

## GÜNDEM GÜNE YOK OLAN ÇÖMLEKÇİLİĞİMİZE BİR ÖRNEK\*

Ayşegül Türedi ÖZEN\*\*

Günden güne yok olmakla yüz yüze kalan çömlekçiliğimize, bir örnek olarak gösterebileceğimiz; Uşak İli Sivaslı İlçesi çömlekçiliğine geçmeden önce UŞAK denilince akla gelenleri sıralamak yerinde olur kanısındayım.

Uşak;

- Halk dilinde çocuk;

- Bir tamlayanla birlikte kullanıldığında, belirtilen bölgenin halkından olan erkek: Karadeniz uşağı;

- Parayla tutulmuş erkek hizmetkar;

- Bir kimsenin emrinde olan ve aşamalı düzende ondan daha aşağı bir konumda bulunan;

- Çıkar amacıyla bir kimseye yaltaklanan;

- Eski kimya dilinde amonyak; olarak bilinir.

Bununla birlikte, tiyatrodaki komedi uşağı olarak tanımlanan ve eski rol sınıflamasına göre Yunan ve Latin komedilerindeki kölenin belirgin özelliği olan kurnazlığı ve entrikacılığını devralan komedi uşağı;

---

\* 4 Haziran 1997'de Anadolu Üniversitesi, Kongre Merkezi, Mavi Salonda sunulan konferansın geliştirilmiş ve yeniden düzenlenmiş halidir.

\*\*Yrd.Doç., Anadolu Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi, Öğretim Üyesi.

17. ve 18.yüzyılda Fransız sahnelerinde önemli bir yer tutar. Bu ; sırdaş ve olayların iplerini elinde tutan, yarattığı yada karışmış bulunduğu durumlardan çıkar sağlamaya bakan, yiyip içmeye, paraya ve cinselliğe düşkün olan, karşısına çıkan tüm fırsatları değerlendiren bir tiptir.

Bu kadar farklı anlamlarının yanı sıra UŞAK; Ege Bölgesinin İç Batı Anadolu Bölümünde yer alan, yüzölçümü 5341 km<sup>2</sup> olan, doğuda Afyonkarahisar, güneydoğu ve güneyde Denizli, batıda Manisa, kuzeyde de Kütahya illeriyle çevrilidir. Uşak ve çevresi uzun yıllar Hititlerin elinde kalmıştır. Frigler tarafından kurulduğu sanılan kentin en eski adı Temenothyrai'dir. Lidya, Pers, Makedonya, Bizans, Anadolu Selçukluları, Osmanlılar olmak üzere el değiştirmiştir. Türkmenler bu yerlere "Aşıklar" anlamına gelen Uşşak ismini vermişlerdir. Değişerek dilimize Uşak olarak yerleşmiştir. Kütahya'nın bir ilçesi iken 1953 yılında il olan Uşak'ın Banaz, Sivaslı, Ulubey, Eşme, Karahallı olmak üzere beş ilçesi vardır.

Uşak'ta 1970'te açılan Uşak Arkeoloji Müzesi salonlarında ve bahçesinde tarihöncesinden başlayarak Bizans dönemine değin çeşitli yapıtlar (seramikler, cam eşyalar, yapı parçaları, heykeller, sikkeler, otuz yılı aşkın bir çaba sonucunda Amerika'daki Metropolitan Müzesinden yurda geri getirilen Karun Hazinesi) sergilenmektedir. Uşak'ta aynı zamanda 1978'de açılan Atatürk'e ait çeşitli eşyalarla, Osmanlı dönemine ilişkin etnografik yapıtların (ahşap, seramik, metal eserler, halı, kilim vb. dokumalar, geleneksel giysiler) sergilendiği Uşak Atatürk ve Etnografya Müzesi bulunmaktadır.

1866'da İstanbul'da doğan ünlü Türk roman ve öykü yazarı Halit Ziya Uşaklıgil, Uşak'lı bir halı tüccarının oğludur. İlk Türk romanı olan Aşk-ı Memnu ile çok iyi bilinen Uşaklıgil'in; Bir Ölünün Defteri, Mai ve Siyah, Kırık Hayatlar gibi tanınmış eserleri de vardır.

Uşak ili topraklarında, karasal bir iklim tipi hakimdir. Uşak ili toprakları, yükseltisi kuzeydoğudan güneybatıya doğru alçalan, vadilerle oldukça sık yarılmış, bazen ova düzlüğü görünüşünü almış yer yer üzerinde dağlar yükselen bir yayla durumundadır. Bu dağların en önemlileri kuzeydoğuda Murat Dağı, batısında Kazdağı, Kışla Dağı ve

Beydağı, Sivash İlçesinin doğusunda Bulkaz (Burgaz) Dağlarıdır.

Pamuk ipliği, sentetik iplik, yün ipliği ve bunlara bağlı olarak, halıcılık, kilimecilik, battaniyecilik ve ayrıca dericilik gibi önemli endüstri tesisleri vardır. Özellikle Uşak halıları 16. ve 17. yüzyılda en parlak dönemini yaşamıştır. Uşak halılarının özgün örnekleri bugün Berlin, NewYork müzeleri başta olmak üzere pek çok müzede ve İstanbul Türk ve İslam Eserleri Müzesi'ndedir. Civa, manganez, uranyum, zımpara taşı, şifalı maden suları da yeraltı kaynakları arasında sayılabilir. Alpullu Şeker Fabrikasından üç hafta sonra 1926 yılında işletmeye açılmış olan Uşak Şeker Fabrikası, şekerpancarı tarımının gelişmesine de yol açmıştır. Halen üretimine devam etmektedir. Ayrıca patates, haşhaş, pamuk, tütün ve ayçiçeği de yetiştirilir. Hayvancılık ve hayvan ürünleri ilin kırsal kesiminde önemli bir gelir kaynağıdır. Bir başka gelir kaynağı da çömlekçiliktir. Ancak çömlekçilik günden güne yöre halkı için ekonomik değerini kaybetmektedir.

Marmara Üniversitesi'nde henüz seramiği yeni yeni öğrenmeye başladığım yıllardı. O yıllarda; halen Marmara Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesinde, görev yapmakta olan Profesör Güngör Güner'in, Anadolu'da Yaşamakta Olan İlkel Çömlekçiliğimizle ilgili bir slayt gösterisinin benim için bu denli etkili olabileceğini düşünemezdim bile. Mezun olur olmaz bu tür araştırma gezileri yapmak idealim olmuştu. 1985 yılında, hocamı örnek alarak memleketimiz olan Uşak İli'nin de içinde bulunduğu Ege Bölgesindeki bazı çömlek üretim yerlerindeki çömlekçiliğimiz üzerine araştırma gezilerine başladım. On iki yıl önce, Uşak ilinin Sivash ilçesinde gerçekleştirdiğim araştırma gezimi sizlerle paylaşmak istiyorum. Hocamın 1972-1977 yılları arasında gerçekleştirdiği bu araştırmalarını bir kitapta toplaması, sayısal ve diğer verileri günün koşullarına göre yansıtması sayesinde bu ilçede o yıllarda, yılın dört ayı çalışarak testi yapan 10 kadar çömlekçi atölyesi bulunmaktayken, benim araştırma yaptığım yıllarda bu sayının 8'e, günümüzde ise 3 çömlekçi atölyesine düştüğü saptanmıştır.

Uşak İli Sivash İlçesi çömlekçiliği örneği ile burada anlatılmak istenenler; toprağın, arazide ve atölyede işlenmesinden mamul hale getirilip pazarlanmasına kadar geçen süreci kapsıyor. Kızıldere toprağı

halk dilinde kırmızı; Bulkaz toprağı ise boz (beyaz) olarak anılıyor. Bu isimleri en önemli özellikleri olan renklerinden almışlardır. Buldukları yerlerden traktörler ile getirilen topraklar açık arazide depolanıyor (Resim-1). İşlemin ilk basamağı bu andan itibaren başlıyor. Büyük yığınlardan el arabalarıyla alınan hammaddeler geniş bir araziye yayılıyor. Kırmızı toprağın fazla oluşuyla mal piştikten sonra su kaçırıyor. Boz toprağın fazla oluşuyla, mallarda kuruma çatlağı meydana geliyor. Bu nedenlerden dolayı her iki toprağın da eşit oranlarda karıştırılması için büyük özen gösteriliyor.

Arazide hazırlanmış olan bu karışım traktör arkasına takılmış olan (ve üzerine ağırlık konulmuş olan) düven ile ortalama bir saat kadar sürülüyor. Böylece iri taneler parçalanarak ufalanıyor. Bu arada kırmızı ve boz topraklar da birbirine iyice karışmış oluyor (Resim-2).

El arabalarıyla araziden alınan karışım, elenmek üzere üstü kapalı bir silonun yakınına taşınıyor. Orta irilikteki bir elekten geçiriliyor. İçindeki bitki, iri parçalar gibi artıklar ayıklanıyor (Resim-3). Elek arkasına geçen ince taneli kısım küçük siloya yığılıyor (Resim-4). Elekten geçmeyen büyük parçalar tekrar düven ile sürülmek üzere açık araziye taşınıyor. Küçük silodan alınan ince taneli kısım ortalama 1,5 metre yüksekliğindeki havuza atılıyor. Üstünü örtecek miktarda su ilave ediliyor. Bir hafta kadar karışım su içinde açılması ve istenilen kıvamda çamur haline gelmesi için bekletiliyor. Bu bekleme sonunda havuz üstten başlanarak tabana kadar boşaltılıyor. Boşaltma işlemi el ve orak yardımıyla yapılıyor. Havuzun yan tarafına stok ediliyor (Resim-5). Kurumasını önlemek için üzeri naylonla iyice örtülüyor. Stoktan parça parça alınan çamurlar, atölyenin geniş bir yerinde ayakla vura vura ortalama 1 metre çapında birinci tekerleğı oluşturuyor. (Resim-6). Birinci tekerlek belli olmayan bir bekleme süresinden sonra bozularak ikinci tekerlek yapılıyor. Bu işlem ikinci tekerleğın bozulup üçüncü tekerleğın yapılmasıyla son buluyor. Üçüncü tekerlekten alınan çamur kütlesi yoğrulmak üzere çam ağacından yapılmış uzun tezgah üzerine taşınıyor. Çamur bu kez el ile bölünüyor ve birbirine kuvvetle vuruluyor. (Bunu yapan kişiye yoğurma işlemini neden yaptığını

sorduğumda, çamuru iyice karıştırmak, özleştirmek için cevabını aldım). Çamur yoğrularak kullanım için en güzel kıvama getiriliyor. kalın sucuklar yapıyor. Bu sucuklardan malın büyüklüğüne bağlı olarak künte adı verilen parçalar ayrılıyor. El kararıyla hazırlanan bu künteler artık şekillendirilmek üzere hazırdırlar.

Şekillendirme işlemi sadece, ayak tornası olarak bildiğimiz tornalarda yapıyor (Resim-7). Bu atölyede üç adet torna bulunuyor. Bunlardan ikisi sürekli çalışır durumdadır. Siparişe bağlı olarak çok çeşitli mal üretiliyor. Öncelikli olarak testi yapımı en önemli yeri alıyor. Hemen hemen Uşak İli'nin testi ihtiyacı bu ilçeden Sivaslı'dan sağlanıyor denilebilir. Testiler de büyüklük ve küçüklüklerine göre değişik isimler alıyor. Bardak ve boduç gibi. Bunlardan başka irili ufaklı saksı çeşitleri; tahıl, turşu, peynir vb.. koymak için iki parçada çekilebilen oldukça büyük küpler; soba borularının rahatlıkla bacalara sokulmasını sağlayan künkler; etli yemekleri pişirmek için et gümnüsü; vazo çeşitleri; darbukalar; çocuklar için yapılan düdüklü bardaklar... Bir ustanın; ortalama günlük üretimi 50-60 testi civarında. Öncelikle merkeze getirilen çamur istenilen biçime getirilerek çelik tel ile kesiliyor. Bazı formların üzerleri dekorlanıyor. Dekorlama işlemi at kılından yaptıkları fırçalarla oluyor. Kirecin su ile karışımı bu fırçalar yardımıyla henüz şekillendirilmiş formlar üzerine sürülüyor. Bu desenler yapan kişinin zevkini taşıyor. Ayrıca bu, ustanın imzası yerine de geçiyor. Desenleme ve dibini kesme işlemi bitmiş mallar atölyedeki yardımcı kişi tarafından taban kısmına yakın yerden ve dikkatlice tutularak, atölyenin rüzgar almayan bir yerine diziliyor. Bunun nedeni ani kurumalardan malların etkilenmemesi ve çatlamaların önlenmesidir.

### **Testilere Kulp Yapımı**

Testilerin tornada şekillendirme sırasında künteden ele gelen fazlalıkları torna masası üzerinde biriktiriliyor. İşte bu artıklar kulp yapımında kullanılıyor (Resim-8). Yoğurma sırasında taşınan çamur elle uzatılarak testi kulpları yapıyor. Oldukça zor olan bu işi büyük bir ustalıkla sergiliyorlar. Uzatılan parçalardan eşit boyutlarda kulplar

kesilip bir tahta üzerine üst üste diziliyor. Bir süre beklemiş ve deri sertliğine gelmiş olan testiler ilk yapılandıktan başlamak üzere kulplanıyor (Resim-9). Kulplanmış olan testilerin artık işleri bitmiştir. Kurumaları için düzenli bir şekilde dizilirler.

Atölyede ızgara adını verdikleri tahtadan yapılmış raflar bulunuyor. Örneğin bu gün çekilen testiler toprak üzerine; dün çekilenler birinci ızgaraya; daha önceki gün çekilenler de ikinci rafa ve ters olarak yerleştiriliyor. Böylelikle tabanlarının da kurumaları sağlanmış olunuyor. En son olarak da tavan tahtalarına çakılmış olan çivilerle kulplarından asılarak bir hafta kadar kurumaları için bekletiliyor (Resim-10).

Tavan askılarından alınan testiler artık iyice kurumuşlardır ve pişirmeye hazırdırlar. Onun için fırına yakın bir yere (yine atölye içinde) üst üste yığılırlar.

## **Fırın Doldurma**

10-15 gün arasında fırın dolduruluyor (Resim-11). Fırının doldurulmasında bütün herkes elbirliği ile çalışıyor (Resim-12). Fırının delikli ızgarası üzerine çıkan bir kişi önce şamotlu çamur plakalarını diklemesine fırının içine yerleştiriyor (Resim-13). Malların büyüklük küçüklük durumlarına göre fırın yerleştiriliyor. Bütün testiler birbirleri üstüne ters olarak ve aralarına küçük mallardan koyularak dolduruluyor.

Fırına doldurma kapısından giriliyor. Mallar fırına doldukça fırında yer kalmıyor ve iyice kurumuş testilerin üzerine basılıyor (Resim-14). Bu ağırlık 70-75 kg. olmasına rağmen hiç bir zarar olmadan fırının üst boşluğundan dışarı çıkılıyor. Doldurma işlemine buradan devam ediliyor.

Fırın sonunda doluyor. Ortalama 350 civarında mal alabiliyor. Sıra doldurma kapısının ve üst boşluğun kapatılmasına geliyor. Doldurma kapısı; beyaz çamurdan yaptıklara tuğlalar ile örülüyor (Resim-15). Beyaz toprak elekten eleniyor ve su ile balçık haline getiriliyor. Bu balçık, örülen şamotlu tuğlaların üzerine sıvanarak ateş

kaybı önlenmiş oluyor (Resim-16). Fırının üst açıklığı da kırık testilerle örtülüyor (Resim17). Fırın doldurulmuş ve gerekli olan bütün işlemler tamamlanmıştır.

### **Fırının Yakılması**

Malların pişirilmesi için en uygun olan ağacın ardıç ağacı olduğu söyleniyor. İki tane orta büyüklükteki ardıç ağacı ateş bölgesinin ön kısmında yani kapının önünde ateşleniyor (Resim-18). İyice alev alan odunların üzerine merkep pislği atılıyor. Bundan sonra alev yerine duman çıkmaktadır. Bu duman ateş kapısından içeriye girerek delikli ızgaradan geçiyor ve mallar üzerine ulaşıyor. Sekiz saat süreyle duman fırın içinde dolaşüyor. Böylelikle mallar hem kurumuş, hem de ısınmış oluyor. Sekiz saatlik süre sonunda kor haline gelmiş olan ardıç ağaçlarıyla birlikte ateş bölgesine sürülüyor.

Sürekli olarak odun atılarak sıcaklık sabit tutuluyor. Odunun atılış süreside çok kolay bir yöntemle ayarlanıyor. Üst açıklıktaki kırık testilerle doldurulmuş olan (örtülmüş) bölgedeki malların üzerine siyah isin gitmesi ve kırmızıya dönüşmesiyle odun atma işlemi durduruluyor. Fırın içindeki bütün ateş çengelli tahta yardımıyla geri çekiliyor. Mallar soğumaya bırakılıyor. Pişme ve soğutma arasındaki süre ortalama 24 saat olarak söylenebilir.

Soğuyan fırından mallar doldurma işleminin tam tersi olarak çıkartılıyor. Yine bütün aile fertleri elbirliği ile yardım ediyor. Sağlam çıkan mallar pazarlanmak için pazara götürülmek üzere kamyon veya traktöre dikkatle diziliyor.

Fırındaki firenin ne olduğu sorulduğunda bazen %10, bazen %25, bazen de hiç kırık olmadığı yanıtı alınıyor. Fırın sıcaklığı ortalama olarak 850-900 <sup>0</sup>C civarındadır.

## **Mumlama**

Fırından çıkan mallar içinde yer alan küplerin işlemleri bitmemiştir. Bunları mumlama adını verdikleri bir işlemde daha geçiriyorlar. Bir tas içinde bal mumu eritiliyor. Erimiş haldeki bal mumu içine, ucuna çaput bağlanmış bir sopa batırılıyor. Henüz sıcaklığını kaybetmemiş küplerin içine iyice sürülüyor. Donmaya bırakılıyor. Sudan etkilenmeyen bu mum ayrıca kübün içine konulan malzemenin en iyi şekilde saklanmasını da sağlıyor.





Resim 1: Topraklar açık arazide depolanıyor.



Resim 2: Kırmızı ve boz topraklar karıştırılıyor.



Resim 3:  
Topraklar eleniyor.



Resim 4:  
Elenmiş toprak depolanıyor



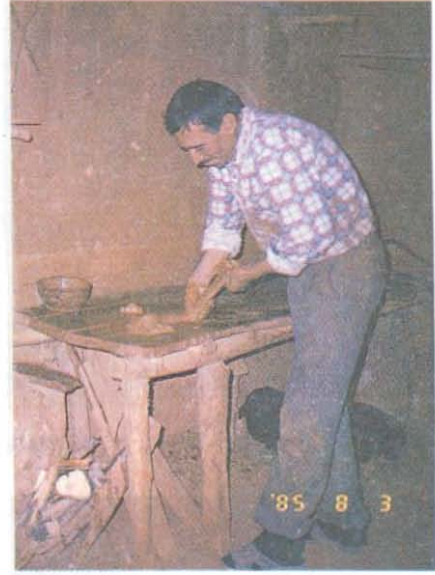
Resim 5:  
Çamur boşaltılıyor.



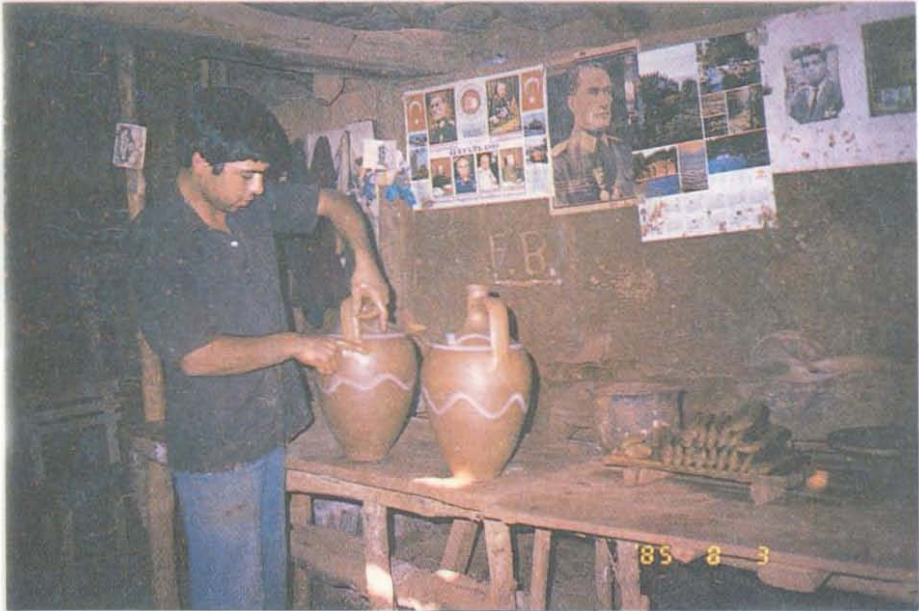
Resim 6:  
Ayakla çamur yoğruluyor



Resim 7:  
Tornada şekillendirme  
yapılıyor.



Resim 8:  
Kulp çekiliyor.



Resim 9: Kulp testiye takılıyor.





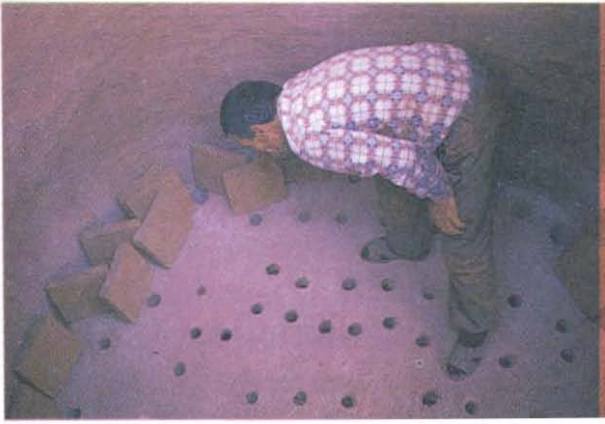
Resim 10: Testiler kurutuluyor.



Resim 11: Fırın doldurma işlemi başlıyor.



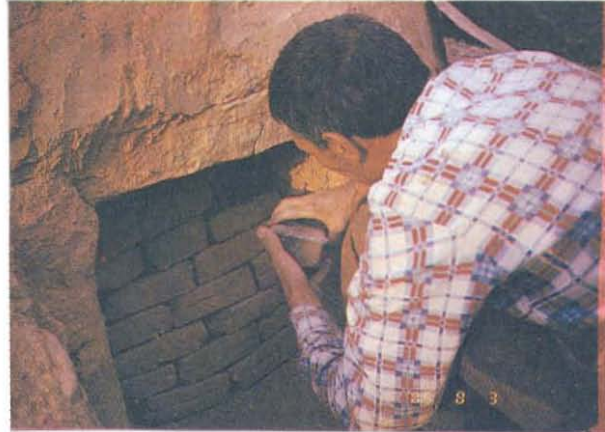
Resim 12: Testiler tek tek fırına veriliyor.



Resim 13: Şamotlu plakalar yerleştiriliyor.



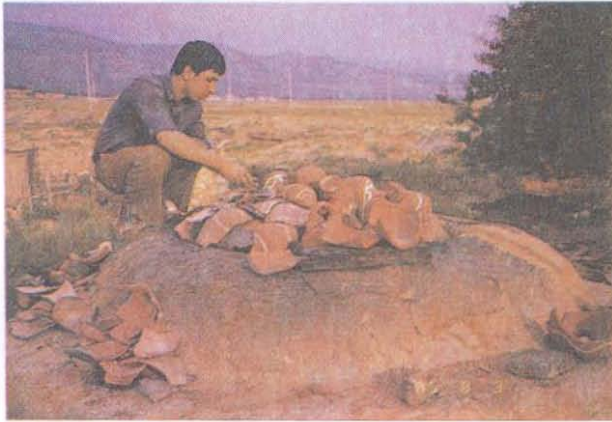
Resim 14: Fırının doldurma işlemi son buluyor.



Resim 15: Doldurma kapısı tuğlalar ile örtülüyor.



Resim 16: Tuğlalar çamurla sıvanıyor.



Resim 17: Fırının üzeri kırık testi parçalarıyla örtülüyor.



Resim 18: Fırının yakılması işlemi başlıyor.