirilen bir miktar çamur üstten uygulanan basınç ile kalıbın şeklini almasıyla biçim verilmektedir.



Görsel 112: Hidrolik Pres Makinesi ve Makinede Biçimlendirilen Form

Kaynak: Yazar Arşivi

Biçimlendirilen formlar atölyede bulunan kurutma raflarına alınarak kurumaya bırakılmaktadır. Formların kuruma süresi yaklaşık 3-4 gün sürmektedir. Ancak hava şartlarına ve formların boyutlarına bağlı olarak bu süre değişiklik göstermektedir.



Görsel 113: Kurutma Raflarında Kurumaya Alınan Formlar

Kaynak: Yazar Arşivi

Göksu çömlekçiliğinde vaktiyle bazı formlara astar ile dekorlama yapılmaktaydı. Bu dekorlar balçık kıvamındaki çamurun içerisine renk veren oksitler eklenerek astar hazırlanmakta ve deri sertliğine gelmiş formun üzerine uygulanmaktaydı. Ayrıca form yaş iken el ve ya yardımcı aletlerle kazıma tekniği, kabartma tekniği vb. süslemelerde yapılmaktaydı. Günümüzde ise birçok farklı teknik kullanılarak formlar

dekorlanmaktadır. Sır altı ve üstü dekor teknikleri, elle ve yardımcı aletlerle kazıma tekniği, kabartma tekniği, ajur tekniği vb. süslemelerde yapılmaktadır.

Sır uygulaması ise bazı formlara yapılmaktadır. Eskiden ağır metalli sırlar kullanılırken günümüzde çok çeşitli sırlar hazırlanıp kullanılmaktadır. Atölyede sır reçetesine göre kullanılmak istenen hammaddeler önce frit haline getirilir ve değirmende öğütölüp şeffaf sır elde edilmektedir. Daha sonra istenilen renge göre belli oranlarda pigment ve ya oksit eklenerek sırlama yapılmaktadır. Sırlama yapılmak istenen formların daha önceden bisküvi pişirimi yapılmış olması gerekmektedir. Bisküvi pişirimi yapılmış formlara fırça, daldırma ya da akıtma yöntemleri ile sır uygulanmaktadır. Sır uygulanan formlar tekrar pişirilmek üzere fırına yerleştirilmektedir.



Görsel 114: Sır Altı ve Üstü Dekor Teknikleri Uygulanan Vazolar ve Sırlı Küp
Kaynak: Yazar Arşivi

Göksu Çömlekçiliğinde vaktiyle formların pişirimi odunlu fırınlarda yapılmaktaydı. Günümüzde ise odunlu fırınlar kullanılmamaktadır. Formların pişirimi elektrikli fırınlarda yapılmaktadır. Formlar kuruduktan sonra 850-900°C derece arasında bisküvi pişirimi, 1040-1050°C derece arasında da sırlı formlar pişirilmektedir.



Görsel 115: Formların Pişiriminde Kullanılan Elektrikli Fırın
Kaynak: Yazar Arşivi

Göksu Çömlekçiliğinde geçmişte çanak, çömlek, küp, güveç, testi, ibrik, saksı, kumbara, kül tablası, vazo, darbuka, baca tepesi gibi formlar üretilmekteydi. Rıfat Usta ise eskiden üretilen formlar yanında günümüz ihtiyaçlarına ve isteklerine göre de çeşitli formlar üretmektedir. Üretilen formların yöresel isimleri aşağıda verilmiştir;

- *Birli, İkili, Üçlü Küpler:* Küpten küçük formlar sırasıyla bu şekilde isimlendirilmektedir.
- *Caba:* Güveçlere denilmektedir.
- Ayrıca saksı ve ya bardak olarak kullanılan formların boyutlarına göre yöresel isimleri küçükten büyüğe doğru sıralanmıştır; *Yüsük, Fincan, Tivita, Süzme, Diyola, Karanfil, Kına, Vare, Küçük Limon, Büyük Limon*



Görsel 116: Göksu Çömlekçiliğinde Üretilen Yüsük, Fincan, Tivita, Süzme ve Cabalar
Kaynak: Yazar Arşivi



Görsel 117: Göksu Çömlekçiliğinde Üretilen Üçlü, Birli Küp, Testi ve Müzik Aleti
Kaynak: Yazar Arşivi

2.6. Sakarya İli Çanak-Çömlek Üretimi

Sakarya, Marmara Bölgesinde yer alan il, Türkiye’de bulunan en kalabalık 20 şehirden birisidir. “Türkiye İstatistik Kurumu(TÜİK) 2021 yılı verilerine göre ilin nüfusu 1.060.876’dır” (TÜİK, 2021).

Sakarya ili, tarih boyunca göç yolları üzerinde bulunduğu için birçok medeniyete ev sahipliği yapmıştır. Köklü bir tarihe sahip olan ilde çanak-çömlek üretimi çok eski yıllara dayanmaktadır. “1877-1878 yılları arasında gelen Muhacirler (Yugoslavya’dan göç eden

ustalar) tarafından ilde çömlekçilik yapıldığı bilinmektedir” (M.Uluç, Kişisel Görüşme, 16 Kasım 2022).

Sakarya iline bağlı Adapazarı ilçesinde çömlekçilik yapıldığı tespit edilmiştir.

2.6.1. Adapazarı Çömlekçiliği

Sakarya iline bağlı 16 ilçesinden biri olan il, İlin merkezinde yer almaktadır. “Türkiye İstatistik Kurumu(TÜİK) 2021 yılı verilerine göre ilçenin nüfusu 300.076’dır” (TÜİK, 2021).

Köklü bir tarihe sahip olan ilçe, geleneksel el sanatları açısından da oldukça zengin bir mirasa sahiptir. İlçede ki Geleneksel Türk el sanatlarından biriside çömlekçiliktir. Türk tarihine bakıldığında Adapazarı ilçesinde çanak-çömlek üretiminin 140 yıl öncesine dayandığı görülmektedir. İlçeye çanak-çömlek üretimi Yugoslavya’dan göç eden ustalar tarafından getirilmiştir. Poyrazlar Gölü etrafındaki bulunan kilin de çömlek yapımına uygun olmasından dolayı çömlekçilik uzun yıllar gelişim göstermiş fakat gelişen teknolojiyle birlikte gündelik yaşam ihtiyaçlarındaki değişimlere yenik düşerek ildeki üretim yok olmuştur.

16 Kasım 2021 tarihinde Muharrem Uluç’la yapılan görüşmeler sonucunda vaktiyle; Süleyman Kurtanoğlu, Muharrem Uluç, Hasbi Uluç, Ümit Uluç gibi 60 ustanın üretim yaptığı ancak günümüzde bu ustalardan hiçbirinin üretime devam etmediği tespit edilmiştir. İlde eskiden 13 çömlek atölyesi bulunmaktayken günümüzde bu atölye sayısı 1’e düşmüş ve üretimi durdurmuştur. İlçede ki atölyeler “küphane” olarak isimlendirilmektedir.



Görsel 118: Uluç Çömlekçiliğinin Önünden Bir Görünüm

Kaynak: Muharrem Uluç Arşivi

Adapazarı Çömlekçiliği ile ilgili bilgiler ilçede yaşamakta olan çömlek ustası Muharrem Uluç’la yapılan görüşmelerden aktarılmaktadır.

Adapazarı ilçesinde üretimin devam ettiği dönemler çanak-çömlek üretimi yılın 8 ayında yapılmakta, “Aralık, Ocak, Şubat, Mart” aylarında don oluşmasından dolayı üretim yapılmamaktaydı. Bunun sebebi kışın üretilen formların kurummasının zorluğu ve don tutmasından kaynaklanmaktaydı. Kışın satılmak üzere yaz aylarında daha fazla üretim yapılmaktaydı. Üretilen formlar atölyede bulunan depolarda saklanmaktaydı. Mevsime ve ihtiyaç doğrultusunda üretim yapılmaktaydı.

Üretimde kullanılan kil, Poyrazlar Gölü çevresinden temin edilmekteydi. Doğadan çıkarılan hammadde özlü bir kil olmakla birlikte pişirildiğinde gözenekli olup su emme oranı yüksek olmaktaydı. Ayrıca kil yağlı bir yapıya sahipti. Yöreye özgü olan kil “Cimil” olarak isimlendirilmektedir.



Görsel 119: Poyrazlar Gölü Çevresinden Temin Edilen Kil

Kaynak: (Eroğlu & Köktan, 2013, s. 5)

Adapazarı çömlekçiliğinde çamur hazırlama süreci vaktiyle şu şekildedir; Poyrazlar Gölü çevresinde bulunan kil yatakları kazmalar ile kazılarak hammadde temin edilmekteydi. Çıkarılan hammaddeler atölyelerin önüne getirilmekteydi. Hazırlanmak istenen miktarda kil atölyelerin önünde bulunan çamur çukurlarına su ile aktarılmakta ve çözünmesi beklenmekteydi. Çözünen kil, ayaklarla çiğnenerek çamur haline getirilmekteydi. Daha sonra çamur atölyelerde bulunan zemini toprak olan havuza taşınmaktaydı. Burada atık sularından arınan çamur bir süre sonra çatlayarak üretime hazır hale gelmekteydi.

Adapazarı Çömlekçiliğinde geçmişte çamur hazırlama süreci insan gücüyle yapılmaktayken, üretim devam ettiği son yıllarda makinelerin yardımıyla yapılmaktaydı. Çamur hazırlama sürecinde ezici vals ve vakum pres makineleri kullanılmaktaydı. Yörede ezici vals “çamur makinesi”, vakum pres ise “hamur makinesi” olarak isimlendirilmektedir.



Görsel 120: Ezici Vals ve Vakum Pres Makinesine Çamurun Girişi ve Çıkışı

Kaynak: (Eroğlu & Köktan, 2013, s. 5-6)

Üretimin devam ettiği son dönemlerde ise çamur hazırlama süreci şu şekildedir; Poyraz Gölü çevresinden çıkarılan kil atölyede bulunan çamur makinesi olarak isimlendirilen ezici valsından belli oranda suyla birlikte geçirilmekteydi. Bu sayede kilin içinde bulunan yabancı maddelerin ezilmesiyle tane boyutları küçülmekte ve homojen bir çamur elde edilmekteydi. Çamurun daha homojen hale gelmesi için bu işlem iki kere tekrarlanmaktaydı. Sonra çamur hamur makinesi olarak isimlendirilen vakum prese parçalar halinde aktarılmaktaydı. Hamur makinesinde çamur önce silindirlerin arasından geçirilerek yoğrulmaktaydı. Silindirlerin arasından ısıtılarak geçen çamur, makinenin ağzından bir metre uzunluğunda silindirler biçiminde çıkmaktaydı. Bu işlemlerden sonra kil kullanıma hazır hale gelmekte ve bu şekilde depolanmaktaydı.

Yoğurma ve biçimlendirilmeye hazırlık süreci ise hazırlanan çamurdan yapılmak istenen formun boyutuna göre “topaç” olarak isimlendirilen parçalara ayrılmakta ve elle yoğrulmaktaydı. Son hazırlık yapıldıktan sonra topaçlar tornanın yanına biçim verilmek üzere dizilmekteydi. Yoğrulma işlemi çamurun içinde hava kabarcığı kalmaması için yapılmaktaydı.

Çamur biçimlendirme vaktiyle; 6. Tür tornalar yapılmaktaydı. Sonra ki yıllarda ise 6.tür tornaya motor takılarak elektrikli tornada biçimlendirme yapılmaya başlanmış olup atölyede üretim duruna kadar aynı şekilde devam etmiştir.



Görsel 121: Çömlekçi Tornasının Yandan ve Üstten Görünümü

Kaynak: (Eroğlu & Köktan, 2013, s. 7)

Formların biçimlendirilmesi şu şekilde yapılmaktaydı; hazırlanan çamurdan yapılmak istenen ürün boyutuna göre “topaç” olarak isimlendirilen çamur parçası tornanın üzerine alınmaktaydı. Pedalla döndürülen tornanın üzerindeki çamura merkezkaç kuvvetiyle biçim verilmekteydi. Biçimlendirme sırasında çamurun kurumaması için eller sık sık bir kap içerisindeki suya daldırılmaktaydı. Çamura torna üzerinde biçim verilirken aynı zamanda “tarak” adı verilen metal aletlerden de yararlanılmaktaydı. Tarak olarak isimlendirilen aletlerin farklı boyutları mevcuttu ve yapılan forma göre uygun boyut kullanılmaktaydı. Biçimlendirme işlemi bittikten sonra form, bakır kesme teli ve ya misine yardımı ile çömlekçi tornasından ayrılmaktaydı. Ayrıca tornada biçimlendirilmiş bazı formlara dekor amaçlı elle ufak tefek müdahaleler yapılmaktaydı. Formlara daha sonradan eklenecek kulp, emzik vb. elle biçimlendirilerek tornada hazırlanmış olan form, deri sertliğine geldiğinde eklenmekteydi.



Görsel 122: Çamurun Biçimlendirilmesi ve Biçimlendirme Kullanılan Taraklar

Kaynak: (Eroğlu & Köktan, 2013, s. 7-8-9)

Biçimlendirilen formlar atölyede bulunan kurutma raflarına alınarak kurumaya bırakılmaktaydı. Formların kuruma sürecinde önce bir süre düz kurumaya bırakılmakta, sonra formlar ters çevrilerek taban kısımları kurutulmaktaydı. Formların kuruma süresi 15-20 gün arasında tamamlanmaktaydı. Ancak hava şartlarına ve boyutlarına bağlı olarak bu süre değişiklik göstermekteydi.



Görsel 123: Formların Kurutulma Aşamaları

Kaynak: (Eroğlu & Köktan, 2013, s. 10-11)

Adapazarı Çömlekçiliğinde bazı formlara yaş iken beyaz kilden şerit çekilerek süsleme yapılmaktaydı. Bu şeritler genelde formun boğaz kısmının altındaki bombeye yapılmaktaydı. Ayrıca bazı formlara astar uygulanmaktaydı. Beyaz kile karıştırılan renkli oksitler ile astar hazırlanmakta ve fırça vb. bir aletin yardımıyla formlara uygulanmaktaydı. Tüm bu tür süslemeler geçmişten üretimin devam ettiği yıllara kadar aynı şekilde devam etmiştir. Üretimin devam ettiği son yıllarda ayrıca dekoratif formlara ajur tekniği ile süslemeler yapılmıştır.

Adapazarı Çömlekçiliğinde bazı formlara sır uygulaması yapılmaktaydı. Sır, genelde beyaz kil, boraks ve sülyen gibi hammaddelerin karışımından elde edilmekteydi. Ancak üretimin devam ettiği son yıllarda sırlı formlar üretilmemiştir.

Adapazarı Çömlekçiliğinde aynı biçim ve yapıya sahip farklı boyutlarda fırınlar mevcuttu. Bu fırınlar kemerli, üstü kubbe şeklinde örtülü ve bacalı olmaktaydı. Fırınlar kemer üzerine oturtularak pişmiş tuğla ile inşa edilmişti. Tuğlaların araları ve fırının dış kısmı çamur sıvanarak yapılmıştı. Fırın, iki bölümden oluşmakta; altta ateşlik üstte formların pişirildiği bölüm yer almaktaydı. Alt bölümde yanan ateşin üst bölümdeki formlara iletilmesi için delikli iki bölümü birbirinden ayıran zemin bulunmaktaydı. Fırının yanlarında ısı kontrolü için gözetleme deliği mevcuttu. Fırınlarda formların doldurulduğu bölümün kapağı saçtan yapılmış olup fırının ön tarafında yer alırken, alta bulunan ateşlik kısmının ağzı fırının arka tarafında yer almaktaydı. Muharrem Uluç'un atölyesinde iki adet odunlu fırın bulunmakta olup günümüzde üretim bittiği için kullanılmamaktadır. İki Fırın birden ortalama 1500-2000 formu alabilecek kapasitededir.



Görsel 124: Odunlu Fırın; Doldurma Kapısı ve Ateşlik Bölümü

Kaynak: (Taş, 2021, s. 1265), (Eroğlu & Köktan, 2013, s. 11)

Kuruyan formlar fırının üst bölümünün arka tarafından başlayarak öne doğru, büyük parçalar en alta gelecek şekilde dizilmekteydi. Üst bölümün zemininde bulunan deliklerin üzerine form konulmamakta ve formların arasına belli boşluklar bırakılmaktaydı. Fırın tamamen doldurulduktan sonra formların bulunduğu bölümün doldurma kapısı, tuğla ile örülerek kapatılmakta ve tuğlaların üzeri çamurla sıvanmaktaydı. Son olarak fırının saçtan yapılan kapağı kapatılmakta olup bu şekilde fırına hava girmesi ve ısının dışarı çıkması engellenmekteydi. Fırının doldurulması tamamlandıktan sonra alt bölümde bulunan ateşliğe az sayıda odun eklenerek önce fırın ısıtılmaktaydı. 3-4 saat sonra ısınan fırına pişirim yapılmak üzere çok sayıda odun eklenerek ateşlenmekteydi. Pişirim sürecinde devamlı olarak odun takviyesi yapılmaktaydı. Odunlar yakıldığı zaman alt bölümden yükselen ateş, iki bölümün arasında bulunan delikler sayesinde üst bölümdeki formların pişmesini sağlamaktaydı. Usta gözetleme deliğinden kontrol sağlamakta ve kendi deneyimiyle formların piştiğini anlamaktaydı. Formların pişirimi yaklaşık olarak 850°-900°C derecede tamamlanmaktaydı.

Adapazarı Çömlekçiliğinde geçmişten üretimin devam ettiği yıllara kadar çamurdan çeşitli yükseklikte, büyüklükte formlar üretilmiştir. Üretilen formlardan bazıları şunlardı; çanak, çömlek, küp, güveç, testi, ibrik, bardak, saksı, kumbara, kül tablası, vazo, mumluk, baca tepesi ve dekoratif formlardır. Ancak günümüzde çanak-çömlek üretimi durmuştur.



Görsel 125: Adapazarı Çömlekçiliğinde Üretilen Formlar

Kaynak: (Taş, 2021, s. 1266)

2.7. Doğu Trakya Çanak-Çömlek Üretimi

Doğu Trakya, Türkiye'nin Marmara Bölgesi'nde yer alan ülkemizde genellikle Trakya olarak ifade edilen Trakya Bölgesi'nin doğusunda yer alan bölümdür. Bölgenin Türkiye sınırları içerisinde bulunan illeri Edirne, Kırklareli, Tekirdağ, İstanbul ve Çanakkale illerinin Avrupa'da kalan kısımlarıdır.

Doğu Trakya, insanoğlunun ilk defa Avrupa kıtasına geçişini sağlayan güzergâh üzerinde yer aldığı bilinmektedir. İnsanlık tarihi boyunca kıtalar arası göç eden birçok kavim bu bölge üzerinden yol rotasını oluşturmuştur. Aynı zamanda Doğu Trakya'nın tarih öncesi çağlarda en büyük yerleşim yerlerinden biri olduğu düşünülmektedir. Dolayısıyla köklü bir tarihe sahip olan bölge, bünyesinde barındırdığı medeniyetler sayesinde önemli bir konumda yer almaktadır. Bölgede yürütülen kazı çalışmalarının sonucunda Neolitik Çağ'ın sonlarına tarihlenen kilden yapılmış olan kırmızı renkli ve boya bezemeli kaliteli çanak-çömlekler ortaya çıkmıştır. Arkeolojik bulgular, bölgede çanak-çömlek üretiminin başlama tarihinin çok eski yıllara dayandığını göstermektedir. Yüzyıllar içerisinde büyük değişikliğe uğrayan bu değerli üretim bazı dönemlerde yok olsa da her medeniyet kendi ihtiyaçları doğrultusunda farklı yöntem ve tekniklerle tekrar var olmuştur. Anadolu tarihine bakıldığında bölgede çömlek üretimi farklı yerleşimlerde ilkel araç-gereçler ve yöntemlerle 19.yy. sonlarına kadar çok yaygın olarak devam etmiştir. Ancak günümüzde gelişen teknolojiyle birlikte gündelik yaşam ihtiyaçlarındaki değişimlere yenik düşerek bölgede birçok üretim merkezi yok olmuştur.

Tarafımızdan Doğu Trakya Bölgesinde yapılan araştırmalar kapsamında Kırklareli ve Tekirdağ Şarköy ilçesi bağlı Hoşköy Mahallesi çömlekçiliğin üretim merkezleri olarak

tespit edilmiştir. Hoşköy’de çömlekçilik, Mustafa Çıra Usta tarafından başlamış ve ustanın hastalığında dolayı mesleği bırakmasıyla bölgede sonlanmıştır. Mustafa Çıra’nın babası Kırklareli’nde çömlekçilik yapan Rumların yanında işçi olarak çalışmış ve kendi çabalarıyla burada çömlekçiliği öğrenmiştir. Mustafa Çıra babasından öğrendiği bu mesleği daha sonraki yıllarda Tekirdağ Şarköy ilçesine bağlı Hoşköy mahallesine göç ederek devam ettirmiştir. Dolayısıyla Hoşköy’de Mustafa Çıra tarafından yapılan çömlekçiliğin kökeni de Kırklareli Çömlekçiliğine dayanmaktadır. Bu yüzden Kırklareli çömlekçiliğinin detayları aktarılmış olup Hoşköy çömlekçiliği tablo 6’da verilmiştir.

Tablo 3: Hoşköy Çömlekçiliği

Hammadde	Çömlekçi Tornası	Yardımcı Aletler	Form	Süsleme/Astarlama	Sırlama	Pişirim
Krem Renkli Mil Katkılı Kil	Ayak Tornası	Tarak Bakır Tel Tulumba (Puar) Su Dolu Kap	• Çanak • Çömlek • Küp • Güveç • Testi • İbrik • Saksı • Kumbara • Vazo • Darbuka • Künk • Baca tepesi	Bilinmiyor	Kurşun + Su	Odunlu Fırın

Kaynak: Yazar tarafından oluşturulmuştur.

2.7.1. Kırklareli Çömlekçiliği

Marmara Bölgesi'nde yer almakta olan il, vaktiyle Kırk Kilisi olarak isimlendirilmektedir.

Kırklareli, tarih boyunca konumu itibari ile dikkat çeken ve birçok medeniyete ev sahipliği yapmış olan bir ildir. Dolayısıyla il, geleneksel el sanatları açısından da oldukça zengindir. Bu el sanatlarından biri olan çömlekçilik Trakya çömlekçiliği olarak da isimlendirilmektedir. Bunun sebebi yüzyıllardır çömlek üretim merkezlerinin bu yerleşimde daha çok olmasından kaynaklanmaktadır. “Kırklareli’nde yapılan kazılar

sonucunda M.Ö.6600-6500 yıllarında ilk pişmiş toprak formlara rastlanmış olup M.Ö. 2500 yıllarında da tornada çanak-çömlek üretimi yapılmaya başlandığı tespit edilmiştir” (Özdoğan E. , 2020). Ancak yapılan kazı araştırmaları sonucu halen daha çömlekçi fırınlarına rastlanmamıştır. Çanak-çömlek üretimi açısından köklü bir tarih sahip olan ilde üretim bazı dönemlerde yok olsa da her medeniyet kendi ihtiyaçları doğrultusunda farklı yöntem ve tekniklerle tekrar var olmuştur. Anadolu tarihinde ise ilde çömlekçiliğin ilk Yunanlar tarafından yapıldığı bilinmektedir. Daha sonra ki yıllarda ise Yunanistan’dan göç eden Türklerin bu mesleği öğrenmesiyle günümüze kadar devamlılığı sağlanmıştır. Kırklareli’nde çanak-çömlek ustaları “Destici” veya “İbrikçi” olarak isimlendirilmektedir.

Kırklareli ili çömlekçiliği ile ilgili yapılan literatür araştırmaları kapsamında yakın tarihte 8-10 civarı çömlekçi atölyesinin bulunduğu bilinmektedir. Ancak günümüzde bu atölyelerden sadece 1 tanesinin üretime devam ettiği tespit edilmiştir.

“Kırklareli Çömlekçi Ustaları; Şükrü İbrik, İbrahim İbrikçi, Mehmet Şevket İbrikçi, Ahmet Kolça, Fevzi Kolça, Muharrem Koçmuş, Hamit Koçmuş, Selim Koçmuş ve Hakkı Mimsolmaz, gibi ustalar başta olmak üzere daha ismine ulaşamadığımız birçok usta bulunmaktadır” (Çakır, 2009, s. 70).

Kırklareli Çömlekçiliği ile ilgili bilgiler üretime devam eden Hüseyin Çokan’la ilgili yapılan literatür araştırmalarından aktarılmaktadır.

Kırklareli Çömlekçiliğinde çanak-çömlek üretimi yılın 9 ayında yapılmakta, “Aralık, Ocak, Şubat” aylarında don oluşmasından dolayı üretim yapılmamaktadır. Bunun sebebi kışın üretilen formların kurumasının zorluğu ve don tutmasından kaynaklanmaktadır. Kışın satılmak üzere yaz aylarında daha fazla üretim yapılmaktadır. Üretilen formlar atölyede bulunan depolarda saklanmaktadır. Mevsime ve ihtiyaç doğrultusunda üretim yapılmaktadır.

Üretimde kullanılan kil, Mahya Baba Mevkii’nin etekleri 4-5 metre kazmalar ile kazılarak kil elde edilmektedir. Çıkarılan kil yağlı bir yapıya sahip olup toprağın katmanlarında bulunan koyu kıvımsız ve siyah damarların, beyaz damarlı kısımlara göre daha özlü olduğu bilinmektedir.

Tablo 4: Kırklareli Çömlekçi Kilinin Kimyasal Analiz Sonuçları

Madde	SiO ₂	Al ₂ O ₃	K.K.	Fe ₂ O ₃	K ₂ O	CaO	MgO	Na ₂ O	SO ₃	CL
%	57,27	19,53	9,25	5,02	2,91	2,82	1,41	0,82	0,37	0,023

Kaynak: (Genç, 2005, s. 115)



Görsel 126: Mahya Baba Mevkii'ndeki Kil Yatağı, Kil Tabakası ve Kil

Kaynak: (Çakır, 2009, s. 72-73)

Ayrıca bölgede formlara dekor amaçlı astar uygulanmaktadır. Astarın hazırlanmasında kullanılan hammadde beyaz kilden oluşmaktadır. Beyaz kilin, Kırklareli'nin Kadıköy mevkiinden temin edildiği bilinmektedir.

Çamur hazırlama süreci şu şekildedir; Mahya Baba Mevkii'nden çıkartılan kil eskiden öküz ve ya at arabalarıyla getirilirken, günümüzde traktörle atölyenin bulunduğu evlerin bahçelerine getirilmektedir. Atölyeye getirilen kil ilk olarak bahçede bulunan betonların üzerine serilmekte ve güneşte kurumaya bırakılmaktadır. Kuruyan kil sarımtırak bir renk almaktadır. Kuruma süreci tamamlanan kil atölyenin yanında bulunan havuza alınmakta ve kilin üstünü bir miktar geçecek kadar su ilave edilmektedir. Islatılan kil en az bir gün havuzda bekletilmektedir. Bekletilen kilden işlemek için ne kadarı gerekliyse alınmakta ve çamur makinesine(ezici vals) aktarılmaktadır. Makineye aktarılan çamur iki silindir arasından geçilerek taş, çakıl vb. malzeme varsa bunların ezilerek tane iriliğinin küçülmesi ve çamurun homojen hale gelmesi sağlamaktadır. Bu işlem en az iki kere tekrar edilmektedir. Son işlemle birlikte çamur kullanıma hazır hale gelmektedir.



Görsel 127: Kurutulmaya Bırakılan Kil ve Kil Havuzunda Kilin Islatılması

Kaynak: (Ölçer, 2018, s. 58)

Kırklareli Çömlekçiliğinde çamur makinesi olarak isimlendirilen ezici vals makinesi, ortalama 30 cm uzunluğunda 8 cm çapındaki iki silindirin, birbirine karşı yönde dönmesiyle ve elektrikle çalışmaktadır. Motor yardımıyla dönmesi için kenarında bir çark bulunmakta ve çarktan kayış geçirilerek silindirlerin harekete geçmesi sağlanmaktadır. Kırıkkale Çömlekçiliğinde vaktiyle bu işlem aynı sisteme sahip elle döndürülen makinede insan gücüyle yapılmaktaydı.



Görsel 128: İnsan Gücüyle Hareket Ettirilebilen ve Motor ile Çalışan Çamur Makinesi

Kaynak: (Ölçer, 2018, s. 59), (Kurtulmuş, 2018, s. 335)

Yoğurma ve biçimlendirmeye hazırlık ise çamurdan biçimlendirilmek istenen formun büyüklüğüne göre parça alınmakta ve tornanın üzerine çamur sert bir şekilde birkaç kez atılarak, yoğrulmaktadır. Yoğrulma işlemi çamurun içinde hava kabarcığı kalmaması için yapılmaktadır. Çamur yoğrulma işleminden sonra biçimlendirilmeye hazır hale gelmektedir.

Kırklareli Çömlekçiliğinde geçmişten günümüze formlar ayakla hareket ettirilebilen uzun milli yataklı çömlekçi tornasında biçimlendirilmektedir. Bu tornalar, ortalama 80 cm çapındaki en altta bulunan tahta bir parçanın içinden geçen 1 m. uzunluğundaki demir, bu demirin içinde bulunan bilye, en üstünde de 20 cm çaplı dairesel tabladan ibarettir (Kurtulmuş, 2018, s. 336). Tornada çamurun biçimlendirilmesinde kullanılan yardımcı aletler bulunmaktadır. Bunlar “tarak” olarak isimlendirilen metal ya da ahşap çeki tahtası, formları delmek için kullanılan çubuk, su dolu kap, çömlekçi bıçağı, bakır kesme teli ve ya misinedir. Yöre de çamurun biçimlendirilmesi ise hazırlanan, çamurdan yapılmak istenen form boyutuna göre yoğrulmuş olan çamur parçası tornanın üzerine alınmaktadır. Ayakla yardımıyla döndürülen tornanın üzerindeki çamura merkezkaç kuvvetiyle biçim verilmektedir. Biçimlendirme sırasında çamurun kurumaması için eller sık sık bir kap içerisindeki suya daldırılmaktadır. Çamura torna üzerinde biçim verilirken aynı zamanda taraktan da yararlanılmaktadır. Tarağın farklı boyutları mevcuttur ve yapılan forma göre uygun boyut kullanılmaktadır. Biçimlendirme işlemi bittikten sonra form, bakır kesme

teli ile çömlekçi tornasından ayrılmaktadır. Tornada biçimlendirilmiş bazı formlara dekor amaçlı elle ufak tefek müdahaleler yapılmaktadır. Formlara daha sonradan eklenecek kulp, emzik vb. elle biçimlendirilerek tornada hazırlanmış olan form, deri sertliğine geldiğinde eklenmektedir. Küp gibi büyük formların üretimi ise üç veya iki parça şeklinde ayrı ayrı tornada biçimlendirilmektedir. Daha sonra bu parçalar el yardımıyla birleştirilmektedir.



Görsel 129: Çömlekçi Tornası ve Hüseyin Çokan'ın Tornada Form Biçimlendirmesi
Kaynak: (Kurtulmuş, 2018, s. 336-341)

Biçim verilen formlar atölyede bulunan kurutma raflarına ya da açık havada gölgeye kurumaya bırakılmaktadır. Yörede bulunan kilin yağlı bir yapıya sahip olmasından dolayı formların doğrudan güneş ışığına bırakılmaması gerekmektedir. Aksi takdirde çatlamalara sebep olmaktadır. Formların kuruma süresi 3-4 gün arasında tamamlanmaktadır. Ancak hava şartlarına ve boyutlarına bağlı olarak bu süre değişiklik göstermektedir.



Görsel 130: Kurutma Rafları ve Kurumaya Bırakılan Formlar
Kaynak: (Çakır, 2009, s. 78)

Kırklareli Çömlekçiliğinde bazı formlara yaş iken süslemek amaçlı beyaz kil ile şerit çekilerek süsleme yapılmaktadır. Bu şeritler genelde formun boğaz kısmının altındaki bombeye yapılmaktadır. Beyaz kil ıslatılıp süzüldükten sonra tulumba olarak isimlendirilen puar yardımıyla form torna üzerindeyken uygulanmaktadır. Astar, beyaz kili sulandırarak hazırlanmaktadır. Uygulanan şerit halindeki astarı usta parmakları ile

ufak ufak aşağı çekerek de farklı bir süsleme yapmaktadır. Ayrıca usta bazı formlara biçimlendirilme sırasında parmak yardımıyla ya da yardımcı aletlerle süsleme yapılmaktadır.



Görsel 131: Beyaz Kil ile Formların Dekorlanması

Kaynak: (Kurtulmuş, 2018, s. 337-339)

Kırklareli Çömlekçiliğinde geçmişten günümüze bazı formların sırlandığı bilinmektedir. Sırlama işlemi kuruyan ya da yaş olan formların ağız kısmına sürülmektedir. Nadiren de olsa bazı formların içleri de sırlanmaktadır. Ayrıca bazı testilere parmaklar aracılığıyla dekor amaçlı sır sürülmektedir.

Kırklareli Çömlekçiliğinde genel olarak Boraks + Sulu çamur + Siyah taş + Su karışımını taş değirmende öğütüp sır hazırlanmaktadır (Çakır, 2009, s. 79) Ayrıca her ustanın kendine özgü sır tekniği ve hammadde karışımı bulunmaktadır.



Görsel 132: Ağız ve Emzik Kısım Sırlı Testiler

Kaynak: (Ölçer, 2018, s. 65-66)

Kırklareli Çömlekçiliğinde aynı biçim ve yapıya sahip farklı boyutlarda odunlu fırınlar mevcuttur. Bu fırınlar kemerli, üstü kubbe şeklinde örtülü ve bacalı olmaktadır. Fırınlar kemer üzerine oturtularak pişmiş tuğla ve taştan inşa edilmiştir. Tuğlaların araları ve fırınının bazı kısımları çamur sıvanarak yapılmıştır. Fırın, iki bölümden oluşmakta; altta ateşlik üstte formların pişirildiği bölüm yer almaktadır. Alt bölümde yanan ateşin üst bölümdeki formlara iletilmesi için 15-20 delikli iki bölümü birbirinden ayıran zemin bulunmaktadır. Fırının yanlarında ısı kontrolü için gözetleme deliği mevcuttur. Hüseyin

Çokan'ın odunlu fırını ortalama 3 m yüksekliğinde, 2 m genişliğindedir. Fırın ortalama 500-600 formu tek seferde pişirebilecek kapasitedir.



Görsel 133: Odunlu Fırının Farklı Açılardan Görünümü

Kaynak: (Çakır, 2009, s. 59-60)

Kırklareli çömlekçiliğinde formlar fırına dizilmeden önce az miktarda odun yakılarak fırına ısıtma işlemi yapılmaktadır. Isıtma işleminin ardından kuruyan formlar fırının üst bölümünün arka tarafından başlayarak öne doğru, büyük parçalar en alta gelecek şekilde ve ters dizilmektedir. Üst bölümün zemininde bulunan deliklerin üzerine form konulmamaktadır. Fırın tamamen doldurulduktan sonra formların bulunduğu bölümün doldurma kapısı tuğla ile örülerek kapatılmakta ve tuğlaların üzeri çamurla sıvanmaktadır. Fırının doldurulması tamamlandıktan sonra alt bölümde bulunan ateşliğe odun atılarak pişirim başlamaktadır. Pişirim sürecinde devamlı olarak odun takviyesi yapılmaktadır. Odunlar yakıldığı zaman alt bölümden yükselen ateş, iki bölümün arasında bulunan delikler sayesinde üst bölümdeki formların pişmesini sağlamaktadır. Pişirim 14-15 saat aralıksız devam etmektedir. Usta gözetleme deliğinden kontrol sağlamakta ve kendi deneyimiyle formların piştiğini anlamaktadır. Ertesi gün fırın kapısına örülen tuğla duvar dikkatlice yıkmakta ve pişmiş formlar boşaltılmaktadır.



Görsel 134: Kırklareli Çömlekçiliğinde Formların Pişirilmesi

Kaynak: (Kurtulmuş, 2018, s. 340)

Kırklareli Çömlekçiliğinde çanak, çömlek, küp, güveç, testi, ibrik, saksı, kumbara, vazo, darbuka, künk, baca tepesi, soba borusu bileziği gibi formlar üretilmektedir. Hüseyin Çokan eskiden üretilen formlar dışında ayrıca günümüz ihtiyaçlarına ve isteklerine göre çeşitli formlar üretmektedir. Örneğin balıkların yumurtalarını bırakması için üretilen yeni bir formu sipariş doğrultusunda yapmıştır. Üretilen formların yöresel isimleri aşağıda verilmiştir;

- *Suyolu ya da Çoban Çömleği*: vazo biçimindeki çömleklere denilmektedir (Çakır, 2009, s. 81),
- *Yoğurt Çanağı*: Yoğurt çanaklarına denilmektedir. (Ölçer, 2018, s. 64).
- *Fasulye Tencereleri*: Üç boy halinde üretilen sekizlik, altılık ve beşlik isimlendirilen tencerelerdir (Ölçer, 2018, s. 63) .



Görsel 135: Kırklareli Çömlekçiliğinde Üretilen Fasulye Tenceresi, İbrik, Testiler ve Küp

Kaynak: (Kurtulmuş, 2018, s. 337-341-342)



Görsel 136: Kırklareli Çömlekçiliğinde Üretilen Baca Tepeleri, Çoban Çömlekleri, Yoğurt Çanağı ve Darbuka

Kaynak: (Çakır, 2009, s. 83-85), (Ölçer, 2018, s. 68)

BÖLÜM 3: MARMARA BÖLGESİ'NDE ÇÖMLEKÇİLİĞİN KORUNMASI VE SÜRDÜREBİLİRLİĞİ İÇİN YÜRÜTÜLEN GİRİŞİMLER

3.1. Akköy Çömlekçiliğinin Korunması ve Sürdürülebilirliği

Çanakkale ilinin Çan ilçesine bağlı Akköy'de, çömlekçilik sanatı 1990'lı yıllarda başlayan göçlerin etkisi ve plastik sanayinin gelişmesine bağlı olarak gerilemiştir. Bu sebeplerden dolayı Akköy çömlekçiliğinin yaşatılması ve bu alanda istihdam sağlanması amacıyla çeşitli girişim ve projeler yapılmıştır.

İlk kez 2000'li yılların başlarında köyde bulunan atıl durumdaki ilköğretim okuluna Çanakkale Seramik fabrikalarının desteğiyle atölye kurularak bu değerli üretimin devamlılığı sağlanmak istenmiştir. Eğitim amacıyla kullanılmayan ilköğretim okulunun bir binasına çanak-çömlek üretim malzemeleri tedarik edilerek atölye kurulmuştur. Atölyede üretim için gerekli olan iki adet elektrikli torna ve diğer gerekli aletlerin temini sağlanmıştır. Okulun bahçesine de iki adet odunlu fırın inşa edilmiştir. Teknik donanımları sağlanan atölyede çömlekçilik geleneğinin sürdürülebilirliğinin sağlanması için ise Emine Türker'den destek alınmıştır.



Görsel 137: Atölyenin Kurulduğu Akköy İlköğretim Okulu ve İnşa Edilen Odunlu Fırın
Kaynak: (Tuncer Danabaş, 2010, s. 76-77)

Başlangıçta köyde çömlekçilik sanatının yaşatılması ve bu alanda istihdam sağlanması amacıyla başlatılan bu girişim; bazı teknik olanaksızlıklar, pişirimde yaşanan olumsuzluklar, geleneksel formlara benzemeyen ürünlerin üretilmesi ve satış pazarlamada yaşanan sorunlarla birlikte başarısızlıkla sonuçlanmıştır. 2022 yılında Akköy'e yapılan ziyarette ise sorunlara çözüm önerileri getirilecek bir çalışma olmadığı

gibi mevcutta olan odunlu fırınlarında yıkılarak Akköy çömlekçiliğinin canlandırılması adına yapılan bu girişimden hiçbir iz kalmadığı gözlemlenmiştir.

2016 yılına gelindiğinde ise Ezine Halk Eğitim Merkezi SODAM⁵ projesi kapsamında Akköy çömlekçiliğinin yaşatılması ve bu alanda istihdam sağlanması amacıyla kurs açılmıştır. Akköy Çömlekçiliğinin son temsilcileri Emine Türker ve Saadet Metin usta öğretici olarak katılım sağlamıştır. Projenin içeriğini aşağıdaki maddeler oluşturmaktadır;

- “Kursların açılması ve kurs programlarının oluşturulması,
- Usta-çırak ilişkisi ile bu sanatın yeni nesillere aktarılması,
- Üretilcek ürünlerin belirlenmesi,
- Geleneksel ürünlerin toplanması,
- Geleneksel ürünlerin yeniden üretimi,
- Geleneksel ürünlerden yola çıkarak yeni ürünlerin tasarımı, güncel kullanım için yeniden yorumlama ve ürün çeşitliliği,
- Ziyaretçiler için hediyelik eşya ve anı ürünleri tasarımı, üretimi ve satış yerleri,
- Üretim aşamaları ve Akköy Çömlekçiliğinin anlatıldığı belgesel çekimlerinin ve tanıtım filmlerinin yapılması,
- Arşiv oluşturulması(Bu güne kadar yazılmış makale, araştırma vs. yazılı materyallerin toplanması),
- İlçe Müzesi; Geleneksel fırının ve temsili atölyenin müze anlayışıyla sergilenmek üzere inşası. Sergi alanları, toplantı ve bilgilendirme salonları, envanter kayıtları ve yayınlardan oluşan bir kütüphane oluşturulması” (Ezine Kaymakınlığı, 2015).

Proje kapsamından yukarıda ki maddeler tek tek yapılarak icraata geçilmiştir. Emine Türker ve Saadet Metin usta öğretici olarak 3 yıl görev almışlardır. Geleneksel fırının ve temsili atölyenin müze anlayışıyla sergilenmek üzere inşası yapılmıştır. Akköy Çömlekçiliğinin anlatıldığı el kitapçığı hazırlanmıştır. Projenin gelişimi ve uygulanması istenilen doğrultuda ilerlemiştir. Ancak başlangıçta örnek bir proje çalışması olarak devam etse de geleneksel üretimi modernleştirme, ürün çeşitliliğinin farklılaşması, usta bilgeliğinin üretim süreçlerinde iyi değerlendirilmemesi ve ustalarla sosyal ilişkilerinde sorunlar yaşayan yöneticilerle birlikte bu projede kısmen de olsa başarısızlıkla sonuçlanmıştır.

⁵ **SODAM:** Ezine Sosyal Dayanışma ve Yardımlaşma Vakfı



Görsel 138: SODEM Proje Kapsamında Usta Öğretici Olarak Çalışan Emine Türker ve Saadet Metin’in Yerel Gazetede Yer Alan Röportajları

Kaynak: (S.Metin, kişisel iletişim, 19 Ekim 2022)

3.2. Çanakkale Seramiklerinin Korunması ve Sürdürülebilirliği

Çanakkale ilinde, seramik sanatı 250 yıllık köklü bir tarihe sahip olmakla birlikte 1990’lı yılların sonunda endüstrinin etkileriyle gelişen şehirde çamur temini, pazarlaması gibi önemli sorunlar sebebiyle bu değerli üretim bitmesine neden olmuştur. Bunun üzerine 2010 yılında GMKA⁶ ve Çanakkale Belediyesi’nin katkılarıyla “Çanakkale Seramiği Anı Eşya ve Üretim Merkezi” kurulmuştur.



Görsel 139: Çanakkale Seramiği Anı Eşya ve Üretim Merkezi’nin Önünden Bir Görünüm

Kaynak: <https://www.canakkale.bel.tr/tr/sayfa/1137-kulturel-ve-sosyal-mekanlar/1297-canakkale-seramigi-ani-esya-ve-uretim-merkezi#gallery-15> (Erişim Tarihi 30/09/2022)

Kuruluşun en önemli unsurları arasında; Çanakkale seramiğinin yeniden il ekonomisine kazandırılması, kaybolmaya yüz tutmuş bu değerlin yeniden canlandırılması, kültürel bir değer olan Çanakkale seramiğinin kendine özgü özelliklerinin korunması, yaşamakta olan

⁶ GMKA: Güney Marmara Kalkınma Ajansı

seramik ustalarının bilgi ve becerilerinden yararlanılması ve bu alanda istihdam sağlanması yer almaktadır.

Kuruluş tarihinden itibaren 8 yıl boyunca usta öğreticilik yapan İsmail Bütün Usta, günümüzde maalesef yaşının verdiği özel nedenlerden dolayı Çanakkale Seramiği Anı Eşya ve Üretim Merkezi'nde çalışmaya devam etmemektedir. İsmail Bütün Usta'nın yetiştirdiği ya da üniversitelerin ilgili alanlarından gelen sanatkârların üretim merkezinde çalışmalarına devam ettiği bilinmektedir.



Görsel 140: Çanakkale Seramiği Anı Eşya ve Üretim Merkezi'nde İsmail Bütün
Kaynak: <https://www.canakkale.bel.tr/tr/sayfa/1137-kulturel-ve-sosyal-mekanlar/1297-canakkale-seramigi-ani-esya-ve-uretim-merkezi#gallery-12> (Erişim Tarihi 30/09/2022)

2013 yılında ise Çanakkale Belediyesi'nin katkılarıyla Eski Er Hamamı Seramik Müzesi'ne dönüştürülmüştür. Çanakkale Seramiklerinin öneminin ve kültür bilgisinin genç nesillere aktarılması hedeflemiştir. Müzede Çanakkale Seramiklerinin ve üretim merkezinde günümüzde tekrar üretilen birebir benzer formlar da yer almaktadır.



Görsel 141: Çanakkale Seramiği Anı ve Eşya Üretim Merkezi'nde Üretilen Formlar
Kaynak: <https://www.canakkale.bel.tr/tr/sayfa/1137-kulturel-ve-sosyal-mekanlar/1297-canakkale-seramigi-ani-esya-ve-uretim-merkezi#gallery-6> (Erişim Tarihi 30/09/2022)

3.3. Kınık Çömlekçiliğinin Korunması ve Sürdürülebilirliği

Bilecik ili Pazaryeri ilçesine bağlı Kınık Köyü, 150 yıllık çömlekçilik geçmişiyle birlikte günümüzde varlığını sürdüren nadir üretim merkezlerinden birisidir. Bu değerli üretimin korunması ve sürdürülebildiğinin sağlanması amacıyla bazı girişimler yapılmış ve yapılmaya devam etmektedir. Geleneksel el sanatlarının değişik iş kollarından akademisyenler, sanatçılar ve bölgedeki ustalar Kınık çömlekçiliğinin gelenekselleşmesine katkıda bulunmak amacıyla birçok çalışmaya katılım sağlamışlardır. Ayrıca bölgede Üniversitelerin Güzel Sanatlar Fakülteleri'nde okuyan öğrencileri için yaz stajı niteliğinde "Çömlekçilik Eğitimi" düzenlenmektedir.

2018 yılında Bilecik Valiliği ve BEBKA⁷ işbirliği ile Kınık Köyünde “Kırsalda Tasarım” etkinliği düzenlenmiştir. Etkinliğin temel amaçları arasında Kınık Çömlekçiliğinin sürdürülebilirliğinin sağlanması, geleneksel çömlekçiliğin modern sanatla birleşerek form çeşitliliğinin artması ve kültür ekonomisi boyutunda ön plana çıkarılması yer almaktadır. Bu doğrultuda etkinlik öncesinde ülkenin farklı şehirlerindeki üniversitelerin ilgili alanlarından gelen akademisyenler, öğrenciler ve bölgenin çömlek ustaları olmak üzere toplamda 19 kişi geleneksel üretimi farklı tasarımlarda buluşturmak üzere bir araya gelmişlerdir. Etkinlik için bir araya gelen bu topluluk beş farklı atölyede 4 gün boyunca çalışarak birbirinden değerli üretimler ortaya koymuşlardır.



Görsel 142: Kırsalda Tasarım Etkinliği Ekibi ve Etkinlik Kapsamında Kınık Köyü'nün Girişine Yapılan Tabela

Kaynak: (BEBKA, 2018, s. 10-12)

⁷ **BEBKA:** Bursa Eskişehir Bilecik Kalkınma Ajansı

Tüm bu çalışmaların sonucunda Kınık köyünde 11-12 Ağustos 2018 tarihleri arasında halka açık çömlek performansları, tornalarda çömlek yapma etkinlikleri, sergiler ve farklı atölye deneyimleri ile “Kırsalda Tasarım” etkinliği gerçekleştirilmiştir.



Görsel 143: “Kırsalda Tasarım” Etkinliği Alanı

Kaynak: (BEBKA, 2018, s. 27)



Görsel 144: Etkinlikten Kareler

Kaynak: (BEBKA, 2018, s. 28-29-33)

Kınık Çömlekçiliğinin tanıtılması amaçlı farklı tarihlerde BEBKA işbirliği ile doğa yürüyüşleri, atölye çalışmaları, sergiler ve fuarlara katılım vb. gibi birçok farklı çalışmalar da yürütülmüştür.



Görsel 145: Kınık Çömlekçiliğini Tanıtmak Amacıyla Bazı Fuarlarda Kurulan Stantlar

Kaynak: (Meke, 2019, s. 50-52)

Tüm bu çalışmalar haricinde Kınık Çömlekçiliğinin korunması ve sürdürülebilirliği çerçevesinde yerel yönetimler, üniversiteler ve çeşitli kuruluşlar aracılığıyla farklı tarihlerde projeler de yürütülmüştür.

2022 yılında Kınık Köyüne yapılan ziyarette “Yaşayan İnsan Hazine” ödülüne sahip Salim Yaşar Usta’nın Kınık Çömlekçiliği adına belediyelerin, yaygın ve örgün eğitim kurumlarının düzenlediği festivallere ve tüm etkinliklere usta öğretici olarak aktif bir şekilde katılım sağlamaya devam ettiği bilgisine ulaşılmıştır.

3.4. Sındırgı Çömlekçiliğinin Korunması ve Sürdürülebilirliği

Balıkesir’e bağlı Sındırgı ilçesinde, 35 yıl önce bölgeden tamamen kaybolmuş olan çömlekçilik sanatının yaşatılması ve bu alanda istihdam sağlanması amacıyla 2017 yılında “Bilge Seramik ve Sanat Merkezi/Çömlek Testi Atölyesi” isimli sosyal girişimcilik projesi olarak gerçekleştirilmiştir.



Görsel 146: Bilge Seramik Ve Sanat Merkezi/Çömlek Testi Atölyesi

Kaynak: (Çetin & Çetin, 2018, s. 234)

Proje koordinatörü Muhammet Asil ÇETİN tarafından 2015 yılında Bilge Nesil Gençlik Bilişim Sanat ve Turizm Derneği kurulmuştur. Dernek, sürdürülebilir kalkınma amaçları üzerine çalışmalar yürütmektedir. Bölgede yapılan araştırmalar kapsamında 35 yıl önce ekonomik ve sosyal sebeplerden dolayı tamamen kaybolan ilkel çömlekçilik sanatının, sosyal girişimci gençler tarafından geleceğe aktarılması için proje hazırlanmıştır. Derneğin bünyesinde hazırlanan “Üreten Kadın Kazanan Sındırgı” adlı proje Avustralya Büyük Elçiliğine Doğrudan Yardım Programı(DAP)’na gönderilmiştir. Avustralya Büyük Elçiliği Doğrudan Yardım Programı(DAP) projeyi kabul etmiş ve finansman desteği sağlamıştır. Takiben Bilge Seramik ve Sanat Merkezi/Çömlek Testi Atölyesi’nin kurulumu için Sındırgı Belediyesi tarafından mekân desteği sağlanmıştır. Sındırgı’nın son

çömlekçi ustası olan 82 yaşındaki Bardakçı Yalçın Akkaya tarafından da eğitim desteği alınmıştır. 2017 yılında “Üreten Kadın Kazanan Sındırğı” adlı projeyi uygulamak için İŞKUR destekli kurs açılmıştır. Kursa 22 kadın katılım sağlamış ve çömlekçilik eğitimi almıştır.



Görsel 147: “Üreten Kadın Kazanan Sındırğı” Projesi Kapsamında Verilen Çömlek Eğitimi

Kaynak: <https://sindirgida.com/toprak-sanatinda-emek-ve-azim-ile-bir-basarinin-hikayesi/> (Erişim Tarihi 24/09/2021)

2019 yılında ise Avrupa Birliği ve Avustralya Büyükelçiliği destekleriyle “Bilge Nesiller İçin Lider Çocuklar” başlıklı ikinci proje hayata geçirilmiştir. Bu proje kapsamında anaokulu öğrencileri geleneksel çömlekçilikle tanıştırılmış, üretim aşamaları öğretilerek kültürel değerleri tanımalarına olanak sağlanmıştır. Yalçın Akkaya usta ve çırağı Nefise Kadioğlu’nun katkılarıyla yüz anaokulu öğrencisine çömlekçilik eğitimi verilmiştir.



Görsel 148: “Bilge Nesiller İçin Lider Çocuklar” Projesi Kapsamında Verilen Çömlek Eğitimi

Kaynak: <https://sindirgida.com/minikleri-comlek-ve-seramik-sanatiyla-bulusturuyoruz/> (Erişim Tarihi 24/09/2021)

Sosyal girişim projesi olarak kurulan Bilge Seramik ve Sanat Merkezi/Çömlek Testi Atölyesi 2017 yılından günümüze kadar varlığını sürdürmüş ve gelişmiştir. Proje koordinatörü Muhammet Asil Çetin, sındırgı çömlekçiliğinin son temsilcisi olan Yalçın Akkaya ustadan eğitim alarak yöreden elde edilen kil ile elektrikli torna üzerinde biçimlendirilmiş formlar üretmektedir. Ayrıca İŞKUR destekli kurslar açılarak alanda istihdam sağlanmakta ve gençlerin vasıtasıyla formlar üretilmektedir. Atölyede üretilen formlar arasında Sındırgı yöresine ait çanak-testi üretimi ve günümüze şartlarına uygun tasarlanmış dekoratif formlar yer almaktadır. Üretilen formlara Sındırgı'ya özgü olan 3000 yıllık kültür olan yağcıbedir halısının motifleri ile dekor yapılmaktadır. Bu sayede hem çömlekçilik hem de yağcıbedir kültürü yaşatılmak istenmiştir. Satışa sunulan formlar ilçeye gelen ziyaretçilere satılarak Sındırgı'nın tanıtımı yapılmaktadır.



Görsel 149: Atölyede Üretilen Formlar

Kaynak: (Muhammed Çetin Kişisel Arşivi, 2022)

Bilge Seramik ve Sanat Merkezi/Çömlek Testi Atölyesi'nde ürün pazarlanması, hobi hizmetleri, festivallere katılım ve çevre illerde bulunan okullardaki öğrencilere birebir çömlek aktivitesi sunmaktadır. Bu sayede bölgede çömlekçiliğin sürdürülebilirliği sağlanmıştır. Türkiye'de çömlekçilik sanatının yaşatılması ve devamlılığının sağlanması adına örnek bir sosyal girişim çalışması olmuştur. Bununla beraber Avustralya Büyükelçiliği ve Avrupa Birliği tarafından 2 kez ödüllendirilmiştir.



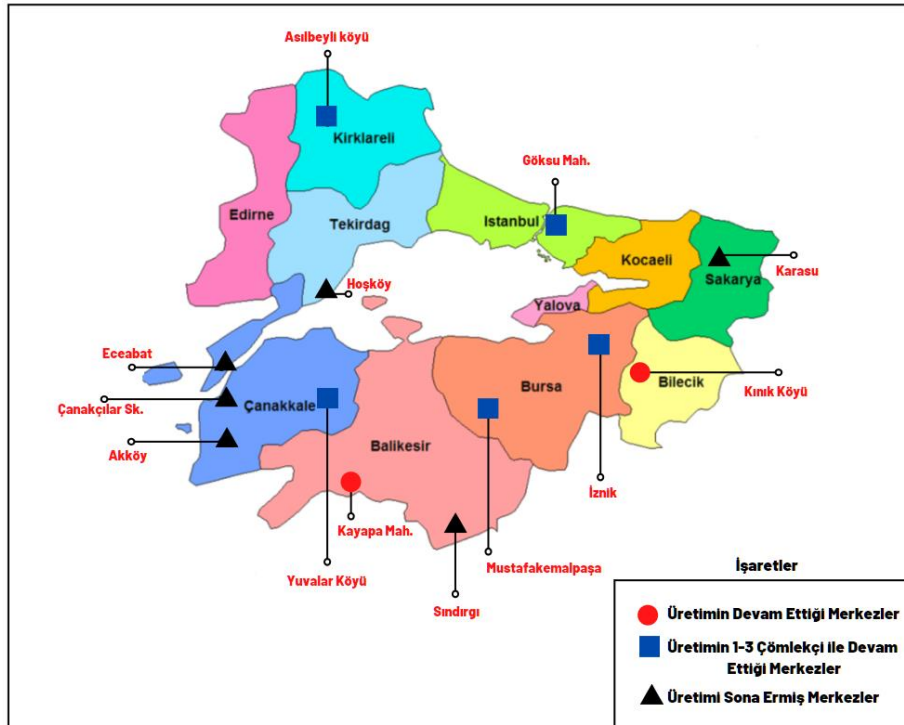
Görsel 150: Susurluk Festivali ve Antalya Yörük Türkmen Festivalinde Kurulan Stantlar

Kaynak: (Muhammed Çetin Kişisel Arşivi, 2022)

SONUÇ

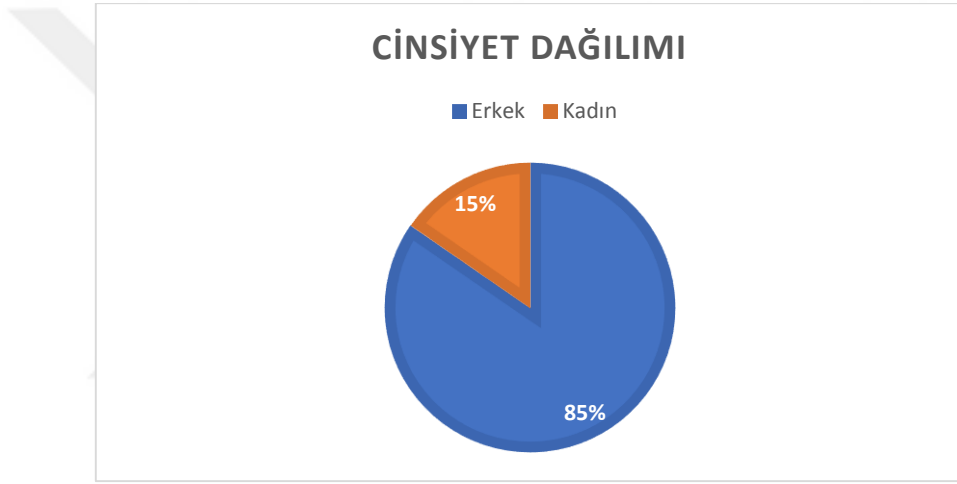
Çömlekçilik, dünyanın dört bir yanında yüzyıllardır devam etmektedir. Bu değerli üretim Anadolu’da da Neolitik çağdan günümüze kadar çeşitli yöntemlerle üretilmeye devam etmiştir. Tez araştırması kapsamında, Marmara Bölgesinde, günümüzde üretime devam eden 7 merkez ve üretimin bittiği 6 merkez olmak üzere toplam 13 merkez olduğu tespit edilmiştir. Bu merkezlerden 8 tanesinde alan araştırması ve 3 tanesinde yaşamakta olan çömlekçi ustaları ile telefon görüşmeleri yapılarak gerçekleştirilmiştir.

Bölgedeki üretim merkezleri, Balıkesir, Bilecik, Bursa, Çanakkale, İstanbul, Kırklareli, Sakarya ve Tekirdağ illerinden oluşmaktadır. Günümüzde üretim yapmaya devam eden merkezler Balıkesir/İvrindi(Kayapa Mahallesi), Bilecik/Pazaryeri(Kınık Köyü), Bursa/İznik, Bursa/Mustafakemalpaşa, Çanakkale/Çan(Yuvalar Köyü), İstanbul/Beykoz(Göksu Mahallesi), Kırklareli/Merkez(Asılbeyli Köyü)’dür. Günümüzde üretimin bittiği merkezler Balıkesir/Sındırgı, Çanakkale/Merkez ve Eceabat, Çanakkale/Ezine(Akköy), Sakarya/Adapazarı(Dağdibi Mahallesi), Tekirdağ/Şarköy(Hoşköy)’dür.



Harita 1: Günümüzde Marmara Bölgesi'nde Bulunan Üretim Merkezleri ve Durumu
Kaynak: Yazar tarafından oluşturulmuştur.

Yapılan araştırmalar doğrultusunda, çömlekçilik merkezlerinde üretim yapan ustaların bir kısmının Bulgaristan, Yunanistan gibi ölkelerden vaktiyle göçen muhacirlerden oluştuğu diğer kısmının ise İç Anadolu'dan göçen Türklerden oluştuğu anlaşılmıştır. Yerleşim bölgelerinde konuda yetkin kişilerle yapılan röportajlarda genellikle üretimlerin başlangıç tarihi bilinmemekle birlikte çömlekçilik sanatını bilerek bölgeye geldikleri ve uzun yıllar bu üretimi sürdürdükleri görölmüştür. çömlekçilik zanaatının aile yanında babadan/oğula aktararak ya da bu uğraşın icra edildiği yörede yaşayan bireyler tarafından öğrenildiği tespit edilmiştir. 13 çömlek üretim merkezinde cinsiyet dağılımları ise iki merkez haricinde (Yuvalar şömlekçiliği, Akköy şömlekçiliği) bu zanaatla erkek bireylerin daha çok uğraştığı ortaya çıkmıştır.



Grafik 1: Marmara Bölgesi çömlek Üretim Merkezlerinde Ustaların Cinsiyet Dağılımı

Kaynak: Yazar tarafından oluşturulmuştur.

Üretim merkezlerinde aynı kökenden gelen şömlekçilerin 1990'lı yıllara kadar üretimde kullanılan araç-gereçleri, biçimlendirme yöntemleri ve üretilen formları çoğunlukla benzerlik göstermektedir. çömlekçilik üretiminde geçmişle günümüz arasında yöntem olarak belirgin fark olmasa da günümüz şartlarına uygun olarak kullanılan araç-gereçler de değişiklikler görölmektedir. Ayrıca formlarda günümüz ihtiyaçları ve istekleri doğrultusunda farklılaşma söz konusudur. Ustaların ürettikleri form çeşidini belirleyen en önemli faktörlerin, işlevsel olma ve yüksek talep görme olduğu gözlemlenmiştir. Günümüzde değişen ürün çeşitliliği de bu görüşü desteklemektedir. Lakin üretime devam eden merkezlerden biri olan Yuvalar şömlekçiliğinde üretim sürecinde ve formlarda geçmişten günümüze hiçbir değişiklik görölmemektedir. Kayapa şömlekçiliği, Kırklareli şömlekçiliği ve Mustafakemalpaşa şömlekçiliğinde genel bağlamda bakıldığında eski

üretim sürecinde ki araç-gereçlerde değişiklikler söz konusu iken, formların geçmişteki üretimin devamı niteliğinde olduğu, geleneksel bağlarının korunarak üretimin devam ettiği görülmektedir. Üretime devam eden diğer 3 merkezde ise üretim süreci ve formlarda büyük değişikler söz konusudur. Bu merkezlerde değişime uğrayan faktörler tablo 8’de gösterilmiştir.

Tablo 5: Üretime Devam Eden Merkezlerde Günümüzde Üretim Sürecindeki Değişimler

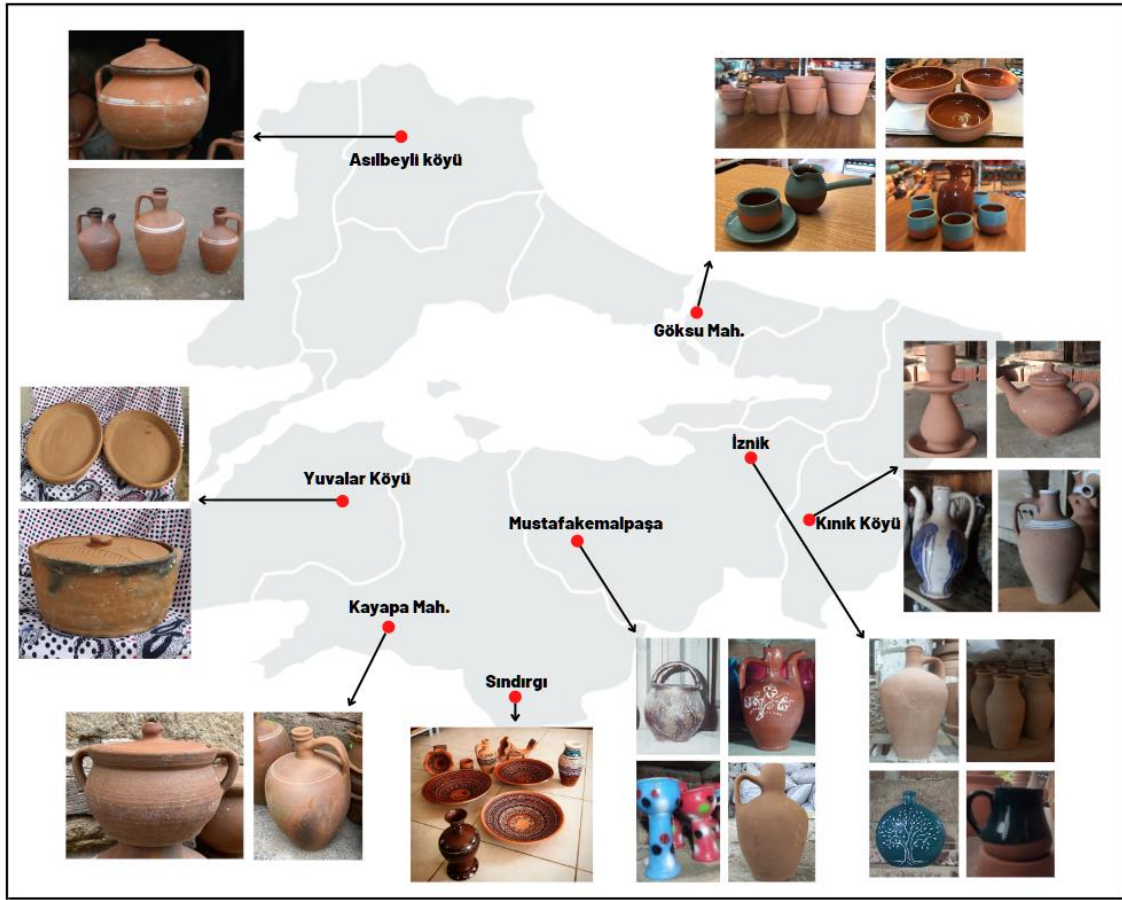
Üretim Merkezi	Araç-Gereçler	Şekillendirme Yöntemi	Üretilen Formlar
Kayapa	Ezici Vals Makinesi	Elektrikli Torna	Yöresel Formlar Dekoratif Formlar Sipariş Doğrultusunda Farklı Formlar
İznik	Karıştırma, Tambur Elek, Filtre Pres, Ezici Vals ve Vakum Pres Makinesi	Elektrikli Torna Şablon Torna	Yöresel Formlar Dekoratif Formlar Sipariş Doğrultusunda Farklı Formlar Fincan, bardak, kase vb.
Mustafakemalpaşa	Ezici Vals	Elektrikli Torna	Yöresel Formlar Dekoratif Formlar Sipariş Doğrultusunda Farklı Formlar
Kınık	Karıştırma, Titreşimli Elek, Filtre Pres, Ezici	Elektrikli Torna Hidrolik Pres	Yöresel Formlar Dekoratif Formlar

	Vals ve Vakum Pres Makinesi		Sipariş Doğrultusunda Farklı Formlar Fincan, bardak, kâse vb.
Göksu	Karıştırma, Filtre Pres, Ezici Vals ve Vakum Pres Makinesi	Elektrikli Torna Hidrolik Pres	Yöresel Formlar Dekoratif Formlar Sipariş Doğrultusunda Farklı Formlar Fincan, bardak, kâse vb.
Kırklareli	Ezici Vals	Elektrikli Torna	Yöresel Formlar Sipariş Doğrultusunda Farklı Formlar

Kaynak: Yazar tarafından oluşturulmuştur.

Marmara Bölgesinde üretimin devam ettiği çoğu çömlekçilik merkezinin teknolojik gelişime bağlı olarak 21.yüzyılın istek ve ihtiyaçlarına göre formlarını çeşitlendirdiği görülmektedir. Formlarda ki bu değişimler üretimin devamlılığı açısından da yapıldığı gözlemlenmiştir. Geleneksel üretimin dışında da günümüz istek ve ihtiyaçlarına göre daha çok üretim yapan Kınık Çömlekçiliği, Göksu Çömlekçiliği ve İznik Çömlekçiliği üretimin en yaygın biçimde yapıldığı merkezlerdir. Bunun başlıca sebebi, bulundukları bölge ve çevre illerin yeme-içme kültürüne uyum sağlayarak form çeşitliliğini arttırmalarıdır. Bölgede yer alan çevre il ve ilçelerin yanı sıra yurtdışına da satışa sunulmaktadır. Çevre bölgelerde azalan ya da biten üretimler bu merkezlerde yapılan çömlekçiliğin daha çok ilerlemesine ve günümüz istek ve ihtiyaçları doğrultusunda formlar üretilmesi de bu merkezlerin üretiminin günden güne artmasına neden olmuştur. Örneğin İznik Çömlekçiliği, günümüzde popüler olan testi kırma âdeti için daha çok kına testisi üretimi yapmakta, Göksu Çömlekçiliği ise son dönemlerde artan kahve içme

kültürüne bağlı olarak daha çok fincan ve bardak üretimi yapmaktadır. Bu merkezlerden Kınık ve  znik   mlek iliği Türkiye'nin dört bir yanına ürünlerini satışa sunmaktadır.  retime devam eden Kayapa, Mustafakemalpaşa ve Kırklareli   mlek iliğinde daha çok geleneksel formların üretimi ağrılıkta olsa da istek ve talep doğrultusunda bu merkezlerde yeni formlar üretmeye ba lamı tır. Bu üç merkezden Kayapa   mlek iliğinde  retim daha yaygın iken Mustafakemalpaşa   mlek iliğinde  retim durma aşamasına geldiği gözlemlenmiştir. Kayapa ve Kırklareli   mlek iliğinde testi, güveç gibi geleneksel formlar günümüzde ağrılıklı olarak üretilmekte ve  evre il-ilçelere satışa sunulmaktadır. Mustafakemalpaşa   mlek iliğinde ise üretime devam eden tek ustanın sipariş doğrultusunda üretim yaptığı ve yine bu merkezde olan diğer atölyenin ise  evre illerden alınan ya da atölyede eskiden üretilen formları satışa sunduğu g r lm  t r. Üretimin yöredeki kadınlar tarafından yapıldığı Yuvalar   mlek iliğinde tamamen geleneksel üretimin devam ettiği ve bu formların  evre köylere satışa sunulduğu anlaşılmıştır. Bilge Seramik ve Sanat Merkezi/  mlek Testi Atölyesi ve yörede ki son usta ile tekrar canlandırılan Sındırgı   mlek iliğinde ise geleneksel formların bölgeye özgü yağcı bedir halısı motifleri ile yeniden tasarlanarak üretildiği ve  evre illere satışa sunulduğu gözlemlenmiştir. Tüm bu bilgiler doğrultusunda Marmara Bölgesi   mlek ilik Merkezlerinde  anak, çömlek, güveç, testi, ibrik, saksı, kumbara, vazo ve darbuka gibi formlar geçmişten günümüze ağrılıklı olarak üretilen formlar olduğu, bunların yanı sıra yeni formların da üretildiği de tespit edilmiştir.



Harita 2: Günümüzde Üretime Devam Eden Merkezlerde Başlıca Üretilen Formlar
Kaynak: Yazar tarafından oluşturulmuştur.

Yapılan araştırmalarda, mevcut üretimin 1960-70’li yıllardan itibaren günden güne azaldığı, son yıllarda ise çok daha fazla gerileyerek birçok yerleşim bölgesinde yok olduğu tespit edilmiştir. Genel bağlamda bakıldığında bu kadim kültürün gerilemesinde birçok faktör etkili olsa da başta ekonomik kaygılar yer almaktadır. Bundan kaynaklı olarak yeni nesiller bu mesleğe sıcak bakmamakta ve ustaların sayısı gün geçtikçe azalmaktadır. Diğer en önemli faktörler ise topraktan yapılmış kapların yerini emaye, plastik vb. ürünlerin alması ve gelişen teknolojiyle birlikte soğuk tutma, koruma vb. özellikleri ile kullanılan testi ve küplerin yerini buzdolaplarının alması arz talep dengesinde ve üretimde gerilemeye yol açmıştır.

Tüm bunların yanı sıra değişen ekosistem, eğitim düzeyi ve son dönemlerde yaşanan sağlık sorunlarıyla bağlantılı olarak insanların tercihlerinde doğaya ve doğal olana doğru eğilimin arttığı da bilinmektedir. Bu eğilim ve tercihlerin artması çömlekçiliğe rağbetin de artmasını sağlamıştır. Ancak bu kadim kültürün devamlılığını sağlamak amacıyla

gerekli önlemler alınmadığı sürece tüm bunlar geçici bir süre daha ayakta kalmasını sağlayacaktır.

Bölgede ki çömlekçiliğin korunması ve sürdürülebilirliğinin sağlanması için yürütülen projeler bu kadim kültür açısından önemli bir fırsat sunmaktadır. Somut olmayan kültürel miraslarımızdan biri olan çömlekçiliği yaşatmak ve gelecek kuşaklara aktarmak için koruma ve sürdürülebilirlik kapsamında çalışmalara ihtiyaç duyulmaktadır. Bu kapsamda geleneksel çömlek üretimi ile ilgili tüm deneyimi ve gelenekleri olduğu şekilde aktararak süreci ve alanları korumak ön planda olmalıdır. Bunun için geleneksel üretim yapan çömlek ustalarının istek ve ihtiyaçları öncelik teşkil etmeli ve onlarla birlikte yol alınmalıdır. Koruma kapsamında yapılan çalışmalar çömlekçiliği bağlamından koparıp, farklı fırsatçı girişimlere dönüşmemelidir. Çömlekçiliğin çevresel sürdürülebilirliğine zarar vermeden, gelenekselden koparılmadan yeni alternatiflerle korunması ve kalkınması sağlanabilir. Türkiye’de geleneksel çömlekçiliği kalkındırmaya yönelik yapılacak olan çalışmalar için merkezi bir otoriteye ve devlet desteği ve denetimine ihtiyaç vardır. Ulusal ve yerel kurumların tek çatı altında toplanarak bu doğrultuda bir sistem geliştirmesi gerekmektedir. Aksi halde sayısı gün geçtikçe azalan bu değerli üretim sadece akademik araştırmalarla sınırlı kalacaktır. Çömlekçilik üretiminin sürdürülmesi, kültürel ve sanatsal değerlerimizin korunması, yöresel ve ulusal ekonomik katkılarının artarak devam etmesi isteğiyle gerçekleştirilmiş bu tez çalışmasının bu amaçla yapılacak her çalışmaya kaynaklık etmesi ve fayda sağlaması umut edilmektedir.

KAYNAKÇA

- Akkayalı, Y. (2021, Ekim 12). Sındırgı Çömlekçiliği. (E. Akbulut, Röportaj Yapan)
- Aycan, H. (2019). Batı Anadolu'daki Terra Sigillata Ve Kırmızı Astarlı Seramikler: Terminoloji, Üretim Merkezleri Ve Kronoloji. İzmir. Kasım 5, 2022 tarihinde <https://tez.yok.gov.tr/UlusalTezMerkezi/TezGoster?key=Mir2lXQK1dkmQ9Ige3PZbpo4jUSw2quQaxDStekFdEYWDzADURkZ5ef9wuWQpbeI> adresinden alındı
- Batmaz, Y. (2019). Smyrna Agorası'nda bulunan Çanakkale Seramiklerinin Araştırılması ve Modern Tekniklerle Yeniden Üretilmesi. İzmir. Eylül 28, 2022 tarihinde https://tez.yok.gov.tr/UlusalTezMerkezi/TezGoster?key=jNRDC1RLfVd4_T7x7ZXmmWs9OatNfTL0ndcSFeI2eDHdw3bQc_YMuLzBHecqn7zS adresinden alındı
- Bilecik Arkeoloji ve Etnografya Müzesi. (2021, Mart 11). Bilecik. Eylül 5, 2022 tarihinde https://www.google.com/search?q=bilecik+ili+arkeoloji+m%C3%BCzesi&hl=tr&sxsrf=ALiCzsaoXFuEkyjmH4TlOJehm-4KwEkEUA:1672700076146&source=lnms&tbm=vid&sa=X&ved=2ahUKEwiP0equ_an8AhXoX_EDHSy_DnIQ_AUoAHoECAEQCg&biw=1536&bih=755&dpr=1.25#fpstate=ive&vld=cid:61c07 adresinden alındı
- Bursa İli Kültür Turizm Bakanlığı. (tarih yok). Ekim 30, 2022 tarihinde <https://bursa.ktb.gov.tr/TR-94260/bursa-arkeoloji-muzesi.html> adresinden alındı
- Çakır, D. (2009). Geçmişten Günümüze Trakya Bölgesi'ndeki Çömlekçilik Merkezleri. Kasım 5, 2021 tarihinde https://tez.yok.gov.tr/UlusalTezMerkezi/TezGoster?key=UPP_Zu9isEmWGFXXCBYasUSM673Jsbe-D56chvT-s4R8ItcXjpKVGx4F0OHkYTGA adresinden alındı
- Çetin, M., & Çetin, S. (2018). Sındırgı'da Bir El Sanatı: Çömlekçilik ve Testicilik. P. A. F. Arslan (Dü.), Güncel Araştırmalar Işığında Sındırgı (s. 229-236). İzmir: Ege Üniversitesi Yayınları. Ocak 3, 2022 tarihinde https://www.academia.edu/36933364/G%C3%BCncel_Ara%C5%9F%C4%B1rmalar_I%C5%9F%C4%B1C4%9F%C4%B1nda_S%C4%B1nd%C4%B1rg%C4%B1 adresinden alındı
- Çizer, S. (2014). Terra Sigillata. İzmir: Dokuz Eylül Üniversitesi Yayınları.
- Ezine Kaymakınlığı. (2015). Toprağa Şekil Veren "Eller" Ezine Seramikleri ve Akköy Çömlekçiliği. Ezine: Ezine Kaymakınlığı.
- Genç, S. (2005). Kırklareli'de Çömlekçilik ve Son Trakyalı Çömlekçiler. Seramik Türkiye Dergisi(9), 112-118. Ağustos 9, 2021 tarihinde <https://serfed.com/upload/9.pdf> adresinden alındı

- Güner, G. (1988). Anadolu'da Yaşamakta Olan İlkel Çömlekçilik. İstanbul: Akbank Kültür Sanat Yayınları.
- Karagül, M. F. (2012, Şubat 2). Seramik Arşivim. Şubat 26, 2022 tarihinde mfkaragül: <http://mfkaragul.blogspot.com/2012/02/canakkaleli-comlekçiler.html> adresinden alındı
- Karagül, M. F. (2013, Aralık 15). Çanakkale Eceabat Kilinin Düşük Dereceli Borakslı Sırlarda Kullanımı. Zeitschrift für die Welt der Türken, 5(3), 139-153. Şubat 16, 2022 tarihinde https://www.academia.edu/5433352/%C3%87ANAKKALE_ECEABAT_K%C4%B0L%C4%B0N%C4%B0N_D%C3%9C%C5%9E%C3%9CK_DERECCEL%C4%B0_BORAKSLI_SIRLARDI_KULLANIMI_USAGE_OF_%C3%87ANAKKALE_ECEABAT_CLAY_IN_LOW_TEMPARATURE_BORAX_ADDED_GLAZES_ adresinden alındı
- Kurtulmuş, Z. (2018). Kırklareli'nde Kaybolmaya Yüz Bir Tutmuş Meslek: Çömlekçilik. 9'uncu Milletlerarası Türk Halk Kültürü Kongresi. Ankara: T.C Kültür Turizm Bakanlığı Araştırma Genel Müdürlüğü. Nisan 9, 2022 tarihinde <https://www.kulturportali.gov.tr/medya/dokuman/dokumandetay/9671> adresinden alındı
- Kültür Turizm Bakanlığı. (tarih yok). Kasım 11, 2021 tarihinde KTB: <https://balikesir.ktb.gov.tr/TR-65921/muzeler-ve-oren-yerleri.html> adresinden alındı
- Meke, S. (2019). Kınık (Bilecik-Pazaryeri) Çömlekçiliğinin Geçmişten Günümüze Teknik ve Teknolojik Açıdan Gelişim Süreci. Eylül 9, 2022 tarihinde <https://tez.yok.gov.tr/UlusalTezMerkezi/TezGoster?key=FgmKGchPKo23qQqBeqzVZlsWLGul3NIR5E9L6tTozuoXifO1kb59y06LEJ0hbVg> adresinden alındı
- Metin, S. (2022, Eylül 19). Akköy Çömlekçiliği. (E. Akbulut, Röportaj Yapan)
- Ölçer, S. (2018). Trakya'da Yok Olmaya Yüz Tutmuş Bir Meslek: Çömlekçilik. Trakya Üniversitesi Sosyal Bilimler Dergisi, 20(2). doi:<https://doi.org/10.26468/trakyasobed.374260>
- Özdoğan, E. (2020, Mayıs 7). Kırklareli Projesi. Kasım 9, 2022 tarihinde Arkeoloji, Mimari, Koruma ve Toplum: <http://kirkclareliprojesi.org> adresinden alındı
- Özen Türedi, A. (2001). Geleneksel Çömlek Sanatı. Eskişehir: Halk Bilimleri Araştırma Merkezi Yayınları.
- Sevim, C. (1991). İlkel Fırınlr. Eskişehir. Eylül 20, 2022 tarihinde <https://tez.yok.gov.tr/UlusalTezMerkezi/tezDetay.jsp?id=wS9aiDL7AOwsguocAQhbVA&no=wS9aiDL7AOwsguocAQhbVA> adresinden alındı
- Sevin, V. (2003). Eski Anadolu ve Trakya (Cilt I). İstanbul: İletişim Yayınları.

Taçyıldız, E. (2000, Ekim). Mustafakemalpaşa ömleki Kilinin Döküm amurların Kullanabilirliğinin Araştırılması. Eskişehir. Eylöl 5, 2022 tarihinde <https://earsiv.anadolu.edu.tr/xmlui/bitstream/handle/11421/6890/151555.pdf?sequence=1> adresinden alındı

Tekkök, B. (2004). The pottery workshops at Eceabat in northwest Anatolia: the Hellenistic and Roman traditions continue. Ethnoarchaeological investigations in rural Anatolia, 97-114. Mart 27, 2022 tarihinde https://www.academia.edu/660764/The_pottery_workshops_at_Eceabat_in_northwest_Anatolia_the_Hellenistic_and_Roman_traditions_continue adresinden alındı

Togay, R. (2021, Eylöl 2). Göksu ömlekiliği. (E. Akbulut, Röportaj Yapan)

Tosun, A. (2021, Ekim 14). Kayapa ömlekiliği. (E. Akbulut, Röportaj Yapan)

TÜİK.(2021). Türkiye İstatistik Kurumu Yıllık Nüfus Verileri. Eylöl 5, 2022 tarihinde <https://www.tuik.gov.tr/> adresinden alındı.

Türkteki, M. (2012, Mayıs). Batı ve Orta Anadolu’da ark Yapımı anak çömleğin Ortaya ıkışı ve Yayılımı. Küllüoba Kazıları ve Batı Anadolu Tunç ağları Üzerine Yapılan Araştırmalar, Sayı: 7. (O. Ekinci, D. Baykan, Dü, & T. Efe, Derleyici) İstanbul: Mimarlar, Arkeologlar, Sanat Tarihçileri, Restoratörler Ortak Platformu. Aralık 8, 2022 tarihinde <https://dergipark.org.tr/tr/download/article-file/835101> adresinden alındı

Uluç, M. (2022, Kasım 16). Sakarya ömlekiliği, (E. Akbulut,Röportajı)

Kişisel Görüşmeler

Akkayalı, Y. (2021, Ekim 12). Sındırgı ömlekiliği. (E. Akbulut, Röportaj Yapan)

ağın, İ. (2022, Ekim 18). Mustafakemalpaşa ömlekiliği, (E. Akbulut,Röportajı)

etin, M. (2021, Ekim 12). Bilge Seramik ve Sanat/ömlek Atölyesi. (E. Akbulut, Röportaj Yapan)

Güler, H. (2022, Ekim 19). Yuvalar ömlekiliği, (E. Akbulut,Röportajı)

Kırınşal, H. (2022, Ekim 18). Mustafakemalpaşa ömlekiliği, (E. Akbulut,Röportajı)

Metin, S. (2022, Ekim 19). Akköy ömlekiliği, (E. Akbulut,Röportajı)

Togay, R. (2021, Ekim 2). Göksu ömlekiliği. (E. Akbulut, Röportaj Yapan)

Tosun, A. (2021, Ekim 14). Kayapa ömlekiliği. (E. Akbulut, Röportaj Yapan)

Uluç, M. (2022, Kasım 16). Sakarya ömlekiliği, (E. Akbulut,Röportajı)

Yaşar, S. (2022, Kasım 14). Kınık ömlekiliği, (E. Akbulut,Röportajı)

Yaman, H. (2022, Ekim 17). İznik Çömlekçiliği, (E. Akbulut, RÖportajı)

Görsel Kaynakça

Alif Art (2019, Aralık 21). Kasım 4 2022 tarihinde <https://www.alifart.com/canakkale-seramik-mangal-ve-brg-274232/> adresinden alındı

Arthill. (tarih yok). Mart 3, 2022 tarihinde <https://www.arthill.com.tr/urun/4805727/osmanli-19-yuzyil-canakkale-seramik-simit-matara-19-yuzyil-osmanli-barbutin> adresinden alındı

Atlas Dergisi. (2015, Ocak 21). Eylül 22, 2021 tarihinde Atlas Dergisi Web Sitesi: <https://www.atlasdergisi.com/kesfet/arkeoloji-haberleri/4536.html> adresinden alındı

Batmaz, Y. (2019). Smyrna Agorası'nda bulunan Çanakkale Seramiklerinin Araştırılması ve Modern Tekniklerle Yeniden Üretilmesi. İzmir. Eylül 28, 2022 tarihinde https://tez.yok.gov.tr/UlusalTezMerkezi/TezGoster?key=jNRDC1RLfVd4_T7x7ZXmmWs9OatNfTL0ndcSFeI2eDHdw3bQc_YMuLzBHecqn7zS adresinden alındı

BEBKA. (2018). Kınık Köyü Kırsalda Tasarım Etkinliği. Bilecik, Kınık. Ekim 7, 2022 tarihinde https://www.bebka.org.tr/admin/datas/yayins/192/kinik-katalog-web_1540966111.pdf adresinden alındı

Bilge Seramik ve Sanat Atölyesi. (2019). Eylül 24, 2021 tarihinde <https://sindirgida.com/toprak-sanatinda-emek-ve-azim-ile-bir-basarinin-hikayesi/> adresinden alındı

Canpolat A. (2011, Şubat). Seramik Şekillendirme Yöntemlerinde Tornanın Kullanımı ve Seramik Tornalar. Eskişehir: Anadolu Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü Yüksek Lisans Tezi. Ekim 28, 2021 tarihinde <https://hdl.handle.net/11421/6919> adresinden alındı

Ceramopolis. (2011, Nisan 16). Eylül 5, 2022 tarihinde http://www.ceramopolis.com/?page_id=1008 adresinden alındı

Çakır, D. (2009). Geçmişten Günümüze Trakya Bölgesi'ndeki Çömlekçilik Merkezleri. Kasım 5, 2021 tarihinde https://tez.yok.gov.tr/UlusalTezMerkezi/TezGoster?key=UPP_Zu9isEmWGFXFCBYasUSM673JsbE-D56chvT-s4R8ItcXjpKVGx4F0OHkYTGA adresinden alındı

Çanakkale Seramik Müzesi. (2021, Haziran 1). Eylül 8, 2022 tarihinde <https://www.canakkaleseramikmuzesi.org/bagis-eserler-koleksiyonu-sergisi-sureli-sergi-20-cevrimici-sergi/> adresinden alındı

Çetin, M., & Çetin, S. (2018). Sındırgı'da Bir El Sanatı: Çömlekçilik ve Testicilik. P. A. F. Arslan (Dü.), Güncel Araştırmalar Işığında Sındırgı (s. 229-236). İzmir: Ege

Üniversitesi Yayınları. Ocak 3, 2022 tarihinde https://www.academia.edu/36933364/G%C3%BCncel_Ara%C5%9F%C4%B1rmalar_I%C5%9F%C4%B1%C4%9F%C4%B1nda_S%C4%B1nd%C4%B1rg%C4%B1_adresinden_alındı

Çizer, S. (2008). Çanakkale Örneğinde Batı Anadolu Seramikçiliğinin Ege Adalarındaki Uzantıları. K. Dörtlük, & R. Boyraz (Dü.), Çanakkale Seramikleri Kolokyumu Bildiriler Kitabı içinde (s. 21-29). Antalya: Suna-İnan Kıraç Akdeniz Medeniyetleri Araştırma Enstitüsü.

Çizer, S., & Yarol, Y. (2005). Tarih Öncesi Çömlekçiliğin Halen Yaşadığı Bir Merkez Gökeyüp. Sanat Art, 104-109. Ekim 27, 2021 tarihinde https://www.academia.edu/39488769/Tarih_%C3%96ncesi_%C3%87%C3%B6mlek%C3%A7ili%C4%9Fin_halen_Ya%C5%9Fad%C4%B1%C4%9F%C4%B1_bir_merkez_G%C3%B6key%C3%BCp_adresinden_alındı

Dağdelen, E., & Ağatekin, E. (2021). ÇAĞDAŞ TÜRK SERAMİK SANATININ USTA ÖĞRETİCİSİ: HASAN TOGAY. International Journal of Troy Art And Design, 1(3), 21-34. Mayıs 4, 2022 tarihinde <http://troyart.dergi.comu.edu.tr/dosyalar/Troyart/3-sayi.pdf> adresinden alındı

Eroğlu, E., & Köktan, Y. (2013, Mayıs-Haziran). GELENEKSEL TÜRK EL SANATLARINDAN ÇÖMLEKÇİLİK (SAKARYA ÖRNEĞİ). AKADEMİK BAKIŞ-Uluslararası Hakemli Sosyal Bilimler E-Dergisi(36), 1-14. Ağustos 9, 2021 tarihinde https://www.researchgate.net/publication/353830653_GELENEKSEL_TURK_EL_SANATLARINDAN_COMLEKCILIK_SAKARYA_ORNEGI adresinden alındı

Ezine Kaymakamlığı. (2015). Toprağa Şekil Veren "Eller" Ezine Seramikleri ve Akköy Çömlekçiliği. Ezine: Ezine Kaymakamlığı.

Fındık-Özgül, N., & Köşklü, Z. (2014). Gümüşhane/ Dölek Köyünde Çömlekçilik. Güzel Sanatlar Enstitüsü Dergisi(31), 51-67. Kasım 5, 2021 tarihinde <https://dergipark.org.tr/tr/pub/ataunigsed/issue/2584/33251> adresinden alındı

Güner, G. (1988). Anadolu'da Yaşamakta Olan İlkel Çömlekçilik. İstanbul: Akbank Kültür Sanat Yayınları.

İznik Belediyesi. Ekim 20, 2022 tarihinde İznik Belediyesi: <https://www.iznik.bel.tr/haber/yarim-asirdir-camura-seklini-veriyor.html> adresinden alındı

Karacasu Kaymakamlığı. (tarih yok). Kasım 4, 2021 tarihinde <http://www.karacasu.gov.tr/karacasuda-comlekçilik#gallery-1> adresinden alındı

Karagül, M. F. (2013, Aralık 15). Çanakkale Eceabat Kilinin Düşük Dereceli Borakslı Sırlarda Kullanımı. Zeitschrift für die Welt der Türken, 5(3), 139-153. Şubat 16, 2022 tarihinde

https://www.academia.edu/5433352/%C3%87ANAKKALE_ECEABAT_K%C4%B0L%C4%B0N%C4%B0N_D%C3%9C%C5%9E%C3%9CK_DERECCEL%C4%B0_BORAKSLI_SIRLARDA_KULLANIMI_USAGE_OF_%C3%87ANAKKALE_ECEABAT_CLAY_IN_LOW_TEMPARATURE_BORAX_ADDED_GLAZES_ adresinden alındı

Kubat L. (2022). Seramik Yüzeyler Üzerinde Akıtma Dekorunun Araştırılması ve Uygulanması. Ocak 25, 2022 tarihinde <https://tez.yok.gov.tr/UlusalTezMerkezi/TezGoster?key=7VkJg65xt2nwp1k6o1EsA0Vinr7T-zIcbhuSgsxHSTDIVWoiITuSOZpGULo2trlR> adresinden alındı.

Kurtulmuş, Z. (2018). Kırklareli'nde Kaybolmaya Yüz Bir Tutmuş Meslek: Çömlekçilik. 9'uncu Milletlerarası Türk Halk Kültürü Kongresi . Ankara: T.C Kültür Turizm Bakanlığı Araştırma Genel Müdürlüğü. Nisan 9, 2022 tarihinde <https://www.kulturportali.gov.tr/medya/dokuman/dokumandetay/9671> adresinden alındı

Meke, S. (2019). Kınık (Bilecik-Pazaryeri) Çömlekçiliğinin Geçmişten Günümüze Teknik ve Teknolojik Açıdan Gelişim Süreci. Eylül 9, 2022 tarihinde <https://tez.yok.gov.tr/UlusalTezMerkezi/TezGoster?key=FgmKgchPKo23qQqBeqzVZlsWLGul03NIR5E9L6tTozuoXifO1kb59y06LEJ0hbVg> adresinden alındı

Metin, S. (2022, Ekim 19). Akköy Çömlekçiliği, (E. Akbulut,Röportajı)

Muhammed Çetin Kişisel Arşivi. (2022). Kasım 5, 2022 tarihinde alındı

Ölçer, S. (2018). Trakya'da Yok Olmaya Yüz Tutmuş Bir Meslek: Çömlekçilik. Trakya Üniversitesi Sosyal Bilimler Dergisi, 20(2). doi:<https://doi.org/10.26468/trakyasobed.374260>

Öney, D. (2015). Günümüzde Anadolu'da Kadınlar Tarafından Yapılan Çömlekçilik. İzmir: Dokuz Eylül Üniversitesi / Güzel Sanatlar Enstitüsü / Seramik ve Cam Tasarımı Ana Sanat Dalı. Eylül 30, 2021 tarihinde https://tez.yok.gov.tr/UlusalTezMerkezi/TezGoster?key=WBc656i315e2eV6-EZV1olkn1PdEyba9VAG5bkmlYEOcnc7GWnHwo8bmHl6AD_K2 adresinden alındı

Özdoğan, A. E., & Yalman, N. (2004). Katkılı Kil Kaplar ve Çanak-Çömlek: Çayönü Çanak-Çömleksiz ve Çanak-Çömlekli Neolitik Buluntuları Üzerinden Bir Yorum. TÜBA-AR: Bilimler Akademisi Arkeoloji Dergisi, 67-92. Eylül 10, 2021 tarihinde https://www.researchgate.net/publication/311808923_KATKILI_KIL_KAPLAR_VE_CANAK_COMLEK_CAYONU_CANAK_COMLEKSIZ_VE_CANAK_COMLEKLI_NEOLITIK_BULUNTULARI_UZERINDEN_BIR_YORUM adresinden alındı

T.C. Çanakkale Belediyesi. (tarih yok). Ekim 30, 2022 tarihinde <https://www.canakkale.bel.tr/tr/sayfa/1137-kulturel-ve-sosyal-mekanlar/1297-canakkale-seramigi-ani-esya-ve-uretim-merkezi#gallery-15> adresinden alındı

- T.C. Çanakkale Belediyesi. (tarih yok). Ekim 30, 2022 tarihinde <https://www.canakkale.bel.tr/tr/sayfa/1137-kulturel-ve-sosyal-mekanlar/1297-canakkale-seramigi-ani-esya-ve-uretim-merkezi#gallery-12> adresinden alındı
- T.C. Çanakkale Belediyesi. (tarih yok). Ekim 30, 2022 tarihinde <https://www.canakkale.bel.tr/tr/sayfa/1137-kulturel-ve-sosyal-mekanlar/1297-canakkale-seramigi-ani-esya-ve-uretim-merkezi#gallery-6> adresinden alındı
- Taçyıldız, E. (2000, Ekim). Mustafakemalpaşa ömleki Kilinin Döküm amurların Kullanabilirliğinin Araştırılması. Eskişehir. Eylül 5, 2022 tarihinde <https://earsiv.anadolu.edu.tr/xmlui/bitstream/handle/11421/6890/151555.pdf?sequence=1> adresinden alındı
- Taş, E. (2021, Ekim). Sakarya’da Tespit Edilen Geleneksel El Sanatları Ve Ustaları. Sanat Tarihi Dergisi, 2(30), 1245-1279. doi:<https://doi.org/10.29135/std.948208>
- Tekkök, B. (2004). The pottery workshops at Eceabat in northwest Anatolia: the Hellenistic and Roman traditions continue. Ethnoarchaeological investigations in rural Anatolia, 97-114. Mart 27, 2022 tarihinde https://www.academia.edu/660764/The_pottery_workshops_at_Eceabat_in_northwest_Anatolia_the_Hellenistic_and_Roman_traditions_continue adresinden alındı
- Tekkök-Biçken, B. (2000). Pottery Production in the Troad: Ancient and Modern Akkoy. Near Eastern Archaeology(63:2), 94-101. doi:<https://doi.org/10.2307/3210746>
- Tuncer Danabaş, N. (2010). Akköy’ün Dünyü Ve Bugünü. Sanat Dergisi, 73-79. Ekim 5, 2021 tarihinde <https://dergipark.org.tr/tr/pub/ataunigsfd/issue/2597/33400> adresinden alındı
- Türkiye Kültür Portalı. (2017, Temmuz 27). Ekim 30, 2021 tarihinde Türkiye Kültür Portalı: <https://www.kulturportali.gov.tr/turkiye/aydin/nealinir/comlekcilik> adresinden alındı
- Uluç, M. (2022, Kasım 16). Sakarya ömlekiliği, (E. Akbulut,Röportajı)

EK

Ek 1: Marmara Bölgesi Çömlekçi Ustaları Özgeçmiş



AHMET TOSUN

ÇÖMLEKÇİ (TESTİCİ)

DOĞUM TARİHİ VE YERİ:

1951, İvrindi(Kayapa)/ Balıkesir

EĞİTİM DURUMU

İlkokul Mezunu

MESLEĞİ ÖĞRENDİĞİ USTALARI:

Ailesinin meslekle olan bağı, Kayapa
Çömlekçiliğinden gelmektedir.

Mesleği babası Hasan Hüseyin Tosun'dan
öğrenmiştir.

KAÇ YILDIR BU MESLEKLE UĞRAŞMAKTA OLDUĞU:

Yaklaşık olarak 55 yıldır bu mesleği
yapmaktadır.

ÖRETİM MERKEZİNİN ADI:

Kayapa Testi İmalatı Ahmet Tosun

ÖRETİM MERKEZİNİN ADRESİ:

Kayapa, 10770 İvrindi/Balıkesir

MESLEĞE KAÇ YAŞINDA BAŞLADIĞI VE SÜRECİ:

16 yaşından itibaren başladığı bu mesleğe aralıksız
olarak 55 yıldır devam etmektedir. Son yıllarda
çömlekçiliğin yok olma durumuna karşı elinden
geldiği kadarıyla mücadele etmektedir. Kayapa
çömlekçiliğini tanıtmak için resmi ya da özel
kuruluşların düzenlediği her türlü etkinliğe katılım
sağlamaktadır.

KATILDIĞI ETKİNLİKLER/ ÖDÜLLER:

İvrindi Belediyesi Halk Eğitim Merkezinin düzenlediği
bazı sergilere usta öğretici olarak katılmıştır. Ayrıca
belediyelerin, yaygın ve örgün eğitim kurumlarının
düzenlediği festivallere ve tüm etkinliklere seyyar
tornasıyla birlikte öğretici olarak katılım
sağlamaktadır.



YALÇIN AKKAYALI

ÇÖMLEKÇİ(BARDAKÇI)

DOĞUM TARİHİ VE YERİ:

1937, Sındırgı/ Balıkesir

EĞİTİM DURUMU

-

MESLEĞİ ÖĞRENDİĞİ USTALARI:

Ailesinin meslekle olan bağı, Konya/Sille
Çömlekçiliğinden gelmektedir.

Mesleği dedesi Hasan Akkayalı'dan
öğrenmiştir.

KAÇ YILDIR BU MESLEKLE UĞRAŞMAKTA OLDUĞU:

Yaklaşık olarak 40 yıl bu mesleği devam
etmiş ama ekonomik sebeplerden dolayı 35
yıl önce bırakmıştır. 2017 yılında Bilge
Seramik ve Sanat merkezi aracılığıyla
günümüzde mesleğine devam etmektedir.

ÜRETİM MERKEZİNİN ADI:

Bardakhane(eski üretim merkezi adı)

ÜRETİM MERKEZİNİN ADRESİ:

Camikebir Mah., Bardakhane Cd. 10330
Sındırgı/Balıkesir (eski üretim merkezinin
adresi)

MESLEĞE KAÇ YAŞINDA BAŞLADIĞI VE SÜRECİ:

3-5 yaşlarında dedesinden öğrenmeye başladığı bu
mesleği uzun yıllar yapmıştır. Ancak mesleği
dönemin ekonomik şartlarından dolayı bırakmak
zorunda kalmıştır. Mesleğin ağırlığından ve günümüz
şartlarından dolayı çömlekçilik mesleğini çocuklarına
aktaramamıştır. Tezgâhlarını İvrindi/Kayapa'daki
ustalara sattığını, bardakhanede(stölye) üretim için
kullandığı araç-gereçlerin tamamını da başka
ustalara satarak günümüzde elinde hiçbir üretim
malzemesi kalmadığını bildirmektedir. Yalçın Akkayalı
Usta'nın bardakhanede ürettiği hiçbir ürün kendi
evinde bile bulunmamaktadır. Şimdi tüm
malzemelerini sattığı için pişman olduğunu ifade
etmektedir. Yalçın Akkayalı Usta, her sene hali
festivaline çağırıldığını, üretim için eskiden kullandığı
araç-gereçlerinin olmasının daha iyi olacağını şimdi
hepsini aradığını ifade etmektedir. Çömlekçiliği
bıraktıktan sonra geçinebilmek için tavukçuluk
mesleğine devam ederek emekli olmuştur. Bilge
Sanat ve Seramik Merkezinin projesi ile 35 yıl sonra
tekrar çömlekçiliğe geri dönmüştür.

KATILDIĞI ETKİNLİKLER/ ÖDÜLLER:

2017 yılından itibaren Bilge Seramik ve Sanat
Merkezi aracılığıyla belediyelerin, yaygın ve örgün
eğitim kurumlarının düzenlediği festivallere ve tüm
etkinliklere usta öğretici olarak katılım
sağlamaktadır.



SALİM YAŞAR

ÇÖMLEKÇİ

DOĞUM TARİHİ VE YERİ:

1942, Pazaryeri/ Bilecik

EĞİTİM DURUMU

İlkokul Mezunu

MESLEĞİ ÖĞRENDİĞİ USTALARI:

Ailesinin meslekle olan bağı, Kınık
Çömlekçiliğinden gelmektedir.

Mesleği babası Kadir Yaşar'dan öğrenmiştir.

KAÇ YILDIR BU MESLEKLE UĞRAŞMAKTA OLDUĞU:

Yaklaşık olarak 67 yıldır bu mesleği
yapmaktadır.

ÜRETİM MERKEZİNİN ADI:

Sahi Çömlekçilik Salim Yaşar

ÜRETİM MERKEZİNİN ADRESİ:

11000, Kınık/Pazaryeri/Bilecik

MESLEĞE KAÇ YAŞINDA BAŞLADIĞI VE SÜRECİ:

13 yaşlarında babasından öğrenmeye başladığı bu mesleği 1969 yılına kadar Kınık Köyünde, o yıldan itibaren 15 sene Almanya'da bir fabrikada çalışarak yapmıştır. 1984 yıllarında tekrar Kınık Köyüne dönmekte ve mesleğine bir süre daha burada devam etmektedir. 1992 de ise Vietnam'a giderek 5 yıl seramik eğitmenliği yapmıştır. 1997'de tekrar Kınık Köyüne dönmekte olup bu tarihten günümüze kadar atölyesinde çalışmalarını sürdürmektedir. Ayrıca belediyelerin, yaygın ve örgün eğitim kurumlarının düzenlediği festivallere ve tüm etkinliklere usta öğretici olarak katılım sağlamaktadır.

KATILDIĞI ETKİNLİKLER/ ÖDÜLLER:

Salim Yaşar'ın katıldığı etkinliklerin ve aldığı ödüllerin birkaçı aşağıda verilmiştir;

- 2022 Pendik Belediyesi "Uluslararası 17. Geleneksel Sanatçılar Buluşması" Ödülü,
- 2022 "Yaşayan İnsan Hazinesi Geleceğe Aktarılan Mirasın Temsilcileri" Ödülü,
- 2016 Saffet Şeker Ortaokulu 4006 Tübitak Projesi Sergisi Katılımcı,
- 2013 İpbes-2 Genel Kurulu Ve Paralel Etkinliğine Katılımcı,
- 2007 İstanbul Altın Eller Fuarı Katılımcı ve Altın Eller Dernek Kurucusu,
- 2004 İzmir Uluslararası Fuarı Katılımcı,
- 2002 Antalya Hediye Eşya Fuarı Katılımcı,
- 1992-1997 Vietnam Seramik Eğitmenliği,
- 1969- 1984 Fırın Sorumlusu, Statilise Porselen Fabrikası, Almanya-Berlin.



HASAN YAMAN

ÇÖMLEKÇİ

DOĞUM TARİHİ VE YERİ:

1966, İstanbul

EĞİTİM DURUMU

Üniversite Mezunu

MESLEĞİ ÖĞRENDİĞİ

USTALARI:

Ailesinin meslekle olan bağı, Konya/Sille Çömlekçiliğinden gelmektedir.

Mesleği babası İsmail Yaman'dan öğrenmiştir.

KAÇ YILDIR BU MESLEKLE UĞRAŞMAKTA OLDUĞU:

Yaklaşık olarak 35 yıldır bu mesleği yapmaktadır.

ÜRETİM MERKEZİNİN ADI:

Hasan Yaman Çakırca Çömlekçilik

ÜRETİM MERKEZİNİN ADRESİ:

Çakırca, 16860, İznik/Bursa

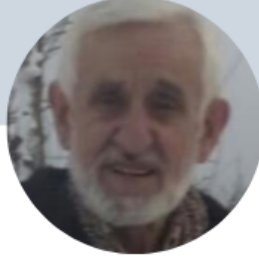
MESLEĞE KAÇ YAŞINDA BAŞLADIĞI VE SÜRECİ:

Çok küçük yaşlarda babasından öğrenmeye başladığı bu mesleği 1990 yılına kadar yapmış, ekonomik sebeplerden dolayı bir dönem bırakmıştır.

1997 yıllarında tekrar mesleğe geri dönmüştür. Başlangıçta Menemende çalışmış, daha sonra İstanbul'da küçük bir atölye açarak bir süre burada üretime devam etmiştir. 2000 yılında İznik'e gelerek babadan kalan eski atölyenin olduğu yere müze yapılmasıyla İznik/Çakırca 'da bulunan bir araziye atölyesini kurmuştur. 2001 yılından günümüze kadar İznik'te üretimine devam etmektedir. İlerleyen yıllarda işlerin artmasından kaynaklı İznik'te bulunan 3 farklı seramik üretim merkezi daha açmıştır.

KATILDIĞI ETKİNLİKLER/ ÖDÜLLER:

-



İSMAİL ÇAĞIN

ÇÖMLEKÇİ

DOĞUM TARİHİ VE YERİ:

1948, Mustafakemalpaşa/Bursa.

EĞİTİM DURUMU

İlkokul Mezunu

KAÇ YILDIR BU MESLEKLE UĞRAŞMAKTA OLDUĞU:

Yaklaşık olarak 55-60 yıldır bu mesleği
yapmaktadır.

ÜRETİM MERKEZİNİN ADI:

Mustafakemalpaşa Çömlekçilik İsmail Çağın

ÜRETİM MERKEZİNİN ADRESİ:

Selimiye, 16500, Mustafakemalpaşa/Bursa

MESLEĞE KAÇ YAŞINDA BAŞLADIĞI VE SÜRECİ:

Mesleğe çok küçük yaşlardan itibaren
babasının yanında başlamıştır. Emekli olana
kadar bilfiil mesleğine icra etmiştir. Bir
dönemde Almanya'ya mesleğini
geliştirmek için gitmiş ve sonra tekrar
Mustafakemalpaşa'ya dönerek mesleğine
devam etmiştir. Emekli olduktan sonraki birkaç
yıl daha üretimine devam eden usta son
yıllarda ara ara üretim yapmaktadır.

MESLEĞİ ÖĞRENDİĞİ USTALARI:

Ailesinin meslekle olan bağı, annesinin
babasından gelmektedir. Bulgaristan'dan
Mustafakemalpaşa'ya tüm üretim araç-
gereçlerini alarak gelen ve mesleğini bu
ilçede icra eden Muharrem Tunç Usta, İsmail
Çağın Usta'nın dedesidir. Dedesinin yanında
küçük yaşlarda mesleği öğrenen babası
Mustafa Çağın 1963 yılında kendi atölyesini
açmıştır. Babası Mustafa Çağın Ustanın
yanında mesleğini öğrenmiştir.

KATILDIĞI ETKİNLİKLER/ ÖDÜLLER:

-



SAADET METİN

ÇÖMLEKÇİ(TESTİCİ)

DOĞUM TARİHİ VE YERİ:

1945, Akköy/Ezine

EĞİTİM DURUMU

-

MESLEĞİ ÖĞRENDİĞİ USTALARI:

Ailesinin meslekle olan bağı, Akköy
Çömlekçiliğinden gelmektedir.

Mesleği Akköylü ustaları izleyerek kendi
gayretiyle öğrenmiştir.

KAÇ YILDIR BU MESLEKLE UĞRAŞMAKTA OLDUĞU:

Yaklaşık olarak 30-35 yıldır bu mesleği
yapmıştır.

ÜRETİM MERKEZİNİN ADI:

Özel bir adı bulunmamaktadır. Genel olarak
Akköy Testicileri olarak geçmektedir.

ÜRETİM MERKEZİNİN ADRESİ:

Akköy,17602, Ezine/Çanakkale

MESLEĞE KAÇ YAŞINDA BAŞLADIĞI VE SÜRECİ:

17-18 yaşlarında mesleğe başlamıştır. 15
yaşında evlendikten sonra eşinin testi ticareti
yapması sayesinde bu meslekle içli dışlı
olmuştur.
Evlenden önce ailesinden bu meslekle
uğraşanlar olmasına rağmen Saadet Metin'e
öğretilmemiştir. Evlendikten sonra birkaç yıl
içerisinde yanlarında gündelik çalışan ustaları
izleyerek kendi kendine öğrenmiştir. Öğrendiği
günden itibaren 30 yıl boyunca bu mesleği
yapmıştır. O dönemki rahatsızlığından dolayı 35
yıl önce mesleği bırakmak zorunda kalmıştır.
2016 yılında ise Ezine SODEM tarafından
gerçekleştirilen çömlekçilik kurslarında usta
öğretici olarak 3 yıl daha mesleğini icra
etmiştir. Günümüzde çalışmamaktadır.

KATILDIĞI ETKİNLİKLER/ ÖDÜLLER:

Belediyelerin, yaygın ve örgün eğitim
kurumlarının düzenlediği kurslarda öğreticilik
yapmıştır.



HANİFE GÜLER

ÇÖMLEKÇİ

DOĞUM TARİHİ VE YERİ:

1945, Yuvalar Köyü/Çan/Çanakkale

EĞİTİM DURUMU

-

KAÇ YILDIR BU MESLEKLE UĞRAŞMAKTA OLDUĞU:

Yaklaşık olarak 50 yıldır bu mesleği
yapmaktadır.

ÜRETİM MERKEZİNİN ADI:

Özel bir adı bulunmamaktadır. Genel olarak
Yuvalar Çömlekçilik olarak geçmektedir.

ÜRETİM MERKEZİNİN ADRESİ:

17402, Yuvalar/Çan/Çanakkale

MESLEĞE KAÇ YAŞINDA BAŞLADIĞI VE SÜRECİ:

Çok küçük yaşlarda mesleği öğrenmiştir.
Ancak evlendikten sonra üretim yapmaya
başlamıştır. Üretim yapmaya başladığı günden
itibaren bilfiil çalışmıştır. Günümüzde hala
üretim yapmaya devam etmektedir.

MESLEĞİ ÖĞRENDİĞİ USTALARI:

Ailesinin meslekle olan bağı, Yuvalar
Çömlekçiliğinden gelmektedir.

Mesleğini annesi Hanife Kayan Usta'dan
öğrenmiştir.

KATILDIĞI ETKİNLİKLER/ ÖDÜLLER:

-



İSMAİL BÜTÜN

ÇÖMLEKÇİ(SERAMİKÇİ)

DOĞUM TARİHİ VE YERİ:

1941, Çanakkale/Merkez

EĞİTİM DURUMU

İlkokul Mezunu

MESLEĞİ ÖĞRENDİĞİ USTALARI:

Ailesinin meslekle olan bağı, Çanakkale
Seramik Ustalarından gelmektedir.

Mesleği babası Ahmet Bütün 'den
öğrenmiştir.

KAÇ YILDIR BU MESLEKLE UĞRAŞMAKTA OLDUĞU:

Yaklaşık olarak 60-65 yıldır bu mesleği
yapmaktadır.

ÜRETİM MERKEZİNİN ADI:

Sakızcı Ahmet Seramikleri(eski üretim
merkezinin adı)

ÜRETİM MERKEZİNİN ADRESİ:

Çanakçılar sok., Cevdet Paşa, 17000
Merkez/Çanakkale(eski üretim merkezinin
adresi)

MESLEĞE KAÇ YAŞINDA BAŞLADIĞI VE SÜRECİ:

Mesleğe 8 yaşından itibaren babasının
yanında başlamıştır. Sakızcı Ahmet Seramikleri
Atölyesinde birçok usta çalışmaktadır. Bu ustalardan
biride Ahmet Bütün Ustadır. Bu atölyede babasının
yanında uzun yıllar çalışarak mesleği öğrenmiştir.
Çanakkale'de geleneksel üretim merkezinin
kapanmasıyla Çanakkale Seramik Fabrikalarında
çalışmaya başlamıştır. Uzun yıllar fabrikalarda
çalışan İsmail Bütün Usta, son olarak Çanakkale
Belediyesine bağlı Çanakkale Seramikleri Anı Eşya
Üretim Merkezi'nde 8 yıl daha Çanakkale seramikleri
üretimine devam etmiştir. Günümüzde ise artık
çalışmamaktadır.

KATILDIĞI ETKİNLİKLER/ ÖDÜLLER:

Belediyelerin, yaygın ve örgün eğitim kurumlarının
düzenlediği festivallere ve tüm etkinliklere usta
öğretici olarak katılım sağlamıştır. Geleneksel,
karma, bireysel olmak üzere birçok sergiye
katılmıştır. Ayrıca 2020 yılında Çanakkale'de bulunan
bir parka ismi verilmiştir. Aldığı ödüllerin birkaçı
aşağıda verilmiştir;

- 2022 "ÇOMÜ 'de Çanakkale'nin Yaşayan İnsan
Hazine Etkinliği" Katılımcı Ödülü
- 2020 "Yaşayan İnsan Hazine Geleceğe
Aktarılan Mirasın Temsilcileri" Ödülü,
- 1992 "29.Troia Festivali Seramik Yarışması" Onur
Ödülü,



RIFAT TOGAY

ÇÖMLEKÇİ

DOĞUM TARİHİ VE YERİ:

1950, Beykoz/İstanbul.

EĞİTİM DURUMU

-

MESLEĞİ ÖĞRENDİĞİ USTALARI:

Ailesinin meslekle olan bağı, Bulgaristan'dan gelmektedir.

Mesleğini babası Hasan Togay Usta'dan öğrenmiştir.

KAÇ YILDIR BU MESLEKLE UĞRAŞMAKTA OLDUĞU:

Yaklaşık olarak 55-60 yıldır bu mesleği yapmaktadır.

ÜRETİM MERKEZİNİN ADI:

Çömlekçi Hasan Usta Atölyesi

ÜRETİM MERKEZİNİN ADRESİ:

Göksu, Göksu cd. No: 11/2, 34815, Beykoz/
İstanbul

MESLEĞE KAÇ YAŞINDA BAŞLADIĞI VE SÜRECİ:

12-13 yaşlarında babasının yanında çırak olarak mesleğini öğrenmeye başlamıştır. Mesleğini ilerletmek için Bulgaristan, Almanya, Romanya ve diğer ülkelerdeki çömlekçileri ziyaret etmiştir. Geçmişte babasının da yaptığı gibi üniversite öğrencileri veya çömlekçilikle uğraşan kişilerin gelip atölyelerinde kurs almalarına olanak sağlamaktadır. Çok küçük yaşlarda başladığı bu mesleği hala devam ettirmektedir.

KATILDIĞI ETKİNLİKLER/ ÖDÜLLER:

Belediyelerin, yaygın ve örgün eğitim kurumlarının düzenlediği festivallere ve tüm etkinliklere usta öğretici olarak katılım sağlamaktadır.

Ek 2: Yöresel Terimler Sözlüğü

Abdestlik: Bir testi boyutuna verilen addır(Akköy Çömlekçiliği).

Ağzı açık: Bir testi boyutuna verilen addır(Akköy Çömlekçiliği).

Aklemek: Şekillendirilmek üzere hazırlanan çamurun içinde kalan küçük parçaların temizlenmesine verilen addır(Akköy Çömlekçiliği).

Ak Toprak: Kaolin içeren beyaz renkli kile verilen addır(Akköy Çömlekçiliği, Çanakkale Seramikçiliği).

Alacalı: Şekillendirilmiş çamura astarla ile yapılan akıtma dekorlarından birine verilen addır(Kınık Çömlekçiliği).

Altılık: Basık küresel gövdeli çamurdan üretilen tencerelerin bir boyutuna verilen addır(Kırklareli Çömlekçiliği).

Aşı Boyası: Demir oksit oranı yüksek kırmızı kile verilen addır(Akköy Çömlekçiliği, Kınık Çömlekçiliği).

Badalanama: Akıtma dekoruna verilen addır(Kınık Çömlekçiliği).

Bakraç: Yoğurt koyulmak üzere yapılmış olan güveçlere verilen addır(Mustafakemalpaşa Çömlekçiliği).

Balıkesir İşi: Bir testi boyutuna verilen addır(Kayapa Çömlekçiliği).

Bal Küpü: Bir küp boyutuna verilen addır(Kınık Çömlekçiliği).

Bardak: Bir testi boyutu ya da testiye verilen addır(Akköy Çömlekçiliği, Kayapa Çömlekçiliği, Sındırgı Çömlekçiliği).

Bardakçı: Çömlek ustasına verilen addır(Sındırgı Çömlekçiliği).

Bardakhane: Çömlek atölyesine verilen addır(Sındırgı Çömlekçiliği).

Bayrak Dekorı: Şekillendirilmiş çamura astarla ile yapılan akıtma dekorlarından birine verilen addır(Kınık Çömlekçiliği).

Beşlik: Basık küresel gövdeli çamurdan üretilen tencerelerin bir boyutuna verilen addır(Kırklareli Çömlekçiliği).

Birli: Bir küp boyutuna verilen addır(Göksu Çömlekçiliği).

Bocut: Bir testi boyutuna verilen addır(Akköy Çömlekçiliği).

Boduk: Bir testi boyutuna verilen addır(Kınık Çömlekçiliği).

Buçuklu: Bir küp boyutuna verilen addır(Sındırgı Çömlekçiliği).

Büyük Limon: Bir saksı ya da bardağın boyutuna verilen addır(Göksu Çömlekçiliği).

Caba: Güveçlere verilen addır(Göksu Çömlekçiliği).

Cehennemlik: Odunlu fırının ateşlik bölümüne verilen addır(İznik Çömlekçiliği).

Cimil: Sarı renkli kile verilen addır(Adapazarı Çömlekçiliği).

Coptan: Bir testi boyutuna verilen addır(Kayapa Çömlekçiliği, Sındırgı Çömlekçiliği).

Curalı: Bir küp boyutuna verilen addır (İznik Çömlekçiliği, Sındırgı Çömlekçiliği).

Çalgı: Şekillendirmede kullanılan tahta aletlere verilen addır(Yuvalar Çömlekçiliği).

Çamur makinesi: Çamur hazırlama sürecinde kullanılan makineye verilen addır. Genelde ezici vals makinesi kastedilmektedir(Kınık Çömlekçiliği, Kırklareli Çömlekçiliği, Adapazarı Çömlekçiliği, Sındırgı Çömlekçiliği).

Çoban Çömleği: Vazo şeklinde çömleklere verilen addır(Kırklareli Çömlekçiliği).

Çocuk Bardağı: Bir ibrik boyutuna verilen addır(Mustafakemalpaşa Çömlekçiliği).

Çocuk Boduğu: Bir düdüklü ibrik boyutuna verilen addır(Kınık Çömlekçiliği).

Çökertme havuzu: Çamur hazırlama sürecinde çamurun atık sulardan ayrılmasını sağlayan dibi toprakla kaplı havuza verilen addır(Akköy Çömlekçiliği).

Çömlek: Çamur hazırlamada kullanılan kile verilen addır(Akköy Çömlekçiliği).

Darı: Ağzı geniş et saklamak için kullanılan küplere verilen addır(Sındırgı Çömlekçiliği).

Dere Kasını: Mile verilen addır(Sındırgı Çömlekçiliği).

Desti: Testiye verilen addır(Kayapa Çömlekçiliği, Sındırgı Çömlekçiliği, İznik Çömlekçiliği, Kırklareli Çömlekçiliği).

Destici: Çömlek ustasına verilen addır(Kırklareli Çömlekçiliği).

Deveboynu: Testi, ibrik gibi boğazlı ürünlerin boyun kısmına şekil vermek için kullanılan ahşap ya da metal aletlere verilen addır(Kınık Çömlekçiliği, Mustafakemalpaşa Çömlekçiliği).

Devetüyü: Beyaz astar içerisine bir miktar aşı boyası ilave edilerek turuncu renkli astara verilen addır(Kınık Çömlekçiliği).

Dezge: Çömlekçi tornasına verilen addır(Sındırgı Çömlekçiliği).

Diyola: Bir saksı ya da bardağın boyutuna verilen addır(Göksu Çömlekçiliği).

Dıngıl: Bir testi boyutuna verilen addır(Akköy Çömlekçiliği).

Dümbelek: Darbukalara verilen addır(Mustafakemalpaşa Çömlekçiliği).

Fasulye Tencereleri: Sekizlik, altılık ve beşlik olarak adlandırılan tencerelere verilen genel addır(Kırklareli Çömlekçiliği).

Fincan: Bir saksı ya da bardağın boyutuna verilen addır(Göksu Çömlekçiliği).

Geniş Ağızlı: Çift kulplu bir testi boyutuna verilen addır(Akköy Çömlekçiliği).

Gök Toprak: Krem renkli kille verilen addır(Yuvalar Çömlekçiliği).

Güdürlü: Tornada iki parça olarak hazırlanan küplere verilen addır(Akköy Çömlekçiliği).

Hamur makinesi: Çamur hazırlama sürecinde kullanılan son makineye verilen addır. Genelde vakum press makinesi kastedilmektedir(Adapazarı Çömlekçiliği).

Havruz: Çamurdan üretilen lazımlıklara verilen addır(Mustafakemalpaşa Çömlekçiliği).

İbrikçi: Çömlek ustasına verilen addır(Kırklareli Çömlekçiliği).

İkili: Bir küp boyutuna verilen addır(Göksu Çömlekçiliği).

Kakala: Güveçlere verilen addır(Yuvalar Çömlekçiliği).

Kanavaz: Peynir ve turşu koyulan küpten daha uzun ve kapaklı ürünlere verilen addır(Akköy Çömlekçiliği).

Karanfil: Bir saksı ya da bardağın boyutuna verilen addır(Göksu Çömlekçiliği).

Karya: Ağız kısmı daha açık, şekilli olan bir testi boyutuna verilen addır(Kınık Çömlekçiliği).

Kaya: Yayvan olarak yapılmış güveçlere verilen addır. Yörede Pomaklar tarafından telaffuz edilmektedir(Yuvalar Çömlekçiliği).

Kaz Kafası: Bir ibrik boyutuna verilen addır(Mustafakemalpaşa Çömlekçiliği).

Killenme: Akıtma dekoruna verilen addır(Kınık Çömlekçiliği).

Kireç: Kaolin içeren beyaz renkli kile verilen addır(Kayapa Çömlekçiliği).

Kına: Bir saksı ya da bardağın boyutuna verilen addır(Göksu Çömlekçiliği).

Kulplu Çömlek: Bir küp boyutuna verilen addır(Kınık Çömlekçiliği).

Kuvars Yalak: Toz kuvarsın yüksek derecelerde pişirildiğinde cam bloğu halini almasına verilen addır(İznik Çömlekçiliği).

Küçük Limon: Bir saksı ya da bardağın boyutuna verilen addır(Göksu Çömlekçiliği).

Künk: Çamurdan yapılmış ve pişmiş olan kalın su borularına verilen addır.

Künthe: Şekillendirilecek formun miktarı kadar hazırlanan çamur parçasına verilen addır(Akköy Çömlekçiliği, Sındırgı Çömlekçiliği).

Küphane: Çömlek atölyesine verilen addır(Adapazarı Çömlekçiliği).

Malaçya: Çamur yoğurma masası verilen addır(Sındırgı Çömlekçiliği).

Meymen: Bir testi boyutuna verilen addır(Akköy Çömlekçiliği).

Moloz: Bir testi boyutuna verilen addır(Kınık Çömlekçiliği).

Mota: Şekillendirilecek formun miktarı kadar hazırlanan çamur parçasına verilen addır(Çanakkale Seramikçiliği).

Ocak: Yöreye göre kil yatağı, çömlekçi atölyesi ya da fırına verilen addır(Göksu Çömlekçiliği, Kınık Çömlekçiliği, Mustafakemalpaşa Çömlekçiliği)

Pomak: Bulgarca konuşan Türk ve Müslüman topluluğuna verilen addır.

Puçula: Şekillendirmede kullanılan tahta ya da metal aletlere verilen addır(Kınık Çömlekçiliği, Mustafakemalpaşa Çömlekçiliği).

Satyan: Şekillendirmede kullanılan tahta ya da metal aletlere verilen addır(Çanakkale Seramikçiliği, İznik Çömlekçiliği, Sındırgı Çömlekçiliği).

Sekizlik: Basık küresel gövdeli çamurdan üretilen tencerelerin bir boyutuna verilen addır(Kırklareli Çömlekçiliği).

Selvi Dekor: Beyaz astar üzerine renkli astar damlatıldığında çıkan desene verilen addır(Kınık Çömlekçiliği).

Silindir Makinesi: Çamur hazırlama sürecinde kullanılan makineye verilen addır. Genelde ezici vals makinesi kastedilmektedir(Kayapa Çömlekçiliği, Mustafakemalpaşa Çömlekçiliği).

Sır Kayası: Taş değirmene verilen addır(Kınık Çömlekçiliği).

Sucuk makinesi: Çamur hazırlama sürecinde kullanılan son makineye verilen addır. Genelde vakum press makinesi kastedilmektedir(İznik Çömlekçiliği).

Suyolu: Vazo şeklinde çömleklere verilen addır(Kırklareli Çömlekçiliği).

Sürahi: Boyun kısmı uzun olan emziksiz ve kulpsuz testi ya da ibriklere verilen addır(Kınık Çömlekçiliği, Mustafakemalpaşa Çömlekçiliği).

Süzme: Bir saksı ya da bardağın boyutuna verilen addır(Göksu Çömlekçiliği).

Şal Deseni: Şekillendirilmiş çamura astarla ile yapılan akıtma dekorlarından birine verilen addır(Kınık Çömlekçiliği).

Tabanca Tahtası: Çamur yoğurma masası verilen addır(Kınık Çömlekçiliği).

Tarak: Şekillendirmede kullanılan tahta ya da metal aletlere verilen addır(Akköy Çömlekçiliği, Adapazarı Çömlekçiliği, Kırklareli Çömlekçiliği).

Tavlanma: Çamur hazırlama sürecinde havuzda çamurun bekletilmesine verilen addır(İznik Çömlekçiliği).

Telleme: Şekillendirilmiş çamura beyaz ve kırmızı renkli astarla yapılan süslemelere verilen addır(Akköy Çömlekçiliği).

Tepelik: Baca tepeleri için çamurdan üretilen ürünlere verilen addır(Mustafakemalpaşa Çömlekçiliği).

Tepsi: Yayvan olarak yapılmış güveçlere verilen addır(Yuvalar Çömlekçiliği).

Tezgâh: Çömlekçi tornasına verilen addır(Kınık Çömlekçiliği, Mustafakemalpaşa Çömlekçiliği).

Tikle: Yayvan olarak yapılmış güveçlere verilen addır. Yörede Pomaklar tarafından telaffuz edilmektedir(Yuvalar Çömlekçiliği).

Tivita: Bir saksı ya da bardağın boyutuna verilen addır(Göksu Çömlekçiliği).

Top: Şekillendirilecek formun miktarı kadar hazırlanan çamur parçasına verilen addır (Göksu Çömlekçiliği, Yuvalar Çömlekçiliği).

Topaç: Şekillendirilecek formun miktarı kadar hazırlanan çamur parçasına verilen addır (Kınık Çömlekçiliği, Mustafakemalpaşa Çömlekçiliği, Adapazarı Çömlekçiliği).

Tozak: Küplerin dip kısmı için hazırlanan çamur parçasına eklenen bazı ağaç türlerinde bulunan uçuşan pamukçuklara verilen addır(Sındırgı Çömlekçiliği).

Tulumba: Ürünlerin astarlanmasında kullanılan puarlara verilen addır(Kırklareli Çömlekçiliği).

Tuval: Bakır ya da krom oksitle renklendirilmiş sıra verilen addır(İznik Çömlekçiliği, Çanakkale Seramikçiliği).

Üçlü: Bir küp boyutuna verilen addır(Göksu Çömlekçiliği).

Vare: Bir saksı ya da bardağın boyutuna verilen addır(Göksu Çömlekçiliği).

Yamuk Ağızlı: Ağız kısmının bir bölümü dışa doğru şekillendirilmiş testilere verilen addır(Kınık Çömlekçiliği).

Yatın: Bir testi boyutuna verilen addır (Akköy Çömlekçiliği).

Yayık: Süt ve ya yoğurdun içinde çalkalandığı kaplara verilen addır(Kayapa Çömlekçiliği).

Yoğurt Bakırcığı: Yoğurt koyulmak üzere yapılmış olan güveçlere verilen addır(Mustafakemalpaşa Çömlekçiliği).

Yoğurt Çanağı: Yoğurt ya da kavurma koyulmak üzere yapılmış olan çanaklara verilen addır(Kırklareli Çömlekçiliği).

Yoz Boduk: Bir testi boyutuna verilen addır(Kınık Çömlekçiliği).

Yüsük: Bir saksı ya da bardağın boyutuna verilen addır(Göksu Çömlekçiliği)

ÖZGEÇMİŞ

Ad Soyad: Elif AKBULUT	
Eğitim Bilgileri	
Lisans	
Üniversite	Abant İzzet Baysal Üniversitesi
Fakülte	Güzel Sanatlar Fakültesi
Bölümü	Seramik
Makale ve Bildiriler	
1. Akbulut, E., & Öney, D. (2022). Sındırıcı'da Çömlekçilik ve Yerel Girişimler. International Social Sciences Studies Journal, 8(105), 4298-4305. Ocak 3, 2023 tarihinde https://sssjournal.com/?mod=tammetin&makaleadi=&key=66799 adresinden alındı	