



**T.C.
GAZİ ÜNİVERSİTESİ
GÜZEL SANATLAR ENSTİTÜSÜ**

**SANATTA
YETERLİK
TEZİ**

**SERAMİK TORNA ŞEKİLLENDİRME YÖNTEMİ İLE
ÜRETİLEN TEMEL FORMLARIN YAPIM AŞAMALARI
IŞIĞINDA; BAZI ÇOK PARÇALI-EKLEMELİ FORMLARIN
ÇÖZÜMLENMESİ**

BURAK YILDIRIM

EL SANATLARI ANASANAT DALI

MART 2021



**SERAMİK TORNA ŞEKİLLENDİRME YÖNTEMİ İLE ÜRETİLEN
TEMEL FORMLARIN YAPIM AŞAMALARI IŞIĞINDA; BAZI ÇOK
PARÇALI-EKLEMELİ FORMLARIN ÇÖZÜMLENMESİ**

Burak YILDIRIM

DANIŞMAN Doç. Olcay BORATAV

**SANATTA YETERLİK TEZİ
EL SANATLARI ANASANAT DALI**

**GAZİ ÜNİVERSİTESİ
GÜZEL SANATLAR ENSTİTÜSÜ**

MART 2021

ETİK BEYAN

Gazi Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü Tez Yazım Kurallarına uygun olarak hazırladığım bu tez çalışmada;

- Tez içinde sunduğum verileri, bilgileri ve dokümanları akademik ve etik kurallar çerçevesinde elde ettiğimi,
- Tüm bilgi, belge, değerlendirme ve sonuçları bilimsel etik ve ahlak kurallarına uygun olarak sunduğumu,
- Tez çalışmada yararlandığım eserlerin tümüne uygun atıfta bulunarak kaynak gösterdiğimi,
- Kullanılan verilerde herhangi bir değişiklik yapmadığımı,
- Bu tezde sunduğum çalışmanın özgün olduğunu,

bildirir, aksi bir durumda aleyhime doğabilecek tüm hak kayıplarını kabullendiğimi beyan ederim.

Burak Yıldırım

01/03/2021

SERAMİK TORNA ŞEKİLENDİRME YÖNTEMİ İLE ÜRETİLEN TEMEL
FORMLARIN YAPIM AŞAMALARI IŞIĞINDA; BAZI ÇOK PARÇALI-
EKLEMELİ FORMLARIN ÇÖZÜMLENMESİ

(Sanatta Yeterlik Tezi)

Burak YILDIRIM

GAZİ ÜNİVERSİTESİ
GÜZEL SANATLAR ENSTİTÜSÜ

Mart 2021

ÖZET

Çok eski bir geçmişi olan seramik üretiminde ve günümüz seramik sanatında; “Seramik Torna Şekillendirme Yöntemi” nin hiç kuşkusuz yadsınamaz bir yeri olmuştur. Başlangıçta doğada bulunduğu özlü/plastik toprağı elde şekillendirerek birtakım figüratif heykelcikler, dinsel kaplar ve yaşamını kolay hale getirmek için yeme-içme-saklama kapları üretmeye başlayan insanoğlu; daha sonraları üretimi daha hızlı hale getirmek, aynı zaman diliminde daha fazla seramik üretebilmek gayesi ile arayışlarda bulunmuştur. Zaman içerisinde günümüzdeki seramik tornalarının ilk örnekleri olan el tornaları icat edilmiştir. Tarih öncesi çağlarda yeme-içme-saklama kaplarının üretimini hızlandırmak ve daha kolay hale getirmek isteyen insanoğlu; günümüzde de bu temel amacın yanı sıra sanatsal tasarımlarını daha hızlı ve rahat şekilde sonuca ulaştırabilmek için ilgili yöntemi tercih etmektedir. Bu araştırmada; seramik torna şekillendirme yönteminin keşfi ve tarihsel gelişim süreci, bu gelişim süreci içerisindeki torna türleri, ilgili şekillendirme yönteminde kullanılan çamurlar ve şekillendirme aletleri, seramiğin rötuşlanması, kurutulması, bisküvi fırınlanması, dekorlanması, sırlanması ve sırlı fırınlanması konularında bilgi verilmiştir. Ancak esas önemli görülen, bizi bu çalışmaya iten amaç doğrultusunda; seramik torna şekillendirme yöntemi ile üretilen temel formların yapım aşamaları uygulamalı olarak aktarılmış ve bu temel formların yapım aşamaları ışığında; bazı çok parçalı-eklemeli formların nasıl yapıldığı uygulamalı olarak çözümlenmiş ve anlatılmıştır. Araştırma kapsamında konuyu pekiştirme açısından; seramik torna şekillendirme yöntemi ile çok parçalı-eklemeli formlar üreten bazı sanatçıların eserleri ile birlikte tanıtımına yer verilmiş ve çok parçalı-eklemeli formlardan oluşan bir sergi oluşturulmuştur.

Bilim Kodu	:	40410
Anahtar Kelimeler	:	Seramik, Seramik Torna, Çömlekçi Tornası, Çömlekçi Çarkı, Çamur Torna, Çok Parçalı-Eklemeli Formlar.
Sayfa Adedi	:	217
Tez Danışmanı	:	Doç. Olcay BORATAV
ORCID ID	:	0000-0003-3342-008X

IN THE LIGHT OF THE PRODUCTION PHASES OF BASIC FORMS
PRODUCED WITH THE CERAMIC LATHE FORMING METHOD: ANALYSIS
OF CERTAIN MULTI-PIECE GLUED FORMS

(Ph. D. Thesis)

Burak YILDIRIM

GAZİ UNIVERSITY
INSTITUTE OF FINE ARTS

March 2021

ABSTRACT

The "Ceramic Lathe Forming Method" has undoubtedly been significant in ceramics production, which with a long history, and the art of contemporary ceramics. In the beginning, humans started to produce containers for food, storage and religious purposes to make their lives easier by forming the fat/plastic soil they found in nature. Afterwards, they embarked on a quest to make production faster and produce more ceramics in the same time period. Over time, the hand lathe, which is the first example of the modern ceramics lathe, was invented. Humans, who aimed to accelerate the production rate of food-drink-storage containers and make their use easier, still prefer the aforementioned method today to finalize artistic designs faster and easier in addition to this basic purpose. In the present study, information was provided on the invention and historical development process of the ceramic lathe forming method, the types of lathes within this development process, the clays and shaping tools used in the said shaping method and the retouching, drying, biscuit firing, decorating, glazing and glaze firing processes. On the other hand, in line with the primary purpose of the present study, the production phases of the basic forms produced with the ceramic lathe forming method were explained in practice and the production of certain multi-piece glued forms was practically analyzed and explained in the light of the aforementioned production phases. Within the scope of the study, certain artists producing multi-piece glued forms with the ceramic lathe forming method were introduced along with their works in order to reinforce the subject and an exhibition consisting of multi-piece glued forms was created.

Science Code : 40410

Key Words : Ceramic, Ceramic Lathe, Potter's Wheel, Mud Turning,
Multi-Piece Glued Forms.

Page Number : 217

Supervisor : Assoc. Prof. Olcay BORATAV

ORCID ID : 0000-0003-3342-008X

TEŞEKKÜR

Bu tez çalışmasının tüm yönleriyle oluşturulması esnasında, çalışmamı sahiplenerek titizlikle takip eden, kıymetli öneri ve tecrübelerinden faydalandığım, sayın danışmanım; Doç. Olcay Boratav'a çok değerli katkıları, emekleri için en içten teşekkürlerimi ve saygılarımı sunarım. Tez konum ile ilgili olarak, yaklaşık üç ay gibi bir sürede yaptığım uygulamaların detaylı fotoğraf çekimlerini yapan, ayrıca manevi desteğini her anlamda ve her zaman hissettiren, hayat arkadaşım-biricik oğlumuz Ataullah'ımızın annesi-sevgili eşim; Aybüke Yıldırım'a sonsuz teşekkür ederim. Mesleğim ve tez konum ile ilgili hemen hemen her aşamadaengin tecrübesiyle bana yol gösteren, bu günlere ulaşmamın ilk ve ana mimarı olan, saygıdeğer babam ve ustam; T.C. Kültür-Turizm Bakanlığı Seramik Sanatçısı Mehmet Yıldırım'a(Efsane Mehmet) şükranlarımı sunarım.

İÇİNDEKİLER

ÖZET.....	iv
ABSTRACT.....	v
TEŞEKKÜR.....	vi
İÇİNDEKİLER.....	vii
RESİMLERİN LİSTESİ.....	xi
1.GİRİŞ.....	1
2. SERAMİK TORNA ŞEKİLLENDİRME YÖNTEMİ.....	11
2.1. Seramik Tornasının Tanımı.....	11
2.1.1. Seramik Tornasının Keşfi ve Tarihsel Gelişim Süreci.....	12
2.1.2. Seramik Torna Türleri.....	14
2.1.2.1. El Tornaları.....	14
2.1.2.2. Ayak Tornaları.....	21
2.1.2.3. Pedallı Tornalar.....	24
2.1.2.4. Elektrikli Tornalar.....	25
2.2. Seramik Torna Şekillendirme Yönteminde Kullanılan Aletler.....	32
2.3. Seramik Torna Şekillendirme Yönteminde Kullanılabilen Çamurlar.....	40
3. SERAMİK TORNA ŞEKİLLENDİRME YÖNTEMİ İLE ÜRETİLEN TEMEL FORMLARIN YAPIM AŞAMALARI.....	45
3.1. Çamurun Tornada Şekillendirmeye Uygun Hale Getirilmesi, Yoğurulması..	45
3.2. Hazırlanan Çamurun Torna Üzerine Yapıştırılması, Merkeze Getirilmesi...	48
3.3. Tornada Şekillendirilebilecek Formların Temelini Oluşturan Bazı Önemli Formların Yapım Aşamaları	53
3.3.1. Temel Silindir Formu Yapımı.....	53
3.3.2. Temel Koni Formu Yapımı.....	60

3.3.3. Temel Yarım Küre Formu Yapımı.....	62
3.3.4. Temel Küre Formu Yapımı.....	64
3.3.5. Birleşik Küre ve Silindir Formu Yapımı, Ölçülendirme.....	66
3.3.6. Temel Vazo Formu Yapımı ve Ayak Tornası(Tekmeli Çark) Kullanım Örneği.....	68
3.3.7. Temel Kâse Formu Yapımı ve Altlık.....	72
3.3.8. Temel Tabak Formu Yapımı.....	75
3.3.9. Temel Eklemeli Formların Yapımı.....	76
3.3.9.1. Temel Çaydanlık Formu Yapımı.....	76
3.3.9.1.1. Gövde Yapımı.....	77
3.3.9.1.2. Kapak Yapımı.....	77
3.3.9.1.3. Emzik Yapımı ve Bütünü Oluşturan Parçaların Birbirine Eklenmesi.....	81
3.3.9.1.4. Kulp Yapımı.....	85
3.3.9.2. Halka(Simit) Sürahi Yapımı.....	89
3.3.9.2.1. Halka(Simit Formu) Yapımı.....	89
3.3.9.2.2. Boyun, Emzik ve Kulp Yapımı.....	93
3.3.9.2.3. Ayak Yapımı.....	93
3.4. Amfora Yapımı.....	94
3.5. Çift Cidarlı Form Yapımı.....	97
3.6. Büyük Çamur Kütlesi Üzerinde Çok Sayıda Form Yapımı.....	100
3.7. Büyük Formların Yapımı.....	103
3.7.1. Belirlenen Formu Oluşturan Parçaları Ayrı Ayrı Yaparak Birbirine Ekleme Yöntemi.....	105
3.7.2. İlk Parçayı Çektikten Sonra Üzerine Sucuk/Plaka Ekleme Yöntemi.....	111
3.8. Tornada Şekillendirilen Seramiklerin Farklı Biçimlere Dönüştürülmesi....	118
3.9. Tornada Şekillendirilen Seramiklerin Tıraşlanması ve Dip Alma.....	119
3.10. Tornada Şekillendirilen Seramiklerin Rötuşlanması.....	122

3.11. Tornado Şekillendirilen Seramiklerin Kurutulması.....	123
3.12. Tornado Şekillendirilen Seramiklerin Bisküvi/Ham Fırınlanması.....	124
3.13. Tornado Şekillendirilen Seramiklerin Dekorlanması ve/veya Sırlanması..	125
3.14. Tornado Şekillendirilen Seramiklerin Sırlı Fırınlanması.....	125
4. SERAMİK TORNA ŞEKİLLENDİRME YÖNTEMİ İLE ÜRETİLEN TEMEL FORMLARIN YAPIM AŞAMALARI IŞIĞINDA; BAZI ÇOK PARÇALI-EKLEMELİ FORMLARIN NASIL YAPILDIĞININ ÇÖZÜMLENMESİ.....	127
4.1. Bazı Sanatçıların Eserlerinin Röprodüksiyon Örnekleri.....	128
4.1.1. Örnek Form 1.....	128
4.1.2. Örnek Form 2.....	131
4.1.3. Örnek Form 3.....	134
4.1.4. Örnek Form 4.....	137
4.1.5. Örnek Form 5.....	139
4.1.6. Örnek Form 6.....	143
4.1.7. Örnek Form 7.....	146
4.1.8. Örnek Form 8.....	149
4.1.9. Örnek Form 9.....	152
4.1.10. Örnek Form 10.....	156
4.1.11. Örnek Form 11.....	158
4.1.12. Örnek Form 12.....	162
4.1.13. Örnek Form 13.....	164
4.1.14. Örnek Form 14.....	167
4.1.15. Örnek Form 15.....	171
5. SERAMİK TORNA ŞEKİLLENDİRME YÖNTEMİ İLE ÇOK PARÇALI-EKLEMELİ FORMLAR ÜRETEN BAZI ÖNEMLİ SANATÇILAR.....	175
5.1. Mehmet Yıldırım.....	175

5.2. Ahmet Taşhomcu.....	176
5.3. Sadi Diren	178
5.4. Güngör Güner.....	179
5.5. Ekrem Kula.....	181
5.6. Cemalettin Sevim.....	182
5.7. Şerif Günyar.....	183
5.8. Kim Yong Moon.....	184
5.9. Keiko Masumoto.....	186
5.10. Mayumi Yamashita.....	187
5.11. Beate Kuhn.....	188
5.12. Wouter Dam.....	189
5.13. Susan Halls.....	190
5.14. Jeri Hollister.....	192
5.15. Gerit Grimm.....	193
6. KİŞİSEL UYGULAMALAR.....	195
6.1. Uygulama 1.....	195
6.2. Uygulama 2.....	198
6.3. Uygulama 3.....	200
6.4. Uygulama 4.....	202
6.5. Uygulama 5.....	204
6.6. Uygulama 6.....	205
6.7. Uygulama 7.....	206
7. SONUÇ VE ÖNERİLER.....	209
KAYNAKLAR	213
ÖZGEÇMİŞ.....	217

RESİMLERİN LİSTESİ

Resim 2.1. El tornalarının ilk örnekleri, temsili çizimler.....	15
Resim 2.2. İlk el tornası olarak nitelendirilebilecek araç - kil, taş ya da ahşaptan üretilen yuvarlak tabla, temsili çizim.....	15
Resim 2.3. İlk el tornaları, temsili çizim.....	16
Resim 2.4. İlk el tornaları arasında gösterilebilecek kilden yapılmış biri diğeri içinde döndürülebilen araç.....	16
Resim 2.5. Önceleri taştan, sonraları metalden sivriltilmiş bir parça/mil sabitlenerek, alttaki yuva açılmış kaideye geçirilerek dönme hareketi sağlanan torna tablası örneği.....	16
Resim 2.6. Bazalt taştan yapılmış ilkel torna.....	17
Resim 2.7. Tekerleğe benzer şekilde taştan yapılmış ve bir mil yardımıyla alt kaideye geçirilmiş ilkel el tornası.....	17
Resim 2.8. Tekerleğe benzer şekilde yapılmış ve bir mil yardımıyla alt kaideye geçirilmiş ilkel el tornası örneği.....	18
Resim 2.9. Tekerleğe benzer şekilde yapılmış ve bir mil yardımıyla alt kaideye geçirilmiş ilkel el tornasında çalışmakta olan usta.....	18
Resim 2.10. Tekerleğe benzer şekilde yapılmış, ustanın veya yardımcısının kullandığı uzun bir çubuk ile döndürülebilen ilkel el tornası örnekleri, temsili çizim.....	19
Resim 2.11. Ustanın veya yardımcısının kullandığı uzun bir çubuk ile döndürülebilen ilkel el tornası.....	19
Resim 2.12. Ustanın veya yardımcısının kullandığı uzun bir çubuk ile döndürülebilen el tornası örneği.....	19
Resim 2.13. Masaüstü ve ayaklı metal turnet örnekleri.....	20
Resim 2.14. Ahşap turnet ve torna/turnet üzerine takılan merkezleme aparatı örnekleri.....	20
Resim 2.15. İlk ayak tornalarını tasvir eden temsili çizim.....	21
Resim 2.16. İlk ayak tornası örneği.....	22

Resim 2.17. Şekillendirme aletleri, su kabı vb. koyulması için masa ilavesi yapılmış ilk ayak tornaları örneği.....	22
Resim 2.18. Şekillendirme aletleri, su kabı vb. koyulması için masa ilavesi ve oturma düzeneği yapılmış ayak tornaları örnekleri.....	22
Resim 2.19. Farklı ayak tornaları örnekleri	23
Resim 2.20. Ortalama 20. yüzyıl sonlarına kadar en sık kullanılan ayak tornası örneği.....	23
Resim 2.21. Lockerbie ve Brent markaların günümüzde ürettikleri ayaklı tornalar..	23
Resim 2.22. İngiltere’de Bernard Leach’ın kullandığı pedallı torna	24
Resim 2.23. Pedallı torna örnekleri.....	24
Resim 2.24. Pedallı tornalarda çalışan ustalar	25
Resim 2.25. Modern elektrikli seramik tornası.....	25
Resim 2.26. Shimpo marka, torna ve tabure yüksekliği kişiye göre ayarlanabilen, elektronik kart sistemi ile çalışan modern seramik tornası.....	27
Resim 2.27. Brent, Bailey Wheel ve Speedball marka seramik tornalar	27
Resim 2.28. Venco, Gladstone ve Rohde marka seramik tornalar.....	28
Resim 2.29. Roderveld, Frema ve Skutt marka seramik tornalar	28
Resim 2.30. Lockerbie, Amaco ve KaleO marka seramik tornalar	28
Resim 2.31. Lockerbie markanın hem ayakla hem de elektrikle döndürülebilen seramik torna modeli.....	28
Resim 2.32. Brent markaların hem ayakla hem de elektrikle döndürülebilen seramik torna modeli.....	29
Resim 2.33. Genel makine üreticisi ustalar tarafından yapılan elektrik motorlu torna örneği.....	29
Resim 2.34. Genel makine üreticisi ustalar tarafından yapılan elektrik motorlu torna örnekleri.....	29
Resim 2.35. Shimpo ve KaleO marka masaüstü seramik tornalar	30
Resim 2.36. Speedball, Venco ve Amaco marka masaüstü seramik tornalar	30
Resim 2.37. Shimpo markanın Whisper T ve RK 55 model seramik tornaları	30
Resim 2.38. Shimpo markanın RK 3E ve RK 3D model seramik tornaları.....	31

Resim 2.39. Refsan-KaleO markanın F55 modeli ve Brent markanın C modeli seramik tornalar.....	31
Resim 2.40. Rohde markanın HMT 500 model seramik tornası.....	31
Resim 2.41. Brent ve Gladstone markalarının engelliler için tasarlanmış seramik torna modelleri.....	32
Resim 2.42. Spatula örnekleri	33
Resim 2.43. Strong Arm	33
Resim 2.44. Strong Arm	33
Resim 2.45. İç çeki tahtaları örnekleri	34
Resim 2.46. Çeki tahtaları örnekleri	34
Resim 2.47. Ebeşuarlar, modelaj kalemli	35
Resim 2.48. Düz sistre	35
Resim 2.49. Oval, böbrek sistre örnekleri.....	36
Resim 2.50. Kumpas örnekleri.....	36
Resim 2.51. Ölçü çubukları örnekleri	37
Resim 2.52. Süngerli çubuk örnekleri.....	37
Resim 2.53. Sivri uçlu bıçak örnekleri.....	38
Resim 2.54. Misina ya da ince tel örneği	38
Resim 2.55. Tıraşlama ve dip alma aletleri örnekleri	39
Resim 2.56. Zımpara örnekleri	39
Resim 2.57. Bulaşık süngeri ve doğal sünger	39
Resim 2.58. Kırmızı vakumlu çamur, beyaz vakumlu seramik çamuru ve beyaz vakumlu çini çamuru.....	42
Resim 2.59. Şamotlu çamur ve vakumlu porselen çamuru.....	43
Resim 2.60. Stoneware çamurları örnekleri.....	44
Resim 3.1. Çamur yoğurma aşamaları	46
Resim 3.2. Çamur hazırlama makinesi(vakum-pres).....	48

Resim 3.3. Torna tablasının çamurun yapıştırılması için en uygun olan nemli hale getirilmesi.....	49
Resim 3.4. Çamurun torna tablasına yapıştırılması.....	50
Resim 3.5. Ellerin ıslatılması ve çamura dokunma biçimi.....	50
Resim 3.6. Çamuru merkeze alma, ellerin saat üç-dokuz konumu, kaldırıp-indirme, çamuru sıkıştırma.....	51
Resim 3.7. Çamuru merkeze alma, ellerin saat iki-sekiz ve dört-on konumu, tek eli ıslatma.....	52
Resim 3.8. Silindir yapımı - tornaya yapıştırılıp merkezlenen kütle halindeki çamurun içini oyma.....	54
Resim 3.9. Silindir formu yapım aşamaları	55
Resim 3.10. Silindir formu yapım aşamaları	56
Resim 3.11. Silindir formu yapım aşamaları	57
Resim 3.12. Silindir formu yapım aşamaları	58
Resim 3.13. Koni formu yapım aşamaları	60
Resim 3.14. Koni formu yapım aşamaları	61
Resim 3.15. Koni formu yapım aşamaları	62
Resim 3.16. Yarım küre formu yapım aşamaları	63
Resim 3.17. Küre formu yapım aşamaları	65
Resim 3.18. Küre formu yapım aşamaları	66
Resim 3.19. Birleşik küre ve silindir formu yapım aşamaları	67
Resim 3.20. Vazo formu yapım aşamaları	69
Resim 3.21. Vazo formu yapım aşamaları	70
Resim 3.22. Vazo formu yapım aşamaları	71
Resim 3.23. Vazo formu yapım aşamaları	72
Resim 3.24. Altlık	73
Resim 3.25. Kâse formu yapım aşamaları	74
Resim 3.26. Kâse formu yapım aşamaları	74

Resim 3.27. Tabak formu yapım aşamaları	75
Resim 3.28. Tabak formu yapım aşamaları	76
Resim 3.29. Çaydanlık gövde formu yapım aşamaları	77
Resim 3.30. Çaydanlık kapak formu yapım aşamaları	78
Resim 3.31. Çaydanlık kapak formu yapım aşamaları	79
Resim 3.32. Çaydanlık kapak formu yapım aşamaları	80
Resim 3.33. Çaydanlık kapak formu yapım aşamaları	81
Resim 3.34. Çaydanlık emzik formu yapım aşamaları	82
Resim 3.35. Gövde üzerine emzik yapıştırma aşamaları	83
Resim 3.36. Gövde üzerine emzik yapıştırma aşamaları	84
Resim 3.37. Kulp formu yapım aşamaları(ilk yöntem).....	85
Resim 3.38. Kulp formu yapım aşamaları(ikinci yöntem).....	86
Resim 3.39. Kulp formu yapım aşamaları(üçüncü yöntem)	87
Resim 3.40. Gövde üzerine kulp yapıştırma aşamaları.....	88
Resim 3.41. Halka(simit) formu yapım aşamaları	89
Resim 3.42. Halka(simit) formu yapım aşamaları	90
Resim 3.43. Halka(simit) formu yapım aşamaları	90
Resim 3.44. Halka(simit) formu yapım aşamaları	91
Resim 3.45. Halka(simit) formu yapım aşamaları	91
Resim 3.46. Halka(simit) sürahi parçalarının gövdeye yapıştırılması	92
Resim 3.47. Halka(simit) sürahi parçalarının gövdeye yapıştırılması	93
Resim 3.48. Ayak formu yapım aşamaları.....	94
Resim 3.49. Amfora formu yapım aşamaları	95
Resim 3.50. Amfora formu yapım aşamaları	96
Resim 3.51. Amfora formu yapım aşamaları	97
Resim 3.52. Kapalı çift cidarlı form yapım aşamaları	98
Resim 3.53. Açık çift cidarlı form yapım aşamaları	99

Resim 3.54. Büyük çamur kütlesi üzerinde çok sayıda form yapım aşamaları	100
Resim 3.55. Büyük çamur kütlesi üzerinde çok sayıda form yapım aşamaları	101
Resim 3.56. Büyük çamur kütlesi üzerinde çok sayıda form yapım aşamaları	102
Resim 3.57. Büyük çamur kütlesi üzerinde çok sayıda form yapım aşamaları	103
Resim 3.58. Büyük formların yapım aşamaları, parça ekleme usulü, orta parçanın yapımı.....	106
Resim 3.59. Büyük formların yapım aşamaları, parça ekleme usulü, alt parçanın yapımı.....	107
Resim 3.60. Büyük formların yapım aşamaları, parça ekleme usulü, üst parçanın yapımı.....	108
Resim 3.61. Büyük formların yapım aşamaları, parça ekleme usulü, parçaların birbirine eklenmesi.....	109
Resim 3.62. Büyük formların yapım aşamaları, parça ekleme usulü, parçaların birbirine eklenmesi.....	110
Resim 3.63. Büyük formların yapım aşamaları, sucuk/plaka ekleme usulü, ilk/alt parçanın çekilmesi.....	111
Resim 3.64. Büyük formların yapım aşamaları, sucuk/plaka ekleme usulü, ilk/alt parçanın çekilmesi.....	112
Resim 3.65. Büyük formların yapım aşamaları, sucuk/plaka ekleme usulü.....	113
Resim 3.66. Büyük formların yapım aşamaları, sucuk/plaka ekleme usulü.....	114
Resim 3.67. Büyük formların yapım aşamaları, sucuk/plaka ekleme usulü.....	115
Resim 3.68. Büyük formların yapım aşamaları, sucuk/plaka ekleme usulü.....	116
Resim 3.69. Büyük formların yapım aşamaları, sucuk/plaka ekleme usulü, formu iki parçaya ayırma.....	117
Resim 3.70. Tornada şekillendirilen seramiklerin farklı biçimlere dönüştürülmesi.	118
Resim 3.71. Tornada şekillendirilen seramiklerin farklı biçimlere dönüştürülmesi.	119
Resim 3.72. Tornada şekillendirilen seramiklerin tıraşlanması ve dip alma, tabak formu.....	120
Resim 3.73. Tornada şekillendirilen seramiklerin tıraşlanması ve dip alma	121
Resim 3.74. Tornada şekillendirilen seramiklerin tıraşlanması ve dip alma	122

Resim 4.1. Örnek form 1 - Sanatçı: Sibylle Meier.....	128
Resim 4.2. Örnek form 1 yapım aşamaları	129
Resim 4.3. Örnek form 1 yapım aşamaları	130
Resim 4.4. Örnek form 2 - Sanatçı: Sadi Diren	131
Resim 4.5. Örnek form 2 yapım aşamaları	132
Resim 4.6. Örnek form 2 yapım aşamaları	133
Resim 4.7. Örnek form 3 - Sanatçı: Sibylle Meier.....	134
Resim 4.8. Örnek form 3 yapım aşamaları	135
Resim 4.9. Örnek form 3 yapım aşamaları	136
Resim 4.10. Örnek form 4 - Sanatçı: Don Davis	137
Resim 4.11. Örnek form 4 yapım aşamaları	137
Resim 4.12. Örnek form 4 yapım aşamaları	138
Resim 4.13. Örnek form 5 - Sanatçı: Heather Rosenman.....	139
Resim 4.14. Örnek form 5 yapım aşamaları	140
Resim 4.15. Örnek form 5 yapım aşamaları	141
Resim 4.16. Örnek form 5 yapım aşamaları	142
Resim 4.17. Örnek form 6 - Sanatçı: Hans Coper.....	143
Resim 4.18. Örnek form 6 yapım aşamaları	143
Resim 4.19. Örnek form 6 yapım aşamaları	144
Resim 4.20. Örnek form 6 yapım aşamaları	145
Resim 4.21. Örnek form 7 - Sanatçı: Vivienne Foley.....	146
Resim 4.22. Örnek form 7 yapım aşamaları	146
Resim 4.23. Örnek form 7 yapım aşamaları	147
Resim 4.24. Örnek form 7 yapım aşamaları	148
Resim 4.25. Örnek form 8 - Sanatçı: Sibylle Meier.....	149
Resim 4.26. Örnek form 8 yapım aşamaları	150
Resim 4.27. Örnek form 8 yapım aşamaları	151

Resim 4.28. Örnek form 8 yapım aşamaları	152
Resim 4.29. Örnek form 9 - Sanatçı: Walter Keeler	152
Resim 4.30. Örnek form 9 yapım aşamaları	153
Resim 4.31. Örnek form 9 yapım aşamaları	154
Resim 4.32. Örnek form 9 yapım aşamaları	155
Resim 4.33. Örnek form 10 - Sanatçı: Walter Keeler	156
Resim 4.34. Örnek form 10 yapım aşamaları	156
Resim 4.35. Örnek form 10 yapım aşamaları	157
Resim 4.36. Örnek form 10 yapım aşamaları	158
Resim 4.37. Örnek form 11 – Sanatçı: Şerif Günyar	158
Resim 4.38. Örnek form 11 yapım aşamaları	159
Resim 4.39. Örnek form 11 yapım aşamaları	160
Resim 4.40. Örnek form 11 yapım aşamaları	161
Resim 4.41. Örnek form 12 - Sanatçı: Walter Keeler	162
Resim 4.42. Örnek form 12 yapım aşamaları	162
Resim 4.43. Örnek form 12 yapım aşamaları	163
Resim 4.44. Örnek form 12 yapım aşamaları	164
Resim 4.45. Örnek form 13 - Sanatçı: Sharon Stelter	164
Resim 4.46. Örnek form 13 yapım aşamaları	165
Resim 4.47. Örnek form 13 yapım aşamaları	166
Resim 4.48. Örnek form 14 - Sanatçı: Emily Reason	167
Resim 4.49. Örnek form 14 yapım aşamaları	168
Resim 4.50. Örnek form 14 yapım aşamaları	169
Resim 4.51. Örnek form 14 yapım aşamaları	170
Resim 4.52. Örnek form 15 - Sanatçı: Lisa Larson	171
Resim 4.53. Örnek form 15 yapım aşamaları	171
Resim 4.54. Örnek form 15 yapım aşamaları	172

Resim 4.55. Örnek form 15 yapım aşamaları	173
Resim 4.56. Örnek form 15 yapım aşamaları	174
Resim 5.1. Mehmet Yıldırım	176
Resim 5.2. Mehmet Yıldırım eserleri.....	176
Resim 5.3. Ahmet Taşhomcu	177
Resim 5.4. Ahmet Taşhomcu eserleri	177
Resim 5.5. Sadi Diren	178
Resim 5.6. Sadi Diren eserleri.....	178
Resim 5.7. Sadi Diren eserleri.....	179
Resim 5.8. Güngör Güner	180
Resim 5.9. Güngör Güner eserleri	180
Resim 5.10. Ekrem Kula	181
Resim 5.11. Ekrem Kula eserleri	181
Resim 5.12. Ekrem Kula eserleri	182
Resim 5.13. Cemalettin Sevim.....	182
Resim 5.14. Cemalettin Sevim eserleri.....	183
Resim 5.15 Şerif Günyar.....	184
Resim 5.16 Şerif Günyar eserleri.....	184
Resim 5.17 Kim Yong Moon.....	185
Resim 5.18 Kim Yong Moon eserleri.....	185
Resim 5.19 Keiko Masumoto.....	186
Resim 5.20 Keiko Masumoto eserleri.....	186
Resim 5.21 Mayumi Yamashita.....	187
Resim 5.22 Mayumi Yamashita eserleri.....	187
Resim 5.23 Mayumi Yamashita eserleri.....	188
Resim 5.24 Beate Kuhn.....	188
Resim 5.25 Beate Kuhn eserleri.....	189

Resim 5.26. Wouter Dam.....	190
Resim 5.27. Wouter Dam eserleri	190
Resim 5.28. Susan Halls.....	191
Resim 5.29. Susan Halls eserleri	191
Resim 5.30. Jeri Hollister.....	192
Resim 5.31. Jeri Hollister eserleri	193
Resim 5.32. Gerit Grimm.....	194
Resim 5.33. Gerit Grimm eserleri	194
Resim 6.1. Uygulama 1	196
Resim 6.2. Uygulama 1 yapım aşamaları.....	196
Resim 6.3. Uygulama 1 yapım aşamaları.....	197
Resim 6.4. Uygulama 1 yapım aşamaları.....	198
Resim 6.5. Uygulama 2	198
Resim 6.6. Uygulama 2 yapım aşamaları.....	199
Resim 6.7. Uygulama 2 yapım aşamaları.....	200
Resim 6.8. Uygulama 3	201
Resim 6.9. Uygulama 3 yapım aşamaları.....	201
Resim 6.10. Uygulama 4.....	202
Resim 6.11. Uygulama 4 yapım aşamaları.....	203
Resim 6.12. Uygulama 5	204
Resim 6.13. Uygulama 5 yapım aşamaları.....	204
Resim 6.14. Uygulama 6.....	205
Resim 6.15. Uygulama 6 yapım aşamaları.....	205
Resim 6.16. Uygulama 6 yapım aşamaları.....	206
Resim 6.17. Uygulama 7.....	207
Resim 6.18. Uygulama 7 yapım aşamaları.....	207
Resim 6.19. Uygulama 7 yapım aşamaları.....	208

1. GİRİŞ

Seramik üretimi tarih öncesi çağlardan beri insanoğlunun ilk uğraşları arasında olmuştur. Kil ile figüratif heykelcikler, birtakım dinsel kaplar ve yaşamını kolay hale getirmek için yeme-içme-saklama kapları üretmeye başlayan insanoğlu; daha sonraları estetik kaygı ve sanatsal gaye arayışında olan işlevsel ve/veya dekoratif formlar üretmiştir.

İlk çark ile yapılan üretim ve sonrası, günümüz seramik sanatında; “Seramik Torna Şekillendirme Yöntemi” nin yeri çok önemlidir. Başlangıçta insanoğlu diğer seramik şekillendirme yöntemlerine göre çok daha hızlı üretim olanağı sağladığı için torna şekillendirme yöntemine yönelmiştir. Aslında bu durum günümüzde de seramik torna şekillendirme yönteminin önemli tercih sebeplerindendir. Tarih öncesi çağlarda yeme-içme-saklama kaplarının üretimini hızlandırmak ve daha kolay hale getirmek isteyen insanoğlu; günümüzde de bu temel amacın yanı sıra sanatsal tasarımlarını da daha hızlı ve rahat şekilde sonuca ulaştırabilmekte, bunun için ilgili yöntemi tercih etmektedir. Tüm bu nedenlerle seramik torna şekillendirme yönteminin akla gelebilecek tüm yönleri ve detaylarıyla tanıtılabilmesi bu araştırmanın içeriğini oluşturmaktadır. Yapılan araştırmalarda elde edilen bulgulara göre, çok-parçalı-eklemeli formların; seramik torna şekillendirme yöntemi ile üretilen, ilgili kişilerin yapım aşamaları mantığı ve tekniği açısından en çok zorlandığı formlar olduğu anlaşılmıştır. Bu sebepten dolayı tez çalışmasında esas olarak, seramik torna şekillendirme yöntemi ile üretilen temel formların yapım aşamaları ışığında; çok parçalı-eklemeli formların yapım tekniklerinin, mümkün olan en rahat şekilde çözümlenebilmesi ve uygulanabilmesinin mantığı üzerinde durulmuştur.

a. Problem Durumu/Konunun Tanımı

Seramik torna şekillendirme yöntemi ile üretim yapıp faaliyet gösteren çeşitli atölyeler yanında sanat okulları, sanat liseleri, Meslek Yüksek Okulu, Güzel Sanatlar Fakültesi seramik bölümü öğrencileri; ilgili alandaki çok sayıda usta/akademisyen ve tarafımda gözlemler sonucunda; öğrencilerin tornada temel formları yapmak dışında çok parçalı-eklemeli formların üretilmesinde zorlandıkları görülmüştür. İlgili öğrencilerin büyük bir kısmı; çok parçalı-eklemeli formlar konusunda hangi parçanın hangi temel form mantığıyla yapılacağını çözümleyemediklerini, parçaları ekleme

konusunda nelere dikkat edilmesi gerektiğini bilmediklerini, çok parçalı formları birbirine ekleme esnasında ya da sonrasında çatlama-çökme gibi sorunları çok sık yaşadıklarını aktarmışlardır. Bu önemli sorunu/sorunları çözüme kavuşturma ihtiyacı bu araştırmanın problemini oluşturmaktadır.

Literatür taramalarında; seramik torna şekillendirme yöntemi ile üretilen temel formların yapım aşamalarına ilişkin yeterli kaynağa ulaşılmış olsa da, ilgili şekillendirme yöntemi ve belirtilen esas konu/problem ile ilgili donanım ve yazılı kaynağın azlığı, ilgili araştırmanın gerekliliği için öne sürülen savı desteklemektedir.

b. Araştırmanın Amacı

Bu araştırmada; seramik torna şekillendirme yönteminin keşfi ve tarihsel gelişim sürecinin, bu gelişim süreci içerisindeki torna türlerinin araştırılması, ilgili şekillendirme yönteminde kullanılan çamurların ve şekillendirme aletlerinin tanıtılması, seramiğin rötuşlanması, kurutulması, bisküvi fırınlanması, dekorlanması, sırlanması ve sırlı fırınlanması konularında bilgi verilmesi amaçlanmıştır. Ancak esas önemli görülen, bizi bu çalışmaya iten amaç; seramik torna şekillendirme yöntemi ile üretilen temel formların yapım aşamalarının uygulamalı olarak aktarılması ve bu temel formların yapım aşamaları ışığında; bazı çok parçalı-elemeli formların nasıl yapıldığının uygulamalı olarak çözümlenmesi ve anlatılmasıdır.

Bu genel amaca ulaşabilmek için belirlenen alt amaçlar aşağıda sunulmuştur;

1. Seramik torna şekillendirme yönteminin keşfi ve tarihsel gelişim süreci nasıl olmuştur?
2. Tarihsel gelişim süreci içerisindeki torna türleri nelerdir?
3. İlgili şekillendirme yönteminde kullanılan çamurlar ve şekillendirme aletleri nelerdir?
4. Seramik torna şekillendirme yöntemi ile üretilen temel formların yapım aşamaları nelerdir?
5. Seramik torna şekillendirme yöntemi ile üretilen formların rötuşlanması, kurutulması, bisküvi fırınlanması, dekorlanması, sırlanması ve sırlı fırınlanması nedir?

6. Seramik torna şekillendirme yöntemi ile üretilen temel formların yapım aşamaları ışığında; bazı çok parçalı-eklemeli formların yapım aşamaları nasıl çözümlenebilir?

c. Araştırmanın Önemi

Araştırma; seramik torna şekillendirme yönteminin keşfi ve tarihsel gelişim süreci içerisinde kullanılan torna türlerinin araştırılması, ilgili şekillendirme yönteminde kullanılan çamurların ve şekillendirme aletlerinin tanıtılması, seramik tornasında yapılan temel formların yapım aşamalarının uygulamalı olarak anlatılması açısından önem taşımaktadır. Ancak bilhassa, seramik tornasında yapılan temel formların yapım aşamaları ışığında; bazı çok parçalı-eklemeli formların nasıl yapıldığının çözümlenmesi ve uygulamalı olarak anlatılması açısından oldukça önemlidir. Ayrıca ilgili konuda üretim yapmakta olan bazı önemli sanatçıların eserleri ile birlikte tanıtılması da problemin çözümlenmesi aşamasında önem arz etmektedir.

İlgili araştırma; problem kısmında bahsi geçen seramik bölümü öğrencilerinin ve seramik sanatına gönül veren kişilerin; torna şekillendirme konusunda yaşayabileceği, sık rastlanan bu ortak sorunların çözümü için ve yapılan literatür taramalarında; ilgili konudaki eksiklikten dolayı önemini ortaya koymaktadır.

Araştırma sonucunda toplanacak verilerin;

1. Bahsi geçen ilgili kişiler için; seramik torna şekillendirme yöntemine ilişkin, akıllarına gelebilecek hemen her detaya uygulamalı bir cevap bulabilecekleri öğretici ve tanıtıcı bir kaynak olacağı düşünülmektedir.
2. Özellikle de, araştırmanın esas konusunu/problemmini oluşturan; çok parçalı-eklemeli formların nasıl yapılabileceğinin mantığını ve dikkat edilmesi gereken önemli noktaları uygulamalı olarak görebilecekleri bir rehber niteliğinde olacağı kanısına varılmıştır.
3. Yapılan literatür taramalarında; seramik torna şekillendirme yöntemi ile üretilen temel formların yapım aşamalarına ilişkin birkaç kaynağa rastlansa da, belirtilen esas konu/problem ile ilgili yeterli donanımda araştırmaya ve yazılı kaynağa rastlanmamış olması nedeniyle, konu ile ilgili önemli ve kapsamlı bir kaynak olacağı varsayılmaktadır.

4. Tüm seramik şekillendirme yöntemleri ve özellikle de; seramik torna şekillendirme yöntemi ile ilgili daha sonra yapılacak araştırmalara ve uygulamalara önemli katkılarda bulunacağı tahmin edilmektedir.

d. Varsayımlar/Sayıtlar

Bu araştırmada;

1. Çeşitli yazınsal ve sözel kaynaklardan, alanında uzman birçok kişinin uzun yıllarca süren gözlemlerinden ve tecrübelerinden sağlanan, problem kısmında ileri sürülen bilgilerin gerçeği yansıttığı ve bir çözüme kavuşturulması gerektiği,
2. Araştırmada kullanılacak yöntem, teknik ve araçların bu araştırmanın amacına uygun olduğu varsayılmaktadır.

e. Sınırlılıklar

Bu araştırma: yerli ve yabancı literatür bilgileri taranarak; seramiğin tanımının-tarihçesinin, tarihsel gelişim süreci içerisindeki torna türlerinin araştırılması ve ilgili şekillendirme yönteminde kullanılan çamurların, şekillendirme aletlerinin tanıtılması, seramik torna şekillendirme yöntemi ile üretilen temel formların yapım aşamalarının uygulamalı olarak anlatılması, ilgili seramik formların; rötuşlanması, kurutulması, bisküvi fırınlanması, dekorlanması, sırlanması ve sırlı fırınlanması konularının aktarılması ile sınırlıdır.

Ayrıca esas önemli görülen, bizi bu çalışmaya iten amaç doğrultusunda; seramik torna şekillendirme yöntemi ile üretilen temel formların yapım aşamaları ışığında; bazı çok parçalı-eklemeli formaların nasıl yapıldığının uygulamalı olarak çözümlenmesi-anlatılması, konuyla ilişkili bazı önemli sanatçıların eserleriyle birlikte tanıtılması ve kişisel uygulamalar ile sınırlandırılmıştır.

f. İlgili Araştırmalar

Yapılan araştırmalara göre; esas/ana amacı başka bir konu/kavram olan, tornaya genel anlamda kısmen değinen çok sayıda tez çalışması vardır. Ancak bu çalışmaya gerçek anlamda “kısmi benzerliği olan” denilebilecek; “seramik torna şekillendirme yöntemi/çömlekçi tornası tarihçesi ve genel uygulamalarla ilgili bahsi geçen 3 çalışmaya rastlanmıştır. Bu tezlerin genel anlamda “esas amacı” Anadolu’daki

geleneksel ustaları ve çalışmalarını ya da ilgili alandaki bazı genel sanatçıları tanıtmak olmuştur.

Tez kapsamındaki; genel/temel formların uygulamaları, çok parçalı-eklemeli formların nasıl/hangi mantıkla yapıldığını anlatabilmek için yapılan bazı sanatçılara ait formların uygulamaları ve kişisel uygulamalar dâhil olmak üzere tez kapsamındaki tüm uygulamalar araştırmacı tarafından yapılmıştır.

Bu tez çalışması; özellikle çok-parçalı eklemeli formlar vurgusuyla, tüm yönleriyle seramik torna şekillendirme yönteminin uygulama aşamalarını anlatan daha çok “yapım tekniği” üzerine yoğunlaşan bir çalışmadır.

“Seramik torna şekillendirme yöntemi ile üretilen temel formların yapım aşamaları ışığında; bazı çok parçalı-eklemeli formların çözümlenmesi” adlı araştırmada literatür taraması yapılmış, ulaşılan araştırmalar aşağıdaki gibi özetlenmiştir.

Ayşe Canbolat(2011), “Seramik şekillendirme yöntemlerinde tornanın kullanımı ve seramik tornalar” adlı araştırması kapsamında; “çömlek ve çömlekçiliğin tanımı, seramik şekillendirme yöntemlerinde tornanın kullanımı, kullanılan torna türleri, tornada kullanılan çamurlar ve şekillendirme aletleri, torna şekillendirme yöntemi, Anadolu’da geleneksel üretim yapılan bazı merkezlerdeki bazı geleneksel ustalar” konularına yer verilmiştir.

İlgili araştırmada yoğun şekilde geleneksel çömlekçilik üzerinde durularak; torna şekillendirme yöntemi ve ilgili yöntemle üretilen bazı temel-yöresel formlar, bazı yörelerdeki geleneksel çömlekçi ustaların uygulamaları ekseninde anlatılmıştır. Ayrıca ülkemizde daha çok geleneksel çömlekçilik ekseninde torna şekillendirme yöntemini kullanan bazı geleneksel ustalar araştırılmış; özgeçmişleri ve çalışmaları ile belgelenmiştir.

Seyfullah Büyükçapar(2011), “Çömlekçi çarkında üretilen çağdaş seramik formlar” adlı araştırması kapsamında; “çömlekçi çarkının tanımı ve tarihsel gelişimi, çömlekçi çarkı türleri, bazı yerli ve yabancı çömlekçi çarkı kullanan çağdaş sanatçıların tanıtımı” konularına yer verilmiştir.

İlgili araştırmada; çömlekçi çarkının sadece tanımından, tarihsel gelişiminden ve türlerinden kısaca bahsedildikten sonra, genel anlamda çömlekçi çarkı kullanan yerli ve yabancı bazı çağdaş sanatçıların tanıtımı yapılmıştır.

Hakan Öcel(2018), “Çömlekçi Tornasında Eklemeli Formlar ve Kişisel Uygulamaları” adlı araştırması kapsamında; “genel anlamda çömlekçiliğin tanımı ve tarihçesi, günümüz geleneksel çömlekçilik merkezleri ve ilgili merkezlerdeki geleneksel ustaların tanıtımı, tornanın tanımı ve türleri, çamur tornasında eklemeli formlar yapan bazı çok bilinen sanatçıların tanıtımı” konularından kısaca bahsedilmiştir.

İlgili araştırmada; toplam üç adet geleneksel/klasik eklemeli formun(çaydanlık, testi ve ibrik) yapım aşamaları; geleneksel ustaların uygulamaları üzerinden anlatılmıştır. Genel eklemeli formların; detaylı yapım aşamaları anlatımı olmaksızın, sadece fotoğraflarıyla tanıtımına ve eklemeli formlar üreten bazı sanatçı tanıtımlarına yer verilmiştir.

g. Araştırmanın Modeli

Araştırmada; hem betimsel hem de deneysel yöntemler kullanılmıştır.

Betimsel anlamda; yerli-yabancı literatür bilgileri taranarak; seramiğin tanımı, seramik torna şekillendirme yönteminin keşfi-tarihsel gelişim süreci, bu gelişim süreci içerisindeki torna türleri araştırılmış, ilgili şekillendirme yönteminde kullanılan çamurların-şekillendirme aletlerinin tanıtılmasına, seramiğin rötuşlanması, kurutulması, bisküvi fırınlanması, dekorlanması, sırlanması ve sırlı fırınlanmasına yer verilmiştir. Ayrıca; çok parçalı-eklemeli formlar konusunda çalışmaları bulunan bazı önemli sanatçılar eserleri ile birlikte tanıtılmıştır.

Deneysel anlamda ise; seramik torna şekillendirme yöntemi ile üretilen temel formların yapım aşamaları uygulamalı olarak aktarılmış, bu temel formların yapım aşamaları ışığında; bazı çok parçalı-eklemeli formaların nasıl yapıldığı uygulamalı olarak çözümlenmeye ve anlatılmaya çalışılmış, bu doğrultuda kişisel uygulamalar oluşturulmuştur.

h. Evren ve Örneklem

Seramiğin tanımı, seramik torna şekillendirme yönteminin keşfi-tarihsel gelişim süreci, bu gelişim süreci içerisindeki torna türleri, ilgili şekillendirme yönteminde kullanılan çamurların-şekillendirme aletlerinin tanıtılması, seramiğin rötuşlanması, kurutulması, bisküvi fırınlanması, dekorlanması, sırlanması ve sırlı fırınlanması araştırmanın evrenini oluşturmaktadır.

Ayrıca; seramik torna şekillendirme yöntemi ile üretilen temel formların yapım aşamalarının uygulamalı olarak aktarılması, bu temel formların yapım aşamaları ışığında; bazı çok parçalı-eklemeli formaların nasıl yapıldığının uygulamalı olarak çözümlenmesi ve anlatılması araştırmanın evrenini kapsamaktadır.

Çok parçalı-eklemeli formlar konusunda bazı önemli sanatçıların eserleri ile birlikte tanıtılması, işlerinin eğitim amaçlı uygulanması ve çok parçalı-eklemeli form uygulamaları ile kişisel çalışmaların oluşturulması araştırmanın örneklemini sunmaktadır.

1. Veri Toplam Teknikleri

Araştırmayı oluşturan verilere şu yöntemler ile ulaşılmıştır.

1. Literatür taraması
2. Bazı kaynak kişiler ile görüşme yapılması
- 3.İlgili alandaki çok sayıda atölye ve üniversite bölümlerindeki farklı ustaların/akademisyenlerin gözlemlerinden, bu gözlemlere dair bilgi alış verişinden oluşan ortak genel kanılardan yararlanılması
4. Kişisel bilgi ve tecrübelerden yararlanılması

i. Verilerin Analizi ve Yorumlanması

Araştırma kapsamında toplanan veriler ile;

1. Anlaşılır, açıklayıcı ve sade bir dil ile araştırmanın yazınsal kısmı oluşturulmuştur.
2. Tüm detayları açıklayıcı nitelikteki görseller aracılığıyla seramik torna şekillendirme yöntemi ile üretilen temel formların yapım aşamaları uygulamalı

olarak aktarılmış, bu temel formların yapım aşamaları ışığında; belli sanatçılara ait örnekler üzerinden, bazı çok parçalı-eklemeli formların nasıl yapılacağı uygulamalı olarak çözümlenmiş ve anlatılmıştır.

3. Çok parçalı-eklemeli formlar konusunda bazı önemli sanatçılar eserleri ile birlikte tanıtılmış, çok parçalı-eklemeli formlardan oluşan kişisel uygulamalar oluşturulmuştur.

j. Tanımlar

Analitik düşünme: Bir problemi veya konuyu tümünden gelim yöntemi ile alt konulara ayırıp, her bilgiyi ayrıca değerlendirebilme yeteneğidir. Konuların küçük parçalara ayrılıp bilginin sorgulanmasındaki amaç, parçalardan yola çıkıp bütünü çözümlmek/geliştirmektir. Analitik düşünme yeteneği olan kişiler, karmaşık yapılar karşısında pratik çözümler üretebilirler (<https://www.mentalup.net/>).

Balcık/Mil: *Çok ince, taneleri birbiriyle iyice kaynaşmış, içinde çeşitli örgensel özdekler bulunan daha çok killi, çamur koyuluğunda karışmış bir toprak türü, çamur.

* İçinde çeşitli organik maddeler bulunan, genellikle killi, koyu, yapışkan çamur, mil.

* İçindeki kil oranı yüksek, yağlı ve koyu toprak (TDK Sözlüğü).

Çok Parçalı-Eklemeli Formlar: Tek parça halinde yapılması mümkün görülmeyen, iki veya daha fazla parçadan oluşan, genellikle deri sertliği diye tabir edilen yarı yaş halde iken birbirine eklenen(yapıştırılan) her türlü seramik formları ifade eder.

Form: Form kavramı, bir nesnenin genel biçimini belirleyen sınırların sürekliliği ile oluşan biçimsel düzenini ifade eder (Onat, 1995,s.15).

Mil: Türlü işlerde kullanılmak için yapılan ince ve uzun taş/metal çubuk (TDK Sözlüğü).

Seramik: Hammaddesi kil olup elde, kalıpta ya da tornada biçimlendirilmiş ve fırınlanmış her türlü eşyanın genel adı (Sözen ve Tanyeli, 1986, s.213).

Seramik: Organik olmayan malzemelerin oluşturduğu bileşimlerin, çeşitli yöntemlerle şekil verildikten sonra sırlanarak veya sırlanmayarak sertleşip

dayanıklılık kazanmasına varacak kadar pişirilmesi bilim ve teknolojisidir (Arcasoy,1983, s.1).

Seramik Tornası:(Çömlekçi Tornası, Çamur Torna, Torna, Torna Tezgâhı, Çömlekçi Tezgâhı, Tepme Tezgâhı, Çömlekçi Çarkı, Tekmeli/Tepmeli Çark, Ayak Çarkı, Çark, Çinici Çarkı/Tornası, Seramikçi Çarkı/Tornası) Ayak ya da motor aracılığıyla kendi eksenini çevresinde dönen dairesel bir tabladan oluşur ve çömlek çamuruna istenilen biçimin verilmesi işine yarar (Sözen ve Tanyeli, 1986, s.62).

Şamotlu Çamur: İçine pişirilmiş seramik parçaları katılmış seramik çamuru (Sözen ve Tanyeli, 1986, s.225).

Turnet: Seramik ve heykeltçilikte çamuru işlemede kullanılan döner tablalı tezgâh. Elle çevrilen küçük torna (Sözen ve Tanyeli, 1986, s.241).



2. SERAMİK TORNA ŞEKİLLENDİRME YÖNTEMİ

2.1. Seramik Tornasının Tanımı

“Çark ya da İtalyanca kökenli torna sözcükleri; kile silindir çıkışlı biçimler vermeye yarayan çömlekçi çarkı için kullanılır. Yatay eksen de döndürülebilen bir tabla üzerine konan çamur, bir elin içten diğ er bir elin dıştan bastırmasıyla biçimlenir” (Ökse, 1999, s.9).

Çömlekçi Çarkı: (ing. Lathe) Ayak ya da motor aracılığıyla kendi ekseni çevresinde dönen dairesel bir tabladan oluşur ve çömlek çamuruna istenilen biçimin verdirilmesi işine yarar. Çamur kitlesi bu tabla üzerine yerleştirilerek parmak ya da kalem yardımıyla biçimlendirilir. Çömlekçiliğ in tarih öncesi başlangıç yıllarında bu araç bilinmez, çömleğ e yalnızca elle biçim verilirdi. Çömlekçi çarkının Neolitik Çağ içinde icat edildiğ i sanılmaktadır (Sözen ve Tanyeli 1986, s.62).

Seramik tornası, çömlekçi tornası, çamur torna, torna, torna tezgâhı, çömlekçi tezgâhı, tepme tezgâhı, çömlekçi çarkı, tekmeli/tepmeli çark, ayak çarkı, çark, çinici çarkı/tornası, seramikçi çarkı/tornası sözcüklerinin tamamı; seramik çamuruna dairesel temelli her türlü biçimi vermeye yarayan seramik tornası için kullanılır. Seramik tornası; el, ayak ya da elektrik gücü ile ve birkaç ekipman yardımıyla, yatay eksen de döndürülebilen çoğunlukla daire şeklinde taş, ahşap veya sıklıkla metal bir tabladan oluş an bir çeşit araçtır.

Seramik tornası temel anlamda; orta alt kısmına bir mil sabitlenmiş yuvarlak bir tabladan ibarettir. Önceleri bu milli tablaya; dönme hareketinin sağlanması için, zemine sabitlenmiş, orta noktasına milin serbest olarak geçip hareket edebilmesi için yuva açılmış olan tablaya/kaideye takılıp elle ve ayakla hız verilmekteydi. Günümüzde artık elle veya ayakla tornaya hız verme durumu; yerini mili döndüren ve dolayısıyla üzerinde çalışılan tablayı da döndüren elektrik motoru gücüne bırakmıştır.

Günümüzde el ve ayak gücüyle döndürülebilen tornaların kullanımı; gelişen teknolojinin ilgili alanda sunduğ u olanaklar neticesinde ciddi oranda azalmıştır. Ülkemizde ve birçok ülkede artık sadece çok az kişi tarafından hobi ya da nostalji amaçlı kullanılan elle veya ayakla döndürülebilen tornalar; bazı az gelişmiş ülkelerde halen seri üretimde de kullanılmaktadır. Çobanlı ve Canbolat’a(2014, s.157) göre;

günümüz dünyasında çok yaygın olarak ülkemizde ve pek çok ülkede ortalama; 1950’li yılların başlarından beri elektrik motorlu tornaların kullanımının yanı sıra ortalama 2000 yılından beri de elektronik kart sistemiyle döndürülen-motorsuz, elektrik motorlu tornalara göre çok daha sessiz çalışan tornalar kullanılmaktadır.

2.1.1. Seramik Tornasının Keşfi ve Tarihsel Gelişim Süreci

“İnsanın, kili çarkta kısa sürede biçimlendirmesi ve üretim aracı olarak geliştirmesi seramik sanatını sanayileştirmiştir” (Mutlu, 2007, s.73). Başlangıçta insanoğlu diğer seramik şekillendirme yöntemlerine göre çok daha hızlı üretim olanağı sağladığı için ve bir kazanç kapısı olarak, yaptıkları seramikleri başkalarına pazarlamak ya da onların farklı ürünleri ile değiştirmek suretiyle geçimlerini sağlamak amacıyla, ticari kaygılarla torna şekillendirme yöntemine yönelmiştir. Daha sonraları bu temel amacın yanı sıra ilgili yöntem ile giderek artan şekilde estetik kaygı ve sanatsal gaye arayışında olan eserler üretilmeye başlanmıştır.

Aslında bu durum günümüzde de seramik torna şekillendirme yönteminin önemli tercih sebeplerindendir. Tarih öncesi çağlarda yeme-içme-saklama kaplarının üretimini hızlandırmak ve daha kolay hale getirmek isteyen insanoğlu; günümüzde de sanatsal tasarımlarını daha hızlı/rahat şekilde sonuca ulaştırabilmek, yanı sıra seri üretim yaparak ticari kazanç sağlamak için ilgili yöntemi tercih etmektedir.

Mezopotamya’da M.Ö 5000 yılından başlayarak, düzenli toplum yaşamının ilk belirtileri görülmektedir. M.Ö 3500 yılına ait olduğu saptanan Uruk’ta ilk çömlekçi çarkına, dolayısıyla çarklı çömlekçiliğe rastlanmıştır. En önemlisi de L.Woolley kazılarında araba tekerleği kalıntılarının ortaya çıkarılmasıdır. Ancak çömlekçi çarkının mı araba tekerleğini doğurduğu, yoksa araba tekerleğinin mi çömlekçi çarkını doğurduğu henüz çözümlenmemiş bir tartışma konusudur (Güner, 1988, s.11).

“MÖ. 4000-3000 yıllarında Mezopotamya’da bulunan Halaf Kültürü etkisindeki Ur kentinde elle döndürülen ağaç ya da taştan yapılmış çömlekçi çarkının keşfiyle birlikte kap-kacaklar artık çarkta üretilmeye başlanmıştır” (Cooper, 1989, s.11).

Günümüzde ulaşılan son bilgi-bulgulara göre; seramik üretiminde tornanın kullanılmaya başlandığı ilk yerin, Mezopotamya olarak adlandırılan, ülkemiz topraklarının da bir kısmını içine alan Dicle ve Fırat nehirlerinin arasında kalan bölge

olduğu, bu bölgeden hemen hemen dünyanın her bölgesine yayıldığı varsayılmaktadır.

“Toprak kapların çömlekçi çarkı üzerinde yapımı tüm dünyaya Mezopotamya’dan yayılmıştır. M.Ö. 3000 yıllarına ait Mısır mezarlarında bulunan taş ve tahtadan yapılmış çark resimleri bunu doğrulamaktadır” (Büyükçapar, 2011, s.8).

“Bu icat, başta Mezopotamya olmak üzere Anadolu, Yunanistan adaları ve Uzak Doğu’da kullanılmaya başlanmış, zamanla elle döndürülen çarkın yerini ayakla döndürülen çarklar almıştır. Günümüzde ise artık elektrikli çarklar kullanılmaktadır” (Öney, 2015, s.7).

Seramik üretiminde torna kullanımının, Mezopotamya’da doğuşunun ardından hızla, büyük olasılıkla eş zamanlı ya da yakın zamanlı olarak; tüm Anadolu’ya, Avrupa’ya, Asya’ya ve Uzak Doğu’ya yayıldığı, sonrasında da geçen uzun yıllar içerisinde hemen hemen dünyanın her yerine ulaştığı düşünülmektedir.

Seramikleri elde biçimlendirirken yuvarlak bir taş, ahşap ya da kırık bir çömlek parçası üzerinde, günümüzde kullanılan turnet aracı gibi çok yavaş ve kısa hareketlerle de olsa ‘döndürme’ durumu; yerini aşamalar halinde gelişen, elle döndürülen tornalara, ardından ayakla döndürülen tornalara, pedallı tornalara ve nihayetinde elektrik gücüyle döndürülen tornalara bırakmıştır.

“Ayakla döndürülebilen ilk çömlekçi çarkına M.Ö. 300 yılında Philae adasında (Yukarı Mısır’da) bulunan bir tapınağın duvar rölyeflerinde rastlıyoruz. Anadolu’da ayakla çevrilebilen çömlekçi çarkı çağımıza dek hemen her yerde yaşamını sürdürmüştür” (Güner, 1988, s.11). Güner’e göre; el tornalarından ayak tornalarına geçişin ciddi bir zaman aldığı görülmektedir. İlk el tornalarının kullanıldığı zamandan ortalama 3000-3700 yıl arasında bir süre sonra ayak tornalarının kullanılmaya başlandığı anlaşılmaktadır.

“İngilizcede “Treadle Wheel” olarak isimlendirilen pedallı tornalar; 20. yüzyılın başında daha çok Bernard Leach ile ön plana çıkmış ve “Bernard Leach Style Treadle Wheel” (Bernard Leach Tarzı Pedallı Torna) olarak bilinmektedir.” (Canbolat, 2011, s.47). Canbolat’a göre; ilk ayak tornalarının kullanılmaya başladığı zamandan ortalama 2200 yıl sonra pedallı tornalar kullanılmaya başlanmıştır.

Yararlanılan çeşitli kaynaklardaki ifadelerle göre: elektrikli tornalar; el tornalarından yaklaşık olarak 6000 yıl, ayak tornalarından ortalama 2250 yıl, pedallı tornalardan yaklaşık 50 yıl sonra ilk olarak 1950 yılından itibaren üretilmeye başlamış ve hızla dünyanın pek çok bölgesine yayılmıştır. Ülkemizde ise 1980 yılından itibaren elektrikli tornalar kullanılmaya başlanmıştır. Günümüzde değişik ülkelerde üretim yapıp ürettiği tornaları kendi ülkesine ve farklı ülkelere pazarlayan, en çok bilinen ortalama 12-13 elektrikli seramik torna markası olmakla birlikte birçok ülkede geleneksel anlamda kendi elektrikli tornasını üreten ya da herhangi bir makine ustasına ürettiren pek çok usta bulunmaktadır.

Günümüzde çok yaygın olarak elektrikli tornalar kullanılsa da; dünyanın bazı bölgelerinde seri üretim amaçlı, pek çok bölgede ve ülkemizde nostalji ya da hobi amaçlı olarak halen el tornaları, ayak tornaları ve pedallı tornaların bazı örnekleri de kullanılmaktadır. Bu durum farklı toplumların; kendi kültürlerine, geleneklerine, alışkanlıklarına verdikleri değerler ve/veya teknolojiye, yeniliklere ulaşım olanakları ile ilişkilidir. Örneğin teknolojiye ulaşım imkânlarının oldukça kısıtlı olduğu Hindistan'da; çoğunlukla halen elle veya elde tutulan bir çubuk ile hız verilen el tornaları kullanılmasına karşın, Japonya ve Çin'de ciddi oranda el ve ayak tornalarının kullanılması teknolojiye ulaşım imkânlarının kısıtlı olmasından dolayı değil, kültürlerine bağlı kalmaya ve geleneklerini yaşatmaya verdikleri önemden kaynaklanmaktadır. Japonya elektrikli torna teknolojisini ilk kez kullanan ve günümüzde halen Shımpo marka tornalar ile dünya torna lideri konumunda olan bir ülke olmasına rağmen, geleneklerinden de vazgeçmeyerek el-ayak tornalarını önemli ölçüde kullanmakta ve tüm dünyaya bu konuda örnek teşkil etmektedir. Ayrıca İngiltere'nin geleneksel tornaları olan pedallı tornalar pek çok İngiliz seramikçi tarafından; elektrikli tornaların yaygın olarak kullanımının yanı sıra, kültürlerini yaşatma gayesiyle halen ciddi oranda kullanılmaktadır.

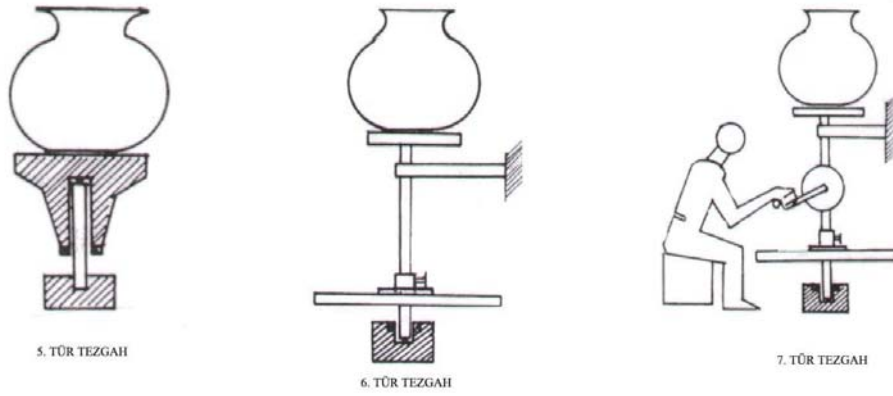
2.1.2. Seramik Tornası Türleri

2.1.2.1. El Tornaları

Tarihte ilk kez rastlanan ve günümüzdeki elektrikli seramik tornaların ilk örnekleri olan en ilkel tornalardır. Farklı bölgelerde el tornası ismi dışında; el çarkı, yavaş dönen çark/torna, dönek, döner tabla ve turnet gibi isimlerle de anılmaktadırlar.

Ayrıca İngilizce’de: Tournette, Turn-Table, Slow Wheel, Fransızca’da: Tournette, Almanca’da: Drehplate, Formplatte ve Japonca’da: Terokuro şeklinde adlandırılmaktadırlar. El tornalarının farklı türleri günümüzde halen; Japonya, Çin, Güney Kore, Hindistan, Nepal, Meksika, Fas, Tunus, Cezayir, Kenya, Somali, İran, Türkiye gibi pek çok ülkede ve dünyanın birçok bölgesinde seri üretim ya da nostalji/hobi amaçlı olarak kullanılmaktadır.

El tornaları sucuk ile şekillendirme yöntemine kolaylık sağlaması için kullanılmaya başlamıştır. Sucuk ile şekillendirme yöntemiyle üretilmekte olan seramik üzerinde, dönme hareketinin yardımıyla sucuklar birbirine daha hızlı entegre edilebilmiş ve daha hızlı şekil verilebilmeye başlanmıştır. Bu tornalar kendi içinde çok çeşitli olmakla birlikte genel anlamda aynı işleyiş mantığına dayanmaktadır.

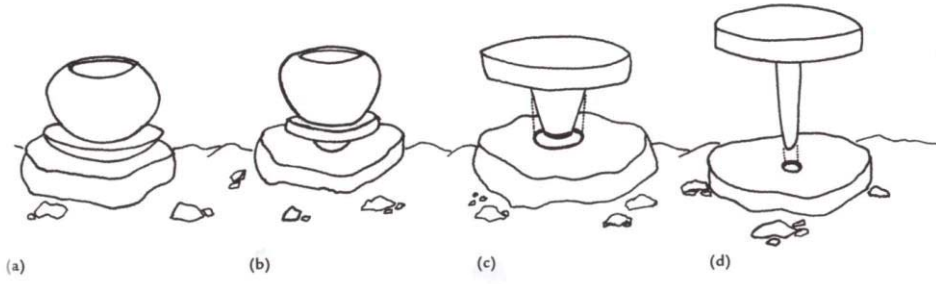


Resim 2.1. El tornalarının ilk örnekleri, temsili çizimler - Güner, 1988, s.12-13

İlk el tornası olarak nitelendirilebilecek araçlar; kil, taş ya da ahşaptan üretilmiş, yuvarlak bir tabla üzerinde şekillendirilen seramiği, düz ve olasılıkla kaygan bir zemin üzerinde elle yavaşça döndürmekten yahut biri diğeri üzerinde hafifçe döndürülebilecek şekilde tasarlanmış pişirilmiş iki ayrı kil elemandan ibaretti.



Resim 2.2. İlk el tornası olarak nitelendirilebilecek araç - kil, taş ya da ahşaptan üretilen yuvarlak tabla, temsili çizim - Güner, 1988, s.12

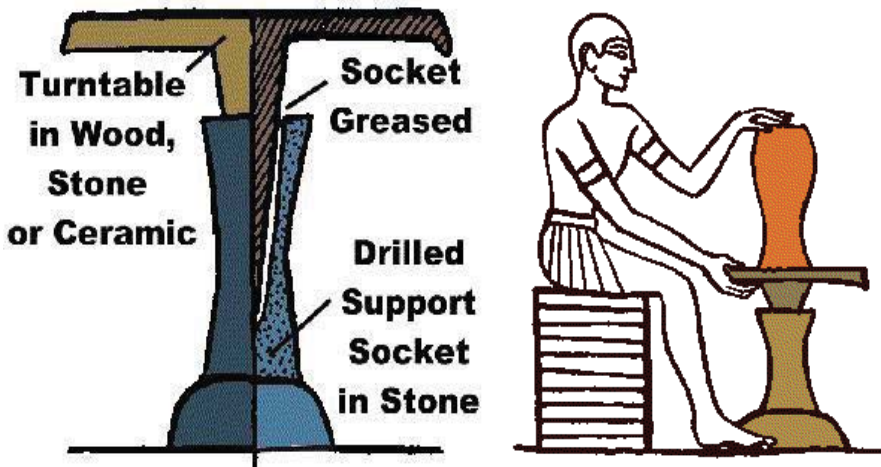


Resim 2.3. İlk el tornaları, temsili çizim - Canbolat, 2011, s.20



Resim 2.4. İlk el tornaları arasında gösterilebilecek kilden yapılmış biri diğeri içinde döndürülebilen araç – Öney, 2015, s.7

Seramik tornasının yıllar içerisinde biraz daha geliştirilmiş hali ise; altta içine bir yuva açılmış ve sabit durması sağlanmış bir tabla/kaide, üstte ise orta noktasına önceleri taştan sonraları metalden sivriltilmiş bir parça/mil sabitlenerek alttaki tablaya/kaideye geçirilmiş kil, taş, ahşap gibi malzemelerden üretilmiş yuvarlak bir tabladan oluşmaktaydı. Böylelikle artık daha hızlı şekilde dönme hareketi sağlanmıştı.



Resim 2.5. Önceleri taştan, sonraları metalden sivriltilmiş bir parça/mil sabitlenerek, alttaki yuva açılmış kaideye geçirilerek dönme hareketi sağlanan torna tablası örneği - Büyükçapar, 2011, s.11



Resim 2.6. Bazalt taştan yapılmış ilkel torna – Speight ve Toki, 2004, s.19

Daha sonraları ise alttaki sabit parça oldukça küçük boyutta yapılmış, üstteki parça ise istenilen dönmenin daha uzun sürmesi açısından tekerleğe benzer şekilde oldukça büyük ve ağır yapılmaya başlanmıştır. Yine üstteki büyük ve ağır parça ortasına sabitlenen mil ile birlikte alttaki parça içerisine açılan yuvaya takılarak dönme sağlanıyordu. Böylelikle dönme süresi bir önceki örneğe göre ciddi oranda uzatılan torna daha fazla seri üretime olanak tanıyordu. Önceleri içi dolu ağır halde yapılan tekerleği andıran tornalar; daha sonraları rahatlıkla kavranarak döndürmeye daha iyi olanak tanıdığı için içi boş ve elin rahatça kavrayabileceği boşluklar oluşturularak yapıldı.



Resim 2.7. Tekerleğe benzer şekilde taştan yapılmış ve bir mil yardımıyla alt kaideye geçirilmiş ilkel el tornası – Yıldırım, 2016, s.6



Resim 2.8. Tekerleğe benzer şekilde yapılmış ve bir mil yardımıyla alt kaideye geçirilmiş ilkel el tornası örneği - Yıldırım, 2016, s.6



Resim 2.9. Tekerleğe benzer şekilde yapılmış ve bir mil yardımıyla alt kaideye geçirilmiş ilkel el tornasında çalışmakta olan usta – Canbolat, 2011, s.28

Daha sonraları bahsi geçen üstteki büyük tablanın birkaç bölgesine minik delikler açılarak, bu deliklere geçirilen uzun bir çubuk yardımıyla torna; ustanın kendisi ya da yardımcısı tarafından oturarak veya ayakta durarak, daha hızlı şekilde döndürülmeye başlandı.



Resim 2.10. Tekerleğe benzer şekilde yapılmış, ustanın veya yardımcısının kullandığı uzun bir çubuk ile döndürülebilen ilkel el tornası örnekleri, temsili çizim – Leach, 1976, s.67



Resim 2.11. Ustanın veya yardımcısının kullandığı uzun bir çubuk ile döndürülebilen ilkel el tornası - <https://tr.pinterest.com/pin/132363676533579513> - 2019



Resim 2.12. Ustanın veya yardımcısının kullandığı uzun bir çubuk ile döndürülebilen el tornası örneği <https://tr.pinterest.com/pin/132363676533579514> - 2019

Tournette sözcüğü el tornaları için en çok kullanılan sözcük olup dilimize İngilizce ve Fransızca'dan “Turnet” olarak geçmiştir. Günümüzde şekillendirme için kullanılan ilkel el tornalarını ifade etmesinin yanı sıra; üzerinde rötuşlama, dekorlama, püskürtme yöntemi ile sırlama gibi pek çok işin yapıldığı ve çok sık kullanılan bir gereci ifade etmektedir. Turnet kısa dönme hareketleri yardımıyla; şekillendirilen, rötuşlanan, dekorlanan ya da sırlanan seramiğin her bölgesini çok daha hızlı görebilme ve gerekli işlemleri daha hızlı yapabilme olanağı tanımaktadır.



Resim 2.13. Masaüstü ve ayaklı metal turnet örnekleri - <https://www.refsan.com.tr> - 2019



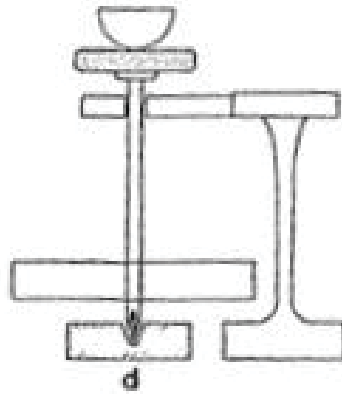
Resim 2.14. Ahşap turnet ve torna/turnet üzerine takılan merkezleme aparatı örnekleri - <https://www.hobiseramik.com> - 2019

Masaüstü ve ayaklı metal turnetler, ahşap turnetlere oranla daha sık kullanılmakta ve daha fazla önerilmektedir. Turnete ve tornaya takılabilen merkezleme aparatı ilgi çekici ve kolaylık sağlayıcı olarak görülse de; seramikçinin merkezleme yeteneği kazanmasını ve bu yeteneğini geliştirmesini engelleyeceği için tavsiye edilmemektedir. Ancak bazı mühim noktalarda gerçekten önemli kolaylıklar ve rahatlıklar sağladığı için kullanımı kişinin tercihinine de bırakılabilir.

2.1.2.2. Ayak Tornaları

Ayak tornaları, el tornalarının; kullanışlılık, üretim/usta hızını ve rahatlığını artırma gibi amaçlarla uzun zaman içerisinde geliştirilmiş halidir. Farklı bölgelerde ayak tornası ismi dışında; ayak çarkı, tekmeli/tepmeli çark, tekmeli/tepmeli torna, tepme tezgâhı, hızlı dönen çark/torna gibi isimlerle de anılmaktadırlar. Ayrıca İngilizce’de: Kick Wheel, Pottery Wheel, Fast Wheel, Pottery Lathe, Fransızca’da: Tour Rapide, Tour De Potier, Almanca’da: Töpferscheibe, Schnelldrehende Scheibe, Drehscheibe, Japonca’da: Kerokuro ve Tarettosenban şeklinde adlandırılmaktadırlar. Ayak tornalarının farklı türleri günümüzde halen; Japonya, Çin, Güney Kore, ABD, Meksika, Fas, Tunus, Cezayir, Kenya, Somali, İran, Türkiye gibi pek çok ülkede ve dünyanın birçok bölgesinde seri üretim ya da nostalji/hobi amaçlı olarak kullanılmaktadır.

Ayak tornalarında el tornalarından farklı olarak; üstteki tablanın orta noktasına ortalama 80-120cm gibi çok daha uzun bir mil sabitlenmiş, üstteki tabla boyutu ortalama 20-30cm gibi bir çapa düşürülmüş ve mümkün olduğunca hafifletilmişti. Uzun milin altındaki tabla ise ortalama 70-120cm gibi çok daha büyük ve ağır şekilde tasarlandı. Bu iki tablanın orta noktasından geçen uzun mil; yere sabitlenen ve içerisine dönme hareketine olanak tanıyacak bir yuva açılmış olan parçaya geçirildi. Oluşturulan bu düzeneğin yan tarafına da sağlam ve dengede durmasına imkân veren bir çeşit aparat yapıldı. Bu sayede yere çökmeye gerek kalmadan, rahat bir şekilde ayakta durarak çalışılabilecek, ustanın kendisinin ya da yardımcısının ayak gücüyle diğer örneklerle göre daha hızlı döndürülebilecek olan ayak tornaları ismi ile adlandırdığımız tornanın ilk örneğine ulaşılmış oldu.



Resim 2.15. İlk ayak tornalarını tasvir eden temsili çizim – Rice, 1987, s.13



Resim 2.16. İlkel ayak tornası örneği – Büyükçapar, 2011, s.9

İlerleyen dönemlerde oluşturulan ayak tornasına; yapılan ürünleri, şekillendirme aletlerini, su kabını vb. koymak için masa benzeri bir ilave yapılmasıyla ve oturma düzeneği adapte edilmesiyle tornanın kullanımı çok daha hızlı, pratik, rahat bir hale getirilmiştir. Tarih boyunca daha hızlı ve rahat olan tornaya ulaşmak gayesiyle; ayaklı tornaların, temel mantık olarak aynı ama biçimsel olarak çok farklı örnekleri üretilmiştir.



Resim 2.17. Şekillendirme aletleri, su kabı vb. koyulması için masa ilavesi yapılmış ilk ayak tornaları örneği - <https://tr.pinterest.com/pin/132363676533579513> - 2019



Resim 2.18. Şekillendirme aletleri, su kabı vb. koyulması için masa ilavesi ve oturma düzeneği yapılmış ayak tornaları örnekleri - <https://tr.pinterest.com/pin/81064862012566940> - 2019



Resim 2.19. Farklı ayak tornaları örnekleri - <https://tr.pinterest.com/pin/832363076536579578> - 2019



Resim 2.20. Ortalama 20. yüzyıl sonlarına kadar en sık kullanılan ayak tornası örneği – <https://tr.pinterest.com/pin/81064862012566940> - 2019



Resim 2.21. Lockerbie ve Brent markaların günümüzde ürettikleri ayaklı tornalar – <https://www.sheffield-pottery.com> - 2019

2.2.2.3. Pedallı Tornalar

Ayak tornalarının en gelişmiş zamanlarının yaşandığı son dönemlerde, daha doğrusu ayak tornalarından elektrikli tornalara geçiş arasında kalan kısa zaman diliminde, el ve ayak tornalarının kullanımı kadar geniş bölgelerde kullanılmayan, aksine dünyada sadece birkaç bölgede, diğer torna türlerine göre düşük oranda kullanıldığı bilinen pedallı tornalara rastlanmaktadır. İngiltere’de Bernard Leach öncülüğünde icat edildiği ileri sürülen pedallı tornaların başta İngiltere ve İspanya olmak üzere; Avrupa’nın bazı bölgelerinde, Kenya’da, ABD’nin bazı bölgelerinde ve çok az oranda Türkiye’de seri üretim ya da nostalji/hobi amaçlı olarak kullanıldığı bilinmektedir. İngilizce’de: “Treadle Wheel” olarak bilinen bu torna türü dilimize “Pedallı Torna/Çark” olarak geçmiştir.

Pedallı tornalar temel anlamda; eski dikiş makineleri mantığı esas alınarak yapılan, milin; ayakların basıp-çekilmesiyle hız verilen pedala/pedallara bağlandığı ve klasik ayakla döndürülen tornalara göre çok daha az güç harcanan tornalardır. Bu tür tornalar ayakla döndürülen tornalara göre daha fazla hız olanağı sunamamıştır. Ancak sadece konforu açısından belli bölgelerde tercih edildiği dönemler olmuştur.



Resim 2.22.İngiltere’de Bernard Leach’ın kullandığı pedallı torna – Leach, 1976, s.70



Resim 2.23.Pedallı torna örnekleri - <https://tr.pinterest.com/pin/496592296387707150> - 2019



Resim 2.24.Pedallı tornalarda çalışan ustalar – Davis, 1998, s.15

Pedallı tornalar ile elektrikli tornaların icadı arasında ortalama 50 yıl gibi oldukça kısa bir zaman dilimi bulunduğu için çok fazla dünyada yaygınlaşmadığı düşünülmektedir. Pedallı tornalar ayaklı tornalara göre; çok daha az yorulma ile aynı işi aynı sürede yapabilme olanağı sunmuş ise de, elektrikli tornaların icadı ile bu olanak en üst seviyeye çıkarıldığı için tercih sebebi olmaktan çıkmış ve geri planda kalmıştır.

2.2.2.4. Elektrikli Tornalar

Elektriğin ve elektrik motorlarının icadından sonra ilgili ayak tornalarına elektrik motoru adapte edilmesi; seramik torna şekillendirme yöntemine çok daha fazla hız ve konfor katan bir unsur oldu. Tornaların insan gücü yerine; elektrik motoru gücü ve daha sonraları elektronik kart sistemi ile döndürülebilmesi seri üretimin yanı sıra diğer seramik şekillendirme yöntemlerine göre torna kullanımının tercih edilirliliğini çok daha fazla artıran bir unsur oldu.



Resim 2.25.Modern elektrikli seramik tornası - <http://www.shimpoceramics.com> - 2019

Günümüzde yaygın olarak kullanılan elektrikli seramik tornaları, büyük oranda; seramik tornası/çarkı, çömlekçi tornası/çarkı, çamur tornası/çarkı, çinicî tornası/çarkı, çark ve torna isimleri ile anılmalarına ilave olarak; düşük oranda ilgili adlandırmaların başına elektrikli, elektrik motorlu, motorlu, elektronik kartlı, teknolojik gibi ifadeler getirilerek de anılmaktadırlar. Ancak günümüzde elektrikli seramik tornasını ifade etmek için en sık şekilde; seramik tornası/çarkı ve çömlekçi tornası/çarkı sözcükleri kullanılmaktadır. Ayrıca İngilizce’de: Pottery Wheel/Lathe, Potter’s Wheel/Lathe, Ceramic Wheel/Lathe, Wheel, Lathe, Fransızca’da: Tour De Potier, Almanca’da: Töpferscheibe, Japonca’da: RoKuro ve Kerokuro sözcükleri günümüzde kullanılan elektrikli seramik tornalarını ifade etmektedir.

Aslında belki de tarih öncesi çağlardan günümüze kadar; çalışmalarında seramik torna şekillendirme yöntemini kullanmak isteyen seramikçilerin amacı her zaman, tornayı daha hızlı, daha dengeli ve daha konforlu şekilde döndürebilmektir. Çünkü torna geride bıraktığı her gelişim aşamasının ardından seramikleri çok daha hızlı, kolay ve konforlu şekilde üretebilme imkânı veriyordu.

Peterson(2009, s.67), Çobanlı ve Canbolat’a(2014, s.157) göre; elektrik motorlu tornalar ilk olarak ortalama 1950’li yılların başlarında ayakla döndürülebilen tornalara büyük bir elektrik motoru bağlantısı yapılmasıyla üretilmiştir. 1952 yılından itibaren ise Japonya üretimi Shimpo markanın öncülüğünde; gelişen teknolojinin sağladığı olanakları takiben tornaların ve tornalarda kullanılan elektrik motorlarının boyutu geçen yıllar içerisinde gittikçe küçültülmüş, enerji tasarrufu yüksek motorlar kullanılmaya başlanmış, fren sistemi adapte edilmiş ve daha ergonomik hale getirilmeye başlanmıştır. Ortalama 2000 yılından beri ise Shimpo markanın öncülüğünde; motorsuz-elektronik kart sistemi ile döndürülebilen, 30 desibel gibi bir sessizlik oranına sahip, çok hassas bir döndürme hızı ayarı olan, hem saat yönünde hem de saat yönünün tersine döndürülebilen, değişik boyutlarda başlıklar takılabilen, toplam ağırlıkları 12kg. a kadar düşürülmüş masa üstü modelleri olan, torna ve tabure yüksekliği kişinin rahat çalışmasına olanak tanıyacak şekilde ayarlanabilen, yüksek ergonomik yapıda ve oldukça küçük boyutlarda tornalar üretilmeye başlanmıştır.



Resim 2.26.Shimpo marka, torna ve tabure yüksekliği kişiye göre ayarlanabilen, elektronik kart sistemi ile çalışan modern seramik tornası - <http://www.shimpoceramics.com> - 2019

Sektörün öncüsü ve günümüzde de en çok tercih edileni konumundaki Shimpo marka tornaları; Brent, Bailey Wheel, Speedball, Venco, Gladstone, Rohde, Roderveld, Frema, Skutt, Lockerbie, Amaco ve ülkemizde Ref-san firması tarafından 2018 yılında üretilmeye başlanan yerli KaleO markası gibi en çok bilinen önemli seramik torna markaları izlemektedir.

Shimpo tornalar; çok kaliteli oluşu, yüksek ergonomikliği, en ileri teknolojileri kullanması, çeşitliliği, ülkemizdeki kolay erişilebilirliği ve servis desteği rahatlığı gibi nedenler ile kesinlikle ilk sırada tavsiye edilecek, dünyada en yaygın olarak kullanılan seramik torna markası olup, ikinci sırada yerli üretim KaleO marka ve Brent marka tornalar tavsiye edilmektedir. Ayrıca Brent ve Gladstone markalarının engelliler için üretilmiş seramik torna modelleri, Brent ve Lockerbie markalarının hem ayakla hem de elektrikle döndürülebilen modelleri, Shimpo, KaleO, Venco, Speedball, Amaco ve Frema markaların masaüstü modelleri ilgi çekicidir.



Resim 2.27. Brent, Bailey Wheel ve Speedball marka seramik tornalar – <http://www.bigceramicstore.com> - 2019



Resim 2.28. Venco, Gladstone ve Rohde marka seramik tornalar– <http://www.bigceramicstore.com> – 2019



Resim 2.29. Roderveld, Frema ve Skutt marka seramik tornalar - <http://www.bigceramicstore.com> - 2019



Resim 2.30. Lockerbie, Amaco ve KaleO marka seramik tornalar - <https://www.refsan.com.tr> – 2019
<https://tr.pinterest.com/pin/67765169367806288> - 2019



Resim 2.31. Lockerbie markanın hem ayakla hem de elektrikle döndürülebilen seramik torna modeli www.sheffield-pottery.com – 2019

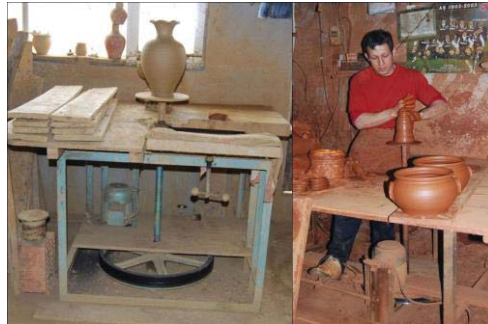


Resim 2.32. Brent markaların hem ayakla hem de elektrikle döndürülebilen seramik torna modeli – www.sheffield-pottery.com – 2019

Seramik torna şekillendirme konusunda iyi derecede ustalaşmış ve ticari seri üretim yapacak geleneksel ustalar çoğunlukla; bizzat gözetiminde bulunarak sanayi bölgelerindeki genel makine üreten ustalara ürettirdikleri, ortalama standart bir masa ve sandalye boyutunda, hazırladığı çamurları-ürettiği belli sayıdaki ürünleri rahatlıkla üzerine koyabileceği genişlikte elektrik motorlu tornaları tercih etmektedirler. Bunun yanı sıra ilk sırada Shimpo markanın RK 3E ve Whisper T modelleri, ikinci sırada ise KaleO markanın F55 modeli ticari seri üretim için en çok tercih edilen seramik tornası modelleridir.



Resim 2.33. Genel makine üreticisi ustalar tarafından yapılan elektrik motorlu torna örneği – Fotoğraf: Burak Yıldırım – Efsane Mehmet Usta Atölyesi -Kütahya



Resim 2.34. Genel makine üreticisi ustalar tarafından yapılan elektrik motorlu torna örnekleri – Canbolat, 2011, s.53-54

Günümüzde üniversite, lise vb. okulların seramik bölümleri, seramik sanatçıları ve genel anlamda seramik ile ilgilenen kişilerin büyük çoğunluğu; Shımpo markanın Whisper T, RK 3E, RK 3D, RK 55, RK 5T ve modellerini tercih etmiş durumdadır. Shımpo markanın ülkemizdeki yetkili distribütörü Ref-san firmasından alınan bilgiye göre; Türkiye’de en çok satılan torna modeli Shımpo markanın Whisper T modelidir.

Hobi ya da gösteri amaçlı ve 30cm’yi geçmeyecek boyutlarda üretim yapmak isteyen kişilere; öncelikle Shımpo markanın masaüstü seramik torna modeli, ardından sırasıyla; KaleO, Speedball, Venco ve Amaco markaların masaüstü torna modelleri tavsiye edilebilir.



Resim 2.35. Shımpo ve KaleO marka masaüstü seramik tornalar - <https://www.refsan.com.tr> – 2019



Resim 2.36. Speedball, Venco ve Amaco marka masaüstü seramik tornalar – <http://www.bigceramicstore.com> – 2019

Az sayıda ve ortalama 80cm’yi geçmeyecek boyutlarda üretim yapmak isteyen kişilere, genel ergonomiklik açısından; Shımpo markanın Whisper T ve RK 55 modelleri tavsiye edilmektedir.



Resim 2.37. Shımpo markanın Whisper T ve RK 55 model seramik tornaları– <https://www.refsan.com.tr> – 2019

Seri üretim ya da az sayıda üretim yapacak olan ve bunun yanı sıra çok büyük boyutlu çalışmalarda yapmak isteyen kişilere, çamur kaldırma kapasitelerinin yüksekliği ve genel ergonomiklik açısından verilen sıra ile; Shimpo markanın RK 3E, RK 3D, Whisper T modelleri, KaleO markanın F55 modeli ve ardından Brent markanın C modeli ile Rohde markanın HMT 500 modeli tavsiye edilmektedir.



Resim 2.38. Shimpo markanın RK 3E ve RK 3D model seramik tornaları – <https://www.refsan.com.tr> – 2019



Resim 2.39. Refsan-KaleO markanın F55 modeli ve Brent markanın C modeli seramik tornalar – <https://www.refsan.com.tr> – <http://www.bigceramicstore.com> – 2019



Resim 2.40. Rohde markanın HMT 500 model seramik tornası - <https://www.scarva.com> - 2019

Engelli bireyler ya da ayakta durarak çalışmayı tercih eden bireyler için ise; herhangi bir masanın üzerinde kullanabilecekleri yukarıda marka bilgileri verilen masaüstü torna modellerinin tümünün yanı sıra; özellikle Brent markanın engelliler için tasarlanan seramik torna modeli ve ardından Glandstone markanın engelliler için tasarlanan modeli önerilmektedir.



Resim 2.41. Brent ve Gladstone markalarının engelliler için tasarlanmış seramik torna modelleri – <https://www.sheffield-pottery.com> - 2019

2.2. Seramik Torna Şekillendirme Yönteminde Kullanılan Aletler

Seramik torna şekillendirme yönteminde; ahşap, metal ve plastik malzemelerden üretilen pek çok alet kullanılmaktadır. İlgili yöntemde ustalık kazandıkça çok çeşitli alet kullanımı en aza indirgeyip sadece zaruri görülen birkaç alet ile şekillendirme yapmak mümkündür. Bazı aletlerin kullanımını normalde tercih etmeyip, sadece şekillendirme esnasında mecburi durumlar oluşursa kullanmak; doğrudan el-parmak becerilerini daha çok geliştirebilmek ve dolayısıyla ustalık kazanmak açısından önem arz edebilir. Fakat bununla birlikte alet kullanımının çeşitliliği asla olmaması gereken bir durum değildir. Kişinin tercihlerine ve rahatlığına bırakılabilecek bir husustur. Torna şekillendirme yönteminde kullanılan aletlerin şekilleri, isimleri ve üretildikleri malzemeler; ülkemizin ve dünyanın pek çok bölgesinde küçük değişiklikler gösterse de temelde hepsi aynı mantıkla ve aynı detaylarda kullanılmak için yapılmıştır. İlgili önemli görülen şekillendirme aletlerinin genel kabul gördüğü düşünülen tanımları, dünya çapında ve ülkemizde en çok kullanılan örnekleri aşağıda sunulmaktadır. Özellikle mecburi olarak kullanılan aletlerin şekillendirme esnasındaki kullanım yerleri; bir sonraki bölümde uygulamalı olarak anlatılacak olan temel formların yapım aşamaları içerisinde detaylı olarak aktarılacaktır.

Spatula; torna tablası, çamur yoğrulan tezgâh(masa vb.), yapılan ürünlerin kurumaya bırakılmak için konulduğu suntalar vb. yüzeyler üzerine yapışmış halde kalan çamuru temizlemek/kazımak için kullanılır. Ahşap ve metal örnekleri mevcuttur. Ancak çoğunlukla metal spatulalar tercih edilmektedir.



Resim 2.42. Spatula örnekleri - <https://www.hobiseramik.com>– 2019

Torna üzerinde kütle halindeki çamuru merkezleme ve içini oyma aleti(StrongArm – Güçlü Kol); torna tablası üzerine yapıştırılan kütle halindeki çamuru merkeze getirmeye ve içini oymaya yarayan son yıllarda icat edilmiş bir alettir. Bazı Avrupa ülkelerinde kısmen kullanım alanı bulsa da, ülkemizde kullanımına yönelik bir bilgiye henüz rastlanmamıştır. Alet ilk bakışta ilgi çekici ve kolaylık sağlayıcı olarak görülse de; seramikçinin merkezleme yeteneğini ve temel el melekelerini kazanmasını engelleyeceği ya da körelteceği için kullanımı önerilmemektedir.



Resim 2.43. Torna üzerinde kütle halindeki çamuru merkezleme ve içini oyma aleti – StrongArm
<https://www.strongarmpotterytools.com> - 2019



Resim 2.44. Torna üzerinde kütle halindeki çamuru merkezleme ve içini oyma aleti – StrongArm
<https://www.strongarmpotterytools.com> – 2019

İç çeki tahtaları; torna üzerinde şekillendirme aşamasında çamur kütlesine içeriden istenilen formun verilmesi amacıyla, sol el kullanımına alternatif olarakve şekillendirilen ya da şekillendirilmiş form üzerinde parmakların erişemeyeceği yerlere erişerek formu istenilen hale getirmek için, ilgili noktalardan baskı yapmak amacıyla kullanılırlar. İç çeki tahtaları şekillendirilen formun niteliğine ve şekillendirme aşamalarındaki kullanım yerlerine göre biçimsel farklılıklar göstermektedir. Uzakdoğu ülkelerinde daha yaygın kullanılan bu tür aletlerin ülkemizde kullanım oranı oldukça düşüktür. Çok gerekli özel durumlar(çökmeyi engelleme, dar ağızlı-el girmeyecek kadar daraltılmış formlara sonradan müdahale vb. gibi) için bulundurulması tavsiye edilse de, doğrudan el melekelerinin kazanılması ya da körelmemesi açısından yaygın kullanımı tavsiye edilmemektedir.



Resim 2.45. İç çeki tahtaları örnekleri - <https://mkmpotterytools.com> - 2019

Dış çeki tahtaları; torna üzerinde şekillendirme aşamasında çamur kütlesine içeriden ve çoğunlukla dışarıdan istenilen formun verilmesi, şekillendirme esnasında oluşan spiral çizgilerin ve el-parmak izlerinin giderilmesi, pürüzsüz yüzeyler sağlanabilmesi amacıyla kullanılır. Dış çeki tahtaları şekillendirilen formun niteliğine ve şekillendirme aşamalarındaki kullanım yerlerine göre biçimsel farklılıklar göstermektedir.



Resim 2.46. Çeki tahtaları örnekleri - <https://www.hobiseramik.com> - 2019

Ebeşuarlar/modelaj kalemleri; gerekli durumlarda şekillendirilen ya da şekillendirilmiş form üzerinde parmakların erişemeyeceği yerlere erişerek formu istenilen hale getirmek için, ilgili noktalardan baskı yapmak amacıyla kullanılırlar. Ayrıca ilgili forma; doku ve desen vermek, gerekli olabilecek delikleri delmek ve gereken yerleri oymak amacı ile kullanılırlar. Çoğunlukla ahşap örnekleri yaygın olmasına karşın metal örnekleri de bulunmaktadır.



Resim 2.47. Ebeşuarlar, modelaj kalemleri - <https://www.hobiseramik.com> - 2019

Düz sistre; Dikdörtgen şeklinde çoğunlukla metalden yapılan ve sık kullanılan bir alettir. Klasik silindir formu gibi düz yüzeyi/yüzeyleri olması istenilen formların yapımında kullanılır. Ayrıca düz yüzeylerde şekillendirme esnasında oluşan spiral çizgilerin ve el-parmak izlerinin giderilmesi, pürüzsüz yüzeyler sağlanabilmesi amacıyla kullanılır. Mutlaka bulundurulması gereken öncelikli ve en sık kullanılan aletlerdendir.



Resim 2.48. Düz sistre - <https://www.hobiseramik.com> - 2019

Oval(Böbrek)sistreler; metal, ahşap ve plastik gibi malzemelerden yapılmış örnekleri mevcuttur. Özellikle tabak, kâse vb. oval açılara sahip formlara ilgili ovalliğin düzgün biçimde verilebilmesi amacıyla kullanılan oval şekilde yapılmış olan sistrelerdir. Metal ve ahşap örnekleri şekillendirme esnasında gereken ovalliğin verilmesi amacıyla, plastik örnekleri de ilgili ovalliğin daha pürüzsüz hale getirilmesi amacı ile kullanılmaktadır. Böbrek şekline benzediği için, ülkemizdeki bazı

geleneksel seramik üretimi yapılan yerlerde böbrek sistre ismi ile de anılmaktadırlar. Mutlaka bulundurulması gereken öncelikli ve en sık kullanılan aletlerdendir.



Resim 2.49. Oval, böbrek sistre örnekleri - <https://www.hobiseramik.com> - 2019

Kumpaslar; şekillendirilen formların iç-dış çap, et kalınlığı, taban kalınlığı ve derinlik ölçülerinin istenilen ölçüye getirilebilmesi amacıyla kullanılırlar. Ahşap ve metalden yapılmış klasik örnekleri vardır. Ancak üçüncü örnekte gösterilen ve dijital olanları da bulunan yeni nesil metal kumpaslar çok daha kullanışlıdır.



Resim 2.50. Kumpas örnekleri - <https://www.hobiseramik.com> - 2019

Metre/cetvel ya da ölçü çubukları; şekillendirilen formların istenilen ölçülere getirilmesi amacıyla kullanılırlar. Bazı seri üretim yapan atölyelerde her seferinde cetvelle ya da metre ile ilgili ölçü rakamını görmeye çalışmak yerine, ilgili ölçüye göre kesilen ince ahşap çubuklar kullanılmakta ve daha hızlı biçimde ürünün ölçüsü teyit edilebilmektedir. Bu amaçla birçok seri üretim yapan atölye sık kullanılan farklı

ölçülerde ve gerekli yeni ölçülere göre kesmek için ahşap çubuklar bulundurmaktadır.



Resim 2.51. Ölçü çubukları örnekleri – Fotoğraf: Burak Yıldırım – Efsane Mehmet Usta Atölyesi

Süngerli çubuklar; şekillendirilen formların el girmeyecek kadar dar alanlarında biriken su, çamur veya el izlerini gidermek için kullanılır. Hazır halde satın alınabileceği gibi ele geçebilecek gerekli uzunlukta herhangi bir çubuğun, kalemin vb. ucuna bir parça sünger bağlayarak basitçe yapılabilen bir alettir.



Resim 2.52. Süngerli çubuk örnekleri - <https://www.hobiseramik.com> - 2019

Sivri uçlu bıçak; Kütle çamurdan yapılan küçük ürünleri keserek kütleden ayırmak ve gerekli durumlarda şekillendirilen formun belli bir kısmını kesme, delme, oyma amaçları ile kullanılırlar. Hazır halde satışa sunulan bazı örnekleri olmakla birlikte geleneksel ustaların çoğu ve bazı çağdaş sanatçılar metal levhalardan gerekli gördükleri çeşitli büyüklüklerde parçalar keserek/kestirerek, kendi sivri uçlu bıçaklarını yapmaktadırlar. İlgili bıçağın sapsız olması kullanışlılık ve rahatlık açısından daha çok tercih edilen bir durumdur. Mutlaka bulundurulması gereken öncelikli ve en sık kullanılan aletlerdendir.



Resim 2.53. Sivri uçlu bıçak örnekleri - <https://www.hobiseramik.com> – 2019

Misina ya da ince tel: atölyemize torbalar halinde gelen kütle çamurları istenilen büyüklüklerde kesebilmek ve yapılan ürünleri torna tablasından düzgün şekilde ayırmak için kullanır. Rahatça tutulabilmesi ve elden kaymaması için iki ucuna çoğunlukla ahşap vb. malzemelerden tutma yeri yapılır. İki el ile tutma yerlerinden gergin vaziyette tutularak ve aynı zamanda başparmaklar ile torna tablasına bastırılarak, oturma şeklimize göre ürünün arka tarafından kendimize doğru çekilmesi suretiyle; yapılan ürünün tornadan ayrılması sağlanır. Ayrıca şekillendirilen formun en üst kısmında oluşabilecek yamukluğu gidermek-düzlemek amacıyla ve şekillendirilmesi biten formları gerekli durumlarda çeşitli yerlerinden kesebilmek amacıyla kullanılır. Mutlaka bulundurulması gereken öncelikli ve en sık kullanılan aletlerdendir.



Resim 2.54. Misina ya da ince tel örneği - <https://www.refsan.com.tr> - 2019

Tıraşlama ve dip alma aletleri; şekillendirilen formun “deri sertliği” ifadesi ile tabir edilen yarı yaş kıvama gelmesinin ardından, tıraşlanarak inceltilmesi/hafifleştirilmesi, şekillendirme esnasında oluşan spiral çizgilerin, el-parmak izlerinin ve her türlü pürüzlerinin giderilmesi amacı ile kullanılırlar. Ayrıca ilgili formu uygun bir zemin üzerine ters çevirerek; dip alma/sır ayağı yapma amacı ile kullanılırlar. Şekillendirilen formu genel anlamda daha hafif ve zarif hale getirme işine yararlar. Hazır halde satışa sunulan pek çok çeşidi olmakla birlikte geleneksel ustaların çoğu ve bazı çağdaş sanatçılar metal levhalardan gerekli gördükleri çeşitli büyüklüklerde parçalar keserek/kestirerek, kendi tıraşlama/dip alma aletlerini yapmaktadırlar.



Resim 2.55. Tıraşlama ve dip alma aletleri örnekleri - <https://www.hobiseramik.com> - 2019

Zımparalar; şekillendirilmesi tamamlanıp kurutulan formların tüm yüzeylerindeki pürüzlerin tamamen giderilmesi amacıyla kullanılırlar. Klasik kâğıt zımparaların yanı sıra; çok pürüzlü düz yüzeyler için takoz zımparalar ve kullanım rahatlığı-ergonomiklik açısından süngerli zımparalarda bulunmaktadır.



Resim 2.56. Zımpara örnekleri - <https://www.atlas-zimpara.com> - 2019

Süngerler; şekillendirilmekte olan, şekillendirilmesi tamamlanıp yarı yaşı hale gelen veya tamamen kurutulan formların tüm yüzeylerindeki pürüzlerin tamamen giderilmesi amacıyla kullanılırlar. Önümüzde bulundurulacak bir su kabında zaman zaman tekrar yıkanıp sıkılarak rötuşlama yapma işine yararlar. Rötuşlamada kullanılan su ve sünger; zımpara ile rötuşlama yöntemindeki gibi toz çıkmasına engel olarak, sağlığımız açısından daha iyi bir rötuşlama yapılmasına yardımcı olur. Doğal süngerler ile rötuşlama yapmak daha iyi görülmesinin yanı sıra; fazla pürüzlü yüzeylerde klasik bulaşık süngeri kullanılması önerilmektedir. Bulaşık süngerinin yeşil yüzeyi adeta zımpara vazifesi görmektedir. Yeşil yüzey ile yapılan rötuşlamanın ardından sarı yüzeye yahut doğal süngerle rötuşlama tamamlanabilir.



Resim 2.57. Bulaşık süngeri ve doğal sünger - <https://www.avansas.com> - 2019

2.3. Seramik Torna Şekillendirme Yönteminde Kullanılabilen Çamurlar

Toprak endogen granit kayaların doğanın aşındırmasıyla ufalanması sonucu meydana gelir. Toprağın bu oluşum süreci milyonlarca yıl sürer. Fakat toprağın her türü seramikçiler için uygun değildir. Kullanıma elverişli toprak/kil yığıntıları, buna gereksinim duyan atalarımızca kilometrelerce uzakta bile dikkatle aranırdı. Bugün bile bazı çömlekçiler kullanacakları uygun toprağı bulmak için uzun yolculuklar yaparlardı (Cooper, 1978, s.5).

“Seramiğin ilk hammaddesi; balçık adı ile tanınan çok ince taneli, koyuca kıvamlı doğadaki çamur birikintileriydi. Balçığa karıştırılan daha az özlü toprak ve nehir kumları ile seramik çamurunun özsüzleştirilmesi ve böylelikle de ateşten daha başarılı bir sınav ile çıkması sağlandı” (Arcasoy,1983, s.1).

Seramik çamurlarının tamamının hammaddesi; doğada hazır halde bulunan, çeşitli özelliklerdeki topraklardır. Bu topraklar çoğunlukla tek başlarına seramik yapımında kullanılamayacak topraklar olmakla birlikte; diğer farklı özelliklerde topraklar ve gerekiyorsa su, kum, şamot ile karıştırılıp balçık haline getirilerek, istenilen plastiklik derecesi ayarlanarak seramik çamuru olarak kullanılabilirler. Ancak bunun yanı sıra; belli toprakların belli oranlarda ve seramik şekillendirmesine olanak tanıyacak ölçüde karışmış balçık hali doğrudan doğada hazır halde bulunabilmektedir. Tarih öncesi çağlardan beri doğada balçık halinde bulunan bazı karışmış toprak türleri; genel olarak tüm şekillendirme yöntemlerinde doğrudan seramik çamuru olarak kullanılmaktadır.

Seramikçiler bu karışmış toprağın seramik yapımında kullanılabilirliğini; yoğurarak, küçük şekillendirme denemeleri yaparak ve bu denemelerinden oluşan tecrübelerini kullanarak geliştirdikleri bazı geleneksel yöntemler ile denetleyebilmektedir. Ancak günümüzde daha çok ilgili toprakların seramik yapımında kullanılabilirliği; yapılacak seramik türüne-onun özelliklerine göre, bu tip geleneksel yöntemlerin yanı sıra, ağırlıklı olarak birtakım teknolojik/bilimsel testler ve deneme uygulamaları ile belirlenmektedir.

Birincil ve ikincil olarak adlandırabileceğimiz iki tür toprak vardır. Birincil toprak ana kaya çevresinde yığılır, genellikle çok plastik değildir, bileşimi katıksız rengi beyazdır. Örneklerine İngiltere’de Cornwall, A.B.D’de Alabama, Georgia ve Karolina eyaletlerinde, Almanya’da Meissen, Fransa’da Limoges, Türkiye’de ise Bilecik ve Kütahya çevresinde rastlanır. Çoğumuzun bildiği toprak ise ikincil nitelikte olanıdır. Bu tür toprak oluştuğu kaynaktan

yıllar boyu taşınıp başka bir yerde kümelenmiştir. İkincil topraklar; sarıdan kırmızıya, griden siyaha renk ayrımları gösterir ve birincil toprakların tersine çok plastiktirler, kolayca kalıplanabilir, elde ve tornada biçimlendirilebilirler. İkincil toprakların farklı türlerine dünyanın pek çok bölgesinde sıklıkla rastlanır (Cooper, 1978, s.6).

Doğada en çok beyaz kil/çamur ve kırmızı kil/çamur olarak adlandırılan beyaz, sarı, kırmızı ve kahverengi renklerinin değişik tonlarında topraklar/çamurlar bulunmaktadır. Ancak günümüzde bu topraklara, çamurlara; yine doğadan elde edilen toprak temelli farklı renklendirici oksitlerin belli oranlarda ilave edilmesiyle hemen hemen her renk ve tonda çamurlar üretilmektedir.

“Herhangi bir sıcaklıkta pişirilebilecek genel bir seramik çamuru; ortalama %70 kil(herhangi bir cins veya bileşimde), %20 Feldispat(herhangi bir cins) ve %10 Silis kullanılarak oluşturulabilir” (Peterson, 2009, s.33). İlgili reçete ile oluşturulacak seramik çamuruna; istenilen bünye rengine ulaşmak amacıyla gerekli ölçülerde renklendirici oksit ilavesi yapılabilir.

Günümüzde teknolojinin sunmuş olduğu pek çok olanak çerçevesinde, istenilen farklı niteliklere sahip birçok toprak türü; su ile ve gerektiğinde bazı kum, şamot, renklendirici oksit türleri ile belli oranlarda bir araya getirilerek; farklı seramik türleri için farklı özelliklerde seramik çamurları üretilmektedir. Çeşitli özelliklerde farklı seramik çamurları üretimi yapmak ayrı bir bilim alanı ve sektör haline gelmiş, seramik sanayisinde sadece bu alanda hizmet veren pek çok fabrika kurulmuştur.

Seramik torna şekillendirme yönteminde; şekillendirme kolaylığından zorluk derecesine göre verilen sıra ile; kırmızı vakumlu çamur, beyaz vakumlu seramik çamuru, beyaz vakumlu çini çamuru, şamotlu çamur, stoneware çamurları ve vakumlu porselen çamurları, olarak bilinen ve ilgili üretici fabrikalar tarafından kullanıma hazır halde satışa sunulan, özlülük/plastiklik oranı yüksek tüm seramik çamurları kullanılabilir.

Ancak çamurun tanecik yapısının mümkün olduğunca ince olması şekillendirme kolaylığı ve rahatlığı açısından önemli bir husustur. Bu nedenle hem ince tanecikli hem de plastikliğinin yüksek olması açısından, seramik torna şekillendirme yöntemini yeni öğrenmeye başlayanlar için; öncelikle kırmızı vakumlu çamur ve ardından beyaz vakumlu seramik çamuru önerilmektedir.



Resim 2.58. Kırmızı vakumlu çamur, beyaz vakumlu seramik çamuru ve beyaz vakumlu çini çamuru
<https://www.refsan.com.tr> – <https://www.hobiseramik.com> - 2019

Yeni öğrenenler ve küçük boyutlu seramikler şekillendirecek olanlar için çamurun sertlik derecesi; parmağımızın hafif bir baskıyla içine girebileceği oranda, katı bir ekmek hamuru kıvamında olmalıdır. Ancak şekillendirilecek olan seramiklerin boyutlarının büyüme oranlarına göre gittikçe daha sert kıvamda çamurlar kullanmak; güç harcama açısından kişiyi biraz zorlasa da, yapılan ürünün şekillendirme esnasında ve sonrasında çökmemesi için faydalı olacaktır.

Seramik tornasında şekillendirildikten sonra; sadece çini dekor(sıraltı dekor) yapılması düşünülen formlar için öncelikle beyaz vakumlu çini çamuru, sıraltı ya da sır üstü dekor yapılacak formlar için ise beyaz vakumlu seramik çamuru kullanılması tavsiye edilmektedir.

Güveç, testi vb. çok çeşitli mutfak eşyaları ve bazı dekoratif/sanatsal ürünlerin/eserlerin üretiminde kırmızı vakumlu çamur yaygın olarak kullanılmaktadır. Ayrıca dekoratif/sanatsal ürünlerin/eserlerin üretiminde beyaz vakumlu seramik çamuru da çok kullanılmaktadır

İri tanecikli/şamotlu çamurlar hızla dönmekte olan tornada kullanıldığı esnada elin hafif acı duymasına sebep olur ve şekillendirmeyi zorlaştırır. Ancak usta denebilecek kişiler için çoğunlukla; bu hafif acı ve şekillendirmenin zorlaşması katlanılabilir hale gelir. Bunun nedeni ustalık kazandıkça, ellerin öğrenme zamanlarının aksine; aşırı güç/baskı uygulama şeklinde değil, daha çok denge ve kontrollü güç arayışıyla hareket etmeye başlamasıdır. Ayrıca iri tanecikli/şamotlu çamurlar; şekillendirme, kurutma ve fırınlama aşamalarında çökme/çatlama vb. risklere karşı daha dayanıklı olması, darbeye dayanıklılık, yoğun ısı değişimleri ve dış koşullarda kullanım

olanaklarının daha sağlıklı olması nedeniyle, usta kişiler tarafından; şekillendirmesi daha zahmetli olmasına rağmen tercih edilmektedir.



Resim 2.59. Şamotlu çamur ve vakumlu porselen çamuru - <https://www.hobiseramik.com> - 2019

Kullanıma yönelik mutfak eşyaları vb. ya da bazı dekoratif/sanatsal formlar için vakumlu porselen çamuru tercih edilebilir. Özellikle kullanım eşyalarının kaliteli ve daha dayanıklı olması açısından ilgili çamur önerilmektedir. Ancak belirtilen diğer çamurlara göre plastiklik oranlarının düşük olması ve genel bileşimleri nedeniyle porselen çamurları; tornada şekillendirilmesi en zor ve en çok ustalık gerektiren çamurlar olarak kabul edilmektedir. Seramik torna şekillendirme yöntemi ile yapacağı çalışmalarında porselen çamuru kullanmak isteyen kişilere öncelikle; en azından orta düzeyde usta hale gelmelerini beklemeleri önerilir. Aksi halde porselen çamurunu tornada şekillendirmenin zorluğu nedeniyle çalışmalar çoğunlukla başarısızlıkla sonuçlanabilir ve moral bozucu/öğrenmeyi engelleyici hale gelebilir.

Stoneware çamurları; ince tanecikli/şamotsuz olabilecekleri gibi çoğunlukla iri tanecikli/şamotlu ve pişme derecelerindeki artışlara göre renk tonları koyulaşabilen ya da renkleri değişebilen porselen çamurları olarak tanımlamak mümkündür. Stoneware çamurlarının şamotları/iri tanecikleri; farklı büyüklüklerde ve bünye renginden farklı renklerde olabilmekte, bu nedenle de farklı doğal dokular sunabilmektedir. Klasik şamotlu çamur ve vakumlu porselen çamurları için belirtilen hususlar stoneware çamurları için de geçerlidir. Düşünülen tasarıma göre stoneware çamurlarının belirtilen özelliklerine ihtiyaç duyulması halinde ilgili çamurlar tercih edilebilir.



Resim 2.60. Stoneware çamurları örnekleri - <https://www.hobiseramik.com> - 2019

Dekoratif/işlevsel veya sanatsal ürünlerin/eserlerin üretimi için düşünülen tasarıma uygunluklarına göre belirtilen tüm çamurlar seramik torna şekillendirme yönteminde kullanılabilir.

Kırmızı vakumlu çamurun torna için en uygun olanı; İzmir'in Menemen ilçesindeki, Bilecik'in Pazaryeri ilçesine bağlı Kınık köyündeki ve Aydın'ın Karacasu ilçesindeki yerel üreticilerden temin edilebileceği gibi, Kütahya'daki "Refsan" firması ve İstanbul'daki "Hobi Seramik" firmasından temin edilebilir. Beyaz vakumlu seramik çamurunun torna için en ideal ve kaliteli olanı; Kütahya'daki "Evliya Çelebi Çini&Seramik Fabrikası" tarafından üretilen çamurdur. Beyaz vakumlu çini çamurunun torna için en ideal olanı Kütahya'daki "Çinikop" firmasından, şamotlu çamurun torna için en ideal olanı İstanbul'daki "Arslan Tuğla" firmasından temin edilebilir. Ayrıca beyaz vakumlu seramik çamuru, beyaz vakumlu çini çamuru, şamotlu çamur, stoneware çamurları ve vakumlu porselen çamurları da Kütahya'daki "Refsan" firması ve İstanbul'daki "Hobi Seramik" firmasından temin edilebilir. Stoneware çamuru olarak; "Witgert" ve "GoergSchneider" markaları, vakumlu porselen çamuru için ise "Limoges" markası tavsiye edilmektedir.

3. SERAMİK TORNA ŞEKİLLENDİRME YÖNTEMİ İLE ÜRETİLEN TEMEL FORMLARIN YAPIM AŞAMALARI

“Bir çömlekçiye çalışırken seyretme fırsatını ele geçirmeye çalışın. Çark kullanmayı öğrenmek için en iyi yol budur. Ellerin çamuru nasıl kavradığına dikkat edin ve bu hareketleri denemeye çalışın” (Cooper, 1978, s.60). Seramik torna şekillendirme yöntemini öğrenmek ve bazı önemli püf noktalarını kavrayabilmek için; ayrıca çok geniş kitlelerin kolay ulaşımı mümkün olduğu için bu vb. yazılı kaynakların önemi çok büyüktür. Ancak bunun yanı sıra iyi bir çark-torna ustasını çalışırken dikkatle izlemek ve mümkünse ondan uygulamalı eğitim almakta mutlaka olması gereken bir durumdur.

3.1. Çamurun Tornada Şekillendirmeye Uygun Hale Getirilmesi-Yoğrulması

Çamurun yoğrulmasındaki temel amaç; içerisindeki hava kabarcıklarının yok edilmesi ve içerisinde nadiren olabilecek katı parçaların yoğurma esnasında eritilmesi ya da gerekliyse elle çamurdan çıkartılması ile tam homojen bir hale getirilmesidir. Fabrikada üretilen çamur ambalajının içerisinde beklediği esnada dış yüzeyi daha katı, iç kısımlar ise daha yaş bir kıvam alır. Bu nedenle de çamurun; yoğrularak, dış yüzeyi ve iç kısımlarının karışmasının ve aynı kıvama getirilmesinin sağlanması oldukça önemlidir.

Tornada şekillendirme esnasında; kişinin uygulama rahatlığı, başarı oranlarının önemli ölçüde artması ve sağlıklı bir ürün elde etmek için çamurun iyi şekilde yoğrulması çok mühimdir. Çamur içerisinde; hava kabarcığı ve/veya düzensiz büyüklükte katı parçalar bulunması ya da kullanılan çamur kütlesinin iyi karışmamış olması (iç/dış kısımlarının sertlik derecelerinin farklı olması), tornada çalışmaya başlayacak kişi için başarısızlığa götürecek çok önemli sorunlardır. Bu sorunların, usta düzeyindeki kişiler için bile asla olmaması gereken sorunlar olduğu söylenebilir.

Tüm dünyada en yaygın olan çamur yoğurma yöntemi; dünyanın pek çok bölgesinde “Öküz Başı” ya da “Koç Başı” olarak isimlendirilen yöntemdir. Bu yöntemde tahta ya da ham sunta gibi bir masa/yüzey üzerine; iki elin kavrayabileceği büyüklükte bir çamur kütlesi alınır. Çamur kütlesine; iki elin avuç içleri ile ileri doğru baskı yapılır ve baskı yapılan çamur, parmaklar ile kendimize doğru geri çekilir. Hemen ardından yine çamura; iki elin avuç içleri ile ileri doğru baskı yapılır ve baskı yapılan çamur,

parmaklar ile kendimize doğru geri çekilir. Bu işlemi tekrarladıkça çamur ellerimizin altında yatay şekilde uzamaya başlar. Ortalama 5-8 tekrardan sonra uzayan çamur dik çevrilerek ikinci kez ortalama 5-8 tekrar ve sonra tekrar dik çevrilerek üçüncü kez ortalama 5-8 tekrar yapılır. Üçüncü kez yapılan tekrarda çamurun çok fazla uzamasına müsaade etmeden, avuç içleri ile iki yandan çamur kütlesine vurarak ve aynı zamanda çamur kütlesini masaya vurarak, çamurun içi dolu bir silindir haline getirilmesi gerekir.



Resim 3.1. Çamur yoğurma aşamaları–Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Yoğurma esnasında parmakların çamur içerisine batırılmaması, sadece çamuru kendimize çekmek amacıyla kullanılması, çamur içerisinde hava kabarcıkları oluşmaması için son derece önemlidir. Ayrıca çamurumuzu tahta ya da ham sunta vb. yüzeyde yoğurmak; çamurumuzun fazla neminin emici yapıdaki ilgili yüzeylere verilmesi ve dolayısıyla zemine yapışmaması açısından önemlidir. Hatta eğer olması gerekenden çok daha yaş halde çamurumuz var ise alçıdan yapılmış masalar/plakalar üzerinde çamurumuzu yoğurarak ve gerekiyorsa bir müddet bekleterek çamurumuzun nem oranını daha hızlı şekilde ayarlayabiliriz. Doğrudan metal, mermer, kaplamalı sunta/tahta vb. emiciliği olmayan bir masada/yüzeyde çamur

yoğurmak, çamurun masaya/yüzeye sık sık yapışmasına ve yoğurma işleminin çok daha yorucu ve rahatsız bir hal almasına neden olabilir.

Eğer olması gerekenden çok daha sert bir çamurumuz varsa, sertlik derecesine göre; tamamen kurumuş ise, küçük parçalara ayrılıp bir kap içerisinde su ile ıslatılarak geri dönüştürülebilir. Tamamen kuru değil, ancak çok sert halde ise, mümkün olduğunca kalın ve ıslak bir kumaşa ve ardından bir poşete sıkıca sarılıp bir süre(1-3gün) bekletilebilir. Orta sertlikte ise; dış yüzeyleri ıslatıldıktan sonra bir poşetle sıkıca sarılıp bir süre(1-3gün) bekletilebilir. Normale yakın bir sertlikte ise, dış yüzeyleri ıslatılarak parmaklar ile mincıklanması ve hemen ardından yoğrulması sureti ile suyun çamura homojen şekilde dağılması ve ideal yumuşaklığa ulaşması sağlanır.

“Çarkta kullanılacak çamurun kıvamı çok önemlidir. Çamurun şekillendirme sırasında uygulanan basınca kolayca cevap verebilmesi için yeterince yumuşak olması gerekir” (Peterson, 2009, s.68). Torna ile şekillendirilen ortalama 30cm ölçüye kadar olan formlar için; normal yumuşaklıkta(parmağımızı batırdığımızda zorlanmadan içine girebilecek şekilde) çamur kıvamı oldukça uygun iken, ilgili formların genişlik ve/veya boy ölçülerinin büyütülmesi ile doğru orantılı olarak, çamurun sertlik derecesinin artırılması gereklidir. Bu durum şekillendirme esnasında kişiyi zorlayacak, daha fazla güç sarf etmesine neden olacak olsa da; ilgili formun kendi kendini taşıması, sağlıklı olarak şekillendirilebilmesi ve çökme vb. risklerin önüne geçilmesi açısından zaruri görülmektedir.

Günümüzde elle çamur yoğurma işlemi; daha çok seri üretim yapılan fabrikalar ve atölyelerde, giderek artan şekilde yerini makinelere bırakmaktadır. Seramik fabrikalarında, atölyelerinde ve hatta bazı okullarda çoğunlukla vakum pres makineleri kullanılarak çamur yoğurma işlemi gerçekleştirilmektedir. Önceleri sadece çamur üretim fabrikalarında kullanılan vakum pres makineleri; günümüzde çamur yoğurma işlemini çok daha kolay ve zahmetsiz hale getirmek için, endüstriyel ve/veya sanatsal üretim yapılan ya da eğitim verilen pek çok fabrika, atölye ve okullarda da bulundurulmaktadır. Çünkü çamur; vakum pres makinesinden çıktığı anda içi dolu bir silindir biçiminde ve tam olarak karışmış/homojen haldedir. Ancak o anda ya da ortam sıcaklığına göre ortalama 10-30 dakikalık bir sürede kullanılmayan çamurun; dış yüzeyi daha çok su kaybedip sertleşirken, iç yüzeyi daha yaş kalır ve tekrar yoğrulması gerekir. Çamurun iyi şekilde poşetlenmiş olması bu

süreyi en fazla 3-5 saate kadar uzatabilir. Bu nedenle ilgili makine seramik üretimi yapılan ortamda bulundurulur ise; elle yoğurmaya gerek kalmaksızın makineden çıkan çamur doğrudan tornada şekillendirme için kullanılabilir. Ancak bu makinenin kullanımı seri üretim yapılan fabrikalar/atölyeler için daha uygundur.

Makinenin çalışmasına 3-4 gün kadar ara verilmesi; makinenin çamur giriş-çıkış kısımları poşetle sıkıca kapatılsa bile, makine içinde kalan çamurun kurumasına sebep olur. Böyle bir durumda makineyi temizlemek gerekir ve bu oldukça zahmetli bir iştir. Ayrıca farklı bir tür çamur kullanılmak istendiğinde yine makine temizliği gerekir.



Resim 3.2. Çamur hazırlama makinesi(vakum-pres) Fotoğraf: Burak Yıldırım – Efsane Mehmet Usta Atölyesi –Kütahya

Tüm bu nedenler ile vakum pres makinesi yardımı ile çamur yoğurma işlemi yapılması; çoğunlukla tek tip çamurla seri üretim yapılan fabrikalar/atölyeler için mantıklı görülmektedir. Seri üretim yapmayan ve farklı türlerde çamurlar kullananlar için; elle çamur yoğurma en ideal yöntemdir.

3.2. Hazırlanan Çamurun Torna Üzerine Yapıştırılması-Merkeze Getirilmesi

Çamuru sağlıklı şekilde torna tablasına yapıştırabilmek, çamuru merkeze getirmek(torna tablasının tam ortasında-yalpalamadan dönmesini sağlamak), çalışma boyunca sürekli olarak merkezde kalmasını sağlayabilmek, yapılması planlanan formun; rahatlıkla ve düzgün şekilde sonuçlandırılabilmesi için ciddi ölçüde önem arz etmektedir.

Çamur sağlıklı şekilde torna tablasına yapıştırılmazsa o anda ya da çalışmaya başladıktan kısa bir süre sonra tabladan fırlayabilir. Ayrıca çamur tam olarak

merkeze getirilmeden, hafifte olsa yalpalarken, planlanan form şekillendirilmeye başlanırsa; çamurdaki hafif yalpalama, form şekillendikçe, formun geneline giderek artan şekilde yansıyacak ve büyük olasılıkla formun tamamlanamadan kısmen ya da tamamen bozulmasına neden olacaktır. Aynı şekilde şekillendirmenin her aşamasında önümüzdeki çamur kütesinin merkezden çıkmamasına dikkat edilmelidir. Bunu sağlamanın en önemli kuralı her iki elimizin de çamura; gerektiğinde giderek artan-gerektiğinde giderek azalan şekilde eşit ve dengeli bir güç uygulamasıdır.

Yoğurma işleminden geçirilerek şekillendirmeye hazır hale getirilen çamurun; torna tablasına yapıştırılması için torna tablasının tamamen kuru ya da çok ıslak olmaması, nemli halde olması gereklidir. Tamamen kuru ya da çok ıslak tabla üzerine çamurun yapıştırılması girişimi; çamurun o anda ya da şekillendirmeye başladıktan kısa bir süre sonra tabladan fırlamasına neden olur. Bu nedenle çamuru yapıştırmadan önce tablanın kabaca ıslatılması ve başparmağın ya da bir süngerin, tabla merkezine konarak fazla suyun kenara doğru çekilerek tabladan dışarı akıtılması ideal bir nemli ortam sağlar. Ayrıca kuru tabla üzerine; ele alınan suya batırılmış bir miktar yumuşak çamurun sıvanması da, yeterli nemliliği oluşturarak çamurun tablaya yapışmasını sağlayacak diğer bir yöntemdir. Ancak ilk sırada belirtilen yöntem daha çok tavsiye edilmektedir.



Resim 3.3. Torna tablasının çamurun yapıştırılması için en uygun olan nemli hale getirilmesi –
Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Hazırlanan çamur kütlesi küçük ise tek el ile üst kısmından tutularak, büyük ise orta kısmından iki elle tutularak, nemli haldeki torna tablasının tam merkezine/ortasına denk getirmeye çalışarak, hafif sert şekilde tabla üzerine vurulur. Böylelikle çamur torna tablası üzerine yapıştırılmış olur. Yeni başlayanlar ve usta düzeyinde olmayan kişiler için bu işlemin torna kapalı halde iken yapılması, çamurun fırlaması vb. olası kazaları önlemek için çok daha sağlıklı olacaktır. Tornayı açmadan önce yapıştırılan çamur kütlesi hafifçe ileri-geri itilerek sağlıklı şekilde yapışıp yapışmadığı denetlenir. Eğer yapıştırdığımız çamur bariz şekilde merkezden dışarıda görünüyorsa; yine tornayı çalıştırmadan önce, ileri-geri çekerek, avuç içleriyle yanlardan vurarak, mümkün olduğunca merkeze getirilmeye çalışılır.



Resim 3.4. Çamurun torna tablasına yapıştırılması – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Daha sonra torna çalıştırılır. İki el hemen önümüzde duran su kabına yavaşça daldırılıp çıkarılır. Her iki elin parmakları bitişik halde ve avuçlar içe doğru hafif kavisli halde tutularak, çamura saat üç ve dokuz yönünde yanlardan dokunulur.



Resim 3.5. Ellerin ıslatılması ve çamura dokunma biçimi – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Ellerin bu şekli çamuru merkeze getirme aşaması boyunca bozulmamalıdır. Öncelikle güç uygulamadan sadece çamura dokunmak ve onu hissetmek oldukça önemlidir. Daha sonra dirsekler bacaklara dayanarak omuzlardan güç alınmalı ve

bilekler mümkün olduğunca sıkı tutmalıdır. Çamur dokunma durumu giderek artan şekilde baskıya dönüştürmeli, çamur merkeze gelene kadar iki elin de uyguladığı güç; aşamalar halinde-eşit oranda artırılarak, saat üç ve dokuz yönünde yanlardan kavranan çamur, ortaya doğru ve aşağıdan yukarı-yukarıdan aşağı sıkıştırılmalıdır.



Resim 3.6. Çamuru merkeze alma, ellerin saat üç-dokuz konumu, kaldırıp-indirme, çamuru sıkıştırma
Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Zaman zaman yanlardan ortaya doğru ve aşağıdan yukarı-yukarıdan aşağı baskı yapan ellerin konumu; saat iki ve sekiz – dört ve on konumuna getirilerek iki elin eşit baskısına devam edilmesi çamurun merkezde yalpalamadan dönme sürecini hızlandıracaktır. Ayrıca şekillendirmeye başlamadan önce belirtilen şekilde çamur kütlesinin aşağıdan yukarı ve yukarıdan aşağı kaldırılıp-indirilmesi çamurun daha da

sıkılaştırma-homojenleşmesini sağlayarak, şekillendirmenin çok daha rahat yapılmasına olanak tanıyacaktır.



Resim 3.7. Çamuru merkeze alma, ellerin saat iki-sekiz ve dört-on konumu, tek eli ıslatma –
Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Ellerde hafif bir kuruma, takılma ya da ısınma hissedildikçe tekrar eller ıslatılarak çamurun kayganlığını korunmalıdır. Ancak başlangıçta iki el aynı anda ıslatıldıktan sonra çalışmanın diğer safhalarında sadece tek el ıslatılabilir. Dönmekte olan çamur vasıtası ile diğer el otomatik olarak ıslanacaktır. Belirtilen durumlarda tekrar ellerin ıslatılmaması; ellerin ve çamurun kayganlığını yitirerek takılmasına, yapılmakta olan formun zarar görmesine ya da bozulmasına neden olabileceken, belirtilen durumlar oluşmadan çok fazla ellerin ıslatılması; çamurun istenilenden çok daha fazla yumuşamasına, erimesine ve bu nedenle formun daha kolay zarar görmesine, hatta çökmesine neden olabilir.

Çamuru merkeze getirmekte, yanı sıra merkezde kalmasını sağlamaktaki en önemli altın kural; her iki elin de çamura dokunduğu esnada ve baskıyı artırıp-azalttığı tüm aşamalarda eşit güç uygulamasıdır. Başlangıçta çamuru merkeze getirmek ve merkezde kalmasını sağlamak için çok fazla güç uygulamaya/baskı yapmaya ihtiyaç olduğu düşünülse de; aslında gerçekte durum böyle değildir. Tornada çalıştıkça aslında gerekenin aşırı güç değil sadece kontrollü güç ve denge olduğu anlaşılacak, hislerimiz bu kontrollü gücün-dengenin arayışı için bir yolculuğa çıkacaktır. Özellikle yeni başlayanlar ve henüz usta olmamış kişiler için; torna şekillendirme yönteminin, bu bölümde ve diğer bölümlerde açıklanacak tüm aşamalarında; konsantrasyon, akıl-ruh-beden üçlüsünün aynı anada, dikkatle çalışma ortamında bulunması çok önemli bir detaydır.

3.3. Tornada Şekillendirilebilecek Formların Temelini Oluşturan Bazı Önemli Formların Yapım Aşamaları

Silindir formu başta olmak üzere sırasıyla verilen ilk beş temel form, diğer temel formlar içerisinde önemli bir ayrıcalığa sahiptir. Silindir formu, koni formu, yarım küre(yarım daire) formu, küre(daire) formu, birleşik küre(daire) ve silindir formundan oluşan ilk beş formun; temel geometrik formlar arasında yer almasından, tornada yapılabilecek diğer temel formların ve daha pek çok formun altyapısını oluşturmasından dolayı ayrıcalıklı olarak çok iyi öğrenilmesi önemlidir. “Çömlekçi çarkında alıştırma yaptığınız sürede, sizin işlevi değil, geometrik biçimleri algılamanızı tercih ederiz” (Peterson, 2009, s.72).

Karmaşık, çok parçalı-eklemeli formların yapım aşamaları-teknikleri konusunda, ilgili formların parçalarının nasıl yapılacağı; çoğunlukla bu beş temel form ekseninde sadeleştirilerek yani bu bahsi geçen beş temel forma dönüştürülerek-benzetilerek çözümlenmektedir. Bazı durumlarda diğer temel formlara dönüştürülerek veya benzetilerek de çözümlenebilir.

3.3.1. Temel Silindir Formu Yapımı

Silindir formu torna şekillendirme yönteminde ilk kez öğretilmeye başlanan en temel formdur. Bunun nedeni tornada yapılabilecek her dik formun temelini silindir formu olmasıdır. Yapılması planlanan herhangi bir dik form için öncelikle bir silindir formu yapılır. Daha sonra bu silindir formu belli dokunuşlarla ilgili planlanan forma dönüştürülür. Bu nedenle silindir formu yapımının çok iyi şekilde öğrenilmesi, hatta refleks haline getirilmesi; torna şekillendirme yöntemi ile istenilen her formun rahatlıkla yapılabilmesi açısından çok önemlidir.

(En temel form olmasından dolayı, silindir formu yapımı başlığı altında; seramik torna şekillendirme yöntemi ile ilgili pek çok önemli detaya yer verilecektir. Tekrardan kaçınmak için diğer kısımlarda cevabı bulunamaması muhtemel olabilecek olan, hatırlanamayan soruların yanıtı için tekrar bu kısma dönülmelidir.)

Silindir formu yapma denemeleri için öncelikle ortalama iki elin rahatça kavrayabileceği büyüklükte 7-10 adet çamur kütlesi yoğrulur. Kullanılacak çamur kütlesi dışındaki diğer çamur kütleleri dış yüzeylerinin sertleşmemesi ve dolayısıyla şekillendirmeye uygun kıvamlarının bozulmaması için; tornadan kalkmadan

rahatlıkla ulaşılabilecek bir yerde ince çöp poşetleriyle kapatılır. Şekillendirilmekte olan çamur kütesinin bozulması, şekillendirilerek tornadan alınması vb. gibi durumlarda tornadan kalkmadan yani çalışmaya ara vermeden diğer çamur kütlesi tornaya yapıştırılarak çalışmaya devam edilir. Çok sayıda çamur kütlesi hazırlamaktaki temel amaç; çamur yoğurmak için çalışmaya sık sık ara vermemek ve dolayısıyla şekillendirme hareketlerinin mümkün olduğunca refleks haline getirilmesi isteğidir. Hazırlanan çamur kütleleri bitirildiğinde belli bir süre çalışmaya ara verilebilir.

Silindir formu yapmak için iyi şekilde yoğrulan çamur tornaya yapıştırılır. Daha sonra bir önceki kısımda anlatıldığı şekilde merkezlenir. Merkezlenen çamur her iki elimizle saat üç ve dokuz yönünde yanlardan kavranır. Her iki elin başparmakları ile çamurun tam üst-orta noktasından aşağıya doğru baskı yapılarak çamurun içi oyulur. Bu esnada her iki elin eşit güç uygulayarak çamuru hafifçe yanlardan sıkıyor ve yalpalama durumunu kontrol ediyor olması gerekir. Ortalama 3-7mm taban kalınlığı kalana kadar çamurun içini oyma işlemine devam edilir.



Resim 3.8. Silindir yapımı - tornaya yapıştırılıp merkezlenen kütle halindeki çamurun içini oyma -
Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

(İlgili taban kalınlığı ölçüsü başlangıçta taban kısmına derinlik ölçen kumpas ya da bıçak vb. bir alet batırılarak anlaşılabilir. Daha sonraları-ustalaştıkça ölçmeye gerek kalmaksızın hisler tarafından doğru olarak ölçü ayarlanabilecektir. Planlanan formun çap ve boy ölçüsü büyüdükçe taban kalınlığı için belirlenen ölçüde büyütülmelidir. Örneğin çap/boy ölçüsü ortalama 30cm ye kadar olan formlar için 3-7mm taban kalınlığı yeterli iken, ortalama 60-70cm ye kadar çap/boy ölçüsü olan formlar için 1-1,5cm taban kalınlığı, 100cm ye kadar formlar için 2-3 cm taban kalınlığı yeterli olacaktır.)

Ortalama 3-7mm taban kalınlığına ulaşıldığında ellerin konumu bozulmadan, bulunduğumuz en dip noktadan, sağ başparmakla sağa, sol başparmakla sola içten-dışa baskı yapılarak silindir formunun taban kısmı ortalama bir genişliğe getirilir. Daha sonra eller yine parmaklar kapalı ve avuç içleri içe doğru hafif kavisli halde saat üç ve dokuz yönünde tutularak, çamura ortaya doğru ve aşağıdan yukarı baskı yapılarak çamur duvarı ismi ile de adlandırılan et kalınlığı yani dolayısıyla da silindir formu kabaca oluşturulmuş olur.



Resim 3.9. Silindir formu yapım aşamaları - Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Bu esnada formun üst-dudak kısmının dengesiz yükselmesini-yalpalamasını önlemek için; ilgili kısım sağ el işaretparmağı, ortaparmak ve başparmak arasında

sıkıştırılarak ve sol el ile de bu duruma diğer yönden destek olarak, aşağıdan yukarı-yukarıdan aşağı hafifçe baskı yapılır. Bahsi geçen hareketle aşağıdan yukarı yapılan baskı çamurun et kalınlığının incelmesini, yukarıdan aşağı yapılan baskı çamurun et kalınlığının hafifçe kalınlaşmasını ve üst-dudak kısmındaki bozulmaların ve yalpalamaların giderilmesini sağlar. (Üst-dudak kısmındaki olası bozulmalar ve yalpalamalar sivri bıçak ya da misina-tel yardımı ile kesilerek de giderilebilir. Ancak bahsi geçen hareketle yukarıdan aşağı baskı yapılarak giderilmesi öğrenme ve ustalık kazanma açısından daha elverişlidir.)

Daha sonra sol kol dirseği tam dik konumda tutularak sol el parmak uçları ile iç dip noktadan, sağ el başparmağı; işaretparmağıyla çevrelenerek ise dış dip noktadan çamur duvarına dokunulur. Bu aşamada her iki el; eşit hizada ve sanki arada çamur duvarı yokmuş gibi tam yüz yüze olmalıdır. Eller; en dip noktadan en üst noktaya kadar oldukça yavaş, eşit hizada ve eşit güçle çamur duvarına hafif bir baskı yaparak yukarı doğru kaydırılarak çekilmelidir.



Resim 3.10. Silindir formu yapım aşamaları - Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Bu hareketin temel amacı çamurun başlangıçta çok fazla olan et kalınlığını uygun inceliğe getirmektir. Bu hareketin mümkün olduğunca yavaş, iki elin hizasını hiç bozmadan ve iki elin uyguladığı güç miktarını en dip noktadan en üst noktaya kadar eşit tutarak, formun boyutlarına göre ortalama 2-7 defa tekrarlanması ile silindir formu makul inceliğe ulaşacaktır. (İlgili inceltme hareketinde sol kol dirseğinin tam dik konumda tutulmasının nedeni; kolun normal konumda tutulduğunda oluşması muhtemel olan, elin ağırlığı ile çamurun dışa doğru açılması-yayılması durumunu engellemektir.)



Resim 3.11. Silindir formu yapım aşamaları - Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Et kalınlığı makul inceliğe ulaşan silindir formunun dış yüzeyine; sağ elle tutulması uygun olan dikdörtgen metal sistire ile hafifçe baskı yapılarak ve aynı zamanda sol el ile iç yüzey denetlenerek silindir formunun tam düzgün, pürüzsüz olması sağlanır. Sol elin başparmağı ve işaretparmağı ile silindirin çamur duvarının üst-dudak kısmı tutularak, sağ işaretparmağıyla üst kısımdan yukarıdan aşağı hafifçe baskı yapılarak silindirin üst-dudak kısmı pürüzsüz ve tam düzgün hale getirilir.



Resim 3.12. Silindir formu yapım aşamaları - Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Daha sonra uçlarına rahatlıkla tutmak için aparatlar takılmış olan misina ya da ince tel; formun bize göre arka noktasından, torna tablasına her iki elle tam gergin

vaziyette başparmaklar ile baskı yapılarak sıfırlanır. İlgili misina ya da ince tel arka noktadan kendimize doğru çekilerek formun torna tablasından ayrılması sağlanır. Form hiç vakit kaybetmeden, parmaklar kapalı ve avuç içleri içe doğru hafif kavisli halde, saat üç ve dokuz yönünde her iki elle alt kısımdan tutularak tornadan kaldırılır.(Form misina ile kesildikten sonra tornadan kaldırmak için 1-2 dakikadan fazla beklenirse bünyesindeki su miktarı ve plastiklik nedeni ile büyük olasılıkla tornaya tekrar yapışacak, tornadan kaldırmak istenildiğinde zarar görmesine ya da bozulmasına neden olacaktır. Bu nedenle formun misina ile kesildikten sonra hemen tornadan alınması ve ham sunta/tahta gibi emiciliği olan bir rafa/yüzeye konması, ayrıca rüzgâr-şiddetli hava akımı almayan oda sıcaklığında kurutulması en ideal yöntemdir.)

“Çarkta biçimlendirilmiş parçanın kesiti; acemiler düzgün bir et kalınlığı çekmek ve tabanda çok fazla kalınlık bırakmamak için alıştırma yapmalıdır. Ardından nasıl çektiğinizi görmek için parçayı kesip kesitine bakmalısınız” (Peterson, 2009, s.67). (Silindir formunun yapımı kısmında ele alınması gereken diğer önemli bir hususta; denemeler esnasında yapılan silindir formlarının yukarıdan aşağı kesilerek, çamur duvarı tabanında aşırı bir kalınlık kalmadığının ve tabandan en üste kadar et kalınlığının eşit olduğunun ya da çok az ama orantılı bir farkla kalından inceye gittiğinin denetlenmesidir. Herhangi bir formun çamur duvarındaki/et kalınlığındaki düzensiz kalınlaşma ve incelmeler büyük olasılıkla formun şekillendirme esnasında bozulmasına neden olacaktır. Özellikle alt-orta kısımlarda kalan düzensiz ve bariz et kalınlığı incelmeleri formun bozulması yönünde ciddi bir tehdit oluşturacaktır. Doğru olan tabandan en üst kısma kadar eşit bir et kalınlığı olmasıdır. Ancak ortalama 30cm den büyük ölçüdeki formlarda durum farklılaşmaktadır. Şekillendirilen formun ölçüsü büyüdükçe, taban taşıyıcılığını ve formun genel taşıyıcılığını artırmak için; tabandan üste doğru, çok az ama orantılı bir farkla kalından inceye giden bir et kalınlığı oluşturulmalıdır.)

Seramik torna şekillendirme yöntemini öğrenmeye yeni başlayanlardan öncelikle çok sayıda farklı boylarda düzgün silindir formları yapmaları, yaptıkları formları yukarıdan aşağı keserek et kalınlıklarını denetlemeleri istenir. Bu durum iyice pekiştirilip refleks haline gelince; et kalınlığı, çap ve boy ölçüleri belirlenerek ilgili

ölçülere göre çok sayıda silindir yapmaları istenir. Ölçüleri birbirleri ile tam uyumlu silindirler yapılabildiğinde sıradaki diğer formun denemelerine başlanabilir.

“Unutulmamalıdır ki silindir formunu düzgün ve ölçülü şekilde, refleksleşmiş halde, rahatlıkla çok sayıda yapabiliyor olmak, seramik torna şekillendirme yöntemini tam anlamıyla öğrenme-usta olma yolunun; en az yüzde kırkını geride bırakmak demektir” (Yıldırım, M. 2019, 7 Haziran, Söyleşi).

3.3.2. Temel Koni Formu Yapımı

Koni formu tabanı geniş ve üstü dar bir form olmasından dolayı; öncelikle tornaya yapıştırılıp merkezlenen çamur kütlesi, her iki el ile üst-orta noktadan yanlara doğru, yukarıdan aşağı bastırılarak tabanı geniş üstü dar bir duruma yani içi dolu bir koniye benzer hale getirilir. Çamur kütlesine verilen bu şekil, koni formunu yapımı için daha elverişli olacaktır. Daha sonra çamurun içi oyularak, dışarıdaki elle çamur duvarını hep içe doğru itme/daraltma eğilimiyle aynen silindir formu yapımındaki adımlar izlenir.



Resim 3.13. Koni formu yapım aşamaları - Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

(Sol kol dirseği tam dik konumda tutularak sol el parmak uçları ile iç dip noktadan, sağ el başparmağı; işaretparmağıyla çevrelenerek ise dış dip noktadan çamur duvarına dokunulur. Bu aşamada her iki el; eşit hizada ve sanki arada çamur duvarı yokmuş gibi tam yüz yüze olmalıdır. Eller; en dip noktadan en üst noktaya kadar oldukça yavaş, eşit hizada ve eşit güçle çamur duvarına hafif bir baskı yaparak yukarı doğru kaydırılarak çekilmelidir. Bu hareketin temel amacı çamurun başlangıçta çok fazla olan et kalınlığını uygun inceliğe getirmektir.)

Çamur duvarının dış yüzeyindeki sağ el ile içe doğru kontrollü şekilde daha fazla baskı yapılarak ve iç yüzeydeki sol el ile bu duruma destek verilerek, aynı zamanda sık sık formun yan yüzeyine bakarak, çamur duvarı; koni formu niteliğine ulaşana kadar aşağıdan yukarıya doğru aşamalı şekilde daraltılır.



Resim 3.14. Koni formu yapım aşamaları - Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Kabaca koniye benzer bir silindir formu oluşturulduktan sonra, her iki elle saat üç ve dokuz yönünde yanlardan tutularak, aşağıdan yukarı doğru giderek artan bir basınç uygulanarak alt kısmı geniş üst kısmı ise gittikçe daralarak tamamen kapanan bir yapı oluşturulur. Çamur duvarının üst kısmı sağ el işaretparmağı, ortaparmak ve başparmak arasında sıkıştırılarak ve sol el ile de bu duruma diğer yönden destek olarak, aşağıdan yukarı-yanlardan ortaya doğru hafifçe baskı yapılır. Böylelikle çamur duvarının üst kısmı gittikçe daraltılarak kapatılır. Daha sonra metal dikedörtgen

sistire ile formun yan görünüşünü koruyacak şekilde hafifçe baskı yapılarak pürüzleri alınır ve koni formunun şekillendirmesi tamamlanır.



Resim 3.15. Koni formu yapım aşamaları - Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

3.3.3. Temel Yarım Küre Formu Yapımı

(Seramik torna şekillendirme yöntemi ile şekillendirilebilecek formlar yapım zorluğu derecesine göre verilen sıra ile dik dar formlar, dik geniş formlar ve yayvan formlar şeklinde kategorize edilebilir. Geniş ve/veya yayvan formların; özellikle ölçülerinin de büyütülmesi ile doğru orantılı olarak, şekillendirilmeleri giderek artan şekilde zorlaşır. Dik dar formların yapımına göre, çok daha fazla tecrübe ve ustalık gerektirir. Geniş ve/veya yayvan formların şekillendirilmesi esnasında, çökme riski dik dar formlara göre çok daha yüksek olmasından dolayı; önlem olması açısından öncelikle mümkün olduğunca sert bir çamur kütlesi kullanılması gerekir. Özellikle genişletme-yayvanlaştırma durumu arttırıldıkça ya da genişletmeden sonra üst kısmı kapatmak gerekli ise tornanın hız düzeyi aşamalı şekilde düşürülmelidir. Ayrıca çamur duvarına dokunuşlarda da çok daha yüksek hassasiyet gerekeceğinden dolayı; nefes alıp verilmesi daha düzenli ve uzun süreli hale getirilmelidir. Akıl, ruh, beden üçlüsünün birlikteliği, konsantrasyon mümkün olan en iyi şekilde sağlanmalıdır. Ellerin çamura dokunduğu ve bıraktığı anlarda çok yavaş hareket edilmelidir. Şekillendirme esnasındaki bir hatadan öte; çamur duvarına ilk dokunma ve şekillendirme arasında dokunuşu bırakma anlarındaki hassasiyet düşüklükleri, bazı ani hareketler ilgili formun zarar görmesine hatta bozulmasına-çökmesine neden olabilir.)

Yarım küre formu geniş ve yayvan bir form olmasından dolayı; öncelikle tornaya yapıştırılıp merkezlenen çamur kütlesi, her iki el ile üst-orta noktadan yanlara doğru,

yukarıdan aşağı bastırılarak tabanı geniş üstü dar bir duruma yani içi dolu bir koniye benzer hale getirilir. Daha sonra çamurun içi oyularak, içerideki elle çamur duvarını kontrollü şekilde hep dışa doğru itme/genişletme eğilimiyle aynen silindir formu yapımındaki adımlar izlenir.



Resim 3.16. Yarım küre formu yapım aşamaları - Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

(Sol kol dirseği tam dik konumda tutularak sol el parmak uçları ile iç dip noktadan, sağ el başparmağı; işaretparmağıyla çevrelenerek ise dış dip noktadan çamur duvarına dokunulur. Bu aşamada her iki el; eşit hızda ve sanki arada çamur duvarı yokmuş gibi tam yüz yüze olmalıdır. Eller; en dip noktadan en üst noktaya kadar oldukça yavaş, eşit hızda ve eşit güçle çamur duvarına hafif bir baskı yaparak yukarı doğru kaydırılarak çekilmelidir. Bu hareketin temel amacı çamurun başlangıçta çok fazla olan et kalınlığını uygun inceliğe getirmektir.)

Çamur duvarının iç yüzeyindeki sol el ile dışa doğru kontrollü şekilde daha fazla baskı yapılarak ve dış yüzeydeki sağ el ile bu duruma destek verilerek, aynı zamanda sık sık formun yan yüzeyine bakarak, çamur duvarı; yarım küre formu niteliğine ulaşana kadar aşağıdan yukarıya doğru aşamalı şekilde genişletilir. (Formun iç ve dış yüzeyleri, oval/böbrek sistire ve/veya sünger yardımı ile isteğe bağlı olarak; pürüzsüz hale getirilebilir/şekillendirme esnasında oluşması muhtemel olan parmak izleri giderilebilir.)

(Çamur duvarının birden/bir defada yoğun bir şekilde genişletilmesi büyük olasılıkla formun bozulmasına-çökmesine neden olabilir. Bu nedenle tüm geniş ve yayvan formlarda çamur duvarı çok yavaş yavaş ve yapılması planlanan formun boyutlarına göre; ortalama 3-10 defa arasında nihai-istenilen genişliğe ulaştırılmalıdır.)

3.3.4. Temel Küre Formu Yapımı

Küre formu geniş ve yayvan bir form olmasından dolayı; öncelikle tornaya yapıştırılıp merkezlenen çamur kütlesi, her iki el ile üst-orta noktadan yanlara doğru, yukarıdan aşağı bastırılarak tabanı geniş üstü dar bir duruma yani içi dolu bir koniye benzer hale getirilir. Daha sonra çamurun içi oyularak, içerideki elle çamur duvarını kontrollü şekilde, planlanan toplam form ölçüsünün ilk yarısına kadar dışa doğru itme/genişletme, ikinci yarısından itibaren ise dışarıdaki elle çamur duvarını kontrollü şekilde içeri doğru itme/daraltma eğilimiyle aynen silindir formu yapımındaki adımlar izlenir.

(Sol kol dirseği tam dik konumda tutularak sol el parmak uçları ile iç dip noktadan, sağ el başparmağı; işaretparmağıyla çevrelenerek ise dış dip noktadan çamur duvarına dokunulur. Bu aşamada her iki el; eşit hizada ve sanki arada çamur duvarı yokmuş gibi tam yüz yüze olmalıdır. Eller; en dip noktadan en üst noktaya kadar oldukça yavaş, eşit hizada ve eşit güçle çamur duvarına hafif bir baskı yaparak yukarı doğru kaydırılarak çekilmelidir. Bu hareketin temel amacı çamurun başlangıçta çok fazla olan et kalınlığını uygun inceliğe getirmektir.)

Çamur duvarının iç yüzeyindeki sol el ile dışa doğru kontrollü şekilde daha fazla baskı yapılarak ve dış yüzeydeki sağ el ile bu duruma destek verilerek, aynı zamanda sık sık formun yan yüzeyine bakarak, çamur duvarının alt kısmı; yarım küre formu niteliğine ulaşana kadar aşağıdan yukarıya doğru aşamalı şekilde genişletilir. Formun

üst kısmı için planlanan toplam ölçünün yarısından itibaren, dışarıdaki sağ el ile içe doğru daha fazla baskı yapılarak ve iç yüzeydeki sol el ile bu duruma destek verilerek, aynı zamanda sık sık formun yan yüzeyine bakarak, çamur duvarının üst kısmı; orta kısımdan, aşağıdan yukarıya doğru aşamalı şekilde daraltılır.



Resim 3.17. Küre formu yapım aşamaları - Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Daha sonra çamur duvarının üst kısmı sağ el işaretparmağı, ortaparmak ve başparmak arasında sıkıştırılarak ve sol el ile de bu duruma diğer yönden destek olarak, aşağıdan yukarı-yanlardan ortaya doğru hafifçe baskı yapılır. Son olarak sağ el serçeparmağı ile yandan ortaya doğru tam kapanma noktasına baskı yapılarak çamur duvarının üst kısmı gittikçe daraltılarak kapatılır.



Resim 3.18. Küre formu yapım aşamaları - Fotoğraf: AybÜke Yıldırım-2019

3.3.5. Birleşik Küre ve Silindir Formu Yapımı, ÖlçÜlendirme

Birleşik küre ve silindir formu geniş-yayvan bir form olmasından dolayı; öncelikle tornaya yapıştırılıp merkezlenen çamur kütlesi, her iki el ile üst-orta noktadan yanlara doğru, yukarıdan aşağı bastırılarak tabanı geniş üstü dar bir duruma yani içi dolu bir koniye benzer hale getirilir. Daha sonra çamurun içi oyularak, aynen küre formu yapımındaki adımlar izlenir.

Ancak burada dikkat edilmesi gereken nokta; öncelikle geniş bir silindir haline getirdiğimiz çamur kütlesinin tamamını küre formuna harcamamaktır. Kürenin üst kısmını kapatmadan tam o bölgede, küre ile birleşecek olan silindir formunu oluşturmaya yetecek kadar bir et kalınlığı bırakmak gerekir. Bunun için tahmini olarak; oluşturulan toplam çamur duvarının üçte ikisi ile küre formu yapılmalı, üçte biri ise küre ile birleşecek silindir formu için ayrılmalıdır.

Küre formu üstü kapatılmamış ve üst kısmında silindir formu yapımına yetecek kadar et kalınlığı bırakılmış hale getirildiğinde; iki elle çamuru dip noktadan yukarı doğru çekme adımından itibaren, silindir formu yapımındaki adımlar izlenerek birleşik küre ve silindir formu oluşturulur.



Resim 3.19. Birleşik küre ve silindir formu yapım aşamaları - Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

(Bu duruma bir vazo formuna benzeyen birleşik küre ve silindir formu ve sonrasındaki tüm girintili çıkıntılı formlarda dikkat etmek gerekir. İlgili formu doğru şekilde yapabilmek için öncelikle her bölgesinin ölçüsü alınmalıdır. Toplam ölçüye göre tornaya konulacak çamur kütlesi miktarına ve çamur kütlesinden oluşturulacak silindir üzerinde hangi bölge için ne kadar bir çamur duvarı ayrılması gerektiğine karar verilmelidir. Alınan form ölçülerine göre; ilk aşamada oluşturulan silindir çamur duvarı ölçülendirilerek çalışmaya devam edilmelidir. Formun en alt kısmından üste doğru ölçülendirerek ve her bir girinti ve çıkıntının ölçüsünü teyit ederek üst kısımlara çıkılmalıdır. Yanlış ölçülendirmelerde çoğunlukla alt kısma geri dönüş ve düzeltme yapma olasılığı kalmayacaktır. Ayrıca tornaya konan çamur kütlesi miktarı ve silindir çamur duvarına yayılan ölçülendirme; çamur miktarının ilgili forma

garanti olarak yetmesini sağlamak için olduğundan biraz büyük tutulmalıdır. Çamur miktarı az olur ve ilgili form ölçülerine yetmezse geri dönüşü mümkün olmayacaktır. Fakat çamur miktarı fazla olur ise, fazlalık miktarı hep üste doğru kaydırılarak, en sonunda en üst noktadan kesip alınabilir. Ancak bu ölçülendirme işi yani bir formun tam ölçülü şekilde aynısını yapma işi gerçekten yüksek derecede tecrübe ve ustalık gerektirir. Tam ölçülü şekilde herhangi bir formun aynısını yapabilmek ve ortalama bir metreden büyük boyutlu formlar yapabilmek seramik torna şekillendirme yönteminde kazanılabilecek ustalık derecesinin neredeyse en zirve noktalarıdır denebilir. Bu nedenle başlangıçta ölçülendirme konusuna girmeden göz kararı ve tahmini olarak, çamur duvarında her detay için gerekli miktarı ayarlamaya çalışmak daha doğru olacaktır. En temel form olan silindir formundan sonraki tüm temel formları öncelikle; ölçüsüz olarak, göz kararı benzetmeye çalışarak yapabilmeyi öğrenmek, sonrasında gerektiği kadar ölçülendirme konusuna girmek daha hızlı ilerleme kazanılmasını sağlayacaktır. Hatta kişinin yönelimlerine göre; net ölçülendirmeyi tam anlamıyla öğrenmesi ve pekiştirmesi gerekmebilir. Kişi sürekli röprodüksiyon formlar üzerinde çalışacaksa ölçülendirmeyi çok iyi öğrenmesi ve bu alanda tecrübe kazanması gerekir. Ancak kişi röprodüksiyon konusuna oldukça uzak ve sadece kendi tasarımlarına yönelme fikrinde ise ölçülendirme konusunda çok fazla uzmanlaşması gerekmebilir. Tüm bunların yanı sıra net ölçülendirme yapmaksızın, göz kararı ile de olsa, temel formların, geleneksel formların ya da herhangi bir formun aynısını/çok benzerini yapabilmek; seramik torna şekillendirme yönteminde iyi bir ustalık kazanmak için mutlaka olması gereken adımlardır.)

“İyi bir sanatçı/usta olmanın en iyi yolu; işe senden öncekilerin o alanda yaptığı eserleri/çalışmaları taklit ederek başlamaktır. Bu çeşitli sanatçıların/ustaların gittiği yoldaki detayları ve onların tecrübelerini görmeni sağlar” (Yakupoğlu. A, 2009, 29 Ağustos, Söyleşi).

3.3.6. Temel Vazo Formu Yapımı ve Ayak Tornası(Tekmeli Çark) Kullanımı

Tornaya yapıştırılıp merkezlenen çamur kütlesi, her iki el ile üst-orta noktadan yanlara doğru, yukarıdan aşağı bastırılarak tabanı geniş üstü dar bir duruma yani içi dolu bir koniye benzer hale getirilir. Daha sonra çamurun içi oyularak, aynen silindir formu yapımındaki adımlar izlenir.

Kabaca bir silindir formu oluşturulduktan sonra görsellerde verilen vazo formları için aşağıdaki adımlar izlenir. (Daha farklı vazo formları için, ilgili formun niteliğine, girintiıkıntılarına göre kişi; buradan ve diğerk temel formlardan yola çıkarak zaman içerisinde gerekli hareketleri-dokunuşları tretebilecektir.)

Çamur duvarının i yüzeyindeki sol el ile dışa doğru kontrollü şekilde daha fazla baskı yapılarak ve dış yüzeydeki sağ el ile bu duruma destek verilerek, aynı zamanda sık sık formun yan yüzeyine bakarak, çamur duvarının ortalama yarıya kadar olan alt kısmı; aşağıdan yukarıya doğru aşamalı şekilde genişletilir. Formun ortalama yarıdan yukarıdaki orta-dar kısmı için, dışarıdaki sağ el ile ie doğru daha fazla baskı yapılarak ve i yüzeydeki sol el ile bu duruma destek verilerek, aynı zamanda sık sık formun yan yüzeyine bakarak, çamur duvarının orta kısmı; aşağıdan yukarıya doğru hafifçe daraltılır. Bunun yerine her iki el ile çamur duvarının orta kısmına saat üç ve dokuz yönünde yanlardan baskı yapılarak da daraltma işlemi gerçekleştirilebilir.



Resim 3.20. Vazo formu yapım aşamaları - Fotoğraf: Aybüke Yıldıırım-2019

Daha sonra çamur duvarının st kısmı; sağ el işaretparmağı, ortaparmak ve başparmak arasında sıkıştırılarak, yanı sıra sol el ile de bu duruma diğerk yönden destek olarak, yukarı ve dışarı doğru çekilir. (nce hafifçe yukarı çekilir ve sonra yukarıdan dış yanlara doğru hafif bir baskı ile dudak kısmı oluşması için yatırılır.)

Böylelikle vazo formunun dudak kısmı oluşturularak ilgili formun yapımı tamamlanır.

Aşağıdaki vazo formu için ise yine kabaca bir silindir formu oluşturulduktan sonra şu adımlar izlenir. Çamur duvarının iç yüzeyindeki sol el ile dışa doğru kontrollü şekilde daha fazla baskı yapılarak ve dış yüzeydeki sağ el ile bu duruma destek verilerek, aynı zamanda sık sık formun yan yüzeyine bakarak, çamur duvarının ortalama yarından biraz yukarısına kadar olan alt kısmı; aşağıdan yukarıya doğru aşamalı şekilde genişletilir.



Resim 3.21. Vazo formu yapım aşamaları - Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Ardından çamur duvarının üst kısmı sağ el işaretparmağı, ortaparmak ve başparmak arasında sıkıştırılarak, sol el ile de bu duruma diğer yönden destek olarak, yukarı doğru tam dik/silindirik konumda çekilir. Daha sonra yarından biraz yukarıdaki

kısımdan itibaren her iki eli eşit hızda ve güçte kullanarak, çamur duvarına saat üç ve dokuz yönünde yanlardan, aşağıdan yukarı doğru aşamalı şekilde baskı yapılarak üst kısım giderek artan şekilde daraltılır ve uzatılır. Çamur duvarının en üst-uç kısmı sağ el işaretparmağı, ortaparmak ve başparmak uçları arasında sıkıştırılarak ve sol el ile de bu duruma diğer yönden destek olarak, yanlara-dışa doğru yatırılır. Daha sonra bir el ile vazo formunun gerektiğinde boyun, gerektiğinde gövde kısmı, destek ve denge amacıyla hafifçe tutulup formun güvenliği sağlanır. Diğer el ile işaretparmağı bükülerek, gövde kısmının ve boyun kısmının belli noktalarına baskı yapılması suretiyle ya da işaretparmağıyla başparmak arasında çamur duvarının sıkıştırılması suretiyle girintililer-çıkıntılar oluşturulur.



Resim 3.22. Vazo formu yapım aşamaları - Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Aşağıdaki vazo formu ise; esasen ayak tornası(tekmeli çark) kullanımını göstermek amacı ile birleşik küre ve silindir formunun yapımındaki adımlar izlenerek

şekillendirilmiştir. Tek fark olarak formun küre kısmının orta bölgesine; düz metal bıçak ile baskı yapılarak, ilgili kısım yarı küre-yarı silindir formu arasında köşeli halde bırakılmıştır.



Resim 3.23. Vazo formu yapım aşamaları – ayak tornası kullanım örneği -
Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Seramik tornası türleri kısmında detaylı olarak aktarılan ayak tornası; elektrikli tornaya göre kullanımı oldukça zor olan ve çok daha fazla güç gerektiren bir torna türüdür. Ayaklarınız adeta koşturma halinde iken eller ile şekillendirmeye adapte olabilmek oldukça zahmetli ve yorucudur.

3.3.7. Temel Kâse Formu Yapımı ve Altlık

Kâse ve tabak gibi yayvan formların şekillendirilmesine başlamadan önce; tornaya yapıştırılıp merkezlenen bir miktar çamur kütlesi, her iki el ile üst-orta noktadan yanlara doğru, yukarıdan aşağı bastırılarak torna tablasını tamamen kaplayacak şekilde yayılır. Yayılan çamur tabakası üzerine parmaklar ile baskı uygulanarak yivler açılır. Daha sonra bu yivli çamur tabakası üzerine yuvarlak şekilde kestirilmiş ham-kaplamasız suntadan yapılmış bir altlık konur. Çamur tabakasına açılan yivler ilgili altlığın çamura sıkıca yapışması ve üzerinde şekillendirilecek formu rahatlıkla taşıması açısından önem arz etmektedir. Çamur tabakası üzerine konan altlık öncelikle baskı uygulanmadan hafifçe ileri geri oynatılarak merkezlenir.

Merkezlenen altlığa üst orta kısmından sertçe vurularak altlığın çamur tabakasına sıkıca yapışması sağlanır.



Resim 3.24. Altlık- Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

(Tüm bunları yapmaktaki amaç şekillendirilmesi tamamlanan geniş/yayvan formu; yamultmadan ya da herhangi bir zarar vermeden ve aynı zamanda kendisini taşıyabilecek sertliğe ulaşmasını beklemeden hemen tornadan alabilmektir. Yayvan/geniş formlar sıklıkla bu şekilde bir altlık üzerinde yapılır. Şekillendirme tamamlandığında öncelikle form misina ile kesilir. Ardından altlığın altına dayayarak, altlık ve torna tablası arasına sokulup torna tablasına doğru bastırılan; bir bıçak ya da çubuk yardımı ile altlık ve üzerindeki form torna tablasından ayrılır.)

Hazırlanan torna altlığına yapıştırılıp merkezlenen çamur kütlesi; her iki el ile üst-orta noktadan yanlara doğru, yukarıdan aşağı, mümkün olduğunca yassı ve geniş çaplı hale gelene kadar ya da konik biçime gelene kadar kontrollü şekilde bastırılır. Kâse, tabak gibi yayvan formların şekillendirilmesine başlamadan önce; çamur kütlesinin mümkün olduğunca yassı ve geniş çaplı hale ya da konik biçime getirilmesi oldukça önemli bir detaydır. Daha sonra çamurun içi oyularak, aynen

silindir formu yapımındaki adımlar izlenir. Farklı olan kısım ise, öncelikle; çamur kütlesine verilen geniş çapı takip ederek, oldukça geniş çaplı ve kısa boylu silindir formunu andıran bir yapı oluşturulmasıdır.



Resim 3.25. Kâse formu yapım aşamaları - Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Çamur duvarının iç yüzeyindeki sol el ile dışa doğru kontrollü şekilde daha fazla baskı yapılarak ve dış yüzeydeki sağ el ile bu duruma destek verilerek, aynı zamanda sık sık formun yan yüzeyine bakarak, çamur duvarı; kâse formu niteliğine ulaşana kadar aşağıdan yukarıya doğru aşamalı şekilde genişletilir. (Formun iç ve dış yüzeyleri, oval/böbrek sistire ve/veya sünger yardımı ile isteğe bağlı olarak; pürüzsüz hale getirilebilir/şekillendirme esnasında oluşması muhtemel olan parmak izleri giderilebilir.)



Resim 3.26. Kâse formu yapım aşamaları - Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

3.3.8. Temel Tabak Formu Yapımı

Tabak formu yapımı için kâse formu yapımındaki tüm adımlar izlenir. Kâse formu yapımındaki son adımın ardından; çamur duvarının iç yüzeyindeki sol el ile dış yana doğru kontrollü şekilde daha da fazla baskı yapılır. Dış yüzeydeki sağ el ile bu duruma destek verilerek, aynı zamanda sık sık formun yan yüzeyine de bakarak, çamur duvarı; tabak formu niteliğine ulaşana kadar yukarıdan aşağı ve yanlara doğru aşamalı şekilde yatırılır. (Daha sonra isteğe bağlı olarak; çamur duvarının en uç kısmı sağ el işaretparmağı, ortaparmak ve başparmak uçları arasında sıkıştırılarak, sol el ile de bu duruma diğer yönden destek olarak, yanlara-dışa doğru daha da yatırılarak tabak kenarı yapılabilir. Formun iç ve dış yüzeyleri, oval/böbrek sistire ve/veya sünger yardımı ile isteğe bağlı olarak; pürüzsüz hale getirilebilir/şekillendirme esnasında oluşması muhtemel olan parmak izleri giderilebilir.)



Resim 3.27. Tabak formu yapım aşamaları - Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

(Tabak formu vb. yayvan formlar şekillendirme esnasında, özellikle son aşamalarda çökme riskine en yatkın formlardır. Bu nedenle çökme riskine karşı önlem olması açısından öncelikle mümkün olduğunca sert bir çamur kütlesi ile şekillendirilmeleri gerekir. Ayrıca şekillendirme esnasında, özellikle son aşamalarda torna hızı mümkün olduğunca düşürülmeli ve gerekli dokunuşlar çok yüksek bir hassasiyetle yapılmalıdır. Temel yarım küre yapımı kısmında belirtilen konu ile ilgili detaylara tüm yayvan formlarda son derece dikkat edilmelidir.)



Resim 3.28. Tabak formu yapım aşamaları - Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

3.3.9. Temel Eklemeli Formların Yapımı

3.3.9.1. Temel çaydanlık formu yapımı

Çaydanlık formu çok parçalı-eklemeli formların başında gelen çok eğitici bir formdur. Seramik torna şekillendirme yönteminde, çok parçalı-eklemeli formların yapımının öğretimi aşamasında; öncelikle farklı çaydanlık formları yaptırılır. Çaydanlık vb. temel çok parçalı-eklemeli formları yapabilmek, tek parçadan oluşan formlara göre çok daha fazla tecrübe ve ustalık gerektirir. Klasik formlar dışında çok parçalı-eklemeli kompleks formlar, farklı tasarımlar yapabilmek; analitik düşünme yeteneğine sahip tecrübeli bir usta olmayı gerektirir. Bir bütünü anlamanın ve nasıl yapılacağını çözümlemenin en kolay yolu; öncelikle onu oluşturan küçük parçaları anlamaktan ve nasıl yapılacağını çözümlmekten geçer.

3.3.9.1.1. Gövde yapımı

Görsellerde verilen temel çaydanlık formunun gövde kısmının yapımı için; küre formu yapımındaki adımlar izlenir. Ancak küre formu yapımının son aşamasındaki gibi üst kısmı kapatma işlemi yapılmaz. Bunun yerine çamur duvarının en üst-uç kısmı sağ el işaretparmağı, ortaparmak ve başparmak uçları arasında sıkıştırılarak, sol el ile de bu duruma diğer yönden destek olarak, dik şekilde yukarı doğru ortalama 1-1,5cm kadar uzatılarak kapağın oturması için bir set oluşturulur.



Resim 3.29. aydanlık gövde formu yapım aşamaları - Fotoğraf: Aybüke Yıldıırım-2019

3.3.9.1.2. Kapak yapımı

Kapak yapımı için kullanılan iki ayrı yöntem vardır. İlk ve daha sık kullanılan yöntem; kapağı ters konumda şekillendirip daha sonra deri sertliği kıvamına gelince, düz konuma getirerek uç(tutma yeri) kısmını ilgili forma göre tıraşlayarak inceltme yöntemidir. İkinci yöntem ise; kapağı nihai görünümündeki gibi düz vaziyette şekillendirmektir.

İlk yöntemde; kapağın şekillendirilmesi için öncelikle ortalama iki elin rahatça kavrayacağı büyüklükte bir çamur kütlesi tornaya yapıştırılıp, merkezlenir. Sonra amur kütlesinin üst kısmından, tahmini olarak kapak yapımına yetecek ölçüde bir

kütle daha belirlenir. Bunun için belirlenen çamur kütlesi miktarının alt kısmı hafifçe sıkılarak ilgili kütle belirgin hale getirilir. Daha sonra her iki elin başparmakları ile aynı silindir yapımındaki gibi, belirlenen küçük çamur kütlesinin üst kısmından hafifçe baskı yapılarak ve diğer tüm parmaklar ile alt kısımdan bu duruma destek olarak ilgili kütle yayvanlaştırılır. Ardından sağ el işaretparmağı ucu ile çamurun et kalınlığının orta noktasına, yandan ortaya doğru baskı yaparak, aynı zamanda sol elin işaretparmağı ve başparmağı ile bu duruma destek vererek, kapak formunun; gövde set kısmının içine girecek ve üstünde asılı kalacak set kısımları oluşturulur.



Resim 3.30. Çaydanlık kapak formu yapım aşamaları - Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Bu aşamada gövde formunun set kısmının içten-içe ve dıştan dışa ölçüleri ile kapak formunun iç ve dış setlerinin ölçüleri kıyaslanarak, kapak formunun setlerinin ölçülerinin gövde formuna tam oturacak şekilde ayarlanması gerekir. Kapak formunun iç setinin dıştan-dışa ölçüsü; gövde formunun setinin içten-içe ölçüsüne rahatlıkla girecek şekilde(ortalama 2mm küçük olarak) ayarlanmalıdır. Kapak formunun dış setinin dıştan-dışa ölçüsü ise; gövde formunun setinin dıştan-dışa ölçüsünün(et kalınlığının) üzerine oturacak(asılı kalacak) şekilde ayarlanmalıdır.

Daha sonra her iki el ile kapak formunun dış setinin hemen alt kısmından aşağı doğru baskı yaparak çamur kütlesinin incilmesi ve dolayısıyla kapak formunun tutma yerinin kabaca oluşması sağlanır. Ardından oluşturulan tutma yerinin dip noktasından sol ile tutulur. Aynı zamanda sağ ele alınan sivri uçlu bıçak, ucu hafifçe yukarı doğru bakacak şekilde; sol el parmakları arasındaki çamur kütlesine, yandan ortaya doğru, sabit bir noktadan batırılarak kapak formunun çamur kütlesinden ayrılması sağlanır.



Resim 3.31. Çaydanlık kapak formu yapım aşamaları - Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Tahta, ham sunta vb. gibi emici bir yüzey üzerinde deri sertliği kıvamı alıncaya kadar bekletilen kapak formu; tekrar torna tablası üzerine konularak merkezlenir. Tam merkeze alınan form, kayıp merkezden çıkmaması için; küçük çamur parçaları ile üç noktadan torna tablasına hafifçe yapıştırılır. Daha sonra sağ ele alınan uygun nitelikteki tıraşlama-dip alma aleti sıkı şekilde tutulur ve yavaşça kapak formunun gerekli kısımlarına hafifçe yaslanarak formun istenilen niteliğe ulaşmaya kadar yontulması sağlanır. Bu aşamada sol elin de, sol yandan forma dokunarak dengede kalmasını, torna tablasından çıkmamasını sağlaması gerekir.



Resim 3.32. Çaydanlık kapak formu yapım aşamaları - Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

İkinci yöntemde ise; öncelikle ilk yöntemdeki gibi kapağın şekillendirilmesi için ortalama iki elin rahatça kavrayacağı büyüklükte bir çamur kütlesi tornaya yapıştırılıp, merkezlenir. Sonra  amur kütlesinin üst kısmından, tahmini olarak kapak yapımına yetecek ölçüde bir kütle daha belirlenir. Bunun için belirlenen çamur kütlesi miktarının alt kısmı hafifçe sıkılarak ilgili kütle belirgin hale getirilir. Daha sonra her iki elin ba parmakları ile üst orta noktadan baskı yapılarak ve aynı silindirik yapımındaki adımlar izlenerek; altı geniş-üstü dar şekilde kabaca küçük bir silindirik form oluşturulur. Sol el ile i  dip noktadan, sağı el ile dış dip noktadan baskı yapılarak, kapak formunun i  ve dış set kısımları oluşturulur. Ardından gövde formunun set kısmının ölçüleri ile kapak formunun i  ve dış set kısmının ölçüleri kumpas yardımı ile ilk yöntemdeki ayrıntılar dikkate alınarak ayarlanır. Fakat bu yöntemde set ölçülerini ayarlamak ilk yönteme kıyasla daha zor olabilir.

Daha sonra çamur duvarının en üst-   kısmı sağı el i aretparmağı, ortaparmak ve başparmak uçları arasında sıkıştırılarak, aynı zamanda sol el ile de bu duruma diğ er yönden destek olarak, çamur duvarı ilgili formun niteliğine göre daraltılır ve uzatılır. Ardından her iki el parmak uçları ile aşağıdan yukarı ve yanlardan ortaya doğıru hafif

baskılar yapılarak kapak formunun üst kısmı ve uç(tutma yeri) kısmı şekillendirilir. Sol el ile kapak formunun set kısmının tam bittiği noktadan tutulur. Aynı zamanda sağ ele alınan sivri uçlu bıçak, ucu hafifçe yukarı doğru bakacak şekilde; sol el parmakları arasındaki çamur duvarına, tam setin bittiği noktadan, yandan ortaya doğru, sabit bir noktadan batırılarak kapak formunun çamur kütlesinden ayrılması sağlanır.



Resim 3.33. Çaydanlık kapak formu yapım aşamaları - Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

3.3.9.1.3. Emzik yapımı ve bütünü oluşturan parçaların birbirine eklenmesi

Emzik formunun şekillendirilmesi için öncelikle; ortalama iki elin rahatça kavrayacağı büyüklükte bir çamur kütlesi tornaya yapıştırılıp, merkezlenir. Sonra çamur kütlesinin üst kısmından, tahmini olarak emzik yapımına yetecek ölçüde bir kütle daha belirlenir. Bunun için belirlenen çamur kütlesi miktarının alt kısmı hafifçe

sıkılarak ilgili kütle belirgin hale getirilir. Ardından her iki elin başparmakları ile belirlenen küçük çamur kütesinin üst orta noktasından baskı yapılarak, aynı silindir formu yapımındaki adımlar izlenerek, alt kısmı hafif geniş, üste doğru giderek artan şekilde uzayan ve daralan nitelikte, silindirik bir form oluşturularak emzik formu elde edilir.



Resim 3.34. Çaydanlık emzik formu yapım aşamaları - Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Daha sonra emzik formunun gövde formuna yapıştırılması(bütünü oluşturan parçaların birbirine eklenmesi) işlemine geçilir. Parçaları birbirine ekleme/yapıştırma işlemine geçmeden önce yapıştırılacak tüm parçaların aynı nem oranına sahip olması/aynı derecede kurutulması, aynı ölçüde deri sertliği kıvamına ulaşması; çatlama, kopma, düşme vb. ihtimallerin en aza indirgenebilmesi için çok önemli bir detaydır. Deri sertliği kıvamına ulaşan emzik formu; gövde formu üzerine tutularak uygun niteliğe ulaşana kadar hafifçe bükülür. Sonra alt yan kısmından gövdeye yapıştırmak için bir parça kesilerek çıkartılır. Ardından yapışacak kısım elde çimdiklenerek daha muntazam hale getirilir. Emzik kısmının ucuna hafifçe baskı yapılarak oval hale getirilir. Klasik emzik ucu niteliğinde olacak şekilde, hafif eğimli halde emziğin uç kısmından bir parça kesilerek çıkartılır. Emzik formu üzerindeki el/parmak izleri ve olası çeşitli pürüzler nemli bir sünger yardımı ile temizlenir. Daha

sonra emzik formu; gövde formunun uygun noktasına hafifçe yaslanarak kalıcı olarak yapıştırılacağı yer belirlenir. Belirlenen yer sivri uçlu bıçak vb. bir alet yardımıyla işaretlenir. Emzik formu masa üzerine bırakılarak, gövde üzerinde işaretlenen yapıştırma bölgesinin ortasına, çaydanlığın kullanılma ihtimali de göz önüne alınarak sıvı geçişi için bir delik açılır.



Resim 3.35. Gövde üzerine emzik yapıştırma aşamaları - Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Açılan deliğin olasılıkla keskin ve pütürlü olan kenarları, nemli bir süngerle ya da parmakla sıvazlanarak; kuruma aşamasında bu duruma bağlı olası çatlama ihtimalinin önüne geçilir. Ardından emziğin yapıştırılacağı bölgeye sivri uçlu bıçak vb. bir alet ile çentik(çizik) atılır. Çentik atılan bölgeye balçık sürülür. Kaliteli bir yapıştırma için bu işlemlerin yapılması oldukça önemlidir. Daha sonra emzik; ilgili bölgeye hafifçe bastırılarak ve sağa-sola hafifçe oynatılarak yapıştırılır. Emziğin

yapıştırma esnasında sağa-sola hafifçe oynatılması ile emzik ve gövde arasındaki yapışmada güçlü bir pekişme sağlanır. Tırnak uçları ile emziğin et kalınlığından ince bir tabaka; gövdenin et kalınlığı üzerine kaydırılarak yapışma işlemi iyice pekiştirilir. Sonra yapışma sağlanan bölge parmak uçlarıyla sıvazlanarak ve ardından nemli sünger ile silinerek yapışma durumu nihai ölçüde pekiştirilir.



Resim 3.36. Gövde üzerine emzik yapıştırma aşamaları - Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Bütünü oluşturan parçaların birbirine eklenmesi(yapıştırma) konusunda belirtilen tüm işlemlerin eksiksiz olarak yapılması kurutma ve fırınlama aşamalarındaki; çatlama, kopma, düşme vb. ihtimalleri son derece azaltacak, hatta tamamen yok edecektir.

3.3.9.1.4. Kulp yapımı

Kulp yapımı için kullanılan üç ayrı yöntem vardır. İlk ve daha sık kullanılan yöntemde; (sucuk açma tekniği olarak bilinen şekilde) bir parça çamur kütlesi, tahta, ham sunta vb. emici bir yüzey üzerinde tek el ile ya da her iki el ile ortadan yanlara doğru baskı yapılarak ve ileri-geri hareket ettirilerek yatay silindirik biçimde uzatılır. Yeterli inceliğe ulaşan kulpun uçları kesilerek düzeltilir. Ardından ilgili biçime göre bükülür ve deri sertliğine ulaşması için ham sunta üzerine bırakılır.



Resim 3.37. Kulp formu yapım aşamaları (ilk yöntem) - Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

İkinci yöntemde; sol el ile tutulan çamur kütlesi, sık sık su kabına daldırarak ıslatılan sağ el ile yukarıdan aşağı çekilerek uzatılır. Çamuru yukarıdan aşağı çekme esnasında; sağ el başparmağı ardışık olarak saat altı ve üç ya da dokuz ve altı konumuna getirilerek çamurun daha muntazam şekilde uzaması ve kolaylıkla kulp biçimine dönüşmesi sağlanır. Daha sonra çekilerek uzatılan kulp çamur kütlesinden kopartılarak ilgili biçime göre bükülür ve deri sertliğine ulaşması için ham sunta üzerine bırakılır.



Resim 3.38. Kulp formu yapım aşamaları(ikinci yöntem) - Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Üçüncü yöntemde ise; ortalama iki elin rahatça kavrayacağı büyüklükte bir çamur kütlesi tornaya yapıştırılıp, merkezlenir. Sonra çamur kütlesinin üst kısmından, tahmini olarak kulp yapımına yetecek ölçüde bir kütle daha belirlenir. Bunun için belirlenen çamur kütlesi miktarının alt kısmı hafifçe sıkılarak ilgili kütle belirgin hale getirilir. Daha sonra belirlenen çamur kütlesi; her iki el ile aşağıdan yukarı ve yanlardan ortaya doğru ardışık şekilde sıkılarak; ilgili kulp niteliğine gelene kadar uzatılır. Ardından sağ ele alınan sivri uçlu bıçak, ucu hafifçe yukarı doğru bakacak şekilde; sol el parmakları arasındaki belirlenen çamur kütlesinin alt kısmına, yandan ortaya doğru, sabit bir noktadan batırılarak kulp formunun çamur kütlesinden ayrılması sağlanır. Kulp formu ilgili biçime göre bükülür ve deri sertliğine ulaşması için ham sunta üzerine bırakılır. İlgili yöntemle kulp yapımının; seramik torna kullanımı konusunda usta denebilecek kişiler için, diğer yöntemlere göre çok daha pratik olduğu söylenebilir.



Resim 3.39. Kulp formu yapım aşamaları(üçüncü yöntem) - Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Daha sonra kulp formunun gövde formuna yapıştırılması(bütünü oluşturan parçaların birbirine eklenmesi) işlemine geçilir. Öncelikle emzik yapıştırılmış olan gövdenin üst kısmına bıçak, cetvel vb. düz bir alet dayanarak; kulpun tam emzik hizasında, düzgün biçimde yapıştırılabilmesi için işaret konulur. Ardından kulp formunun gövde formuna yapıştırılması esnasında; emzik formunun gövde formuna yapıştırılması kısmında anlatılan detaylar tümüyle dikkate alınarak, kulp formu da gövdeye eklenir. Emzik formunun yapıştırılması kısmındaki detaylardan farklı olarak; kulp formunun, gövde üzerindeki yapışma bölgelerine delik açılmaz ve kulp formunun yapışan her iki bölgesinin(alt ve üst) aynı hizada olmasına dikkat edilir. Ayrıca kulp formunun yapışan her iki bölgesinin üst noktalarında oluşması muhtemel boşluklara; minik fitiller(sucuklar) eklenerek kulpun gövdeye yapışma durumu iyice pekiştirilir.



Resim 3.40. Gövde zerine kulp yapıştırma aşamaları - Fotoğraf: Aybüke Yıldıırım-2019

3.3.9.2. Halka(simit) sürahi yapımı

Halka(simit) sürahi formu temel anlamda çift cidarlı form mantığıyla yapılan, yapım tekniği açısından diğer formlara göre kendine özgü farklılıkları olan klasik bir formdur. Halka(simit) formu; klasik Hitit sürahi vb. şeklinde kullanımının dışında, günümüzde pek çok farklı/özgün tasarımda ve düzenlemede sık kullanılan bir formdur.

3.3.9.2.1. Halka(simit) formu yapımı

Halka(simit) formu yapımı için öncelikle tüm yayvan formların yapımında olduğu gibi; torna tablası üzerine, temel kâse formu yapımında detaylarıyla açıklandığı şekilde, bir altlık yapıştırılır. Hazırlanan torna altlığına yapıştırılıp merkezlenen çamur kütlesi; her iki el ile üst-orta noktadan yanlara doğru, yukarıdan aşağı, mümkün olduğunca yassı ve geniş çaplı hale gelene kadar kontrollü şekilde bastırılır. Kâse, tabak, halka(simit) gibi yayvan formların şekillendirilmesine başlamadan önce; çamur kütlesinin mümkün olduğunca yassı ve geniş çaplı hale getirilmesi oldukça önemli bir detaydır. Daha sonra çamur kütlesinin iç-orta kısmı her iki el ile oyularak tamamen altlık üzerinden çıkartılır. Ardından metal dikdörtgen sistire ya da düz şerit bıçak vb. bir alet yardımı ile oyulan orta kısım tam pürüzsüz hale getirilir. Çamur kütlesi kabaca içi dolu bir halka(simit) haline dönüştürülür.



Resim 3.41. Halka(simit) formu yapım aşamaları - Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019



Resim 3.42. Halka(simit) formu yapım aşamaları - Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Daha sonra; her iki elin başparmakları halkanın üst kısmında(önlü-arkalı şekilde), sağ elin diğer parmakları halkanın iç kısmında ve sol elin diğer parmakları halkanın dış kısmında olacak şekilde çamura dokunulur. Başparmaklar ile halkanın üst orta noktasından aşağı doğru giderek artan şekilde baskı yapılarak, tahmini 3-5mm taban kalınlığı kalana kadar halkanın içi oyulur. Ardından iç taraftaki çamur duvarının en üst-uç kısmı; sağ el işaretparmağı, ortaparmak ve başparmak uçları arasında sıkıştırılarak, aynı zamanda sol el ile de bu duruma diğer yönden destek olarak, yukarı doğru çekilerek uzatılır. Sonra dış taraftaki çamur duvarı içinde aynı işlem yapılır. Sağ elin tüm parmakları ve sol elin başparmağı; dış taraftaki çamur duvarının dış kısmında, sol elin diğer parmakları ise; iç taraftaki çamur duvarının dış kısmında tutularak her iki çamur duvarı yavaş yavaş ve üst kısma doğru giderek artan şekilde birbirine doğru itilerek formun üst kısmı kapatılır.



Resim 3.43. Halka(simit) formu yapım aşamaları - Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Bu esnada sağ el işaret parmağı ve ardından bir sũnger ile halka formunun tam kapanma yeri ũzerine hafifçe bastırılarak, i ve dış çamur duvarının birbirine eklenme yeri iyice pekiştirilir.



Resim 3.44. Halka(simit) formu yapım aşamaları - Fotoğraf: Aybũke Yıldırım-2019

Oda sıcaklığında deri sertliği seviyesine kadar kuruyan ya da sıcak hava tabancası ile kurutulan halka formu; torna tablası ũzerine ters çevrilerek merkezlenir. Merkezden kaymaması için ũ noktadan kũũk çamur parçaları ile tutturulur. Daha sonra sağ ele alınan uygun nitelikteki tıraşlama-dip alma aleti sıkı şekilde tutulur, yavaşça halka formunun i ve dış kũře kısımlarına yaslanarak formun istenilen niteliğine ulaşıncaya kadar yontulması sağlanır. Bu aşamada sol elin de; sol yandan forma dokunarak, dengede kalmasını, torna tablasından çıkmamasını sağlaması gerekir. Halka niteliğine ulaşan form nemli sũnger ile rũtuřlanarak tornadan kaldırılır.



Resim 3.45. Halka(simit formu) yapım aşamaları - Fotoğraf: Aybũke Yıldırım-2019

Çaydanlık formunun parçalarının birbirine eklenmesi kısmında anlatılan tüm detaylar dikkate alınarak; kulp, boyun, ayak ve emzik kısımları halka üzerine uygun bölgelerden yapıştırılır.



Resim 3.46. Halka(simit) sürahi parçalarının gövdeye yapıştırılması-Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019



Resim 3.47. Halka(simit) sürahi parçalarının gövdeye yapıştırılması-Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

3.3.9.2.2. Boyun, emzik ve kulp yapımı

Boyun ve emzik; temel çaydanlık formu yapımı kısmında anlatılan, emzik yapımı detayları, kulp ise; yine aynı kısımdaki kulp yapımı detayları dikkate alınarak yapılabilir.

3.3.9.2.3. Ayak yapımı

Kapak formunda olduğu gibi ayak formu da; daha pratik olmasından dolayı çoğunlukla ters şekilde yapılır. Ayak formunun şekillendirilmesi için öncelikle; ortalama iki elin rahatça kavrayacağı büyüklükte bir çamur kütlesi tornaya

yapıştırılıp, merkezlenir. Sonra çamur kütlesinin üst kısmından, tahmini olarak ayak yapımına yetecek ölçüde bir kütle daha belirlenir. Bunun için belirlenen çamur kütlesi miktarının alt kısmı hafifçe sıkılarak ilgili kütle belirgin hale getirilir. Ardından her iki elin başparmakları ile belirlenen küçük çamur kütlesinin üst orta noktasından baskı yapılarak, aynı silindir formu yapımındaki adımlar izlenerek, alt kısmı hafif dar, üste doğru giderek artan şekilde genişleyen nitelikte bir form oluşturularak ayak formu elde edilir.



Resim 3.48. Ayak formu yapım aşamaları - Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Formun şekillendirme esnasındaki üst-uç kısmının, yani yere basacak olan kısmın et kalınlığı; tüm yükü taşıyacağı için, mümkün olduğunca kalın tutulmalı, bu yere basacak kısım; halkanın yapışacağı kısma ve diğer eklenecek parçalara göre biraz daha fazla kurutulmalıdır. Bu sayede halka(simit) sürahi formunun, tüm yükünü taşıyacak olan ayak formunun; çatlama ve çökme riskinin önüne geçilebilir.

3.4. Amfora Yapımı

Amfora formunu, diğer pek çok formdan ve özellikle vazo formundan farklı kılan nokta alt sivri ucunun yapım tekniğidir. Amfora formu; temel vazo formu yapımında anlatılan detaylar dikkate alınarak yapılır. Ardından tornadan kaldırılarak deri sertliği seviyesine kadar kuruması beklenir ya da sıcak hava tabancası ile kurutulabilir.



Resim 3.49. Amfora formu yapım aşamaları - Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Kurumaya bırakılmadan alt sivriltilecek kısmı bir çöp po eti ile sarılarak ilgili bölgenin sertleşmesi önlenir. Daha sonra önceden çamurdan yapılarak kurutulmuş, geleneksel   mlek iler tarafından “kalıp”, “torna kalıbı”, “tır lama kalıbı” gibi isimlerle anılan içi boş bir form; torna tablası üzerinde merkezlenir ve merkezden kaymaması için sucuk haline getirilmiş bir miktar çamur ile tornaya yapıştırılır. Amfora formu bahsi geçen kalıp üzerine ters çevrilerek koyulur. Amfora formunun tabanı sa  el i aretparma ı ile delinir. Açılan delikten çamur duvarına ulaşılır. Çamur duvarının en üst-uç kısmı; sa  el i aretparma ı, ortaparmak ve başparmak arasında sıkıştırılarak, aynı zamanda sol el ile de bu duruma diğer yönden destek olarak,

yukarı doğru çekilerek uzatılır. Ardından koni formu yapımındaki aşamalar izlenerek, aynen koni biçiminde olan amfora formunun alt kısmının şekillendirilmesi tamamlanır.



Resim 3.50. Amfora formu yapım aşamaları - Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Şekillendirilmesi tamamlanan amfora formunun alt kısmı çok yaşı halde olacağından dolayı; zarar görmemesi için, tornadan kaldırılmadan önce bir müddet kuruması

beklenmeli ya da sıcak hava tabancasıyla biraz sertleşene kadar kurutulmalı veya büyük bir sünger gibi yumuşak bir zemin üzerine kaldırılarak kurutulmalıdır.



Resim 3.51. Amfora formu yapım aşamaları - Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

3.5. Çift Cidarlı Form Yapımı

Çift cidarlı formlar kapalı çift cidarlı formlar ve açık çift cidarlı formlar olmak üzere iki gruba ayrılabilir. Bu kısımdaki görsellerde; önce kâse formu benzeri kapalı bir çift cidarlı forma, ardından vazo formu benzeri açık bir çift cidarlı forma yer verilecektir.

Çift cidarlı formların, özellikle de kapalı çift cidarlı formların en tipik örneği halka(simit) formudur. Bu nedenle kapalı çift cidarlı formlar temel anlamda halka(simit) yapımında anlatılan detaylar dikkate alınarak yapılır. Planlanan formun niteliğine göre daha fazla ya da daha az çamur kütlesi kullanılarak; daha derinlikli, geniş, dar vb. halde yapılabilirler.



Resim 3.52. Kapalı çift cidarlı form yapım aşamaları - Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Açık çift cidarlı formlardaki tek fark ise; içeride ve dışarıda oluşturulan iki çamur duvarının birbiri üzerine kapatılmaması, planlanan formun niteliğine göre; önce içteki ve hemen ardından dıştaki çamur duvarının şekillendirilmesidir. Kapalı veya açık çift cidarlı form tekniği; akla gelebilecek pek çok farklı formda uygulanabilir.



Resim 3.53. Açık çift cidarlı form yapım aşamaları - Fotoğraf: AybÜke Yıldırım-2019

3.6. Büyük Çamur Kütlesi Üzerinde Çok Sayıda Form Yapımı

Ortalama en fazla 20cm boy ölçüsü olan hemen hemen tüm formlar; her bir form için ayrı ayrı çamur kütleleri hazırlamak yerine, tek bir büyük çamur kütlesi üzerinde çok sayıda yapılabilir. Özellikle 15cm boy ölçüsünden küçük, seri üretimi yapılacak formlar için; bu sayede üretim oldukça hızlandırılabilir.

Bunun için rahatlıkla yoğrulması ve kaldırılıp tornaya yapıştırılması mümkün olan en büyük boyda bir çamur kütlesi tornaya yapıştırılıp merkezlenir. Sonra çamur kütlesinin üst kısmından, tahmini olarak ilgili formun yapımına yetecek ölçüde bir kütle daha belirlenir. Bunun için belirlenen çamur kütlesi miktarının alt kısmı hafifçe sıkılarak ilgili kütle belirgin hale getirilir. Ardından her iki elin başparmakları ile belirlenen küçük çamur kütlesinin üst orta noktasından baskı yapılarak, temel anlamda silindir formu yapımındaki adımlar izlenerek ve sonrasında formun niteliğine göre gerekli farklı formların adımları takip edilerek ilgili form oluşturulur.



Resim 3.54. Büyük çamur kütlesi üzerinde çok sayıda form yapım aşamaları
Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Ardından oluşturulan formun dip noktasından sol ile tutulur. Aynı zamanda sağ ele alınan sivri uçlu bıçak, ucu hafifçe yukarı doğru bakacak şekilde; sol el parmakları arasındaki çamur kütlesine, yandan ortaya doğru, sabit bir noktadan batırılarak ilgili

formunun çamur kütlesinden ayrılması sağlanır. Çamur kütlesinden kesilerek ayrılan her bir form; çalışmaya başlamadan önce tornadan kalkmadan ulaşılacak bir yerde bulundurulur, ham sunta vb. yüzey üzerine dizilir. Eğer çok sayıda aynı form yapılması planlanıyorsa/gerekliyorsa; kumpas, ölçü çubukları, cetvel vb. gibi ölçü aletleri yardımı ile yapılan formların birbirine olan uyumluluğu/benzerliği denetlenir. Ustalık kazandıkça herhangi bir ölçü aleti kullanmadan, sadece göz kararı ile tam olarak aynı ölçülerde formları seri şekilde yapabilmek mümkün hale gelir.



Resim 3.55. Büyük çamur kütlesi üzerinde çok sayıda form yapım aşamaları
Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019



Resim 3.56. Büyük çamur kütlesi üzerinde çok sayıda form yapım aşamaları
Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019



Resim 3.57. Büyük çamur kütlesi üzerinde çok sayıda form yapım aşamaları
Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

3.7. Büyük Formların Yapımı

Büyük formlar denildiğinde genellikle ortalama 40-50cm'den büyük ölçüleri olan formlar kastedilir. Ortalama 40cm ölçüye kadar olan formları yapabilmek belli bir ustalık kazanmış olmayı gerektirir. Fakat 40cm'den daha büyük ölçülere gidildikçe, giderek artan ölçü miktarıyla birlikte ustalık derecesinin de artmış olması gerekir. İlgili formun boy-genişlik ölçüleri arttırıldıkça çok daha fazla ustalık ve tecrübeye

ihtiyaç duyulur. Büyük formlar; genişliği ortalama 20cm'yi geçmemek kaydı ile tek parça olarak ortalama en fazla 1m boy ölçüsüne kadar yapılabilir. Genişlik ölçüsü arttırıldıkça boy ölçüsü de o oranda hatta daha fazla düşecektir. Örneğin genişlik ölçüsü 40cm'ye çıkarıldığında boy ölçüsü tek parça olarak ortalama en fazla 70-80cm'ye kadar yapılabilir. Bunun nedeni ustalıktan çok kullanılan malzeme ile ilgilidir. Tek parça olarak yapılabilen büyük formlarda ortalama belirtilen ölçülerden sonra çamurun kendi kendini taşıma kapasitesi giderek artan şekilde zayıflar. Çok iyi bir usta bile çamurun doğal olanaklarını ve kendi kendini taşıma kapasitesini, haddinden fazla zorlarsa; formun çökmesine neden olabilir.

Bu nedenle ilgili formun niteliğine göre, ortalama 70cm-1m ölçülerinden daha büyük formlar aşağıdaki iki ayrı yöntem ile sağlıklı şekilde yapılabilir. Aşağıdaki büyük form şekillendirme usulleri ile dünyanın değişik bölgelerinde; yoğunlukla 1m-5m ölçüleri civarında olmak üzere, ortalama 50m ölçüye kadar şekillendirilmiş form örnekleri mevcuttur.

Boy ve/veya genişlik-yayvanlık anlamında büyük boyutlu olan formların; özellikle ölçülerinin daha da büyütülmesi ile doğru orantılı olarak, şekillendirilmeleri giderek artan şekilde zorlaşır. Dik, dar, küçük boyutlu formların yapımına göre, çok daha fazla tecrübe ve ustalık gerektirir. Boy ve/veya genişlik-yayvanlık anlamında büyük boyutlu olan formların şekillendirilmesi esnasında, çökme riski; dik, dar ve küçük formlara göre çok daha yüksek olmasından dolayı; önlem olması açısından, öncelikle mümkün olduğunca sert bir çamur kütlesi kullanılması gerekir. Özellikle ölçülerin gittikçe büyütülmesi ile doğru orantılı olarak; tornanın hız düzeyi aşamalı şekilde düşürülmelidir. Ayrıca çamur duvarına dokunuşlarda da çok daha yüksek hassasiyet gerekeceğinden dolayı; nefes alıp verilmesi daha düzenli ve uzun süreli hale getirilmelidir. Gerekğinde en uygun olan doğru an takip edilerek, asla ertelemeyen yeterince çalışmaya ara verilmeli ve dinlenilmelidir. Kısa, düzensiz, sık nefes alıp-vermeden ve/veya yorgunluktan kaynaklanan, vücudun geneline ve özellikle ellere yansıyabilecek bazı küçük istem dışı kas gerilimleri/titremeler; ilgili gerekli hassasiyet konusunda, çamur duvarına dokunuşlarımızı, dolayısıyla da yapmakta olduğumuz formu olumsuz etkileyebilir. Akıl, ruh, beden üçlüsünün birlikteliği, konsantrasyon mümkün olan en iyi şekilde sağlanmalıdır. Ellerin çamura dokunduğu ve bıraktığı anlarda çok yavaş, kontrollü hareket edilmelidir. Şekillendirme esnasında

yapılan bir hatadan öte; çamur duvarına ilk dokunma ve şekillendirme arasında dokunuşu bırakma anlarındaki hassasiyet düşüklükleri, bazı ani hareketler ilgili formun zarar görmesine hatta bozulmasına-çökmesine neden olabilir.

3.7.1. Belirlenen Formu Oluşturan Parçaları Ayrı Ayrı Yaparak Birbirine Ekleme Yöntemi

Bu yöntemde öncelikle; yapılması planlanan form, çizim üzerinde ya da ustalık derecesine göre, salt düşünce ile uygun bölgelerinden parçalara ayrılır. İlgili usulle formlar genellikle; ortalama 2-5 ayrı parçanın birbirine eklenmesi suretiyle oluşturuluyor olsa da, gerekli durumlarda parça sayısının ortalama 15'e kadar çıkarılması olasıdır. Bu yöntemde dikkat edilmesi gereken en önemli noktalardan biri; şekillendirilen her bir ayrı parçanın alt ve üst yapışma bölgesinin ölçülerinin, kumpas, cetvel vb. yardımı ile birebir uyumlu olarak yapılmasıdır.

Bütünü oluşturacak parçaların yapımı için öncelikle; planlanan formun bütün halinin ve her bir parçanın ölçüleri dikkate alınarak, rahatlıkla yoğrulması ve kaldırılıp tornaya yapıştırılması mümkün olan boyda bir çamur kütlesi tornaya yapıştırılıp, merkezlenir. Hatta sonrasında eğer gerekli ise ve kişinin ustalık derecesine göre, şekillendirme esnasında bir sorun yaşanmayacağı düşünülüyorsa; bir o kadar daha çamur kütlesi hazırlanıp önceden tornaya yapıştırılan çamur kütesinin üzerine yapıştırılabilir. Sonra torna çalıştırılmadan önce; her iki el ile yanlardan, yukardan-aşağı ve aşağıdan-yukarı ardışık olarak, avuç içleri ile çamura sert şekilde vurularak, iki ayrı çamur kütesinin birbirine kaynaşması sağlanır. Ardından silindir formu yapımındaki aşamalar izlenerek ve sonrasında formun niteliğine göre; gerekli farklı temel formların adımları takip edilerek, aynı zamanda ölçüler titizlikle denetlenerek, ilgili formun tüm parçaları ayrı ayrı oluşturulur.

Oluşturulan tüm parçaların ve özellikle en alttaki parçanın taşıyıcılığının güçlenmesi açısından, bir gün oda sıcaklığında bekletilmesi ya da aynı gün sıcak hava tabancası ile gerekli miktarda(ortalama deri sertliği miktarı) kurutulması gerekir. Ardından bütünü oluşturan parçaların birbirine eklenmesi işlemine geçilir.

Aşağıda yapım aşamalarının görselleri verilen vazo formu üç ayrı parçanın birbirine eklenmesi suretiyle oluşturulur. İlgili formun verilen sıra ile orta kısmı için; bir adet altı hafif dar, üstü daha geniş şekilde silindirik form, alt kısmı için; bir adet altı hafif

dar, üstü daha geniş şekilde, orta kısmında üç adet bombesi olan silindirik form ve üst kısmı için de; bir adet altı hafif geniş, üste doğru gittikçe daralan, orta kısmında üç adet, en üst kısmında bir adet bombesi olan silindirik form yapılır.



Resim 3.58. Büyük formların yapım aşamaları, parça ekleme usulü, orta parçanın yapımı
Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Öncelikle orta kısımdaki form yapılarak, sıcak hava tabancası ile gerekli miktarda kurutulup tornadan kaldırılır. Ardından alt kısımdaki form taşıyıcılığı üstleneceği

için; orta kısımdaki forma göre biraz daha kalın halde yapılır, sıcak hava tabancası ile biraz daha fazla kurutulur ve tornadan hiç kaldırılmaması daha elverişli olur. Daha sonra farklı bir tornada üst kısımdaki form şekillendirilir ve yine sıcak hava tabancası ile kurutularak tornadan kaldırılır. İkinci bir torna yok ise ya da tercihe bağlı olarak; aynı tornada önce üst-orta parçalar ve en son olarak da (tornadan kaldırılmaması daha uygun olacağı için) alt parça şekillendirilir.



Resim 3.59. Büyük formların yapım aşamaları, parça ekleme usulü, alt parçanın yapımı
Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019



Resim 3.60. Büyük formların yapım aşamaları, parça ekleme usulü, üst parçanın yapımı
Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Tornadan hiç kaldırılmayan alt kısımdaki formun, çamur duvarının üst kısmına; çentik atılıp-balçık sürüldükten sonra, orta kısımdaki form ters halde tutularak, ilgili

formun üzerine düzgün şekilde konulur. Daha sonra şu anki durumda en üstte yer alan orta kısımdaki formun tabanına; bıçak yardımı ile içine el girebilecek büyüklükte bir delik açılır. Ortadaki formun, alttaki forma yapışan kısmı; içeriden ve dışarıdan, uygun bir bıçak, ebeşuar ya da parmak yardımı ile ince bir tabaka halinde alttaki form üzerine kaydırılarak, her iki formun birbiri ile pekişmesi sağlanır. Ardından torna çalıştırılarak, ilgili yapışma bölgesi doğrudan ellerle ya da bir sünger yardımı ile ıslatılır. İki el ıslatılarak, sol el içeride ve sağ el dışarıda olmak üzere her iki formun yapışma bölgesine hafifçe baskı yapılarak, pekişme işlemi iyice güçlendirilir. Sonra en üstte kalan, orta kısımdaki formun taban bölgesindeki kalınlık; her iki el ile formun niteliğine uygun olarak yukarı doğru çekilerek uzatılır.



Resim 3.61. Büyük formların yapım aşamaları, parça ekleme usulü, parçaların birbirine eklenmesi
Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Bu bölgenin çamur duvarının en üst kısmına da çentik atılıp-balçık sürüldükten sonra, üst kısımdaki form; orta kısımdaki form üzerine konularak, düzgün şekilde yapıştırılır. Üstteki formun, ortadaki forma yapışan kısmı; dışarıdan, uygun bir bıçak, ebeşuar ya da parmak yardımı ile ince bir tabaka halinde ortadaki form üzerine kaydırılarak, her iki formun birbiri ile pekişmesi sağlanır. Son olarak her iki formun yapışma bölgesine nemli bir sünger ile hafifçe baskı yapılarak, pekişme işlemi iyice güçlendirilir.



Resim 3.62. Büyük formların yapım aşamaları, parça ekleme usulü, parçaların birbirine eklenmesi
Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Böylelikle bütünü oluşturan parçaları birbirine ekleme işi tamamlanmış ve ilgili form oluşturulmuş olur. Form bir gün torna üzerinde oda sıcaklığında bırakıldıktan sonra ya da sıcak hava tabancası ile kendini taşıyacak kadar kurutulduktan sonra ham sunta üzerine kaldırılarak kurumaya bırakılır. Ortalama 50cm'den büyük formların ilk iki gün poşet altında yavaş kurutulması daha sağlıklı olacaktır.

3.7.2. İlk Parçayı Çektikten Sonra Üzerine Sucuk/Plaka Ekleme Yöntemi

Bu yöntemde öncelikle; rahatlıkla yoğrulması ve kaldırılıp tornaya yapıştırılması mümkün olan en büyük boyda bir çamur kütlesi tornaya yapıştırılıp merkezlenir. Hatta sonrasında kişinin ustalık derecesine göre, şekillendirme esnasında bir sorun yaşanmayacağı düşünülüyorsa; bir o kadar daha çamur kütlesi hazırlanıp önceden tornaya yapıştırılan çamur kütesinin üzerine yapıştırılabilir. (Tek parça olarak yapılan en alt kısım ne kadar fazla büyük yapılabilirse; formun plaka/sucuk ile yapılacak olan diğer kısmı o kadar daha kısa sürecektir.) Sonra torna çalıştırılmadan önce; her iki el ile yanlardan, yukardan-aşağı ve aşağıdan-yukarı ardışık olarak, avuç içleri ile çamura sert şekilde vurularak, iki ayrı çamur kütesinin birbirine kaynaşması sağlanır. Ardından silindir formu yapımındaki aşamalar izlenerek ve sonrasında formun niteliğine göre gerekli farklı formların adımları takip edilerek ilgili formun tek parça olan alt kısmı oluşturulur.



Resim 3.63. Büyük formların yapım aşamaları, sucuk/plaka ekleme usulü, ilk/alt parçanın çekilmesi
Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019



Resim 3.64. Büyük formların yapım aşamaları, sucuk/plaka ekleme usulü, ilk/alt parçanın çekilmesi
Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Oluşturulan alt kısmın taşıyıcılığının güçlenmesi açısından, bir gün oda sıcaklığında bekletilmesi daha elverişli görülse de, aynı gün sıcak hava tabancası ile gerekli miktarda(ortalama deri sertliği miktarı) kurutularak ardından plaka/sucuk ekleme usulüyle çalışmaya devam edilebilir.

Ortalama 10cm boyunda, yerinden kaldırılıp forma eklenebilecek uzunlukta(ortalama en fazla 40cm) plakalar açılır. Plakaların üst yüzeyleri dikdörtgen metal sistre ile düzlenir. Plaka kenarları cetvel vb. düz bir cisim ve bıçak yardımıyla kesilerek tam

düzgün hale getirilir. Açılan plakalar görsellerde görüldüğü gibi; alttaki formun çamur duvarı üzerine yerleştirilerek, öncelikle planlanan formu takip edecek şekilde tam düzgün halde durmaları sağlanır. Eklenen bir parça plakanın uçları bıçakla kesilerek düzlenir. Ardından ilgili katı oluşturmaya yetecek ikinci bir plaka eklenerek ilgili kat(çember) tamamlanır. Plakaların sertlik derecesi ile alttaki formun sertlik derecesinin ve et kalınlıklarının aynı olması, eklem yerlerinin çatlamaması ya da çökmemesi açısından önemli bir detaydır. Daha sonra form üzerine eklenen düzgünlüğü tam olarak ayarlanmış plakaların en alt kısmı(forma yapışan kısım); içeriden ve dışarıdan, uygun bir bıçak, ebeşuar ya da parmak yardımı ile ince bir tabaka halinde alttaki form üzerine kaydırılarak, eklenen plakanın form ile pekişmesi sağlanır.



Resim 3.65. Büyük formların yapım aşamaları, sucuk/plaka ekleme usulü
Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Ardından torna çalıştırılarak, ilgili yapışma bölgesi doğrudan ellerle ya da bir sünger yardımı ile ıslatılır. İki el ıslatılarak, sol el içeride, sağ el dışarıda olmak üzere form

ve plakanın yapışma bölgesine hafifçe baskı yapılarak, pekişme işlemi iyice güçlendirilir. Planlanan formun niteliğine göre gerekiyorsa; her iki el ile içe ve dışa doğru baskılar yapılarak bölgesel biçim değişiklikleri oluşturulabilir.



Resim 3.66. Büyük formların yapım aşamaları, sucuk/plaka ekleme usulü
Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Eğer sucuk ekleyerek form yükseltilmek isteniyorsa; ortalama bilek kalınlığında ve 40-50 cm uzunluğunda sucuklar yapılır. İlgili sucuklar alttaki formun çamur duvarına hafifçe bastırılarak düzgün şekilde yapıştırılır. Aynı zamanda yukarı doğru çimdiklenerek alttaki et kalınlığı ile tam uyumlu hale getirilir. Ardından yine plaka yapıştırmadaki adımlar takip edilir.



Resim 3.67. Büyük formların yapım aşamaları, sucuk/plaka ekleme usulü
Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Kullanılan plaka ya da sucuğun boyutuna göre değişiklik gösterse de, en fazla iki-üç kat plaka/sucuk ekledikten sonra, eklem yerlerinin çatlamaması ve/veya çökmemesi için; form yeterli miktarda sıcak hava tabancası ile kurutulmalı ya da bir süre yeteri

kadar kuruması beklenmelidir. Çalışmaya kişinin tercihlerine ve yatkınlığına göre tamamen plaka ekleme, sucuk ekleme veya karışık şekilde devam edilebilir. Her bir plaka ya da sucuk eklendiğinde aynı işlemler yapılarak ve gerektiğinde içeriden-dışarıdan çamur duvarına gerekli baskılar yapılarak form nihai görünümüne ulaştırılır. Form tamamlanmadan, çalışmaya ortalama 30 dakikadan fazla her ara verildiğinde formun ortalama 2-3cm kadar en üst kısmı ince bir poşetle sıkıca kapatılmalı ve yapışma bölgesinin kuruması önlenmelidir. Bahsi geçen üst kısım alt kısımlara göre çok daha hızlı kuruyabileceğinden dolayı; çalışmaya başlayınca gerekiyorsa bir sünger yardımı ile nemlendirilmelidir. Planlanan formun niteliğine göre gerekirse; formun en üst bölgesi de ayrı bir tornada şekillendirilerek forma yapıştırılabilir.



Resim 3.68. Büyük formların yapım aşamaları, sucuk/plaka ekleme usulü
Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Fırın boyutlarını aşan ölçüde bir form yapılmışsa, ilgili form bir gün oda sıcaklığında bekletilerek kendi kendini taşıyacak kadar kuruması beklenir. Ancak torna tablasından rahatlıkla kesilip kaldırılabilmesi için formun en alt kısmının ince bir poşetle sarılarak fazlaca sertleşmesinin engellenmesi gerekir. Ertesi gün form ortalama yarı kısmından bir bıçak yardımıyla kesilir. Formun üst parçası kaldırılıp, alt parçanın et kalınlığı üzerine ortası delinmiş ince bir poşet kapatılır. Ardından kaldırılan üst parça yerine geri koyulur. Üst parçayı kaldırıp yerine geri koyma esnasında oluşabilecek yamukluklar düzeltilip parçaların birbirine tam oturduğundan emin olunduğunda; alt ve üst parça üzerine, birleşim yerlerine minik birer işaret konarak daha sonrada üst parçanın alt parça üzerine kusursuz oturması sağlanır. Alt ve üst parçalar arasına poşet koymaktaki amaç kuruma esnasında parçaların tekrar birbirine yapışmasını engellemektir. Poşetin ortasının delinmesindeki amaç ise form içerisine rahat hava girişi sağlanması ve ilgili formun sağlıklı şekilde kurutulmasıdır.



Resim 3.69. Büyük formların yapım aşamaları, sucuk/plaka ekleme usulü, formu iki parçaya ayırma
Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Formun alt ve üst kısmının ayrı ayrı kurutulması durumunda; üst parça yarı yaş halde kaldırılacağı için önüne geçilmesi olası olmayan küçük yamukluklar nedeniyle, kurutulan parçaların birbirine kusursuz olarak oturması olanaksız olabilir. Formun her iki parçası da tornadan kaldırılırken yamulmayacak ölçüde kurduğunda(hemen hemen tamamen) torna üzerinden alınarak ayrı ayrı tamamen kurumaya bırakılır. Tamamen kuruduktan sonra fırınlanır. Fırından sonra ise daha önce formun birleşim yerlerine konulan minik işaretlerden yararlanılarak, formu oluşturan iki parçanın birbiri üzerine tam oturması sağlanır. Parçalar arasına epoksi akrilat(beton/fayans yapıştırıcısı, kimyasal dübel) vb. seramik için uygun nitelikte bir yapıştırıcı sürülerek kalıcı olarak yapıştırılabilir. Bahsi geçen yapıştırıcı; aşırı sıcak-soğuk havalara, ani ve kuvvetli ısı değişimlerine karşı oldukça dayanıklı bir malzemedir. Bu nedenle özellikle dış mekân seramiklerinin montajı için tercih edilebilir.

3.8. Tornada Şekillendirilen Seramiklerin Farklı Biçimlere Dönüştürülmesi

Seramik torna şekillendirme yöntemi ile temel anlamda; silindir çıkışlı ya da dairesel temelli formlar yapılabilir. Ancak sonradan elle ya da birtakım aletlerle yapılacak müdahaleler ile ilgili formlar; doğrudan tornada yapılması mümkün olmayan pek çok çeşitli forma kolaylıkla dönüştürülebilir. Neredeyse akla gelebilecek her form taslak olarak önce tornada şekillendirilip, sonra birtakım müdahalelerle birebir aynı halde yapılabilir. Tornanın akla gelebilecek hemen hemen her formun üretim sürecine dâhil edilmesi, ilgili süreci son derece hızlandıracaktır. Bununla ilgili konuyu pekiştirmesi açısından basit birkaç örnek görsel sunulmuştur. Ancak hayal gücü ve tasarım gücüne bağlı olarak, sınırsız sayıda çok daha farklı form dönüştürmeleri uygulanabilir.



Resim 3.70. Tornada şekillendirilen seramiklerin farklı biçimlere dönüştürülmesi
Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019



Resim 3.71. Tornada şekillendirilen seramiklerin farklı biçimlere dönüştürülmesi
Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

3.9. Tornada Şekillendirilen Seramiklerin Tıraşlanması ve Dip Alma

Tıraşlama işlemi(geleneksel dildeki adıyla “torna etme” işlemi): tornada yapılan seramiklerin; deri sertliği aşamasına geldikten sonra, doğrudan torna üzerine yapıştırılarak ya da tornaya yapıştırılmış bir kalıp-altlık üzerine konularak, daha önce tanıtılan çeşitli tıraşlama aletleri yardımı ile ağırlığının hafifletilmesi, üzerindeki

parmak izlerinin-pürüzlerinin giderilmesi ve daha temiz hale getirilmesi işlemi olarak tanımlanabilir.

Dip alma işlemi ise: tornada yapılan seramiklerin; deri sertliği aşamasına geldikten sonra, ilgili formun niteliğine göre doğrudan torna tablası ya da tornaya yapıştırılmış uygun bir kalıp-altlık üzerine ters çevrilerek, taban kısımlarına sır ayağı açılması, taban kısımlarının tıraşlanarak daha hafif ve zarif hale getirilmesi işlemidir.

Doğrudan torna tablasına ya da tornaya yapıştırılmış düz bir altlık üzerine ters çevrilmesi mümkün olan; tabak, kâse vb. geniş formlar veya dik-dar ya da ince boyunlu olmayan formlar, merkezlendikten sonra merkezden kaymaması için üç ayrı noktadan küçük çamur parçalarıyla tornaya tutturulur.



Resim 3.72. Tornada şekillendirilen seramiklerin tıraşlanması ve dip alma, tabak formu
Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Doğrudan torna tablasına ya da düz bir altlığa ters çevrilemeyecek nitelikte olan vazo vb. dik-dar ve/veya ince boyunlu formlar; önceden çamurdan yapılarak kurutulmuş, geleneksel çömlekçiler tarafından “kalıp”, “torna kalıbı”, “tırarlama kalıbı” gibi isimlerle anılan, içi boş bir formun içine ters vaziyette oturtularak tıraşlama/dip alma işlemi yapılır. Bahsi geçen torna kalıbının yanı sıra bu işlem; uygun nitelikte plastik kova vb. bir gerecin içine, ilgili formun ters vaziyette oturtulması suretiyle de

yapılabilir. Bunun için öncelikle torna kalıbı, plastik kova vb. gereçler; torna tablası üzerinde merkezlenir ve merkezden kaymaması için; sucuk haline getirilmiş bir miktar çamur ile tornaya yapıştırılır.



Resim 3.73. Tornada şekillendirilen seramiklerin tıraşlanması ve dip alma
Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Tıraşlama ve dip alma işlemlerinde; sağ ele alınan ilgili forma uygun nitelikteki bir tıraşlama aleti, sıkı şekilde tutularak, hafif şiddetten orta şiddette doğru giderek artan şekilde bastırılarak form yüzeyine yaslanır. Form yüzeyine yaslanan alet aynı zamanda; yukarıdan-aşağı ve aşağıdan-yukarı form yüzeyinde kaydırılarak, sol el ile ilgili form dengede tutularak, formun yontulması/tıraşlanması sağlanır. Bu işlemi yaparken; büyük/geniş formların yapımında dikkat çekilen bazı hususlar göz önünde bulundurulmalı, düzenli nefes alıp-vermeye, bedeni ve özellikle elleri titretmemeye özen gösterilmelidir.



Resim 3.74. Tornada şekillendirilen seramiklerin tıraşlanması ve dip alma
Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

3.10. Tornada Şekillendirilen Seramiklerin Rötüşlanması

Şekillendirilmesi ve tercihe bağlı olarak tıraşlanması-dip alması tamamlanan form; tamamen kurutulduktan sonra, daha önce tanıtılan zımpara ve sünger çeşitleri ile deri sertliği derecesinde iken ise sadece sünger çeşitleri ile rötüşlanabilir.

Rötüşlama; zımpara ya da süngerin ilgili formun yüzeyine sürülerek, şekillendirme esnasında oluşması muhtemel parmak izlerinin, tıraşlama esnasında oluşabilecek bıçak izlerinin vb. tüm pürüzlerin giderilmesi işlemidir.

Rötüşlama işleminde; su ile ıslatılarak kullanıldığı için ve bu nedenle toz çıkarmamasından dolayı sıklıkla sünger kullanılmaktadır. Zımpara kullanımı günümüzde bazı zorunlu durumlar dışında son derece azaltılmıştır.

Zımpara ile rötuşlama esnasında oluşan tozlar; öncelikle sağlığını ciddi ölçüde tehdit etmektedir. Bunun yanı sıra seramik formun yüzeyine yapışarak gözeneklerinin tıkanmasına ve sırlama aşamasında muhtemel problemlere sebep olabilmektedir.

Seramik torna şekillendirme yöntemi ile üretilen formlarda; kısmen ya da tamamen rötuşlama işlemi yapılması, tamamen kişinin tasarımına ve kendi tercihlerine bağlıdır. Kullanıma yönelik veya üzerine dekor yapılması planlanan formlarda, kısmen ya da tamamen rötuşlama işlemi daha sık tercih edilirken, dekoratif vb. sanatsal kaygı ile yapılmış formlarda giderek artan şekilde tercih edilmemektedir. Düzensiz pürüzler sıklıkla giderilmek istense de, şekillendirme esnasında oluşan veya bilinçli olarak oluşturulan parmak izleri ve tıraşlama bıçak izlerinin giderilmesi/rötuşlanması çoğunlukla tercih edilmemektedir. Hatta günümüzde kullanıma yönelik ya da üzerine dekor yapılması planlanan formlarda da; parmak izleri ve tıraşlama bıçak izleri bilinçli olarak oluşturulmaktadır. Bunun yanı sıra bazı hoş giden düzenli pürüzlerin bile kalıcı olması tercih edilmektedir.

3.11. Tornada Şekillendirilen Seramiklerin Kurutulması

Bir seramik formu yapabilmek kadar onu sağlıklı şekilde kurutabilmek de önemlidir. Seramik torna şekillendirme yöntemi ile üretilen formların kurutulduğu ortam genel anlamda; çok sıcak ya da çok soğuk olmayan, ortalama 18°C-28°C arasında oda sıcaklığına sahip olan, şiddetli rüzgâr vb. hava akımı almayan bir ortam olmalıdır. Tornada şekillendirilen seramik formların; metal, mermer, kaplamalı sunta vb. hiç emiciliği olmayan yüzeylerde ya da alçı plaka/masa gibi aşırı emici yüzeylerde tutularak kurutulmak istenmesi büyük olasılıkla çatlama vb. gibi hatalara sebep olabilir. İlgili seramik formları sağlıklı şekilde kurutmada kullanılacak en iyi yüzeyler verilen sıra ile ham/kaplamasız sunta, ham/kaplamasız mdf, ham/kaplamasız masif tahta ya da belirtilen malzemelerden yapılmış ızgara gibi orta emici yüzeylerdir. Şekillendirilmesi tamamlanan form bazen doğrudan, bazen de aşamalı olarak belirtilen yüzeyler üzerine kurumaya bırakılır. Doğrudan kurumaya bırakmaktan kasıt; formun üzerini gazete, kumaş ve çöp poşeti gibi gereçler ile kapatmadan direk oda sıcaklığında kurumaya bırakmaktır. Aşamalı kurutma ise, ilgili formun; kuruma aşamasındaki risk niteliğine göre, bir müddet ya da tamamen kuruyana kadar, gazete, kumaş yahut ince çöp poşeti ile gevşek veya sıkı şekilde

kapatılarak daha yavaş şekilde kurutulmasıdır. Küçük boyutlu, tek parçadan oluşan yalın formlarda kuruma esnasında oluşabilecek; çatlama, çarpılma(güçlü hava akımından dolayı yamulma) vb. gibi riskler oldukça az olduğundan bu tip formlar doğrudan oda sıcaklığında kurumaya bırakılabilir ya da kullanılan çamurun niteliği de göz önüne alınarak kontrollü şekilde sıcak hava tabancası ile kurutulabilir. Ancak büyük boyutlu, geniş/yayvan ve çok parçalı-eklemeli formların; kullanılan çamurun niteliğine de bağlı olarak, aşamalı şekilde, duyulan gereksinime göre; gazete, kumaş veya ince çöp poşeti ile gevşek halde ya da sıkıca kapatılarak kurutulmaları, çatlama, çarpılma vb. risklere karşı çok daha doğru olacaktır. Gerektiğinde bu tip formlar da; sadece deri sertliği kıvamına hızlı şekilde getirmek için, çok düşük hızda döndürülen torna üzerinde sıcak hava tabancası vb. ile kurutulabilir. Torna üzerinde kurutmanın sebebi formun her bölgesinin eşit derecede sıcak hava akımı almasıdır. Eğer form; tek bir noktadan ya da dengesiz bir şekilde sıcak/soğuk hava akımına maruz bırakılırsa, bu durum çoğunlukla çatlama, çarpılma vb. gibi kurutma hatalarına yol açar.

Kurutmadaki son aşama ise fırında kurutma işlemidir. Oda sıcaklığında kuruması tamamlanan, özellikle büyük boyutlu, geniş/yayvan ve çok parçalı-eklemeli formların; yüksek derecede nihai fırınlama yapılmadan önce, birkaç kez 70°C-150°C gibi ısılarda kurutulması, fırında çatlama ve patlama gibi riskleri en aza indirgeyecektir.

3.12. Tornada Şekillendirilen Seramiklerin Bisküvi/Ham Fırınlanması

Seramik torna şekillendirme yöntemi ile üretilen formların, sağlıklı şekilde kurutulduktan sonra; kullanılan çamurun niteliğine göre(kırmızı, beyaz, şamotlu, stoneware, porselen) 900°C-1100°C arasında fırınlanması, bisküvi fırınlama ya da ham fırınlama olarak tanımlanır. Bisküvi fırınlamada; fırına yerleştirilen seramiklerin birbirine temas etmesi, çok büyük boyutlu olmayan formların yan yatırılmış ya da ters halde fırına koyulmuş olması yahut birkaç küçük boyutlu formun üst üste/iç içe koyulması genellikle bir sorun oluşturmaz. Ancak üst üste ya da iç içe çok sayıda form yerleştirilmesi ya da tabak vb. gibi büyük/geniş/yayvan bir form içerisine ağır/büyük başka bir form oturtulması bisküvi fırınlama esnasında formların yamulmasına, çatlamasına, patlamasına vb. sebep olabilir.

3.13. Tornada Şekillendirilen Seramiklerin Dekorlanması ve/veya Sırlanması

Seramik torna şekillendirme yöntemi ile üretilen formlar; bisküvi fırınlama işleminden önce, ajur, aplikasyon, sgraffito vb. dekor yöntemleri ya da bisküvi fırınlama işleminden sonra kullanılan çamurun niteliğine göre; çini(sır altı fırça dekoru), serigrafi vb. gibi çeşitli dekor yöntemleri ile dekorlandıktan sonra ya da dekorlanmadan doğrudan sırlanabilir.

“Seramikte ‘sır’ olarak adlandırılan madde; seramik çamurunu ince bir tabaka şeklinde kaplayarak onun üzerinde eriyen cam veya camsı bir oluşumdur.” (Arcasoy,1983, s.162) Sır; altındaki seramik bünyeyi ve özellikle de ilgili bünye üzerindeki dekoru dış etkenlerden koruyan, seramik forma dekor ve/veya zariflik katan, sıvı halde iken seramik üzerine kaplanan çok ince bir camsı tabakadır. Dekorlu formlar için altındaki dekoru net göstermesi açısından genel olarak transparan/şeffaf sır kullanılır. Ancak dekor yapılmamış formlar; formu ön plana çıkarmak vb. amaçlarla şeffaf sır ile sade bir şekilde sırlanabileceği gibi, çok çeşitli renk ve dokulara sahip örnekleri bulunan artistik sırlar ile sırlanmak suretiyle de dekorlanabilir. Bisküvi formlar şeffaf ya da opak sırlar ile sırlandıktan sonra; yüzeylerine sırüstü fırça dekoru, serigrafi, transfer/etiket baskı, lazer baskı vb. dekorlar da yapılabilir.

3.14. Tornada Şekillendirilen Seramiklerin Sırlı Fırınlanması

Seramik formlar; şekillendirmede kullanılan çamurun ve bünye üzerine uygulanan dekor astarlarının/boyalarının vb. niteliğine göre uygun bir sır ile sırlanır. Daha sonra yine şekillendirmede kullanılan çamur, dekorlamada kullanılan astarlar/boyalar ve kullanılan sırların özelliklerine göre 900°C-1200°C arasında bir ısıda ikinci kez fırınlanırlar. Böylelikle seramik form üzerine kaplanan, sır denilen sıvı; çok ince camsı bir yapıya dönüşür. Şekillendirmede kullanılan seramik çamurları, seramik astarları/boyaları vb. ile seramik sırlarının birbirlerine tam uygun nitelikte olmasına ve fırınlama derecelerine çok dikkat edilmelidir. Aksi halde ciddi emekler verilerek şekillendirilen formlar; uyumsuz bünye, sır ve fırınlama ısısı kullanımına bağlı olarak, çatlama, patlama, sırların çatlaması-kavlaması-köpürmesi-akması gibi sonuçlar yüzünden kullanılamaz ya da beğenilmez hale gelebilir. Sırlanan seramikler

birbirlerine yapışmamaları için birbirine asla temas etmeyecek şekilde, hatta mümkün ise en az aralarında 2-3 cm mesafe bulundurularak fırına yerleştirilmelidir.



4. SERAMİK TORNA ŞEKİLLENDİRME YÖNTEMİ İLE ÜRETİLEN TEMEL FORMLARIN YAPIM AŞAMALARI IŞIĞINDA; BAZI ÇOK PARÇALI-EKLEMELİ FORMLARIN NASIL YAPILDIĞININ ÇÖZÜMLENMESİ

Sanat-zanaat ve geleneksel-çağdaş arasında oldukça önemli bir bağ bulunmaktadır. Gelenek ile ilgili zanaatın ve sanatın zorunlulukları farklıdır. Gelenek devamlılık gerektirir, sanat ise teknik ister. Sanatta devamlılık yoktur. Ortaya konan ürün, biricik ve tektir. Bu bağlamda zanaat ve sanatın kaybedilmemesi, yok olmaması gereken noktaları bulunmaktadır. Seramik torna şekillendirme yöntemi ile çağdaş formlar/eklemeli formlar üretebilmek için; zanaat/gelenek aracılığıyla gelen yapım tekniği bilgisi/tecrübesi ve sanat aracılığıyla gelen çağdaş bakış açısına, estetik kaygı güdüsüne ihtiyaç bulunmaktadır. Tornada kusursuz düzgünlükte bir form şekillendirebilmek geleneğin/zanaatın getirisi iken, ilgili formu estetik kaygı arayışlarıyla planlı ve bilinçli şekilde deforme etmek, parçalar kesip-eklemek suretiyle farklı biçimlere dönüştürebilmek sanatın getirisi olmaktadır.

Çömlekçi tornasında üretilmiş eserler pek çok sanatçının esin kaynağı olmakta ve sanatçıların özgün eserlerinin değişik biçimler almasına katkıda bulunmaktadır. Tornada çekilen ürünler bazen çekildikleri formda bazen de deforme edilerek veya kesilip başka seramik biçimlere birleştirilerek bir özgün esere dönüştürülmektedir (Mutlu, 2003, s.112).

Bu bölümde; zanaatın ve sanatın yukarıda bahsi geçen kazanımlarını çok iyi şekilde taşıdıkları düşünülen çok parçalı-eklemeli formların yapım tekniklerini tüm detaylarıyla ve kapsamlı şekilde aktarabilecek tarzdaki çeşitli özelliklere sahip olan, farklı sanatçılara ait 15 ayrı eserin eğitim amaçlı olarak röprodüksiyonları yapılmıştır. İlgili sanatçıların eserlerinin röprodüksiyonlarını yapmaktaki amaç; bu eserlerin nasıl yapıldığını çözümlmek, ilgili kişilere bu çözümleme mantığını aktarmak ve daha önce sözü edilen analitik düşünme yapısıyla nasıl yapılacaklarını uygulamalı olarak anlatmaktır. Bahsi geçen eserlerin uygulama için seçilmesindeki gaye ise; teknik anlamda yapımı daha basitten daha karmaşığa doğru bir sıralama oluşturmak ve ilgili teknikle gerçekleştirilebilecek formların ortaya koydukları tarzı örneklerle sunmaktır. Klasik formlar dışında çok parçalı-eklemeli kompleks formlar,

farklı tasarımlar yapabilmek; analitik düşünme yeteneğine sahip tecrübeli bir usta olmayı gerektirir. Bir bütünü anlamanın ve nasıl yapılacağını çözümlemenin en kolay yolu; öncelikle onu oluşturan küçük parçaları anlamaktan ve nasıl yapılacağını çözümlemekten geçer.

4.1. Bazı Sanatçıların Eserlerinin Röprodüksiyon Örnekleri

4.1.1. Örnek Form 1



Resim 4.1. Örnek form 1 - Sanatçı: Sibylle Meier - <http://www.sibyllemeier.com/> - 2019

Görselde verilen formun şekillendirilmesi için; öncelikle temel küre formu yapımında anlatılan adımlar izlenerek bir küre formu oluşturulur. (Şekillendirilen formun et kalınlığının normale göre biraz daha fazla olması ve deri sertliği aşamasına kadar kurutulması; üzerine eklenecek parçaları rahatlıkla taşımasının yanı sıra bu parçaları yapıştırırken çökmemesi açısından çok yararlı olacaktır.) Ardından küre formu üzerinde bulunan parçaların ölçüleri; küre formuna ve birbirlerine oranlanarak ilgili parçaların şekillendirilmesine geçilir. (İlgili oranlamanın; bütünü oluşturan her parçanın birebir ölçüsünü alarak yapılması en doğrusu olsa da, zamanla-ustalaştıkça bu oranlama göz kararı ile yapılabilmektedir. Örneğin; bu parça, ortalama diğer parçanın iki buçuk katıdır ya da 4 katıdır, şu parçada öteki parçanın ortalama 3 katıdır gibi düşünsel olarak yapılan bir oranlama, orijinal forma büyük ölçüde benzer bir form yapılabilmesini sağlayacaktır.)



Resim 4.2. Örnek form 1 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Küre üzerindeki çaydanlık emziğine benzeyen parçalar, emzik yapımı kısmında anlatılan adımlar izlenerek yapılır. Daha sonra orijinal formdaki, küre üzerine yapışma yerleri ve eğimleri dikkate alınarak, emzik yapımı kısmında anlatılan parça ekleme(yapıştırma) detayları göz önünde bulundurularak ilgili parçalar küre formu üzerine yapıştırılır.



Resim 4.3. Örnek form 1 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

4.1.2. Örnek Form 2



Resim 4.4. Örnek form 2 - Sanatçı: Sadi Diren - <https://tr.pinterest.com/pin/489133209505217506/>- 2019

Görselde verilen formun şekillendirilmesi için; öncelikle temel vazo formu kısmında anlatılan ikinci örneğin yapım aşamaları izlenerek, gözyaşı vazosu formu benzeri olan ana form oluşturulur. Aradaki tek fark, formun gövde kısmının; küre formuna benzer şekilde biraz daha fazla genişletilmesi ve en üst-uç kısmında minik bir küre formuna benzeyen yapı oluşturulmasıdır. (Şekillendirilen formun et kalınlığının normale göre biraz daha fazla olması ve deri sertliği aşamasına kadar kurutulması; üzerine eklenecek parçaları rahatlıkla taşımasının yanı sıra bu parçaları yapıştırırken çökmemesi açısından çok yararlı olacaktır.) Ardından ana form üzerinde bulunan üç ayrı parçanın ölçüleri; ana formun gövde, boyun kısımlarına ve birbirlerine oranlanarak ilgili parçaların şekillendirilmesine geçilir.

Ana form üzerindeki çaydanlık emziğini andıran ve ana formun boyun kısmının yarından yukarısı şeklinde olan üç parça; emzik yapımı kısmında anlatılan adımlar ve ana formun boyun kısmındaki adımlar takip edilerek yapılır. Daha sonra orijinal formdaki, ana form üzerine yapışma yerleri ve eğimleri dikkate alınarak, emzik yapımı kısmında anlatılan parça ekleme(yapıştırma) detayları göz önünde bulundurularak ilgili parçalar ana form üzerine yapıştırılır.



Resim 4.5. Örnek form 2 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019



Resim 4.6. Örnek form 2 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Formun boyun kısmına ve gövde kısmına yapıştırılmış olan iki ayrı parça için; kulp yapımı kısmında anlatılan adımlar izlenerek, formun geneline orantılanmış iki ayrı parça yapılır. İlgili parçalar orijinal form üzerindeki eğimlere getirilerek ham sunta vb. yüzey üzerine deri sertliğine ulaşması için bırakılır. Deri sertliğine ulaşan ve kendini taşıyabilecek hale gelen iki ayrı parça; orijinal formdaki yapışma yerleri dikkate alınarak, kulp yapımı kısmında anlatılan kulpun yapıştırılması detayları göz önünde bulundurularak ana form üzerine ilgili noktalardan yapıştırılır. Bu vb. çok parçalı-eklemeli formların; montaj işleri de tamamlandıktan sonra, ham sunta gibi yüzeyler üzerinde, güçlü hava akımı olmayan oda sıcaklığında ve mümkünse ince bir poşet(örneğin çöp poşeti) altında yavaş yavaş kurutulması, çatlama, kopma, düşme gibi sorunların, çok büyük ölçüde önüne geçebilmek için en doğrusu olacaktır.

4.1.3. Örnek Form 3



Resim 4.7. Örnek form 3 - Sanatçı: Sibylle Meier - <http://www.sibyllemeier.com/> - 2019

Görselde verilen formun şekillendirilmesi için; öncelikle temel olarak birleşik küre ve silindir formu kısmında anlatılan adımlar izlenir. Birleşik küre ve silindir formu yapımından farklı olarak, formun gövde kısmının; küre formuna oranla daha fazla genişletilmesi, dolayısıyla yassılaştırılması ve silindir formunun da vazo formu yapımındaki gibi daha fazla inceltilerek, dışa doğru açılan dudak kısmı oluşturulmasıdır. Böylelikle ana formun şekillendirilmesi tamamlanmış olacaktır.(Şekillendirilen formun et kalınlığının normale göre biraz daha fazla olması ve deri sertliği aşamasına kadar kurutulması; üzerine eklenecek parçaları rahatlıkla

taşımasının yanı sıra bu parçaları yapıştırırken çökmemesi açısından çok yararlı olacaktır.)



Resim 4.8. Örnek form 3 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Ardından ana form üzerinde bulunan parçaların ölçüleri; ana forma ve birbirlerine oranlanarak ilgili parçaların şekillendirilmesine geçilir. Ana form üzerindeki parçalar; örnek form 2 kısmında verilen ana formun üzerindeki parçalarla büyük oranda benzerlik göstermektedir. Bu nedenle ilgili parçaların yapımında ve yapıştırılmasında; bahsi geçen benzer parçaların adımları izlenerek görsellerde verilen orijinal formun oluşturulması tamamlanır.



Resim 4.9. Örnek form 3 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

4.1.4. Örnek Form 4



Resim 4.10. Örnek form 4 - Sanatçı: Don Davis - <https://dondavispotterystudio.com/> - 2019

Görsellerde verilen formun alt kısmının şekillendirilmesi için; öncelikle temel olarak küre formu yapımında anlatılan adımlar izlenir. Küre formu yapımından farklı olarak; ilgili formun alt kısmının, alt ve üst bölgeleri daha dar şekilde yapılır. Bunun yanı sıra küre formundaki gibi üst kısım kapatılmaz.



Resim 4.11. Örnek form 4 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019



Resim 4.12. Örnek form 4 yapım aşamaları – Fotoğraf: AybÜke Yıldırım-2019

(Şekillendirilen formun et kalınlığının normale göre biraz daha fazla olması ve deri sertliğı aşamasına kadar kurutulması; üzerine eklenecek parçaları rahatlıkla taşımasının yanı sıra bu parçaları yapıştırırken çökmemesi açısından çok yararlı olacaktır.) Ardından ilgili formun alt kısmının üzerinde bulunan parçaların ölçüleri;

alt kısma ve birbirlerine oranlanarak ilgili parçaların şekillendirilmesine geçilir. Bahsi geçen parçaların her ikisi de temel silindir formu yapımındaki adımlar izlenerek, alttan üste doğru aşamalı olarak genişleyen bir silindir şeklinde ve aynı ölçülerde yapılır. Daha sonra temel olarak önceki örnek formlarda belirtilen adımlar izlenerek bu iki ayrı parça formun alt kısmı üzerine yapıştırılır. Aralarda kalması muhtemel boşluklar uygun sertlikte çamur parçaları ile doldurulur. Böylelikle ilgili formun şekillendirilmesi tamamlanmış olur.

4.1.5. Örnek Form 5



Resim 4.13. Örnek form 5 - Sanatçı: Heather Rosenman-<https://www.heatherrosenmanceramics.com/> 2019

Görselde verilen formun şekillendirilmesi için; öncelikle formun orta kısmındaki elips parça yokmuş gibi düşünülerek, formun alt ve üst kısmındaki silindirik yapı bütün olarak şekillendirilir. Daha sonra bir müddet sıcak hava tabancası ile kurutulan ilgili silindirik yapı yatay ekseninde orta kısmın biraz üzerinden ikiye kesilerek sırasıyla üstteki ve alttaki parça tornadan kaldırılır. Ardından formun orta kısmındaki yatay elips yapı; dikey şekilde silindir ve küre formlarının yapım aşamaları izlenerek şekillendirilir. Aradaki tek fark ilgili parçanın küre formu kadar genişletilmemesi, silindir ve küre formu arasında, dikey bir elips genişliğinde bırakılmasıdır. Dikey halde şekillendirilen elips parça öncelikle sıcak hava tabancasıyla deri sertliği aşamasına kadar kurutulur. Sonra uygun bir torna kalıbı üzerine ters çevrilerek alt kısmı da üst kısmı gibi oval hale gelene kadar tıraşlanır.



Resim 4.14. Örnek form 5 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019



Resim 4.15. Örnek form 5 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Özellikle en alttaki parça olmak üzere formu oluşturacak olan üç ayrı parçanın da deri sertliği aşamasına kadar kurutulduğundan/kuruduğundan emin olunduktan sonra ilgili parçaların birbirine eklenmesi işlemine geçilir. Daha sonra önceki kısımlarda anlatılan parça ekleme(yapıştırma) adımları izlenerek; öncelikle elips parçanın alt yapışma bölgesine formun içerisine rahat hava akışını sağlamak için bir delik açılır ve hemen ardından alt kısımdaki silindir parça üzerine elips parça yapıştırılır. Arada kalması muhtemel boşluklar minik sucuklar ile doldurulur. Daha sonra elips parçanın üst kısmına da bir delik açılır. Üst kısımda yer alacak olan diğer silindirik parça elips parçanın üzerine yapıştırılır. Böylelikle ilgili formun şekillendirilmesi tamamlanmış olur.



Resim 4.16. Örnek form 5 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

4.1.6. Örnek Form 6



Resim 4.17. Örnek form 6 -Sanatçı: Hans Coper - <https://tr.pinterest.com/pin/560416747363808401/-2019>

Görselde verilen formun şekillendirilmesi için; öncelikle temel kâse formu yapımındaki adımlar izlenerek formun alt parçası oluşturulur. Kâse formuna benzer nitelikte şekillendirilen alt parçanın üst/dudak kısmı; her iki el ile yanlardan ortaya doğru itilerek ilgili parçanın niteliğine uygun şekilde birleştirilir. Ardından sıcak hava tabancası ile bir müddet kurutularak torna üzerinden kaldırılır.



Resim 4.18. Örnek form 6 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019



Resim 4.19. Örnek form 6 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Daha sonra silindir formu yapımındaki adımlar izlenerek ilgili formun üst parçası şekillendirilir. Üst parça da bir müddet sıcak hava tabancası ile kurutularak tornada kaldırılır. Alt kısımdaki parçanın üst kısmına formun içerisine rahat hava akışını sağlamak için bir delik açılır. Ardından üst kısımdaki silindirik parçanın alt kısmı orijinal formun niteliğine uygun şekilde ve alt kısımdaki parçaya rahatlıkla oturacak şekilde kesilir. Sonra önceki kısımlarda anlatılan parça ekleme(yapıştırma) adımları izlenerek; üst kısımdaki silindirik parça alt kısımdaki parça üzerine yapıştırılarak ilgili form oluşturulur.



Resim 4.20. Örnek form 6 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

4.1.7. Örnek Form 7



Resim 4.21. Örnek form 7 - Sanatçı: Vivienne Foley - <http://www.viviennefoley.com/> - 2019

Görselde verilen formun şekillendirilmesi için; öncelikle formun üst kısmına yapışık olan parça, büyük çamur kütlesi üzerinde, koni formu yapımındaki adımlar izlenerek alt kısmı daraltılmış bir koni formu niteliğinde şekillendirilir. Daha sonra alttaki büyük parça ve üstteki küçük parça arasındaki bağlantıyı sağlayan parça temel anlamda emzik formu yapımındaki adımlar izlenerek şekillendirilir. Ardından ilgili form üzerindeki niteliğine uygun şekilde bükülerek ham sunta üzerine bırakılır.



Resim 4.22. Örnek form 7 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019



Resim 4.23. Örnek form 7 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Son olarak alttaki büyük parçada üstteki küçük parça ile aynı şekilde olduğu için koni formu yapımındaki adımlar izlenerek şekillendirilir. Aradaki tek fark koni formunun alt kısmının her iki elle yanlardan ortaya doğru baskı yapılarak daraltılmasıdır. Sonra formu oluşturan her üç parçada deri sertliği aşamasına kadar kurutulur. Küçük parça ve büyük parça arasındaki bağlantıyı sağlayan parçanın, üstteki küçük ve alttaki büyük parça üzerinde yapışacağı noktalara; formun içerisinde rahat hava akışını sağlamak için küçük birer delik açılır. Ayrıca form tamamen kapalı olduğu için forma hava aldirmek amacıyla birde attaki büyük parçanın alt kısmına minik bir delik açılır.



Resim 4.24. Örnek form 7 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Ardından önceki kısımlarda anlatılan parça ekleme(yapıştırma) adımları izlenerek; öncelikle üst kısımdaki küçük konik parça, alttaki büyük parça ve üstteki küçük parça arasındaki bağlantıyı sağlayan parçaya yapıştırılır. Son olarak orijinal formun niteliğine uygun şekilde birbirine yapıştırılan bu iki parça; ilgili noktalardan alttaki büyük parça üzerine yapıştırılarak formun şekillendirmesi tamamlanır.

4.1.8. Örnek Form 8



Resim 4.25. Örnek form 8 - Sanatçı: Sibylle Meier - <http://www.sibyllemeier.com/> - 2019

Görselde verilen formların şekillendirilmesi için; öncelikle her iki formunda alt büyük parçaları şekillendirilir. Soldaki formun alt büyük parçası küre formu yapımındaki adımlar izlenerek şekillendirilir. Sağdaki formun alt büyük parçası ise koni formu yapımındaki adımlar izlenerek yapılır. Aradaki fark koni formu gibi formun üst uç kısmının tamamen daraltılarak kapatılmaması ve en alt kısmının hafif daraltılmasıdır. Bu esnada sağdaki formun alt büyük parçasının üst/uç kısmından; soldaki formun alt büyük parçasının, alt kısmındaki küçük parça yerine kullanmak üzere kesilerek bir parça çıkarılır. Daha sonra büyük çamur kütlesi üzerinde temel anlamda silindir ve emzik formu yapımındaki adımlar izlenerek her iki formunda üst parçaları şekillendirilir. İlgili parçalar orijinal form üzerindeki niteliklerine göre bükülerek kurutulur ya da kurumaya bırakılır.



Resim 4.26. Örnek form 8 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019



Resim 4.27. Örnek form 8 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019



Resim 4.28. Örnek form 8 yapım aşamaları – Fotoğraf: AybÜke Yıldırım-2019

İlgili parçaları teknik olarak simit formu şeklinde yapıp keserek aynı işlev için kullanmakta mümkündür. Ancak büyük çamur kütesinde yapma yöntemi çok daha kısa süreli ve daha elverişli olacaktır. Önceki kısımlarda anlatılan parça ekleme(yapıştırma) adımları izlenerek; küçük parçalar büyük parçalar üzerine, orijinal formun niteliğine göre uygun noktalardan yapıştırılarak ilgili formların şekillendirmeleri tamamlanır.

4.1.9. Örnek Form 9



Resim 4.29. Örnek form 9 - Sanatçı: Walter Keeler - <https://www.miararts.com/artists/walter-keeler/>-2019

Görselde verilen formun şekillendirilmesi için; öncelikle temel çaydanlık formu yapımındaki adımlar izlenerek kulp kısmı hariç olacak şekilde ilgili formun tüm parçaları şekillendirilir. İlgili formun kulp kısmı ise temel kulp yapımı tekniklerinden farklı olarak simit formu yapım tekniği ile şekillendirilir. Ardından simit formundan bir parça kesip çıkarılarak kalan parça orijinal formun niteliğine göre bükülerek kurumaya bırakılır. Ardından temel çaydanlık formu yapımında anlatılan parça ekleme(yapıştırma) adımları izlenerek; parçalar birbirine yapıştırılır ve ilgili formun şekillendirmesi tamamlanır.



Resim 4.30. Örnek form 9 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019



Resim 4.31. Örnek form 9 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019



Resim 4.32. Örnek form 9 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

4.1.10. Örnek Form 10



Resim 4.33. Örnek form 10 - Sanatçı: Walter Keeler - Suzanne J.E. Tourtillot, 2002, s. 286

Görselde verilen formun şekillendirilmesi için; öncelikle simit formu yapımındaki adımlar izlenerek; çaydanlığın gövde kısmı oluşturulur. Yapılan simit formundan küçük bir parça kesilerek simit formunun ilgili çaydanlık formunun gövdesinin niteliğine göre ayakta durması sağlanır.



Resim 4.34. Örnek form 10 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Ardından temel çaydanlık formu yapımındaki adımlar izlenerek; orijinal formun emzik, kapak ve kulp parçaları şekillendirilir. Parçalar yeterli ölçüde kurutulduktan sonra, temel çaydanlık formu yapımında anlatılan parça ekleme(yapıştırma) adımları izlenerek; parçalar birbirine yapıştırılır ve ilgili formun şekillendirmesi tamamlanır.



Resim 4.35. Örnek form 10 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019



Resim 4.36. Örnek form 10 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

4.1.11. Örnek Form 11



Resim 4.37. Örnek form 11 – Sanatçı: Şerif Günyar - <https://www.ismek.ist/blog/icerik.aspx?p=1226> 2019

Görselde verilen formun şekillendirilmesi için; öncelikle simit formu yapımındaki adımlar izlenerek; formun simit şeklindeki parçası oluşturulur. Ardından silindir formu yapımındaki adımlar izlenerek; formun uzun ince silindiri andıran parçası şekillendirilir. İlgili parçanın uç kısmı orijinal formun niteliğine göre kesilir. Son olarak formun yatay silindir halindeki parçası; yine silindir formu yapımındaki adımlar izlenerek dikey şekilde oluşturulur. Aradaki fark oluşturulan silindirin üst kısmının düz bir şekilde kapatılması ve deri sertliği aşamasına kadar kurutulduktan sonra alt kısmının kenarlarının bir bıçak yardımıyla ovalleştirilmesidir. İlgili parça tamamen kapalı olduğu için ve parçanın içerisinde rahat hava akışını sağlamak için; parçanın uygun bir bölgesine küçük bir delik açılır.



Resim 4.38. Örnek form 11 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Orijinal formu oluşturacak olan her üç parçada deri sertliği aşamasına kadar kurutulduktan sonra, daha önceki kısımlarda anlatılan parça ekleme(yapıştırma) adımları izlenerek; öncelikle simit parça yatay silindir parçaya yapıştırılır. Daha sonra simit parçanın dikey silindirik parçaya yapışacak bölgesine, parçanın içerisinde rahat hava akışını sağlamak için bir delik açılır. Ardından dikey silindirik parçaya; simit parçanın oturacağı nitelikte bir yiv açılarak simit parça ve dikey silindirik parça birbirine eklenir. Son olarak dikey silindirik parça üzerindeki dört küçük parça elde şekillendirilerek ilgili parça üzerine yapıştırılır ve ilgili formun şekillendirmesi tamamlanır.



Resim 4.39. Örnek form 11 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019



Resim 4.40. Örnek form 11 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

4.1.12. Örnek Form 12



Resim 4.41. Örnek form 12 - Sanatçı: Walter Keeler - <https://www.miararts.com/artists/walter-keeler/> 2019

Görselde verilen formun şekillendirilmesi için; öncelikle simit formu yapımındaki adımlar izlenerek; formun simit şeklindeki parçası oluşturulur. Aradaki fark simit formunun orta kısmının tamamen boşaltılmaması, ortalama 3-5mm kalınlığında bir taban kalınlığı bırakılmasıdır.



Resim 4.42. Örnek form 12 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Daha sonra emzik formu yapımındaki adımlar izlenerek; büyük çamur kütlesi üzerinde, orijinal formun niteliğine uygun olarak emzik benzeri parçalar yapılır. Emzik benzeri parçalar; esas formdaki ilgili parçaların niteliğine uygun boylarda kesilerek öncelikle gerekli sayıda birbirleri üzerine yapıştırılır. Ardından orijinal forma uygun nitelikte birbiri üzerine yapıştırılan emzik benzeri parçalar; simit formu üzerindeki uygun noktalara yapıştırılarak ilgili formun şekillendirmesi tamamlanır.



Resim 4.43. Örnek form 12 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019



Resim 4.44. Örnek form 12 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

4.1.13. Örnek Form 13



Resim 4.45. Örnek form 13 - Sanatçı: Sharon Stelter - <http://www.steltersculpture.com/> - 2019

Görselde verilen formun şekillendirilmesi için; öncelikle emzik formu yapımındaki adımlar izlenerek; gaga ve iki bacak parçaları oluşturulur. Bacak parçaları formun genel yükünü taşıyacağı için biraz kalınca yapılmalıdır. Gaga için oluşturulan parça; orijinal form üzerindeki niteliğine uygun olacak şekilde, yukarıdan aşağı ortalama yarı seviyeye kadar kesilir ve üst/uç kısımları yanlara doğru açtırılarak ovalleştirilir. Ardından gövde, boyun, kafayı oluşturan ana parça; küre ve vazo formlarının yapımındaki adımlar izlenerek tek parça halinde yapılır. İlgili ana parça deri sertliği aşamasına kadar kurutulduktan sonra bir bıçak yardımıyla taban kısmı ovalleştirilir. Ayak kısımları elde minik plakalar açılarak şekillendirilir. Tüm parçalar deri sertliği aşamasına gelinceye kadar kurutulur. Taşıyıcı görev üstlenecek olan ayak ve bacak parçaları biraz daha fazla kurutulabilir.



Resim 4.46. Örnek form 13 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019



Resim 4.47. Örnek form 13 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Öncelikle bacak parçaları, ayak parçaları üzerine yapıştırılır. Ardından büyük parçanın kafa kısmı üzerine bir delik açılarak gaga parçası bu delik üzerine yapıştırılır. Sonra büyük parçanın alt kısmına, bacak parçalarının yapışacağı bölgelere iki ayrı delik açılır. Son olarak büyük parça; bacaklar üzerine orijinal formun niteliğine göre uygun şekilde yapıştırılarak ilgili formun şekillendirilmesi tamamlanır.

4.1.14. Örnek Form 14



Resim 4.48. Örnek form 14 - Sanatçı: Emily Reason - <http://www.emilyreason.com/> - 2019

Görselde verilen formun şekillendirilmesi için; öncelikle büyük çamur kütlesi üzerinde, formun gövde kısmını oluşturan yatay silindirik parça, silindir formu yapımındaki adımlar izlenerek dik konumda ve üst kısmı kapalı halde oluşturulur. Ardından koni formu yapımındaki adımlar izlenerek; orijinal formun boyun ve baş kısımlarını oluşturan parçalar tek parça halinde şekillendirilir. Formun ayak kısımları ise ters halde minik birer koni şeklinde yapılır. Daha sonra formun ağız kısımları uç kısmı açık konik parçalar şeklinde ve gövdenin ortasında yapışık olan parça minik bir silindir şeklinde yapılır. Tüm parçalar deri sertliği aşamasına gelene kadar kurutulur. Ayak parçaları taşıyıcılığı üstleneceği için biraz daha fazla kurutulabilir. Ayak kısımları için yapılan minik koniler orijinal formun niteliğine göre ters çevrilerek ve hafifçe bastırılarak sabit durması sağlanır.



Resim 4.49. Örnek form 14 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019



Resim 4.50. Örnek form 14 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Gövde kısmını oluşturan parçanın alt kısmının kenarları bir bıçak yardımıyla aynen üst kısmı gibi ovalleştirilir. Ardından gövde kısmını oluşturan parça yatay halde tutularak, ilgili parçanın ayaklara yapışma bölgelerine minik birer delik açılır ve gövde kısmı ayaklar üzerine yapıştırılır. Sonra boyun ve baş kısımlarını oluşturan parçalara ağız kısımlarını oluşturan parçalar eklenir. Minik sucuklar açılarak boynuz kısımları oluşturulur ve kendini taşıyacak kadar kurutulduktan sonra baş kısımları üzerine yapıştırılır. Gövdenin üst orta kısmına bir delik açılarak ortadaki minik silindir parça gövde üzerine yapıştırılır. Son olarak gövde üzerindeki uygun noktalara birer minik delik açılarak boyun ve baş kısımlarını oluşturan parçalar; orijinal formun niteliğine uygun olarak ilgili noktalara yapıştırılır. Böylelikle ilgili formun şekillendirilmesi tamamlanmış olur.



Resim 4.51. Örnek form 14 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

4.1.15. Örnek Form 15



Resim 4.52. Örnek form 15 - Sanatçı: Lisa Larson - <http://lisalarsonsweden.com/visit/en> - 2019

Görselde verilen formun şekillendirilmesi için; öncelikle silindir formu yapımındaki adımlar izlenerek bacak kısımları oluşturulur. Bu aşamada dört bacak ölçüsünün de tam eşit olarak ayarlanması oldukça önemli bir detaydır. Ardından koni formu yapımındaki adımlar izlenerek; sırt/hörgüçler kısımları oluşturulur. Koni formundan farklı olarak ilgili parçaların üst kısımları sivri değil de oval halde bırakılır. Daha sonra silindir formu yapımındaki adımlar izlenerek; ters halde boyun kısmı parçası ve dikey halde, birleşik olarak baş-ağız kısmı parçası şekillendirilir.



Resim 4.53. Örnek form 15 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019



Resim 4.54. Örnek form 15 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Ardından kuyruğu oluşturan parça ve bacaklar ile sırt/hörgüçler arasındaki parça elde plaka açılarak oluşturulur. Tüm parçalar deri sertliği aşamasına gelene kadar kurutulur. Ayak parçaları ve ortadaki plaka parça taşıyıcılığı üstleneceği için biraz daha fazla kurutulabilir. Daha sonra öncelikle ortadaki plaka parça üzerine bacaklar ters halde yerleştirilerek uygun noktalardan yapıştırılır. Ardından plaka parça üste bacaklar alta gelecek şekilde form normal görüntüsüne getirilir.



Resim 4.55. Örnek form 15 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

Plaka parçanın uygun bölgelerine iki minik delik açılır. Bu delikler üzerine sırt/hörgüç parçaları yapıştırılır. Hörgüçler alasında kalan boşluk minik sucuklar ile doldurulur. Boyun kısmı orijinal formun niteliğine uygun şekilde, öndeki hörgüç ve plaka parça kısmına yapıştırılır. Son olarak baş-ağız parçası, boyun parçası üzerine ve kuyruk parçası da tam arka yöndeki hörgüç ve plaka parça üzerine yapıştırılarak ilgili formun şekillendirilmesi tamamlanır.



Resim 4.56. Örnek form 15 yapım aşamaları – Fotoğraf: Aybüke Yıldırım-2019

5. SERAMİK TORNA ŞEKİLLENDİRME YÖNTEMİ İLE ÇOK PARÇALI-EKLEMELİ FORMLAR ÜRETEEN BAZI ÖNEMLİ SANATÇILAR

Çok parçalı-eklemeli formlar üreten pek çok sanatçı bulunmaktadır. Yapılan araştırmalarda; çok parçalı-eklemeli formlar üreten, teknik olarak silindir, koni, küre biçimler gibi formun ana yapısına uygun ya da zıt parça eklemelerle yeni, özgün arayışlarda çalışmalar ortaya koyan yaklaşık 30 ayrı seramik sanatçısının eser ve özgeçmiş bilgilerine ulaşılmıştır. Sözü edilen sanatçılar ve örnek alınan çalışmaları, tarz olarak benzeşmektedir. O nedenle bu bölümde; yeterli çeşitlilikte örnek teşkil edeceği düşüncesi ile 15 ayrı sanatçının çalışmalarına yer verilmiştir. İlgili 15 sanatçı, kendi tarzlarında çok parçalı-eklemeli form ortaya koymuşlardır. Seçilen sanatçılar ve eserlerinin; aynı teknikle farklı tarzlarda tasarım/yorumlama yapılabileceğinin güçlü örnekleri olduğu düşünülmektedir.

5.1. Mehmet Yıldırım

Türk geleneksel seramik sanatçısı Mehmet Yıldırım(1968-); seramik torna şekillendirme yöntemini, 1980-1985 yılları arasında Kütahya'daki dönemin seçkin ustalarından Kamil Serçebay'ın atölyesinde öğrenmiştir. 1988 yılında kendi atölyesini kuran Yıldırım; 1990 yılından günümüze kadar 21 profesyonel usta yetiştirmiştir. Ayrıca onlarca 200 civarında kişinin torna eğitimine belli zamanlarda önemli katkılarda bulunmuştur. 15 civarında üniversitede ve 20 den fazla ülkede seramik torna şekillendirme yönteminin tanıtımını yapmış, belli dönemlerde yurtiçi ve yurtdışında kurslar vermiştir. Günümüzde Kütahya'daki atölyesinde ağırlıklı olarak yurtdışından, çeşitli ülkelerden gelen kişilere torna eğitimi vermeye devam etmektedir. 2005 yılında ilk kez “T.C. Kültür ve Turizm Bakanlığı Seramik Sanatkârı” ünvanı verilen sınırlı sayıdaki kişiler arasındadır. 2017 yılında İran'da düzenlenen 33 ayrı ülkeden katılımcının bulunduğu uluslararası bir yarışmada bir yarışmada alanında Dünya Birinciliği ödülüne layık görülmüştür. Kütahya Çiniciliğinin geliştirilmesi, ulusal/uluslararası alanda tanıtılması, çini sanatkârlarının sorunlarına çözümler bulunması gibi konularda üstün hizmetleri/başarıları nedeniyle ve seramik torna şekillendirme yöntemini diğer pek çok ustaya göre çok daha hızlı öğretebilmesinden dolayı, bazı meslektaşlarının yakıştırmasıyla, ortalama 2006 yılından günümüze değin; “Efsane Mehmet” lakabı ile anılmakta ve tanınmaktadır.

Ülkemizde yetişmiş en başarılı seramik torna şekillendirme yöntemi ustalarından biri olan Efsane Mehmet; çoğunlukla seramik torna şekillendirme yöntemini kullanarak ürettiği, teknik olarak çok parçalı-eklemeli formlar olarak nitelendirebileceğimiz, işlevsel ve/veya dekoratif objeleri ile tanınmaktadır.



Resim 5.1. Mehmet Yıldırım – Kişisel arşiv - 2019

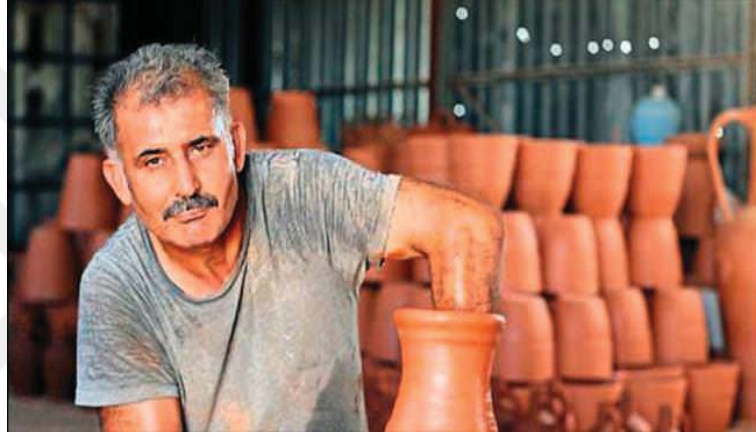


Resim 5.2. Mehmet Yıldırım eserleri – Kişisel arşiv – 2019

5.2. Ahmet Taşhomcu

Türk geleneksel seramik sanatçısı Ahmet Taşhomcu(1966-); seramik torna şekillendirme yöntemini, 1977 yılında çırak olarak işe başladığı Ali Özoğlu'nun İzmir-Menemen'deki atölyesinde öğrendi. Yaklaşık 1980 yılından beri çömlekçi tornasını kullanarak geleneksel ve gelenekselden çağdaşa boyutunda eserler üretmektedir. Genellikle şamotlu çamur kullanarak süs havuzları, bahçe küpleri ve büyük boyutlu değişik vazolar üretmektedir (Yıldırım, 2016, s.69).

Ülkemizde yetişmiş en başarılı seramik torna şekillendirme yöntemi ustalarından biri olan Taşhomcu; çoğunlukla seramik torna şekillendirme yöntemini kullanarak ürettiği, teknik olarak çok parçalı-eklemeli formlar olarak nitelendirebileceğimiz, işlevsel ve/veya dekoratif objeleri ile tanınmaktadır. Sanatçı 2013 yılında; Guinness rekorlar kitabına girebilmek için 3.60mX5.40m boyutlarında bir küp imal etmiş, ancak ekonomik nedenlerden dolayı fırınlamayadığı için ilgili rekorlar kitabına girememiştir. Taşhomcu; yurt içinde ve yurt dışında alanında birçok ödüle layık görülmüştür. Eserleri pek çok özel ve kamusal alanlarda kalıcı olarak sergilenmektedir.



Resim 5.3. Ahmet Taşhomcu – Kişisel arşiv – 2019



Resim 5.4. Ahmet Taşhomcu eserleri – Kişisel arşiv – 2019

5.3. Sadi Diren

Türk çağdaş seramik sanatçısı Sadi Diren(1927-2018); 1952 yılında Devlet Güzel Sanatlar Akademisi Seramik Bölümünü bitirdi. İlk sergisini 1953 yılında İstanbul'da Maya Sanat galerisinde açtı. 1956 yılında davetli olarak Almanya'ya Offenbach Tatbiki Güzel Sanatlar Yüksek Okulu'na eğitim vermeye gitti. Ama göreve dair gerekli düzenleme yapılamayınca Höhr-Grenzhausen'da bir seramik fabrikasında çalışmaya başladı. 1964 Türkiye'ye geri döndü. Eczacıbaşı Seramik Fabrikasında süs ve mutfak eşyaları kısmına müdür ve sanatçı olarak çalışmaya başladı. İstanbul Devlet Güzel Sanatlar Akademisi'ne aynı yıl öğretim üyesi olarak katıldı. 1970 yılında profesör oldu. 1982 yılında ise Mimar Sinan Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi dekanı oldu. 1994'te emekli oldu. 22 Ağustos 1991 tarih ve 20968 sayılı resmi gazetede yayımlanan yönetmelik çerçevesinde "Devlet Sanatçısı" ünvanı aldı (İnternet 1).

Ülkemizin en eski ve en kıymetli seramik sanatçılarından biri olan Diren; çoğunlukla seramik torna şekillendirme yöntemini kullanarak ürettiği, teknik olarak çok parçalı-eklemeli formlar olarak nitelendirebileceğimiz, modern işlevsel ve/veya dekoratif objeleri ile tanınmaktadır. Yurtiçi ve yurtdışında pek çok karma sergilere katılan sanatçının; 9'u yurtdışında olmak üzere 37 kişisel sergisi, müze-koleksiyon ve çeşitli kamusal alanlarda sergilenen pek çok eseri bulunmaktadır.



Resim 5.5. Sadi Diren – Kişisel arşiv – 2019



Resim 5.6. Sadi Diren eserleri– Kişisel arşiv – 2019



Resim 5.7. Sadi Diren eserleri– Kişisel arşiv – 2019

5.4. Güngör Güner

Türk çağdaş seramik sanatçısı Güngör Güner(1941-); Devlet Tatbiki Güzel Sanatlar Yüksek Okulu Seramik Bölümünü bitirdi. Öğrenciliği sırasında Taylan-Seramik atölyesinde staj yaptı. Staj süresince seri üretim için birçok form geliştirdi. İkinci bir stajını Almanya-Besigheim Terra-Form atölyesinde yaptı. Burada, çömlekçi tezgâhının seri olarak sanatsal işlerde nasıl kullanıldığını; çömlekçi tezgâhıyla üst düzeyde bir yaşamın kazanılabileceğini gördü (İnternet 2)

1972-2008 yılları arasında DTGSYO ve daha sonra Marmara Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi'nde Asistan, Doçent, Profesör, Bölüm Başkanı olarak görev yaptı ve yaş haddinden emekli oldu. ‘‘Anadolu’da Yaşamakta Olan İlkel Çömlekçilik’’ konulu tez çalışması Ak-Yayınları Kültür Serisi tarafından basıldı. Marmara Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Seramik Bölümünde uzun yıllar boyunca öğretim üyeliği görevini yürüten sanatçı 2008 yılında yaş haddinden emekli oldu. 2008'den beri MÜGSE Yüksek Lisans, 2009'dan beri İTÜ Güzel Sanatlar Bölümü Lisans programında Seramik dersleri vermektedir (İnternet 3).

Ülkemizin en eski ve en kıymetli seramik sanatçılarından biri olan Güner; çoğunlukla seramik torna şekillendirme yöntemini kullanarak ürettiği, teknik olarak çok parçalı-eklemeli formlar olarak nitelendirebileceğimiz, modern işlevsel ve/veya dekoratif objeleri ile tanınmaktadır. Yurtiçi ve yurtdışında pek çok karma sergilere katılan sanatçının; 6'sı yurtdışında olmak üzere 15 kişisel sergisi ve pek çok sanat ödülü bulunmaktadır.



Resim 5.8. Güngör Güner – Kişisel arşiv – 2019



Resim 5.9. Güngör Güner eserleri – Kişisel arşiv – 2019

5.5. Ekrem Kula

Türk çağdaş seramik sanatçısı Ekrem Kula(1954-); 1976 yılında Devlet Tatbiki Güzel Sanatlar Yüksek Okulu Seramik Bölümünden mezun olmuştur. Seramik torna şekillendirme yöntemini 1971-73 yıllarında, o dönemde Devlet Tatbiki Güzel Sanatlar Yüksek Okulunda Araştırma Görevlisi olan Güngör Güner'den ve Japon seramik sanatçısı Kenje Katho'dan öğrenmiştir. Günümüzde Anadolu Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Cam Bölümünde öğretim üyesi olarak görev yapmaktadır (İnternet 4).

Ülkemizin değerli seramik sanatçılarından biri olan Kula; çoğunlukla seramik torna şekillendirme yöntemini kullanarak ürettiği, teknik olarak çok parçalı-eklemeli formlar olarak nitelendirebileceğimiz, modern işlevsel ve/veya dekoratif objeleri ile tanınmaktadır. Sanatçı Anadolu Medeniyetleri ve farklı kültürlerde gördüğü formları irdemiş, çağdaş eserler üretmiştir.



Resim 5.10. Ekrem Kula – Kişisel arşiv – 2019



Resim 5.11. Ekrem Kula eserleri – Kişisel arşiv – 2019



Resim 5.12. Ekrem Kula eserleri – Kişisel arşiv – 2019

5.6. Cemalettin Sevim

Türk çağdaş seramik sanatçısı Cemalettin Sevim(1957-); 1989 yılında Anadolu Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Seramik Bölümünden mezun olmuştur. Aynı üniversitede 1991 yılında yüksek lisans ve 1994 yılında sanatta yeterlik dereceleri alan Sanatçı; günümüzde halen Anadolu Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Seramik Bölümünde öğretim üyesi olarak görev yapmaktadır (İnternet 5).

Ülkemizin değerli seramik sanatçılarından biri olan Sevim; çoğunlukla seramik torna şekillendirme yöntemini kullanarak ürettiği, teknik olarak çok parçalı-eklemeli formlar olarak nitelendirebileceğimiz, modern işlevsel ve/veya dekoratif objeleri ile tanınmaktadır. Eserlerini seramik torna şekillendirme yöntemini kullanarak biçimlendirmekte ve torna çıkışlı eserlerine daha sonra müdahale ederek artistik yorumlar katmaktadır.



Resim 5.13. Cemalettin Sevim – Kişisel arşiv – 2019



Resim 5.14. Cemalettin Sevim eserleri – Kişisel arşiv – 2019

5.7. Şerif Günyar

Türk çağdaş seramik sanatçısı Şerif Günyar(1958-); 1982 yılında Devlet Tatbiki Güzel Sanatlar Yüksek Okulu Seramik Bölümünden mezun olmuştur. Seramik torna şekillendirme yöntemini Güngör Güner'den öğrenmiştir. 1986 yılında kendi atölyesini kuran Günyar; aynı zamanda 1992 yılından beri Marmara Üniversitesinde görev yapmaktadır. Yurtiçi ve yurtdışında pek çok karma sergiye katılan ve kişisel sergiler açan sanatçının; 4 önemli ödülü bulunmaktadır (İnternet 6).

Ülkemizin değerli seramik sanatçılarından biri olan Günyar; çoğunlukla seramik torna şekillendirme yöntemini kullanarak ürettiği, teknik olarak çok parçalı-eklemeli formlar olarak nitelendirebileceğimiz, modern işlevsel ve/veya dekoratif objeleri ile tanınmaktadır. Eserlerini çoğunlukla seramik torna şekillendirme yöntemini kullanarak oluşturmaktadır.



Resim 5.15. Şerif Günyar – Kişisel arşiv – 2019



Resim 5.16. Şerif Günyar eserleri – Kişisel arşiv – 2019

5.8. Kim Yong Moon

Güney Koreli seramik sanatçısı Kim Yong Moon(1955-) 1982 yılında Hongik Üniversitesi El Sanatları Fakültesi'nden mezun oldu. Moon, 1983-90 yılları arasında Buchun Koleji'nde seramik eğitimi verdi. Çömlekçi tornası ile

seramik şekillendirme yöntemi ve Mascabal fırınlama tekniği konularında uzman olan Moon, 1990-2009 yılları arasında Wonkwang Üniversitesi ve Gong Ju Üniversitesi'nde seramik dersleri verdi. Sanatçı, 2010 yılında ülkesinden ayrılarak Çin'deki Shandong Üniversitesi'nde davetli profesör olarak ders verdi ve ülkesine özgü bir seramik fırınlama tekniği olan Mascabal tekniğini tanıttı (Eskişehir Tepebaşı Belediyesi, 2011, s.53).

Ülkemizde yaşayan ve Hacettepe Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Seramik Bölümünde görev yapmakta olan değerli seramik sanatçısı Kim Yong Moon; çoğunlukla seramik torna şekillendirme yöntemini kullanarak ürettiği, teknik olarak çok parçalı-eklemeli formlar olarak nitelendirebileceğimiz, modern dekoratif totemleri/objeleri ile tanınmaktadır. Eserlerini çoğunlukla seramik torna şekillendirme yöntemini kullanarak biçimlendirmekte ve torna çıkışlı eserlerine daha sonra müdahale ederek artistik yorumlar katmakta, daha çok totem figürleri üretmektedir.



Resim 5.17. Kim Yong Moon – Kişisel arşiv – 2019



Resim 5.18. Kim Yong Moon eserleri – Kişisel arşiv – 2019

5.9. Keiko Masumoto

Japonyalı seramik sanatçısı Keiko Masumoto(1982-); Kyoto City Sanat Üniversitesi Seramik Bölümü mezunudur. Çalışmaları Kyoto, Tokyo, Kobe'de ve uluslararası olarak Londra ve Seul'de sayısız sergide yer aldı. Sanatçı günümüzde Kobe Tasarım Üniversitesinde görev yapmaktadır. Geleneksel ve çağdaş arasında gelgitler yaşayan bir sanat anlayışı olduğunu belirten Masumoto'nun; Victoria&Albert müzesi başta olmak üzere pek çok ülkedeki müzelerde eserleri sergilenmektedir (İnternet 7).

Keiko Masumoto; çoğunlukla seramik torna şekillendirme yöntemini kullanarak ürettiği, teknik olarak çok parçalı-eklemeli formlar olarak nitelendirebileceğimiz, modern dekoratif objeleri ile tanınmaktadır. Eserlerini çoğunlukla seramik torna şekillendirme yöntemini kullanarak biçimlendirmekte ve torna çıkışlı eserlerine daha sonra müdahale ederek artistik yorumlar katmaktadır.



Resim 5.19. Keiko Masumoto – <http://najimu-japan.com/masumoto/>– 2021



Resim 5.20. Keiko Masumoto eserleri – <http://najimu-japan.com/masumoto/>– 2021

5.9. Mayumi Yamashita

Japonyalı seramik sanatçısı Mayumi Yamashita(1975-); Tokyo Üniversitesinde Moda Tasarımı eğitimi aldıktan sonra, 2012 yılında İngiltere Falmouth Üniversitesi Seramik Bölümünden mezun oldu. Daha sonra Japonya'ya döndü ve kendi seramik atölyesini kurdu. Çalışmalarında döküm ve torna yöntemini kullanmaktadır. Sanatçı; “küçük figürler olmadan çalışmalarının sadece bir nesne olabileceğini, ancak küçük figürler çalışmalarına dâhil olduğunda çalışmalarının bir hikâye anlatmaya başladığını, küçük parçaların bütünü nasıl etkilediğine hayran kaldığını” ifade etmektedir (İnternet 8).

Mayumi Yamashita; çoğunlukla seramik torna şekillendirme yöntemini kullanarak ürettiği, teknik olarak çok parçalı-eklemeli formlar olarak nitelendirebileceğimiz, modern dekoratif objeleri ile tanınmaktadır. Eserlerini çoğunlukla seramik torna şekillendirme yöntemini kullanarak biçimlendirmektedir.



Resim 5.21. Mayumi Yamashita – <https://www.mayumi-yamashita.com/>– 2021



Resim 5.22. Mayumi Yamashita eserleri – <https://www.mayumi-yamashita.com/>– 2021



Resim 5.23. Mayumi Yamashita eserleri – <https://www.mayumi-yamashita.com/>– 2021

5.11. Beate Kuhn

Almanyalı seramik sanatçısı Beate Kuhn(1927-2015); 1949 yılında Freiburg Üniversitesi Sanat Tarihi Bölümünden mezun oldu. 1953 yılında Werkkunstschule Wiesbaden Sanat Okulu Seramik Bölümünden mezun oldu. İlgili seramik bölümünde eğitim aldığı süreçte dönemin ünlü Bauhaus çömlekçisi Otto Lindig'den kapsamlı şekilde seramik torna şekillendirme yöntemi eğitimi aldı. 1953 yılında kendi atölyesini kurdu. İlk iş olarak uluslararası üne sahip Alman porselen üreticisi Rosenthal için fonksiyonel ve modern seramikler tasarlamaya başladı (İnternet 9).

Sanatçı; çoğunlukla seramik torna şekillendirme yöntemini kullanarak ürettiği, teknik olarak çok parçalı-eklemeli formlar olarak nitelendirebileceğimiz, iki taraflı olarak dilimlenmiş ve daha sonra farklı açılardan birbiri üzerine eklenmiş, soyutlanmış veya stilize edilmiş objeler, deniz ürünleri ve hayvan figürlerinden oluşan asimetrik ve biyomorfik formları ile tanınmaktadır. Almanya'nın son yüzyılda yaşamış en önemli çağdaş seramik sanatçıları arasında gösterilen Kuhn; Avrupa'nın pek çok bölgesindeki önemli koleksiyoncular tarafından, eserleri aranan bir isim haline gelmiştir.



Resim 5.24. Beate Kuhn - <http://www.jasonjacques.com/historic/beate-kuhn-> 2019



Resim 5.25. Beate Kuhn eserleri - <http://www.jasonjacques.com/historic/beate-kuhn-2019>

5.12. Wouter Dam

“Hollandalı seramik sanatçısı Wouter Dam(1957-); 1980 yılında Amsterdam Güzel Sanatlar Akademisi Seramik Bölümünden mezun oldu. 1980 yılından beri Amsterdam’daki atölyesinde sanatsal seramik çalışmalarına devam etmektedir” (İnternet 10). Dam; çoğunlukla seramik torna şekillendirme yöntemini kullanarak ürettiği, teknik olarak çok parçalı-eklemeli formlar olarak nitelendirebileceğimiz, değişik açılardan dilimlenmiş ve daha sonra doğrudan ya da değişik biçimlerde bükülerek birbiri üzerine farklı açılardan eklenmiş modern dekoratif objeleri ile tanınmaktadır.

Sanatçı; genellikle oldukça ince cidarlı ve parmak izlerinden son derece kaçınarak ya da bu izleri sonradan tamamen yok ederek çalıştığından dolayı, eserleri ilk bakışta kalıptan çıkmış izlenimi vermekte ve torna şekillendirme yöntemi ile üretildiği net olarak tahmin edilememektedir. Dam, eserleri ile ilgili olarak; “gerçek olan varlığın sadece belirsiz bir hatırasını, sadece bir ipucunu vermek için çaba gösterdiğini, izleyicinin kendi hayal gücünün serbest kalmasına izin verecek kadar boş alan bulunması gerektiğini” ifade etmektedir (Boratav ve Yıldırım, 2020, s.5).

Kendisini minimalist bir sanatçı olarak tanımlayan WouterDam'ın eserlerinden bazıları; Amsterdam Stedelijk Müzesi, Victoria & Albert Müzesi, Paris Sanat Müzesi, Philadelphia Sanat Müzesi, Houston Güzel Sanatlar Müzesi, Japonya Seramik Sanatı Müzesi gibi pek çok müze ve kamusal alanda kalıcı olarak sergilenmektedir. Çeşitli ülkelerde karma sergilere katılan sanatçının çok sayıda kişisel sergileri ve ödülleri bulunmaktadır.



Resim 5.26. Wouter Dam - <http://www.wouterdam.com/> - 2019



Resim 5.27. Wouter Dam eserleri - <http://www.wouterdam.com/> - 2019

5.13. Susan Halls

İngiltereli seramik sanatçısı Susan Halls(1966-); 1988 yılında Medway Sanat ve Tasarım Koleji Seramik Bölümünden mezun oldu. 1990 yılında aynı bölümde yüksek lisansını tamamladı. Kraliyet Sanat Koleji, Manchester Sanat Okulu, Cardiff Enstitüsü ve Bath Sanat Okulunda öğretim üyesi olarak çalıştı. 1998 yılında Amerikalı ressam Chris Murphy ile evlenerek ve ABD'ye taşındı (İnternet 11).

Çocukluğundan beri hayvanları çok seven ve değişik türde hayvanlarla dost olmayı deneyimleyen bir karaktere sahip olduğuna değinen sanatçı; çoğunlukla seramik torna şekillendirme yöntemini kullanarak ürettiği, teknik olarak çok parçalı-eklemeli formlar olarak nitelendirebileceğimiz, soyutlanmış ya da stilize edilmiş hayvan figürleri ile tanınmaktadır. ABD’de kendi sanat atölyesinde, kendine has soyutlanmış hayvan figürleri üretmeye devam eden sanatçının pek çok eseri; Victoria Albert Müzesi, Stoke-On-Trent Müzesi, New York City Sanat Müzesinin de aralarında bulunduğu pek çok kamu koleksiyonunda yer almaktadır. Avrupa’nın pek çok ülkesi, Japonya ve ABD’nin birçok bölgesinde karma sergilere katılan sanatçının çok sayıda kişisel sergileri de bulunmaktadır.



Resim 5.28. Susan Halls - <https://susanhalls.com/>- 2019



Resim 5.29. Susan Halls eserleri - <https://susanhalls.com/>- 2019

5.14. Jeri Hollister

Amerikalı seramik sanatçısı Jeri Hollister(1943-2018); 1984 yılında Michigan Üniversitesi Sanat Fakültesi Seramik Bölümünden mezun oldu. 1986 yılında Michigan Üniversitesi Sanat ve Tasarım Enstitüsünde yüksek lisansını tamamladı. Mezuniyetinden sonra yaklaşık 4 yıl Michigan Üniversitesi'nde seramik dersleri verdi. Michigan Üniversitesi'nin profesyonel fotoğrafçısı olarak ABD, İtalya ve İsviçre'deki müzelerde sanat eserlerini fotoğrafladı ve katalogladı. Daha sonra uzun yıllar boyunca Ann Arbor'daki Potters Guild'de sanatsal seramik çalışmalarına devam etti ve seramik dersleri verdi (İnternet 12).

Hollister, kendi ifadesi ile; atları çok seven, hayranlık duyan bir kişiliğe sahip olduğundan dolayı, sanat hayatının neredeyse tamamında at figürleri üzerine çalışmalar yapmıştır. Sanatçı; çoğunlukla seramik torna şekillendirme yöntemini kullanarak ürettiği, teknik olarak çok parçalı-eklemeli formlar olarak nitelendirebileceğimiz, dilimlenmiş-parçalanmış ve daha sonra farklı açılardan birbiri üzerine eklenerek, soyutlanmış veya stilize edilmiş, değişik biçimlerde at figürlerine dönüştürülmüş biyomorfik seramik formları ile tanınmaktadır. “Tornada şekillendirdiği birimler şekillendirme sırasında oluşan paralel çizgileriyle dokusal olarak zengin ve etkili yüzeylere sahiptir” (Canbolat, 2011, s.177). ABD’nin birçok bölgesinde ve Avrupa’nın pek çok ülkesinde karma sergilere katılan sanatçının çok sayıda kişisel sergileri de bulunmaktadır.



Resim 5.30. Jeri Hollister - <http://jerihollister.com/> - 2019



Resim 5.31. Jeri Hollister eserleri - <http://jerihollister.com/>- 2019

5.10. Gerit Grimm

Almanyalı seramik sanatçısı Gerit Grimm(1973-); 1992-1995 yılları arasında Almanya’da bulunan bir geleneksel çömlekçi atölyesinde seramik torna şekillendirme eğitimi aldı. 2001 yılında Halle Burg Giebichenstein Uygulamalı Sanat ve Tasarım Fakültesi Seramik Bölümünden mezun oldu. 2002 yılında Michigan Üniversitesi Sanat ve Tasarım Enstitüsünde yüksek lisansını tamamladı. 2004 yılında Alfred Üniversitesi Sanat ve Tasarım Enstitüsünden doktora derecesi aldı. Almanya’daki lisans eğitiminin ardından ABD’ye yerleşen sanatçı; halen Wisconsin-Madison Üniversitesi Seramik Fakültesinde öğretim üyesi olarak görev yapmaktadır (Yıldırım, 2020, s.522).

Aynı zamanda Madison’daki atölyesinde sanatsal seramik çalışmalarına devam etmektedir. Sanatçı; çoğunlukla seramik torna şekillendirme yöntemini kullanarak ürettiği, teknik olarak çok parçalı-eklemeli formlar olarak nitelendirebileceğimiz, soyutlanmış ya da stilize edilmiş heykel kompozisyonları ile tanınmaktadır.

“Heykel kompozisyonları genellikle farklı hikâyelerden, masallardan ve mitolojilerden uyarlanmış; hayvanlarla eşleştirilmiş çoklu insan figürlerini veya salt çoklu insan figürlerini içerir” (O’Donnel, 2016, s.28). Avrupa’nın pek çok ülkesi ve ABD’nin birçok bölgesinde karma sergilere katılan sanatçının çok sayıda kişisel sergileri de bulunmaktadır. Grimm’in eserleri; Amerikan Seramik Sanatı Müzesi, Wisconsin Sanat Müzesi, Jingdezhen Sanat ve El Sanatları Müzesi, Kennedy Güzel Sanatlar Müzesi, Schein-Joseph Uluslararası Seramik Sanatı Müzesi başta olmak üzere dünyanın çeşitli bölgelerinde pek çok müze ve kamusal alanlarda kalıcı olarak sergilenmektedir.



Resim 5.32. Gerit Grimm - <http://www.geritgrimm.com/> - 2019



Resim 5.33. Gerit Grimm eserleri - <http://www.geritgrimm.com/> - 2019

6. KİŞİSEL UYGULAMALAR

Bu bölümde tez konusu ile ilgili yapılan araştırmalar ve bu araştırmalardan elde edilen bulgular ışığında; seramik torna şekillendirme yöntemi ile üretilen çok parçalı-eklemeli formlar için, farklı nitelikte örnek oluşturabilecek tarza sahip olduğu düşünülen, özgün kişisel tasarımların yapım aşamalarına yer verilmiştir. Kişisel uygulamalarda torna şekillendirme yöntemi ile günümüz sanat anlayışına uygun, gelenekselden çağdaşa form üretimi amaçlanmıştır. Seramik torna şekillendirme yöntemini; çağdaş formlarının yapımı için kullanan, tez kapsamında tanıtımları yapılan sanatçıların eserleri irdelenerek, yeni tasarımlar ortaya konulmaya çalışılmıştır.

Kişisel uygulamaları oluşturan çok parçalı-eklemeli formlar; beyaz vakumlu çamur, kırmızı vakumlu çamur ve şamotlu çamur kullanılarak şekillendirilmiş, 1000°C’de bisküvi fırınlanmış ve ardından farklı renklerde sanatsal sır uygulamalar ile çoğunlukla bölgesel şekilde sırlanarak 1050°C’de fırınlanmıştır. Kişisel uygulamalarda form üzerinde büyük-küçük, alçak-yüksek ilişkisi doğrultusunda formlar çekilmiş, ana form üzerine eklenmiştir. Ana form üzerinde durağanlık azaltılmaya çalışılmıştır. Genel olarak formlar üzerinde sır uygulamalarıyla zıtlıklar aranmış, form yüzeylerindeki bazı kısımlar sırsız bırakılmıştır. Yine zıtlıktan yararlanmak için parlak ve mat sırlar üzerine gidilmiştir. Bazı çalışmalarda raku pişirim tekniği yapılmıştır. Tornada ortalama 150 adet parça çekilmiş, ancak bunlardan birbirlerine uygun olan ya da zıtlık oluşturanlar seçilerek; 7 ayrı grup çalışma halinde sunulan 27 ayrı form oluşturulmuştur.

Kişisel uygulamalarda; esas olarak çok parçalı-eklemeli formların yapım tekniklerine ve analitik oluşuma odaklanılmış, bu doğrultuda çalışmalar ortaya konmuştur. Uygulaması yapılan her bir formun mümkün olduğunca birbirine eklenmesi ve aynı şekilde desteklemesi gereken çok sayıda parçadan oluşması, dolayısıyla ilgili alan araştırmacılarının analitik düşünme gücünün mümkün olduğunca aktif tutulması amaçlanmıştır.

6.1. Uygulama 1

Aşağıdaki görsellerde verilen formların şekillendirilmesi için; öncelikle genel anlamda vazo formu yapımındaki adımlar izlenerek ilgili dört bombeli ve altı

bombeli ana formlar tek parça halinde oluşturulmuştur. Daha sonra ana formlar kurumaya bırakılmadan hafifçe eğilmiştir. Ardından temel anlamda silindir/koni yapımı kısımlarındaki adımlar izlenerek; büyük çamur kütlesi üzerinde, farklı boyutlarda ve çok sayıda minik silindir/koni formları yapılmıştır. Bahsi geçen minik parçalar; emzik yapımı kısmında anlatılan parça ekleme(yapıştırma) detayları göz önünde bulundurularak, farklı noktalardan ana formlar üzerine yapıştırılmış/eklenmiştir. Formların biri yatık, diğeri hem dik hem de yatık halde durabilecek şekilde üretilmiştir.



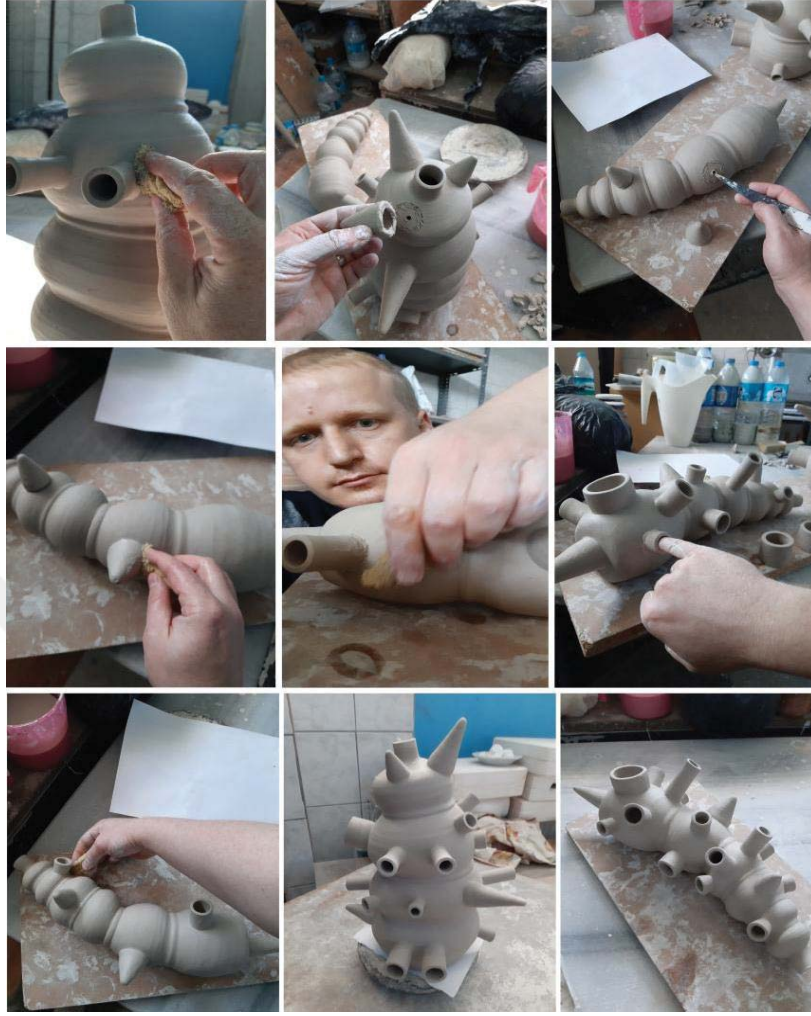
Resim 6.1. Uygulama 1 - Fotoğraf: Burak Yıldırım-2021



Resim 6.2. Uygulama 1 yapım aşamaları - Fotoğraf: Burak Yıldırım-2021



Resim 6.3. Uygulama 1 yapım aşamaları - Fotoğraf: Burak Yıldırım-2021



Resim 6.4. Uygulama 1 yapım aşamaları - Fotoğraf: Burak Yıldırım-2021

6.2. Uygulama 2



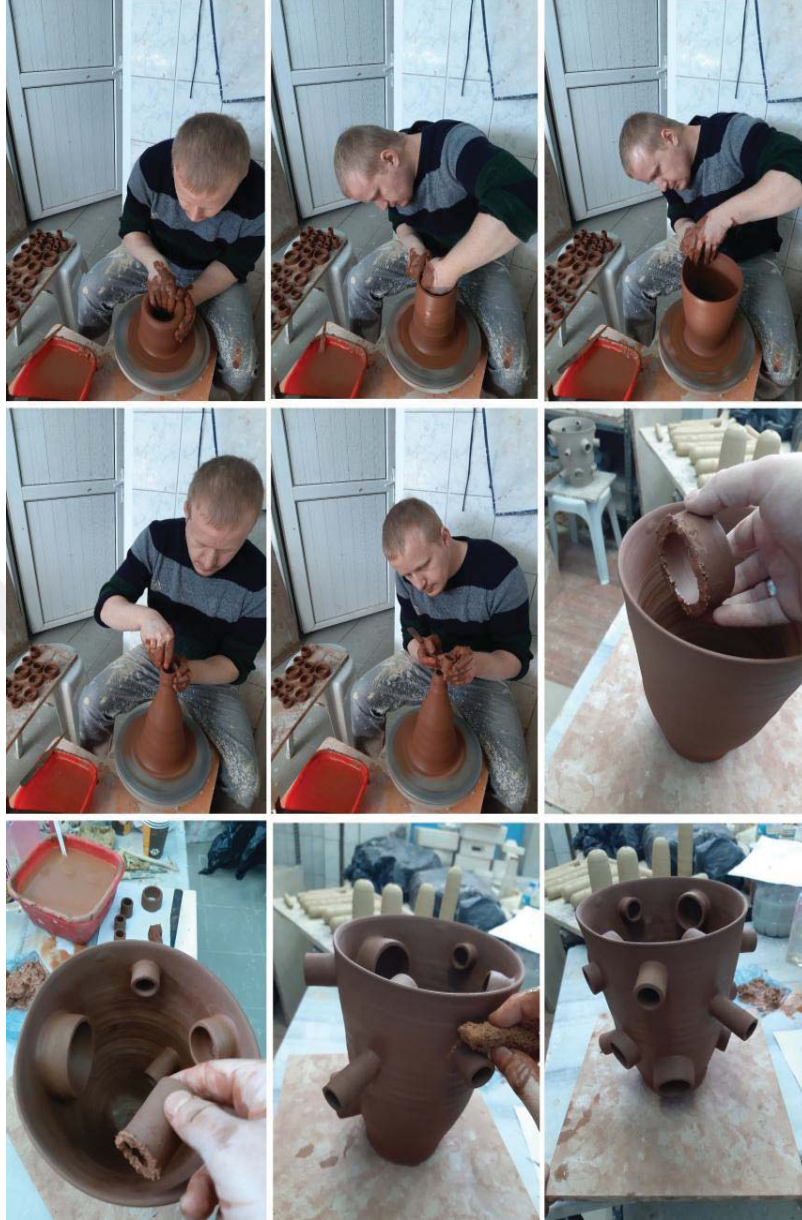
Resim 6.5. Uygulama 2 - Fotoğraf: Burak Yıldırım-2021

Görsellerde verilen formların şekillendirilmesi için; öncelikle genel anlamda kâse formu yapımındaki adımlar izlenerek ilgili ana formlar tek parça halinde oluşturulmuştur. Ardından temel anlamda silindir formu yapımı kısmındaki adımlar izlenerek; büyük çamur kütlesi üzerinde, farklı boyutlarda ve çok sayıda minik

silindir formlar yapılmıştır. Bahsi geçen minik silindirler; emzik yapımı kısmında anlatılan parça ekleme(yapıştırma) detayları göz önünde bulundurularak, farklı noktalardan ana formların iç ve dış yüzeyleri üzerine yapıştırılmış/eklenmiştir. Formların her biri hem dik hem de yatık halde durabilecek şekilde üretilmiştir.



Resim 6.6. Uygulama 2 yapım aşamaları - Fotoğraf: Burak Yıldırım-2021



Resim 6.7. Uygulama 2 yapım aşamaları - Fotoğraf: Burak Yıldırım-2021

6.3. Uygulama 3

Aşağıdaki görsellerde verilen formların şekillendirilmesi için; öncelikle genel anlamda silindir formu yapımındaki adımlar izlenerek ilgili ana formlar tek parça halinde oluşturulmuştur. Ardından temel anlamda silindir formu yapımı kısmındaki adımlar izlenerek; büyük çamur kütlesi üzerinde, farklı boyutlarda ve çok sayıda minik silindirik formlar yapılmıştır. Bahsi geçen minik parçalar; emzik yapımı kısmında anlatılan parça ekleme(yapıştırma) detayları göz önünde bulundurularak, farklı noktalardan ana formlar üzerine yapıştırılmış/eklenmiştir. Formların her biri hem dik hem de yatık halde durabilecek şekilde üretilmiştir.



Resim 6.8. Uygulama 3 - Fotoğraf: Burak Yıldırım-2021



Resim 6.9. Uygulama 3 yapım aşamaları - Fotoğraf: Burak Yıldırım-2021

6.4. Uygulama 4



Resim 6.10. Uygulama 4 - Fotoğraf: Burak Yıldırım-2021

Görsellerde verilen formların şekillendirilmesi için; öncelikle genel anlamda silindir formu yapımındaki adımlar izlenerek; büyük çamur kütlesi üzerinde, ilgili ana formları oluşturacak farklı boyutlarda ve çok sayıda minik silindir formlar yapılmıştır. Ardından temel anlamda koni formu yapımı kısmındaki adımlar izlenerek; büyük çamur kütlesi üzerinde, ilgili ana formların ayaklarını oluşturacak koni formları yapılmıştır. Bahsi geçen minik silindirler; emzik yapımı kısmında anlatılan parça ekleme(yapıştırma) detayları göz önünde bulundurularak, farklı noktalardan birbirlerine yapıştırılarak/eklenerek ana formlar oluşturulmuştur. Daha sonra ana formların altına üçer adet koni formları eklenerek ayakta durmaları sağlanmıştır.



Resim 6.11. Uygulama 4 yapım aşamaları - Fotoğraf: Burak Yıldırım-2021

6.5. Uygulama 5



Resim 6.12. Uygulama 5 - Fotoğraf: Burak Yıldırım-2021

Görselde verilen formların şekillendirilmesi için; öncelikle genel anlamda silindir formu yapımındaki adımlar izlenerek ilgili ana formlar tek parça halinde oluşturulmuştur. Ardından temel anlamda küre formu yapımı kısmındaki adımlar izlenerek; büyük çamur kütlesi üzerinde, farklı boyutlarda ve çok sayıda minik küre formlar yapılmıştır. Bahsi geçen minik küreler; emzik yapımı kısmında anlatılan parça ekleme(yapıştırma) detayları göz önünde bulundurularak, farklı noktalardan ana formlar üzerine yapıştırılmış/eklenmiştir.



Resim 6.13. Uygulama 5 yapım aşamaları - Fotoğraf: Burak Yıldırım-2021

6.6. Uygulama 6



Resim 6.14. Uygulama 6 - Fotoğraf: Burak Yıldırım-2021

Görsellerde verilen formların şekillendirilmesi için; öncelikle genel anlamda silindir/emzik formları yapımındaki adımlar izlenerek; değişik ölçülerde ve çok sayıda uzun/ince silindirik formlar yapılmıştır. Ardından temel anlamda koni formu yapımı kısmındaki adımlar izlenerek; büyük çamur kütlesi üzerinde, farklı boyutlarda ve çok sayıda minik koni formları yapılmıştır. Silindirik formlar planlanan tasarıma göre birbiri üzerine yapıştırılmış/eklenmiş ve ana formlar oluşturulmuştur. Ana formların birinin üzerine, bahsi geçen minik parçalar(koniler); emzik yapımı kısmında anlatılan parça ekleme(yapıştırma) detayları göz önünde bulundurularak, değişik eğimlerde ve farklı noktalardan yapıştırılmış/eklenmiştir.



Resim 6.15. Uygulama 6 yapım aşamaları - Fotoğraf: Burak Yıldırım-2021



Resim 6.16. Uygulama 6 yapım aşamaları - Fotoğraf: Burak Yıldırım-2021

6.7. Uygulama 7

Aşağıdaki görsellerde verilen formların şekillendirilmesi için; öncelikle temel vazo formu yapımındaki adımlar izlenerek, ilgili ana formlar/vazo formları oluşturulmuştur. Ana formların ikisi de dikey vaziyette ortadan ikiye kesilmiştir. Her iki ana vazo formunun da bir yarısının iç boşluğu; uygun nitelikte açılmış bir çamur plakası ile kapatılmıştır. Daha sonra temel vazo formu yapımındaki adımlar izlenerek; büyük çamur kütlesi üzerinde, birbirlerinden farklı formlarda, çok daha

küçük ve farklı boyutlarda çok sayıda vazo formu yapılmıştır. Ardından küçük vazoların bazıları; bütün halde dikey olarak, bazıları da; dikey ekseninde iki eşit parçaya bölünerek, yarım halde ve yatay olarak ana formun üzerine farklı noktalardan eklenmiştir.



Resim 6.17. Uygulama 7 - Fotoğraf: Burak Yıldırım-2021



Resim 6.18. Uygulama 7 yapım aşamaları - Fotoğraf: Burak Yıldırım-2021



Resim 6.19. Uygulama 7 yapım aşamaları - Fotoğraf: Burak Yıldırım-2021

7. SONUÇ VE ÖNERİLER

Bu araştırmada; seramik torna şekillendirme yöntemi ile üretilen temel formların yapım aşamaları aktarılmış ve bu temel formların yapım aşamaları ışığında; bazı çok parçalı-eklemeli formların nasıl yapıldığı uygulamalı olarak çözümlenmiş ve anlatılmıştır. Çok parçalı-eklemeli formların teknik açıdan getirdiği zorluklardan dolayı, tez çalışmasında; yapım tekniklerinin, mümkün olan en kolay şekilde çözümlenebilmesi ve uygulanabilmesinin mantığı üzerinde durulmuştur.

Seramik torna şekillendirme yöntemi ile üretilen temel formların yapım teknikleri; silindir, koni, yarım küre, küre, birleşik küre ve silindir formları gibi temel geometrik formlardan yola çıkarak anlatılmıştır. Temel formların bütünü oluşturan her bir parçasının; belli geometrik formlara benzetilerek yapılması yaklaşımı ve çok parçalı-eklemeli formların da bütünü oluşturan tüm parçalarının; yine belli geometrik formlara ve özellikle temel formlara benzetilerek yapılması yaklaşımı geliştirilmiştir. Bu yaklaşımlar; çok parçalı-eklemeli formlar ile ilgili teknik zorlukları aşan ve çok yararlı olduğu düşünülen yaklaşımlardır. Çok parçalı-eklemeli formların nasıl yapılacağının çözümlenmesi konusunda önerilen analitik düşünme yaklaşımı hiçbir zaman göz ardı edilmemelidir. Bir bütünü anlamının ve nasıl yapılacağını çözümlemenin en kolay yolu; öncelikle onu oluşturan küçük parçaları anlamaktan ve nasıl yapılacağını çözümlemekten geçer. Bu nedenle ilgili formu oluşturan parçalar; belli geometrik formlara ve temel formlara benzetilerek öncelikle hangi kısımlardan birbirine eklenecekleri çözümlenmelidir. Daha sonra ilgili geometrik ve/veya temel formların yapımındaki adımlar takip edilerek ilgili formu oluşturan her bir parçanın nasıl yapılacağı ayrı ayrı değerlendirilmelidir. Bütünü oluşturan tüm parçaların ölçüleri göz kararıyla da olsa mutlaka birbirine oranlanmalıdır. Şekillendirmesi tamamlanan bütünü oluşturan tüm parçalar; bu çalışmada anlatılan detaylar dikkate alınarak uygun bölgelerden birbirine eklenmelidir. Çok sayıda parçanın birbirine eklenmesi ile oluşturulan formların ince poşetler altında yavaş kurutulması, çatlama-çökme-kopma vb. riskleri önemli derecede engelleyecektir. Parça ekleme işlemleri tamamlanıp kurumaya bırakılan formların kopmaya-çökmeye eğilimli olabilecek bölgelerine geçici destek cisimler konulması/dayanması ilgili formların sağlıklı şekilde kuruması açısından oldukça önemlidir.

Tez kapsamında yapılan araştırmacı deneyimlerden sonra gerçekleştirilen kişisel uygulamalarla; daha çok klasik formların yapıldığı geleneksel bir teknik olan seramik torna şekillendirme yöntemi ile günümüz sanat anlayışına uygun, gelenekselden uzak, çağdaş formların üretimi amaçlanmıştır. Seramik eğitimi gören öğrencilerin tasarım algısı doğrultusunda, torna şekillendirme tekniği ile parça eklemeli form oluşumundaki süreçte yaşanan zorluklar incelenerek, parça eklemeli sanatsal form oluşturmaya yönelik yapılan çalışmalar ile desteklenmiştir.

Kişisel uygulamaları oluşturan çok parçalı-eklemeli formlar; beyaz vakumlu çamur, kırmızı vakumlu çamur ve şamotlu çamur kullanılarak şekillendirilmiş, 1000°C’de bisküvi fırınlanmış ve ardından farklı renklerde artistik sırlar ile çoğunlukla bölgesel şekilde sırlanarak 1050°C’de fırınlanmıştır. Bazı çalışmalarda şamotlu çamurdaki gözenekliliği artıran iri tanelerle form çekimi esnasında yüzeyinde hafif doku oluşumu istenmiş ve sağlanmıştır. Kişisel uygulamalara canlılık ve dinamizm katmak amacıyla; formlarda sırlı-sırsız, parlak-mat gibi öğeler üzerinde durulmuş, artistik sır uygulamalar yanında bazı çalışmalara raku pişirim tekniği uygulanmıştır. Tornada ortalama 150 adet parça çekilmiş, bu parçaların uygun olanlarının birbirine eklenmesi ile 27 adet form oluşturulmuştur. İlgili formlar bir araya getirilerek kendi içinde plastik bir dil oluşturulmaya çalışılmıştır. Bu birliktelikte estetik kaygı ile plastik arayışlar, 7 farklı grup çalışmayı ortaya çıkarmıştır. Çalışmaların her biri 10cm ile 40cm arasında değişen ölçülerde üretilmiştir.

Kişisel uygulamaların 7 farklı grup olarak sunulmasının nedeni; ilgili gruplara dâhil olan formların tarz olarak birbirleri ile benzeşmesi, farklı grupların ise tarz olarak birbirlerine uzak olmalarıdır. Ancak bununla birlikte tüm formlar teknik açıdan çok parçalı-eklemeli form vurgusunu taşımaktadır. Gruplar aynı zamanda torna şekillendirme yöntemi ile üretilebilecek çok parçalı-eklemeli formların tarz çeşitliliğine dair bazı örneklemeler sunmaktadır. Her bir grup farklı kavramsal ve sanatsal arayışlar, estetik sorgulamalar yapar niteliktedir. Tasarımlarda kavram ve duygu ile birlikte estetik boyutlar da düşünülerek hareket edildiğinden dolayı formların sanatsal bir boyut kazandığı, izleyiciye karmaşık ve kaygılı bir ruhsal devinim hissi aktarıldığı düşünülmektedir.

Plastik sanatların bir dalı olan seramiğin üretim tekniklerinden torna şekillendirme yönteminin; farklı işlev kazanmasında etkili olan parça-ekleme ile oluşturulan

formlar, aslında hem şekilsel hem de kavramsal nitelikler taşımaktadır. Bunun yanında geleneksel bir değer olan torna kullanımı, bireyin duygu ve düşüncelerinin aktarımında önemli bir rol üstlenmektedir. Tek parçadan oluşan formlar genel anlamda çoğunlukla geleneği yansıtırken, çok parçalı-eklemeli formlar daha çok kavramsal, sanatsal ve estetik arayışları yansıtmaktadır. Tornada çekilen basit formlar, belirli bir tasarıma göre birbirlerine eklenerek sanat nesnesine dönüşürken, tekrarlar ile yaratıcılığın daha çok vurgulanabileceği gösterilmeye çalışılmıştır. Böylece görsel estetik açısından kazanımlar elde edilmeye çalışılmış, arayışlarla tamamlayıcılık sağlanmıştır.

Ortaya konulan tüm bulgular ile araştırmanın ilgili kişiler için; seramik torna şekillendirme yöntemine ilişkin, akıllarına gelebilecek hemen her detaya uygulamalı bir cevap bulabilecekleri öğretici ve tanıtıcı bir kaynak olacağı düşünülmektedir. Çalışmanın içeriğini oluşturan neredeyse tüm detayların; ilgili alanda yeni yapılacak araştırmalar için kapsamlı bir kaynak oluşturacağı, ilgili alan araştırmacılarının zihinlerinde yeni ve farklı bakış açıları doğuracağı düşünülmüş ve vurgulanmıştır.



KAYNAKLAR

- Arcasoy, A. (1983). *Seramik Teknolojisi*, İstanbul: Marmara Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi, Yayın No:457, Yayın No:2.
- Boratav, O., Yıldırım, B. (2020). *Seramik Torna Şekillendirme Yönteminin Günümüzde Ulaştığı Sınırlılık/Sınırsızlık Durumu*, 9. Uluslararası Bilimsel Araştırmalar Kongresi Bildiriler Kitabı, Ankara.
- Büyükçapar, S.(2011).*Çömlekçi Çarkında Üretilen Çağdaş Keramik Formlar*, Yüksek Lisans Tezi, Çanakkale Onsekiz Mart Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, Çanakkale.
- Canbolat, A. (2011). *Seramik Şekillendirme Yöntemlerinde Tornanın Kullanımı ve Keramik Tornalar*, Yüksek Lisans Tezi, Anadolu Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü, Eskişehir.
- Cooper, E. (1978). *Seramik ve Çömlekçilik*,(Çev. Ömür Bakırer),İstanbul: Remzi Kitabevi.
- Cooper, E. (1989). *A History Of World Pottery*, Philadelphia: ChiltonCompany.
- Çobanlı, Z., Canbolat A. (2011).*Tornada Şekillendirme Yöntemi ve Üç Kesit*, 5. Uluslararası Eskişehir Pişmiş Toprak Sempozyumu Bildiriler Kitabı, Eskişehir.
- Çobanlı, Z., Canbolat A. (2014) *Seramik Sanatında Kullanılan Tornalar*, *Eskişehir: Anadolu Üniversitesi Sanat ve Tasarım Dergisi*, 2014(6), 156-179.
- Davis, D. (1998). *Wheel Thrown Ceramics*, Ashville: Lark Books.
- Dizdar, C. (1994). *Kültürel Gelişimde Endüstriyel, Tarihsel ve Sanatsal Açından Türk Keramik Sanatı. Kültürün Gelişiminde Sanatın Öncülüğü*, Hacettepe Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi, 4. Ulusal Sanat Sempozyumu Bildiri Kitapçığı, Ankara.
- Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi, (1997). *Cilt I-II-III*, İstanbul: YEM Yayıncılık.
- Eskişehir Tepebaşı Belediyesi (2011). *5.Uluslararası Eskişehir Pişmiş Toprak Sempozyumu Kataloğu*, Tepebaşı Belediyesi Yayınları, Eskişehir.
- Güner, G. (1988). *Anadolu da Yaşamakta Olan İlkel Çömlekçilik*, İstanbul: Akbank Yayınları-Kültür Serisi.
- Onat, E. (1995). *Mimarlık Form ve Geometri*, İstanbul: YEM Yayıncılık.
- Leach, B. (1976).*A Potter'sBook*, London: Faber&Faber.

- Mutlu, H.S. (2003). *Çömlekçi Tornasıyla Oluşturulan Özgün Yapıtların Sanat Seramiklerinde Kullanımı*, III. Uluslararası Eskişehir Pişmiş Toprak Sempozyumu Bildiriler Kitabı, Eskişehir.
- Mutlu, H.S. (2007). Zamanın Çarkında Anadolu'da Seramik, *Anadolu Sanat Dergisi*, 2007(18), 71-75.
- O'Donnell, L. (2016). Gerit Grimm's Constructed Histories, *Ceramics Art and Perception*, 2016(103),28-31.
- Ökse, A.T. (1999). *Seramik Terimleri*, İstanbul: Arkeoloji ve Sanat Yayınları.
- Öney, D. (2015). *Günümüzde Anadolu'da Kadınlar Tarafından Yapılan Çömlekçilik*, Sanatta Yeterlik Tezi, Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü, İzmir.
- Peterson, J.,Peterson, S. (2009). *Seramik Yapıyoruz*, (Çev. Sevim Çizer), İzmir: Karakalem Kitabevi.
- Rice, P.M. (1999). On The Origins Of Pottery, *Journal Of Archeological Method And Theory*, 6(1), 1-54.
- Sözen, M., Tanyeli U. (1986). *Sanat Kavram ve Terimleri Sözlüğü*, İstanbul: Remzi Kitabevi.
- Speight, C.F.,Tokı J. (2004). *Hands in Clay*, Boston: 5th Edition.
- Yıldırım, B. (2009, 29 Ağustos). *Dünyaca Ünlü Kütahya' lı Ressam ve Müzisyen Ahmet Yakupoğlu ile Söyleşi*. Ahmet Yakupoğlu'nun Evi, Kütahya.
- Yıldırım, B. (2016). *Çömlekçi Tornası İle Şekillendirilmiş Park ve Bahçe Seramikleri*, Yüksek Lisans Tezi, Sakarya Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Sakarya
- Yıldırım, B. (2020). Gerit Grimm ve Seramik Tornasında Şekillendirilmiş Figüratif Heykelleri, *Atatürk Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü Dergisi*, 26(45), 521-526.
- Yıldırım, B. (2019, 7 Haziran). *T.C. Kültür ve Turizm Bakanlığı Seramik Sanatçısı, Seramik Torna Şekillendirme Ustası; (Efsane) Mehmet Yıldırım ile Söyleşi*. Efsane Mehmet Yıldırım Atölyesi, Kütahya.

İnternet 1:

https://tr.wikipedia.org/wiki/Sadi_Diren adresinden 07.09.2019'da alınmıştır.

İnternet 2:

<http://www.gungorguner.com/> adresinden 24.09.2019'da alınmıştır.

İnternet 3:

[https://sanat.itu.edu.tr/hakkimizda/akademik-kadro/gungor-guner-\(prof-dr\)](https://sanat.itu.edu.tr/hakkimizda/akademik-kadro/gungor-guner-(prof-dr)) adresinden 14.10.2019'da alınmıştır.

İnternet 4:

www.ekremkula.com adresinden 13.12.2019'da alınmıştır.

İnternet 5:

www.seramiksanatevi.com adresinden 20.11.2019'da alınmıştır.

İnternet 6:

https://tr.wikipedia.org/wiki/%C5%9Eerif_G%C3%BCnyar adresinden 17.12.2019'da alınmıştır.

İnternet 7:

<http://najimu-japan.com/masumoto/> adresinden 23.11.2019'da alınmıştır.

İnternet 8:

<https://www.mayumi-yamashita.com/> adresinden 19.10.2019'da alınmıştır.

İnternet 9:

<http://www.jasonjacques.com/historic/beate-kuhn> adresinden 21.11.2019'da alınmıştır.

İnternet 10:

<http://www.wouterdam.com/> adresinden 19.10.2019'da alınmıştır.

İnternet 11:

<https://susanhalls.com/> adresinden 19.10.2019'da alınmıştır.

İnternet 12:

<http://jerihollister.com/> adresinden 19.10.2019'da alınmıştır.



ÖZGEÇMİŞ

Kişisel Bilgiler

Soyadı, adı :Yıldırım, Burak
Uyruğu :T.C.
Doğum yeri :Kütahya
e-mail :

Eğitim

Derece	Eğitim Birimi	Mezuniyet tarihi
Yüksek lisans	S.Ü, S.B.E. Seramik ve Cam ASD	2016
Lisans	KDPÜ, G.S.F. Seramik ve Cam Bölümü	2011

İş Deneyimi

Yıl	Yer	Görev
2000-2013	Efsane Mehmet Seramik Atölyesi-Kütahya	Seramik Torna Şekillendirme
2013-	Trakya Üniv., Ş.R.H.R. Güzel Sanatlar M.Y.O	Öğretim Görevlisi

YabancıDil

İngilizce

Yayınlar

Uluslararası Hakemli Dergilerde Yayınlanan Makaleler

Yıldırım, B. (2020). Gerit Grimm ve Seramik Tornasında Şekillendirilmiş Figüratif Heykelleri, *Atatürk Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü Dergisi*, Erzurum.
Yıldırım, B. (2017). Gwen Heeney ve Brickworks Uygulama Tekniği, *Dumlupınar Üniversitesi Sosyal Bilimler Dergisi*, Kütahya.

Yıldırım, B. (2014). Park ve Bahçe Seramikleri Açısından Ayrıcalıklı Bir Kent Olarak Eskişehir ve Bu Bağlamda Prof. Dr. Bilgehan Uzuner ile Yapılan Söyleşi, *Zeitschrift Für Die Welt Der Turken*, Münih/Almanya.

Uluslararası Kitaplarda Yayınlanan Kitap Bölümleri

Yıldırım, B. (2018). *Josiah Wedgwood ve Wedgwood Uygulama Tekniği*, Balkan Eğitim Araştırmaları-Uluslararası Hakemli Bilimsel Araştırma Kitabı, Kitap Bölümü, Edirne.

Yıldırım, B. (2017). *Ülkemizde Toplumsal Sanat Eğitimi Açısından Geliştirilmeyi ve Yaygınlaştırılmayı Bekleyen Önemli Bir Sanat Dalı: Park ve Bahçe Seramikleri*, Balkan Eğitim Araştırmaları-Uluslararası Hakemli Bilimsel Araştırma Kitabı, Kitap Bölümü, Edirne.

Yıldırım, B. (2017). *Çini Sanatı Eğitimi Açısından, Edirne'deki Bazı Tarihi Camilerin Duvar Süslemelerinde Kullanılan Çini Eserlerin; Tarihsel, Yapısal ve Üslupsal Özelliklerinin İncelenmesi*, Balkan Eğitim Araştırmaları-Uluslararası Hakemli Bilimsel Araştırma Kitabı, Kitap Bölümü, Edirne.

Uluslararası Toplantılarda Sunulan ve Tam Metin Yayınlanan Bildiriler

Boratav, O., Yıldırım, B. (2020). *Seramik Torna Şekillendirme Yönteminin Günümüzde Ulaştığı Sınırlılık/Sınırsızlık Durumu*, 9. Uluslararası Bilimsel Araştırmalar Kongresi Bildiriler Kitabı, Ankara.

Sergiler

Kişisel Sergiler: 8

Karma Jürili/Davetli Sergiler: 61

Ödüller

2015 9.Uluslararası Muammer Çakı Seramik Yarışması, Eskişehir
"İlhan Karaca-Özel Ödülü"

2010 Kütahya Porselen 40.Yıl Seramik Yarışması, Kütahya
"İkincilik Ödülü"

2010 4.Eskişehir Uluslararası Pişmiş Toprak Sempozyumu, Eskişehir
Çömlekçi Tornası ile Seramik Şekillendirme Yarışması
"İkincilik Ödülü"

Tez Kapsamında Atıf Yapılmaksızın Yararlanılan ve Tez konusu İle İlgili Kişisel Gelişime Katkı Sunan Kaynak ve Söyleşiler

- Altun, A. (1998). *Osmanlı'da Çini Seramik Öyküsü*, İstanbul: İstanbul Menkul Kıymetler Borsası Yayınları.
- Carter, B. (2016). *Mastering The Potter's Wheel*, USA: VoyageurPress.
- Collins, N. (2011). *Throwing Large*, USA: American Ceramic Society.
- Er, A.C. (2011). *Seramikte İşlevsel Simge Biçimlerin Araştırılması ve Plastik Biçim Olarak Çömlekçi Çarkında Üretilmesi*, Sanatta Yeterlik Tezi, Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü, İzmir.
- Fraser, H. (2010). *Seramik Hataları ve Çözüm Yöntemleri*, (Çev. Zeliha Mete - İlker Özkan) İzmir: Karakalem Kitabevi Yayınları.
- Kırlı, E., Çakı, M., Uz, V. (2012). *El ve Tornada Şekillendirilen Çamurların Plastiklik Limiti Değerleri*, 6. Uluslararası Eskişehir Pişmiş Toprak Sempozyumu Bildiriler Kitabı, Eskişehir.
- Köpüklü, M. (2019). *Silindirik Yüksek Formların Seramik Tornasında Şekillendirilmesi*, Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi Sanat ve Tasarım Dergisi, 2019(23), 241-260.
- Kürkman, G. (2005). *Toprak, Ateş, Sır. Tarihsel Gelişimi, Atölyeleri ve Ustalarıyla, Kütahya Çini ve Seramikleri*, İstanbul: Suna ve İnan Kıraç Vakfı Yayınları.
- Öney, G., Çobanlı, Z. (2007). *Anadolu'da Türk Devri Çini ve Seramik Sanatı*, İstanbul: Kültür ve Turizm Bakanlığı Yayınları.
- Türedi Özen, A. (2001). *Geleneksel Çömlek Sanatı*, Eskişehir: Anadolu Üniversitesi Yayınları No:1277.
- Türkdoğan, T. (2004). *Çağdaş Sanat*, Ankara: Piramit Yayıncılık.
- Yıldırım, B. (2013, 12 Nisan). *Seramik Torna Şekillendirme Sanatçısı Dr. Öğr. Üyesi Ekrem Kula ile Söyleşi*. Anadolu Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi, Eskişehir.
- Yıldırım, B. (2019, 7 Haziran). *T.C. Kültür ve Turizm Bakanlığı Seramik Sanatçısı, Seramik Torna Şekillendirme Ustası; Ali Buzkan ile Söyleşi*. Efsane Mehmet Yıldırım Atölyesi, Kütahya.
- Yıldırım, B. (2019, 7 Haziran). *Seramik Torna Şekillendirme Ustası; Talip Yel ile Söyleşi*. Efsane Mehmet Yıldırım Atölyesi, Kütahya.

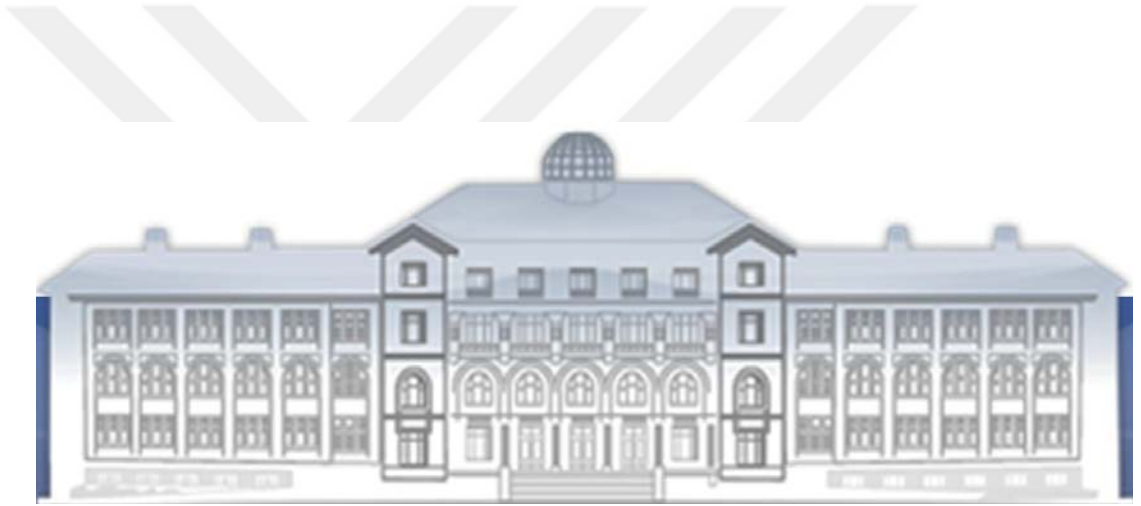
Yıldırım, B. (2019, 7 Haziran). *T.C. Kültür ve Turizm Bakanlığı Seramik Sanatçısı, Seramik Torna Şekillendirme Ustası; Kamil Ser ebay ile Söyleşi*. Efsane Mehmet Yıldırım Atölyesi, Kütahya.

Yıldırım, B. (2019, 7 Haziran). *Seramik Torna Şekillendirme Ustası; Murat Cüceoğlu ile Söyleşi*. Efsane Mehmet Yıldırım Atölyesi, Kütahya.

Yıldırım, B. (2019, 7 Haziran). *Seramik Torna Şekillendirme Ustası; Hakan  etin ile Söyleşi*. Efsane Mehmet Yıldırım Atölyesi, Kütahya.

Yıldırım, B. (2019, 22 Haziran). *Seramik Torna Şekillendirme Ustası; Ahmet Taşhomcu ile Söyleşi*. Ahmet Taşhomcu Atölyesi, Antalya.





GAZİLİ OLMAK AYRICALIKTIR..

