

**SERAMİK YÜZEY
DEĞERLENDİRİLMESİNDE
AJUR YÖNTEMİ**

**Mine AKTAŞ
YÜKSEK LİSANS TEZİ
ESKİŞEHİR-1999**

**SERAMİK YÜZEY DEĞERLENDİRİLMESİNDE
AJUR YÖNTEMİ**

Mine AKTAŞ

YÜKSEK LİSANS TEZİ
Seramik Anasanat Dalı

Danışman: Prof.Zehra ÇOBANLI

Eskişehir
Anadolu Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü
Haziran 1999

YÜKSEK LİSANS TEZ ÖZÜ

SERAMİK YÜZEY DEĞERLENDİRİLMESİNDE AJUR YÖNTEMİ

Mine AKTAŞ

Seramik Anasanat Dalı

Anadolu Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü

Danışman: Prof.Zehra ÇOBANLI

İnsan Neolitik Çağda toprağı şekillendirmiş, biçim verdiği çamuru pişirmeyi keşfetmiştir. Çevresini ve kullandığı nesnelere süsleyerek değiştirme isteğı duyan insan başlangıçta seramik kapları parmakla, süsleyerek ona, önceki durumuna göre farklı ve istenilen bir görüntü kazandırmıştır. Renkli astarlar ve Mısır'da (M.Ö. 4000-3100) sırın bulunmasıyla, seramik yüzey değerlendirmesinde, Ajur, Sgraffito, Kesme, Oyma, Ekleme, Astar, Astar Akıtma, Mishima, Macho, Terra Cotta, Terra Sigilata, Mayolika, Sıraltı, Sırüstü gibi yöntemler insanlığa pek çok seçenekler sunmuştur.

Seramik yüzey değerlendirilmesinde, kafes gibi kesilerek sağlanan boşluklar şeklinde açıklanan ajur yöntemi, tarihte pek çok kültürde kendine has özelliklerle uygulanmıştır. Seramikte risk taşıyan bir yöntem olmasına rağmen, yüzeyde açılan boşluklar ışık geçirmesi ve göze hoş görünmesi nedeniyle, insanları farklı arayışlara yöneltmiştir.

Bu araştırmanın birinci ve ikinci bölümlerinde seramik ve seramik yüzey değerlendirmesinin tanımı ve tarihsel gelişim süreci incelenmiştir. Üçüncü bölümde ajur yönteminin tanımı ve tarihsel gelişimi, şekillendirme, ajur uygulama, kurutma, pişirim ve sır aşamaları aktarılmıştır. Dördüncü bölümde diğer seramik yüzey değerlendirme yöntemleri, beşinci bölümde ise Uzakdoğu, Avrupa ve Akdeniz'de uygulanan ajur dekorlu seramikler araştırılmıştır. Altıncı bölümde ajur yöntemi ile yoğun ürünler veren sanatçılar ele alınmış, ajur dekorlu uygulamalar yapılmış ve araştırma tamamlanmaya çalışılmıştır.

ABSTRACT

Human-being formed soil and discovered to fire the clay he'd formed. The human-being who felt a desire of changing his environment and the things he used by adorning, at first made it have a different and desired appearance regarding to its first state by adorning them with his hands.

Coloured slips and after discovering the glaze in Egypt (B.C. 4000-3100) Fenstration Sgraffito, Excised decoration, open work, Adding, Slip, Slipping, Mishima, Macho, Terra Cotta, Terra Sigilata Mayolika and the methods such as glaze-up/down gave many options to human being in Treating Ceramic (ware) surfaces.

In treating ceramic surfaces the method Fenstration explained as the blanks provided by cutting like cage has been used in many cultures in the history. While having some risks in ceramics, the blanks opened on surface are transparent and charming; so it directed human-being into different perspectives.

In the first and second chapters of this research, the definition of ceramic and treatment of ceramic surfaces and their historical development have been studied. In the third chapter, the definition of Fenstration method and its historical development, forming, application of Fenstration, drying, firing and slipping phases have been given. In the fourth chapter the other methods of ceramic surface treatment; in the fifth chapter the Fenstration decorated ceramics applied in Far East, Europe and Mediterranean have been studied. And in the sixth chapter, the artists who produced intensive products have been studied; Fenstration decorated applications have been made and the research has been tried to fulfill.

JÜRİ VE ENSTİTÜ ONAYI

Mine AKTAŞ'ın "Seramik Yüzey Değerlendirilmesinde Ajur Yöntemi" başlıklı tezi 13 Temmuz 1999 tarihinde, aşağıdaki jüri tarafından Lisansüstü Eğitim Öğretim ve Sınav Yönetmeliğinin ilgili maddeleri uyarınca, Seramik Anasanat Dalında yüksek lisans tezi olarak değerlendirilerek kabul edilmiştir.

İmza _____

Üye (Tez Danışmanı) : Prof.Zehra ÇOBANLI
Üye : Prof.Abdullah DEMİR
Üye : Yrd.Doç.Sibel SEVİM

ÖNSÖZ

Ajur yöntemi başta Yunanistan olmak üzere Kore, Çin, Japonya, Anadolu Selçuklu ve İran'da uygulanmış, Çin'de yapımı zor ve sabır isteyen bir yöntem olduğu için "Devil's Work" şeytan işi şeklinde adlandırılmıştır.

Çin etkisiyle İran'a taşınan ve İran'da çok güzel örnekler veren ajur yöntemi, gemilerle Avrupa'ya taşınarak İngiltere, Almanya, İtalya seramik fabrikalarında fonksiyonel ürünler yapılmıştır.

Malzemesi ahşap, taş, alçı, mermer, metal, seramik ve kumaş olan, adını kumaşta açılan boşluklardan alan ajur yöntemi pek çok kültürde seramik yüzey değerlendirme yöntemi olarak uygulanmıştır.

Bu araştırmada; en erken örneğine M.Ö. Yunanistan'da ve tarih içinde Uzakdoğu, Avrupa ve Akdeniz'de rastlanılan ajur dekorlu seramiklerin resimler ve açıklamalarla gelişim süreci anlatılmış, ayrıca ajur dekorlu seramik yapım aşamaları ve bu konuda yoğun ürünler veren modern seramik sanatçılarının, seramik yüzey değerlendirilmesinde ajur yöntemi ile yaptıkları çalışmaları örnekleriyle inceleyerek vermeye çalışılmıştır.

İÇİNDEKİLER

	<u>Sayfa No.</u>
ÖZ	i
ABSTRACT	ii
JÜRİ VE ENSTİTÜ ONAYI	iii
ÖNSÖZ	iv
ÖZGEÇMİŞ	v
RESİMLER LİSTESİ	xi
GİRİŞ	1

BİRİNCİ BÖLÜM

SERAMİĞİN TANIMI VE TARİHSEL GELİŞİMİ

1. SERAMİĞİN TANIMI	2
2. SERAMİĞİN TARİHSEL GELİŞİMİ	3

İKİNCİ BÖLÜM

YÜZEY DEĞERLENDİRİLMESİ

1. YÜZEY DEĞERLENDİRME (DEKOR, SÜSLEME, BEZEME)	5
2. YÜZEY DEĞERLENDİRMESİNİN TARİHSEL GELİŞİMİ	6

ÜÇÜNCÜ BÖLÜM
SERAMİK YÜZEY DEĞERLENDİRİLMESİNDE
AJUR YÖNTEMİ

1. SERAMİK YÜZEY DEĞERLENDİRİLMESİNDE AJUR YÖNTEMİNİN TANIMI	9
2. SERAMİK YÜZEY DEĞERLENDİRMESİNDE AJUR YÖNTEMİNİN TARİHSEL GELİŞİMİ	10
3. BU YÖNTEMLE ŞEKİLLENDİRİLEN FORMLAR	20
3.1. SANATSAL FORMLAR	20
3.2. ENDÜSTRİYEL FORMLAR	21
4. SERAMİK YÜZEY DEĞERLENDİRİLMESİNDE OYMA YÖNTEMİ İLE DEKORLANAN SERAMİK ÜRÜNÜ BİÇİMLENDİRME AŞAMALARINDA KULLANILAN ALETLER	21
5. SERAMİK YÜZEY DEĞERLENDİRİLMESİNDE OYMA YÖNTEMİ İLE ŞEKİLLENDİRME AŞAMALARI	24
5.1. ELLE ŞEKİLLENDİRME YÖNTEMİ	25
5.1.1 Çimdik Yöntemi (Pinch Metod)	25
5.1.2. Sucuk Yöntemi (Coil Metod)	25
5.1.3. Plaka Yöntemi	26
5.2. TORNA İLE ŞEKİLLENDİRME	27
5.3. KALIPLA ŞEKİLLENDİRME	27
5.3.1. Şekillendirilen Kalıba Kazıma Yöntemi	29
5.3.2. Şekillendirilen Model Üzerine Kazıma Yöntemi	29
5.3.3. Alçı Plaka Üzerine Kazıyarak Kalıpta Basma Yöntemi..	31

6. SERAMİK ŞEKİLLENDİRME YÖNTEMLERİ İLE ŞEKİLLENDİRİLEN FORMLARDA AJURLAMA VE DİKKAT EDİLMESİ GEREKEN NOKTALAR	34
7. SERAMİK YÜZEY DEĞERLENDİRİLMESİNDE AJUR YÖNTEMİ İLE DEKORLANAN SERAMİK ÜRÜNLERİNDE KURUTMA AŞAMALARI	35
8. SERAMİK YÜZEY DEĞERLENDİRİLMESİNDE AJUR YÖNTEMİ İLE DEKORLANAN SERAMİKLERİN PİŞİRİM AŞAMALARI	36
9. SERAMİK YÜZEY DEĞERLENDİRİLMESİNDE AJUR YÖNTEMİ İLE DEKORLANAN SERAMİKLERİN SIRLANMASI	37

DÖRDÜNCÜ BÖLÜM
DİĞER SERAMİK YÜZEY DEĞERLENDİRME
YÖNTEMLERİ

1. ÜRÜN YAŞ (YARI YAŞ) DEĞERLENDİRME YÖNTEMLERİ...	41
2. ÜRÜNE BİSKÜVİ PİŞİRİMİ SONRASI UYGULANAN YÜZEY DEĞERLENDİRME YÖNTEMLERİ	42
2.1. SIRALTINA UYGULANAN YÜZEY DEĞERLENDİRME YÖNTEMLERİ	42
2.2. SIRIÇİNE (MAYOLİKA) UYGULANAN YÜZEY DEĞERLENDİRME YÖNTEMLERİ	43
2.3. SIRÜSTÜNE UYGULANAN YÜZEY DEĞERLENDİRME YÖNTEMLERİ	43

BEŞİNCİ BÖLÜM
SERAMİK YÜZEY DEĞERLENDİRMESİNDE
AJUR YÖNTEMİNİ UYGULAYAN ÜLKELER

1. UZAKDOĞU	45
1.1. İRAN	45
1.2. ÇİN	51
1.3. JAPONYA	54
2. AVRUPA	59
2.1. İNGİLTERE	59
2.2. ALMANYA	65
3. AKDENİZ	69
3.1. İTALYA	69
3.2. TÜRKİYE	73

ALTINCI BÖLÜM
SERAMİKTE AJUR YÖNTEMİ İLE
YÜZEY DEĞERLENDİREN SANATÇILAR

1. ANGELA VERNON	78
2. SANDRA BLACK	79
3. TONY CLARCK	82
4. JAN GODFREY	83
5. DOROTHY FIEBLEMAN	84
6. PETER LANE	86
7. ANDY KAZUKEWICZ	87

YEDİNCİ BÖLÜM
YÜZEY DEĞERLENDİRİLMESİNDE AJUR YÖNTEMİ İLE
OLUŞTURULAN SERAMİK UYGULAMALAR

1. UYGULAMASI YAPILAN FORMLAR	89
SONUÇ	97
EKLER	99
 SÖZLÜK	99
KAYNAKÇA	103

RESİMLER LİSTESİ

	<u>Sayfa No.</u>
Resim 1- Bir Proto Attic Amfora, c.675-650 BC, h: 142.3 cm. Eleusis Arkeoloji Müzesi (JANSON, 1991, s. 153)	11
Resim 2- Mermer Mimari Öge, Bizans Dönemi, 6.yy., A.D. Purchase Elmalı (ÖZGEN, 1992, s. 155)	12
Resim 3- Kireçtaşı Korkuluk, Bizans Dönemi, 6.yy., A.D. Purchase Elmalı (ÖZGEN, 1992, s. 155)	12
Resim 4- Eşik Urganından Çıkarılmış Kemer Plakaları (DİYARBEKİRLİ ve diğerleri, 1993, s. 19)	13
Resim 5- Eşik Urganından Çıkarılmış Kemer Plakaları (DİYARBEKİRLİ ve diğerleri, 1993, s. 19)	13
Resim 6- Oturan Kadın Figürü, Myrina, Hellenistik Dönem, Pişmiş Toprak, y: 32 cm., g: 12 cm., İstanbul Arkeoloji Müzeleri, 1182 (Çağlar Boyu Anadolu'da Kadın, Anadolu'da Kadının 9000 Yılı Kataloğu, T.C. Kültür Bakanlığı Anıtlar ve Müzeler Genel Müdürlüğü, İstanbul, 1993, s. 171)	14
Resim 7- 1280 Tarihli Tunç Kandil Zarfı, Ankara Etnografya Müzesi Enve, 7591 (DİYARBEKİRLİ ve diğerleri, 1993, s. 351)	15
Resim 8- 1090 Tarihli Pirinç Kandil Zarfı, Türk ve İslam Eserleri Müzesi, E.A.V.192 (DİYARBEKİRLİ ve diğerleri, 1993, s.351)	16
Resim 9- Yeşil Camii Giriş Cephesi (1378-1391) (ASLANAPA, 1977, s. 121)	18
Resim 10- Kandil, 18.yy. sonu (ALTAN, CORSWELL, ÖNEY, Türk Çini ve Seramikleri Kataloğu, İstanbul, 1991, s. 82)	19

Resim 11-	Seramikte Kullanılan Bazı Aletler (Laguna, Product, Eatolog and Refencce Guide California, 1999/2001, s. 104)	22
Resim 12-	Ajur Yönteminde Kullanılan Aletler (Laguna, Product, Eatolog and Refencce Guide California, 1999/2001	23
Resim 13-	Model İzlenerek Şekillendirilen Ajur Örneği	30
Resim 14-	Ajur Yapım Aşamalarından Bir Örnek	32
Resim 15-	Ajur Yapım Aşamalarından Bir Örnek	33
Resim 16-	Gambroon Bardak, İran, M.S.13.yy., r: 10 cm. Victoria ve Albert Müzesi (SOUSTIEL, 1985, s. 106)	46
Resim 17-	Gambroon Sürahi, İran (Rey) 13.yy., h: 14.5 cm., Louvre Müzesi, Paris (SOUSTIEL, 1985, s.)	47
Resim 18-	Gambroon Çanak, İran, 12-13 yy., Gorgan, r: 5.5 cm, R.Ades Surrey Koleksiyonu (SOUSTIEL, 1985, s.)	47
Resim 19-	Gambroon Çanak, Victoria ve Albert Müzesi (COOPER, 1972, s. 129)	47
Resim 20-	Gambroon Çanak, İran, 13.yy. (MANNERS, 1990, s. 99)...	48
Resim 21-	Gambroon Çanak, İran (Rey) 14.yy., British Müzesi (COOPER, 1972, s. 120)	49
Resim 22-	Selçuklu Çanak, İran (Rey), 12.yy., h: 11.4 cm., Edmund de Unger Koleksiyonu, Londra (AYERS-CHARLESTON, 1981, s. 78)	49
Resim 23-	Ling-lung Yao Ming Devri (1368-1644) Seladon Porselen Vazo, Victoria ve Albert Müzesi, Londra (SAVEGE-NEWMAN-CUCHION, 1981, s. 179)	52
Resim 24-	K'ang Hsi Devri (1662-1722) Porselen Çaydanlık, Victoria ve Albert Müzesi, Londra (AYERS, CHARLESTON, 1981, s.58)	52

Resim 25-	Ch-ien Lung Devri (1736-1795), Abajur Frank Patridge Soris Ltd., Londra (SAVAGE-NEWMAN-CUSHION, 1985, s. 175)	52
Resim 26-	Quing Devri (1763-1795), h: 41.5 cm., Ağız r. 19.5 m, ayak r: 21.2 cm. (ZHIYAN-WEN, 1984, s. 59)	52
Resim 27-	Ming Devri (1368-1644) Porselen Çanak, Yale Üniversitesi Grift of Dr. Yale Kneeland Jr. (SHAFER, 1976, s. 36)	53
Resim 28-	Japon Tütsü Kabı, 19.yy., h: 11.7 cm., (Ottoman Turkish Treasures Commemorative Exhibition of The Centenary of Turkish-Japanese Friendship, Tokyo İdemitsi Museum of Arts, 5 June-1 July Arts 1990, s. 74)	54
Resim 29-	Japon Tütsü Kabı, h: 52.6 cm. (Seto City Katalog, s. 32).....	55
Resim 30-	Porselen Tapınak, 118x37x37 cm., Japonya, (Nagazaki, Gyukusen Seito Atölyesi Katalogu Mikawachi Wares, 1995, s.7)	56
Resim 31-	Japon Mavi Beyaz Tütsü Kabı, 106x41x41 cm. (Nagazaki, Gyukusen Seito Atölyesi Katalogu Mikawachi Wares, 1995, s.8)	57
Resim 32-	Japon TransparanT Sırlanmış Porselen Koku ve Tütsü Kapları, Sol alt: 14x14x9 cm., üst: 20x20x15, sağ alt:21x13.5x10 cm. (Nagazaki, Gyukusen Seito Atölyesi Katalogu Mikawachi Wares, 1995, s.7)	58
Resim 33-	1790 Wedgwood (SAVAGE, NEWMAN, CUSHION, 1985, s. 71)	59
Resim 34-	Wedgwood, Harrold Newman Koleksiyonu, (SAVAGE, NEWMAN, CUSHION, 1985, s. 126)	60

Resim 35-	Wedgwood, 1780, Donald C. Towner Koleksiyonu, Londra (SAVAGE, NEWMAN, CUSHION, 1985, s. 105)	60
Resim 36-	Wedgwood, 1785, Creamware, City Art Gallery (SAVAGE, NEWMAN, CUSHION, 1985, s. 2451)	61
Resim 37-	Creamware, 1780, Victoria and Albert Müzesi, Londra (SAVAGE, NEWMAN, CUSHION, 1985, s. 72)	61
Resim 38-	Creamware, Wedgwood, 1780, Miss Margaret Thomas Koleksiyonu, Londra (SAVAGE, NEWMAN, CUSHION, 1985, s. 72)	61
Resim 39-	Creamware, 1780, Victoria and Albert Müzesi, Londra (SAVAGE, NEWMAN, CUSHION, 1985, s. 158)	62
Resim 40-	Creamware, 1785, Jellinek and Sampson, Londra (SAVAGE, NEWMAN, CUSHION, 1985, s. 90)	62
Resim 41-	Creamware, 1790, Victoria and Albert Müzesi, Londra (SAVAGE, NEWMAN, CUSHION, 1985, s. 121)	62
Resim 42-	Creamware, 1780, h: 61 cm. Ex Donald Towner Koleksiyonu (AYERS, CHARLESTON, 1981, s. 794)	63
Resim 43-	Worcester (Dr.Wall Dönemi) Christies (SAVAGE, NEWMAN, CUSHION, 1985, s. 59)	64
Resim 44-	Leeds, 1770, Victoria and Albert Müzesi, Londra (SAVAGE, NEWMAN, CUSHION, 1985, s. 121)	64
Resim 45-	Worcester, 1768, J.F. Eberlien (SAVAGE, NEWMAN, CUSHION, 1985, s. 131)	66
Resim 46-	Chelsea, 1760, Antique Porselen Co., Londra (SAVAGE, NEWMAN, CUSHION, 1985, s. 281)	66
Resim 47-	1775, Kunst-Gewerbe Müzesi, Hamburg (SAVAGE, NEWMAN, CUSHION, 1985, s. 278)	67

Resim 48-	Meissen, Christies (AYERS-CHARLESTON, 1981, s. 201)	67
Resim 49-	Meissen, 19.yy., r: 25.5 cm. (Alt Meisoner Porzellan und Erlesene Möbel Ausdem, Besitz der Grafen Silva-Tarauca Kurt Krockenberger und Robert Muzzpl, s. 23)	68
Resim 50-	1814-1816, Meissen, h: 33 cm. (Alt Meisoner Porzellan und Erlesene Möbel Ausdem, Besitz der Grafen Silva-Tarauca Kurt Krockenberger und Robert Muzzpl, s.24)	69
Resim 51-	Faenza, 16.yy. 2. yarısı, r: 25.5 cm., Compendiarro Stili (AYERS, CHARLESTON, 1981, s: 155)	70
Resim 52-	Faenza, 16.yy. 2.yarısı, r: 26.1 cm. (600 Yıllık Faenza Seramikleri İstanbul, 8 Ocak-12 Şubat 1990, Türk ve İslam Eserleri Müzesi, İbrahim Paşa Sarayı, Sultanahmet, s.48) ...	70
Resim 53-	Faenza, 16.yy. 2.yarısı, r: 26 cm. (600 Yıllık Faenza Seramikleri İstanbul, 8 Ocak-12 Şubat 1990, Türk ve İslam Eserleri Müzesi, İbrahim Paşa Sarayı, Sultanahmet, s.46)....	70
Resim 54-	Faenza, Bologna, 18.yy. 2.yarısı, (600 Yıllık Faenza Seramikleri İstanbul, 8 Ocak-12 Şubat 1990, Türk ve İslam Eserleri Müzesi, İbrahim Paşa Sarayı, Sultanahmet, s.60)....	71
Resim 55-	Vienna (du Paquer's Fabrikası) 1730, Cicil Higgins Müzesi, Bedford (SAVAGE, NEWMAN, CUSHION, 1985, s. 278)	72
Resim 56-	Guido Mariani, 1984-1985, h: 50 cm., g: 73 cm (600 Yıllık Faenza Seramikleri İstanbul, 8 Ocak-12 Şubat 1990, Türk ve İslam Eserleri Müzesi, İbrahim Paşa Sarayı, Sultanahmet, s. 126)	72
Resim 57-	Buhurdan, 18.yy., h: 17.7 cm (ALTUN, CROSWEL, ÖNEY, 1991, s: 62)	74

Resim 58-	Abajur, Sırüstü Parselli El Dekorü, h: 53.4 cm., r: 29 cm. (Sümerbank Yıldız Çini ve Porselen Sanayi İşletmesi, Çini ve Porselende 100 Seçkin Yıl, 1992, İstanbul, s. 74)	75
Resim 59-	Abajur, Sırüstü Klasik Desen, h: 53.4 cm., r: 29 cm. (Sümerbank Yıldız Çini ve Porselen Sanayi İşletmesi, Çini ve Porselende 100 Seçkin Yıl, 1992, İstanbul, s. 74)	75
Resim 60-	Porselen Sehpa, Sırüstü, Klasik Lame Corning Çalışma, h: 42.5 cm., r: 32.5 cm. (Sümerbank Yıldız Çini ve Porselen Sanayi İşletmesi, Çini ve Porselende 100 Seçkin Yıl, 1992, İstanbul, s. 71)	76
Resim 61-	Jale Yılmabaşar, Kafes Oyma Pano, (YILMABAŞAR, 1980, s. 150)	77
Resim 62-	Angela Vernon, Kemik Külü Kaseler, y: 13 cm., İngiltere (CLARK, 1983, s. 152)	79
Resim 63-	Sandra Black, Delikli Bardak, y: 11 cm., Avustralya (CLARK, 1983, s.83)	80
Resim 64-	Sandra Black, Delikli Bardak, y: 11 cm., Avustralya (CLARK, 1983, s.22)	81
Resim 65-	Tony Clark, Potpori Tabak, g: 10 cm, İngiltere (CLARK, 1983, s.65)	82
Resim 66-	Jan Godfrey, Stoneware Tabak, R: 20 cm, İngiltere (CLARK, 1983, s.118)	83
Resim 67-	Dorothy Fiebleman, Turkuaz Zigzag, g: 12 cm. (CONSENTIMO, 1995, s. 158)	84
Resim 68-	Dorothy Fiebleman, Çanak (CONSENTIMO, 1995, s. 159)	85
Resim 69-	Peter Lane, R: 25.5 cm. (CONSENTIMO, 1995, s. 60)	86
Resim 70-	Peter Lane, (CONSENTIMO, 1995, s. 50)	87

Resim 71-	Porselen Çanak, r: 7 cm., (Clay Times Volume 5 No: 3, May-Jun 1995, The Journal of Ceramic Trend and Techniques, s.50)	87
Resim 72-	Vazo, h: 8 cm., (Clay Times Volume 5 No: 3, May-Jun 1995, The Journal of Ceramic Trend and Techniques, s.51).	88
Resim 73-	Porselen Çanak, r: 8 cm. (Clay Times Volume 5 No: 3, May-Jun 1995, The Journal of Ceramic Trend and Techniques, s.51)	88
Resim 74-	Kutu Döküm Çamuru 1200 °C Kalıpla Şekillendirme, Kendi Çalışmaları	91
Resim 75-	Vazo, Elle Şekillendirme, Şamot ve Kırmızı Çamur 1200 °C, Kendi Çalışmaları	92
Resim 76-	Vücut Kalıpla Şekillendirme 1200 °C Kalıpla Şekillendirme, Kendi Çalışmaları	93
Resim 77-	Vücut Kalıpla Şekillendirme 1200 °C Kalıpla Şekillendirme, Kendi Çalışmaları	94
Resim 78-	Balık Kalıpla Şekillendirme 1200 °C Kalıpla Şekillendirme, Kendi Çalışmaları	95

GİRİŞ

Seramiği Neolitik Çağda bulan, seramik yüzeyi başlangıçta parmakla, sonrasında çeşitli aletlerin de yardımıyla değiştirerek önceki durumuna göre farklı ve istenilen bir görüntü kazandıran insan, pek çok yüzey değerlendirme yöntemi geliştirmiştir.

Malzemesi Ahşap, Alçı, Taş, Mermer, Metal, Seramik olan ve adını kumaşta kesilerek sağlanan boşluklardan alan ajur yöntemi uygulama aşamasındaki zorluklara rağmen boşlukların ışık etkisiyle ve göze hoş görünmesiyle insanları farklı arayışlara yöneltmiştir. Geçmişte pek çok kültürde ve bugün modern sanatçıların çalışmalarında tercih ettiği bir yöntemdir. Seramik yüzey değerlendirilmesinde ajur yöntemi ile pek çok ürünler verilmektedir.

BİRİNCİ BÖLÜM

SERAMİĞİN TANIMI VE TARİHSEL GELİŞİMİ

1. SERAMİĞİN TANIMI

Seramik, kil ve kaolen gibi organik olmayan malzemelerin oluşturduğu bileşimlerin, pres, el veya alçı kalıp gibi yöntemler ile şekillendirilmesinden sonra sırlı veya sırsız, önce yaklaşık 900 °C’de, sonra sertleşip dayanıklılık kazanmasına olanak sağlayarak istenilen ısıya göre (900 °C ve daha üstü) pişirilmesi teknolojisidir.

Diğer dillerde seramik, sözcük olarak İngilizce “Ceramic”, Almanca “Keramik”, Fransızca da “Ceramique” olarak adlandırılmaktadır.

2. SERAMIĞİN TARİHSEL GELİŞİMİ

İnsanlığın başlangıcından bugüne, insanlık tarihi kadar eski olan geçmişinde seramik; Neolitik Çağ'da tarım ve toprağın kullanılmasıyla, insanların yerleşik üretici düzene geçtiği, başlangıçta günlük gereksinimlerini karşılamak amacıyla bir kap sanatı olarak doğmuştur.

Seramik tarihine bakıldığında “en eski ve önemli seramik buluntulara Türkistan’ın Akşava bölgesinde (M.Ö.8000), Filistin’in Jericho bölgesinde (M.Ö.7000), Anadolu’nun çeşitli höyüklerinde (örneğin Hacılar M.Ö.6000) ve Mezopotamya olarak adlandırılan Dicle ve Fırat nehirlerinin arasında kalan bölgede rastlanmıştır” (ARCASOY, 1983, s. 1).

Başlangıçta besinleri muhafaza etmek için kullanılan seramik kaplar, sonrasında, büyü ve din etkisiyle seramik heykellere dönüşmüş, doğum, yaşam ve ölümü simgeleyen kadın idoller seramikten şekillendirilmiştir.

El ile çevrilen tormanın Kalkolitik Dönemde ilk pişirimin de başlangıçta açık ateşte yapıldığı bilinmektedir. Bir rastlantı sonucu olduğu sanılan seramiğin ateşle buluşması, pişirilerek, su geçirmez ve şeklini koruyabilen bir yapıya dönüşmesini sağlamış, sırn da bulunmasıyla seramiğin yüzey değerlendirmesinde pek çok seçenekler sunmuştur.

Geçmişte pek çok kültürde ilk örneklerini veren seramik, insanlığın gelişmesiyle, küçük atölyelerde kap kacak, mutfak eşyaları, vazolar, çanaklar, tabaklar, ilaç ve muhafaza kapları gibi elle şekillendirilmiş ürünlerdir. Endüstri

devriminin etkisiyle endüstriyel alanda gelişerek çoğalmış, pek çok kitleye ulaşarak günümüze kadar gelmiştir.

Atilla Galatalı'nın yapmış olduğu sınıflandırmaya göre; klasik, endüstriyel ve soyut (serbest) seramik şeklinde üçe ayrılan seramik, kap sanatı olarak doğmuş, bir malzeme olmasının yanı sıra, estetik bir obje olarak yan malzemelerle de bütünleşerek, bir sanat ve bilim dalı haline gelmiştir.

İKİNCİ BÖLÜM

YÜZEY DEĞERLENDİRİLMESİ

1. YÜZEY DEĞERLENDİRME (DEKOR, SÜSLEME, BEZEME)

Seramikte, şekillendirilen biçime, daha estetik hale gelebilmesi, değerinin artması, bazı hataların kapatılması ya da sanatçının istediği anlamı vurgulaması için yapılan çeşitli işlemler vardır.

Bu yöntemler dekor, süsleme, bezeme, Ornament sözcükleri ile adlandırılmaktadır.

Bir yeri, bir nesneyi süsleme, bezemeye yarayan öğelerin tümü olarak tanımladığımız dekor kelimesi Fransızca “Decor”, İngilizce “Decor”, Almanca “Ausschmückung Verzierung” sözcükleri ile adlandırılmaktadır.

Geçmişten bugüne tanıdığımız kültür ve uygarlıklar çevrelerini süsleyerek değiştirme isteğini duymuşlardır. Bir obje veya onun yüzeyini, güzel ve anlamlı kılan, objenin daha estetik hale gelmesine neden olan süsleme; seramik objenin üzerine ekleme, oyma, sgraffito gibi dekoratif etkenlerle ilk duruma göre farklı ve istenilen bir görünüm kazandırmaktadır.

2. YÜZEY DEĞERLENDİRMESİNİN TARİHSEL GELİŞİMİ

İnsanlık tarihine bakıldığında, onun kadar eski olan seramik dekorlanmasının da sırnın bulunmasından önceki devirlerde olduğu bilinmektedir.

İnsan eliyle yapılan ilk dekor, sonraları “kullanılan eşyayı süsleyerek daha hoş bir görünüş kazanmasını sağlamak insanların ilk tasarılarından biri oldu. İnsanoğlu tarihinin ilk çağlarından aletlerin üstünü kazıyor veya perdahlıyor, mağarasının duvarlarına işaretler çiziyor, daha sonraları da kulübesini kurarken bazı ölçüleri göz önünde tutuyordu. Sonraları dokuma yapmayı, toprağa biçim vermeyi ve tunç dökmeyi öğrendi. İhtiyaçlar, çözümlerin ortaya çıkmasına yol açıyordu. Bu arada en ilkel kumaşların ağ biçiminde kafesli dokunmuş olduğunu ve topraktan yapılmış ilk kapların da insan yüzüne benzediğini görüyoruz” (Meydan Larousse, 3. Cilt, s. 464).

Seramikte, yüzey değerlendirme yöntemleri, başlangıçta ilkel, hayatını devam ettirme güdüsünün yanında süsleme endişesiyle, büyü ve din etkisiyle perdahlanmış renkli astarlar, renkli çamurlar ve sırnın kullanılmasıyla gelişmiştir.

Edman’a göre “Daha çok öyle görünüyor ki ilkel hayat, didinerek yapmak zorunda olduğu şeylere faydasız bir güzellik, lüzumsuz da olsa çekici bir süs

eklemeye zaman buldu. Çömlekler ve sepetler yalnız yapılmakla kalmadı, güzel biçimlere sokuldu. İnsan, mağara açtıktan sonra onun duvarına resimler yaptı. Rengin ve çizginin verdiği zevklerle baştan çıkan zanaatçı kendini bunlara kaptırdı” (EDMAN, 1980, s: 3).

Çamura biçim veren insan, şekillendirdiği çanak çömleği başlangıcından beri çeşitli yöntemlerle süslemiştir.

Elle yapılan ilk dekor yönteminden sonra sırsız çanak çömleğe, desenin oyulduğu silindirlere, şekillendirilen forma basılarak uygulanan baskı, stampa (mühür) tekniğinin örneklerine Mezopotamya, İran ve Suriye’de rastlanmıştır. “Yunanlılar en basit çömlek yapım teknikleri ve dekorlamasını ilk çağda keşfetmişlerdir. Neolitik Dönem Yunanistan’ında zaten farklı renklerde pişirilmiş dekorlu çömlekler vardır” (ÖZEN, 1992, s. 9).

Şekillendirilen forma, sonrasında ekleme (aplike) yapılarak yüzeyde sağlanan kabartılar bu tekniğin bir türü olarak gelişmiştir. “En eski örneklerine Anadolu’da Çatalhöyük ve Hacılar’da, dünyada İ.Ö.2000-2100 İran’da, Yunanistan’da rastlanan çok eski bir dekor yöntemi” (ÇOBANLI, 1996, s. 1) astarla dekor yöntemidir.

Astarla dekor yöntemi tarih içerisinde çoğalarak gelişti. Yüzeye sürülen astarların kazınması yoluyla sgraffito, yine kazınan yüzeylere astar doldurarak, mishima, kırmızı kahverengi ve toprak sarısı tonlarında terra sigillata, macho, ebru ve mermer yöntemleri kullanılmıştır.

Ajur yöntemi; “Çin’de Ming Hanedanı Döneminden kalan kapların bezemesinde kullanılmış, tekniğin yapımı zor olduğu için “şeytan işi” (kuei kung) denmiştir” şeklinde açıklanmıştır (SHAFER, 1976, s: 56).

Seramikte yüzey değerlendirme, başlangıcından günümüze her kültürde kendine has bir yöntem ile gelişerek insanlığa farklı seçenekler sunmaktadır. Bugün gerek sanatsal seramik, gerekse endüstriyel seramik alanında, ham çamur halinde bisküvi pişirimi yapılmış ya da sır pişiriminden sonra kullanılan pek çok yüzey değerlendirme teknikleri vardır.

ÜÇÜNCÜ BÖLÜM

SERAMİK YÜZEY DEĞERLENDİRİLMESİNDE AJUR YÖNTEMİ

1. SERAMİK YÜZEY DEĞERLENDİRİLMESİNDE AJUR YÖNTEMİNİN TANIMI

Seramik yüzey değerlendirme yöntemlerinden biri olan ajur Fransızca “Ajour”, Almanca “Durchbrochen”, İngilizce “Open work, Lattice, Carving, Incised, Coverd, Engarving, Pierced” sözcükleriyle adlandırılmaktadır.

Sözlük anlamı; kumaşta boşluk, kumaştan iplik çekmesi ya da kumaşın delinmesi yöntemiyle oluşturulan, desenleri sayarak ya da tutturarak yapılan işleme;

Ahşapta; bir parçada kafes biçiminde (Lattice) oyma süs,

Mimaride; ajur açmak, kafes oymanın eş anlamlısı olarak tanımlanmış, bir işlem ya da dantela motifinde ipliklerin ayrı tutulması ya da kesilmesi suretiyle sağlanan boşluk olarak açıklanmıştır.

Kumaş, mermer, taş, metal, ahşap ve seramik malzemeyi, çeşitli kesici aletlerle kafes gibi delikli olarak oyarak, boşluk bırakmak suretiyle süsleme, kafes oyma işlemine ajur denir.

Seramikte ise dilimize kumaş işlemeciliği ile ilgili olarak giren bu dekor yönteminde, yüzeyde delikler açmak suretiyle sağlanan boşluklar şeklinde uygulanmaktadır. Başlangıçta İran'da üretilen,sonrasında Uzak Doğu ve Çin'e yayılan bu yöntem Avrupa'ya yayılmış, Almanya, İtalya ve özellikle İngiltere'de 18.yy. boyunca yapılmış seramiklerin pek çoğunda sık kullanılmıştır. Günümüzde ise modern sanatçıların çalışmalarında da tercih ettiği bir yüzey değerlendirme yöntemi olarak karşımıza çıkmaktadır.

2. SERAMİK YÜZEY DEĞERLENDİRMESİNDE AJUR YÖNTEMİNİN TARİHSEL GELİŞİMİ

Ajur; yüzey üzerinden kesilerek açılan ya da kafes gibi düzenli boşluklardan oluşan, delik işi veya kesme dekorları da denilen bir oyma yöntemidir. En eski örneğinin şu anda Eleusis Arkeoloji Müzesi'nde bulunan M.Ö.650-675 yılları arasına tarihlenen bir Proto Attic Amfora olduğu bilinmektedir (JANSON, 1991, s. 153) (Resim 1).

Ajur yöntemiyle yapılan diğer bir örnekte ise “M.Ö. 935 yılında Kore'de Silla Dönemine ait Earthenware tabakta Japonya'da 1.-2.yy.'da tornada şekillendirilmiş, sırsız çömleğin ayak bölgesinde ajur uygulanan bu örneklerin birbirleri arasında benzer özelliklerine rastlanmıştır” (COOPER, 1972, s: 96).



Resim 1:

Bir Proto Attik Amfora
c 675-650 BC, h: 142.3 cm.
Eleusis Arkeoloji Müzesi

Bizans'da 6.yy.'da malzemesi mermer ve kireç taşı olan iki örnekte ise ajurların ayrıntılı ve hassas çalışıldığı gözlenmiştir (Resim 2-3).



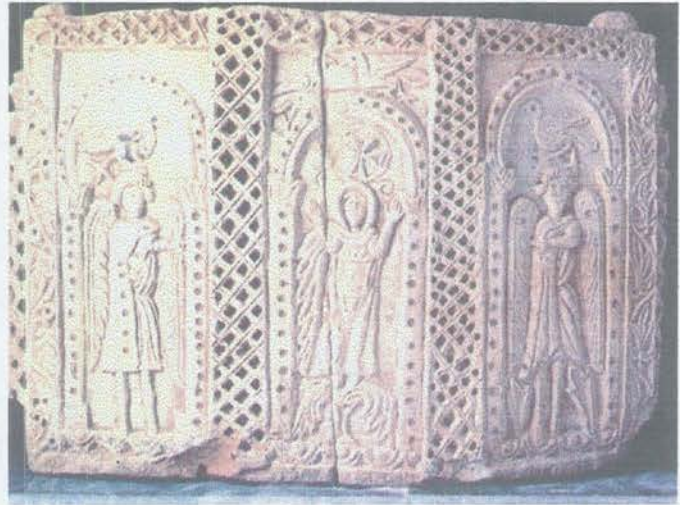
Resim 2:

Mermer Mimari Öge

89x98x17 cm.

Bizans Dönemi 6.yy. A.D.

Pogla (Çomaklı)



Resim 3:

Kireçtaşı Korkuluk,

125x11 cm.

Bizans Dönemi 6.yy. A.D.

Purchase Elmalı.

8.yy.'da Uzak Doğuda Kalkolitik Döneme ait Adak Sunağı, 58 cm. yüksekliğinde kırmızı çamurdan ayak bölgesi büyük parçalar kesilerek ajurlanmış, açık pişirim yapılarak, yüzey kırmızı, siyah ve beyaz renklerde dekorlanmıştır. Uzak Doğuda tapınma merkezlerinde benzer örneklerine rastlanmıştır (CHARLESTON, 1981, s. 15).

Hun sanatında Ordosta Hiung-nu'ya ait at koşum takımlarında, kemer tokaları ajurlanarak hayvan figürleri kullanılmış, "Esik Kurganı'ndan çıkartılmış kemer plakaları altından ve iyi bir işçilikle yapılmıştır. Akişef tarafından 1969-1970 yılında bulunmuş, Kazakistan İlimler Akademisi'nin Arkeoloji Müzesi'nde sergilenmektedir" (ASLANAPA, 1993, s. 19) (Resim 4-5).



Resim 4-5: Esik Kurganı'ndan çıkartılmış kemer plakaları. Ajurlama tekniği ile altından yapılmış at ve geyik figürleri. Altın elbiseli adamın kuşak aplikasyonu Kazakistan İlimler Akademisi'nin Arkeoloji Müzesi'nde sergilenmektedir.

1182 yılına tarihlenen, “kiremit renkli hamurdan oturur durumdaki kadın heykelciği, göğüs altından kuşaklı ve omuzlarından Fibula ile tutturulmuş bol büzgülü bir giysi giymekte, başın üst bölgesi taç şeklinde ajurlanmış, Hellenistik Döneme ait bu örnek İstanbul Arkeoloji Müzesi’nde bulunmaktadır” (Çağlar Boyu Anadolu’da Kadın, 1993, s. 171) (Resim 6).



Resim 6:

Oturan Kadın Figürini

Myrina, Hellenistik Dönem,

Pişmiş Toprak, y. 32cm., g. 12 cm.

İstanbul Arkeoloji Müzeleri, 1182.

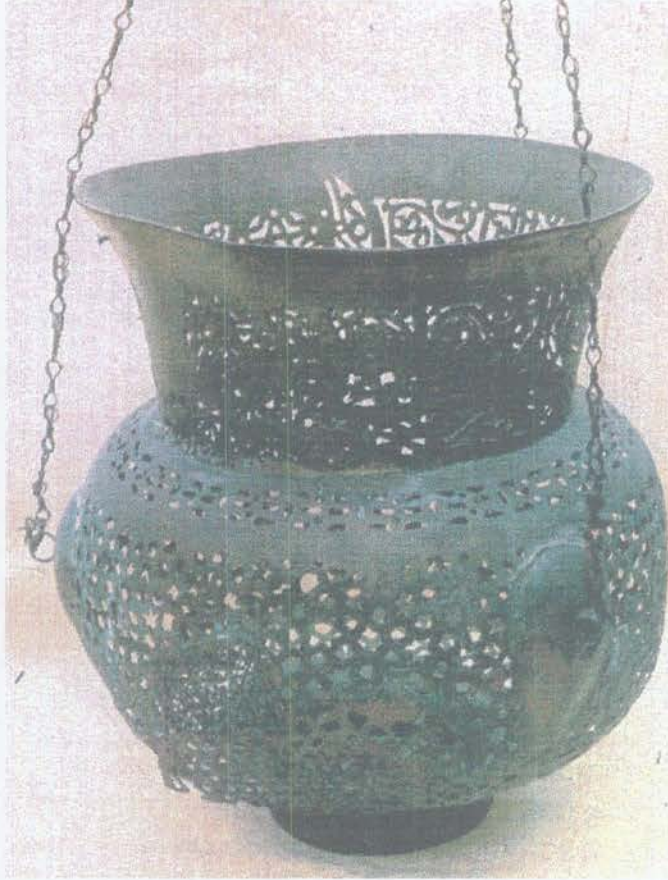
Selçuklu Döneminde 1215 yılında Kaşhan'da yapılmış ajurlu bir sürahi örneğinde ajur tekniğinin maden örneklerinden geldiğini vurgulamaktadır. “Figür ve nakışları konturlarından keserek başka bir malzeme üzerine aplike etme sanatı Türkler arasında yüzyıllarca yaşamıştır. Madeni plakaları ajurlayarak örneği meydana getirme tekniğinin yüzyıllar sonra keramik üzerine uygulandığı bilinmektedir” (ASLANAPA, 1993, s. 175).

Selçuklu Döneminde, Anadolu'ya mal edilen dövme tekniği ile yapılan delik-işi tekniği ile süslü madeni eserlere 11., 12. ve 13.yy.'larda sık rastlanmıştır. Bu konuda, Konya'da Nusaybinli İbn Muhammed tarafından yapıldığı belirtilen, Ankara Etnografya Müzesi'ndeki tunç kandil zarfı önemli bir örnektir. “1280 Konya yapımı kandil, İslam kandilleri arasında gerek süslemesinde, boğa başlarının kullanılmış olması gerek delik-işi tekniğinin yanı sıra repouse tekniğinin de uygulanmış olması bakımından benzeri bulunmayan “ünik” bir parçadır” (ERGİNSOY, 1988, s. 157) (Resim 7-8).



Resim 7: 1280 Tarihli Tunç Kandil Zarfı, Ankara Etnografya Müzesi, Enve, 7591.

Metalden yapılan genellikle de kandil zarfı, buhurdanlık, tütsü kapları, kemer tokaları ve madeni plakalardan oluşan ajur örneklerine Mısır'da 8.-9.yy.'da, Çin'de 7.-9.yy.'da, İnan'da, 12.-15.yy. ve 16.-17.yy.'da rastlanmıştır.



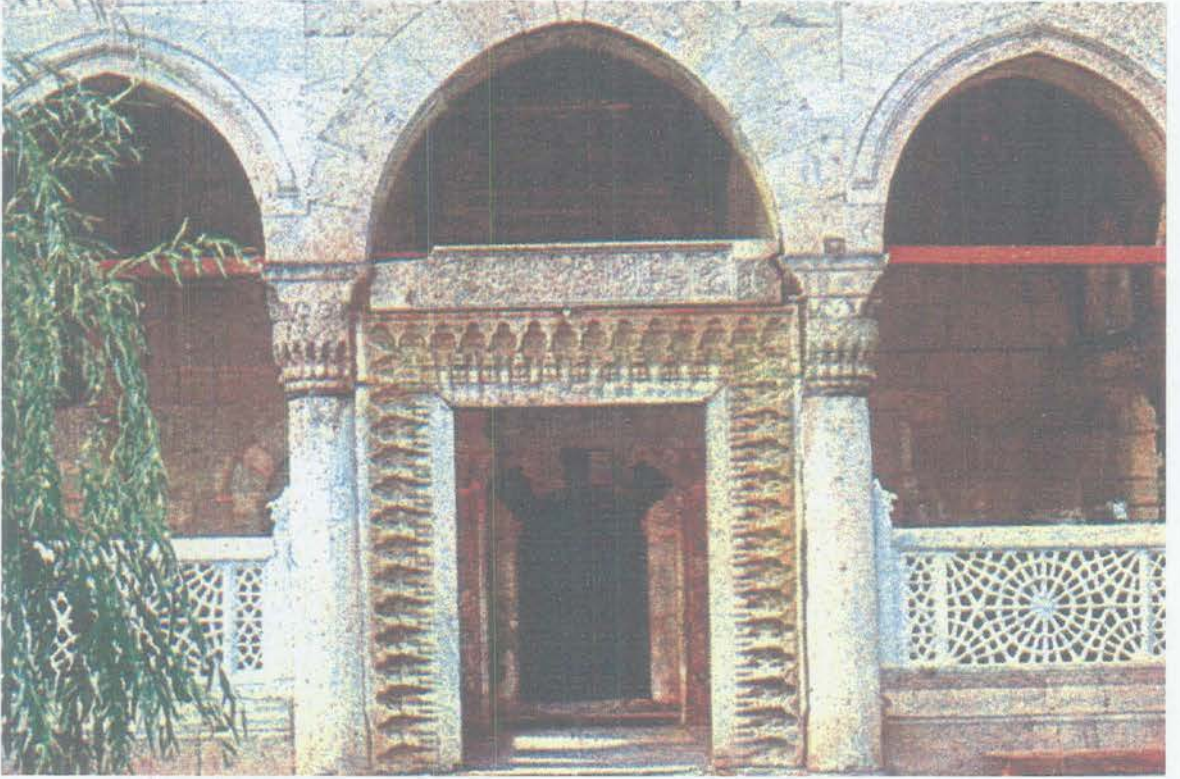
Resim 8: 1090 Tarihli Pirinç Kandil Zarfı
Türk ve İslam Eserleri Müzesi, E.A.V. 192.

İnan'da 12.yy.'dan başlayarak uygulanan seramik ajur örnekleri yüzeyde delikler açılarak uygulanmıştır. "İnan'da "Gambroon Wares" Gambroon seramikleri olarak adlandırılan, adını İnan körfezinde (Modern Bender Abbas) bir limandan alan bu çiniler çok ince, katı, beyaz, aşağı yukarı yarı saydam gövdeye sahiptir" (COOPER, 1972, s. 129).

Başlangıçları hakkında elle tutulur bir bilgi olmamasına rağmen Uzak Doğu ve Avrupa'dan taşındığı bilinmektedir. İran, Çin ve Selçuk etkileşimiyle çok iyi örnekler vermiş, sonraları Çin'de Sung Dönemi örnek alınmış, Qing-Yuan, Ming, Kang Hsi Chien ve Ling Lung dönemlerinde görülmüştür. Gambroon örneklerine "Uzak Doğuda Ajur" bölümünde ayrıntılı olarak değinilecektir.

Ajur, Anadolu'da kullanılan mozaik çini tekniğinde yapılan uygulamalarda da görülmektedir. Kesme çini yöntemiyle yapılan uygulamalarda mozaik çini tekniğinin alçı zemine yerleştirilmesinde, ajurlu şebekeler bu imkanın en üstün örneklerinden biridir. "Mozaik çini tekniği ajur tekniği ile karıştırılarak üç ayrı örnek halinde Sahip Ata Külliyesi'nin pencerelerinde yer alır. Anadolu'da az rastlanan bu teknik; alçı üzerine yapıştırılan levhalar arasındaki kısımların oyulmasıyla şebeke haline getirilmiş bölme elemanlarıyla belirir. Çubuk levha şeklinde kesilen firuze ve mor çinilerle, sekiz kollu yıldız, ongen ve onikigenler geçmesi meydana getirirken sivri kemerin bordürleri ve üçgen boşluklarda kısmen üsluplaştırılmış bitki örnekleri yer almaktadır" (MÜLAYİM, 1982, s.52).

İznik'te, 1378-91 yıllarına ait Yeşil Camii'nin giriş cephesi korkulukları, Mahmut Çelebi Camii'nin son cemaat yeri korkulukları taş işçiliği ile yapılmış ajur örnekleridir (Resim 9).

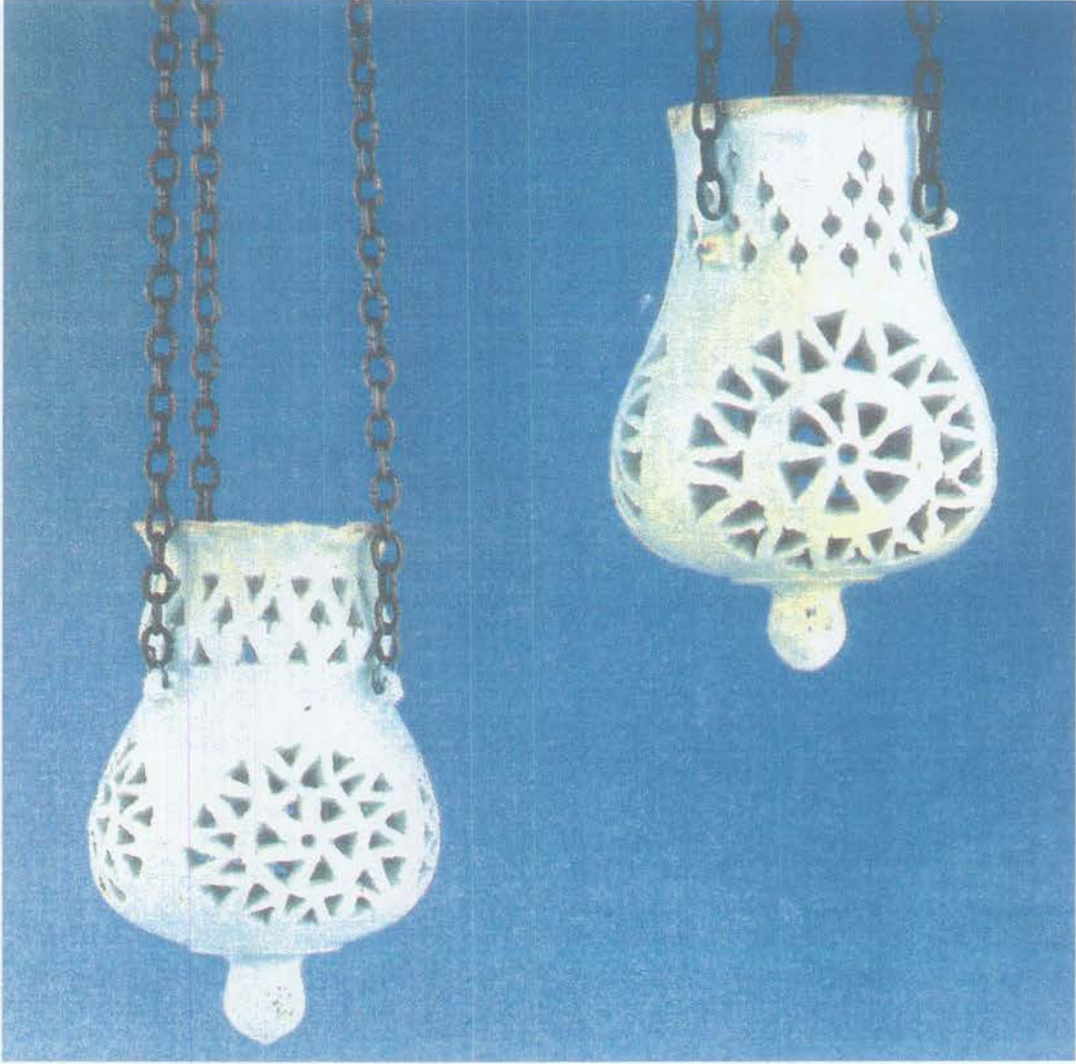


Resim 9:

Yeşil Camii Giriş Cephesi (1378-1391)

Uzak Doğu ve Çin'den Avrupa'ya yayılan ajur yöntemi 17.ve 18.yy.'da İngiltere'de çok popüler olmuş, İngiltere'de Worcester, Wedgwood ve Chelsea, aynı dönemde İtalya'da Faenza, Bologna, Vienna, Sassuolo'da üretilen örneklerin başlangıcında, ajurlu sepetler, içindeki meyvelerin taze kalması için kesilmiştir. Yine Almanya'da Meissen'de 1670-90 yıllarında ajurlu üretimler yapılmıştır.

Kütahya'da 18.yy. sonunda rastlanılan iki kandil örneği, "krem rengi hamurlu, dışa dönük ağız kenarlı, hafif bombeli boyunlu armudi gövdeli ve boyunda üç halka asılmak için yapılmıştır. Ajurlar kaba ve ayrıntılı çalışılmamış fakat belli bir düzen içinde yerleştirilmiştir. Üçgenlerden oluşan dört adet yuvarlak madalyon boyunda üç sıra bordür vardır" (ALTUN, CARSWELL-ÖNEY, 1991, s. 82) (Resim 10).



Resim 10: Kandil, 18.yy. Sonu.

Kandil

SHM 3929 HK 866

y: 15.8 cm.

ç: 7.3 cm.

Kandil

SHM 3970 HK 907

y: 17.3 cm.

ç: 7.3 m.

Ajur 18.yy.'da Uzak Doğuda; İran, Çin, Selçuk, Avrupa'da; İngiltere, Almanya, İtalya, ülkemizde; Anadolu, Anadolu Selçuklu, 18.yy.'da Kütahya'da, 19.yy.'da Çanakkale'de sık rastlanmış özellikle Avrupa ve İran'da çok güzel örnekler vermiştir. Günümüzde Peter Lane, Sandra Black, Angela Vernon, Dorothy Fiebleman, Kenneth Clarck gibi modern sanatçılar arasında rağbet edilen bir yüzey değerlendirme yöntemidir.

3. BU YÖNTEMLE ŞEKİLLENDİRİLEN FORMLAR

3.1. SANATSAL FORMLAR

Genellikle şekillendirme aşamasından sonra deri sertliğinde yapılan ajur yöntemi teknik açıdan uygulaması hassas ve zor bir yüzey değerlendirme yöntemidir. Öncelikle yüzeyde açılan deliklerin, dengeli ve formun her yüzeyinde eşit dağılması gerekmektedir. Aksi takdirde formda deformasyonlar olabilir.

Bünyede açılan deliklerden dolayı bazı fonksiyonel formlarda kolaylıkla uygulanamamakta, özellikle sanatsal formlarda işlev kaygısı güdülmediğinden örneklerde daha fazla çeşitlilik sağlanabilmektedir.

Bu tekniğe uygun olan seramik formları, çanak, kase, tabak, koku kabı, kutu, şemsiyelik, sepet, tepsi, süzgeç gibi sık rastlanmasa da duvar panoları ve seperasyonlar gibi sıralayabiliriz.

3.2. ENDÜSTRİYEL FORMLAR

Seri üretimde döküm ya da presle çoğaltılan endüstriyel formlarda ajur yönteminin daha hassas ve pratik çözümlerle uygulanması gerekmektedir. Nihayetinde seri halde üretilmesi istenilen ajur dekorlu formun çabuk ve çok üretilmesi için bir takım çözümlere gidilmiştir.

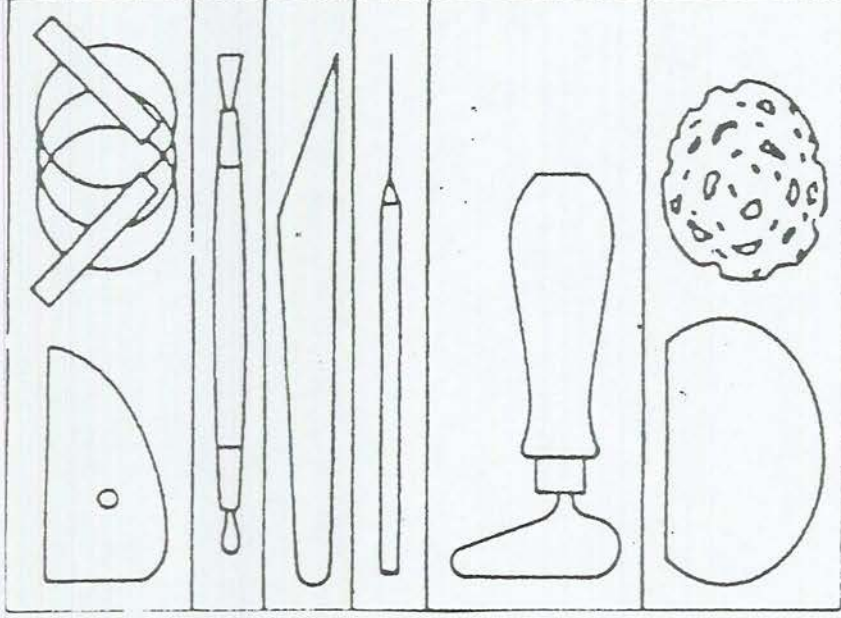
Bunlar;

- 1- Şekillendirilen kalıba kazıma yöntemi,
- 2- Şekillendirilen model üzerine kazıma yöntemi,
- 3- Alçı plaka üzerine kazıyarak kalıba basma yöntemi,
- 4- Bir diğer yöntem ise döküm sonrası istenilen desenden hazırlanan şablon aletler vasıtasıyla ajur açma yöntemi, şeklinde gruplara ayırabiliriz.

Endüstriyel olarak üretilen seramik formları; çanak, kase, abajur, kaşık, süzgeç, vazo, sepet, tepsi, koku kabı, peynir ve tereyağ kapları gibi sıralayabiliriz..

4. SERAMİK YÜZEY DEĞERLENDİRİLMESİNDE OYMA YÖNTEMİ İLE DEKORLANAN SERAMİK ÜRÜNÜ BİÇİMLENDİRME AŞAMALARINDA KULLANILAN ALETLER

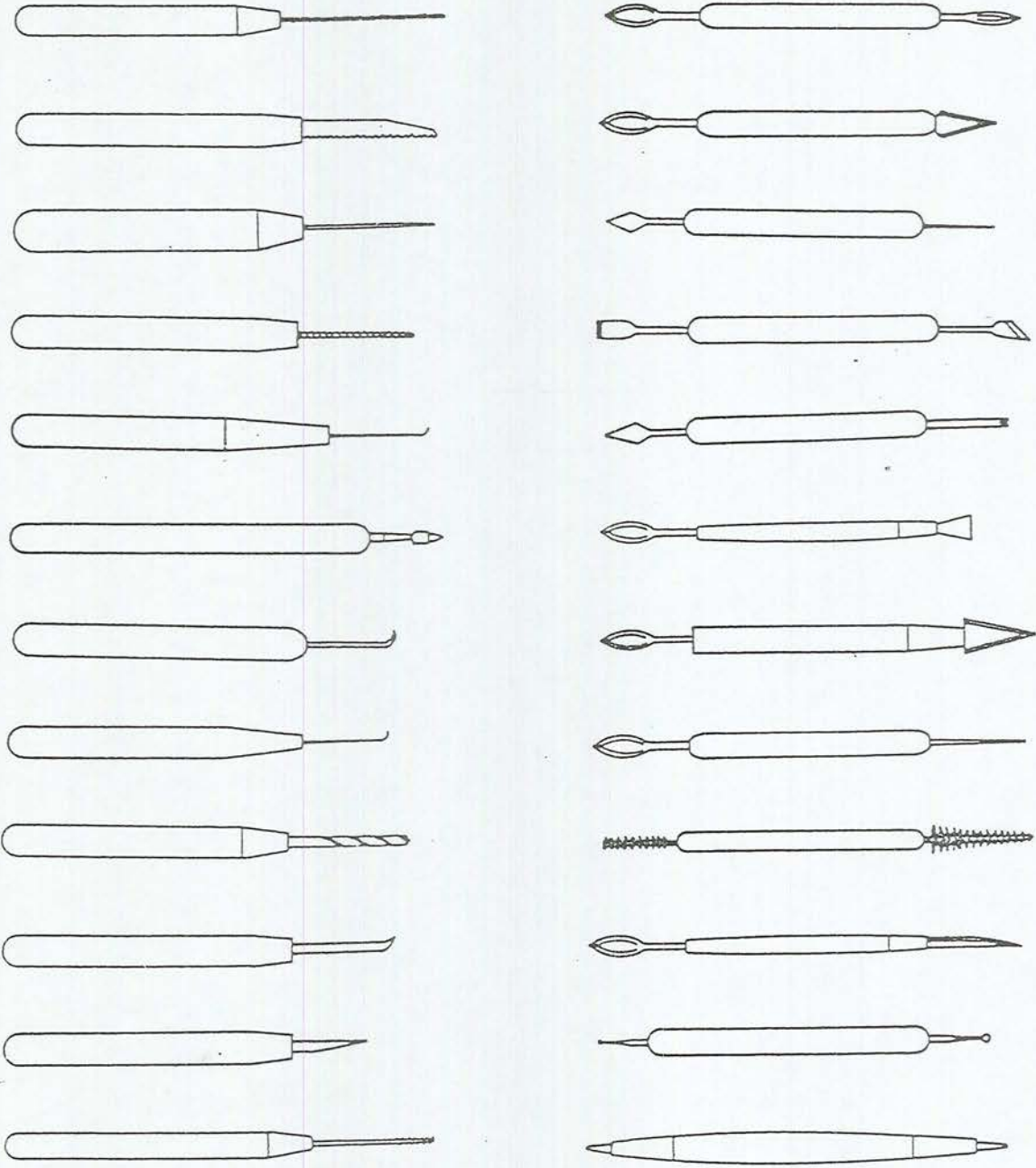
Seramiğin şekillendirilmesinde kullanılan (sistire, modülaj kalemi, bıçak vb.) (Resim 11) aletlerin yanı sıra ajur için kullanılan özel bıçaklar mevcuttur. Bu bıçaklar özellikle kesme aşamasında biçimlendirilen formun deforme edilmemesini sağlayacak nitelikte olmalıdır.



Resim 11: Seramikte Kullanılan Bazı Aletler

Uçları özellikle inceltmiş bıçakların yanı sıra metalden özel uçları olan şablon bıçaklar, standart büyüklükte delikler açabilecek özelliktedir. Bıçak ucu değiştirilerek kullanılabilir (Resim 12).

Kesme işleminde kullanılan bıçakların dışında duvara delik açma işleminde kullanılan matkap uçları, dantel örmekte kullanılan tığlar ve dişçilerin kullandığı bazı aletlerden de ajur dekorlama işleminde yararlanılabilir.



Resim 12:
Ajur Yönteminde Kullanılan Aletler

5. SERAMİK YÜZEY DEĞERLENDİRİLMESİNDE OYMA YÖNTEMİ İLE ŞEKİLLENDİRME AŞAMALARI

Oyma yöntemi ile şekillendirme aşamalarının başlangıcında saptanması gereken, öncelikle biçimlendirilecek formun hangi çamur kullanılarak ve hangi yöntemle şekillendirileceğinin seçimidir.

Hassas bir çalışma gerektiren ve büyük boyutlu formlarda bünyede açılan boşluklar nedeniyle risk taşıyan ajur yönteminde seçilen çamurda önemli olan, pişirim sonrası dayanıklılık ve sağlamlığını koruyabilecek pekişme yeteneğidir. Bünyedeki yüksek pekişme yeteneği olan bileşenler nedenli ince öğütülürse kesme aşamasında kolaylık sağlanabilir. Bu nedenle de pekişme yeteneği yüksek çamurlar seçilmelidir. Elbette ki ajur dekoru yapılabilmesi için öncelikle formun şekillendirilmesi ve bu aşamada kullanabileceğimiz yöntemlerin bilinmesi gerekmektedir.

İstenilen nitelikte çamurun seçilmesi ve yapılacak formun tasarlanmasından sonra tercih edilecek seramik şekillendirme yöntemlerini aşağıdaki gibi sınıflandırabiliriz:

1. Elle Şekillendirme
 - a. Çimdik Yöntemi (Pinch Metod)
 - b. Sucuk Yöntemi (Coil Metod)
 - c. Plaka Yöntemi
2. Tornada Şekillendirme
3. Kalıpla Şekillendirme

5.1. ELLE ŞEKİLLENDİRME YÖNTEMİ

Genellikle sanatsal formların biçimlendirilmesinde kullanılmaktadır. Fakat elle şekillendirildikten sonra kalıbı alınarak seri olarak üretilecek formlarda da kullanılan bir yöntemdir.

Şekillendirme aşamasına geçmeden önce yapılması gereken, seçilen çamurun yoğrulup sıkıştırılmasıyla içinde kalan havanın çıkarılması ve çamurun şekillendirme kıvamına gelmesi için sulu ise suyunun alınması, fazla kuru ise ıslatılarak, seramik çamurunu biçimlendirme kıvamına getirmektir.. Bu çamurun homojen hale gelmesini sağlamak için yapılan yoğurma işlemi seramikte “Öküz Başı Yöntemi” olarak tabir edilir. Sıkıştırılarak homojen hale gelen seramik çamuru elle istenilen biçim verilerek şekillendirilir. Elle şekillendirme yöntemleri; çimdik (pinch metod), sucuk (coil metod) ve plaka yöntemi olarak üçe ayrılmaktadır.

5.1.1 Çimdik Yöntemi (Pinch Metod)

Sıkıştırılıp homojen hale gelen, aynı zamanda şekillendirme kıvamında olan çamur elle istenilen büyüklükte bir daire haline getirilir. Meydana getirilen çamur üstten parmakla bastırılarak ve yanlara doğru inceltilerek istenilen şekil verilir. Çamurun nemini kaybetmemesi için ıslak bir süngerle hafif ıslatılabilir. Nemini kaybetmeden yanlara doğru elle bastırılarak istenilen form şekillendirilebilir.

5.1.2. Sucuk Yöntemi (Coil Metod)

Elle şekillendirme yöntemlerinden bir diğeri de sucuk yöntemidir. Genellikle büyük boyutlu ve tornada çekilmeyen formlar için iyi bir yöntemdir.

Çamurdan üzerine elle bastırılıp, aynı anda yanlara doğru açılarak oluşturulan silindir çubukların, üst üste yapılanmasıyla oluşur. Silindir çubukların birbirleriyle kaynaşması için her silindir çubuk arasına önceden sulandırılmış çamurla hazırlanan “balçık” sürülmesi ve bıçakla sucukların üzerine fazla derin olmayan çentikler (çizikler) atılması gerekir.

Şekillendirmek istenilen forma uygun yaklaşık 1 cm. kalınlığında açılan çamurdan, taban kesilerek hazırlanır. Silindir çubuklar tabanın üzerine üst üste yığılır ve sistire yardımıyla sucuklar birbirine kaynaştırılır. Bir el sistire ile içeriden düzeltirken, diğer elle formun deforme olmaması için destek sağlanmalıdır. Çok büyük formlar için üst üste eklenen silindir çubukların mukavemeti için beklemeli, fazla kurumadan devam edilmelidir. İstenirse silindirler içten ya da dışarıdan sucuk şekilleri kaynaştırılmadan bırakılabilir.

5.1.3. Plaka Yöntemi

Çoğunlukla geometrik formların şekillendirilmesinde kullanılan bu yöntemde, çamur istenilen kalınlıkta bir merdane yardımıyla tüm yüzeyi aynı kalınlıkta olacak şekilde açılır. Açılan plakanın düzgün olabilmesi için istenilen kalınlıkta kestirilen çıtalara sağladığı destekle kalınlık yüzeydeki her noktada eşitlenebilir.

Şekillendirilmek istenilen formun her yüzeyi (taban dahil olmak üzere) açılan plakanın üzerinde çizilerek kesilir. Hazırlanan taban üzerine kesilen yan yüzeyler önce çentiklenir, sonra balçık sürülerek çakıştırılır, içeriden ince açılan silindir çubuklarla desteklenerek birleştirilir, sırayla yapıştırılan tüm yan yüzeylerin deforme olmadan ayakta durabilmesi için içeriden gazete kağıdı ile desteklenebilir. Birleştirme işlemi büyük boyutlu formlarda çamur deri sertliğinde iken yapılırsa

deforme olasılığı azaltılabilir. Tüm yüzeyleri birleştirilen form bir sistire yardımıyla rötüşlanabilir.

5.2. TORNA İLE ŞEKİLLENDİRME

Torna ile şekillendirme seramikte kullanılacak eski, uzun çalışma ve emek isteyen bir şekillendirme yöntemidir.

Havası alınarak homojen hale getirilen çamurdan tornada çekilmek üzere künteler hazırlanır. Hazırlanan çamur küntesi tornanın merkezine bir parça çamur sürülerek hızla yapıştırılır. Tornanın hızı ve elle çamur başlangıçta merkeze getirilir. Merkezde iken yükseltilir ve el bastırılarak tekrar indirilir. Her aşamasında elin uygun şekil alması ve özel el hareketleriyle biçimlendirilen zor ve öğrenilmesi zaman isteyen bir yöntemdir.

Ayrıca endüstriyel alanda kullanılan hemen hemen aynı sistemle çalışan özel alçı tornaları da mevcuttur.

5.3. KALIPLA ŞEKİLLENDİRME

İnsanlığın gelişmesi ve seramik ürünlere artan taleple beraber atölyelerde elle şekillendirilen seramik, endüstri devriminin de etkisiyle seramik üretim yöntemleri de gelişmiştir. Seramik ürünlerin seri üretimde geliştirilen kalıplama yöntemlerinin başlangıçta topraktan yapılarak pişirilen kalıplar olduğu bilinmektedir.

Kalıp; “üç boyutlu bir nesnenin kopyasını çıkarmak ya da çoğaltmak için hazırlanan özel kalıptır. Metalden, alçıdan veya kumdan yapılabilir (SÖZEN,

TANYELİ, 1992, s. 121) şeklinde tanımlanmaktadır. Seramikte en çok kullanılan kalıp alma malzemesi alçıdır. “Alçı 160 °C’de ısıtılıp veya kaynatılarak üretilmiş, tamamlanmamış hidrate kalsiyum sülfattır” (SÖZEN-TANYELİ, 1994, s. 17) şeklinde tanımlanmıştır. Su ile karıştırılarak kullanılan toz alçı döküldüğünde sert bir malzeme haline gelir ve çamurun suyunu çekme özelliğine sahiptir.

Kalıp, istenilen ürüne ve en fazla üretim yapabilecek şekilde alınmalıdır. Kalıp alma yöntemleri de buna bağlı olarak çeşitlilik göstermektedir. “Bunlar;

- 1) Dublaj Kalıpları
- 2) Patlatma
- 3) Tek Parçalı
- 4) Çok Parçalı
- 5) Çift Emişli
- 6) Teksir
- 7) Biblo (Operasyon) kalıplama yöntemleridir” (SEVİM, 1993, s. 9).

Yukarıda anlatılan seramik kalıp alma çeşitlerinin yanında, seramik yüzey değerlendirilmesinde ajur yönteminin kalıp kullanılarak üretilmesi üç yöntem altında sınıflandırılmıştır. Bu yöntemler yukarıda anlatılan yöntemler ile iç içe birbirine bağlıdır. Bunları;

- 1- Şekillendirilen kalıba kazıma yöntemi,
- 2- Şekillendirilen model üzerine kazıma yöntemi,
- 3- Alçı plaka üzerine kazıyarak, kalıba basma yöntemi şeklinde sıralandırılabiliriz.

5.3.1. Şekillendirilen Kalıba Kazıma Yöntemi

Üretilmek istenen form seramik şekillendirme yöntemlerinden herhangi biri ile biçimlendirilir. Tamamlanmış model üzerine ajurlanmak üzere seçilen dekor yüzey üzerine alçı kalemiyle (sabit kalem) ya da karbon kağıdı ile aktarılır. Sonrasında, kalıbın üzerine desenin aktarılmasında zorluklar yaşanabileceğinden modele aktarılan desen kalıp alma aşamasında kalıba geçecektir. Model üzerinden kalıba aktarılan desende hangi noktaların + (pozitif), hangi noktaların - (negatif) olarak kazınacağı saptanmalıdır. Belirlenen noktalar kalıp üzerinde ve çizgiler üzerinden istenilen seviyeye kadar kazınır. Burada amaç kazıma sonrası negatif noktaların pozitif çıkmasını ve o bölgede yüksek rölyefler oluşmasını sağlamaktır. Rölyeflerin altında kalan bölgeler daha ince döküm alacak ve daha rahat kesilebilecektir. Kalıpta istenilen bölgelerde yapılan kazıma işlemi tamamlandıktan sonra, açıları kontrol edilmelidir. Düzgün olmayan açılar döküm sonrası tutabilir. Tüm açıları düzeltilen kalıp temizlenerek kurutulur ve döküm yapılabilir. Döküm sonrası kalıptan çıkarılır ve ince uçlu bıçaklar yardımıyla istenilen bölgeler kesilerek ajurlanabilir.

5.3.2. Şekillendirilen Model Üzerine Kazıma Yöntemi

Kalıbı alınmak istenilen formun şekillendirilme aşamasından sonra, üzerine ajurlanmak istenilen dekor seçilmelidir.

Şekillendirme aşaması biten formun üzerine seçilen dekor aktarılır. Model üzerine çizilen dekorda istenilen noktalar negatif olacak şekilde kazınmalıdır. Kazıma işleminde kazınan bölgelerin açılarının düzgün ve kalıptan çıkabilecek şekilde işlenir. Kesilmek istenen bölgelerin kazıma işleminin bitiminde modelin

kalıbı alınır. Bu aşamada kalıp alma yöntemlerinden biri kullanılır. Biten kalıba yapılan döküm sonrası negatif işlenen bölgeler pozitif olarak çıkacaktır (Resim 13).



Resim 13: Model İzlenerek Şekillendirilen Ajur Örneği.

Pozitif çıkan noktalar döküm sonrası hangi bölgelerin kesileceği hakkında az çok fikir vermektedir. İzi çıkan ve istenilen bölgelerde ajur işlemi yapılabilir.

5.3.3. Alçı Plaka Üzerine Kazıyarak Kalıpta Basma Yöntemi

Bu yöntemle yapılacak uygulamalarda düşünülmesi gereken öncelikle formdur. Formun üzerinden alınacak kalıba döküm yapılmayacak, plastik çamurlar kalıba basılarak birleştirilecektir. Çift cidarlı kalıplara uygulanabilen bir yöntem değildir. Kalıp tek ya da çok parçalı olabilir, fakat çok fazla parçalı kalıplarda birleştirme aşamasında sorunlar yaşanabileceğinden daha basit ve yalın formlar seçilmelidir.

Bir diğer dikkat edilmesi gereken nokta ise ajur açılmak istenen dekorun seçimidir. Dekorun eşit aralıklar ve tekrarlanan motiflerden seçilmesi, birleştirmede, bütünde bir uyum sağlama açısından zorunludur.

Seçilen desen düz alçı plakaya karbon kağıdı yardımıyla aktarılır. Aktarılan desende yüksek rölyef olması istenilen bölgeler negatif içe kazınır.

Kazıma işlemi tamamlandıktan sonra bu alçı plaka üzerine istenilen plastik çamur basılır. Her bölgede eşit et kalınlığı olacak şekilde sistire ile düzeltilmeli ve fazla kalın basılmamalıdır. Basılan çamur çıkartılır ve istenilen bölgeler bir alet yardımıyla kesilerek çıkartılır.

İstenilen bölgeleri kesilen motif, suyunu kaybetmemesi için naylon poşetlerle iyice sarılmalıdır. Bu işlem sırasıyla tekrarlanarak plastik çamurdan ajurlanmış motifler yeteri kadar biriktirilerek saklanır. İstenilen alçı yüzey üzerine şekillendirilmesinden sonra kalıbı alınmalı ve kurutulmalıdır.

Basılmak istenen ve önceden kurutulmuş kalıba biriktirilerek saklanmış ajurlu parçalar birbirlerini yanlardan destekleyecek şekilde ve motifin arka yüzü dışa gelecek şekilde birleştirilir. Birleştirme aşamasında her parçanın birbiriyle iyi kaynaşması, bağlantıların sağlam olmasına dikkat edilmelidir. Gerekirse parçalar üst üste çakışabilir ve bu noktalarda çamurla doldurulabilir. Kalıp yüzeyinin tamamına yerleştirilen ajurlanmış parçalar fazla bastırmadan birleştirilmeli ve bir sistire yardımıyla birleşme noktaları rötuşlanmalıdır.

Düzenli bir şekilde rötuşlanan form içine gazete kağıdı koyularak desteklenir ve kalıp ters çevrilerek çıkartılır, çok parçalı bir kalıp ise kalıp her parçada ayrı ayrı bu işlem tekrarlanır (Resim 14).



Resim 14: Ajur Yapım Aşamalarından Bir Örnek.

Kalıptan çıkan parça dikkatli bir şekilde bir diğer parçanın üzerine yerleştirilerek yan yüzeyleri çamur sucuklarla ve çentiklerle birleştirilir.

Birleştirilen form kalıpta kurutulur. Deri kıvamında kurduğunda kalıptan çıkartılarak bir sistire yardımıyla birleşme noktaları rötuşlanır. Bu yöntemin sonrasında kesme işlemi yapılmayacağından kesilen noktalardaki çapaklar bir bıçak yardımıyla temizlenmelidir (Resim 15).



Resim 15: Ajur Yapım Aşamalarından Bir Örnek.

6- SERAMİK ŞEKİLLENDİRME YÖNTEMLERİ İLE ŞEKİLLENDİRİLEN FORMLARDA AJURLAMA VE DİKKAT EDİLMESİ GEREKEN NOKTALAR

Serbest şekillendirme yöntemi ve plastik çamurlarla yapılan uygulamaların, şekillendirme aşamasının hemen sonunda çok iyi sarılarak saklanması, suyunu kaybetmemesi için hafifçe ıslatılarak nemini koruması gerekmektedir. Ajurlama aşamasına geçmeden önce seçilen ya da düşünülen dekor forma aktarılır. Aktarılan dekordan saptanan bölgeler ajur bıçakları ile kesilerek çıkartılır. Bu aşamada çamurun deri kıvamında kurulukta olması gerekir. Çamur yumuşak kıvamda iken kesme işlemi yapılırsa formlar deforme olabilir.

Kuruma aşamasında da, yüzeyden büyük parçalar halinde olabileceğinden bu kıvam iyi ayarlanmalıdır. Dikkat edilmesi gereken bir diğer nokta ise formun her bölgesine hemen hemen eşit oranda ajurlar açılmasıdır. Özellikle bir bölgeye yığılan ajurlar formda, bünyenin dayanıklılığını (mukavemetini) azaltacağından, deformasyona neden olacaktır. Yüksek derecedeki pişirimlerde bu risk daha fazla olmaktadır. Kesme işleminde bıçağın düzgün açıda tutulması, kesilen parçanın da dikkatli bir şekilde bünyeden ayrılması gerekmektedir. Gövdeden kesilen parça ayrıldıktan sonra kesilen yüzey rötuşlanmalı kalan çapaklar temizlenmelidir.

Kalıpta ve dökümle şekillendirilen formlarda çamur yarı yaşken ya da kuruduktan sonra da ajurlama yapılır. Kalıba izlenilerek yapılan döküm sonrasında izlenen noktalar ürün kalıptan çıktıktan bir süre sonra kabaca kesilerek çıkartılır. Kalıptan çıkarıldıktan hemen sonra kesme işlemi yapılırsa döküm çökebilir.

Döküm çamuru ile yapılan örneklerde rötuş aşamasında ajurlar daha genişletilerek düzgünleştirilebilir. Hatta bisküvi pişirimi yapıldıktan sonra, hafif ıslatılarak bir zımpara yardımıyla ajurlar daha düzgün hale getirilir.

Döküm sonrası kuruma aşamasında ajurlamak zor ve zahmetli olacaktır. Fakat küçük delikler ya da ufak dairesel boşluklar, döküm sonrası ıslak süngerle hafifçe ıslatılarak delikler açılır. Dikkat edilecek nokta; en iyi kesilme kıvamının uygulayan kişi tarafından saptanmasıdır.

7. SERAMİK YÜZEY DEĞERLENDİRİLMESİNDE OYMA YÖNTEMİ İLE DEKORLANAN SERAMİK ÜRÜNLERİNDE KURUTMA AŞAMALARI

Çalışılması zor, zahmetli ve her aşamasında kırılma riski taşıyan ajur dekorlarında çok dikkat edilmesi gereken bir noktada kurutma aşamasıdır.

Bu aşamada kullanılan çamurun niteliklerinin çok iyi bilinmesi ya da çamurun, niteliklerine göre seçilmesi çok önemlidir.

Ajur yönteminde, Vitreous China, Bone China, stoneware, earthenware, şamot, kırmızı, porselen çamuru ve türleri şekillendirilecek formun özelliklerine göre uygulamada kullanılacak niteliktedir. Çünkü özellikle ajur yönteminde açılan boşluklar ana gövdenin fiziksel direncini azalttığından, gövde dayanıksız ve kırılabilir bir yapıya sahiptir. Bu aşamada seçilen pekişmiş ve mukavemeti yüksek sert çamurlarla başarılı sonuçlar elde edilebilir.

Uygun çamurlarla şekillendirilen form çok dikkatli kurutulmalıdır. Özellikle de en iyi kurutma başlangıçta bir kaç gün naylon poşetlerin içinde iyice kapatılarak,

daha sonra poşetlere açılan ufak deliklerle kurutma sağlanmalıdır, ki bu delikler zamanla çoğaltılabilir. Özellikle bu aşamada ani yapılan kurutmalar, ana gövde de açılan delikler nedeniyle çatlamalara, deliklerin arasında kalan kanallarda kırılmalara neden olur. Kurutma işlemi dikkatle ve sabırla yapılmalıdır. Özellikle kimi uygulamalarda kalıp içinde yapılan kurutmalarda, belli bölgelerin kalıptan ayrılarak ve dönüşümlü olarak kurutulması sağlıklı olacaktır.

Dökümle şekillendirmelerde kuruma aşamasından sonra yapılan rötuş işleminde süngerle yapılan ıslak rötuşta çok fazla ıslatılan ajurlu parçaların bağlantı noktaları su ile eriyerek ayrılabilirdiğinden dikkatli olunmalı, gerekirse pişirim sonrası rötuşlanmalıdır.

8. SERAMİK YÜZEY DEĞERLENDİRİLMESİNDE OYMA YÖNTEMİ İLE DEKORLANAN SERAMİKLERİN PİŞİRİM AŞAMALARI

Pişirim, düzgün ve çatlamadan kurutulan ürünün sonrasında çalışmayı tamamlamak için gerekli ve riskli bir aşamadır.

Arcasoy; seramikte pişmeyi şöyle tanımlamıştır. Şekillendirilmiş ve kurutulmuş yarı mamulün, bir program içinde ısıtılması ve oluşan seramiğin gene bir program içinde soğutulması işlemidir.

İlk pişirim çamur zinterleşmeyecek, su emmesi korunabilecek ve kırılabilirliğini azaltacak bir derecede yapılan bisküvi pişirimidir. Genellikle kullanılan çamurun niteliğine göre 800 °C ve 1000 °C kadar ilk pişirim yapılabilir.

Bisküvi pişirimin sonrasında, henüz zinterleşmeyen ürün hala rötuşlanabilir. Ajur tekniğini çalışan önemli sanatçılardan Sandra Black çalışmalarını 800 °C'de

bisküvi pişiriminden sonra, ıslatarak, nemli zımpara kağıtlarıyla son rötuşlamayı yapmaktadır.

Her çamurun pişirim dereceleri farklıdır. İkinci pişirim 1000 °C başlayarak 1200-1300 °C, porselen ve çeşitlerinde 1300-1400 °C kadar yapılabilir. Altın yıldız ya da sırüstü dekor pişirimlerinde, 700-800 °C'de üçüncü bir pişirim yapmak söz konusudur.

Pişirim derecesi çok iyi ayarlanmalı, yapılan yüksek dereceli pişirimlerde ürünün deforme olmaması için aynı çamurdan destekler yapılmalı ve standart derecenin üzerinde pişirimler yapılmamalıdır. Genellikle şekillendirme aşamasında ortaya çıkmayan hatalar pişirim aşamasında ve sonrasında ortaya çıkarlar.

Özellikle de ajurla yapılan çalışmalarda bünyede açılan boşluklar ana gövdenin fiziksel direncini azaltacağından açılan boşlukların dengeli ve aradaki bağlantılarında çok ince bırakılmaması gerekir. Bu tür çalışmalarda pişirim sonrası, özellikle de sırlı pişirimlerde fiziksel direnci bozulan gövdede deformasyonlar görülmektedir.

Renkli çamurlarla şekillendirilen ürünlerde tek ve sırsız pişirim de yapılabilir.

9. SERAMİK YÜZEY DEĞERLENDİRİLMESİNDE OYMA YÖNTEMİ İLE DEKORLANAN SERAMİKLERİN SIRLANMASI

İlk pişirimi yapılmış ve hala su emme özelliğine sahip ürün ikinci bir pişirimle sırlanabilir. “Seramikte sır olarak adlandırılan madde, seramik çamurunu ince bir tabaka şeklinde kaplayarak onun üzerinde eriyen cam veya camsı bir oluşumdur” (ARCASOY, 1993, s. 162).

Genellikle kullanılan çamurun niteliğine ve pişme rengine göre yapılan sır seçimi ve sırlama işlemi, pişme rengi iyi olan porselen, stoneware, Bone China gibi çamurlarda sırsız pişirim ya da transparant (şeffaf) sır kullanılarak çamurun pişme renginden faydalanılabilir. Pişme rengi kirli ya da iyi olmayan çamurlarda kişinin kendi seçimine göre farklı renklerde sırlama yapılarak, daha estetik hale getirilebilir.

Ajur tekniğinde sır seçimi aşamasında da pek çok seçenekler vardır. Bu seçenekler genellikle artistik çalışmalarda kullanılacak kristal, krakle, toplanmalı, akıcı, aventurin, redüksiyon (lüsterli), seladon sırları olarak sıralayabiliriz. Fakat bu sırlar genelde düz yüzeylerde, daha hareketli sonuçlar veren sırlardır. Ajur dekorlu çalışmalarda yüzey zaten gereğince hareketli hale getirildiğinden daha yalın sırlar, örneğin transparant ve mat sırlarla da iyi sonuçlar elde edilebilir. Bunların yanı sıra sıraltı, sıriçi (mayolika) ve sırüstü boyaı kullanarak seramik ürünler renklendirilebilir.

Sırlama işleminde, sır seçiminden sonra iyice karıştırılan sır; fırça, sünger, pistole, daldırma, akıtma yöntemlerinin herhangi biri kullanılarak ürünün yüzeyine sürülür. Özellikle pistole ile yapılan sırlama işleminde püskürtülen güçlü hava ajurlu bölgelerde çatlama ve kırılmalara neden olabilir. Bu nedenle daha ufak ve fazla basınçlı hava püskürtmeyen pistoleler kullanılabilir. Sırlama işlemi tamamlanan ve fırına değen noktaları süngerle silinen ürün sırn erime derecesine göre fırınlanır.

Fırınlanan üründe; “Pişme sırasında sırn erimesi tek bir noktada olmayıp, sırn oluşturan silikat karışımının zinterleşmesine bağlı olarak kimyasal bir reaksiyon sonucu yavaş yavaş olur. Artan sıcaklık ile birlikte zinterleşme giderek cama dönüşür ve bunun sonucunda sır artık akışkan olur. Bu oluşumun tersine olması,

yani sırn akışkan durumdan donmuş ve katı duruma gelebilmesi içinde soğutma işlemi gereklidir” (ARCASOY, 1983, s. 162-163).

Kullanılan her sır için farklı ısı değerleri vardır. Sırlı pişirimlerde 1000 °C ve 1200-1280 °C arasında, porselen çamurlarında ve çeşitlerinde ise 1300-1400 °C’lik sırlı pişirimler yapılmaktadır. Pişirim süresi sırn “transformasyon noktası” ve “sırn deformasyon noktası”na göre değişir.

DÖRDÜNCÜ BÖLÜM

DİĞER SERAMİK YÜZEY DEĞERLENDİRME YÖNTEMLERİ

Bütün kültür ve uygarlıklar, hangi zaman ve şartlarda olursa olsunlar, en az derecede bile olsa çevrelerini bezeyerek değiştirme isteğini duymuşlardır. Neolitik Çağdan bu yana plastik alanda kap, kacak üzerine başlangıçta parmakla yapılan süslemeler, insanlarda çevrelerindeki objeyi bezeyerek değiştirme isteği ile desenlerin yan yana gelmesi ve ritmik uyumla insanlığa pek çok seçenek sunmuştur.

Seramikte yüzey üzerine uygulanan ve uygulandığı yüzeyi daha estetik hale getiren çok çeşitli yüzey değerlendirme yöntemleri vardır.

Seramik şekillendirme yöntemlerinden herhangi biriyle biçimlendirilen ürüne uygulanabilecek yüzey değerlendirme yöntemlerini;

- 1- Ürüne yaş (yarı yaş) durumda iken uygulanan yüzey değerlendirme yöntemleri,
 - 2- Ürüne bisküvi pişirimi sonrası uygulanan yüzey değerlendirme yöntemleri,
 - 3- Ürüne sırlı pişirim sonrası uygulanan yüzey değerlendirme yöntemleri
- olarak gruplayabiliriz.

1- ÜRÜNE YAŞ (YARI YAŞ) DURUMDA İKEN UYGULANAN YÜZEY DEĞERLENDİRME YÖNTEMLERİ

Ürünün şekillendirme aşamasının sonrasında çamur henüz yaş iken, yarı yaş durumda (deri sertliği) ve kuruduktan sonra uygulanabilecek pek çok yüzey değerlendirme yöntemleri vardır.

Henüz ürün yaşken ekleme (aplikasyon), mühür (ıstampa), kabartma (rölyef) ve astar ile yapılan dekorlardan astar akıtma, astar ile püskürtme, kalıp içine astar ile resimleme yöntemleri uygulanabilir. Bu aşamada ürün yüzeyinin yaş ve yüzeye parça ekleme ya da üzerine basılarak iz çıkarılan parçaları yapıştırma işleminden faydalanılabilir.

Ürün suyunu kaybetmeye başladığı fakat tam kurumadan henüz deri kıvamında iken, oyma, kesme, ajur, kazıma, yontma ve bazı astar dekorlarından; akıtma, püskürtme, fırça, ebru ve mermer, macho, michima, benekleme, sgraffito, terra sigillata gibi yüzey değerlendirme yöntemleri uygulanabilir.

Ürün kurumaya başladığında yontma, sgraffito, kazıma ve astarla uygulan mum bağışıklığı ve sıraltı yöntemi uygulanabilmektedir.

2- ÜRÜNE BİSKÜVİ PİŞİRİMİ SONRASI UYGULANAN YÜZEY DEĞERLENDİRME YÖNTEMLERİ

Birbiriyle iç içe ve pek çok yöntemin yan yana kullanılabilceği seramik yüzey değerlendirme yöntemlerinde, ürün yaş durumda iken uygulanan dekor yöntemlerinin yanı sıra kuruyan ve bisküvi pişirimi yapılan ürüne uygulanan yüzey değerlendirme yöntemlerini şöyle sıralandırabiliriz.

- 1- Sıraltına uygulanan yüzey değerlendirme yöntemleri
- 2- Sırıçine uygulanan yüzey değerlendirme yöntemleri (Mayolika)
- 3- Sırüstüne uygulanan yüzey değerlendirme yöntemleri.

2.1. SIRALTINA UYGULANAN YÜZEY DEĞERLENDİRME YÖNTEMLERİ

Sıraltı boyaları bisküvi pişirimi yapılmış ya da bisküvi pişirimi öncesi ham çamur üzerine uygulanabilir. Özel hazırlanan sıraltı boyaları basit fırça dekorları ile kullanılabilceği gibi, pistole, püskürtme, kazıma, puar, sünger ve mum bağışıklığı yöntemleri de kullanılabilir.

Sıraltı boya ile tamamlanan dekor transparant ya da yarı transparant sırla sırlanarak pişirilir. 950-1000 °C ve 1200 °C'lik çamurun pişme derecesine göre sıraltı boyalar hazırlanabilir. Dikkat edilecek nokta dökümü yapılan çamur, hazırlanan sıraltı boya ve üzerine atılacak transparant sır aynı derecede gelişmelidir.

2.2. SIRIÇİNE UYGULANAN YÜZEY DEĞERLENDİRME YÖNTEMLERİ

“Ham sır üstü boyaları” şeklinde adlandırabileceğimiz mayolika, bisküvi pişirimi yapılmış ve sonrasında sırlanmış, pişirim yapılmadan önce ham sır halinde kullanılan, boyalarla uygulanan bir tekniktir. “Yaygın bir şekilde “Mayolika” olarak adlandırılan bu boyaların esaslarını yoğun renklendirilmiş alkalice zengin sırlar oluşturur” (ARCASOY, 1983, s. 249).

Ham sır üstüne uygulama aşamasında, mayolika boyalarının kıvamı ve alttaki ham sırların tane boyutunun ince, akışkan olmayan ve örtücü olması çok önemlidir. Hata kabul etmeyen bir teknik olan mayolika üstte kullanılan boyanın sulu olması halinde konturlar dağılacığından ve iki tabakanın birbirine karışabileceğinden kıvamı iyi ayarlanmalıdır.

Sıraltına “dekorlama işlemi yapıldıktan sonra pişirim aşamasında boyalar, sır pişirim sıcaklığında sır ile birlikte erirler ve önemli bir miktarda da sır içine gömülürler. Ham sır üstü boyalar ile dekor yapılan bir parçanın üzerine ayrıca ince bir saydam sır tabakası (koperta) çekilebilir. Böylece iki sır tabakası arasında kullanılan boyalar sert boyalar da seçilebilir. Pişirim yaklaşık 1050 derecedir. Yüzeydeki renkler erime reaksiyonu sırasında sırla kaynaşarak soğuduktan sonra sırla bütünleşmiş bir renk alırlar” (ARCASOY, 1983, s. 249).

2.3. SIRÜSTÜNE UYGULANAN YÜZEY DEĞERLENDİRME YÖNTEMLERİ

Sırlı pişirimi yapılmış, mamüller üzerine alçak derecede, üçüncü bir pişirim yapılarak uygulanan bir yüzey değerlendirme yöntemidir.

Kullanılan boyalar, sırüstü lüsterli ve altın yıldız hazırlanmış olarak satın alınabilir.

Sırüstü boyaların uygulanacak yüzeyde rahat sürülebilmesi için, mediom veya terebentin yağı ile iyice karıştırılmalıdır. Fırça ya da pistole ile atılabilen sırüstü boyaları, hata yapıldığında bir bez yardımıyla yüzeyden rahatça silinebilir. Fazla kalın sürülen boyalar pişirim sonrası yüzeyden kabarma yapabileceğinden, hazırlanan boyanın kıvamı iyi ayarlanmalıdır. Sırüstü pişirimi 700 °C-800 °C gibi sıcaklıkta yapılabilir. Pişirimler tam derecesinde yapılmalı, derecede yapılan ufak ayarlamalar boyanın uçmasına ya da yüzeye yapışmamasın neden olabilmektedir.

Sırüstü boyalarını sır pişirimi sonrası, el dekorunun yanı sıra, serigrafi (elek baskı) ve çıkartmalarda da kullanarak yüzey değerlendirme olanakları vardır.

BEŞİNCİ BÖLÜM

SERAMİK YÜZEY DEĞERLENDİRMESİNDE AJUR YÖNTEMİ UYGULAYAN ÜLKELER

1.UZAKDOĞU

1.1. İRAN

İran'da üretilen ajurlu seramiklere bakıldığında İngilizce “Gambroon Wares”, Fransızca “a grains de riz” şeklinde adlandırılan Gambroon seramikleri yapılan en iyi ajur örnekleridir.

Gambroon seramiklerinin ilk belirtileri; “Avrupa ve Uzakdoğu'ya sevk edildikleri İran Körfezindeki Gambroon (Modern Bender Abbas) Limanından çıkmıştır (COOPER, 1972, s. 129). Gerçek kaynakları bilinmemekle birlikte oldukça sert, beyaz ve neredeyse yarı şeffaf bir gövdeye sahiptir.

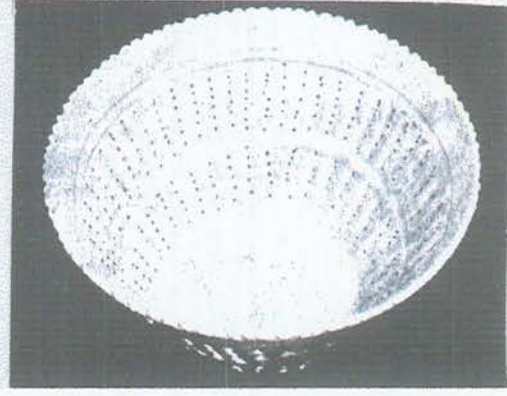


Resim 16: Gambrun bardak, İnan, M.S. 13.yy., $\phi=10$ cm.,
Victoria ve Albert Müzesi.

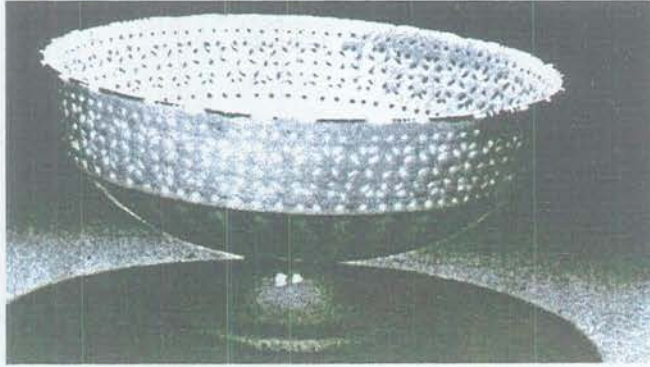
Beyaz Gambrun seramiklerinin  retimi, “İnan  mlek merkezi olan Rey ve Kaşhan’a dayanmakta, 12.yy.’ın ortası ve ikinci yarısında görülmektedir. Beyaz seramiklere uygulanan desenler, temelde işlenmiş zihinsel tasarımlardan oluşmuş, geleneksel İnan kuş, hayvan ve  içek motiflerinden bazen de Nasakhi yazıları kullanılarak üretilmiştir” (AYERS, 1981, s. 82).



Resim 17: Gambroon Sürahi
İran (Rey) 13.yy., h: 14.5 cm.
Louvre Müzesi, Paris



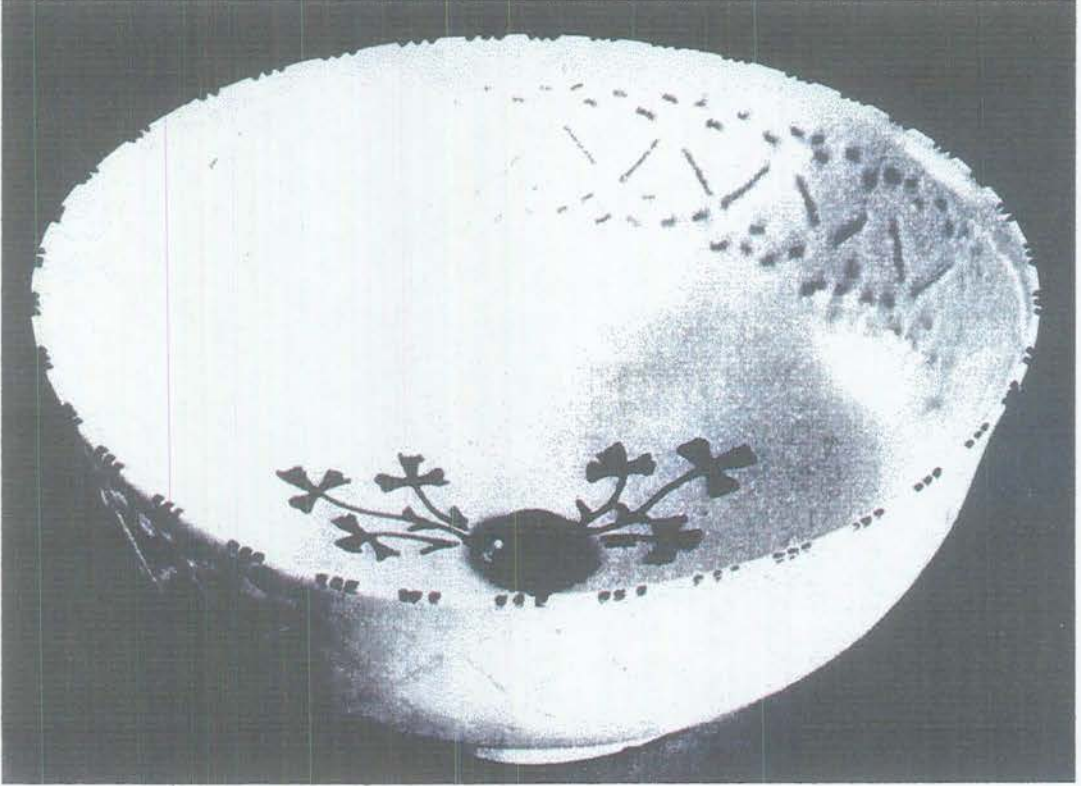
Resim 18: Gambroon Çanak
İran, 12-13.yy., Gorgan, r: 5.5 cm.
R.Ades Surrey Koleksiyonu.



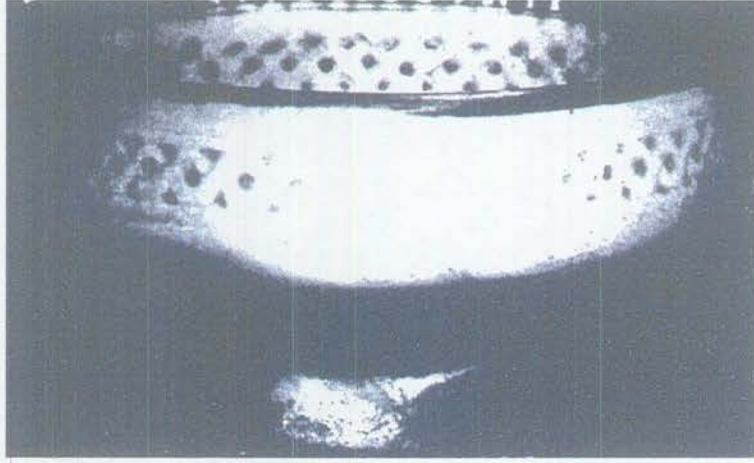
Resim 19: Gambroon Çanak, Victoria ve Albert Müzesi.

Desenler yüzeye çizilerek kazınmış daha sonra açılan delikler şeffaf sırla doldurularak yarı saydam bir görüntü elde edilmiştir. Fazla sulu ve tane boyutu ince olmayan sır, koyu kıvamda püskürtülerek delikler kapatılmış, akışkan sır pişirim esnasında eriyerek, delikler şeffaf bir görüntü almıştır.

Hiçbir zaman delikler, üst yüzey ile aynı seviyede olamayacağı için çalışmalar kendi görünen şeffaflığının yanında, rölyef ile ilave bir özelliğe sahiptirler.



Resim 20: Gambroon Çanak, İran, 13.yy.



Resim 21: Gambroon Çanak, İran, Rey, 14.yy., British Müzesi.

Selçuklu beyaz seramik takımları ve onların çok güzel saydam sırları ve dekorları İran seramiklerinin en başarılı ön safhasıdır. Selçuklu çömlekçiliğinin çok sayıdaki grupta yer alan örneklerinin genelinde tek renkli (monochrome) sırlarla sırlanmış hayvan ve çiçek motifleri oluşturmaktadır.



Resim 22: Selçuklu Çanak, İran Rey, 12.yy., h: 11.4 cm.

Edmund de Unger Koleksiyonu, Londra.

Çin'den İran'a Sung Devri (İ.Ö.906-1179) Ting ve Ching-pai kapları 10.yy.'ın sonunda ve 11.yy.'ın başlarında getirilmiştir. Her ikisi de fildişi beyaz ve mavi-beyaz sırları ile iyi örneklerdir. Bu kaplar İslam seramikçileri tarafından örnek alınarak gövdenin beyazlığı taklit edilmiştir" (COOPER, 1972, s. 120).

Selçuklu seramiklerinin yapım tekniğinin derin bir incelemesi yapıldığında İ.Ö.1310'da yazılı kaynaklarda nasıl yapıldığı açıklanmaktadır. "Kuartz çakıllar ezilerek toz haline getirilmiş, ayrıca bir potasyum feldspat ve boraks kile eklenerek düşük ısıda yarı şeffaf, yumuşak dokulu bir bünye elde edilmiştir. 18.yy.'da Avrupa'da üretilenlerle benzerlik göstermekte ve gerçek porselenin iyi bir taklididir. Başlangıçta fazla plastik olmayan sert ve oldukça beyaz bir görünüme sahiptir. Toz haline getirilmiş kuartz ve alkali frit, suyla karıştırılarak şeffaf sır elde edilmiş, sır ve gövde arasında sağlanan uyumla transparant bir gövde oluşturulmuştur" (COOPER, 1972; s. 121).

Üretilen bu beyaz kaplar 12.yy.'ın ortalarına dayanmakta ve nadir görülmektedir. Yapımının zor olması nedeniyle, 13.yy.'da yeniden oluşmuş ve kaliteleri çok zor elde edilebilmiştir.

İran'da "Şah İsmail 850 yıllık yabancı yönetimden sonra İ.Ö. 1499'da Safavilerin ilk kralı olmuş, 200 yıllık düzenli bir yönetim, Şah Büyük Abbas'ın (İ.Ö. 1587-1620) tahta çıkışıyla devam etmiştir. Başkent İsfahan bir çok başarılı zanaatkârlarla dolmuş ve Kaşhan bir çömlek merkezi olarak gelişerek, yumuşak dokuda porselen üretiminin başlamasında merkez olmuştur" (COOPER, 1972, s. 129).

Günümüzde Bender Abbas Limanı olarak bilinen Gambroon Limanından geldiği için Gambroon seramikleri olarak geçen İran ajur örnekleri kavanozlar, ibrikler, bardaklar ve çanaklardan oluşmaktadır. İran'da yapılarak Avrupa'ya yollanan (İngiltere, Almanya ve İtalya) özellikle İngiltere'de moda haline gelen bir yüzey değerlendirme yöntemidir.

I.2. ÇİN

Çin'de, "Yuan (1271-1368), Ming (1368-1644), Cheng (1506-1521), K'ang Hsi (1662-1722), Quing (1736-1795), Ch-ien Lung devirlerinde iyi ajur örneklerine rastlanmıştır" (SAVAGE, 1985, s. 108-179). Çin'de üretilen ajurlu formlar, büyük ve zengin dekorlu kaplar, ibrikler, vazolar ve çanaklardır. Bazı çaydanlık formlarında ise boyun ve gövdenin üst kısımlarında ajur uygulanmıştır. Uygulanması zor olmasına rağmen, Çin'de çift cidarlı ajurlu örnekler yapıldığı sanılmaktadır.

Çin'de en iyi örneklerin Ming Dönemine rastladığı ajur uygulamaları, sabırla ve seri olarak üretilerek bisküvi pişirimi yapıldıktan sonra çok renkli sırlarla sırlanmıştır. Gövdeye uygulanan desenler, ejderha ve çiçek motiflerinden oluşmaktadır.

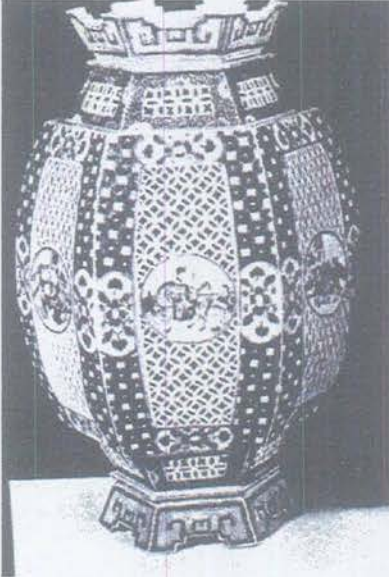
Çin'de yapılan ajur örneklerinde göze çarpan bir diğer özellik ise "porselen pagoda" adı verilen porselen Çin mabetleridir. Budist ve Taoist tanrıların kullanması için yapılan mabetler porselen çamurundan ve ajurlanarak üretilmiştir. Ming döneminde "Devils Work" (şeytan işi) olarak adlandırılan ajur yöntemi Çin'de iyi ürünler vermiş, yapılan örnekler sonrasında Selçuk, İran ve Avrupa'da taklit edilmiştir.



Resim 23: Ling-lung Yao Ming Devri (1368-1644), Seledon Porselen Vazo, Victoria ve Albert Müzesi, Londra.



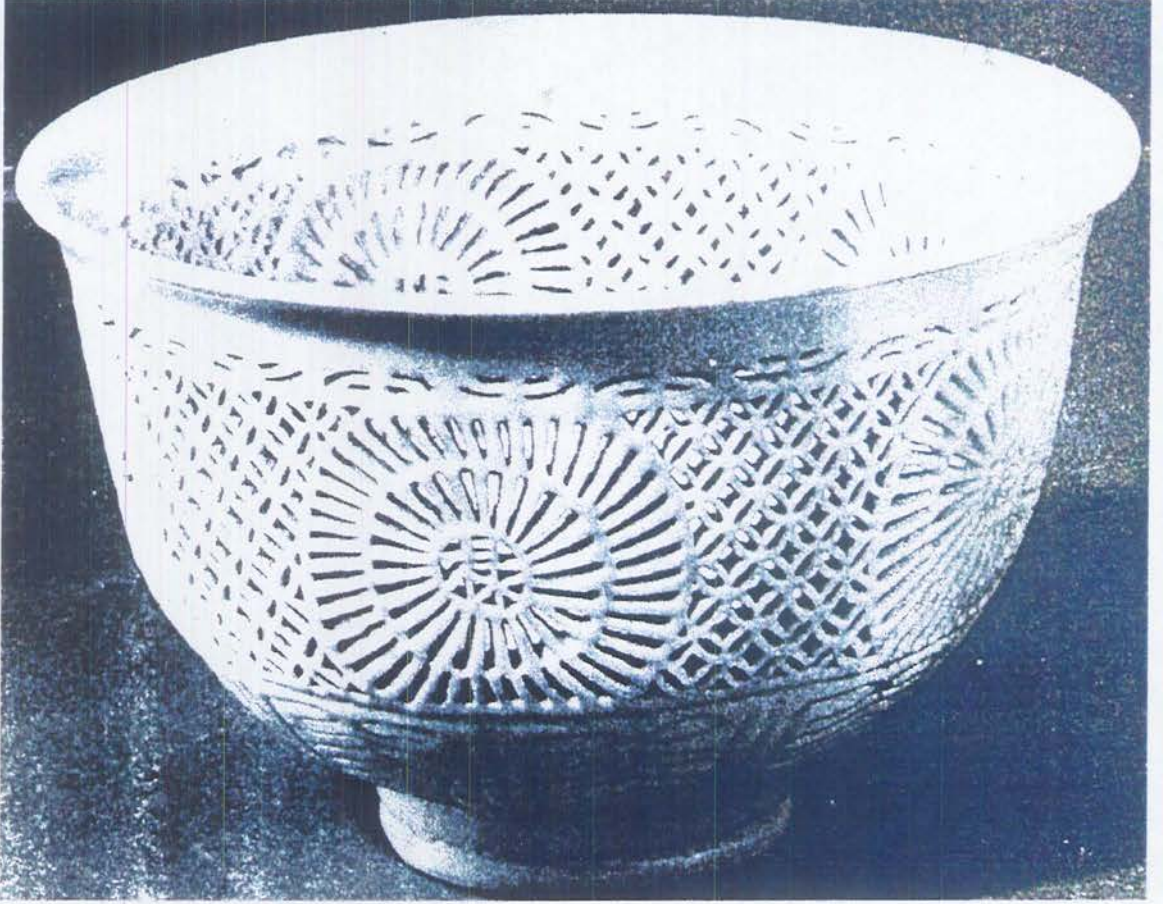
Resim 24: K'ang Hsi Devri (1662-1722), Porselen Çaydanlık, Victoria ve Albert Müzesi, Londra.



Resim 25: Ch-ien Lung Devri (1736-1795), Abajur, Frank Patridge Son's, Ltd., Londra.



Resim 26: Quing Devri (1763-1795) h. 41,5cm., ağız ç:19.5, ayak ç:21.2 cm.



Resim 27: Ming Devri (1368-1644) Porselen anak, Yale Üniversitesi, Grift of Dr.Yale Kineland Jr.

I.3. JAPONYA

19.yy. ve sonrasında Japonya'da rastlanılan ajur örnekleri, çok iyi işçilikte ve porselenden üretilmiştir.



Resim 28: Japon Tüsü Kabı, 19.yy., h: 11.7 cm.

Mavi-beyaz, altıgen tüsü kabı, sonbahar yaprakları ile dekorlanmış ve yan yüzeylerinde ajur kullanılmıştır. Benzer bir diğer tüsü kabı örneği de; 52.6 cm. yüksekliğinde mavi-beyaz üretilmiştir.

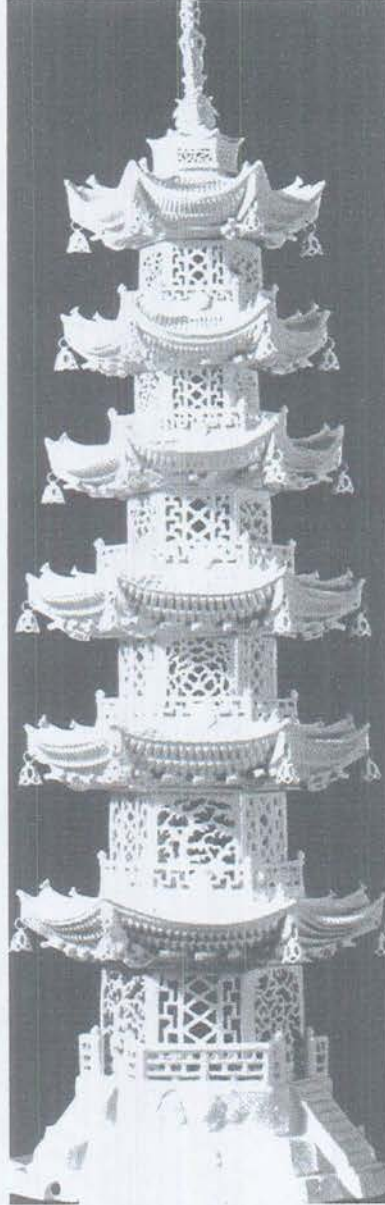


Resim 29: Japon Tütsü Kabı, h: 52.6 cm.

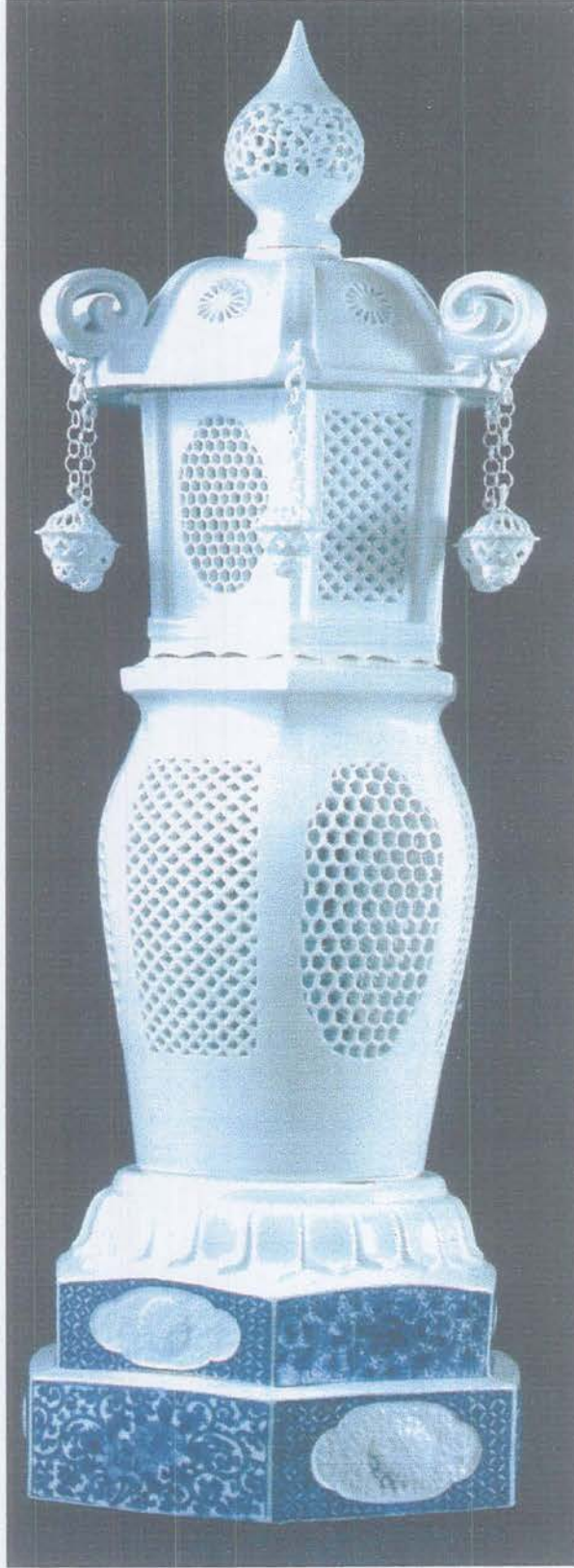
Çin’de örneklerine rastladığımız porselen tapınak örnekleri 20.yy.’da Japonya’da üretilmiştir. En ince ayrıntısına kadar ajurlanan bu örnekler, sabırla ve mükemmel bir teknikle uygulanmıştır. Tütsü kapları da ajur yönteminin iyi örneklerindedir.

Japonya’da Nagazaki’de Gyukusen Seito atölyesinde üretilen porselen tapınak örnekleri, merdivenlerden, balkon korkuluklarına ve çatıdaki kiremitlerden, zincirlerle asılmış fenerlere varana dek özenle uygulanmış ve “Wachi Wares” şeklinde adlandırılmaktadır.

Sanat atölyelerinde, üretilen tütsü kaplarında ve porselen tapınaklarında uygulanan ajur Aida, Tsunemasa, Mariko, Shibata gibi modern Japon sanatçılarının çalışmalarında uyguladıkları bir yüzey değerlendirme yöntemidir.



Resim 30: Porselen Tapınak, 118x37x37 cm.



Resim 31: Japon Mavi-Beyaz Tütsü Kabı, 106x41x41 cm.



Resim 32: Japon Transparant Sırlanmış Porselen Koku ve Tütsü Kapları,

sol alt: 14x14x9 cm.

üst: 20x20x15 cm.

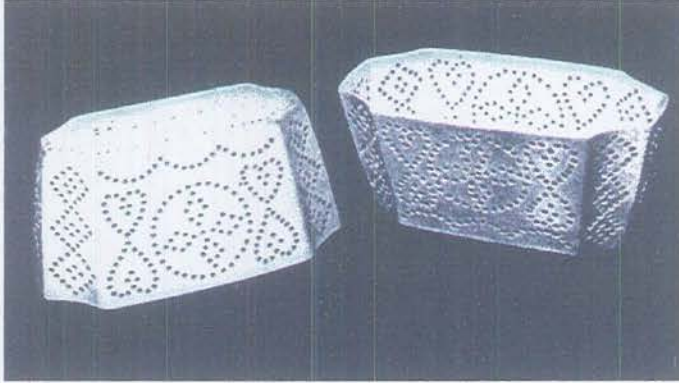
sağ alt: 21x13,5x10 cm.

AVRUPA

2.1. İNGİLTERE

Uzakdoğudan gemilerle Avrupa'ya taşınan ajurlu seramikler, 17. ve 18.yy.'da İngiltere'de Wedgwood'da "creamware" serisi olarak adlandırılmış, Chelsea ve Worcester Fabrikalarında da üretilmiştir.

Seri üretilen formlar, çaydanlık, vazo, çanak, süzgeç, kepçe, kaşık, tuzluk, biberlik, tabak, peynir ve tereyağ kapları, yemek ısıtıcıları şeklinde çeşitlilik göstermektedir. İngiltere'de çok popüler olan ajurlu örnekler İtalya ve Almanya'da örnek alınmış ve çeşitli seramik fabrikalarında üretilmiştir.



Resim 33: 1790 Wedgwood

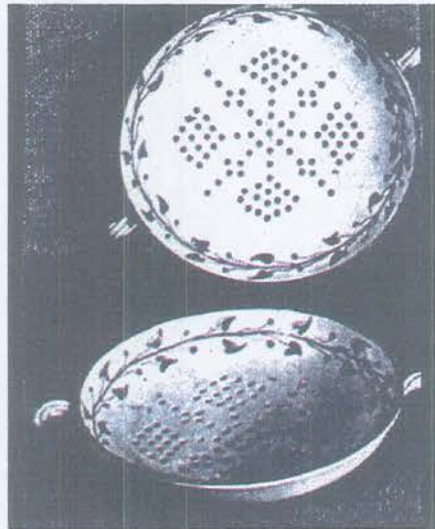
Wedgwood'da 1790'da üretilmiş peynir kalıpları. Buten Müzesi'nde bulunmaktadır. Ajurlu dekorlanan peynir kalıpları, gövdede açılan delikler sayesinde, içinde bulunan krem peynirin suyunu kaybetmesi, kalıbın şeklini alması için tasarlanmıştır.



Resim 34: Harrold Newman Koleksiyonu, Wedgwood.

Wedgwood'da üretilen bir yemek ısıtıcısı; formlar set olarak tasarlanmıştır. Isıtıcı formun gövdesi ajurlanarak, altına mum girebilecek büyüklükte delik açılmıştır. Açılan delikler mumun sönmemesi için yapılmıştır.

1780 yılında Wedgwood'da üretilen yumurta süzgeçleri, yumurtaların suya tutularak soğutulması için ajurlanmıştır. Yan yüzeylerinde iki kulbu bulunan süzgeçler dal motifleriyle dekorlanmıştır.



Resim 35: Wedgwood, 1780, Donald C. Towner Koleksiyonu, Londra.

Wedgwood'da creamware serisinde üretilen diğer bir örnek ise çaydanlıktır. 1785 yılında üretilen çaydanlığın gövde ve kapak bölgesi ağ şeklinde ajurlanmıştır.

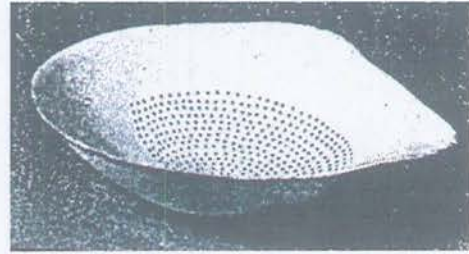


Resim 36: Wedgwood, creamware, 1785, City Art Gallery.

Kestane biçimli, kapaklı ve altta tabağı bulunan ajurlu sepet örneği creamware serisine aittir. Sıcak servis kabının, kapak bölgesi kubbeli, gövde ve tabağın bordürleri ajurludur.



Resim37: Creamware,1780,
Victoria and Albert Müzesi, Londra



Resim38: Creamware, Weswood, 1780,
Miss Margert Thomas Koleksiyonu,
Londra

Creamware serisine ait bu kevgir, derin ve düzenli delikler açılarak ajurlanmıştır.



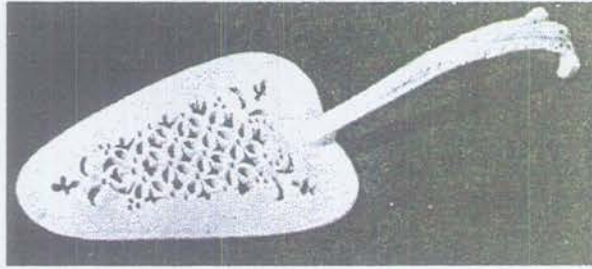
Resim 39: Creamware, 1780, Victoria and Albert Müzesi, Londra.



Resim 40: Creamware, 1785, Jellinek and Sampson, Londra.

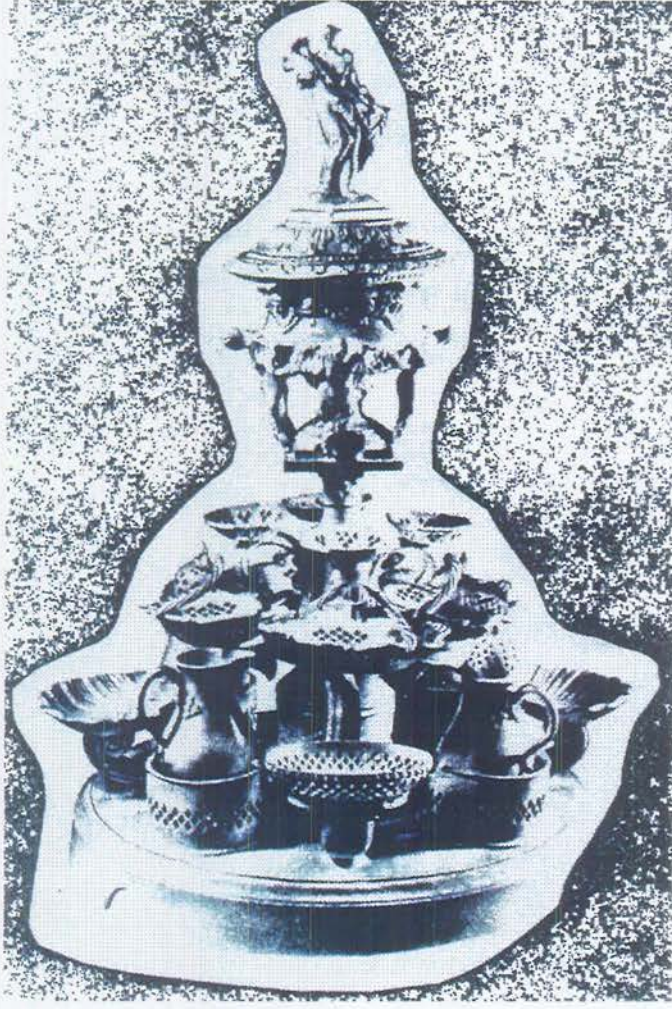
Sarmal kulplu çaydanlık, ağız bölgesinde ajur kullanılmış, gövdesi düzenli oluklarla dekorlanmıştır.

Tuzluk-biberlik, sirke ve yağ takımı, creamware serisinde üretilmiştir. Ayaklı bir kap içinde, kulplu tasarlanmıştır. Şekerlik, biberlik ve kabin yan bordürleri ajurlanmıştır.



Resim41: 1790 Creamware, Victoria and Albert Müzesi, Londra.

Balık servisi için tasarlanan servis kaşığı, creamware motifleriyle ajurlanmıştır.



Resim 42:

Creamware, 1780, h: 61 cm.

Ex.Donald Towner Koleksiyonu.

Fransızca “Grand Plat Menage” şeklinde adlandırılan sofraya ortasına koyulan süslü kaplardan ve kapların koyulması için standı ile birlikte tasarlanan bu set ajur ve kadın figürleri ile dekorlanmıştır. Set, dört çerez tabağı, dört sepet, sürahiler, sirkelik-yağlık ve şekerlikten oluşmaktadır.



Resim 43: Worcester (Dr. Wall Dönemi) Christies.

Bu silindirik oval tereyağ tabağında gövdede açılan delikler vasıtasıyla içinde bulunan tereyağının serinliği muhafaza edilmiştir. Ayaklı ve kulplu örnek çiçek motifleriyle süslenmiştir.



Resim 44: Leeds, 1770, Victoria and Albert Müzesi, Londra.

Çaydanlık ve ısıtıcısı (nihale) kırmızı stoneware çamurdan üretilmiştir. Ajurlanan ısıtıcı, ayaklı ve kulpludur.

İngiltere’de “1775 yılında William Hertles’in şirkete ortak olması ve onun yönlendirmesiyle seramikler iyiye yönelerek büyük ihracatlarla ticaret alanı geliştirilmiştir. Hollanda’dan getirilen beyaz ve çok renkli seramikler örnek alınmış

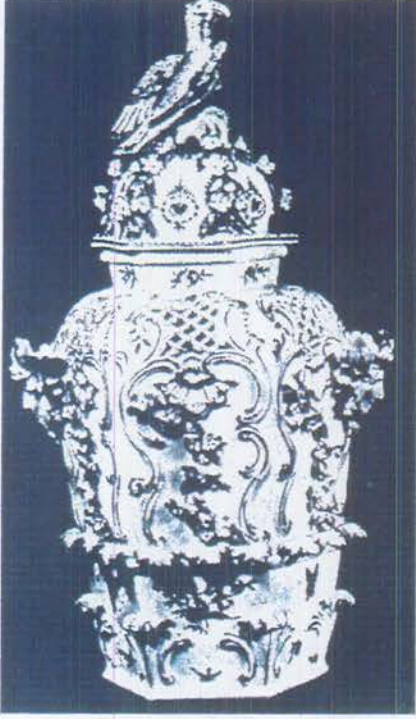
ufak değişiklikler yapılarak renkler matlaştırılmıştır. Üretim hassas çalışılmış modellerden ve kafes biçimde ajurlu dekorlu örneklerden oluşmaktadır (AYERS-CHARLESTON, 1981, s: 794).

Bu dönem 1780'lerde resimsel dekorlu sıraltı mavi ve çok renkli örnekler ve aynı zamanda çıkartma baskılarda kullanılmaya başlamış ve yapılan dekor çeşidine göre numaralanarak "Leeds Pottery" damgası basılmıştır" (AYERS-CHARLESTON, 1981, s: 794). Rastlanılan örnekler Leed's pottery ve "creamware" serilerinden oluşmuştur.

2.2. ALMANYA

Almanya'da 17. ve 18.yy.'da rastlanılan ajur dekorlu ürünler, genel olarak Alman Meissen ve Kuzey Almanya'da, aşağı Saksonya'da dört fabrika "Hannower-Münden ve Jever-Doğu Friesland"da (AYERS, 1978, s. 201) üretilmiştir. Yapılan üretimler çok popüler olmuş, tasarımlar Wedgwood, Chelsea, Worcester'da taklit edilmiştir. Yapılan Alman tasarımları, seri üretimde tabaklar, vazolar, küpler, kaşıklar, şekerlikler ve sepetlerden oluşmaktadır.

Orijinal dizaynı J.F.Eberlein'a ait olan ve 1748'de Meissen'de üretilen bu vazo moda olmuş ve İngiltere'de varyasyonları yapılmıştır. Abartılı süslemesinin yanı sıra sırt bölgesi ajurlanarak dekorlanmıştır.



Resim 45: 1768, Worcester,
J.F. Eberlein.

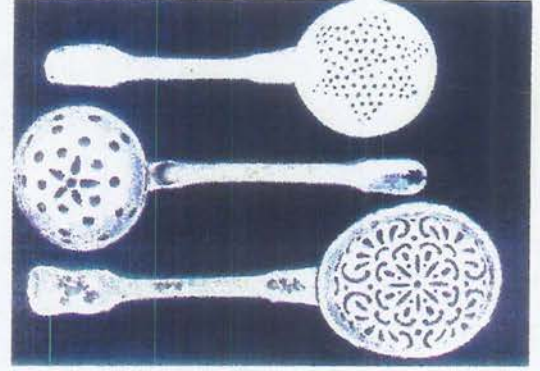


Resim 46: Chelsea, 1760, Antique
Porselen Co., Londra.

Meissen ve Chelsea'da benzerleri bulunan bu şekerleme figürünün şeker sepeti ajurlanmıştır. Çift yönlü ve Rokoko ayaklı bu örnek bahçıvan figürü ve elindeki şeker sepetinden oluşmaktadır.



Resim 47: 1775, Kunst-Gewerbe Müzesi, Hamburg



Resim 48: Meissen, Christies.

Özenle ajurlanmış şeker kaşıkları Meissen’de üretilmiş, Fransızca “Cuiller a sucre en poudre” şeklinde adlandırılmaktadır.

Kuzey Almanya’da “Chely ailesinin Brunswick’te 1707’de Prens’in başkanlığında kurulan ve yöneticilerin başarısı sayesinde, diğer fabrikalardan daha orijinal ürünler sergilenmiştir. 1737’de kurulan Hannoversch-Münden deki fabrikanın özelliği, vazolar, derin kaseler ve havuzlardır, dört yüksek derecede renkle boyanarak, içten ve dıştan çift et kalınlığında oluşmaktadır” (AYER-CHARLESTON, 1981, s: 201). Vazoların dış yüzeyi org-kafes biçiminde ajurlanmış, içindeki yüzey ise işlevselliğini korumaktadır. Bu tür çalışmalar “Magdeburg ve Anhalt-Zerbst’de kopyalanarak, Brendenbug’da ve Rheinsberg’de de üretilmiştir. Dört fabrikada Hannoversch-Münden ve Jever-Doğu Friesland’da mükemmel zihinsel dekorlu çalışmalar yapılmıştır” (AYER-CHARLESTON, 1981, s: 201).



Resim 49: Meissen, 19.yy, r: 25.5 cm.

Almanya'da üretilen tabağın kenar bordürleri ajurlanmıştır. Altın yıldız ve resimsel dekor kullanılan tabak 19.yy.'a ait iyi bir örnektir.

Meissen'de üretilen vazo örneği, tüm gövdedeki ajur dekorunun yanı sıra üzerindeki çiçek rölyefleri ile abartılı bir örnek teşkil etmektedir.

Almanya'da tasarlanan ajurlu üretimler İngiltere ile yapılan ihracat yoluyla taşınarak; İngiltere'de benzer üretimler yapılmıştır. Alman ürünler porselenin beyazlığı kullanılarak fazla sır kullanılmamış, çiçek ve manzara dekorları kullanılarak iyi ürünler vermiş bazı ürünlerde gereksiz ve abartılı dekor kullanmasına rağmen dönemde çok popüler olmuştur.



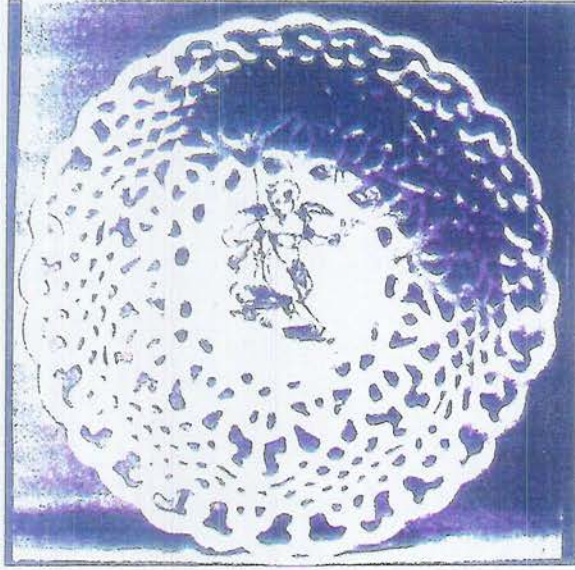
Resim 50: 1814-1816, Meissen, h: 33 cm.

3. AKDENİZ

3.1. İTALYA

İtalyan ajur örnekleri Vienna, (du paquier), Sansulolo, Faenza, Bologna'da 16, 17 ve 18.yy.'da rastlanılan örneklerden oluşmaktadır.

Faenza'ya ait üç tabak örneği, ajur dekorunun yanında, Compendiario stili olarak adlandırılan akıcı anlatımsal boyamalar kullanılarak dekorlanmıştır. Ajurlu bölgeler ve yüzey "kalaylı ince sır kullanılarak, süt gibi yoğun bir beyazlığa sahiptir.

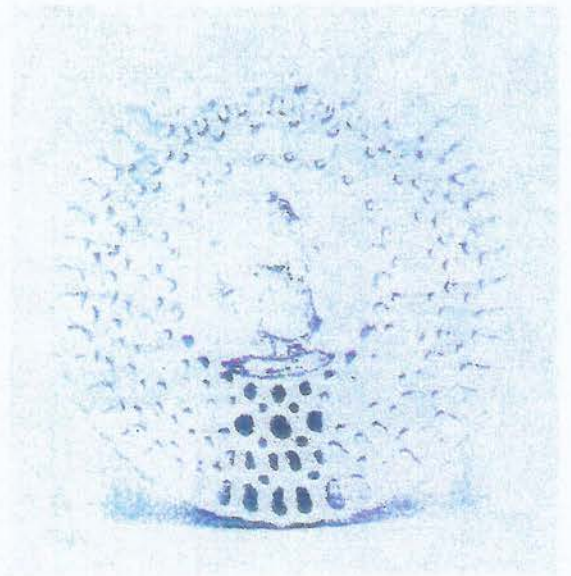


Resim 51: Faenza, 16.yy. 2.yarısı, r: 25.5 cm. Compendiario stili.



Resim 52:

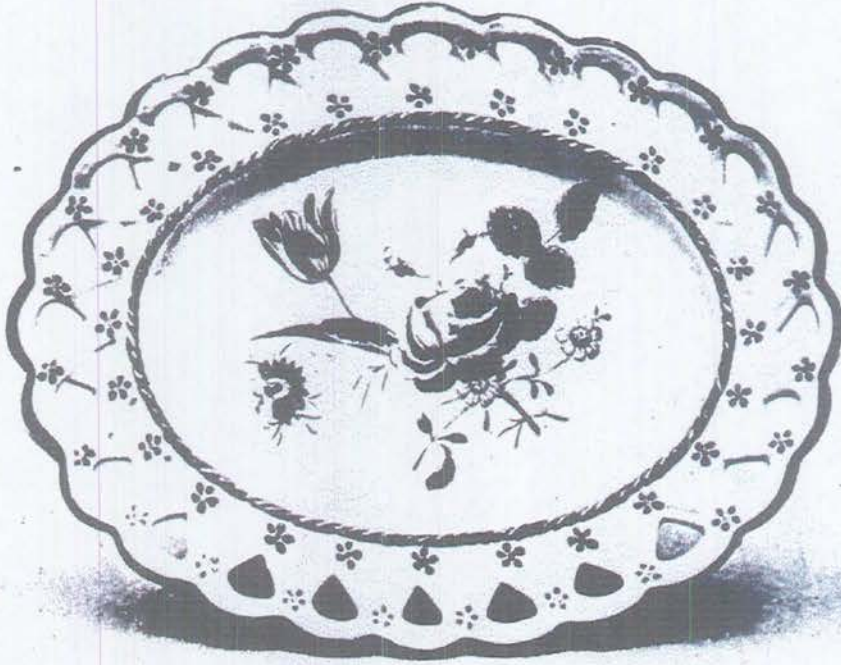
Faenza, 16.yy. 2.yarısı, r: 26.1 cm.



Resim 53:

Faenza, 16.yy. 2.yarısı, r: 26 cm.

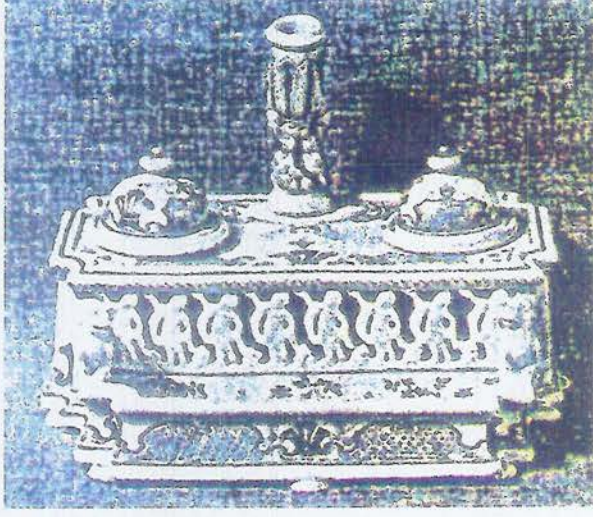
“Kullanılan figürün saflığını arttırmak için az süsleme ve sınırlı palette sır kullanılmıştır” (AYERS-CHARLESTON, 1981, s. 155). Her üç örnekte duvar tabağı olarak üretilmiş, tabağın ortası skeçsel figür kullanılarak resimlenmiş, yan yüzeyleri ise yoğun bir şekilde ajurlanmıştır.



Resim 54: Faenza, Bologna, 18.yy. 2.yarısı.

İtalyan Finck Fabrikasında üretilen bu tabak Avrupa’da üretilen benzer örneklerde de görüldüğü gibi yan bordürler ajurlanmış, çiçek motifleri tabağın ortasında kullanılarak dekorlanmıştır.

İtalya'da üretilen, yazı takımı silgi, mürekkep ve yazı malzemeleri için tasarlanmıştır. Yan yüzeyleri ajurlanan yazı takımı "du Paquers" fabrikasında üretilmiştir.



Resim 55: Vienna (du Paquer's Fabrikası) 1730, Cecil Higgins Müzesi, Bedford.



Resim 56: Guido Mariani, 1984-85, h: 50 cm., g: 73 cm.

İtalyan sanatçı Guido Mariani'nin "Melek Kanadı" isimli seramik formu ajur kullanılarak dekorlanmıştır. Sanatçı 1950 yılında doğmuş, form ise 1984-85 yılları arasında yapılmıştır.

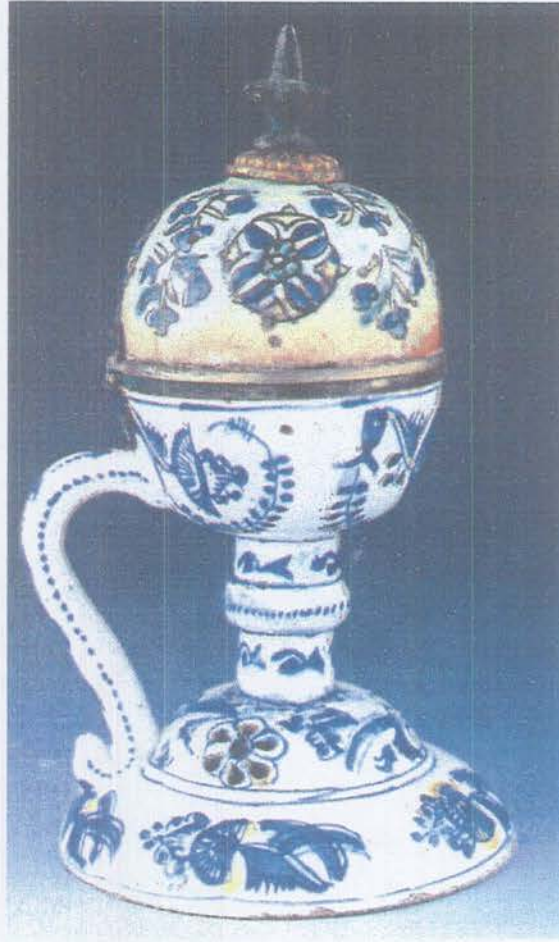
İtalyan ajur dekorlu seramikleri, Avrupa'daki ajur örnekleri ile benzer özellikte, fakat ürünler daha yalın ve Faenza'nın kalaylı sırlarının süt beyazlığından yararlanılarak beyazdır. Çok renkli ajurlu örneklerle rastlanmamıştır.

3.2. TÜRKİYE

Ülkemizde 18.yy.'da Kütahya'da, 19.yy.'da Çanakkale ve Yıldız Porselen'de ajurlu örneklerle rastlanmıştır. Kütahya'da 18.yy.'a tarihlenen buhurdan ile "beyaz hamurlu, madeni kuşaklarla gövdeye birleştirilmiş kubbemsi kapaklı, altı köşeli tutamaklı, yarım küre gövdeli, bilezikli silindirik ayaklı, iki kademeli kaideli ve tek kulpludur. Beyaz astarlı, şeffaf renksiz sıraltında, gövde kobalt mavi ve sarı, kapak kobalt mavi, firuze ve sarı ile, konturlarda siyah kullanılarak bezenmiştir. Kapakta karanfilimsi çiçekler ve testere dişli yapraklar, bilezik üzerinde ve kulbun iki yanında benekler görülmektedir. Kaideye, ajur tekniğinde, altı yapraklı rozet çiçekler yapılmıştır" (ALTUN-CORSWEL-ÖNEY, 1991, s: 62).

Kütahya'da, kandil, buhurdanlık, tombak formları ajur kullanılarak dekorlanmıştır.

Çanakkale'de rastlanılan örnekler boşluk kullanılarak üretilen sepetlerdir. Sepetlerde kullanılan yöntem kesme değil, sepet örme şeklinde sağlanan boşluklardan oluşmuştur.



Resim 57: Buhurdan, 18.yy., h. 17.7 cm.

Genellikle abajur aydınlatma elemanları ve sehpalardan oluşan Yıldız Porselen örnekleri ajur dekoru kullanılarak altın yıldızla süslenmiştir.

Büyük boyutlu ve porselenden üretilen Yıldız Porselen sehpalarda sırüstü, sıraltı dekoru ve lame altın yıldız kullanılmıştır. Sehparın ayak ara boşlukları, sarmal dal motifleri ile kesilerek ajurlanmış iyi örneklerdir.



Resim 58: Abajur, sırüstü parselli el dekoru, h: 53.4 cm., ç: 29 cm.

Resim 59:Abajur, sırüstü klasik desen, h: 53.4 cm., ç: 29 cm.

Anadolu'da mermer, taş, ahşap ve metal malzeme kullanılarak üretilen ajur örnekleri, cami pencere alınlıkları ve metal buhurdanlıklarda en güzel örneklerini vermiştir. Seramik ajur örneklerine az rastlanılan ülkemizde ajur yüzeyde kesilerek sağlanan boşluklardan oluşmaktadır. Günümüzde Jale Yılmabaşar, Erdiñç Bakla, Sadi Diren gibi modern sanatçılar seramik formlarını keserek dekorlamıştır.



Resim 60: Porselen sehpa, sırüstü, klasik, lame corning çalışma.

h. 42.5 cm., ç: 32.5 cm.

Jale Yilmabaşar kafes oyma panoları, seperasyonlar ve abajurlarında kesme dekoru kullanmıştır. “1967 yılında yaptığı kafes oyma akvaryumlu pano bir ton ağırlığındaki bu pano demir bir çerçeveye içine yerleştirilerek açılıp kapanacağı ve arkasındaki boşluklardan akvaryum temizliği yapılacağından değişik şekillendirme ve montaj gerektirmiştir” (YILBAŞAR, 1980, s. 151).



Resim 61: Jale Yılmabaşar, kafes oyma pano.

ALTINCI BÖLÜM

SERAMİKTE OYMA YÖNTEMİ İLE YÜZEY DEĞERLENDİREN SANATÇILAR

1. ANGELA VERNON

İngiliz sanatçı Angela Vernon, ince cidarlı çalışmalarını, döküm çamurunu alçı kalıpları doldurup, hemen sonrada boşaltarak elde etmiştir. Daha sonra da çalışma kalıptan çıkarılıp kurutmak için birkaç saat bekletilir. Bu işlem; yumurta kabuğu inceliğinde bir döküm özelliği kazandırır.

Birinci pişirim, 1080 °C (1980 °F) sıcaklıktadır ve formlar deliklenip pişirimi tamamlamak için 2 saat nemlendirilerek kesme yapıldıktan sonra 1220 °C (2230 °F) sıcaklıkta yeniden pişirilir. Pişirilmiş ürünler el ile perdahlanır.

Sanatçı çalışmalarında yumuşaklığı ve beyazlığından dolayı geniş bir renk yelpazesine sahip, ince kalitede dekorasyonlara uygulanan Kemik Porselen (Bone Chine) kullanmıştır.



Resim 62:

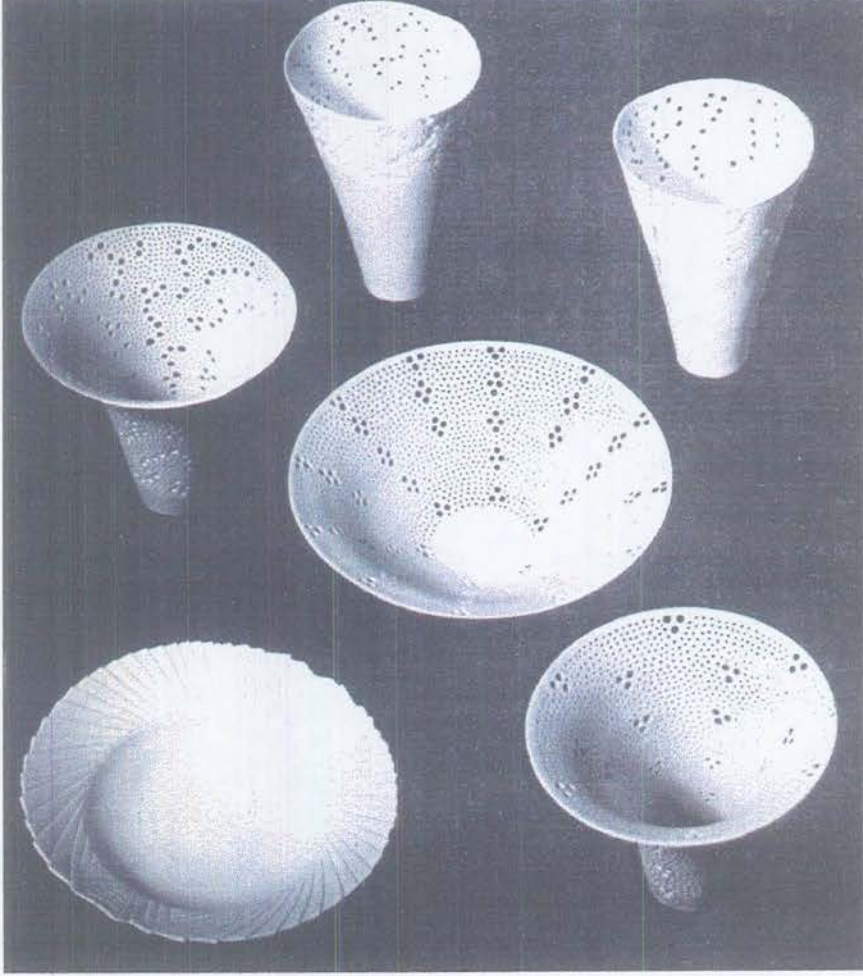
Angela Vernon, Kemik Külü Kaseler, y: 13 cm., İngiltere.

Kemik külü kaselere “1080 °C (1980 °F) sıcaklıkta pişirildikten sonra kesme ve delikleme yapılmış, daha sonra kuru ve ıslak zımpara kağıdıyla rötüşlanıp, bünye renklerinde boyanmıştır. Ürünler sırsız olup 1220 °C (2230 °F) sıcaklıkta ikinci bir pişirim yapılmıştır”.

2. SANDRA BLACK

Avustralyalı seramik sanatçısı Sandra Black ajur uyguladığı formlarında tek parça kalıplar kullanmış ve deri sertliğinde kesme ve delikleme işlemini yapmıştır. Çalışmalarında hayli sert seramik bünyesine sahip ve ince yapısıyla pişirildiğinde hoş

Çalışmalarında hayli sert seramik bünyesine sahip ve ince yapısıyla pişirildiğinde hoş sonuçlar veren Kemik Porselen (Bone Chine) kullanmıştır. Pişme rengi mat beyaz olan kemik porselen, genellikle bu özelliklerini ortaya koymak için de transparant sırlanmıştır.

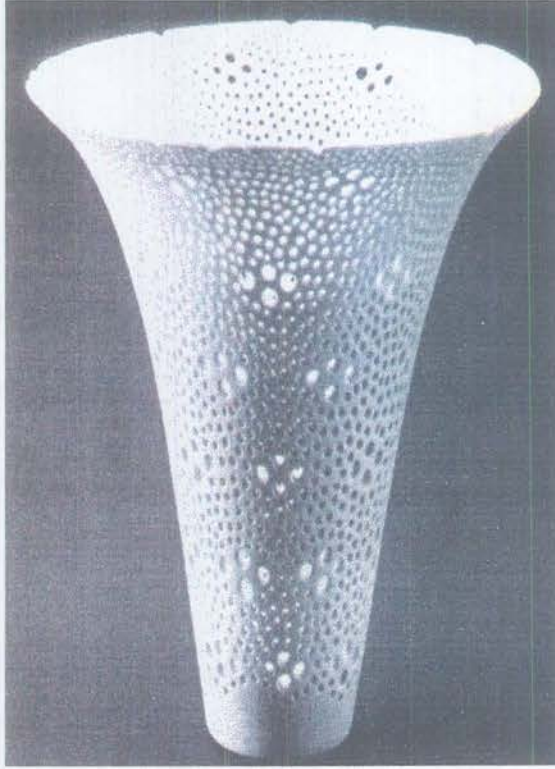


Resim 63:

Sandra Black, Bone Chine Vazolar, y: 10-13 cm., Avustralya.

Hepsi tek parça kalıpta dökülmüş deri sertliğindeyken de kesme ve delikleme işlemi yapılan vazolar kemik külünden yapılan örneklerdir.

Kesme işlemi tamamlanmış vazolar 800 °C (1470 °F)'da bisküvi haline getirilip, suyla nemlendirilmiş, carborundum kağıdıyla perdahlanmıştır. 1280-1290 °C (2340-2350 °F) sıcaklıkta gazlı fırında pişirilmiştir. Pişirim devresi son 30 dakikada çok az bir indirgeme yapılarak 8 saat pişirim devam ettirilmiştir.



Resim 64:

Sandra Black, Delikli Bardak, y: 11 cm., Avustralya.

Dökümden, delikli, geniş ağızlı, Bone China bardak tamamıyla saf hammaddeden yapılmıştır (China clay ve Avustralya kaolini).

Döküm çamuru için kullanılan (deflocculant) topaklanmayı önleyici madde Dispex'tir. Geniş ağızlı bardak tek parça kalıpta dökülmüş ve deri sertliği aşamasındayken deliklenmiştir. 800 °C sıcaklıkta bisküvi pişirimi yapılmış ve parça suda ıslatılıp nemli ve kuru zımpara kağıdıyla perdahlanır. İkinci pişirim, pişirim evresinin son 30 dakikasında indirgenme yapılarak 1280-1290 °C sıcaklıkta yapılır. Bardak sırlanmamıştır.

3. TONY CLARK

Madeni şablonlarla uygulanan ajur yöntemine İngiliz sanatçı Tony Clark tarafından yapılmış Earthenware tabak iyi bir örnektir.

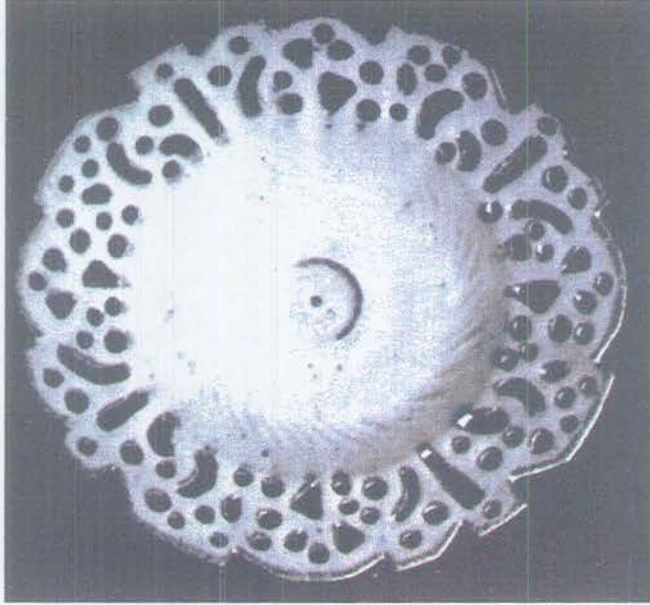


Resim 65:

Tony Clark, Pot pourri Tabak, g: 10 cm., İngiltere.

İnce, beyaz earthenware çamur ile tornada çalışılmış bu pot pori tabak, madeni bir kesiciyle deri sertliğindeyken kesme ve delme işlemi yapılmıştır. Bisküvi pişiriminden sonra, açık transparant bir sır uygulanmış ve tabak 1140 °C (2080 °F) sıcaklıkta pişirilmiştir.

4. JAN GODFREY



Resim 66:

Jan Godfrey, Stoneware Tabak, ç. 20 cm., İngiltere.

Jan Godfrey'e ait kesme tabak, kenardaki yarı opak stoneware sır etkisi veren renkli bünyenin dekoratif etkisine iyi bir örnektir. Tabak kenarlarında ajur sayısı arttıkça modelin zenginliği ortaya çıkmaktadır.

5. DOROTHY FIEBLEMAN

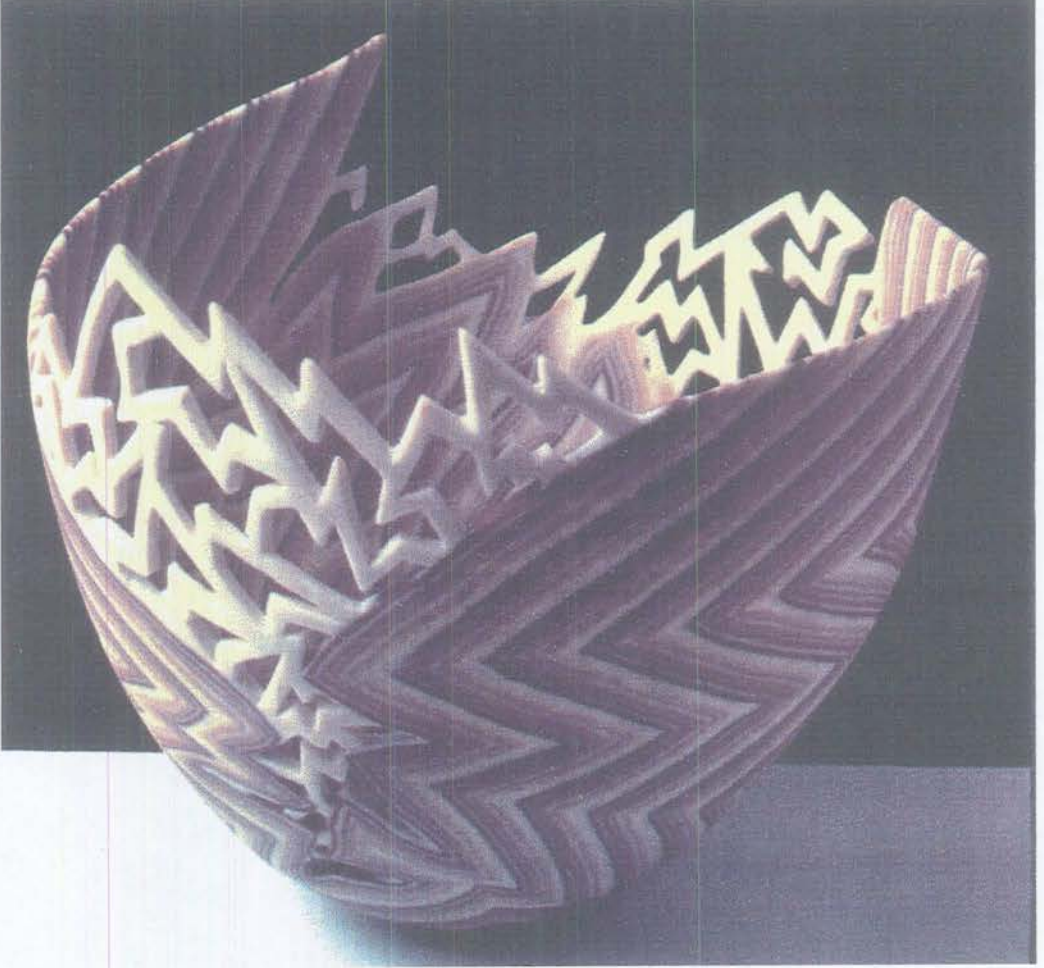
Renklendirilmiş seramik bünyeler ile mozaik türünde çalışmalar yapan sanatçı, renkli çamur tekniğinin yan ısıra ajur yöntemini de çalışmalarında uygulamıştır. Çalışmalarında çok parçalı kalıplar kullanan sanatçı, hazırladığı renkli çamur bünyelerini kalıba basarak, sonraki aşamada renkli astarlarla birleştirmiştir. Kalıba basma aşamasının öncesinde kalıbı ıslatarak, parçaların çabuk kurummasını ve alanın suyunu çekmesini önlemiştir. Birleştirme işlemini renkli sliplerle bağlayan sanatçı, bisküvi pişiriminden sonra birleşme noktalarını zımpara yardımıyla, rötuşleyerek sırsız pişirim yapmaktadır.



Resim 67:

Dorothy Fiebleman, Turkuaz Zigzag, g.12 cm.

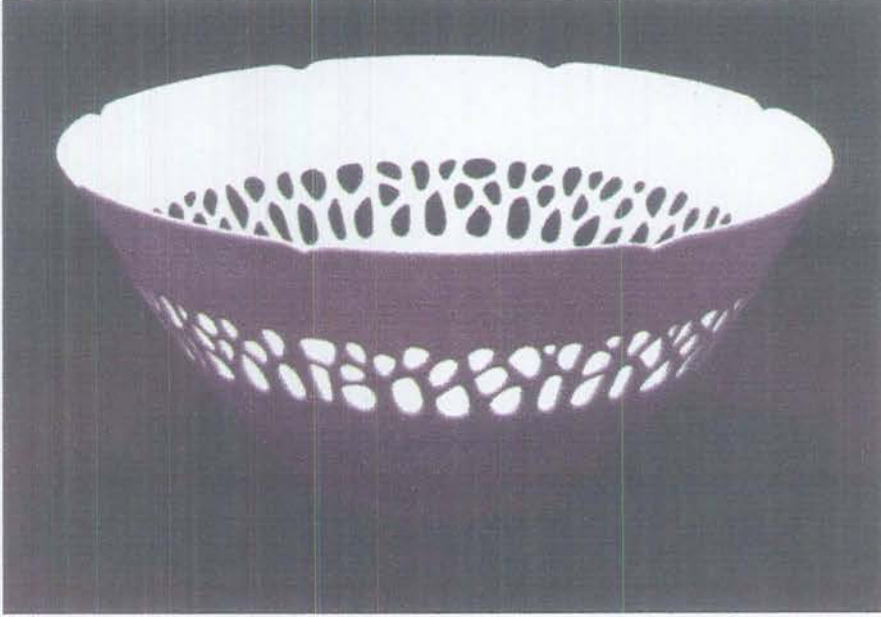
Dorothy Fiebleman'ın erken dönem çalışmaları yapraklar arasındaki doğal olarak var olan vurgular üzerinde kontrolü sağlayan kalın çizgili modellerden oluşmaktadır. Daha yakın zamanlara ait çalışmalarında volkanik yapılardan elde edilmiştir.



Resim 68: Dorothy Fiebleman, Çanak.

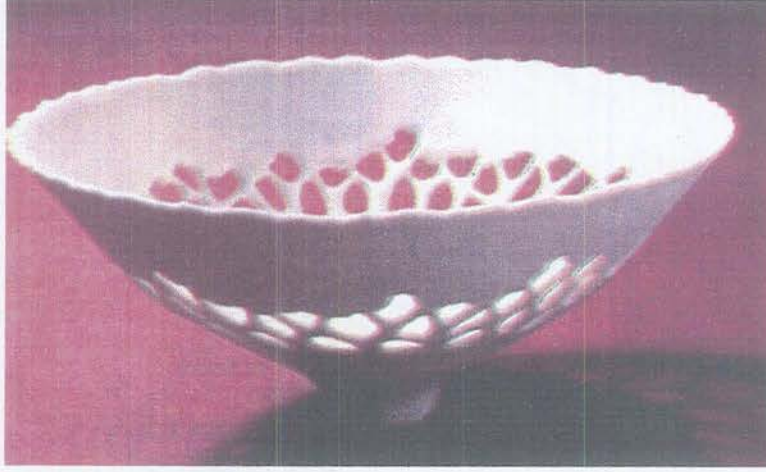
6. PETER LANE

Sanatçı genellikle porselen çamuru kullanarak şekillendirdiği çanak formlarında ajur uygulamıştır. Peter Lane'in çanakları dikkatle kurgulanmış, aralıklarla, ağaç dalları görünümüne sahiptir. Birbirini saran ağaç dalları efektlerini tekrarlanarak birbirine bağlanmış ve şekillendirildikten sonra yan yüzeyler dikkatle ajurlanmıştır.



Resim 69: Peter Lane, ç. 25.5 cm.

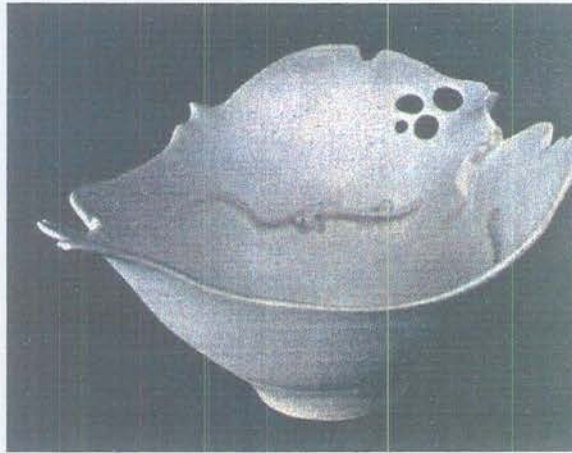
Ajurla dekorlanan porselen çanakları, mat beyaz sır uygulanmış ve parçaların pişirimi, elektrikli fırında 1260 °C (2300 °F)'de yapmıştır.



Resim 70: Peter Lane

7. ANDY KAZUKEWICZ

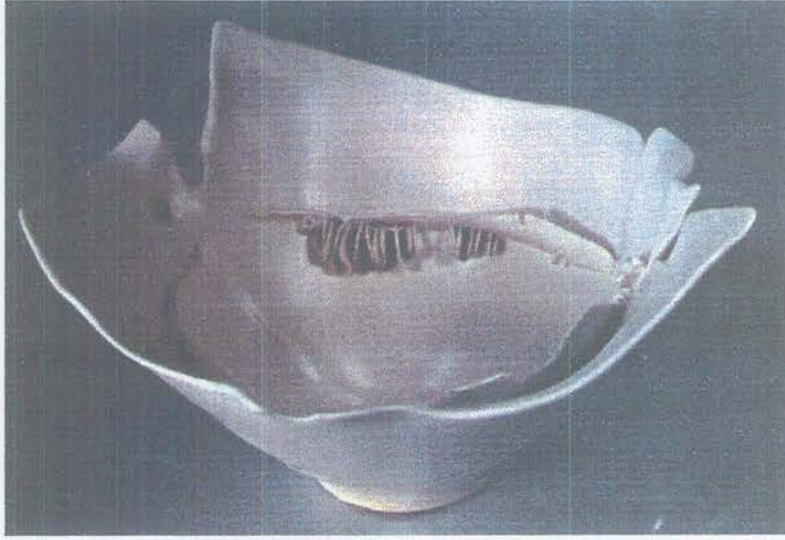
Tasarımlarında, hava, rüzgar ve su etkisiyle natural formlara yönelen sanatçı, çalışmalarını porselen çamuru kullanarak şekillendirmiştir. Vazo ve çanak formlarında ajur, gövdenin tamamına hakim olmasa da etkili bir şekilde uygulanmıştır.



Resim 71: Porselen Çanak, ç: 7 cm.



Resim 72: Vazo, h: 8 cm.



Resim 73: Porselen anak, r: 8 cm.

alışmalarında yarı mat beyaz sır uygulayan sanatçı, elektrikli fırında oksidasyonlu pişirim yapmaktadır.

YEDİNCİ BÖLÜM

YÜZEY DEĞERLENDİRİLMESİNDE AJUR YÖNTEMİ İLE OLUŞTURULAN SERAMİK UYGULAMALAR

I- UYGULAMASI YAPILAN FORMLAR

Seramik yüzey değerlendirilmesinde yapılan ajur dekorlu uygulamalarda serbest ve endüstriyel çalışmalar yapılmıştır. Elle şekillendirme yöntemlerinden sucuk yöntemi ile kalıp veya model izlenerek döküm yöntemi ve alçı kalıba basma yöntemi ile çalışılmıştır.

Uygulamaların başlangıcında, bünyede açılan delikler nedeniyle, pürüzsüz ve pişirim esnasında mukavemeti yüksek çamurlar seçilmiştir. Çalışmalarda kırmızı, şamot ve döküm çamuru kullanılarak uygulamalar yapılmıştır.

Yapılan uygulamalarda kullanılan kırmızı çamur, bünyesinin fazla pürüzlü olmaması nedeniyle seçilmiş ve bu özelliği kesme işleminde kolaylık sağlamıştır. Fakat kırmızı çamurun kuruma aşamasında çok hassas bir kurutma gerekmiş ve kesme aşamasında arada kalan kanallarda çatlamalara neden olmuştur. Kırmızı çamurlu kurutma aşamasında problem yaşanmış ve 1000 °C üzerindeki pişirimlerde deformasyonlar görülmüştür. Düşük derecede olumlu sonuçlar alınmıştır.

Kullanılan bir diğer çamur ise şamot çamurudur. Şamot sert ve mukavemeti yüksek bir çamur olmasına rağmen bünyedeki kırık bisküvi parçaları nedeniyle kesme aşamasında sorunlar yaşanmıştır. Bu nedenle şamot çamuru değirmende öğütülerek inceltirilmiştir. Elde edilen şamot çamuru ile kesme aşamasında problem yaşanmamış, yüksek dereceli sırlı pişirimde (1150-1200 °C) şamot çamuru ile iyi sonuçlar elde edilmiştir.

Döküm çamuru kullanılan uygulamalarda, kesme ve döküm aşamalarında rahat çalışılmış, fakat yüksek dereceli pişirimlerde (1150-1200 °C) ajurlu bölgelerde deformasyon görülmüştür. Döküm çamuru kullanılan uygulamalarda, ajurların dengeli ve fazla boşluk kullanmadan ve düşük derecede (sırlı) pişirimi ile olumlu sonuçlar elde edilmiştir.

Kalıpta şekillendirme yöntemlerinde model üzerinden izlenerek alınan kalıplarla şekillendirme yapılmıştır. Hazırlanan alçı model üzerine aktarılan desenler kazınarak yüksek rölyef sağlanmış, döküm sonrası işaretli yerlerden kesilerek uygulanmıştır. Bu yöntemle kutular çalışılmış, yüksek dereceli pişirimlerde deformasyonlar görülmüş, fakat düşük dereceli (100 °C) sırlı pişirimlerde olumlu sonuçlar elde edilmiştir.



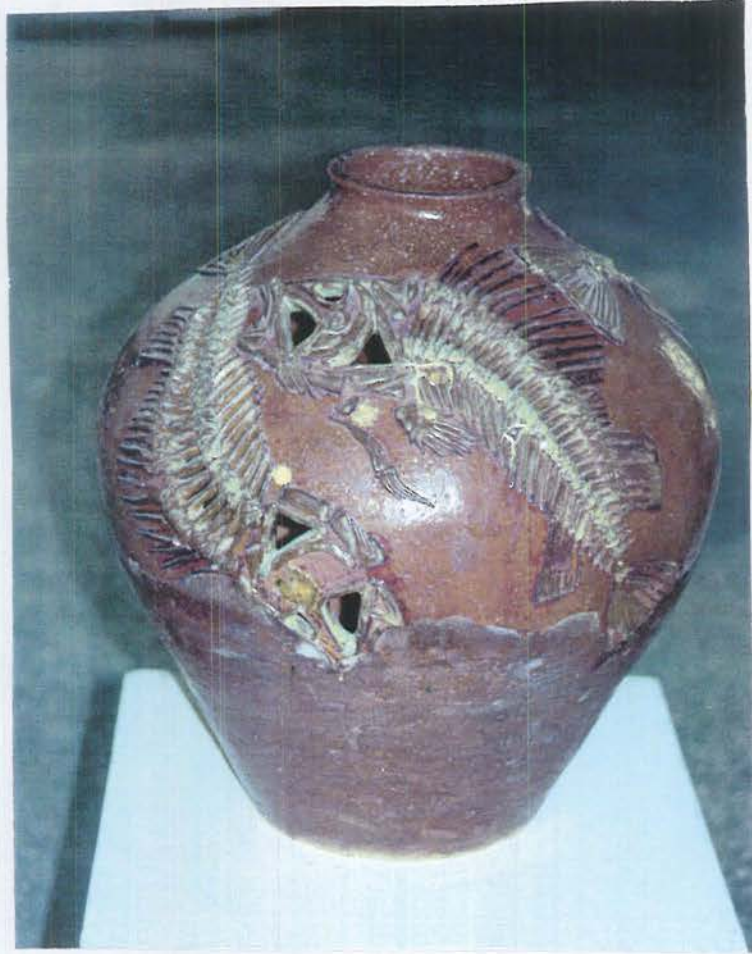
Resim 74: Kutu, Döküm Çamuru, 1200 °C, Kalıpla Şekillendirme

Hazırlanan alçı kalıplara basarak yapılan uygulamalarda tek parçalı kalıpta kadın vücut formları çok parçalı kalıplarla balık formları çalışılmıştır. Kadın formlarında ön gövde sırt ve et kalıpları gerçek model üzerinden alınmıştır. Alçı plaka üzerine Anadolu bezemeleri kazınarak izlenmiştir. Alçı kalıplara ajurlandıktan sonra basılan bezemeler sonrasında 1000 °C’de bisküvi, 1200 °C’de sırlı pişirim yapılmış, inceltilerek kullanılan şamot çamuru ile olumlu sonuçlar elde edilmiştir.

Uygun çamurların belirlenmesinden sonra, şekillendirme aşamasında, serbest elle şekillendirme yöntemlerinden sucuk yöntemi ile büyük boyutlu vazolar çalışılmıştır. Çalışılan vazoların yüzeyine şekillendirme aşamasından sonra ajur uygulanmış ve ajurlu bölgelerde yüksek rölyef çalışılmıştır. Uygulamada açılan

deliklerin tüm yüzeyde eşit dağılması sağlanmıştır. Pişirim aşamasında deformasyonlara neden olmaması için ayak ve ağza yakın bölgelerde ajur uygulanmamıştır.

Şekillendirilen vazolar şamot ve kırmızı çamur karıştırılarak şekillendirilmiş ve rölyeflerde yalnız kırmızı çamur kullanılmış, 1000 °C’de bisküvi ve 1200 °C’de sırlı pişirim yapılmıştır.



Resim 75: Vazo, Elle Şekillendirme, Şamot ve Kırmızı Çamur, 1200 °C

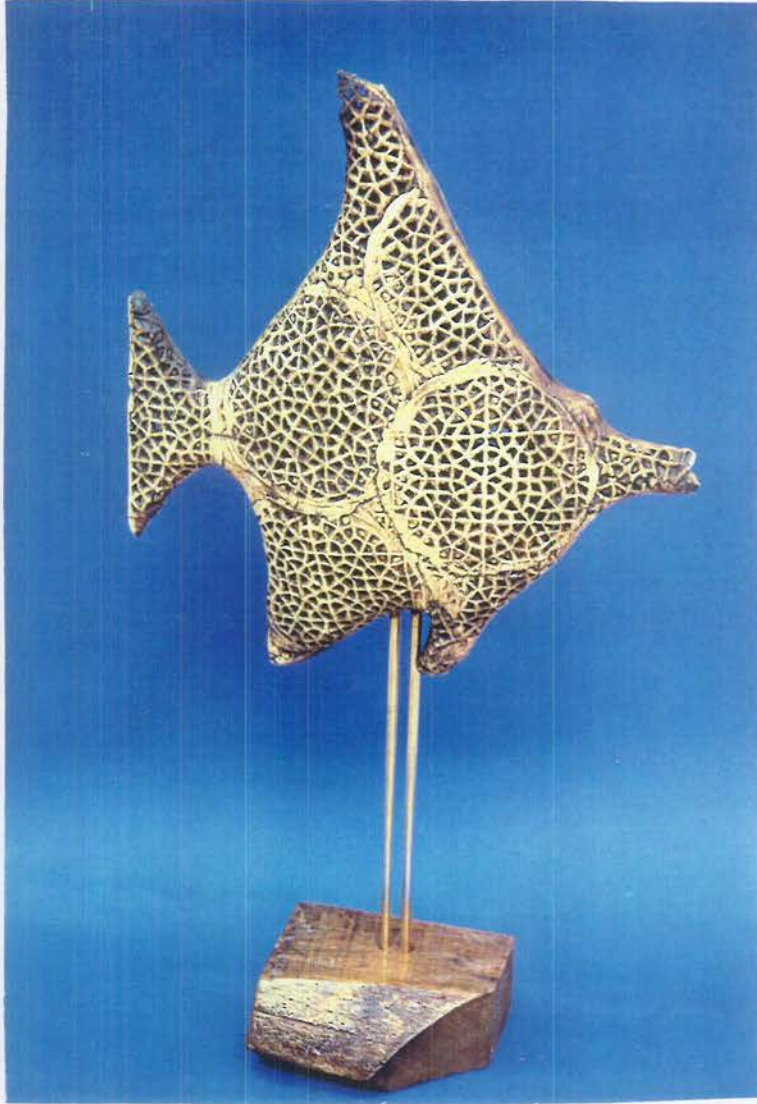
Kalıpta şekillendirme yönteminde model ya da kalıp izlenerek yapılan çalışmalarda seri üretimde işler üretilebilmektedir. Alçı kalıba basma yöntemiyle basılan modellerde yapılan değişikliklerle farklı çalışmalar yapılmıştır. Kesme işleminin önceden yapılması şekillendirme aşamasından sonra yapılan kesme işlemine oranla daha olumlu sonuçlar vermiştir.



Resim 76: Vücut, Kalıpla Şekillendirme, 1200 °C



Resim 77: Vücut Kalıpla Şekillendirme, 1200 °C



Resim 78: Balık Kalıpla Şekillendirme, 1200 °C

Hassas bir çalışma gerektiren ve her aşamasında risk taşıyan bir yöntem olmasına rağmen insanlar tarafından büyük boyutlu ve işlevsel formlarda dahi uygulanan ajur yöntemi şeytan işi şeklinde anılmasına rağmen sabırla uygulanarak günümüze kadar gelmiştir. Uygulamalarda kafes gibi kesilen delikler ve bakıldığında arka ve içini gösteren boşluklar etkisiyle üretilmiştir.

SONUÇ

Araştırmanın başlangıcında tanımı ve tarihsel gelişim süreci içinde yüzey değerlendirilmesi ve yüzey değerlendirilmesinde ajur yöntemi örnek resimler ile incelenmiştir.

Ajur yönteminin uygulanma aşamaları bölüm üçte açıklanmıştır. Bölüm içinde ajur yönteminin sanatsal ve endüstriyel alanda yapılan uygulamaları açıklanmış, sonrasında elle, kalıpla ve tornada şekillendirme aşamaları, bu aşamada uygun çamur seçimi aktarılmıştır. Ajur yönteminde kullanılan aletler, kurutma, pişirim, sır ve ajur uygulama aşamasında dikkat edilmesi gereken noktalar aynı bölüm içinde açıklanmıştır.

Ajur dekorlu ürün veren merkezler; Uzakdoğu, Avrupa, Akdeniz başlıkları altında, İran, Çin, Japonya, İngiltere, Almanya, İtalya ve Türkiye’de yapılan örneklerde aktarılmıştır.

Ajur yöntemiyle yoğun ürünler veren Angela Vernon, Sandra Black, Tony Clark, Jan Goldfrey, Dorothy Fiebleman, Peter Lane, Andy Kazukewicz gibi modern sanatçıların genellikle porselen kullanarak ürettikleri çalışmaları ve yöntemleri resimleri ile aktarılmıştır.

Ajur yöntemi ile yapılan uygulamalarda, üç çamur türü, kırmızı, şamot, döküm çamuru ile elle, dökümle ve alçı kalıpta basma yöntemi ile yapılan çalışmalar anlatılmıştır. Kırmızı çamurla yapılan uygulamalarda kurutma aşamalarında çatlamalar görülmüş, pürüzsüz bir çamur olması nedeniyle kesme işleminde zorluk yaşanmamıştır. Kırmızı çamurla düşük derecede (1000 °C) olumlu sonuçlar alınmıştır. Döküm çamurlu uygulamalarda yine yüksek derecede (1150-1200 °C)’de sırlı pişirimde deformasyonlar görülmüş, uygulamalarda gövde de açılan deliklerin

iyi hesaplanması ve deformasyona neden olabilecek ayak, ağız, kapak bölgelerinde dengeli açılması gerekmiştir. Dengeli yapılan kesme işlemi ile düşük dereceli (1000 °C) sırlı pişirimlerde olumlu sonuçlar alınmıştır. Şamot çamuru kullanılan uygulamalarda, bünyesindeki bisküvi parçaları nedeni ile değirmende incelttilerek kullanılmış ve kesme aşamasında kesilecek noktaların belirlenmesinde olumlu sonuçlar vermiştir.

Alçı kalıpta basılarak yapılan çalışmalar kesme işleminin başlangıçta yapılarak sonrasında kalıplara basılması ile gerçekleştirilmiş ve formun tüm yüzeyinde ajur uygulama imkanı sağlanmıştır. Bu nedendir ki alçı kalıpta basarak yapılan uygulamalarda olumlu sonuç alınmış ve yüksek dereceli (1200 °C)'de deformasyon görülmemiştir. Bu yöntemle basılan ajurlu motifler de yapılan değişikliklerle birbirinden farklı ajur dekorlu ürünler elde edilmiştir. Alçı kalıpta basarak, tek parçalı kalıplarla gerçek model üzerinden alınan vücut formları, çok parçalı kalıplarla balık formları çalışılmış, model izlenerek kutular ve elle şekillendirme yöntemlerinden sucuk yöntemiyle vazo formları çalışılmıştır.

Yapılan uygulamaların sırlama aşamasında genellikle şeffaf (transparant) sırlar ile renklendirilmiş şeffaf sırlar kullanılmış pişirim 1200 °C'de yapılmıştır.

Her aşamasında dikkat ve özenli bir çalışma gerektiren ajur yöntemi, sabır isteyen ve açılan delikler nedeniyle risk taşıyan bir yöntem olmasına rağmen farklı yüzey değerlendirme olanakları sunmaktadır. Yapılan araştırmalar sonucunda, ülkemizde fazla ele alınmayan bu yöntemin yurt dışında ürünler verdiği, seramik yüzey değerlendirmesinde ajur yönteminin önemli bir yeri olduğu vurgulanmaya çalışılmıştır.

EKLER

SÖZLÜK

- Aplikasyon : Pişirim öncesi seramik form üzerine önceden hazırlanan rölyef parçaların yapıştırılması ile oluşturulan bezeme yöntemi.
- Astar : Angobe (angop), badana, slip olarak da bilinen sulandırılmış, renklendirilmiş kile verilen ad.
- Aventurin sırlar : Alkalice zengin, borlu, alüminyum ve kurşunca fakir sırlardan demiroksit ile elde edilen artistik sır türü.
- Bezeme : (İng. Decoration ornament) Her türden kullanım eşyası üzerinde süslemeye yönelik olarak yapılan çalışmaların tümü.
- Bordür : (İng. Border) Sınırlı belirleyici çizgisel öge.
- Buhurdan : (İng. Censer) İçinde kokulu maddeler ve buhur çubukları yakılan özel madeni kap.
- Çapak : (İng. Fin, beard, burr) Döküm sonucu elde edilen seramik eşya üzerinde oluşan keskin ve pürüzlü kesimler.
- Deflocculate : (İng.) Pıhtılaşmayı önleyici madde.
- Deforme : Düzensiz koruma, her yerde eşit olmayan kalınlık ve fırınlamada düzensiz ısı dağılımı nedeni ile seramik formunda meydana gelen bozulmalar.
- Dekor : Bir iç mekanı bezeme, süsleme ve de döşeme amacıyla yerleştirilmiş ya da eklenmiş ögeler bütünü.
- Deri Sertliği : Henüz nemini kaybetmemiş, kurumaya yüz tutmuş seramik ürün.

Fibula	: (İng. Fibula) Pelerini omuzdan tutturmak için kullanılan özel iğne ya da broş.
Fonksiyonel	: İşlevsel.
Gambroon wares	: İran'da üretilmiş, adını Gambroon Limanı'ndan alan ajur dekorlu seramikler.
İdol	: (İng. Idol) Çok tanrılı dinlerde küçük tanrı ya da tanrıça heykelciği
Kalkolitik	: Maden-Taş Çağı
Kaolen	: Kaolin feldspatların doğal olarak ayrışmasından meydana gelen seramik.
Kontur	: (İng. Contour) Bir resimde betilerin sınırlarını belirleyen çizgi.
Koperta	: Seramik üretiminde sırlı boyalarla yapılan bezemenin üzerine vurulan ince, saydam ve parlak sır katmanı.
Lüster	: Seramik ürünlerin yüzeylerine uygulanan metalik pırıltılı bir efekt veren sır ve sırüstü dekor yöntemi.
Mamül	: Yapılmış, işlenmiş, imal edilmiş eşya, seramik.
Medyum	: (İng. Medium) Seramik bezemesinde sırüstü boyalarının sulandırılması için kullanılan bir eriyik.
Obje	: (Fr.Object) Nesne, bulunmuş nesne anlamında sözcük.
Perdah	: Düzelterek pürüzsüz hale getirmek.
Pistole	: Püskürtme yöntemiyle boya yapımında kullanılan bir araç.
Porselen	: Gözeneksiz, pekişmiş, beyaz, ince, saydam, yüksek derecede (1150-1400 °C) pişen seramik ürün.
Potas	: Potasyum ve bileşiklerine verilen isim.
Puar	: Astar veya renklendirilmiş döküm çamuru ile dekor yapmak üzere kullanılan plastik akıtıcı.

Rokoko	: (İng. Rokoko) Avrupa sanatında Barok'tan sonra gelişen üslup.
Rölyef	: Kabartma
Seledon	: (İng. Celadon) Gri ya da filizi yeşil sırlı Çin ve Japon porseleni.
Serigrafi	: (Fr. Serigraphie) Kalıpla baskı yapma yöntemi.
Serigrafi	: (İng. Silk, screen, printing, serigraphy) Özel dokulu ipekli bir kumaş kullanarak özgün baskılar yapma işlemi ve tekniği.
Sgraffito	: Farklı hamur rengindeki seramikler üzerine çekilen, astarın ince uçlu bir kazıma aleti ile kazınarak yapılan süsleme.
Silicate	: Asit silisit tuzu.
Sıraltı Tekniği	: Seramik boyaların bisküvi halindeki seramiklerin boyanarak üzerine sır çekilmesi.
Sırüstü Tekniği	: Sırlanıp fırınlanmış seramikler üzerine sırlı boyalarla yapılan ve daha düşük ısıda pişirilen, fırınlanan seramik tekniği.
Sistire	: (İng. Smoothing plane) Üzeri cilalanacak ahşap yüzeyi kazıyarak temizlemek için kullanılan küçük, dikdörtgen biçiminde ince çelik levha.
Slip	: Astar
Stamp	: (İng. Stampa) Kalıpla basma, mühür.
Sunak	: Tapınaklarda üzerinde kurban kesilen, günlük yakılan, dini tören yapılan taş masa.
Şablon	: (İng. Template) Yazı ya da belirli bir biçimi oluşturmak için hazırlanmış kalıp.
Teksir kalıbı	: Seramiğin seri üretiminde kullanılan alçı kalıpların çoğaltılması için hazırlanmış kalıp.

- Terra cotta : Çok miktarda demir oksit içeren plastik killerden oluşan 800-1100 °C'de pişmiş seramik ürün.
- Transparant : Şeffaf, saydam, cam gibi olma özelliğine verilen ad.
- Vitreous China : (İng.) Su emmesi çok düşük (% 1'den küçük) olan bir seramik bünyesi.

KAYNAKÇA

1. KİTAPLAR

- ARCASOY, Ateş, **Seramik Teknolojisi**, G.S.F.Y. No: 1, M.Ü.Y. No: 437, İstanbul, 1983.
- ASLANAPA, Oktay, **Yüzyıllar Boyunca Türk Sanatı (14.yy.)**, M.E.B. Devlet Kitapları, Tifdruk Matbaacılık, 1977.
- ATIL, Esin, Paul Jett, **Islamic Metal Work in the Freer Gallery of Art**, Washington D.C., 1985.
- AYERS, John. Robert Charleston, **Word Ceramics** an Illustrated History from Earliest Times edited by Robert Charleston copyright Hamlyn Publishing Group Ltd., London, 1968-1981.
- AYTA, Tülin, **Toprak Sanatlarında Dekoratif Uygulama Yöntemleri**, İstanbul, 1976.
- CLARK, Kenneth, **The Potters Manual** Published by Mcdonald and Co. Ltd. Maxwell House, Workship Street, first published, London, 1983.
- COLBECK, Jhon, **Dekoration Techniken Beim Topfern**, Bouverlang GmbH Wiesbadenung, Berlin, 1983.
- COOPER, Emmanuel, **A History of Pottery**, Longmen Copyright, 1972.
- COSENTINO, Peter, **The Encyclopedia of Pottery Techniques Headline**, London, 1995, 97, 98.
- ÇOBANLI, Zehra. **Seramik Astarları**, A.Ü.Y. No: 919, G.S.F.Y. No: 15, Eskişehir, 1996.
- DEMİRİZ, Yıldız, **Osmanlı Mimarisinde Süsleme I Erken Devir (1300-1453)**, Kültür Bakanlığı Yayınları, İstanbul, 1979.

- DİYARBEKİRLİ, Nejat, **Hun Sanatı**, M.E.B. Kültür Yayınları, İstanbul, 1972.
- DİYARBEKİRLİ, Nejat, Oktay Aslanapa, Metin Sözen, Ömür Bakırer, Gönül Öney, Ülker Erginsoy, Fuat Bayramoğlu, Uğur Derman, Zeren Tanındı, Rucha Arık, Gönül Renda, **Başlangıcından Bugüne Türk Sanatı**, Türkiye İş Bankası Yayınları G.Y.N.342, Sanat Dizisi: 45, 1993.
- EDMAN, Irwin, **Sanat ve İnsan, Estetiğe Giriş**, İngilizceden çeviren: Turhan Oğuzkan, Devlet Kitapları Müdürlüğü, Bilim Eserleri Serisi, 1980.
- ERGİNSOY, Ülker, **Anadolu Mimari Süslemesi ve El Sanatları-Maden Sanatı**, Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları, 2. Baskı, 1988.
- JANSON, W.H., **History of Art**, Fourth Edition Revised and Expanded by Anthony F. Janson, Prentice Hall, Abrams, 1991.
- KILIÇOĞLU, Sefa, Meydan Larousse Yayınları, 5.Cilt, S. 427, 28, İstanbul.
- MANNERS, Errol, **Ceramics Source Book**, fore word by Hugo Marley-Fletcher chartwell Books inc., Copyright Quarto Publishing plc. © 1990.
- MÜLAYİM, Selçuk, **Selçuklu Çağı Anadolu Türk Mimarisinde Geometrik Süsleme**, Kültür ve Turizm Bakanlığı Yayınları, 1982.
- NELSON, C. Glen, fifth Edition Ceramics A Potters Handbook College Publishing Copyright © CBS by 1984.
- ÖZEN, Ayşegül Türedi, "Ege Bölgesindeki Bazı Çömlek Üretim Yerlerinde Çömlekçiliğimiz", Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Anadolu Üniversitesi, Eskişehir, 1992.
- ÖZGEN, Engin, İlknur Özgen. **Antalya Müzesi**, 2. Basım, Kasım 1992.
- PETSOPOULOS, Yanni, **Tulips, Arabesques and Turbans Decorative Arts from the Ottoman Empire**, Alexandrio Press, London.
- SAVAGE, George, Harold Newman, John Cushion, **Illustrated Dictionary of Ceramics**, Thomas and Hudson Ltd., Londra © 1974, 76, 1985.

- SEVİM, Kadir, “Endüstriyel Seramik Tasarımında Kalıplama Sistemleri”,
Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Anadolu Üniversitesi,
Eskişehir, 1993.
- SHAFFER, Thomas, **Pottery Dekoration** Watson Guptill Publication, NewYork,
1976
- SOUSTIEL, Jean, **La Ceramique İslamique Office**, du Livie S.A. Fribourg, 1985.
- SÖZEN, Metin, Uğur Tanyeli, **Sanat Kavram ve Terimler Sözlüğü**, Remzi
Kitapevi, 3. Basım, İstanbul, Aralık 1994.
- SPEIGH, Charlotte F., **Hand in Clay An Introduction of Ceramics** Third Edition
Publishing Company Mayfield Copyright © 1995-1989.
- YILMABAŞAR, Jale, **Jale Yılmabaşar Seramikleri, Yöntemleri**, Türk Tarih
Kurumu Basımevi, Ankara, 1980.
- ZHIYAN, Li ve Cheng Wen, **Chinese Pottery and Porcelain**, Tradional Chinese
Arts and Culture Foreign Languages Press Beijing, first edition,
1984.

2. KATALOG VE DERGİLER

- _____, Çağlarboyu Anadolu’da Kadın, Anadolu Kadınının 9000 Yılı, T.C.
Kültür Bakanlığı Anıtlar ve Müzeler Genel Müdürlüğü, İstanbul, 1993.
- _____, Laguna Product Catalog and Refenece Guide, California, Colorado,
Newyork, Ohio, 1999-2001.
- _____, Türk Çini ve Seramikleri İznik Ara Altun Kütahya John Corswell,
Çanakkale Gönül Öney, İstanbul, 1991.
- _____, Clay Times Volume 5
The Journal of Ceramic Trend and Techniques No: 3, May-Jun, 1995.

- _____, Mikawuchi Wares Kataloğu, Gyukusen Seito Atölyesi, Nagazaki, Japonya, 1993.
- _____, Alt Meissner. Porzellan und Erlesene Möbel aus dem Besitz der Grafen Silva-Tarauca Kurt Krocken Bergerund, Robert Nuszpl.
- _____, 600 Yıllık Faenza Seramikleri, Türk ve İslam Eserleri Müzesi, 8 Ocak-12 Şubat, İbrahim Paşa Sarayı, Sultanahmet, İstanbul, 1990.
- _____, Ottoman Turkish Treasures Commemorative Exhibition of the Centeriary of Turkish Japanese Frenship Tokyo İdemitsu Museum of Arts, 5 June-1 July Arts 1990.
- _____, Yıldız Çini ve Porselen Sanayi İşletmesi, Çini ve Porselende 100 Seçkin Yıl, Sümerbank, İstanbul, 1992.