

**SERAMİK ŞEKİLLENDİRME YÖNTEMLERİNDE
TORNANIN KULLANIMI ve
SERAMİK TORNALAR**

**AYŞE CANBOLAT
(Yüksek Lisans Tezi)
ESKİŞEHİR, 2011**

**SERAMİK ŞEKİLLENDİRME YÖNTEMLERİNDE TORNANIN KULLANIMI ve
SERAMİK TORNALAR**

AYŞE CANBOLAT

YÜKSEK LİSANS TEZİ

Seramik Ana Sanat Dalı

Danışman: Prof. Zehra ÇOBANLI

Eskişehir

Anadolu Üniversitesi Güzeli Sanatlar Enstitüsü

Şubat 2011

YÜKSEK LİSANS TEZ ÖZÜ
SERAMİK ŞEKİLLENDİRME YÖNTEMLERİNDE TORNANIN
KULLANIMI ve SERAMİK TORNALAR

AYŞE CANBOLAT

Seramik Ana Sanat Dalı

Anadolu Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü, Şubat 2011

Danışman: Prof. Zehra ÇOBANLI

Geleneksel ve sanatsal seramiklerin şekillendirilmesinde kullanılan torna, dönen bir tabla üzerinde simetrik formlara biçim vermede kullanılan seri bir araçtır. Tornanın ilk örnekleri elle şekillendirme yönteminin uygulanmasına kolaylık sağlayan el tornalarıdır. El tornalarının zaman içinde gelişmesiyle ayakla hız verilen tornalar kullanılmaya başlanmış ve seramik üretimi büyük ölçüde hız kazanmıştır. Artan üretimle birlikte doğadan toprağın çıkartılması, çamur hazırlama, şekillendirme, fırınlama ve pazarlama gibi uzmanlık alanları ortaya çıkmış ve her bir alan farklı kişiler tarafından yürütülmüştür.

Gelişimi binlerce yıla yayılan torna, teknik ve teknolojik olanaklarla paralel bir gelişim göstermiştir. Bu süreç de torna biçimsel çeşitlilik göstermiş ve içinde yer aldığı kültürde kullanılan önemli bir şekillendirme aracı olmuştur. Seramik alanında önemli bir yöntem olan torna ile şekillendirme, 18. yüzyılda sanayi devrimiyle endüstriyel, teknolojik, sosyo-ekonomik ve kültürel alanlarda yaşanan gelişmelerin etkisiyle 20. yüzyılın ikinci yarısından itibaren de modern sanat seramiklerinin şekillendirilmesinde seramik sanatçıları için de önemli bir araç olarak yaygın bir biçimde kullanılmaya başlanmıştır.

Bu tez çalışması kapsamında seramik şekillendirme yöntemlerinde kullanılan torna türleri ve tornada şekillendirme yöntemi incelenip araştırılmıştır. Şekillendirme aracı olarak tornayı kullanan seramik sanatçılarına ve eserlerine, tornanın yaygın olarak kullanıldığı bazı geleneksel merkezlerde üretim yapan ustalara, özgeçmişleri ve ürettikleri ürünlerle yer verilerek halen çalışmakta olan ustalar belgelenerek, tornanın geniş olanakları ortaya konmuştur.

ABSTRACT**THE USAGE OF POTTERY WHEELS in CERAMIC SHAPING METHODS
and POTTERY WHEELS****AYŞE CANBOLAT****Department of Ceramics****Anadolu University Fine Arts Institute, February 2011****Advisor: Prof. Zehra ÇOBANLI**

The pottery wheel which is used in the shaping of traditional and artistic ceramics, is used in shaping of symmetric forms on a turntable. First types of pottery wheels is hand wheels, which provides facilities in hand shaping method. With the development of hand wheels foot operated pottery wheels started to be in use thus ceramic production is increased. With the increase in ceramic production extracting the earth from the nature, clay kneading, shaping, firing and areas such like marketing are occurred and each areas run by different staffs.

The pottery wheel that the historical process has taken thousands of years, is developed with the technic and technologic opportunities. In this process the shape of pottery wheel has varied and became an important shaping tool, in which culture it takes place. Shaping on the pottery wheel is an important shaping method. In the 18th century with the impacts that have seen with the developments in industrial, technologic, socio-economic and cultural areas. From the second part of the 20th century it is started to be used as an important shaping tool by the modern ceramic artists in common.

In this comprehensive study, the types of pottery wheels which are used in ceramic shaping methods and shaping on the pottery wheel is searched and investigated . Ceramic artists whom creates art works on the pottery wheel, and their masterpieces are searched. And also in some traditional pottery centers in Anatolia, the traditional masters with their curriculum vitae are mentioned with their traditional forms. Hence with all these study the masters which are stil making pottery in a traditional way are documented.

JÜRİ VE ENSTİTÜ ONAYI

Ayşe CANBOLAT'ın "Seramik Şekillendirme Yöntemlerinde Tornanın Kullanımı ve Seramik Tornalar" başlıklı tezi **02 Şubat 2011** tarihinde, aşağıdaki jüri tarafından Lisansüstü Eğitim Öğretim ve Sınav Yönetmeliğinin ilgili maddeleri uyarınca, **Seramik** Anasanat Dalı **Yüksek Lisans** tezi olarak değerlendirilerek kabul edilmiştir.

İmza

Üye (Tez Danışmanı) : Prof. Zehra ÇOBANLI
Üye : Doç. Emel ŞÖLENAY
Üye : Yrd. Doç. Cemalettin SEVİM

Prof. Atilla ATAR
Anadolu Üniversitesi
Güzel Sanatlar Enstitüsü Müdürü

ÖNSÖZ

Tarihsel süreç içinde ihtiyaçlar doğrultusunda şekil alan geleneksel seramiklerin kullanımı günümüzde büyük ölçüde azalmıştır. Geleneksel seramik üretimi azalırken, sanat seramiklerinin üretimi hız kazanmıştır. Sanat alanında eğitim veren kurum ve kuruluşların sayısının artması ile sanatsal seramikler insan yaşamında daha fazla yer almaya başlamıştır. Sanat seramiklerinin şekillendirilmesinde tornanın kullanımı ile simetrik ve seri üretim ürünler, tasarım ve tekniğin bileşimi olarak kendini göstermektedir. Bu doğrultuda seramik alanında yapılan çalışmalar göz önünde bulundurulduğunda; geleneksel çömlekçi merkezleri hakkında çeşitli araştırma ve incelemeler yapılmış olmasına karşın, tornaları ele alan bir çalışmanın yapılmamış olması oldukça dikkat çekicidir.

Çeşitli kültürlerde günümüze değin farklı biçimlerde kullanılan tornaların araştırılması, geleneksel ve sanatsal alanda tornada üretilen seramiklerin derlenmesi veya sınıflandırılması her şeyden önce bir ihtiyaç olarak kendini göstermektedir. Bu ihtiyaçlar doğrultusunda “*Seramik Şekillendirme Yöntemlerinde Tornanın Kullanımı ve Seramik Tornalar*” tez başlığı altında tornalar, tornada şekillendirme yöntemi, bu alanda üretilen geleneksel ve sanatsal çalışmalar derlenmiştir.

Bu tez çalışmasının hazırlanmasında yapıcı eleştirileri, farklı bakış açısı ve yönlendirmeleriyle yanımda olan danışmanım Güzel Sanatlar Fakültesi Dekanı, Prof. Zehra Çobanlı’ya teşekkürü bir borç bilirim.

Geleneksel çömlekçi merkezlerinde bilgilerini, yardımlarını ve misafirperverliğini esirgemeyen geleneksel ustalarımıza sonsuz teşekkürlerimi sunarım.

Tez çalışmalarını hazırlama sürecinde yanımda olan A.Ü. G. S. F. Seramik Bölümü’nün değerli hocalarına ve teknisyenlerine teşekkür borçluyum.

Maddi ve manevi desteğini esirgemeyen sevgili aileme şükranlarımla...

Ayşe CANBOLAT

İÇİNDEKİLER

ÖZ	ii
ABSTRACT	iv
JÜRİ VE ESNTİTÜ ONAYI	v
ÖNSÖZ	vi
ÖZGEÇMİŞ	vii
RESİMLER VE ŞEKİLLER LİSTESİ	xiii
1. GİRİŞ	1
1.1. Problem	1
1.2. Amaç	1
1.3. Önem	2
1.4. Sınırlılıklar	2
1.5. Tanımlar	2
1.6. Yöntem	2
2. BULGULAR VE YORUM	3
2.1. Çömlek ve Çömlekçiliğin Tanımı	3
2.2. Seramik Şekillendirme Yöntemlerinde Kullanılan Tornanın Tanımı	4
2.3. Dünya da ve Anadolu'da Tornanın Yayılımı	7
2.3.1. Dünyada Tornanın Yayılımı	7
2.3.2. Anadolu'da Tornanın Yayılımı	11
2.4. Çeşitli Kültürlerde Kullanılan Torna Türleri	17
2.4.1. El Tornaları	17
2.4.2. Ayak Tornaları	33
2.4.3. Pedallı Tornalar	47
2.4.4. Elektrikli Tornalar	49

2.5. Tornada Kullanılan Çamur Bünyeler.....	55
2.6 Çamur Yoğurma Yöntemleri.....	57
2.7. Şekillendirmede Kullanılan Aletler	59
2.7.1. Yükseltme ve Açma Aletleri	60
2.7.2. Dip Alma Aletleri	64
2.8. Tornada Şekillendirme Yöntemi	67
2.8.1. Merkeze Getirme	67
2.8.1.1. Temel Formlar	69
2.8.1.2.Silindir Yapımı	69
2.8.1.3.Kâse Yapımı.....	71
2.8.1.4. Düz Tabak Yapımı	75
2.8.1.4.1. Düz Tabak Dip Alma.....	80
2.8.1.5. Kadeh Yapımı.....	82
2.8.1.5.1. Kadeh Dip Alma	84
2.8.1.6. Testi Yapımı	86
2.8.1.6.1. Kulp Yapımı.....	89
2.8.2. Eklemeli Formlar	91
2.8.2.1. Çaydanlık Yapımı	91
2.8.2.1.1. Kapak Yapımı	93
2.8.2.1.2. Emzik Yapımı	95
2.8.2.2. Halkalı Hitit	97
2.8.2.2.1. Halkanın Yapımı.....	98
2.8.2.2.2. Halkanın Rötüşlanması.....	101
2.8.2.2.3. Ayak Yapımı	102
2.8.2.2.4. Boyun Yapımı	103
2.8.2.2.5. Kulp Yapımı.....	104
2.8.2.3. İbrik Yapımı	106
2.8.2.3.1. Boyun Yapımı	107
2.8.2.3.2. Emzik Yapımı	109
2.8.2.3.3. Kulp Yapımı.....	110
2.8.2.3.4. Kapak Yapımı	111

2.9. Seramiğin Kurutulması	113
2.10. Fırınlama.....	114
2.11. Artistik Formlar	114
2.11.1. Enstalâsyonlar	118
2.11.2. Hayvan Figürlü Seramikler	120
2.12. Anadolu da Geleneksel Üretim Yapılan Bazı Merkezlerdeki Bazı Geleneksel Ustalar	124
2.12.1. Aydın İli, Karacasu ilçesi.....	124
2.12.1.1. Ahmet ALTINÇÖP	126
2.12.1.2. Ali BARDAK	127
2.12.1.3. Hamdi KİRİŞÇİ.....	128
2.12.1.4. Süleyman SERTKAYA	129
2.12.1.5. Zühra İLGİLİ	130
2.12.2. Bilecik İli, Pazaryeri ilçesi, Kınık Köyü.....	131
2.12.2.1. Hasan ÇETİN	133
2.12.2.2. Osman MENTEŞ	134
2.12.2.3. Salim YAŞAR.....	135
2.12.2.4. Tefik ŞEN	136
2.12.2.5. Zeki İPEK.....	137
2.12.3. Eskişehir İli, Mihalççık ilçesi, Sorkun Köyü	138
2.12.3.1. Ayşe KÜN	141
2.12.3.2. Azize ALKAN.....	142
2.12.3.3. Meryem YANIK.....	143
2.12.3.4. Mukadder YANIK.....	144
2.12.3.5. Zekiye KARTAL.....	145

2.12.4. İzmir ili, Menemen ilçesi	146
2.12.4.1. Bilal DENİZ.....	148
2.12.4.2. Hasan İNANIR.....	149
2.12.4.3. Mehmet Ali KÜPÇÜ	150
2.12.4.4. Soner SİNEL	151
2.12.4.5. Taner YILMAZ	152
2.12.5. Kütahya- Merkez	153
2.12.5.1. Adem KARA	155
2.12.5.2. Ali BUZKAN	156
2.12.5.3. Cemil KAYGISIZ	157
2.12.5.4. Mehmet YILDIRIM (Efsane)	158
2.12.5.5. Mustafa İRGİT	159
2.12.6. Nevşehir ili, Avanos ilçesi	160
2.12.6.1. Aydın AFACAN	163
2.12.6.2. Erdem İBAŞ	164
2.12.6.3. Galip KÖRÜKÇÜ	165
2.12.6.4. Mehmet KÖRÜKÇÜ (Büyük)	166
2.12.6.5. Mehmet KÖRÜKÇÜ (Küçük)	167
2.13. Seramik Sanatında Tornada Şekillendirme Yöntemini Kullanan Bazı Sanatçılar ve Eserlerinden Örnekler.....	168
SONUÇ.....	187
UYGULAMALAR	189
KAYNAKÇA	206

RESİM LİSTESİ

Sayfa

Resim 1	Alçı tornası.....	5
Resim 2	Şablon Torna.....	5
Resim 3	İ.Ö. 6 Bin, Halaf kültürü'ne ait seramik form, , Hubert Schimidi, Tell Halaf, Berlin, 1943.....	8
Resim 4-5	Dönek, Manisa ili Gökeyüp de kullanılmakta olan seramik eleman	18
Resim 6	Manisa ili, Salihli ilçesinde kullanılan dönek	18
Resim 7-8	Meksika'da şekillendirmede kullanılan ilkel torna.....	19
Resim 9	Kenya'da şekillendirme yapan bir bayan.....	20
Resim 10	Eskişehir ili, Mihaliççik ilçesine bağlı sorkun köyünde kullanılmakta olan turnet	22
Resim 11	Beth Shean, İsrail'de bulunan taş torna	22
Resim 12	Siyah figürlü tabak, M.Ö. 490, Sakkara, Mısır, Ø: 6.3 cm	26
Resim 13	Hintli çömlekçi, Hindistan, Agra, 1982	27
Resim 14	Hindistan da kullanılan ahşap torna, Hyderabad, Hindistan, 2006.....	27
Resim 15	Ramjatan, Hindistan da kullanılan torna.....	28
Resim 16	Gunupur, Orissa, Hindistan'da şekillendirme yapan bir çömlekçi	28
Resim 17	Bhadgaon, Nepal de kullanılan torna.....	29
Resim 18	Çin'de kullanılan ahşap çalışma düzeneği	33
Resim 19	M.Ö. 3000 Uruk'da bulunan kilden yapılmış, yak. 44 kg, tornanın alt kısmında yer alan ve ayakla itilerek tornanın dönmesini sağlayan çark.....	34
Resim 20	Filistin de ele geçen ve M.S. 1200-1150 yıllarına tarihlenen bazalt taş	35
Resim 21	Mısır-Luxor yakınlarında ayak tornasında şekillendirme 1990.....	37
Resim 22	Seramik atölyesinden bir görünüm, 16. yy., İtalya	39
Resim 23	Sevres seramik fabrikası, Fransa.....	40
Resim 24-25	Güney Kore de kullanılan metal ve ahşap torna	41
Resim 26	G. Kore de şekillendirme de kullanılan ahşap torna	42
Resim 27	Japonya da kullanılan ayak tornası	43
Resim 28	Nevşehir ili Avanos ilçesinde kullanılan tepme tezgâh	45
Resim 29	Ayak tornası, Anadolu Üniversitesi, G. S. F. Seramik Bölümü	46
Resim 30	Bernard Leach'in kullandığı pedallı torna	47
Resim 31	1930-40'lı yıllarda Güney Kaliforniya Üniversitesi'nde dikiş makinesi baz alınarak yapılmış olan torna	48
Resim 32	Pedallı tornada çalışan İspanyol çömlekçi Jose Malla.....	48
Resim 33	Kenya'da kullanılan pedallı torna	49
Resim 34	Japonya da üretilen Shimpo marka torna.....	50
Resim 35	Amerika'da Paul Soldner'in adı altında satışa sunulan torna	51
Resim 36	Tornalara ilave edilebilen çeşitli çalışma alanları.....	51
Resim 37	Bilecik ili, Pazaryeri ilçesi, Kınık Köyünde kullanılan torna	52
Resim 38	Bilecik ili, Pazaryeri ilçesi, Kınık Köyünde kullanılan torna, Salim Yaşar atölyesi.....	53
Resim 39	Nevşehir ili Avanos ilçesinde kullanılan elektrikli torna, Erdem İbaş Atölyesi.....	53
Resim 40	İzmir, Menemen ilçesinde kullanılan elektrikli torna, Mehmet Ali Küpçü Atölyesi	54

Resim 41	Aydın, Karacasu ilçesinde kullanılan elektrikli torna, Süleyman Gülgün atölyesi	54
Resim 42	Kütahya da kullanılan elektrikli torna, (Efsane) Mehmet Yıldırım atölyesi	54
Resim 43	Çamur dinlendirme havuzu, İzmir ili Menemen ilçesi	57
Resim 44	Çamur hazırlama, Aydın ili Karacasu ilçesi	57
Resim 45	Krizantem veya spiral çamur yoğurma yöntemi ile yoğrulmuş çamur kütlesi	58
Resim 46	Japonya’da ayakla çamur yoğurma.....	59
Resim 47	İki kulp ve yarım ay adı altında Avanos da kullanılan çeki tahtaları.....	62
Resim 48-49	Menemen de kullanılan çeki tahtaları	62
Resim 50	Gyubera (<i>Cow’s Tongue</i>), ön ve yan görünüş	62
Resim 51	Gyubera’nın kullanımı	62
Resim 52	Kâse’nin şekillendirilmesinde kolaylık sağlayan Marugote	63
Resim 53	Ağzı Dar formların şekillendirilmesinde kullanılan Tsurunokobi aleti	63
Resim 54-55	G. Kore’ de şekillendirme de kullanılan aletler	64
Resim 56	Japonya’da kullanılan dip alma aletleri.....	65
Resim 57	Japonya da dip alma aletlerinin kullanımı	65
Resim 58-59	Umakaki (sol üst), Tsuchikaki (sol alt).....	66
Resim 60	Wakanna (sağ)	66
Resim 61:	Avanos kullanılan dip alma aletleri	66
Resim 62:	Kütahya da kullanılan dip alma aletleri	66
Resim 63 a-b.	Merkeze getirme	68
Resim 63 c-d	Merkeze getirme	68
Resim 64 a-b.	Silindir yapımı	70
Resim 64 c-d	Silindir yapımı	70
Resim 64 e	Silindir Yapımı	71
Resim 65	Eski Krallık dönemine ait kırmızı astarlı kâse, M.Ö. 2600, Ø: 28 cm.....	72
Resim 66 a-b.	Kâse yapımı	73
Resim 66 c-d-e-f	Kâse yapımı.....	74
Resim 66 g.	Kâse.....	75
Resim 67	Sır altı dekorlanmış tabak Avanos	76
Resim 68	Rapido kalemleri ile bezenmiş tabak	76
Resim 69 a-b.	Düz tabak yapımı.....	77
Resim 69 c-d.	Düz tabak yapımı	78
Resim 69 e-f.	Düz tabak yapımı	79
Resim 69 g.	Düz tabak	79
Resim 70 a	Düz tabak dip alma	80
Resim 70 b-c-d	Düz tabak dip alma.....	81
Resim 71 a-b	Kadeh yapımı.....	82
Resim 71 c-d-e	Kadeh yapımı.....	83
Resim 72 a-b	Kadeh dip alma.....	84
Resim 72 c-d	Kadeh dip alma	85
Resim 72 e-f	Kadeh.....	85
Resim 73	Aydın ili, Karacasu ilçesinde üretilen kulpsuz bardak.....	86
Resim 74 a-b	Testi yapımı	87
Resim 74 c-d-e	Testi yapımı	88

Resim 75 a-b Kulp yapımı	89
Resim 75 c-d Kulp yapımı	90
Resim 75 e-f Testi	90
Resim 76 a-b Çaydanlık yapımı.....	92
Resim 76 c-d Çaydanlık yapımı	93
Resim 77 a-b Çaydanlık için kapak yapımı	94
Resim 77 c-d Çaydanlık için kapak yapımı	94
Resim 78 a-b Çaydanlık için emzik yapımı	95
Resim 78 c-d-e-f Çaydanlık için emzik yapımı	96
Resim 78 g-h Çaydanlık.....	97
Resim 79 Rozetlerle süslenmiş halka gövdeli testi, Çanakkale, XIX. yy. sonu, XX. yy başı, h:20 cm, Ø: 13 cm.....	97
Resim 80 Halka gövdeli alacalı testi, Çanakkale, XIX. Yy. sonu, XX.yy başı, h:23.5 cm, Ø: 14.5 cm.....	97
Resim 81-82 Sır altı ve rapido kalemleri ile bezenmiş halkalı Hitit ve kadehler.....	98
Resim 83 a-b-c-d Halka yapımı	99
Resim 83 e-f-g Halka yapımı	100
Resim 84 a-b-c-d Halkanın rötuşlanması	101
Resim 85 a-b-c Halkaya ayak yapımı	102
Resim 86 a-b Halkaya boyun yapımı.....	103
Resim 86 c Halkaya ayak yapıştırma	104
Resim 86 d-e-f Halkaya boyun yapıştırma.....	104
Resim 87 a-b Halkaya kulp yapıştırma.....	105
Resim 87 c- d Halkalı Hitit	105
Resim 88 a-b İbrik gövde yapımı.....	106
Resim 88 c- d İbrik gövde yapımı.....	107
Resim 89 a- b Boyun yapımı	107
Resim 89 c-d-e Boyun yapımı.....	108
Resim 90 a- b Emzik yapımı.....	109
Resim 90 c Emzik yapıştırma.....	110
Resim 91 a- b Kulp yapımı	110
Resim 91 c- d Kulp yapımı	111
Resim 92 a- b-c-d Kapak yapımı	112
Resim 92 e- f İbrik.....	113
Resim 93-94 Seda Tuncalı, Bisiklet.....	115
Resim 95-96 Ayfer Işık, tornada şekillendirilen birimlerden oluşturulan kompozisyonlar.....	116
Resim 97 Çaydanlık, Don Davis.....	117
Resim 98 Shari Sikora, Çaydanlık, 2001, Raku.....	117
Resim 99 Cobie Wesseling, “Sharing a Cup”, 2001, 26. 26.7x 25.4x 7.6 cm.....	118
Resim 100 Stephen C. Cappelli, “Laid Back Low Rider Tea” 2001, 20.3x26.7x8.9 cm, Porselen.....	118
Resim 101 Barbara L. Frey, 15 cm, Porselen	118
Resim 102 Sadashi Inuzuka, “Nesnelerin Doğası” Detay, Earthenware, 1995, Terrasigillata	119
Resim 103 David Hicks, USA, “Still Alive”, 2008, 2.85x 2.43x40 cm, Earthenware, Terrasigillata.....	120
Resim 104-105 Keng Mao Huang, Taiwan, 40x200x40 cm, 2007, s. 49, 2009	120

Resim 106	1850-1900, Ankara Etnografya Müzesi, At Başlı Testi, h:34 cm.....	121
Resim 107	Aslan biçiminde kap, Çanakkale, XIX. yy. Sonu, XX. yy. Başı, Çanakkale, h: 23.5 cm, uzunluk: 20.5 cm.....	121
Resim 108	Esin Küçükbiçmen, Oturan Küçük Aslan Figürü, h: 18 cm, 2005- 2006- Çanakkale Aslanı, h: 32 cm, 2005-2006.....	122
Resim 109	Constance Sherman, Dragon Tureen, 2005, 30.5x38.1x 15.2 cm	123
Resim 110	Anne L. Rafferty, If Camels Could Fly..., 2005, 40.6x43.2x15.2 cm	123
Resim 111	Amy Lenharth, Eland Rhython, 2005, 40.6x12.7x12.7 cm	123
Resim 112	Filiz Sav, At, 60x53x18 cm	123
Resim 113	Ahmet Altınçöp	126
Resim 114	Küçük Bardak ve Mevlana Bardağı, Ahmet Altınçöp Atölyesi	126
Resim 115	Ali Bardak	127
Resim 116	Astarlanmış Güveçler, Ali Bardak Atölyesi	127
Resim 117	Hamdi Kirişçi.....	128
Resim 118	Kuşu Başlı Seramik Form, Hamdi Kirişçi Atölyesi	128
Resim 119	Süleyman Sertkaya.....	129
Resim 120-121	Karacasu'ya Özgü Vazo, Karacasu Kupası, Küllük ve Gelin Bardağı, Süleyman Sertkaya Atölyesi	129
Resim 122	Zühra İlgili	130
Resim 123	Güveçler, Zühra İlgili- Mehmet İlgili Atölyesi.....	130
Resim 124	Hasan Çetin.....	133
Resim 125	Güveçler ve Testi, Hasan Çetin Atölyesi	133
Resim 126	Osman Menteş	134
Resim 127	Akıtma Dekorlu Kadeh ve Bardak, Osman Menteş Atölyesi	134
Resim 128	Salim Yaşar.....	135
Resim 129-130	Kumbara, Salim Yaşar Atölyesi	135
Resim 131	Tevfik Şen.....	136
Resim 132-133	Düdük, Tevfik Şen Atölyesi	136
Resim 134	Zeki İpek	137
Resim 135	Akıtma Dekorlu Seramik Form, Zeki İpek Atölyesi	137
Resim 136	Ayşe Kün	141
Resim 137	Güveçler, Ayşe Kün Atölyesi	141
Resim 138	Azize Alkan	142
Resim 139	Güveçler, Azize Alkan Atölyesi	142
Resim 140	Meryem Yanık	143
Resim 141	Ekmek Sacı, Meryem Yanık Atölyesi	143
Resim 142	Mukadder Yanık	144
Resim 143	Güveç, Testi, Balık Tavası, Mukadder Yanık Atölyesi	144
Resim 144	Zekiye Kartal	145
Resim 145	Güveç, Zekiye Kartal Atölyesi	145
Resim 146	Bilal Deniz	148
Resim 147	Hasan İnanır	149
Resim 148	Bahçe Seramiği, Enternasyonel Keramik	149
Resim 149	Mehmet Ali Küpçü	150
Resim 150	Bahçe Seramiği Olarak Üretilen Amforalar, Küpçü Seramik Atölyesi.....	150
Resim 151	Soner Sinel.....	151
Resim 152	Soner Sinel Atölyesinde Üretilen Çeşitli Formlar	151
Resim 153	Taner Yılmaz	152

Resim 154 Bahçe Seramiği, Taner Yılmaz Atölyesi	152
Resim 155 Adem Kara	155
Resim 156 Kâseler	155
Resim 157 Ali Buzkan	156
Resim 158 Seramik Form.....	156
Resim 159 Cemil Kaygısız.....	157
Resim 160-161 Seramik Formlar	157
Resim 162 Mehmet (Efsane) Yıldırım.....	158
Resim 163 Efsane Mehmet Yıldırım Tornada Şekillendirme Yaparken	158
Resim 164 Mustafa İrgit.....	159
Resim 165 Sır altı Dekorlu Vazolar, Mustafa İrgit Atölyesi	159
Resim 166 Aydın Afacan	163
Resim 167 Ajur Tekniği Uygulanmış Form, Aydın Afacan Atölyesi	163
Resim 168 Erdem İbaş	164
Resim 169 İbrik, Erdem İbaş Atölyesi.....	164
Resim 170 Galip Körükçü.....	165
Resim 171 Seramik Kadeh, Galip Körükçü Atölyesi	165
Resim 172 (Küçük) Mehmet Körükçü	166
Resim 173 Udu, Mehmet Körükçü Atölyesi.....	166
Resim 174 (Büyük) Mehmet Körükçü.....	167
Resim 175 Minyatür Seramikler, B. Mehmet Körükçü Atölyesi.....	167
Resim 176 Bernard Leach, Kapaklı Form, h: 29 cm, 1955.....	169
Resim 177 Bernard Leach, Leaping Salmon, 1960, h: 34 cm.....	169
Resim 178 Shoji Hamada, Seramik Form, h: 37 cm, 1930.....	170
Resim 179 Shoji Hamada, Seramik Form, h.13 cm, 1929-30.....	170
Resim 180 William Staite Murray, Wading Birds, Stoneware, h: 27 cm, 1930	172
Resim 181 Michael Cardew, Seramik Form, h.37 cm, 1937	172
Resim 182 Lucie Rie, Sgraffito Dekorlu Porselen Kâse, r: 17 cm, 1955.....	173
Resim 183 Hans Coper, Birleşik Form, h: 21 cm, 1971	174
Resim 184 Hans Coper, Birleşik Form, h.34 cm, 1970	174
Resim 185 Walter Keeler, Tuz Sırlı Sürahi, h: 21 cm	175
Resim 186 Vivienne Foley, Porselen, 2005, Mak. Uzunluk: 41cm.....	176
Resim 187 Vivienne Foley, Porselen 2002, Mak. Uzunluk 46 cm	176
Resim 188 Roseline Delisle, Installation, Los Angeles, 1994 - Fusiforme 14, h: 15,3 cm, h: 17,8 cm, 1988, Porselen	176
Resim 189 Kyra Cane, Seramik Formlar	176
Resim 190 Jeri Hollister, Iron Tribute	177
Resim 191 Jeri Hollister, Tribute Series, 33x 48.3x 17,8 cm, 2004	177
Resim 192 Beate Kuhn, Stoneware Kâse, h. 36 cm, 1983	178
Resim 193-194 Wouter Dam, Genişlik:45 cm ve 40 cm	179
Resim 195 Greg Payce, 132 x 66 x 242 cm, 2001	180
Resim 196 Greg Payce, Al Barelli, h: 91,4 cm	180
Resim 197 Matthew Chambers, Turning Sequence Ins., 2009, h: 15 cm, w: 78 cm	180
Resim 198 Matthew Chambers, Ensphere II, 2010, h: 27 cm.....	180
Resim 199 Peter Voukos, Rockin Pot, (34.6 x 53.3 x 44.6 cm	181
Resim 200 Paul Soldner, İsimsiz, 69 x 71 x 41 cm.....	181
Resim 201 Betty Woodman, “Edo Fashion Pillow”, h: 61 cm, e: 71 cm, d: 56 cm, 1997.....	182

Resim 202 Betty Woodman, “Somewhere Between Denver and Naples”, Installation, 1992.....	182
Resim 203 Takeshi Yasuda, Kâse	184
Resim 204 Güngör Güner, Çay Takımı, 1990	185
Resim 205 Güngör Güner, Kahve Takımı	185
Resim 206- 207 Cemalettin Sevim, Seramik Form (K.rengi), h: 92 cm, g: 32 cm.....	186
Resim 208 Şerif Günyar, At Figürü	186
Resim 209 Tornada Şekillendirilen Birimler	190
Resim 210-211 Birimler eklenerek çalışmanın sürdürülmesi	190
Resim 212 Birimler eklenerek tamamlanmış çalışma.....	191
Resim 213 a Kıvılcımlar 1.90 x 1.90 cm	192
Resim 213 b Kıvılcımlar	193
Resim 214 a İsimsiz 70 x 1.50 cm	194
Resim 214 b İsimsiz (detay).....	195
Resim 215 Kadınım, 55x40x17 cm.....	196
Resim 216 a Yarık, Ø: 22 cm.....	197
Resim 216 b Yarık (detay)	197
Resim 217 a Bileşke, 40x21x 22 cm	198
Resim 217 b Bileşke (detay)	198
Resim 218 a İçi Beni... Ø: 26 cm	199
Resim 218 b İçi Beni.....	200
Resim 219 a Dışı Seni... 37x37x10 cm	201
Resim 219 b Dışı Seni.....	202
Resim 220 Sancı, 7,5x45x70 cm, 7,5x50x80 cm	203
Resim 221 Seramik Pano, 8x66x1.27 cm.....	204
Resim 222 Hep Birlikte, 27x30x60 cm	205
Resim 223 Sergiden Genel Görünüm.....	205

ŞEKİLLER LİSTESİ

Sayfa

Şekil 1	Anadolu’da kullanılan torna türleri.....	15
Şekil 2	Farklı zamanlarda ve kültürlerde kullanılan torna türleri	20
Şekil 3	M.Ö. 2400 Mısır Sakkara’da 5. hanedanlık dönemine ait mezar kabartmasında seramik atölyesinden kesitler.....	21
Şekil 4	Çömlekçi çarkı kesiti, R.Hampe’nin (Herraklion) önerisine göre I. Scheibler’in ileri sürdüğü tasarım. İ.Ö. 7.yy. antik çömlekçi çarkı	24
Şekil 5	Girit’e özgü tornanın kullanımı	24
Şekil 6	Yunanistan da kullanılan torna, M.Ö. 600	26
Şekil 7	Hindistan’da kullanılan torna.....	27
Şekil 8	Japonya’da kullanılan el tornası.....	29
Şekil 9	Japonya da el tornasının kullanımı	29
Şekil 10	Japonya’da makara sistemi ile çalışan torna	30
Şekil 11	Bernard Leach, Japonya’da kullanılan torna	31
Şekil 12	Japonya kullanılan çalışma düzeneği.....	32
Şekil 13	Filistin de ele geçen bir çift bazalt taşın, kullanımına dair çizimler	35
Şekil 14	Mısır’da tornada şekillendirme yaparken betimlenmiş olan tanrı Khum	36
Şekil 15	Orta çağ’da kullanılmış olan ayak tornası	38
Şekil 16	Almanya’da kullanılan torna.....	39
Şekil 17-18	Güney Kore de kullanılan metal ve ahşap torna	41
Şekil 19	Japonya’da kullanılan ayak tornası	43
Şekil 20	Amerika da kullanılan ayak tornası	44
Şekil 21	Amerika da kullanılan ayakta çalışılabilen torna.....	44
Şekil 22-23	Anadolu Üniversitesi’nde kullanılan ayak tornası, yan ve ön görünüş.....	46
Şekil 24	İngiltere de Bernard Leach’ın kullandığı pedallı torna.....	47
Şekil 25	Amerika’da kullanılan pedallı torna	49
Şekil 26	Doğadan çıkartılan kilin tanecik boyutunun tokmak ile küçültülmesi	56
Şekil 27	Çamur dinlendirme havuzunda kilin açılması ve organik malzemelerden arındırılması.....	56
Şekil 28	Ayakla çamur yoğurma yöntemine dair çizim.....	59
Şekil 29	Tornada kullanılan temel aletler	60
Şekil 30	Şekillendirme de kullanılan çeki tahtaları, (<i>shaping ribs</i>).....	61
Şekil 31	(a, b, c, d) Güney Kore’de kullanılan geleneksel şekillendirme aletleri	64
Şekil 32	Dip alma aletleri, (<i>trimming tools</i>).....	65
Şekil 33	Farklı formlarda kâse kesitleri	72
Şekil 34	Farklı türlerde düz tabak kesitleri	76
Şekil 35	Çaydanlık kesiti	92
Şekil 36	Kapak çeşitleri	93

1. GİRİŞ

1.1. Problem

Seramik alanında tornada yapılmış veya yapılabilecek çalışmaların derlenmemiş olması, çalışmanın ortaya çıkma gerekçesidir. Prof. Güngör Güner'in Anadolu da geleneksel çömlekçi merkezlerini ve bu merkezlerde kullanılan torna türlerini ele alan 1972-77 yılları arasında yapılmış bir araştırmadır. Güner'in bu araştırma sonucunda yayınladığı "*Anadolu da Yaşamakta Olan İlkel Çömlekçilik*" isimli kitabı, seramik sanatı açısından önemli bir kaynak oluşturmakla birlikte çeşitli kültürel ayrılıkları ele alarak daha kapsamlı bir araştırma için teşvik edici olmuştur.

1.2.Amaç

Bu çalışmanın temel amacı, Seramiğin tarihsel gelişiminde önemli bir yere sahip olan tornanın gelişen türlerini ve farklı kültürlerde kullanılan tornaları ortaya koymak olup, bu doğrultu da aşağıdaki başlıklar çerçevesinde tez araştırması gerçekleştirilmiştir.

- Tornanın tarihsel gelişimi ve kullanılagelen torna türleri,
- Çeşitli kültürlerde seramik şekillendirmede kullanılan tornalar,
- Kullanım sürecinde tornanın seramik sanatına etki ve katkıları,
- Anadolu'da çeşitli geleneksel merkezlerde kullanılan tornalar ve bazı geleneksel ustalar,
- Çeşitli ülkelerde tornada şekillendirme yöntemini kullanan sanatçılar ve çalışmalarından örnekler,
- İncelenen çalışmalar doğrultusunda, tornada üretilebilecek sanatsal çalışma önerileri,
- Önerilerin değerlendirilmesi ve sergi ortamında sunulması,

1.3.Önem

Bu çalışma, geleneksel ve sanatsal seramiklerin şekillendirilmesinde binlerce yıldır kullanılan tornanın gelişimini, kültürel ayrılıklarıyla ele alması bakımından önemlidir. Ayrıca bu çalışmada, tornanın kullanımına ilişkin bilgilerin yanında, arkeolojik kazılarda ele geçen seramik parçaların ve bu parçalardan elde edilen verilerin de ortaya konması, seramik literatürü açısından çalışmanın önemini göstermektedir.

1.4.Sınırlılıklar

Bu çalışma, tornada şekillendirme yöntemini, torna türlerini ve tornanın çeşitli kültürlerdeki kullanımını, Anadolu'da geleneksel üretimin devam ettiği bazı merkezleri, bu merkezlerdeki geleneksel ustaları ve tornada şekillendirme yöntemini kullanan seramik sanatçıları kapsamaktadır.

1.5.Tanımlar

Künk: Pişmiş topraktan yapılmış içi sırlı veya sırsız boru.

Kimchi: Güney Kore'nin bir çeşit turşuya benzer nitelikteki geleneksel yiyeceği

1.6. Yöntem

Bu çalışma, seramik şekillendirmede kullanılan tornanın tarihsel süreçteki gelişimini, seramik sanatına etki ve katkılarını ele alan bir araştırmadır. Bu çalışma kapsamında çalışmaya ilişkin veriler için arkeoloji ve seramik alanında kaynak taraması yapılarak bilgiler derlenmiştir. Torna ve türlerinin araştırılmasında, Türkiye'de ve bazı ülkelerdeki çeşitli müzelerde, çömlekçi merkezlerinde inceleme ve araştırmalar yapılmıştır. Yeterli düzeyde kaynak toplandıktan sonra, veriler bir araya getirilerek çalışma sürdürülmüştür.

Ankara Anadolu Medeniyetleri Müzesi, Güney Kore'de ISCAEE, (International Society for Ceramic Art Education and Exchange Symposium) Uluslararası Seramik Sanatı, Eğitimi ve Değişimi Sempozyumu ve 5. Dünya Seramik Sanat Şenliği (The 5th

World Ceramic Art Jamboree) etkinlikleri kapsamında Güney Kore'ye yapılan gezi ile buraya özgü geleneksel tornalar ve kullanılan şekillendirme aletleri yerinde incelenmiş ve fotoğraflanmıştır.

Ülkemizde önemli geleneksel çömlekçi merkezlerinden Aydın ili Karacasu ilçesi, Bilecik ili Pazaryeri ilçesi Kınık Köyü, Eskişehir ili Mihaliççik ilçesi Sorkun Köyü, İzmir ili Menemen ilçesi, Kütahya- Merkez ve Nevşehir ili Avanos ilçesi gibi çeşitli geleneksel üretim merkezleri ele alınmıştır. Bu merkezlerde geleneksel çömlekçilik ile geçimini sağlayan beş ustayla yüz yüze görüşülerek ustaların özgeçmişlerine ve ürettikleri formlara yer verilmiştir. Tornada şekillendirme yöntemini kullanan çağdaş seramik sanatçılarının tornada oluşturdukları eserlerin görselleri ile çalışma desteklenmiştir.

2. BULGULAR VE YORUM

2.1. Çömlek ve Çömlekçiliğin Tanımı

Çömlek; insanların ihtiyaçları doğrultusunda şekillendirdiği, işlevsel amaçlı, pişmiş topraktan ürünlere verilen genel addır. Diğer bir tanımlama ile çömlek; hammaddesi kil kökenli malzemeden üretilen ve pişirilerek dayanıklılık kazandırılan kap-kacak gibi topraktan pişmiş ürünleri kapsamaktadır.

Günümüzde yaygın olarak kullanılan, *çanak-çömlek*, *çömlekçi*, *çömlekçilik*, *çömlekçi ürünler* gibi sözcükler, sırsız tek pişirime tabii tutulmuş kap-kacakları ve bununla bağlantılı çeşitli kavramları karşılamaktadır. Bu kavramlar çeşitli kaynaklarda ve dilimizde de yaygın olarak "*pişmiş kaplar*" için kullanılmaktadır.

“**Çömlek:** (*İng.* Pot) kille yapılan, elle ya da tornada biçimlendirilen, sırlı ya da sırsız, tencere biçiminde, kaba **keramik** kap.”¹

Çanak-çömlek: (*İng.* Pottery) **1.** Her tür kabaca biçimlendirilmiş, pişmiş toprak kullanım eşyasının genel adı. **2.** Tarihöncesi çağlarda yapılmış **keramik** objelerin genel adı.”²

¹ Metin Sözen ve Uğur Tanyeli, **Sanat Kavram ve Terimleri Sözlüğü**, 9. Baskı, Remzi Kitabevi, İstanbul: 2007, s. 56.

² Aynı, s. 62.

Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi'nde ise; seramik sanatında farklı anlamları karşılayan çanak-çömlek ve seramiğin açıklamalarına değinilmiş ve aralarındaki farklar şu şekilde tanımlanmıştır.

“Hammaddesi KİL kökenli olan ve daha çok kap kakak olarak kullanılan nesnelere, Türkçede fırınlama tekniği ve yüzey işleme yöntemlerine göre, “çanak çömlek”, “seramik” ve “porselen” olarak üç ayrı ad altında toplanmaktadır... Ancak giderek “çanak çömlek” ilkel yöntemlerle yapılmış, yüzeyi sırsız kapları, seramik’se gene düşük ısıda fırınlanmış ancak yüzeyi SIR’lı kapları tanımlayan bir anlam kazanmıştır.”³

Bu sınıflama daha çok ürünlerin hammadde bileşimlerine ve pişirim sıcaklıklarına göre yapılmaktadır. Çömlekçilik ise; geleneksel el sanatlarımız içinde dünyada ve Anadolu’da, çamura elle veya çamur tornasında şekil verme zanaatına verilen genel isimdir. İlk ve en eski el sanatlarından biri olan çömlekçilik, geçmişten günümüze babadan oğla geçen bir zanaat olarak yapıla gelmiştir. Anadolu’nun çeşitli yöre ve köylerinde ailelerin geçimini sağladığı bir el sanatı olan çömlekçilik, doğadan çıkartılan toprağın işlenmesi, şekil verilip düşük derecede fırınlanması ile elde edilen kap kakakları kapsamaktadır.

Günümüzden yaklaşık 50 yıl önce insanların kap kakak ihtiyacını büyük ölçüde karşılayan çömlekler, sanayi, endüstri ve teknoloji alanlarında yaşanan gelişmeler ve bu gelişimle cam, plastik, emaye gibi çeşitli ürünlerin ön plana çıkması gibi çeşitli nedenlerle günümüzde eski önemini kaybetmiştir. Geleneksel el sanatlarımızdan biri olan çömlekçilik günümüzde süs eşyası, dekoratif ürünler veya turistik amaçlı ürünler olarak kendini göstermektedir.

2.2. Seramik Şekillendirme Yöntemlerinde Kullanılan Tornanın Tanımı

Seramik alanında kullanılan tornalar; alçı torna, şablon torna ve çömlekçi tornası olmak üzere üç çeşittir. Alçı torna seramik üretiminde endüstriyel alanda alçıdan model hazırlamada kullanılmaktadır. Sabit hızla dönen tabla üzerindeki alçı kütesine farklı uçlara sahip bıçaklarla biçim vermek amacıyla kullanılmaktadır. (Resim 1) Şablon torna ise; torna üzerinde dönen alçı kalıplara çamur sıvama da kullanılan bir araçtır.

³ Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi, Cilt:1, s. 344.

Genellikle geniş tabak, çanak gibi yayvan formların sıvama usulü yapımında kullanılan bir araçtır. (Resim 2) Seramik sanatında simetrik formların şekillendirilmesinde kullanılan torna; taş, ahşap, kil veya metal gibi farklı malzemelerden yapılan, altta ve üstte çapları birbirinden farklı iki diskin bir mil ekseninde birleşmesinden oluşmaktadır. Yapılan literatür çalışması sonucunda; *çark*, *çamur tornası*, *torna tezgâhı*, *çömlekçi çarkı* veya *çömlekçi tornası* şeklinde kullanılan terimler çeşitlilik göstermekle birlikte, temelde aynı aracı tanımlamada kullanılmaktadır.

Sözen ve Tanyeli'ne göre “Çömlekçi Çarkı: (İng. Lathe) Ayak ya da motor aracılığıyla kendi eksenini çevresinde dönen dairesel bir tabladan oluşur ve çömlek çamuruna istenilen biçimin verdirilmesi işine yarar.”⁴



Resim 1: Alçı Tornası, Fotoğraf: <http://www.comlekcitornasi.com/alcitornasi.html>
11.01.2011

Resim 2: Şablon Torna, Fotoğraf: <http://www.comlekcitornasi.com/sablontornasi.html>, 11.01.2011

⁴ Metin Sözen ve Uğur Tanyeli, a.g.e., s. 62.

Bu tez çalışması kapsamında ele alınan çömlekçi tornası ise, dönen bir tabla üzerinde çamura şekil vermeye yarayan bir araçtır. Bu bağlamda yerde elle hız verilerek kullanılan veya kısa bir mil üzerinde dönen el tornaları, milin uzatılmasıyla ayakla hız verilen, ellerin serbest kullanımına olanak sağlayan ayak tornaları, pedallı tornalar, gelişen teknolojik ve endüstriyel imkânlarla elektrikli tornalar kullanılmaya başlanmıştır. Böyle bir gelişim gösteren tornalar, kullanım şekline göre;

- El Tornaları,
- Ayak Tornaları,
- Pedallı Tornalar,
- Elektrikli Tornalar,

...olmak üzere dört ana başlık altında ele alınmıştır.

Geçmişten bu yana en ilkelinden gelişmişine kadar çok çeşitli torna türlerinin dünyanın birçok yerinde kullanılmakta olduğu görülmektedir. Ayrıca yine çeşitli kültürlerde aynı dönemlerde farklı torna türlerinin kullanımı; gelenek, alışkanlık ve yaşam biçimi ile yakından ilişkilidir.

İlkel torna türleri genellikle köy, kasaba, bucak, ilçe veya yaşam kalitesi düşük bazı ülkelerde yaygın olarak kullanılmaya devam etmektedir. Örneğin imkân ve olanakların kısıtlı olduğu Hindistan'da ahşap, taş veya betondan yapılan tornalara, elde tutulan bir sopa ile hız verilmektedir. Kullanılan torna türü ülkenin gelişmişlik düzeyi ile yakından ilgili olmasına karşın bazı durumlarda bu tercih meselesi veya gelenek olarak da karşımıza çıkmaktadır. Örneğin Çin ve Japonya'da kullanılan el ve ayak tornaları imkânlardan ziyade alışkanlık ve geleneğin sürdürülmesidir. Bununla birlikte İngiltere'nin geleneksel tornaları olan pedallı tornalar halen kullanılan tornalardır. Geleneksel tornaların yanı sıra elektrikle çalışan tornalara ve çeşitli markalara dünyanın birçok ülkesinde rastlamak mümkündür. Elektrikli tornalar seri üretimin yapıldığı geleneksel seramik üretim merkezlerinde, seramik eğitimi veren çeşitli okullarda, sanatsal üretim yapan atölyelerde ve seramik sanatçıları tarafından kullanılmaktadır.

2.3. Dünya’da ve Anadolu’da Tornanın Yayılımı

İnsanlık tarihi açısından önemli gelişmelerin yaşandığı bir dönem olan Kalkolitik Çağ’da nüfusun artması, çeşitli meslek gruplarının ve toplumsal sınıfların oluşması yaşanan gelişmelerdendir. Seramik sanatında tornanın kullanıma girmesi veya ilkel torna türlerinin kullanımı köyden kente geçişin yaşandığı bu dönemde görülmeye başlamaktadır. Yerleşik yaşam süren insanoğlunun toplu yaşamı ile tarımın yanı sıra oluşmaya başlayan ilk meslek grupları, insanların ihtiyaçları doğrultusunda ortaya çıkmaktadır.

Tornanın yayılımı ve gelişimi, dünyanın çeşitli bölgelerinde farklı zaman dilimlerinde görülmektedir. Bu nedenle kültürlerin gelişimleri bulunduğu yere ve çağa göre çeşitlilik gösterdiğinden tornanın kullanımı Dünya da ve Anadolu’da olmak üzere iki başlık altında ele alınmıştır. Güngör Güner’in Anadolu da yaptığı araştırmada kullanılan torna türlerini sınıflandırmıştır. Bu çalışmanın varlığı tornanın gelişiminin ve kullanıldığı dönemlerin çağlara göre farklılık göstermesi gibi sebepler tornaları Anadolu’da ve dünyada olmak üzere iki başlık altında ele alınmasında önemli bir etken olmuştur.

2.3.1. Dünya’da Tornanın Yayılımı

Seramik sanatında önemli bir şekillendirme aracı olan tornanın ilkel türleri, ilk olarak Kalkolitik Çağ’da görülmektedir. Kalkolitik Çağ da, nüfus ile orantılı artan kap-kacak ihtiyacını karşılamak amacıyla geliştirilen şekillendirme yöntemleri ve araçlar bugün kullanılan tornanın öncüsü olarak nitelendirilebilir. Bu örnekler seramik sanatının ve üretim yöntemlerinin gelişim gösterdiği Mezopotamya’da Halaf, Obeyd ve Uruk kültürlerinde görülmektedir. Bu dönemde seramik sanatının gelişiminin göstergeleri Düzgün’e göre şöyledir;

“...çanak çömlek türü kentleşmeye giden sürecin öğelerini içinde taşır. Yapımında birincil saf dolgu kil kullanılmış ve kapların hamuru iyi arıtılarak özenle hazırlanmıştır. İndirgenmiş bir ortamda ısı

kontrolü olan ancak yüksek derecelere çıkabilen fırınlarda pişirilmiş olmaları çömlekçiliğin artık özel bir uzmanlık durumuna geldiğini “ustaların” oluştuğunu gösterir.⁵



Resim 3: İ.Ö. 6 Bin, Halaf Kültürü'ne Ait Seramik Form, Hubert Schimidi, Berlin: 1943.

(**Arkeoatlas** S.1, İstanbul DBR Dergi, Yay. ve Paz. A.Ş. 2002, s.110.)

Seramik sanatında yaşanan bu gelişmeler ticaretin gelişmesi ile kara ve denizden daha hızlı bir yayılım göstermiştir. Üretilen ürünlerin de kalitesini büyük ölçüde etkileyen bu etkileşimin en yoğun yaşandığı dönem Tunç Çağında Koloniler dönemidir.

Tornanın kullanımı Tunç Çağı'nda “M.Ö. 3. Bin yılın başlarında ise Mısır, Suriye ve Kilikya'ya ve M.Ö. 3. bin yılın ortalarında da tüm Orta ve Batı Anadolu'ya yayılmıştır.”⁶ Bu yayılım kara ve deniz ticaret güzergâhları üzerinde bulunan kültürler daha hızlı ulaşmıştır.

Deniz ticaretinde önemli bir uğrak yeri olan ve Akdeniz'in Ege Denizi ile kesiştiği noktada yer alan Girit adasında yaşayan Minoan kültürü ayrıca Avrupa'nın ilk uygarlığı olarak da bilinmektedir. Ticaretin etkisi ile Minoan kültüründe Mezopotamya ve Mısır üzerinden gelen etkiler görülmektedir. Freestone ve Gaimster'a göre; Girit seramik sanatında tornanın kullanımı, saray kökenli toplumla aynı döneme denk gelmektedir. Tornanın korunmuş örneklerinin bulunduğu Girit'de saray yönetiminin bu gelişmeyi desteklediği düşünülmeye karşın, kırsal alanlardaki birçok seramik üretim merkezinin varlığı bu sanatın tamamen saray kontrolünde olmadığını göstermektedir.

⁵ Mehmet Özdoğan, “Çanak Çömlekli Neolitik Çağ”, **Arkeoatlas**, İstanbul: DBR, Dergi Yay. ve Paz. A.Ş. S. 1, 2002, s.113-115.

⁶ **Troya**, Yapı Kredi Yayınları, İstanbul: 2002, s.58.

Mansel'e göre tormanın Girit de kullanımı, M.Ö. 3000 yıllarından itibaren görülmekte ve "...çömlekçi çarkının kullanılması sayesinde, yeni ve düzenli şekiller gösteren vazolar ve bununla birlikte yeni dekorasyon sistemleri ortaya çıkmaktadır."⁷

Girit sanatının aksine gelenek ve inançların önemli bir rol oynadığı Mısır seramik sanatında ilkel torna türleri yaygın olarak kullanılmıştır. Elle hız verilen veya yardımcı bir çırak tarafından hızı kontrol edilen tornaların bir arada kullanıldığı görülmektedir. (Şekil 3) Mısır da kullanılmakta olan yöntem bir anda terk edilmemiş, yenilik ve gelişmelerin kabul görmesi de süreç gerektirmiştir.

Girit seramiklerinin gelişmiş hali olan Yunan seramiklerinin zarafeti ve kalitesi tormanın ustalıkla kullanıldığına açık göstergeleridir. Freestone ve Gaimster'a göre Yunanlı çömlekçiler teknolojiye radikal gelişme olan ve çeşitli formların şekillendirilmesine olanak sağlayan hızlı dönen tornayı ilk kez Tunç Çağı başlarında M.Ö. 2000'li yıllarda kullanmışlardır.

Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisine göre ise; bu tarih daha geç dönemlere denk gelmektedir. "Trakya dahil olmak üzere çarkın Avrupa'da kullanılması M.Ö. 1. bin yılın ortalarında Helenistik kültürün (YUNAN) ve özellikle ROMA İmparatorluğunun gelişmesiyle olmuştur."⁸

Geniş bir ürün yelpazesine sahip olan Yunan seramikleri tornada şekillendirilmiş ve deri sertliğine geldiğinde tekrar tornada merkezlenerek yüzeyindeki fazlalıklar alınmıştır. Böylece daha keskin hatlara sahip olan Yunan seramiklerine vazo resimlerinin uygulanması ile daha nitelikli bir hal almıştır. Tormanın Yunanistan da kullanımı zamanla Romalılara ve Romalılardan da İngilizlere geçmiştir. Zaman ilerledikçe tormanın daha hızlı ve yeterli bir hale gelmesi ile üretilen ürünler ve kullanılan tornalar çeşitlilik göstermiş, ürünlerin oranında ve boyutlarında artış görülmüştür.

Orta Çağ'da İngiltere de kırsal kesimlerde yapılan çömlekçilik, tormanın da kullanıma girmesiyle gelişme göstermeye başlamış ve seri üretim yapılan atölyelerde ve Avrupa da yaygın olarak kullanılmıştır. İrili ufaklı birçok seramik atölyesinde kullanılan torna, 20. yüzyıl da Bernard Leach ile ortaya çıkan sanat atölyelerinde, geniş bir kullanım alanı bulmuştur.

⁷ Taciser Sivas, **Uygarlık Tarihi**, Açık Öğretim Fakültesi Yayınları, Eskişehir: 2008, s. 165.

⁸ **Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi**, İstanbul YEM Yayınları, 1997, Cilt 1, s. 381.

Seri ve standart ürünlerin dışında üretim yapan sanat atölyelerinde Bernard Leach, Shoji Hamada, Lucie Rie ve Michael Cardew gibi sanatçılar tornada sanatsal çalışmalar üretmişlerdir. Bu konu ile ilgili daha geniş bilgiye sanatçılar bölümünde yer verilmiştir.

Seramik sanatı ve üretimi Avrupa da böyle bir gelişim gösterirken Uzak Doğu'nun üç uygarlığı olan Çin, Kore ve Japonya binyıllar boyu birbiri ile etkileşim halinde olmuştur. Çin de çok erken dönemlerde başlayan seramik üretimi birçok yenilik de olduğu gibi zamanla seramik üretiminde de Kore'ye, Kore üzerinden de Japonya'ya geçmiştir. Cooper'a göre Çin'de tornanın kullanımı M.Ö. 4000'ler kadar geriye dayanmaktadır.

Torna içinde yer aldığı her uygarlıkta olduğu gibi Çin'de de üretilen ürünlerin biçiminde ve işlevinde de etkili olmuştur. Kullanılan tornalar, üretilen ürünler biçimsel farklılıklar göstermektedir. Bu farklılıkların yanı sıra, uygarlığın tarihsel gelişiminde yaşanan iniş ve çıkışlar üretilen ürünlerin kalitesini etkilemiştir. Çin'in uzun ve köklü tarihinde görülen hanedanlıklar da üretilen formlar biçim ve işlev olarak farklıdır. Cooper'a göre; Song Hanedanlığı döneminde (M.S. 960-1279) saray yönetimi yerel çömlekçileri daha nitelikli ürünler üretmeleri konusunda teşvik etmiştir. Bu dönemde seramik üretimi daha özenli ve titizlikle yapılmıştır. Ming Hanedanlığı döneminde (M.S. 1368-1644) Jingdezhen'in Jiangxi bölgesinde devlet kontrolü altında bir seramik fabrikası kurulmuştur. Jingdezhen de kurulan bu fabrika Çin de seramik üretiminin merkezi haline gelmiş ve ucuz nakliye imkânları ile denizden dünyanın çeşitli bölgelerine seramik ihracatı yapmıştır. Fakat 16. Yüzyıl sonlarına doğru fabrika yakınlarındaki hammadde kaynaklarının ve çevredeki ormanların azalması ile fabrika zor zamanlar yaşamıştır. Ming Hanedanlığının yıkılmasından sonra fabrika da ki üretim kalitesinde ve oranında düşüş yaşanmıştır. Çin de seramik üretiminde önemli bir yere sahip olan Jingdezhen seramik fabrikası bugünde üretime devam etmektedir.

Qing Hanedanlığı döneminde (M.S. 1644-1911) 1680'li yıllarda Hanedanlığın başında olan İmparator Kangxi, el sanatlarını desteklemiş ve bu dönemde Jindezhen de ki fabrika yeniden inşa edilmiş ve tekrar üretime başlamıştır. Üretilen seramikler başta Avrupa olmak üzere dünyanın çeşitli bölgelerine ihraç edilmiştir.

Kore de seramik üretiminde tornanın kullanımı “M.Ö. 300-667 yıllarını kapsayan Kore’nin *Three Kingdoms* döneminde yaygınlık kazanmıştır.”⁹ Japonya seramik sanatındaki gelişmeler yine Kore üzerinden devam etmiştir. “Japonya da Comon çanak çömleğinden M.Ö. 300- M.S. 300 arasında üretilen “*Yayoi Kapları*” çark yapımıydı ve genellikle kazıma tekniğiyle yapılan geometrik örgelerle bezeliydi...”¹⁰ Kodansha’ya göre; 1592-97 yılları arasında Japonlar Kore’ye saldırmışlar ve Koreli çömlekçileri Japonya’ya götürmüşlerdir. Bu dönemden itibaren Japonya da ki seramik endüstrisi Kore’den getirilen seramik ustalarla gelişme göstermiştir.

Avrupa ve Uzak Doğu’dan sonra Amerika kıtasında hareketlenme Avrupalıların Amerika’ya göçü ile kendini göstermektedir. Daha öncesinde Amerika da yapılan seramikler Amerika yerlilerinin ilkel düzeyde şekillendirdikleri sırsız seramiklerden oluşmaktaydı. Bu dönemde seramik sanatında ve üretim yöntemlerinde fazla bir gelişme görülmemiştir. Cooper’a göre; Avrupalılar 16.-17.yüzyılda kıtaya gelmişler ve yerel killeri kullanarak seramik üretimi yapmışlardır. Böylece seramik, önemli bir iş kolu olarak yaygınlık kazanmaya başlamış ve hızlı bir gelişim göstermiştir.

2.3.2. Anadolu’da Tornanın Yayılımı

Uygurluklar beşiği olan Anadolu’da seramik şekillendirme tornasının kullanımı Tunç Çağı’nın başlaması ile Troya, Hitit, Frig, Urartu, Lidya, Pers, Roma, Bizans, Selçuklu ve Osmanlı dönemlerinde yaygın bir biçimde kullanılmıştır.

M.Ö. 3. binyılın ortalarında Orta ve Batı Anadolu’ da kullanılmaya başlayan torna, Batı Anadolu’da “...Çanakkale Boğazının Ege Denizine açıldığı noktadaki Küçük Menderes Ovası üzerinde M.Ö. 3000 civarında kurulmuş”¹¹ olan Troya kültüründe görülmektedir. Karadeniz ve Ege’nin kesiştiği önemli bir noktada yer alan Troya, aynı zamanda kara ve deniz ticaret yolları üzerinde bulunmaktadır. Jeopolitik konumu sebebiyle Troya’ya dışarıdan gelen etkiler, yenilik ve gelişmeler hızlı bir gelişim göstermesinde önemli etkenlerdir. Bu sebeple tornanın Troya da kullanıma girmesinin deniz ticaretinin bir getirisi olduğu düşünülmektedir. Coğrafi konumu da göz önünde bulundurularak Troya’da tornanın kullanımının

⁹ **The Joseon Royal Kiln Museum**, s. 26.

¹⁰ Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi, C: 3, s. 1636.

¹¹ Mark Desti, **Anadolu Uygurlukları**, Çeviren: Muna Cedden, 2005: Ankara, Dost Yayınevi, s. 33.

“...Kilikya bölgesinden Orta Anadolu’ya buradan da Batı Anadolu’ya ulaşmış olabileceğini savunan tezler olduğu gibi; Suriyeli tüccarlar tarafından, deniz yoluyla Troia’ya getirildiğini ileri süren tezler de vardır. Deniz yolunun akıntılar aracılığıyla Akdeniz’den Karadeniz’e uzanması çömlekçi çarkının deniz yoluyla Troia’ya gelmiş olabileceği tezini güçlendirmektedir.”¹²

Dokuz tabakada incelenen Troya kültüründe; Troya II. döneminde tornanın yaygın olarak kullanılması ile üretilen formlar da çeşitlilik ve üretilen ürünlerin kalitesinde artış görülmüştür. “Troya II. Keramiğini karakterize eden iki büyük yenilik söz konusudur. Birincisi keramiklerin rengi, ikincisi ise çömlekçi çarkının kullanılmasıdır.”¹³

Tornanın kullanımı Troya dan sonra “M.Ö. 2600 yıllarında kuzeybatı Anadolu’ya bundan birkaç yıl sonra da Orta ve Batı Anadolu ve Ege’ye girmiştir.”¹⁴ Bu dönemde Orta Tunç Çağı’nda Anadolu da nüfus yoğunluğu artmaya başlamış ve ticaretin gelişmesi insanoğlunun yaşamında önemli değişikliklere sahne olmuştur. Güney Mezopotamya’da yer alan Asur devleti ile Anadolu’da bugünkü Kayseri yakınlarındaki Kültepe, Kaniş/Neşa arasındaki uzun ticaret yolu ile geçimi ticarete dayanan “...kabaca İ.Ö. 1950-1750 yılları arasında devam eden bu örgütlü ticaret dönemine Eski Asur Ticaret Koloniler Çağı adı verilmiştir.”¹⁵

Asur’dan Anadolu’ya uzanan ticaret ağı ile el yapımı dokumalar, değerli taşlar ve seramikler önemli ticaret ürünlerini oluşturmaktaydı. Akurgal’a göre, 1750’lerden itibaren Asur ticaret kolonilerinin ortadan kalkması ile Anadolu’nun ilk büyük devleti Hititler, Anadolu’da önce beylikler halinde (M.Ö. 2000-1660), sonra krallık (M.Ö. 1660-1460), daha sonra da Büyük Krallık kurarak (M.Ö. 1460-1190) egemen olmuşlardır. Hititler kendinden önce hüküm süren Hatti’lerin sosyal, kültürel, sanatsal ve dini değerlerini benimsemişlerdir. Bunun için Hitit sanatının kökenini Hatti- Hitit beyliklerinin ve Asur ticaret Kolonileri’nin bir karışımı olarak nitelendirmek mümkündür.

Tunç Çağı’nda ve bu çağ medeniyetlerinde madeni kapların üretimi ve kullanımı seramik sanatını da etkilemiştir. Bu dönemde biçimlendirilen seramik kaplar madeni kapların taklidi olarak perdahlı ve parlak bir yüzeye sahip olup kullanım

¹² Troya, a.g.e., s. 162.

¹³ Troya, a.g.e., s.57.

¹⁴ Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi, Cilt 1, s. 381.

¹⁵ Uygarlık Tarihi, a.g.e., s. 96.

eşyaları ve ritüel kaplarından oluşmaktadır. Hitit seramik sanatında ön plana çıkan belli başlı seramik kap biçimleri; gaga ağızlı, yonca ağızlı testiler, hayvan biçimli ritonlar ve mataralardan oluşmakta ve tornanın ustalıklı kullanıldığını göstermektedir.

Orta Anadolu'da büyük bir İmparatorluk kuran

“...Hitit egemenliğinin tam hissedilmediği Batı Anadolu'da ise Orta Tunç Çağı'nda Girit (Minos), Geç Tunç Çağı'nda ise Miken kolonileri kurulmuş ve sahil kesimindeki kentler deniz ticaretinde etkin olmuşlardır. Doğu Akdeniz havzasında Suriye, Filistin kıyıları, Mısır limanları, Kıbrıs, Girit, Ege Adaları ve kara Yunanistan'ını içine alan bir deniz ticareti varlığı anlaşılmaktadır.”¹⁶

Ticaret ağı seramik üretim yöntemlerinin medeniyetler arası kültürel alışverişinde ve çeşitli alanlarda yaşanan gelişmelerin yayılımına katkısı büyüktür. Tunç Çağı sonlarına doğru Hitit'lerin giderek gücünü kaybetmesi ile Anadolu'da Demir Çağı'nda Urartular varlık göstermiştir. Madencilik de oldukça iyi olan Urartular da seramik sanatı da madencilik paralelinde gelişim göstermiştir.

Demir Çağı'nın diğer bir kültürü olan Frigler Orta Anadolu'da güçlü bir devlet kurmuşlardır. Frig seramik sanatında da yine madeni kapların etkileri görülmekle birlikte, Kızılırmak çevresindeki atölyelerde üretim yapılmıştır.

Beyliklerin birleşerek Osmanlı Devletini oluşturduğu dönemde tornada şekillendirilen geleneksel ürünler; küp, saksı, kumbara, künk, tava, güveç ve baca idi. Çobanlı ve Öney'e göre; insanların günlük ihtiyaçlarını karşılayan bu ürünler Osmanlı döneminde 15. yüzyıldan itibaren 1936 yılına kadar kesintisiz olarak üretilmiştir. Ayrıca her bir atölyenin belli bir form üzerinde uzmanlaştığı sadece çaydanlık, künk veya saksı üreten atölyelerin faaliyet gösterdiği düşünülürse; üretilen ürünlerin çeşitliliği ve boyutu çömlek üretiminin çapını kanıtlar niteliktedir. Üretimde ki çeşitlilik, atölye sayısı, çömleğin ve çömlekçiliğin insan yaşamındaki yerini ve önemini ortaya koymaktadır.

Osmanlı döneminde çini ve seramik üretimi ile ön plana çıkan İznik, Kütahya ve Çanakkale gibi geleneksel üretim merkezleri önemlidir. İznik seramiklerinin “...İznik'te 14. yüzyıl ortaları ile 15. yüzyıl başları arasında üretildiği bilinmektedir.”¹⁷ Tornada şekillendirilen açık ve kapalı formlar, kırmızı ve beyaz hamurlu olarak iki ana gruba ayrılmaktadır.

¹⁶ Veli Sevin, **Eski Anadolu ve Trakya**, 1. Baskı, İstanbul: 2003, İletişim Yayınları, s. 130.

¹⁷ Garo Kürkman, **Toprak, Ateş, Sır**, 1. Baskı, İstanbul: 2005, Suna ve İnan Kıraç Vakfı Yayını, s. 41.

“17.yüzyıldan itibaren İznik’in gerilemesi karşısında ön plana çıkan Kütahya da da İznik’le paralel bir çini seramik üretimi...”¹⁸ kendini göstermektedir. Kütahya seramik sanatı açısından nitelikli ürünleriyle başarılı bir dönemi simgelemektedir.

Anadolu’da önemli bir yere ve kendine özgü bir kültüre sahip olan Çanakkale, “...17.yüzyıl sonlarından 20.yüzyılın ilk çeyreğine kadar önemli bir seramik merkezi...”¹⁹ olmuş ve yörede üretilen seramikler daha çok hayvan figürlü ve işlevsel olmakla birlikte kullanılan dekor ve sır açısından İznik ve Kütahya gibi seramik üretim merkezlerinden ayrılmaktadır. İki dönem halinde ele alınan Çanakkale seramiklerinde ilk dönem “...17.yüzyıl sonları ve 18.yüzyıl örnekleri...”²⁰ ve geç dönem olarak nitelendirilen “...19. yüzyıl ve 20. yüzyıl başlarına ait olan...” örnekler birbirinden kalite farkı ile ayrılmaktadır. Çanakkale seramikleri İznik ve Kütahya’da üretilen çinilerden uzak, daha çok günlük kullanım için üretilen yöreye özgü geleneksel ürünlerdir. Seramiklerin kullanım alanının artması ile üretimde büyük ölçüde artmış ve formlarda çeşitlilik görülmeye başlanmıştır. Çanakkale de hayvan figürlü formlar üzerine uygulanan kabartma çiçekler, yapraklar ve rozetlerle kendine özgü bir yapıya sahiptir.

Cumhuriyet Dönemini takip eden süreç de Anadolu’nun çeşitli yöre ve köylerinde seramik üretimi babadan oğla geçen bir meslek olarak aile bireylerinin de katkıları ile günümüze değin yapıla gelmiştir. Küçük çaplı atölyelerde üretime devam eden bu merkezler hakkındaki bilgiler 1972-77 yılları arasında Prof. Güngör Güner Anadolu genelinde yaptığı araştırma sonucunda yayımladığı “*Anadolu’da Yaşamakta Olan İkel Çömlekçilik*” isimli kitabında yer vermiştir.

*Bu “...çalışma da Anadolu’da yaşayan ilkel çömlekçiliğe ağırlık verilerek kasaba ve köyleriyle 44 ilde tezgâh türleri, pişirim türleri ve sırlama yöntemleri açısından yerinde incelenmiş, bu el sanatının Neolitik çağdan bugüne dek geçirdiği evrelerin Anadolu’da yaşar durumda olduğu saptanmıştır. Bu yöreler çömlekçi tezgâhının gelişim evrelerine göre sınıflandırılarak tanıtılmaya çalışılmıştır.”*²¹

¹⁸ Ara Altun, **Osmanlı da Çini ve Seramik Öyküsü**, 2000, İstanbul: Creative Yayıncılık, s. 104.

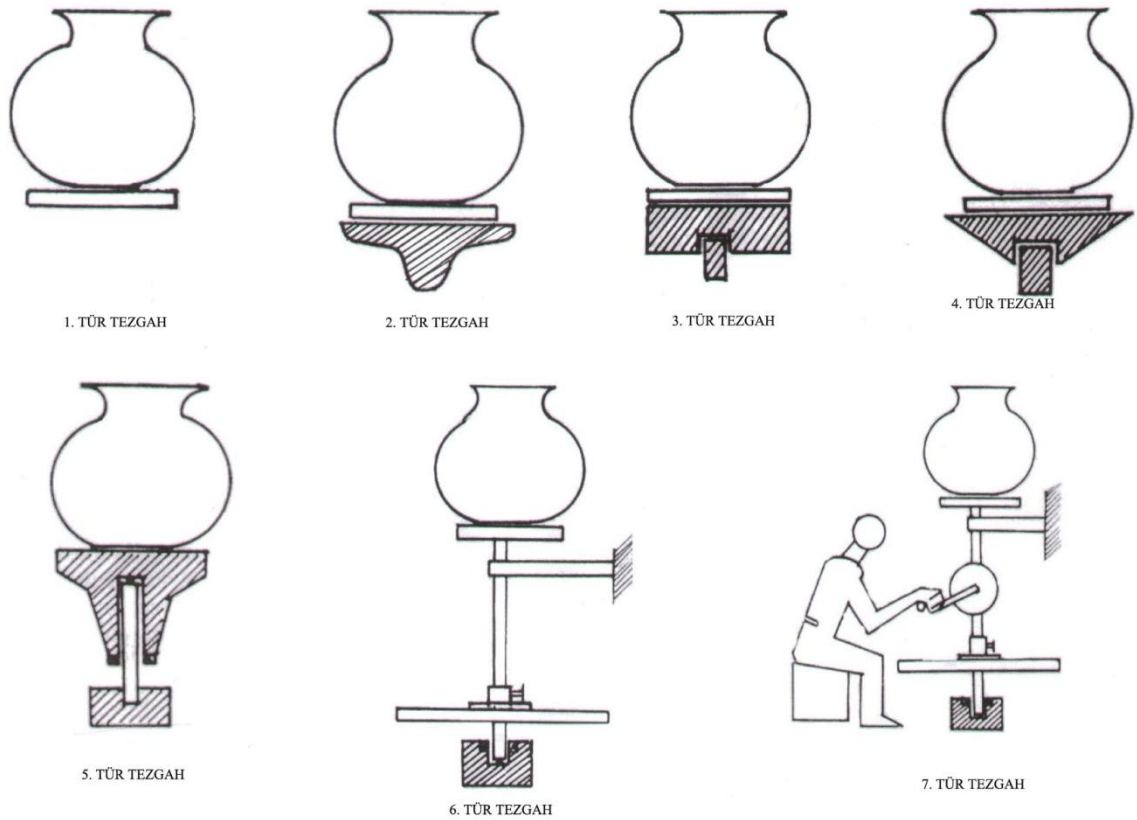
¹⁹ Zehra Çobanlı veGönül Öney, **Anadolu’da Türk Devri Çini ve Seramik Sanatı**, T.C. Kültür Bakanlığı, 2007, s. 365.

²⁰ Aynı, s. 370.

²¹ I. Uluslararası Pişmiş Toprak Sempozyumu Bildiriler Kitapçığı, 2000, s. 1.

Güner'in Anadolu da yaptığı bu araştırmada, yöresel killer kullanılarak en ilkelinden en gelişmişine kadar elle, ayakla ve yardımcı bir çirak tarafından hız verilen yedi farklı torna türünün kullanıldığı tespit edilmiştir. Güner yaptığı bu sınıflamada ilk dört torna türünü çok daha ilkel düzeyde şekillendirme de kullanılan torna türleri olarak ele almıştır. Anadolu'da "ilkel çömlekçilik (1-4 tezgâhlar) Anadolu'nun uygarlığın henüz ulaşmadığı en kuytu köşelerinde, dağ başlarında karşımıza..."²² çıkmaktadır.

Diğer torna türleri olan "(5-7) tür tezgâhla çalışan çömlekçilerde Türkiye'nin uygarlığın ulaştığı ya da ulaşmadığı pek çok yerinde karşımıza çıkmaktadır."²³ Bu gruba dahil beşinci, altıncı ve yedinci tür tornalar uzun milli ve yataklı olup, ayakla kullanılan torna türleridir.



Şekil 1: Anadolu'da Kullanılan Torna Türleri, (Güngör Güner, "Anadolu'da Yaşamakta Olan İlkel Çömlekçilik", İstanbul: 1988, Ak Yayınları, s. 12-13)

²² I. Uluslararası Pişmiş Toprak Sempozyumu Bildiriler Kitapçığı, 2000, s. 3.

²³ Aynı, s.3.

Güner'in Anadolu'da kullanılan torna türlerine dair yapmış olduğu sınıflamada (1., 3., 4. ve 7. tür) birinci, üçüncü, dördüncü ve yedinci tür torna düzeneklerinin bugün kullanılmamakta olduğu görülmektedir. Birçok çömlekçi merkezinde bugün kullanılmaya devam eden torna türleri ise (2., 5. ve 6. tür) ikinci, beşinci ve altıncı türdür. Bu sınıflamanın yapıldığı 1972-77 döneminde elle, ayakla veya yardımcı bir çırak tarafından hız verilen tornaların kullanıldığı görülmektedir.

Ayakla hız verilen tornalar bugün birçok geleneksel çömlekçi merkezinde elektrikle çalışmaktadır. 1980'lerde Anadolu'nun birçok ilçe, bucak ve köyüne elektriğin gelmesi ile elektrikli ve motorla çalışan tornalar kullanılmaya başlanmıştır. Bugün birçok çömlek üretim merkezinde elektrikle çalışan tornalar kullanılmasına karşın, her bir yörede kullanılan tornalar biçimsel farklılık göstermektedir. Aydın -Karacasu ilçesi, İzmir- Menemen ilçesi ve Bilecik- Pazaryeri ilçesi Kınık köyünde torna milinin solda kaldığı ve merkezde yer aldığı tornalar kullanılmaktadır. (Resim 37-38) Nevşehir ili Avanos ilçesinde torna milinin merkezde yer aldığı torna kullanılmaktadır. (Resim 39)

1980'lerden sonra Anadolu'da sanayinin hızlı gelişimi ile plastik, cam, metal ve seramik fabrikalarının sayısının artmasıyla bağlantılı olarak insanoğlunun toplumsal ve günlük yaşantısında birçok değişim görülmüştür. Türk endüstri ve sanayisinin hızlı bir gelişim göstermesi ile fabrikalarda seri üretimle piyasaya sürülen sofraya eşyası ürünler pişmiş topraktan üretilen günlük kullanım gereçlerinin yerini almaya başlamıştır. İnsanların yeni ve göze hoş gelen plastik, cam, porselen gibi ürünlere yönelmesi ile çömleğe olan ilgi giderek azalmıştır. Bu yönelme günümüzde doruk noktasına ulaşmış, geleneksel sanatlarımızın en eskisi ve köklüsü olan çömlekçi ürünler günlük kullanılan mutfak gereci olmaktan ziyade daha çok süs eşyası ve dekoratif ürünler şeklinde üretilmeye başlanmıştır. Tüm bu gelişmelerin bir sonucu olarak çömlekçi ürünlerin kullanım alanı daralmış, bu meslekten geçimini sağlayan birçok çömlek ustası kazanç sağlayamaz olmuş ve mesleği bırakmak durumunda kalmıştır.

2.4.Çeşitli Kültürlerde Kullanılan Torna Türleri

Tarihi çağlardan günümüze değin çeşitli kültürlerde kullanılan tornalar, içinde yer aldığı kültüre göre biçimsel ve işlevsel çeşitlilik göstermektedir. Bu çeşitlilik çerçevesinde tornalar kullanım şekline göre elle, ayakla, pedalla ve elektrikle çalışma prensibine göre dört ana başlık altında ele alınmıştır.

2.4.1.El Tornaları (*Hand Wheels*)

Tornanın öncüsü olarak nitelendirebileceğimiz el tornaları, yere oturularak kullanılan ahşap, taş, kil gibi malzemelerden yapılan ve sürekli elle hız verilerek şekillendirmeye olanak sağlayan tornalardır. Bu tornalar kendi içinde çeşitli olmakla birlikte kullanıldığı yöre veya bölgeye göre; *el tornası*, *yavaş dönen çark*, *el çarkı*, *döner tabla* veya *turnet* gibi farklı biçimlerde isimlendirilmektedir. El tornasının farklı dillerdeki karşılıkları ise şu şekildedir;

“Türkçe: Ağır Döner Çömlekçi Çarkı, Döner Tabla, El Çarkı,

İngilizce: Turn-table, Slow Wheel, Tournette,

Almanca: Drehplate, Formplatte, Langsam Drehende Scheibe,

Fransızca: Tournette, Tour Lent,²⁴

“Japonca: Terokuro²⁵

El tornaları sucukla şekillendirme işlemine kolaylık sağlaması bakımından kullanılmaya başlanmıştır. Bazen bir seramik kırığı, taştan veya kilden bir plaka şekillendirme işleminde kullanılmış ve zamanla gelişim göstererek günümüzde kullanılan torna halini almıştır (Resim 4-5).

²⁴Tuba Ökse, **Ön Asya Arkeolojisi Seramik Terimleri**, Arkeoloji ve Sanat Yay., İstanbul: 1993, s. 9.

²⁵ Kodansha Encyclopedia of Japan, 1983, Cilt: 1, s. 264.



Resim 4-5: Manisa ili Salihli ilçesi Gökeyüp Köyünde Kullanılmakta Olan Seramik Eleman, (**Seramik Türkiye**, S.12, 2005, s. 104-105)

Kilden yapılan ve iç içe oturtulan dışbükey diskler günümüzde de kullanılmaya devam eden el tornasıdır. Anadolu’da Manisa ili Salihli ilçesi, Gökeyüp köyünde halen kullanılmakta olan el tornası yörede “*Dönek*” olarak isimlendirilmektedir. Dönek; altta yer alan dışbükey bir disk ve üstte “*Kalıp*” adı verilen başka bir plakadan oluşmaktadır. Kalıp, şekillendirilme işlemi biten formun deforme edilmeden kaldırılması amacı ile kullanılmaktadır. Kalıp üzerine açılan plakaya sucuklar eklenerek form oluşturulmaktadır. Dönek ve kalıp bir arada Resim 4-5’de görülebilmektedir. Bu torna da çalışırken bir yandan çamura şekil verilmekte, bir yandan da tornanın dönme hızı kontrol edilmektedir.



Resim 6: Manisa ili, Salihli İlçesinde Kullanılan Dönek, (**Seramik Türkiye**, S. 12, 2005, s. 105.)

Anadolu'da Manisa ili Salihli ilçesine bağlı Gökeyüp köyünde kullanılan bu torna türüne benzer torna türü İran, Tunus, Fas, Cezayir ve Meksika gibi bazı ülkelerde halen kullanılmaktadır. Özellikle Meksika da kullanılan bu tür, Gökeyüp köyünde kullanılan torna ile biçimsel benzerlik gösterse de kullanımı farklılık göstermektedir. Gökeyüp köyünde dışbükey diskler iç içe oturtularak kullanılırken Meksika'nın Oaxaca şehrinde tam tersi, dışbükey yüzeyleri birbirine temas edecek biçimde kullanılmaktadır. (Resim 7-8)



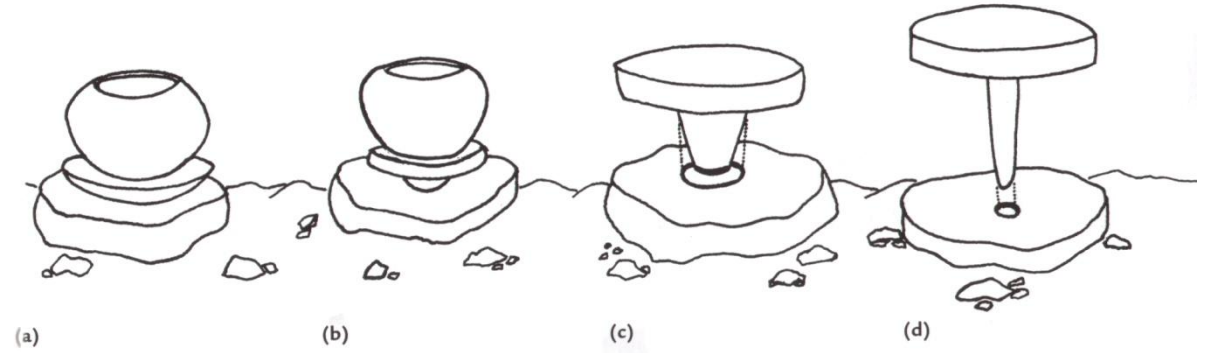
Resim 7-8: Meksika'da Şekillendirmede Kullanılan İlkel Torna, Fotoğraf: Zehra Çobanlı Arşivi, Oaxaca, Meksika, 2005.

Resim 7 ve 8'de Meksika'nın Oaxaca şehrinde bir çömlek üretim merkezinde kullanılan şekillendirme yöntemi bir show biçimini almıştır. Bu yöntem turistlere bir workshop niteliğinde sunulmaktadır. Bu workshop ile ustanın amacı; şekillendirdiği formları satmaktan ziyade şekillendirme yöntemini ücrete tabii bir gösteri şeklinde yaparak gelir elde etmektir. Meksika da böyle bir amaçla devam eden şekillendirme yöntemi, Afrika ülkesi olan Kenya da ise naylon poşetler üzerinde yapılmaktadır. Kenarlarından tutularak yer değiştirilen veya isteğe göre açısı değiştirilen form, naylonlar üzerinde şekillendirilen iki parçadan oluşmaktadır. (Resim 9)



Resim 9: Kenya’da Şekillendirme Yapan Bir Bayan, Fotoğraf: Zehra Çobanlı Arşivi, Kenya, 2008.

Düz bir plaka ya da kilden dışbükey diskler şekillendirme işleminde çağlar boyu kullanılmış ve kullanılmaya devam etmektedir. Tarihsel gelişim sürecinde bu ilkel tornaların kısa bir mil üzerinde dönen türleri görülmüştür. Tornanın ilkel formlarının gelişmişini Şekil 2’de ki çizimde görülebilmekte ve bu gelişim bir anda olmamış, yaşanan her bir gelişme ve değişimden beslenmiş ve uzun bir sürece yayılmıştır.



Şekil 2: Farklı Zamanlarda ve Kültürlerde Kullanılan Torna Türleri, (Charlotte F. Speight ve John Toki, **Hands In Clay**, 5th Edition, Boston: 2004, s. 19)

Şekil 2’de görülen ve tornanın ilkel türleri veya el tornası olarak nitelendirebileceğimiz türler, uzun milli tornaların kullanımına değin binlerce yıldır kullanılmıştır.. “M.Ö. 4. Binyıl sonlarında Mezopotamya’da turnet olarak adlandırılan, yavaş dönen çark ortaya çıkmıştır. İlk başlarda elle biçim vermede, çalıştırmayı kolaylaştıran döner bir tabla olan yavaş dönen çark...”²⁶ kimi zaman yardımcı bir çırak tarafından döndürülerek şekillendirme işleminde kullanılmıştır.

Tarihi dönemlerde Mısır’da da benzer tarzda düzeneklerin kullanıldığı görülmektedir. M.Ö. 4000’lerde kullanılmaya başlayan turnetin, daha sonra M.Ö. 2400’lerde Mısır’da kullanılmakta olduğu Ty at Sakkara da ki mezar kabartmasından alınan kesitlerde görülebilmektedir. (Şekil 3)



Şekil 3: M.Ö. 2400 Mısır Sakkara’da 5. Hanedanlık Dönemine ait Mezar Kabartmasında Seramik Atölyesinden Kesitler, (Emmanuel Cooper, **Ten Thousand Years of Pottery**, 4th Edition, The British Museum Press, London: 2000, s. 28.)

Turnetin kullanımı her ne kadar M.Ö. 4000 yıllarına dayansa da bugün birçok geleneksel merkezde halen kullanılmaya devam etmektedir. Bugün Anadolu da Eskişehir ili Mihaliççık İlçesi, Sorkun Köyünde güveçlerin yapımında kullanılan turnet, “döneç” olarak isimlendirilmektedir. Metal turnetlerin kullanımından önce yörede pişmiş kilden yapılmış ve Güner’in 1972-77 döneminde yapmış olduğu araştırma sonucu yayımladığı kitabında “dönerçe” olarak isimlendirilen diskler kullanılmaktaydı. Günümüzde köyde yaklaşık yirmi yıldır metal turnetler şekillendirme işleminde kullanılmaktadır. (Resim 10)

²⁶ **Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi**, Cilt: 1, s. 381.



Resim 10: Eskişehir ili, Mihalıççık İlçesine bağlı Sorkun Köyünde Kullanılmakta Olan Turnet, Fotoğraf: Ayşe Canbolat, Mayıs 2010.

İsrail de M.Ö. 500 yıllarına tarihlenen bazalt taştan yapılmış torna, birbiri içinde rahatlıkla dönebilen ve üst kısmına tahtadan veya kilden bir diskin yerleştirilmesiyle şekillendirme de kullanılmıştır. (Resim 11)



Resim 11: Beth Shean, İsrail’de bulunan bazalt taştan torna, (Speight ve Toki, 2004, s. 19.)

“Mısır da Orta Krallık döneminde (M.Ö. 1985-1795) her ne kadar tornanın dönüş hızı çömlekçi tarafından sağlansa da tornada hızlı denebilecek bir dönme sağlanmıştır.”²⁷ Tornada şekillendirilen formlarda tornanın dönüş hızından dolayı oluşan paralel çizgiler, tornaya hız verildikten sonra bir süre bu hızla döndüğünü veya yardımcı bir kişinin tornanın dönüş hızını sağladığını göstermektedir. (Şekil 3) “Kısa bir mile sahip tornalar ve çeşitleri Orta Krallık döneminde kullanılmaya başlanmış ve Yeni Krallık döneminde (M.Ö. 1650-1070) devam etmiş ve üçüncü Orta dönemde (M.Ö. 1070-650) de kullanılmıştır.”²⁸ Yani bir çeşit turnet olarak tanımlayabileceğimiz tornaya, yardımcı kişi tarafından hız verilmesi ile çömlekçi her iki elini de kullanarak daha rahat şekillendirme yapabilmıştır. Benzer şekilde Girit de kullanılan torna, yardımcı bir kişi tarafından elle hız verilen, merkezkaç kuvveti ile şekillendirmeye olanak sağlamayan bir torna türüdür.

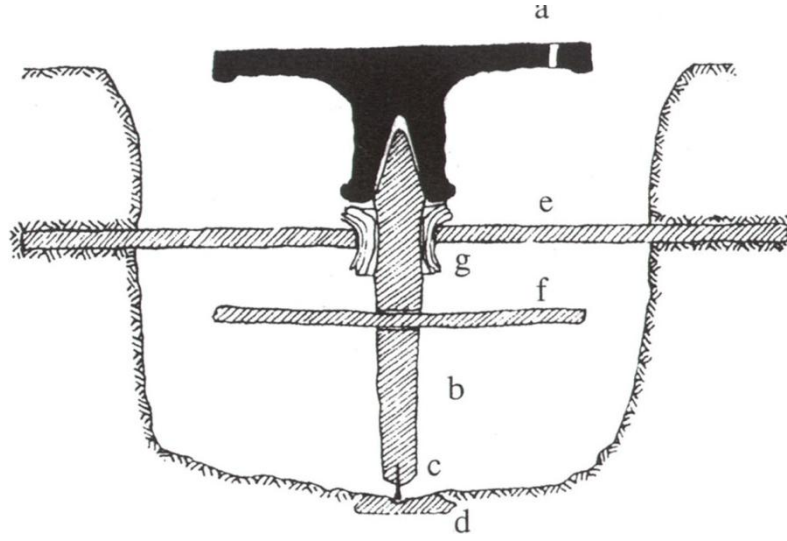
Günlük kullanım seramiklerinden ziyade çeşitli gıdaların depolanmasında kullanılan büyük boyutlu depolama küpleri olan *Pithoi*'lerin şekillendirildiği bu torna İren'e göre; kilden yapılan ve ustaların seyyar bir şekilde taşıdıkları “Elde edilen orijinal çömlekçi çarklarından Girit’de bulunanlar İ.Ö. 7. yüzyıla tarihlenmişlerdir. Bu örnekler 5 ila 3,5 cm kalınlığında, çapı 41 cm, fırınlanmış kildendir. Çarkın kenarlarında bulunan delik asmaya ve taşımaya yarıyordu...”²⁹ seyyar olarak taşınabilen torna, çalışma durumunda yerde hazırlanan ahşap bir düzenek üzerine yerleştirilmekteydi. “I. Scheibler’e göre, yukarıda sözü edilen alt takım kil çarka sıkı bir biçimde raptedilmiştir en altta ise (d) bir mil yatağı bulunmakta, çarkın mili (b-c) buraya oturmaktadır ve milin rahatça dönmesini sağlayacak olan, iyice yağlanmış bir dönme yatağı (e-g) yatay bir kalas mile dayanıklılık vermektedir.”³⁰ Bu torna yardımcı kişinin rahatça kontrol edebilmesi için bir kola (f) sahiptir. (Şekil 4) Ahşap ve pişmiş kilden oluşan bu torna yere açılan bir çukur içine oturtulmakta ve alt kısımda yer alan bir taş üzerinde dönmektedir.

²⁷ Ian Freestone ve David Gaimster, **Pottery in The Making**, British Museum Press, London: 1997, s. 62.

²⁸ Aynı, s. 63.

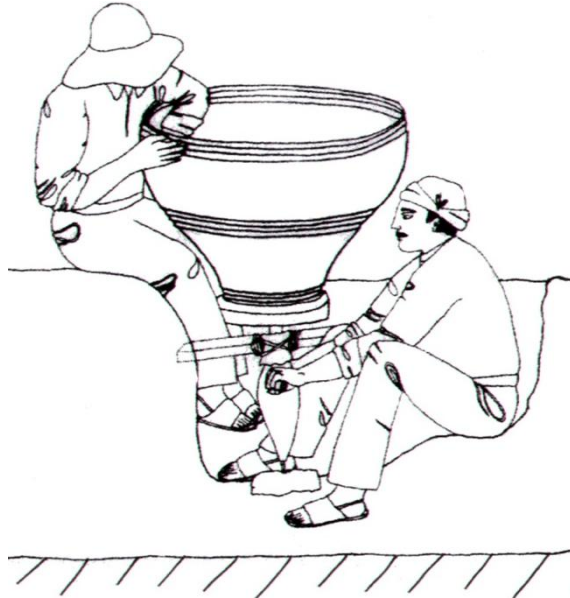
²⁹ Kaan İren, “**Vazo Resimlerinin Işığında Eski Yunan Çömlekçiliği**”, Ege Yay. İstanbul: 2003, s. 12.

³⁰ Aynı, s.12.



Şekil 4: Çömlekçi Çarkı Kesiti, R.Hampe'nin (Herraklion) Önerisine Göre I. Scheibler'in İleri Sürdüğü Tasarım. İ.Ö. 7.yy. Antik Çömlekçi Çarkı. (Kaan İren, **Vazo Resimlerinin Işığında Eski Yunan Çömlekçiliği**", Ege Yayınları, İstanbul, 2003, s. 13)

Bu tornada birden fazla form bir arada şekillendirilebilmektedir. Bir biri ardına dizi şeklinde yerleştirilen tornalarda formun tabanı oluşturulduktan sonra yavaş yavaş sucuklar eklenmektedir. Eklenen sucuklar birbiri ile kaynaştırılır ve daha fazla sucuk eklenerek formun yapımına devam edilebilmesi için istenen sertliğe gelinceye kadar beklemeye bırakılır. Bu sırada diğer formlara sucuklar eklenerek çalışmaya devam edilmektedir.



Şekil 5: Girit'e Özgü Tornanın Kullanımı, (Speight ve Toki, 1997, s. 25.)

İren'e göre bu torna türü antik çağda yapılmış ve ayakla hız verilen tornalara öncülük etmiştir. Tornanın öncüsü olarak nitelendirebileceğimiz her bir ilkel torna türü, tornanın hız kazanmasında etkili olmuştur. Şekillendirme de kullanılacak olan tornaların boyutları şekillendirilecek olan forma göre farklılık göstermektedir. "Eski Çağ'da büyük vazolar yere yakın çarklarda yapılıyordu. Buna karşın küçükler biraz daha yüksek, yaklaşık çömlekçinin diz boyundaki çarklarında şekillendiriliyordu."³¹

Yunanistan'da kullanılan torna Girit ve Mısır da olduğu gibi yardımcı bir kişi tarafından hız verilen, yerden fazla yüksek olmayan ahşap bir yapıya sahiptir. "Eski Yunan çarkı ağır tahta, pişmiş topraktan veya taştan yapılmış, genellikle bir yardımcı tarafından veya ayakla hız verilen, ortalama 60 cm çapında bir disk"³² den oluşmaktadır.

Ahşap, taş veya kil gibi malzemelerden yapılan Yunan dönemine ait tornalardan günümüze kalmış bir kalıntı olmamasına karşın, Yunan vazoları üzerindeki seramik üretim yöntemlerini konu alan çizimler bu konuda fikir vermektedir. Bu bağlamda İren'e göre, eski Yunanistan da kullanılan tornalara dair L. Hussong ve A. Rieth gibi iki araştırmacı vazo resimlerinden hareketle kullanılan tornayı oluşturmayı denemişlerdir. Torna "L. Hussong'a göre zeytin ağacından yapılmıştı. Bunlar sabit bir kaideden çıkan milin üzerinde dönen masif disklerden meydana geliyordu. A. Rieth'e göre ise mil çarkın bir parçasıydı ve kaidenin duyu içinde dönüyordu."³³ Burada Hussong ve Rieth'in öne sürmüş olduğu torna türleri, tarihi süreç içinde kullanılmış tornalardır. Rieth'in kullanıldığını öne sürdüğü torna türünün bir çeşit ayak tornası olduğu anlaşılmaktadır.

Speight ve Toki'ye göre, Yunanistan da M.Ö. 600 yıllarına tarihlenen tornaya ait çizim Şekil 6'de görülebilmektedir. Burada kullanılan torna yine yere yakın muhtemelen ahşap, taş veya kilden yapılmış geniş bir çarktan oluşmakta ve ustanın her iki elini de rahat bir biçimde kullanabilmesi için yardımcı bir çirak tarafından hızı kontrol edilmektedir.

³¹ İren, a.g.e. s. 12.

³² Aynı, s. 11.

³³ Aynı,, s. 12.



Şekil 6: Yunanistan da Kullanılan Torna, M.Ö. 600, (Speight ve Toki, 2004, s. 30.)

Benzer şekilde bir torna ise seramik bir ürün yüzeyinde betimlenmiştir. Speight ve Toki'ye göre; M.Ö. 490 yıllarına tarihlenen ve Atina da ele geçen siyah figürlü bir tabak üzerinde görülen torna, diğer türlere benzer niteliktedir.



Resim 12: Siyah Figürlü Tabak, M.Ö. 490, Sakkara, Mısır, Ø: 6.3 cm, (Ian Freestone ve David Gaimster, **Pottery in The Making**, The British Museum Press, London: 1997, s. 89.)

Mısır, Girit, Yunan gibi çeşitli kültürlerde kullanılan el tornalarının yanı sıra günümüzde geleneksel çömlekçiliğin önemli merkezlerinden biri olarak görülen Hindistan'da yavaş dönen tornanın kullanıldığı bilinmesine karşın hızlı dönen tornaya dair herhangi bir kanıt bulunamamıştır. Hindistan da kullanılan torna, Hindistan'la özdeşleşmiş yere sabitlenen kısa bir mil üzerine oturtulan ahşap araba tekerleğinden oluşmaktadır. (Şekil 7) Bu torna türünün ahşap, taş veya betondan yapılan geniş ve ağır bir çarka sahip türleri de görülmektedir.



Şekil 7: Hindistan'da Kullanılan Torna, (Bernard Leach, A Potter's Book, Faber&Faber, London: 1976, s. 67)

Hindistan da kullanılan tornanın kenarlarında yer alan deliklere, elde tutulan bir sopanın geçirilmesi ile tornaya hız verilmektedir. Resim 15 ve 16'da görülen bu tornada ayakta veya oturur pozisyonda çalışmak mümkündür.



Resim 13: Hintli çömlekçi, Hindistan, Agra, 1982,

<http://pro.corbis.com/Enlargement/Enlargement.aspx?id=IH033640&caller=search> (30.05.2009)

Resim 14: Hindistan da kullanılan ahşap torna, Hyderabad, Hindistan, 2006,

<http://pro.corbis.com/Enlargement/Enlargement.aspx?id=42-17404151&caller=search> (30.05.2009)

Ahşap, taş veya betonun yoğunlukları birbirinden farklı malzemelerden yapılan tornaların dönüş hızları ve şekillendirilen formların boyutları da farklılık göstermektedir. (Resim 15-16) Yoğunluğu düşük olan ahşap tekerlekten yapılan tornalar daha çok küçük boyutlu formların yapımına elverişlidir. Ahşaba göre yoğunluğu daha fazla olan taş veya beton diskten yapılan tornalar, yapıldığı malzemenin yoğunluğu ile daha hızlı ve uzun süreli dönmektedir. Böylelikle daha büyük boyutlu formların şekillendirilmesine olanak sağlamaktadır.



Resim 15: Ramjatan, Hindistan da kullanılan torna, (Jane Perryman, **Traditional Pottery Of India**, 1st. Edition, London: 2001, s. 68)

Resim 16: Gunupur, Orissa, Hindistan’da şekillendirme yapan bir çömlekçi,
<http://pro.corbis.com/Enlargement/Enlargement.aspx?id=QU003007&caller=search>, (30.05.2009.)

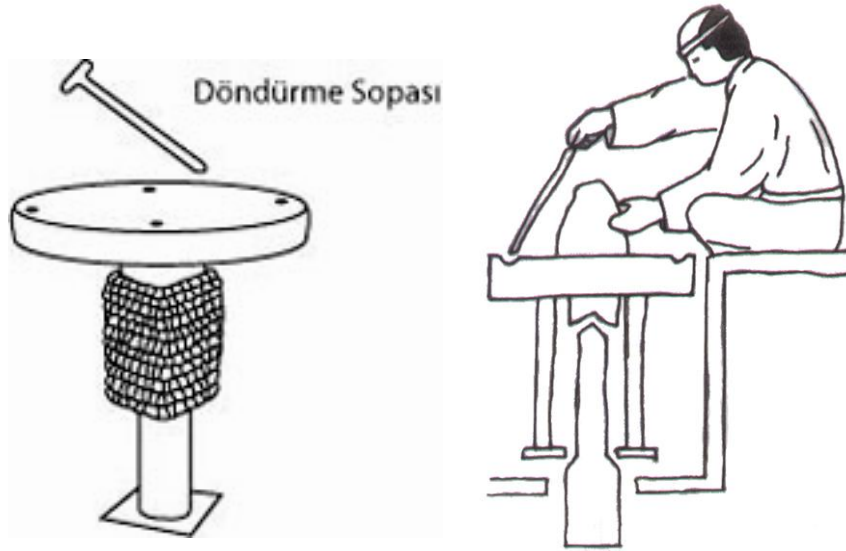
“Hindistan’ın Darjeeling bölgesinde, Jalpaiguri’da 75 cm çapındaki beton tekerlek, taştan yapılmış bir mil üzerine oturtulur ve tornaya bir kez hız verildiğinde bir formu şekillendirmeye yetecek kadar dönme sağlanır.”³⁴ Hindistan’da olduğu gibi geniş bir çarka sahip olan bu torna türü Nepal’de de kullanılmaktadır. (Resim 17)

³⁴ Emmanuel Cooper, **Ten Thousand Years of Pottery**, University of Pennsylvania Press, Philadelphia: 2002, s. 203.



Resim 17: Bhadgaon, Nepal de Kullanılan Torna,
<http://pro.corbis.com/Enlargement/Enlargement.aspx?id=EL001973&caller=search> (30.05.2009)

Hindistan gibi geleneksel üretimin önemli bir yere sahip olduğu Uzak Doğu’da tornanın kullanımı erken dönemlerden itibaren görülmektedir. El tornası “Japonya’da Seto ve Mino dönemleri gibi erken dönemlerde kullanılmaya başlanmıştır. El tornası hem şekillendirme de hem de dip alma işleminde saat yönünde dönmekte ve genellikle küçük formların özellikle çay kâselerinin yapımında kullanılmaktadır.”³⁵

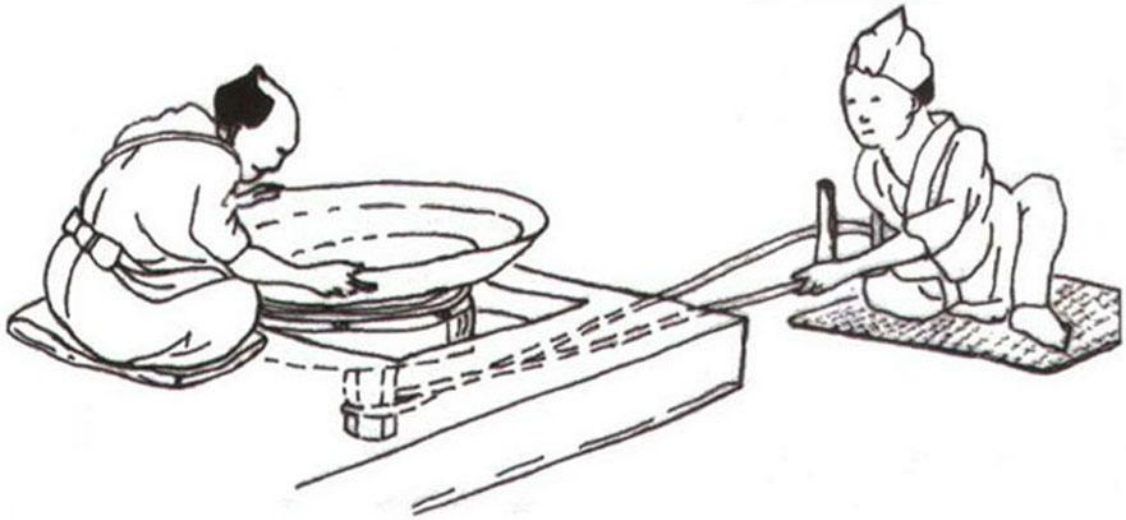


Şekil 8: Japonya’da Kullanılan El Tornası, (Penny Simpson ve Lucy Kitto, **The Japanese Pottery Handbook**, Kodansha International, s.23)

Şekil 9: Japonya da El Tornasının Kullanımı, (Richard Wilson, **Inside Japanese Ceramics**, 1st Edition, New York: Weatherhill, 1999, s. 72.)

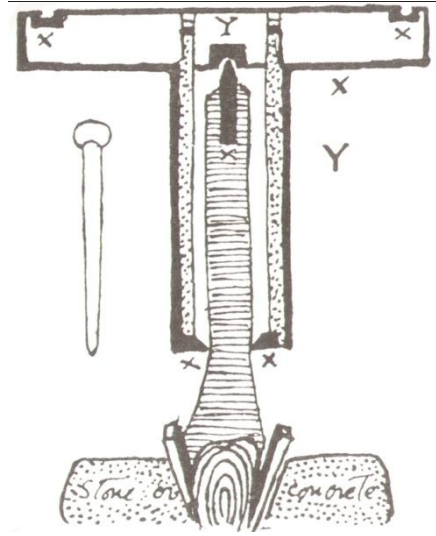
³⁵ Penny Simpson ve Lucy Kitto, **The Japanese Pottery Handbook**, Kodansha International, s. 22.

Genellikle ahşaptan yapılan el tornalarına sağ elde tutulan bir sopa ile hız verilmekte ve boşta kalan sol elle ise formlar şekillendirilmektedir. Hız verildikten kısa bir süre sonra yavaşlayan torna sopa ile sürekli hız vermeyi gerektirir ve daha çok küçük boyutlu çalışmaların şekillendirilmesine elverişlidir (Şekil 8). Japonya da kullanılan ve sopa ile hız verilen bu el tornası Hindistan ile benzerlik göstermektedir. Japonya da yerde oturularak elde tutulan sopa ile hız verilen tornaya, Hindistan da ayakta veya çömelmiş pozisyonda sopa ile hız verilmektedir. Japonya da kullanılan bir başka el tornası da makara sisteminden oluşan ve bir çırak tarafından hız verilen bir tornadır ve çok yaygın olmasa da görülebilmektedir (Şekil 10).



Şekil 10: Japonya’da Makara Sistemi ile Çalışan Torna, (Richard L. Wilson, **Inside Japanese Ceramics**, 1st Edition, New York, Weatherhill, 1999, s.72.)

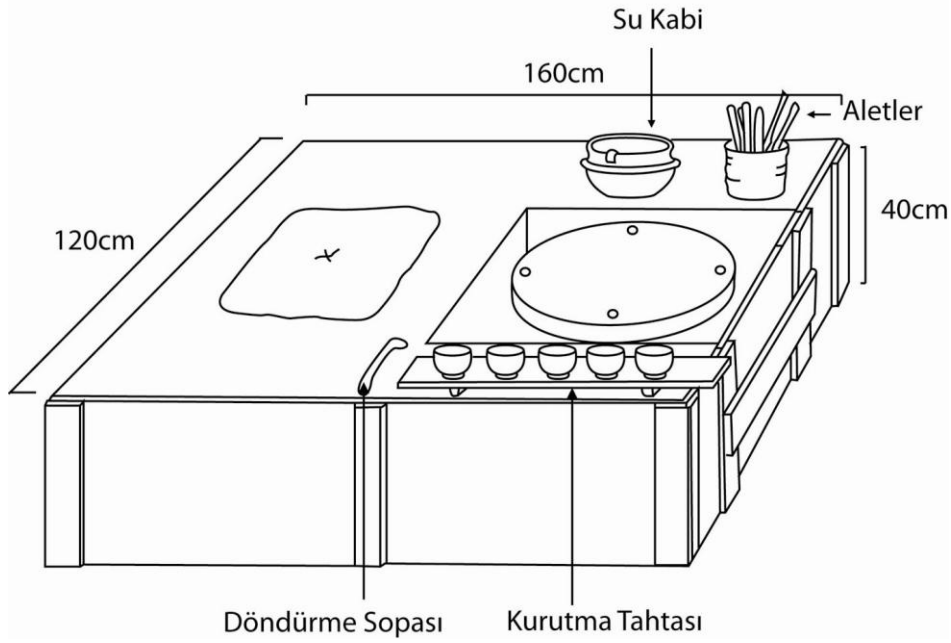
Çeşitli kaynaklara ek olarak Leach “*A Potter’s Book*” isimli kitabında Japonya da kullanılan tornayı şöyle tanımlamaktadır; ağaç gövdesinden yapılan bir mil zemine yerleştirilmekte ve elde tutulan bir sopa ile tornaya hız verilmektedir (Şekil 11).



Şekil 11: Bernard Leach, Japonya’da Kullanılan Torna, (Leach, 1976, s. 69.)

Tarihi dönemlerden bu yana tornanın gelişimi kendi içinde devam etse de, kullanıldığı kültürlerin bir kısmında gelişme göstermiş, bir kısmında ise kullanılan tür gelişme göstermeden kalmıştır. Günümüz 2000’li yıllarda elektrikli tornaların da kullanıma girmesine karşın geleneksel çömlekçiliğin yapıldığı merkezlerde kilden yapılan disklere, turnet ve benzeri şekillendirme araçlarına rastlamak mümkündür. Geçmişten bu yana seramik sanatında şekillendirme yöntemleri ve torna türleri her bir kültürün gelişmişlik düzeyi ile yakından ilişkilidir. Ayrıca yayılımında ve değişiminde coğrafi konum, kültürün değişime ve gelişime açık olup olmaması da önemli etkenler olarak kendini göstermektedir.

Seramik alanında yaşanan gelişmelerle birlikte şekillendirme de kullanılan tornalar daha işlevsel ve hızlı bir üretim aracı olmuştur. Çin ve Japonya da kullanılan tornalar dünyanın birçok bölgesinden farklı olarak ahşap bir çalışma düzeneği içinde yer almaktadır. Çalışan kişiye rahat bir çalışma imkânı sağlayan bu düzeneğe el tornası, ayak tornası ve elektrikli tornalarla birlikte kullanılmaktadır. Özellikle Japonya da bağdaş kurmuş pozisyonda oturarak şekillendirme yapan kişinin ihtiyaç duyduğu araç, gereç ve malzemeleri içinde bulunduran bu çalışma düzeneği, sanatçıya rahat bir çalışma imkânı sağlamaktadır.



Şekil 12: Japonya Kullanılan Çalışma Düzenegi, (Simpson ve Kitto, s. 24.)

Japonya’da da kullanılan bu düzenek atölye içinde genellikle ışık alan bir pencere önünde yer almaktadır. “Işık genellikle tornanın önündeki pencereden gelir. Tornanın dönüş yönü, pencere için hangi dönme yönünün uygun olduğunu belirler. Saat yönünde dönen tornaya ışık soldan, saat yönünün tersine dönen tornaya ışık sağdan gelir.”³⁶ Işığın yetersiz olduğu durumlar için tornanın üst kısmında yer alan lambalar kullanılmaktadır. Çin’de de kullanılan bu düzenek, Japonya da şekillendirilen formların koyulabileceği bir alana sahip olması ile ayrılmaktadır. Japonya’da kullanılan çalışma düzeneğine göre Çin’de kullanılan Resim 18’de ki düzenek daha küçük boyutludur.

³⁶ Simpson ve Kitto, a.g.e. s. 24.



Resim 18: Çin’de Kullanılan Ahşap Çalışma Düzeneği, Fotoğraf: Zehra Çobanlı Arşivi, Çin 2006.

Tornada çalışan kişiye kolaylık sağlayan bu çalışma düzeneğinde bağdaş kurmuş pozisyonda şekillendirme yapılması ile dünyanın çeşitli ülkelerinden ve Anadolu’dan ayrılmaktadır. Çin ve Japonya’da kullanılan tornalar biçimi ve kullanım şekli açısından benzerlik göstermesine karşın Kore’de kullanılan tornalar daha küçük çaplı, ayakla hız verilen ahşap ve metal tornalardır.

2.4.2. Ayak Tornaları (*Kick Wheels*)

El tornalarının daha gelişmiş olan ayak tornalarının ilk örnekleri taştan, tahtadan veya kilden yapılan çapları birbirinden farklı iki diskin bir mil ekseninde birleşmesinden oluşmaktadır. Çapı büyük ve geniş olan ağır çark altta, çapı küçük ve hafif olan ise üstte yer almaktadır. Bir mil ile birbirine bağlanan bu düzenek alttaki çarkın ayakla itilmesi ile hız kazanmakta ve üstteki diskin de dönmesiyle şekillendirmeye olanak sağlamaktadır.

Türkçe de *ayak tornası*, *torna tezgâhı*, *çömlekçi tezgâhı*, *ayak çarkı* veya *hızlı dönen çömlekçi çarkı* gibi çeşitli biçimlerde isimlendirilen tornanın bazı dillerde ki karşılıkları ise şu şekildedir;

“Türkçe: Hızlı Döner Çömlekçi Çarkı, Torna,
İngilizce: Wheel, Potter’s Wheel, Fast Wheel,
Almanca: Drehscheibe, Töpferscheibe, Schnelldrehende Scheibe,
*Fransızca: Tour, Tour Rapide,”*³⁷
*“Japonca: Kerokuro,”*³⁸

El tornasının zaman içinde gelişimi ile kullanılmaya başlayan ayak tornası veya hızlı döner torna olarak nitelendirilen “en eski çömlekçi çarkına ait ilk buluntu Güney Mezopotamya’daki Uruk-Warka yerleşmesinde bulunmuştur.” (Yak. M.Ö. 3500)³⁹ Sazcı’ya göre şimdiye kadar bilinen çömlekçi çarkına ait en eski buluntu, Güney Mezopotamya da Uruk-Warka yerleşmesinde “...bir keramik fırının yanında 75 cm çapında ve 5,6-7,0 cm kalınlığında, kilden yuvarlak formlu bir levha...”⁴⁰ buluntusudur (Resim 19). Yaklaşık 44 kg ağırlığındaki bu levha, tornanın zemininde yer alan ve ayakla tekmelenerek tornaya hız vermede kullanılan çarktır. Bu geniş çarkın ortasında yer alan deliğe mil görevi gören alttaki çark ile torna başını birbirine bağlayan nesnenin geçirildiği bilinmektedir.



Resim 19: M.Ö. 3000 Uruk’da bulunan kilden yapılmış, yaklaşık 44 kg ağırlığında, tornanın alt kısmında yer alan ve tekmelenerek tornanın dönmesini sağlayan çark, (Freestone ve Gaimster, 1997, s. 50.)

³⁷ Ökse, a.g.e. s. 9.

³⁸ Kodansha Encyclopeida of Japan, 1983, Cilt: 1, s. 264.

³⁹ Troya, a.g.e., s. 58.

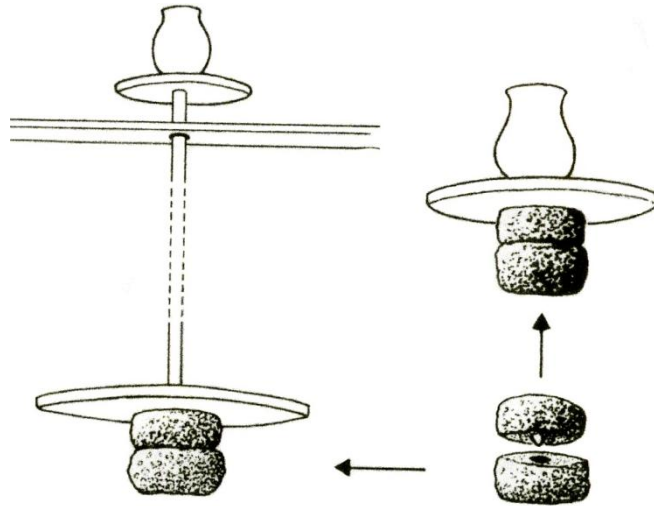
⁴⁰ Troya, a.g.e. s. 58.

Freestone ve Gaimster'a göre; 1937-38 döneminde Filistin de keşfedilen seramik atölyesi olarak kullanılmış olan büyük bir mağara, Tunç Çağı M.Ö. 1200-1150 yıllarına tarihlenmektedir. Bu mağarada ele geçen buluntulardan biri, birbiri üzerine oturabilen bazalt taş buluntusu elle şekillendirmeye olanak sağladığı gibi ayakla hız verilen bir tornada mil yatağı olarak kullanılmış olduğu da düşünülmektedir (Resim 20).



Resim 20: Filistin de ele geçen ve M.S. 1200-1150 yıllarına tarihlenen Bazalt Taş, (Freestone ve Gaimster, 1997, s. 73.)

Freestone ve Gaimster'a göre ele geçen bu bazalt taşlarının kullanım olasılıkları göz önünde bulundurularak elle veya ayakla hız verilen torna türlerinin olası kullanım biçimlerine dair Şekil 13'de görülen çizimler oluşturulmuştur.



Şekil 13: Filistin de Ele Geçen Bir Çift Bazalt Taşın, Kullanımına Dair Çizimler, (Freestone ve Gaimster, 1997, s. 73.)

Burada ele geçen seramik kaplar simetrik olup, kapların iç ve dış yüzeyindeki paralel çizgiler tornanın kullanıldığını göstermektedir. Bu kapların şekillendirme yöntemleri hakkında daha net bilgilere ulaşmak amacıyla Freestone ve Gaimster'a göre; kapların röntgenleri çekilmiş ve röntgenlerde kapların hızlı dönmekte olan bir tornada şekillendirildiği ortaya çıkmıştır. Bu veriler ışığında mağara da çamur çukurları ve iki adet çömlekçi çarkının, yerdeki kayanın oyulması ile elde edilen geniş çukura yerleştirildiği düşünülmektedir. Çukurun kenarına oturan çömlekçi çukurda yer alan ve bir mille torna başına bağlanan çarka ayaklarıyla hız vererek tornanın dönüşünü sağlamaktadır.

Freestone ve Gaimster'e göre Mısır'da ayak tornasının kullanımı M.Ö. 5.yüzyıla değin görülmemiş olmakla birlikte, tanrı ve tanrıçaların insanları tornada biçimlendirdiği görüşü ilerleyen dönemlerde hakim olmuştur. Bu inancı belgeler nitelikte olan duvar kabartmasından hareketle yapılan Şekil 14'de ki çizim Mısır da kullanılan ayak tornasını göstermektedir. Çizimde Tanrı Khum tornada biçimlendirme yaparken tasvir edilmiştir.



Şekil 14: Mısır'da Tornada Şekillendirme Yaparken Betimlenmiş olan Tanrı Khum, (Speight ve Toki, 2004, s. 20.)

Cooper'a göre, Günümüzde Mısır, Al-Fustat da çukurda veya çalışma yüksekliğinde yer alan torna, bir mil ve çarktan oluşmaktadır (Resim 21). Bunun yanı sıra geleneksel merkezlerde geniş ve ağır bir çark, daha küçük çaplı bir torna tablasından oluşan ve ayakla hız verilen tornalar şekillendirme de kullanılmaktadır.



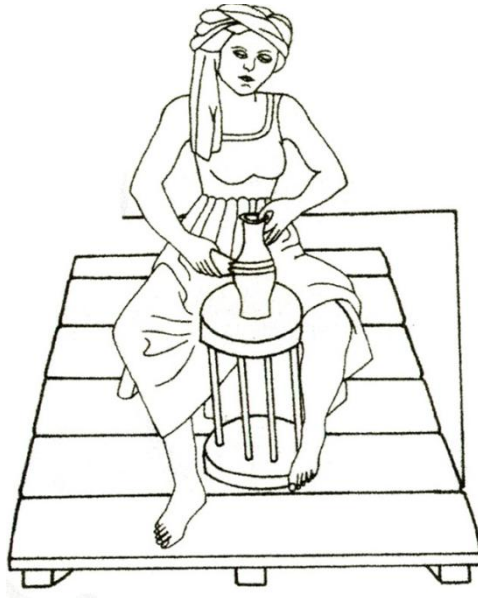
Resim 21: Mısır-Luxor yakınlarında ayak tornasında şekillendirme 1990, (Emmanuel Cooper, **Ten Thousand Years of Pottery**, 4th Edition, Philadelphia University of Pennsylvania, 2000, s. 203.)

Resim 21’de görülen torna bugün Mısır da ayakla hız verilerek kullanılan torna türüdür. Tornanın elverdiği ölçüde büyük bir çamur kütlesi torna tablasına yerleştirilmekte ve şekillendirilen form dönmekte olan torna üzerinden kesilerek alınmaktadır. Bu yöntem birçok çömlekçi merkezinde küçük boyutlu çalışmaların şekillendirilmesinde kullanılmakta ve seri üretim yapıldığını göstermektedir.

Cooper’a göre, 13.-14. yüzyıllarda çamur hazırlama, sırnın kullanımı, fırın çeşitleri seramik sanatında yaşanan önemli gelişmeler arasındadır. Tüm bu gelişmelerin yanında hızlı dönen tornanın kullanımı ile seramik üretimi ölçüde artmıştır. Bu dönemde kullanılan tornanın biçimi tam olarak bilinmese de, o dönemlerin el yazmalarından ve diğer resimsel kaynaklardan İngiltere’de iki çeşit tornanın kullanılmakta olduğu bilinmektedir. Bunlardan ilki *Cart Wheel* olarak bilinen torna, yere çakılan bir mil üzerine oturtulan tekerlekten oluşmaktadır. İkinci torna türü ise bir çeşit ayak tornası olan ve merkezde yer alan bir mil, torna tablasına ve altta çömlekçi tarafından ayakla hız verilen geniş ve ağır bir çarka sahiptir.

“Avrupa kökenli bir torna olan ve “*Cart Wheel*” olarak adlandırılan ağır çarka sahip ayak tornası ve daha sonraki *crankshaft* ise İngiltere kökenlidir.”⁴¹ 17.-18. yüzyıllarda yoğun bir seramik üretimi ile ülke genelinde küçük ve büyük çaplı atölyelerde torna yaygın olarak kullanılan hızlı bir şekillendirme aracı idi.

Alman çömlekçilerin en önemli şekillendirme aleti hızlı ve seri bir üretim imkânı sağlayan torna idi. “Orta Çağ’ın sonları ve modern çağın başlarında Alman stoneware’i hızlı dönen tornada genellikle tek hamlede şekillendirilip kulp, emzik gibi diğer parçalar deri sertliğinde bünyeye eklenmiştir.”⁴² Birçok kültürde olduğu gibi tornada şekillendirilen formlar torna üzerinden ip veya telle kesilerek alınmıştır. Kapların tabanındaki bu izler tornanın her daim kullanıldığının göstergesidir.



Şekil 15: Orta Çağ’da Kullanılmış Olan Ayak Tornası, 15. yy’a ait bir oyun kartı üzerinde yer alan resimden uyarlanmıştır. (Speight ve Toki, 2004, s. 116.)

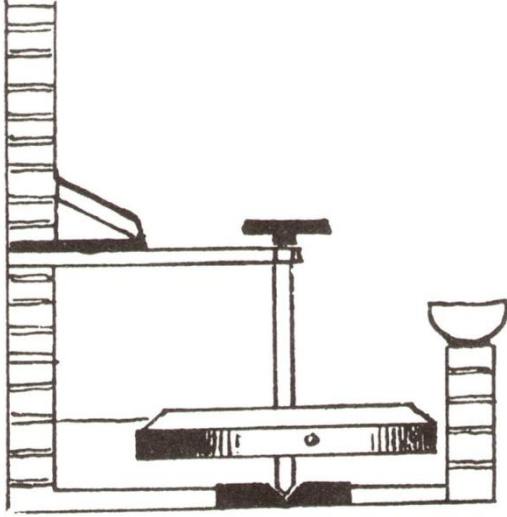
Freestone ve Gaimster’a göre Almanya, Aulgasse 8, Siesburg’da 1989-90 yıllarında yapılan kazı çalışmalarında 15. yüzyıla tarihlenen bir seramik atölyesinde kurutma odaları, depo alanları ve yere gömülü üç adet seramik torna ele geçen önemli buluntular arasındadır.

Leach’e göre; Almanya da kullanılan torna, merkezde yer alan torna başı ve altta yer alan geniş çarka bir mil ile bağlanmaktadır. Tornanın önünde şekillendirilen

⁴¹ Cooper, a.g.e. s. 144.

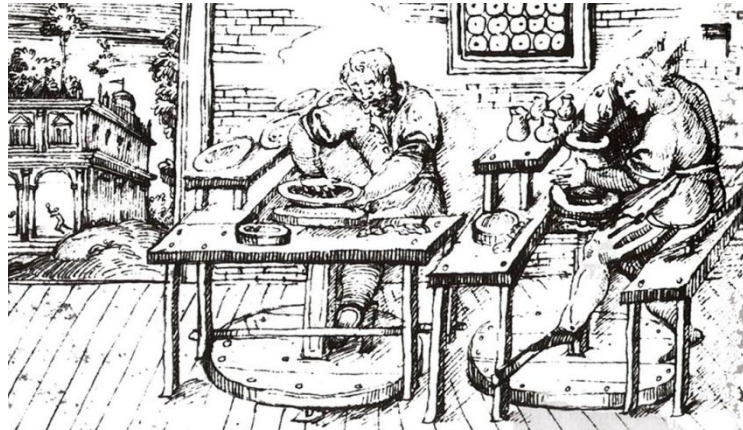
⁴² Freestone ve Gaimster, a.g.e. s. 123.

formların ve su kabının koyulabileceği ek bir alan vardır. Torna başının altında mili destekleyen bir düzeneğe sahiptir ve torna mili zeminde yer alan mil yatağında dönmektedir (Şekil 16).



Şekil 16: Almanya’da kullanılan Torna, (Leach, 1976, s.68.) -Alman Tornası, Fotoğraf: Zehra Çobanlı Arşivi.

Speight ve Toki’ye göre 16. yüzyılda İtalya da seramik atölyeleri usta ve yanında çalışan çıraklarla işlemektedir. Bu atölyelerden biri Piccolpasso tarafından işletilmektedir ve Piccolpasso 1556-57’de yayımladığı “*The Three Books of The Potter’s Art*” (Seraamik Sanatının Üç Büyük Kitabı) isimli eserinde kendi seramik üretim yöntemlerine ve diğer seramikçilerin kullandığı yöntemlere yer vermiştir.



Resim 22: Seramik atölyesinden bir görünüm, 16. yy., İtalya (Speight ve Toki, 2004, s.110.)

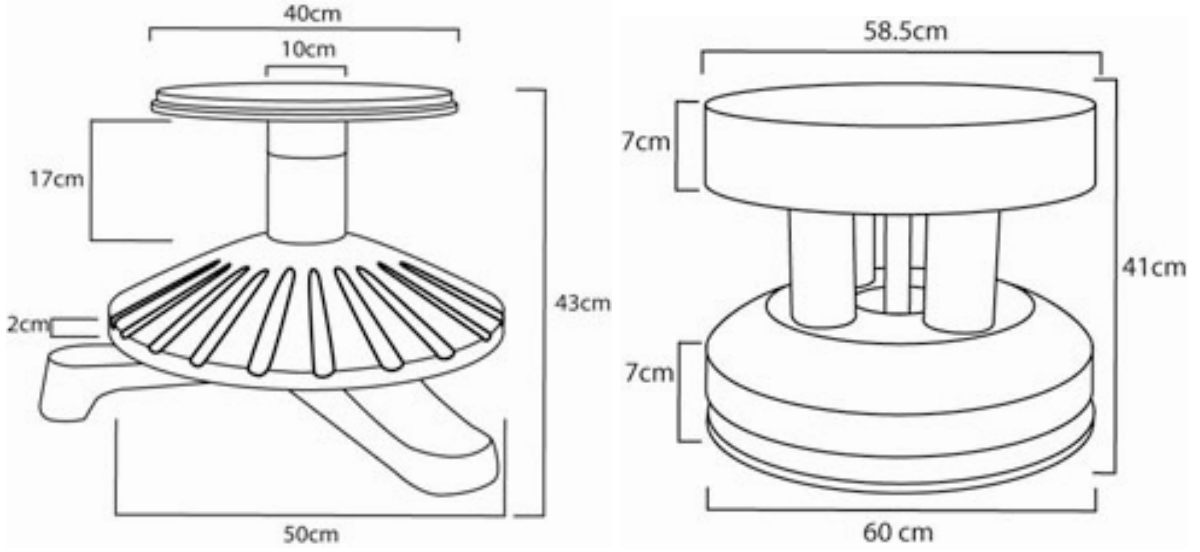
Piccolpasso bu eserinde çömlekçilere torna milini çelikten, mil yatağını ise flint veya metalden yapmalarını ve tornanın daha iyi dönmesini sağlamak için de milin üst kısmına yakın bir yeri sürtünmenin etkisini azaltmak için yağlı bir deri parçası ile sarmalarını tavsiye etmiştir. Çamur hazırlama, şekillendirme, fırın yapımı ve yakma konusunda önemli bilgilere yer vermiştir.

18. yüzyılın ikinci yarısında Fransa'da seramik üretiminde önemli rol oynayan fabrikalardan biri olan Vicennes- Sevres'de ahşap bir düzenek içinde yer alan ayak tornalarının kullanıldığı bilinmektedir (Resim 23).



Resim 23: Sevres seramik fabrikası, Fransa, (Emmanuel Cooper, **Seramik ve Çömlekçilik**, Çeviren: Ömür Bakırer, 1. Baskı, Remzi Kitabevi, 1978, s. 26)

Avrupa'nın dışında Uzak Doğu ülkelerinden Güney Kore de kullanılan geleneksel tornalar, genellikle ahşap veya (Şekil 17-18) metalden yapılan küçük boyutlu taşınması kolay, ayakla hız verilerek kullanılan tornalardır.



Şekil 17-18: Güney Kore de Kullanılan Metal ve Ahşap Torna, (Çizimler: Roland Sipos.)

Geleneksel üretimin yapıldığı tornalar da şekillendirme; elle açılan plakaların birleştirilmesiyle ya da yaklaşık 5 cm kalınlığındaki sucukların torna üzerinde birleştirilmesi ile yapılmaktadır. Şekil 17 ve 18’de görülen tornaların ebatları küçük, taşınması kolay olup ayakta veya oturarak çalışma imkânı sağlamaktadır.



Resim 24-25: Güney Kore de Kullanılan Metal ve Ahşap Torna, Fotoğraflar: Ayşe Canbolat, G. Kore Mayıs 2009.

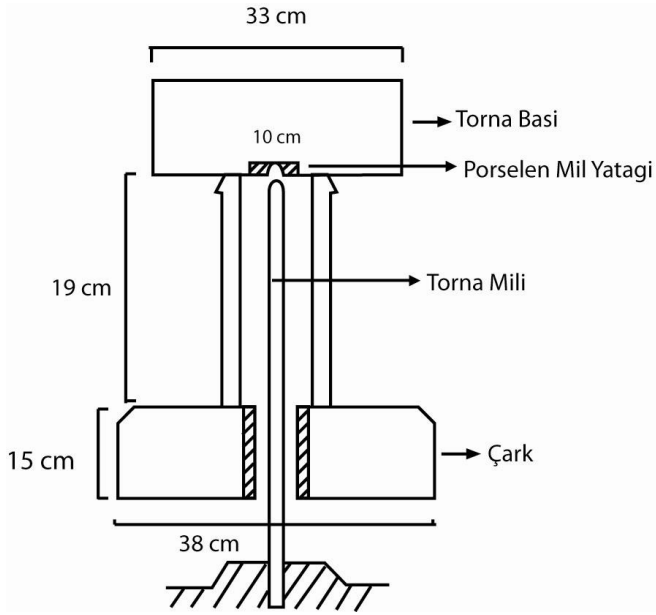
G. Kore'nin geleneksel tornalarında G. Kore'ye özgü Onggi çömlekleri şekillendirilmektedir. Onggi çömlekleri; G. Kore de hemen hemen her evde birkaç adet bulunan ve içinde G. Kore'nin geleneksel yiyeceği olan Kimchi'nin muhafaza edildiği seramik küplerdir.



Resim 26: G. Kore de Şekillendirme de Kullanılan Ahşap Torna, Fotoğraf: Inseok Jeong, Mayıs 2009.

Japonya'da kullanılan ayak tornası “Kyushu ve Batı Japonya'ya Kore'den gelmiştir. Halen Kyoto'nun batı bölgelerinde yaygın olarak kullanılmaktadır.”⁴³ Ahşap ve metal birimlerden oluşan torna, atölye içinde yere açılan bir çukurda yer almakta ve ayakların aşağıya sarkıtılması ile tornaya hız verilmektedir. Bu ayak tornası hem küçük boyutlu hem de büyük boyutlu formların şekillendirilmesinde kullanılmaktadır. Japonya da tornanın kullanımında dikkat çeken bir nokta ise, tornanın dönüş yönünün saat yönünde (sağa), Avrupa ülkeleri ve dünyanın birçok ülkesinde ise saat yönünün tersi yönde (sola) dönmesidir. Japonya da şekillendirme saat yönünde, dip alma işlemi ise saat yönünün tersi yönde yapılmaktadır.

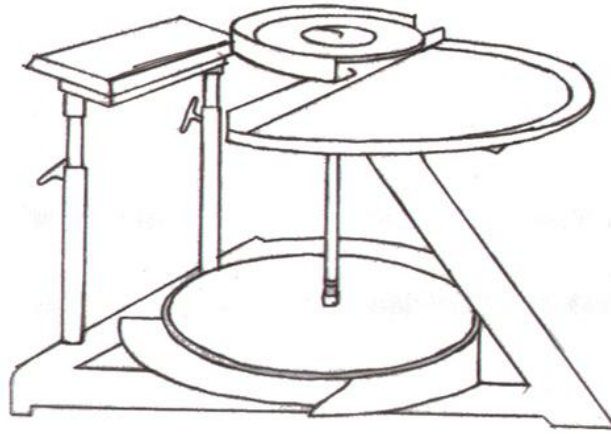
⁴³ Simpson ve Kitto, a.g.e. s. 22.



Şekil 19 Japonya’da Kullanılan Ayak Tornası, (Simpson ve Kitto, s. 22)

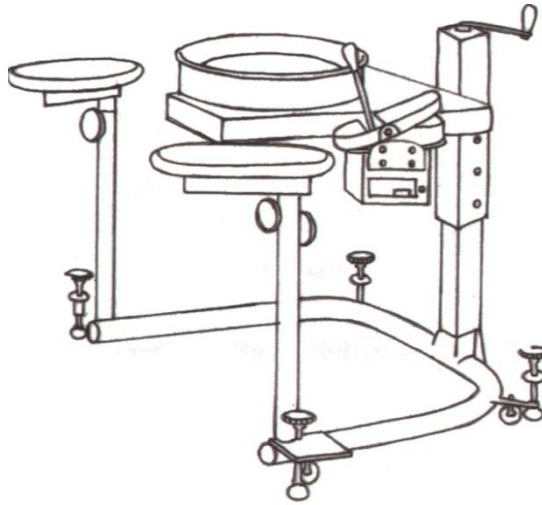
Resim 27: Japonya da Kullanılan Ayak Tornası, Fotoğraf: Zehra Çobanlı Arşivi.

Avrupa ve Uzak Doğu’nun yanı sıra tornanın Amerika’da kullanımı ve yaygınlaşması 16.-17. yüzyıldan sonra Avrupalıların Amerika ya yerleşmesi ve kullandıkları şekillendirme yöntemlerini Amerika’nın yerel kollarını kullanarak uygulamaya devam etmesi ile olmuştur. Cooper’a göre bu dönemde Amerika da iki çeşit torna kullanılmaktaydı. İngilizlerin ayak tornası olarak bilinen bir kolla çarka bağlı olan pedallı iterek veya ayakla hareket ettirerek hız verdikleri tornadır. Diğeri ise, geniş çarka ayakla hız verilmesinden dolayı kimi zaman “*paw wheel*” olarak bilinen ayak tornası kullanılmaktaydı. Ayrıca 19. yüzyıldan itibaren zengin kil yataklarına sahip olan New Jersey, New York ve Philadelphia gibi liman kentleri seramik üretiminin önem kazandığı yerlerdir. Bugün 21. yüzyılda ise, Amerika’da çeşitli firmalar tarafından üretilen ayak tornaları, elektrikli tornalar ve çeşitli seramik gereçleri yaygın olarak kullanılmaktadır.



Şekil 20: Amerika da Kullanılan Ayak Tornası, (Speight ve Toki, 2004, s. 249)

Amerika da kullanılan ahşap ve metal parçalardan oluşan ve ayakla hız verilen torna Şekil 20’de görülebilmektedir. Torna hızının çalışan kişi tarafından ayarlanması, oturma aparatının kendi içinde yer alması ve oturma seviyesinde olması çalışma bakımından avantajlıdır. Bu tarz tornalarda sürekli çalışan kişilerde bel ağrısı olmasından dolayı Şekil 21’deki torna ayakta çalışma imkânı sunması bakımından tercih edilmektedir.



Şekil 21: Amerika da Kullanılan Ayakta Çalışılabilen Torna, (Speight ve Toki, 2004, s. 249)

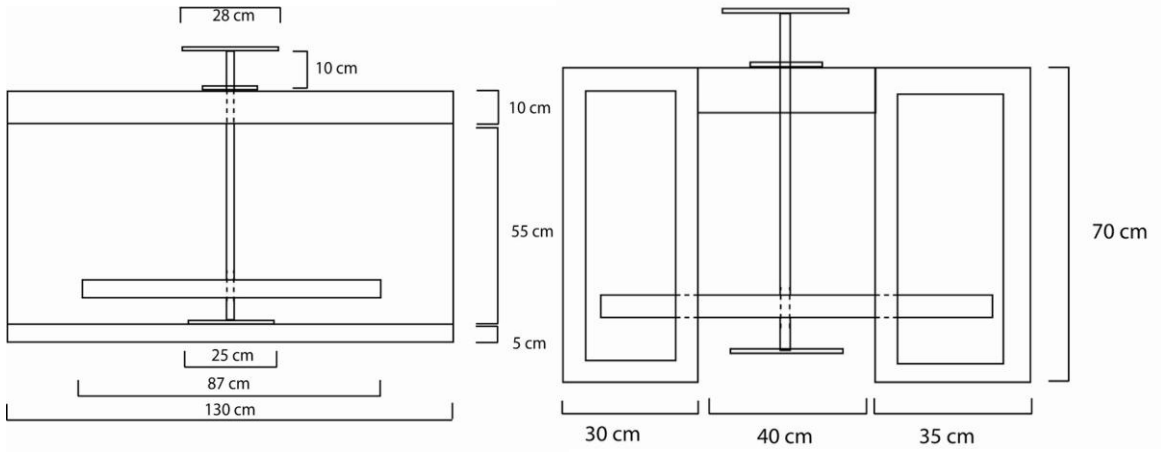
Geleneksel seramik sanatının önemli bir yer tuttuğu Anadolu’da; tarihi dönemlerden bu yana şekillendirmede kullanılan ayak tornalarının en önemlisi ve ilginç olanı, Nevşehir ili, Avanos ilçesinde kullanılan ve seramik birimlerden oluşturulan “*tepme tezgâh*” olarak adlandırılmaktadır. 1980’li yıllara kadar kullanılan bu tornada eller çamura biçim vermede ayaklarda tornaya hız vermede kullanılmaktadır. Hem

ellerin hem de ayakların çalıştığı torna da çalışmak yorucu olduğundan dolayı yöreye elektriğin gelmesi ile elektrikli ve motorlu tornalar kullanılmaya başlanmıştır. Avanos'un geleneksel tornası olan tepme tezgâh; bugün yörede sadece turistlere gösteri yapmak amacıyla kullanılmaktadır. Bu torna türü geleneksel üretim merkezlerine elektrik gelene değin kullanılan bir tornadır.



Resim 28: Nevşehir ili Avanos İlçesinde Kullanılan Tepme Tezgâh Fotoğraf: Ayşe Canbolat, Temmuz 2009.

Anadolu Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi'nde kullanılan ayak tornası ahşap ve metal birimlerden oluşmaktadır. Üç tarafı kapalı olan çamurun, su kabının ve şekillendirilen ürünlerin koyulabileceği alana sahiptir. Altta yer alan ahşaptan geniş çark ayaklarla itilerek tornaya hız verilmektedir (Resim 28).



Şekil 22: Anadolu Üniversitesi'nde Kullanılan Ayak Tornası, Yan ve Ön Görünüş.

Şekil 23: Anadolu Üniversitesi'nde Kullanılan Ayak Tornası, Yan ve Ön Görünüş.



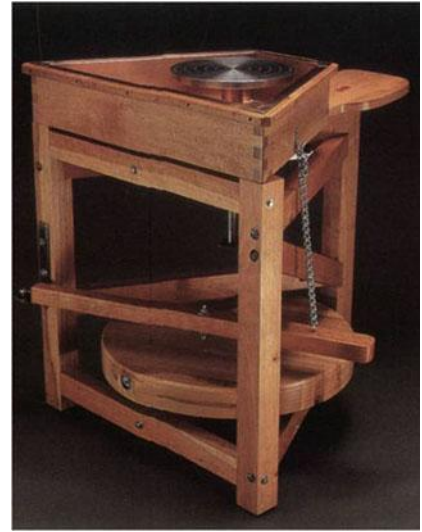
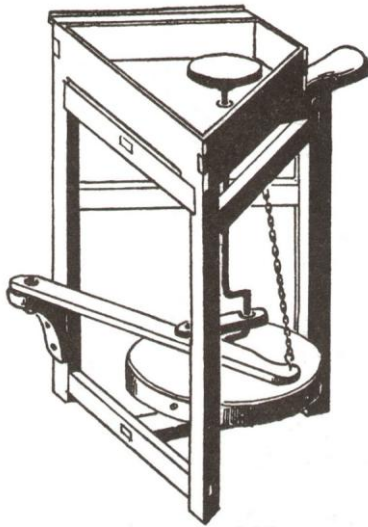
Resim 29: Ayak Tornası, Anadolu Üniversitesi, G. S. F. Seramik Bölümü, Fotoğraf: Ayşe Canbolat, Ağustos 2010.

2.4.3. Pedallı Tornalar (*Treadle Wheels*)

Ahşap veya metal bir düzenekten oluşan pedallı torna; torna tablası, mil ve çarktan oluşan düzeneği ile ayak tornasına benzese de çarkı daha hafiftir ve hızı ayakaltında yer alan pedalla kontrol edilmektedir. Mile bağlı olan pedalın sürekli hareket ettirilmesi ile çalışan tornanın ilk örnekleri ahşaptan yapılmış ve zamanla metalden yapılan türevleri de kullanıma girmiştir.

İlk etapta İngiltere’de kullanılmaya başlayan bu torna türü, zamanla dünyanın birçok bölgesinde kullanım alanı bulmuştur. İngilizcede “*Treadle Wheel*” olarak isimlendirilen bu torna 20. yüzyılda daha çok Bernard Leach ile ön plana çıkmış ve “*Bernard Leach Style Treadle Wheel*” (Bernard Leach Tarzı Pedallı Torna) olarak bilinmektedir.

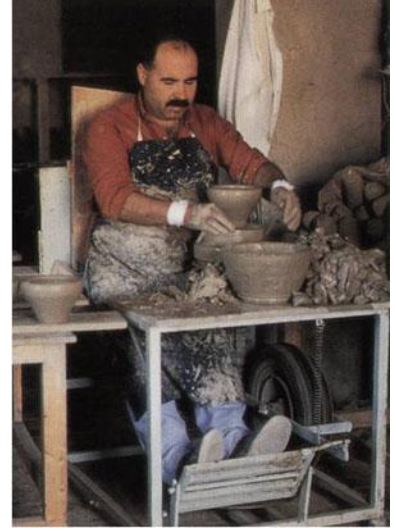
Leach’in kullandığı bu torna ahşap bir düzenekten oluşan bir mil ekseninde altta ve üstte yer alan iki diskin birleştirilmesinden oluşmakta ve torna miline bağlanan pedal sürekli hareket ettirilerek hız verilmektedir (Şekil 24- Resim 30).



Şekil 24 İngiltere de Bernard Leach’in kullandığı pedallı torna, (Leach, 1976, s. 70)

Resim 30: Bernard Leach’in kullandığı pedallı torna, (Don Davis, **Wheel Thrown Ceramics**, Ashville: Lark Books, 1998, s. 15.)

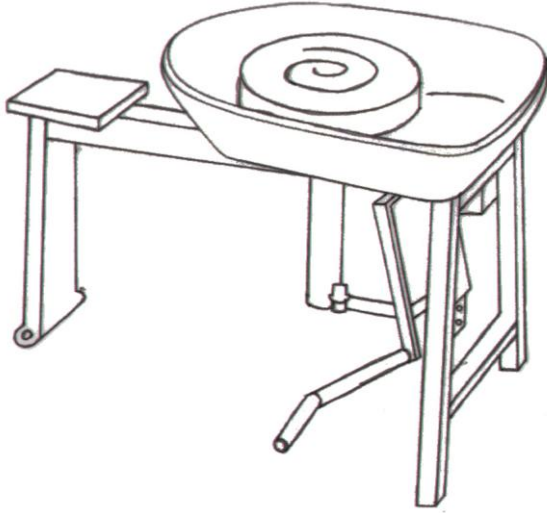
- Ahşap birimlerden yapılan İngiltere'ye özgü pedallı tornanın dikiş makinesi esas alınarak yapılan metal türleri de bulunmaktadır. Ayakta veya oturarak çalışma imkânı sunan pedallı tornaya sağ veya sol ayakla pedal hareket ettirilerek hız verilmektedir.



Resim 31: 1930-40'lı Yıllarda Güney Kaliforniya Üniversitesi'nde dikiş makinesi baz alınarak yapılmış Torna, (Edmund De Waal, **20th Century Ceramics**, New York: Thames and Hudson, 2003, s. 86.)

Resim 32: Pedallı tornada çalışan İspanyol çömlekçi Jose Malla (Davis, 1998, s. 15.)

De Waal'a göre; 1930 ve 40'larda Güney Kaliforniya Üniversitesi'nde dikiş makinesi sistemi esas alınarak yapılan torna ve benzer tarzda yapılmış olan bir diğer pedallı torna İspanya'da kullanılmaktadır (Resim 31-32). Rahat bir çalışma imkânı sunan bu tornanın türevleri görülebilmektedir. Kenya da kullanılan pedallı torna Resim 30'da görülebilmektedir. Ayakta çalışma imkânı sunan tornada altta yer alan pedal ayakla itilmekte ve üstte dönmekte olan çamur kütesine ellerle biçim verilmektedir.



Şekil 25: Amerika’da Kullanılan Pedallı Torna, (Speight ve Toki, 2004, s. 249)

Resim 33: Kenya’da Kullanılan Pedallı Torna, Fotoğraf: Zehra Çobanlı Arşivi, Kenya 2008.

2.4.4. Elektrikli Tornalar (*Electric Wheels*)

Sanayi, endüstri ve teknolojik alanlarda yaşanan gelişmelerle ayakla hız verilen tornalara motor ilave edilmesiyle elektrikli tornalar kullanılmaya başlanmıştır. Endüstriyel olarak üretilmeye başlanan tornanın tasarımı ve biçimi değişmiştir. Boyutu küçülmüş, daha hafif ve taşınması kolay elektrikli tornalar üretilmeye başlanmıştır. Hızı isteğe göre hem pedalla hem de vites kolu ile ayarlanabilen seri üretim tornalar yaygınlık kazanmıştır. Bu gelişme ve yayılım tam anlamıyla 20.yüzyılın ikinci yarısından itibaren kendini göstermektedir.

Günümüzde geleneksel üretimin yapıldığı merkezlerde de kullanıma giren elektrikli tornalarla seramik üretimi daha kolay ve seri bir hal almıştır. Çeşitli okullarda, üniversitelerde, sanat atölyelerinde ve sanatçıların kişisel atölyelerinde kullandıkları elektrikli tornalarda en çok bilinen torna markalarının başında Japonya’nın *Shimpo* marka tornaları gelmektedir. Shimpo 1952 yılında Kyoto’da üretime başlamış ve dünyanın birçok bölgesinde kullanılan bir torna markası haline gelmiştir. Dünya çapında büyük bir üne sahip olan shimpo tornalarının tercih edilme sebebi ise piyasada bulunan diğer markaların ürettiği tornalara göre daha sessiz çalışmasıdır.



Resim 34: Japonya da üretilen Shimpo marka torna,
<http://potteryhk.com/Equipment-Wheel-Shimpo.htm> (23.05.2009)

Hem saat yönünde (*Clock Wise*) hem de saat yönünün tersi yönde (*Counter Clock Wise*) dönme özelliğine sahip olan Shimpo marka tornaların kendi içinde farklı motor gücüne ve niteliklere sahip türleri bulunmaktadır. Shimpo tornaların taşıma ve kullanım kolaylığı, takılıp çıkarılabilir çamur haznesi, hızının isteğe göre vites kolu veya pedalla ayarlanabilmesi önemli özellikleridir. Elektrikle çalışan torna markalarından “Shimpo RK 3D Çömlekçi Tornası; 30 cm tabla çapında, 220 volt elektrikle çalışan, ayak pedalı ve vites kolu ile hız ayarı yapılabilen, oldukça sessiz çalışan 582x525x515 mm ölçülerine sahip Shimpo marka tornalardan biridir.”⁴⁴ Shimpo tornaların dezavantajı ise tornada çalışan kişinin torna üzerine eğilmek durumunda olması sürekli çalışan kişilerde bel ağrılarına sebep olmaktadır.

⁴⁴http://www.refsan.com.tr/urun_aciklama.asp?SHIMPO-RK-3D-COMLEKCI-TORNASI/60/
 (20.12.2009.)



Resim 35: Amerika'da Paul Soldner'in Adı Altında Satışa Sunulan Torna,
<http://www.bluebird-mfg.com/SplashTrim.jpg> (01.03.2010)

Elektrikli tornalarda Shimpo'nun dışında dünya çapında bilinen ve kullanılan diğer torna markaları; Rayefco Ltd., Ractliffe, Alsager, 40 yılı aşkın bir süredir üretim yapan Brent marka tornalar ve Paul Soldner'in kendi adı altında satışa sunduğu Paul Soldner (wheels) tornaları sayılabilmektedir. Türkiye'de ise Shimpo ve Özmak marka tornaların yanı sıra daha çok geleneksel merkezlerde metal ustaları tarafından yapılan tornalar kullanılmaktadır.

Elektrikli tornalarda oturma aparatı tornanın kendi düzeneği içinde yer alabildiği gibi kimi tornalarda bu aparat dışarıdan sağlanmaktadır. Bazı tornalarda çalışan kişiye rahat bir çalışma imkânı sağlaması açısından şekillendirilen formların koyulabileceği çeşitli ebatlarda eklenip çıkarılabilen alanlar mevcuttur. Tornalara monte edilen çeşitli genişlikteki çalışma alanları Resim 36'de görülebilmektedir.



Resim 36: Tornalara İlave Edilebilen Çeşitli Çalışma Alanları,
<http://www.shimpoceramics.com/accessories.php> (23.05.2009)

Dünya da 1950'lerden sonra yaygın bir şekilde kullanılmaya başlayan elektrikli tornalar, Anadolu'da 1980 sonrasında geleneksel üretimin yapıldığı birçok merkeze elektriğin gelmesi ile kullanılmaya başlanmıştır. Geleneksel merkezlerde kullanılan elektrikli tornalar, ayaklı tornalar motor ilave edilerek elektrikli tornaya dönüştürülmüştür. Bu tornalar ise her bir merkezde biçimsel farklılıklar göstermektedir.

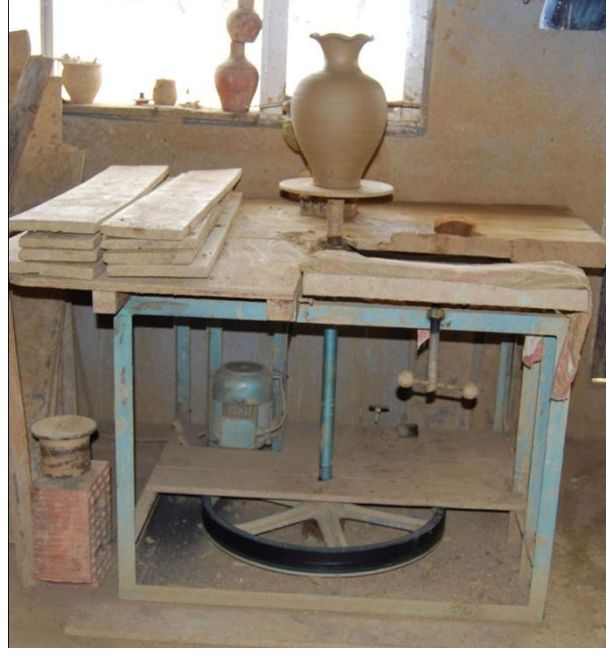
Anadolu da bazı merkezlerde kullanılan ayak tornalarına motor ilave edilerek elektrikle çalışan tornalar geliştirilmiştir. Bugün; Aydın Karacasu ilçesi, Bilecik Pazaryeri ilçesi, Kınık Köyü, Bursa Mustafa Kemal Paşa, Eskişehir Mihaliççık ilçesi, İzmir Menemen ilçesi, Kütahya merkez, Nevşehir Avanos ilçesi gibi bazı merkezlerde bu tornalar kullanılmaktadır.

İzmir- Menemen, Aydın- Karacasu ve Bilecik- Kınık gibi merkezlerde ise, torna milinin sol tarafta kaldığı tornalarda şekillendirme yapılmaktadır. Ayrıca bu merkezlerde kullanılan tornalar hem gaz hem de fren için iki ayrı pedala sahiptir. Fakat Avanos'da kullanılan tornanın mili merkezde yer almakta ve sadece gaz pedalı bulunmaktadır (Resim 39).



Resim 37: Bilecik ili, Pazaryeri ilçesi, Kınık Köyünde Kullanılan Torna, Fotoğraf: Zehra Çobanlı Arşivi.

Kınık Köyünde torna milinin merkezde yer aldığı ve milin solda kaldığı tornalar bir arada kullanılmaktadır. Kınık Köyünde Salim Yaşar ve Osman Menteş gibi ustalar torna milinin merkezde yer aldığı tornaları kullanmaktadır (Resim 37).



Resim 38: Bilecik ili, Pazaryeri İlçesi, Kınık Köyünde Kullanılan Torna, Salim Yaşar Atölyesi, Nisan 2010.



Resim 39: Nevşehir İli Avanos İlçesinde Kullanılan Elektrikli Torna, Erdem İbaş Atölyesi, Temmuz 2009.



Resim 40: İzmir, Menemen İlçesinde Kullanılan Elektrikli Torna, Mehmet Ali Kıpçü Atölyesi, Nisan 2010, Fotoğraf: Ayşe Canbolat, Nisan 2010.

Resim 41: Aydın, Karacasu İlçesinde Kullanılan Elektrikli Torna, Süleyman Gülgün Atölyesi, Nisan 2010, Fotoğraf: Ayşe Canbolat, Nisan 2010.

Kütahya da kullanılan tornanın diğer merkezlerden ayrılan yanı ise, uzun milin ayakaltında değil daha geride yer almasıdır. Ayakların hareketini kolaylaştırmak için torna mili uzun ve kısa olmak üzere birbirine bağlanan iki parçadan oluşmaktadır (Resim 42).



Resim 42: Kütahya da Kullanılan Elektrikli Torna, (Efsane) Mehmet Yıldırım Atölyesi, Fotoğraf: Ayşe Canbolat, Mayıs 2010.

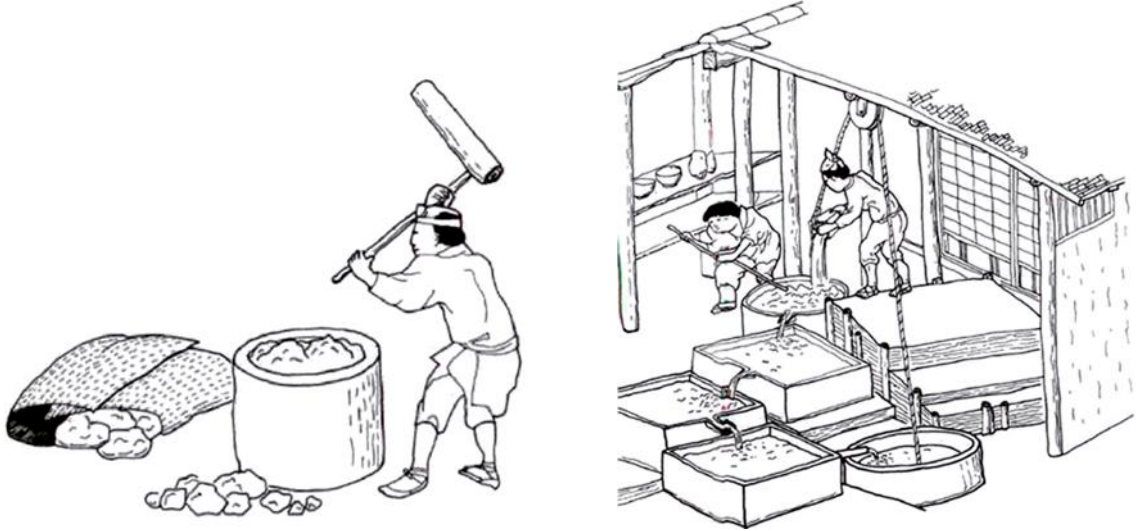
2.5. Tornada Kullanılan Çamur Bünyeler

Tornada, ince tanecik yapısına sahip, plastik özellik gösteren 900- 1300°C arasında fırınlanabilen çeşitli çamur bünyeler şekillendirilmektedir. Tornada doğadan çıkartılan, belirli işlemlerden geçirilen veya marketlerde hazır satılan çamur bünyeler kullanılmaktadır. Özellikle doğadan çıkartılan killerde çamur bünyenin tanecik yapısının ince olması şekillendirme açısından önemlidir. İri taneli çamur hızla dönmekte olan tornada ele zarar verir ve çalışmayı zorlaştırır. Bu nedenle doğadan çıkartılan killerin kullanılması durumunda yapılacak işlemler şu şekildedir; killer önce kurutulur, tanecik boyutu ahşaptan yapılan tokmaklarla küçültülür ve elenerek yabancı maddelerden arındırılır (Şekil 26). Toz haline getirilen killere su ilave edilerek kilin su içinde açılması sağlanır. Suyu içine çeken kil ele yapışmayacak bir kıvama gelinceye kadar yoğrulur. Elde edilen çamurdan küçük bir parça alınır ve tornada şekillendirilir. Çamurun verilen şekli koruyup koruyamadığı, çatlama yapıp yapmadığı gibi nitelikleri gözlemlenir ve sonuçta gerekiyorsa çamura özlü veya özsüz olmasına göre çeşitli ilaveler yapılır. Kilin çok özlü olması durumunda belli ölçüde özsüz hammadde ilavesi, özsüz olması durumunda ise eritici veya özlülüğünü arttırıcı killer ilave edilerek bünye tornada çalışılabilir kıvama getirilir.

Doğadan çıkartılan killerin kullanılması durumunda uygulanan işlemler bezerlik göstermektedir. Japonya’da doğadan çıkartılan killer öncelikle kurutulur, tokmaklarla tanecik boyutu küçültülür ve toz haline getirilerek “30- 60 mesh”⁴⁵lik eleklerden geçirilir, ıslatılır ve yoğrulur. Wilson’ın *Inside Japanese Ceramics* isimli kitabına göre, 17. yüzyılda uygulanan yöntemle; iyice kurutulup tanecik boyutu küçültülen kil, suda açılır ve ağır metallerin dibe çökmesi sağlanır.

Şekil 27’de görüldüğü gibi birden fazla havuzun her biri birbirine akar, ağır metaller dibe çöker. Çamurun ince tanecikli kısmının süspansiyonda kalması ile çamurun ince tanecikli ve özlü kısmı ayrıştırılmış olur. Son havuzda kalan kil kurutulmak amacıyla sırsız kâselere, çatı kiremitleri üzerine veya çamur kurutmak için yapılmış olan küçük fırınlara alınarak kurutulur.

⁴⁵ Richard L. Wilson, **Inside Japanese Ceramics**, 1st Edition, New York, Ashville: 1999, s. 49.



Şekil 26: Doğadan Çıkartılan Kilin Tanecik Boyutunun Tokmak ile Küçültülmesi, (Wilson, 1999, s. 49)

Şekil 27: Çamur Dinlendirme Havuzunda Kilin Açılması ve Organik Malzemelerden Arındırılması, (Wilson, 1999, s. 49)

Örneğin Japonya’da çamurun plastikliğini ve kalitesini arttırmak için havuzlarda bekletilerek dinlenmesi sağlanır. Ayrıca çamurun ıslatılması ve zaman zaman hava ile temasının sağlanması, dondurma, pirinç kabuğu, kâğıt hamuru gibi çeşitli ilaveler gibi işlemler çamurun plastikliğini arttırmak için yapılmaktadır.

“Çamur içinde çürüyen ve organik asitleri dağıtarak çamurun plastikliğini arttıran diğer bir katkı maddesi de pirinç kabuklarıdır. El yapımı kâğıt (*Washi*) veya kâğıt hamuru çamurun plastikliğini ve kuru mukavemetini arttırması için yapılan ilavelerdendir.”⁴⁶

Anadolu da Aydın ili Karacasu ilçesinde karıştırıcılarda açılan çamur istenen kıvama geldiğinde karıştırıcıdan alınır ve vakum presten geçirilerek kullanıma hazır hale getirilmektedir (Resim 44). İzmir ili Menemen ilçesinde ise dinlendirme havuzlarında suda açılan çamur istenen kıvama geldiğinde havuzlardan alınarak (Resim 43) vakum presten geçirilerek çalışmaya hazır hale getirilmektedir. Her bir yörede benzer biçimlerde çamur hazırlama yöntemleri ve araçları kullanılmaktadır.

⁴⁶ Wilson, a.g.e., s. 49.



Resim 43: Çamur dinlendirme havuzu, İzmir ili Menemen ilçesi, Fotoğraf: Ayşe Canbolat.



Resim 44: Çamur hazırlama, Aydın ili Karacasu ilçesi, Fotoğraf: Ayşe Canbolat.

2.6. Çamur Yoğurma Yöntemleri

Su ile karıştırılan ve belli bir kıvama gelen çamurun yoğrulmasındaki temel amaç havasının alınmasıdır. Bu işlem elle, ayakla veya günümüzde vakum pres gibi çeşitli makinelerle yapılmaktadır. Elle çamur yoğurma en yaygın ve en çok bilinen yöntemdir, *Koç Başı/ Öküz Başı* ve *Kelebek Yoğurma/Spiral Yoğurma* veya *Krizantem* olarak isimlendirilen çamur yoğurma yöntemleri yaygın olarak kullanılmaktadır.

Öküz başı olarak bilinen yöntem; ayakla veya makine ile havası alınan çamurun homojen hale getirilmesinde kullanılmaktadır. Elin kavrayabileceği kadar çamur kütlesi alınır ve kütlelerin üst tarafından avuç içleri aşağıya bakacak şekilde kavranır. Kavranan

çamur kütlesini kendinize doğru bükerek el ayasıyla uyguladığınız basınç sonucu çamur iki yana yayılır. Kenarlara yayılan çamur sürekli içe katlanır ve eller çamur kütlesinin etrafında hareket ettirilerek aynı işlem tekrarlanır. El ayası ile yapılan basınç sonucu çamurda öküz başını andıran bir biçim oluşmaktadır. Bu sebepten dolayı Anadolu’da “Öküz Başı Çamur Yoğurma” olarak isimlendirilen bu yöntem bazen Batı’da “*Ram’s Horn*”⁴⁷ (Koç Boynuzu) veya “*Ram’s Head*”⁴⁸ (Koç Başı) olarak isimlendirilmektedir.

Spiral veya Krizantem yoğurma olarak isimlendirilen yöntem ise, özellikle çok küçük hava kabarcıklarının uzaklaştırılmasında kullanılmaktadır. Türkçede Spiral yoğurma yöntemi olarak bilinen yöntem İngilizce de “*Spiral veya Chrysanthemum Kneading*” (Spiral veya Krizantem Yoğurma) olarak isimlendirilmektedir (Resim 45).



Resim 45: Krizantem veya Spiral Çamur Yoğurma Yöntemi ile Yoğrulmuş Çamur Kütlesi, Fotoğraf: Ayşe Canbolat, Mayıs 2009.

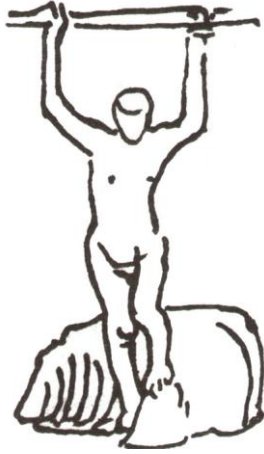
Daha çok Uzak Doğu’da seramikçiler tarafından kullanılan spiral yoğurma yönteminde sol el çamuru iterken sağ el çamuru eksenini çevresinde ritimli hareketlerle döndürerek çamur toparlanır ve içindeki hava dışarı çıkar. Bu işlem sürekli tekrarlanarak çamur yoğurma işlemi tamamlanır.

Günümüzde çok da yaygın olmayan ayakla çamur yoğurma yöntemi dünyada Japonya da ve Asya ülkelerinde, Anadolu’da ise; Tokat ve Uşak ilinin Sivasslı ilçesinde kullanılmış bir yöntemdir. Ayakla çamur yoğurma işini yapan kişi tavanda asılı bir sopa veya ahşaptan yapılan bir düzeneğe tutunur (Şekil 28).

⁴⁷ Wilson, a.g.e. s. 51.

⁴⁸ Aynı, a.g.e. s. 195.

Ayağının ökçesiyle ya da yan tarafıyla zemindeki çamur bünye üzerinde merkezden kenarlara doğru gezinmesi ile helezonik şekil oluştuğunda (Resim 46) çamur elde yoğrulmak üzere alınmaktadır.

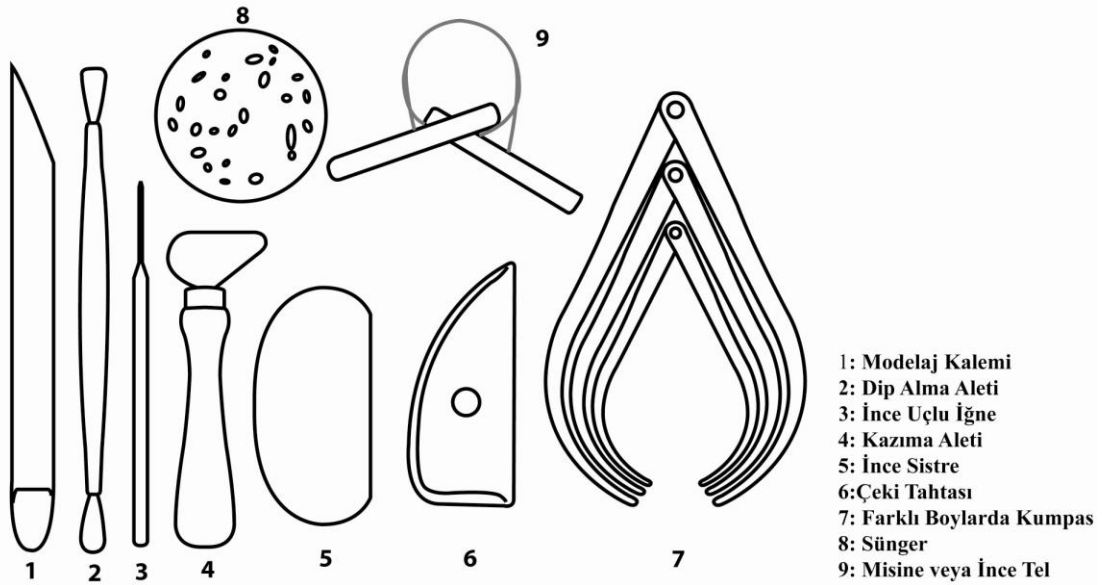


Şekil 28 Ayakla Çamur Yoğurma Yöntemine Dair Çizim, (Leach, 1976, s. 48)

Resim 46: Japonya'da Ayakla Çamur Yoğurma, (Wilson, 1999, s. 50.)

2.7. Şekillendirmede Kullanılan Aletler

Tornada şekillendirmede kullanılan aletler, aynı amaçlar için kullanılmasına karşın her kültür ve yöreye göre isimleri ve biçimleri farklılık göstermektedir. Ahşap veya metalden yapılan bu aletler, çamura biçim vermede kullanılan yükseltme ve açma aletleri olarak kullanılan çeki tahtaları (*Shaping Ribs*), dip alma aletleri (*Trimming Tools*) ve rötuş aletlerinden (*Finishing Tools*) oluşmaktadır. Bugün gelişen teknolojik ve endüstriyel koşullarla birlikte ahşap ve metalin yanı sıra plastikten de yapılmaktadırlar. Ayrıca aletlerin satışı ise yine teknoloji, iletişim ve pazarlama alanlarında yaşanan gelişmelerle çeşitli mağazalardan ve internet üzerinden yapılmaktadır. Bu adreslere tezin sonunda yer verilmiştir.

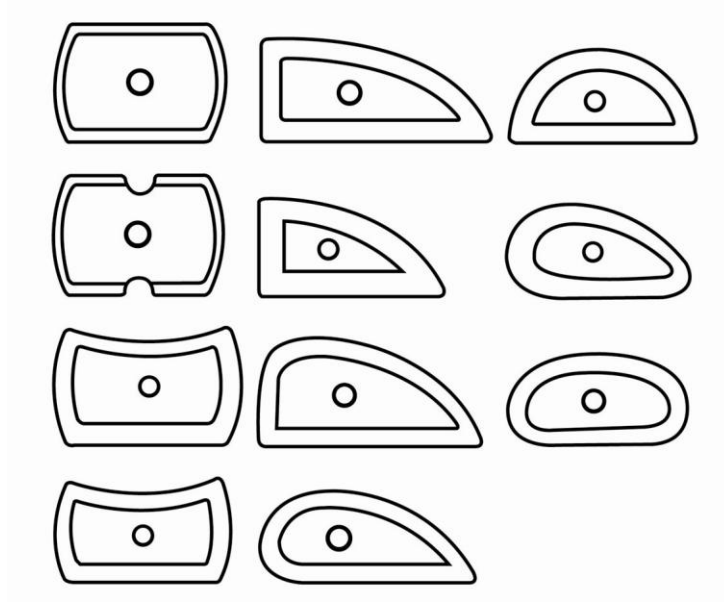


Şekil 29: Tornada Kullanılan Temel Aletler.

<http://www.axner.com/axner/tools/blue-heron-tools.php> (23.10.2008 Adresinden uyarlayan: Roland Sipos.)

2.7.1. Yükseltme ve Açma Aletleri (Çeki Tahtaları- Shaping Ribs)

Tornada şekillendirme yönteminde yaygın olarak kullanılan çeki tahtaları ve modelaj kalemleri genellikle şimşir, vişne ağacı gibi ağaçlardan yapılmaktadır. Fakat günümüzde gelişen teknoloji ile birlikte bu aletlerin metal ve plastikten yapılan türleri de üretilmektedir. Çeki tahtaları tornada şekillendirme aşamasında silindir haline getirilen çamur kütlesine istenilen formun verilmesinde, tornada oluşan spiral çizgilerin, form yüzeyindeki fazla suyun ve balçığın temizlenmesinde de kullanılmaktadır. Tornada yaygın olarak kullanılan çeki tahtaları, kullanıldığı yere göre farklı şekillerde biçimlendirilmekte ve isimlendirilmektedir.



Şekil 30: Şekillendirme de Kullanılan Çeki Tahtaları, (*Shaping Ribs*),

<http://www.elitsanat.com/son/%20elit/main.htm>, (23.10.2008)

Anadolu’da geleneksel çömlek üretim merkezlerinden Nevşehir ili Avanos ilçesinde eskiden dut ve kayısı ağacından yapılan çeki tahtaları günümüzde metalden yapılmaktadır. İki kulp ve yarım ay olarak isimlendirilen çeki tahtaları iki türdür. Biçimlerinden dolayı bu isimlendirmeler yapılmış olsa da ustalar kendi arasında tahta olarak adlandırmaktadır. Avanos da kullanılan ve *iki kulp* olarak isimlendirilen bu çeki tahtası Eskişehir ili, Mihalıççık ilçesi Sorkun köyünde kullanılan ve “*kılıç*” adı verilen alete biçim olarak benzemektedir. İzmir ili Menemen ilçesinde tornada kullanılan ahşap ve metal çeki tahtaları ahşap ve metalden yapılan dikdörtgen bir formdadır. (Resim 48-19). Bilecik ili Pazaryeri ilçesi Kınık köyünde ve İzmir Menemen ilçesinde kullanılan çeki tahtası aynı forma sahip olup, Kınık köyünde Güner’e göre; “*puçula*” olarak isimlendirilmektedir.



Resim 47: İki kulp ve yarım ay olarak isimlendirilen çeki tahtaları, Avanos, Fotoğraf: Ayşe Canbolat.

Resim 48-49: Menemen de kullanılan ahşap ve metal çeki tahtaları, Fotoğraflar: Ayşe Canbolat.

Uzak Doğu ülkelerinden Japonya’da çömlekçiler kendi yaptıkları çeşitli aletleri, şekillendirme, rötuş ve dip almada kullanmaktadırlar. Şekillendirme aletleri bambu, vişne, armut gibi ağaçların kerestelerinden, dip alma ve rötuş aletleri ise daha çok demir veya paslanmaz çelik gibi metallerden yapılmaktadır.

Japonya da şekillendirmede kullanılan *tombo*, *dango*, *kote*, *hera*, *gyubera*, *marugote*, *tsurunokubi* olarak isimlendirilen belli başlı aletler farklı işlevleri yerine getirmek amacıyla kullanılmaktadırlar. *Gyubera*, Kyushu-Arita’da kullanılmakta ve “*Cow’s Tongue*” (inek dili) olarak isimlendirilmektedir. Kâselere kavis vermede ve yayvan formların şekillendirilmesinde kullanılan bu alet, bambu ağacından yapılmaktadır (Resim 50).



Resim 50: Gyubera (*Cow’s Tongue*), ön ve yan görünüş

Resim51: Gyubera’nın kullanımı,

<http://www.japonpotterytools.com/howto.php?page=uThrowing>, (09.06.2009)

Şekillendirmede kullanılan bu aletlerden *Tsurunokobi*, ağzı dar ve yüksekliği fazla olan formların biçimlendirilmesine kolaylık sağlamakta (Resim 53), *Marugote* ise şekillendirilen silindiri açma ve tabanı geniş formların tabanını düzeltmede kullanılmaktadır (Resim 52).



Resim 52: Kâse'nin şekillendirilmesinde kolaylık sağlayan Marugote,
http://www.japonpotterytools.com/product_list.php?ty=throwing, (09.06.2009)

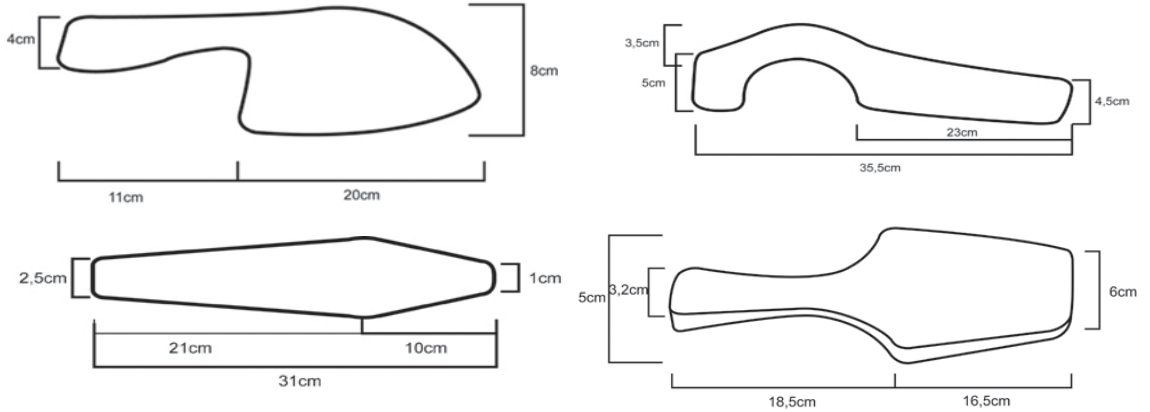
Resim53: Ağzı dar formların şekillendirilmesinde kullanılan Tsurunokobi aleti,
<http://www.japonpotterytools.com/howto.php?page=uThrowing>, (09.06.2009)

ISCAEE (International Society of Ceramic Art, Education and Exchange) Sempozyumu için gidilen Güney Kore de geleneksel ayak tornasında kullanılan aletler Şekil 35'de görülebilmektedir. Şekillendirme de kullanılan kısa ve silindirik bir yapıya sahip olanı içten, yassı ve uzun olanın ise dıştan birbiri ile dengeli bir biçimde şekillendirmede kullanılmaktadır. Şekillendirme yapan usta oturarak veya ayakta tornanın dönüş hızını ayarlamaktadır (Resim 54-55).



Resim 54-55: G. Kore de Şekillendirme de Kullanılan Aletler, Fotoğraf: Ezgi Hakan, Mayıs 2009.

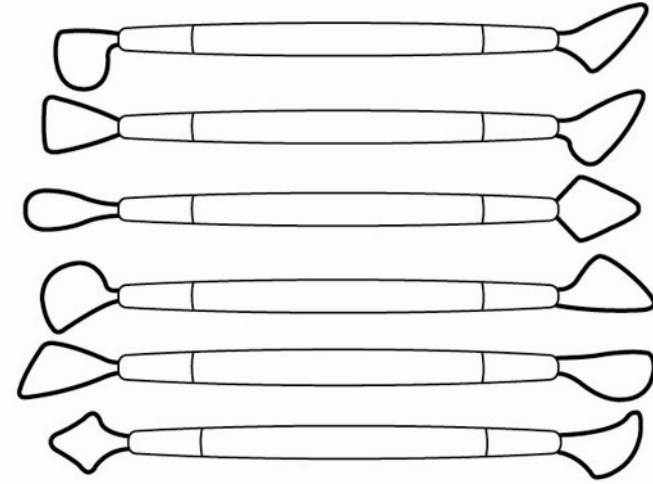
G. Kore’de şekillendirme de kullanılan aletlerin türleri ve ölçülendirmeleri aşağıdaki gibidir.



Şekil 31: Güney Kore’de Kullanılan Geleneksel Şekillendirme Aletleri, Çizimler: Roland Sipos.

2.7.2. Dip Alma Aletleri (*Trimming Tools*)

Dip alma aletleri şekillendirilen forma ayak yapımında ve form yüzeyindeki fazlalıkların alınmasında kullanılmaktadır. Bu aletlerin işlevsel olan kısımları çelikten yapılmaktadır. Gövdesi ise tercihe göre alüminyum veya başka bir metalden ya da ahşaptan yapılabilmektedir. Her iki ucu işlevsel veya tek ucu işlevsel olan çeşitleri de bulunmaktadır (Şekil 32).



Şekil 32: Dip Alma Aletleri, (Trimming Tools)
<http://www.elitsanat.com/son%20elit/main.htm>, (16.06.2009)

Japonya’da dip alma işleminde demirden yapılan *Kanna*, *Tsuchikaki*, *Umakaki*, ve *Wakanna* olarak isimlendirilen aletler kullanılmaktadır. *Kanna*, dip almanın yanı sıra, kazıma, oyma gibi işlemler ve farklı kullanımlar için çeşitli uçlara sahiptir.



Resim 56 Japonya’da Kullanılan Dip Alma Aletleri,
http://www.japanpotterytools.com/product_list.php?type=trimming (10.06.2009)

Resim 57: Japonya da Dip Alma Aletlerinin Kullanımı,
<http://www.japanpotterytools.com/howto.php?page=uTrimming> (10.06.2009)

Metal bir halka biçiminde olan *Wakanna*, avuç içinde açılı tutularak formun yüzeyindeki fazlalıkların alınmasında kullanılmaktadır (Resim 60). *Umakaki* ve *Tsuchikaki*’de yine form yüzeyindeki fazlalıkların alınmasında kullanılmakta olup biçim olarak farklı, işlev olarak aynı amaca hizmet etmektedirler (Resim 58-59).



Resim 58-59: Umakaki (sol üst), Tsuchikaki (sol alt),
http://www.japanpotterytools.com/product_list.php?type=trimming (10.06.2009)

Resim 60: Wakanna (sağ)
<http://www.japanpotterytools.com/howto.php?page=uTrimming> (10.06.2009)

Anadolu'da geleneksel çömlekçi merkezlerinde ki ustalar ahşap veya metalden yaptıkları dip alma aletlerini kullanmaktadır (Resim 61-62).



Resim 61 Avanos kullanılan dip alma aletleri, Fotoğraf: Ayşe Canbolat.

Resim 62: Kütahya da kullanılan dip alma aletleri, Fotoğraf: Ayşe Canbolat.

2.8. Tornada Şekillendirme Yöntemi

Tornada şekillendirme yöntemi, tornanın merkezine yerleştirilen çamur kütlesine basınç uygulanarak çamurun merkezlenmesi işlemidir. Simetrik formların hızlı bir şekilde biçimlendirilmesinde önemli bir yöntemdir. Dünyanın çeşitli bölgelerinde ve Anadolu da binyıllardır kullanılmakta olan tornada şekillendirme yöntemini öğrenmek uzun bir çalışma süreci gerektirmektedir. Bu yöntemi öğrenmeden önce tornada şekillendirme yapan bir ustanın izlenmesi ve daha sonra şekillendirme yönteminin denenmesi faydalıdır. Bu tekniği öğrenmek için yapılması gereken; havasını aldığımız ve iyice yoğurduğunuz en az 10 adet çamur kütlesi hazırlayıp tornaya oturmaktır. Elinizdeki tek bir çamur kütlesi, sürekli tornadan kalkmanızı ve çamur hazırlamanızı gerektireceği için, ilk etapta hazırladığımız çamur kütlelerini tornada merkezlemeye çalışmak daha doğru bir yoldur.

Uzak Doğu ülkelerinde uygulanan bir başka yöntemde, 5-10 kilogramlık tek bir kütlenin üst kısmı merkezlenir ve şekillendirilen her bir birim bu kütle üzerinden misina veya telle kesilerek alınır. Böylece her bir form bu kütle üzerinde seri ve hızlı bir biçimde şekillendirilmektedir.

Çamur kütleleri ile merkezleme ve merkeze getirilen çamurun içini oyma, yükseltme gibi diğer aşamalar üzerinde pratik yapılmalıdır. Merkezleme işleminde ilk denemede başarılı olmak söz konusu değildir ve yöntemi ilk defa deneyen kişiden bir anda çamuru merkezlemesi de beklenmediği gibi istikrarlı bir çalışma süreci gerektirir. Bu uzun çalışma sürecinde, tornada şekillendirme yöntemini yeni öğrenenler genellikle, hızının isteğe göre ayarlanabilmesi, gaz ve fren sisteminin bir arada bulunması gibi sebeplerden ötürü diğer tornalara göre kullanım kolaylığı açısından elektrikle çalışan tornaları tercih etmektedir.

2.8.1. Merkeze Getirme

Simetrik formların şekillendirilmesinde kullanılan tornada, ilk yapılması gereken işlem çamurun merkezlenmesidir. Merkezlemenin amacı ise; sabit bir eksen etrafında dönen tabla üzerinde ellerin torna ile uyumlu hareket ettirilmesi ile çamura şekil vermektir.

Tornada şekillendirme yöntemi için, daha önceden hazırlamış olduğumuz isteğe göre ½ kiloluk çamur kütleleri, tornaya yakın bir yere yerleştirilir. Bu kütlelerden biri alınır ve torna tablasının merkezine yapışacak şekilde hızla atılır. Merkezden uzak ise merkeze doğru el ile itilir ve tornaya hız verilir. Eller ıslatılır ve dönen torna üzerindeki çamur kütlesi her iki el ile yanlardan sıkılır ve başparmaklarla üstten hafifçe bastırılır.



Resim 63.a



Resim 63.b



Resim 63.c



Resim 63.d

Çamur kütlesi düzgün bir silindir formu alıncaya kadar bu şekilde sıkılır. Ellerin çamura uyguladığı basınçla çamur merkeze gelir, merkeze geldiği ise; çamura herhangi bir kuvvet uygulamadığınızı ve çamur kütlesinin ellerinizin arasında kaydığını hissettiğiniz de anlaşılır. Merkezlenen çamur, başparmaklarla yavaşça oyulur ve bu oyuk genişletilirken şekillendireceğiniz formun taban kalınlığı ayarlanır (Resim 63.c). Bunu bir mil veya ince uçlu bir iğne ile de ölçmek mümkündür.

2.8.1.1. Temel Formlar

Tornada şekillendirme yöntemini öğrenen bireylerden ilk olarak silindir şekillendirmeleri istenmektedir. Çünkü silindir birçok formun temelini oluşturmaktadır. Silindir formundan sonra yarım küre, küre, koni gibi diğer temel formların şekillendirmesine geçilir.

2.8.1.2. Silindir Yapımı

Tornanın temel formu olan silindiri şekillendirebilen bireyler zamanla pratik yaparak diğer formları da şekillendirebilirler. Bu nedenle tornada şekillendirme yöntemini ilk öğrenen bireylerden öncelikle farklı yüksekliklerde silindir şekillendirmeleri istenmektedir. Bu silindirlerin et kalınlığının form genelinde aynı ve düzgün olması beklenen özelliklerdendir. ½ kg çamurdan yaklaşık 13 cm yüksekliğinde bir silindir şekillendirmek mümkündür.



Resim 64.a



Resim 64.b

Merkezlenip içi oyulan çamur kütesine, sol el içten sağ el dıştan birbiri ile aynı anda hareket ettirilerek, dönen torna üzerindeki çamur kütesi yukarı doğru çekilir istenilen yüksekliğe ulaşına kadar bu işlem tekrarlanır ve böylece çamur silindir formunu alır (Resim 64 c-d-e). Seramikte bu işleme “*çeki verme*” denmektedir. Çamurun yükseltilmesi ve istenilen formun verilmesinde kullanılan temel bir yöntemdir.



Resim 64.c



Resim 64.d

Şekillendirme sırasında genellikle formun üst, yani dudak kısmı biraz kalın bırakılır ve fazla açılmamaya dikkat edilir. Ağız mümkün olduğunca kalın ve kapalı yapılmasındaki sebep, bir anda açılan ağzın daha sonra toparlamasının zor olmasıdır. Formun ağız kısmı bu şekilde en son biçimlendirilerek form tamamlanır. Şekillendirmiş olduğunuz silindirin altından iki ucunu gergin bir şekilde tuttuğunuz misina veya tel hızlı bir şekilde geçirilir. Tabanından iki elle kavranan form ahşap bir plakanın üzerine alınır ve kurumaya bırakılır.



Resim 64.e

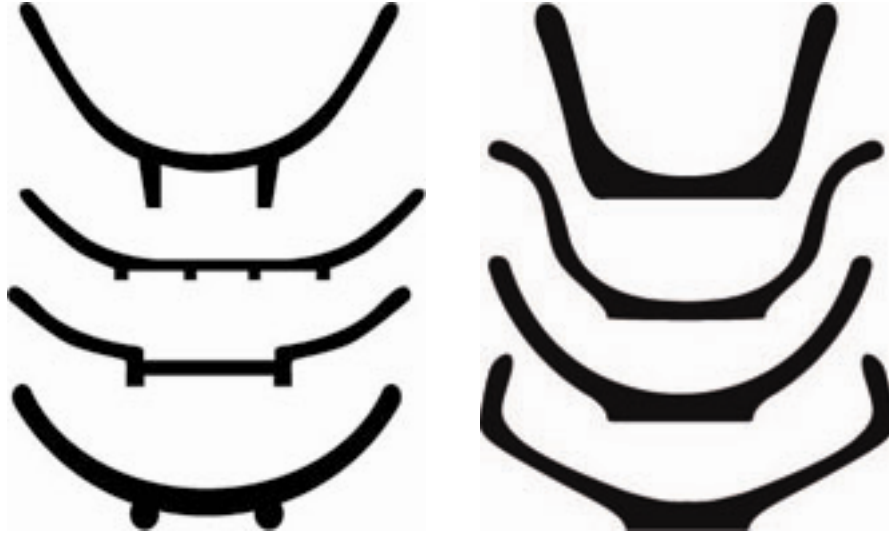
2.8.1.3. Kâse Yapımı

Kâse formu tornada en kolay, en çabuk ayrıca en fazla şekillendirilen formlardan biridir. Eski çağlardan bu yana bu kadar yaygın kullanılmasının sebebi ise sulu aş kültürü ile yemek ihtiyacını karşılayan en temel kap formu olmasından kaynaklanmaktadır. Cooper'a göre Mısır kültürüne ait M.Ö. 2000'lerde biçimlendirilmiş olan kâse formu ele geçen önemli buluntular arasındadır (Resim 65).



Resim 65: Eski Krallık Dönemine ait kırmızı astarlı kâse, M.Ö. 2600, Ø: 28 cm, (Cooper, 2002, s. 28.)

Bugün endüstriyel sofrta takımlarının vazgeçilmez bir elemanı olan kâse aynı zamanda artistik amaçlarla da şekillendirilen önemli bir formdur. Kâseler kendi içinde çeşitli ebat, genişlik veya yayvanlıkta olabilmektedir. Kâseler için çeşitli kesitler Şekil 33’de görülebilmektedir.



Şekil 33: Farklı Formlarda Kâse Kesitleri, (Mary Chappelhow, **Thrown Pottery Techniques Revealed**, Iola Wiss Krause Publications, 2001, s. 58 ve 64)

Yaklaşık 2 kg çamurdan 23 cm çapında bir kâse şekillendirmek mümkündür. Şekillendirmek istenilen kâsenin çap büyüklüğüne göre, kâsenin deforme olmasını önlemek amacıyla altlıklar üzerinde şekillendirme yapılır. Bu yöntem kâse ve tabak gibi ağız çapı geniş olan formlar, torna tablası üzerinden alınırken oluşabilecek deformasyonu engellemek için kullanılmaktadır.



Resim 66.a



Resim 66.b

Torna üzerine yerleştirilen ve merkezlenen çamur kütesinin içi oyulur. Şekillendirilecek olan kâse formuna göre çamurun içi oyulduktan sonra yükseltilmeye başlanan kâse içten ve dıştan ellerin birlikte yukarı doğru hareket ettirilmesi ile dışarıya doğru açılır, yani çeki verilir (Resim 66 b). Kâse formu verilirken ağzının bir anda açılmamasına dikkat edilmelidir. Geniş bir form olan kâsenin ağzının fazla açılması durumunda çamuru kontrol etmek güçleşir. Şekillendirmeyi zorlaştıran diğer bir unsur ise, çok sulu çalışılmasıdır. Tornadaki çamur kütesinin sürekli ıslatılması sonucu çamur yumuşar ve direncini kaybedeceği için şekillendirmede güçlük yaşanır. Elleri sürekli ıslatmak yerine şekillendirme sırasında oluşan balçığın kullanılması daha iyi sonuç verir.



Resim 66.c



Resim 66.d

Aşağıdan yukarıya doğru açtığımız kâsenin kavisi direkt elle verilebildiği gibi bu işlem için çeki tahtaları da kullanılabilir (Resim 66 c). Ayrıca çeki tahtaları kâsenin iç yüzeyinde oluşan birbirine paralel çizgilerin yok edilmesi içinde kullanılmaktadır. Uzak Doğu'da kâse gibi geniş ve yayvan formların şekillendirilmesinde “*Cows Tongue*” adı verilen alet bu işlem için kullanılmaktadır (Resim 48-49).



Resim 66.e



Resim 66.f

Elle veya çeki tahtası ile şekil verilen kâsenin dudak kısmı sünger veya bir deri parçası ile düzeltilir ve misinayla kesilir (Resim 66.f). Altlık üzerinde şekillendirilen kâse misina ile kesilerek altlıktan bağımsız hale getirilmesinin sebebi ise; başlayan kâsenin kuruma küçülme sırasında çatlamasını önlemektir.



Resim 66.g

2.8.1.4. Düz Tabak Yapımı

Günümüzde tornada şekillendirilen düz tabaklar kullanım gereci olmasının yanında dekoratif amaçla kullanılmaktadır. Geniş bir yüzeye sahip olan tabaklar Bursa ili İznik ilçesi, Kütahya gibi merkezlerde çini tabak olarak, Nevşehir ili Avanos ilçesinde ise; duvar tabağı olarak üretilmektedir. Bu tabaklara sır altı, sır üstü, sır içi, kazıma, sgrafitto, mishima gibi dekor yöntemleri uygulanmaktadır.



Resim 67: Sır Altı Dekorlanmış Tabak Avanos, Fotoğraf: Zehra Çobanlı Arşivi.

Resim 68: Rapido Kalemleri ile Bezenmiş Tabak, Avanos, Fotoğraf: Zehra Çobanlı Arşivi.

Ülkemizde dekoratif amaçlı kullanılan düz tabaklar, Uzak Doğu'da özellikle Japonya gibi yemek sunumunun önemli olduğu ülkelerde işlevsel ve günlük kullanım da büyük önem arz etmektedir. Şekillendirilen düz tabaklar genişlik ve yayvanlık bakımından farklılık gösterebilmektedir. Bunlar kullanım amacına ve üzerine işlenmek istenilen dekora göre şekil almaktadır. Şekil 34'de bazı tabak kesitleri görülebilmektedir.



Şekil 34: Farklı Türlerde Düz Tabak Kesitleri, (Chappelhow, 2001, s. 74)

Yaklaşık 2,5 kg çamurdan 30 cm çapında bir servis tabağı şekillendirmek mümkündür. Yayvan ve geniş bir form olan tabak, genellikle formun deforme olmasını engellemek amacıyla kâsede olduğu gibi altlık üzerinde şekillendirilir.



Resim 69.a



Resim 69.b

Merkezlenen çamur kütesine üstten sağ elin ayası ile basınç uygulanırken, sol el de çamuru dıştan kavrayarak düzgün bir şekilde yayılmasını sağlar (Resim 69.a). Bu yöntem sağ elde tutulan yarı sulu bir süngerle de yapılabilmektedir. Elde tutulan sünger eller kurudukça sıkılır ve ellerin çamura yapışması engellenir. Torna tablası üzerine yayılan çamur, bir elin içten diğerinin dıştan birlikte hareket ettirilmesi ile çeki verilerek yavaşça yanlara doğru açılır (Resim 69.c).



Resim 69.c

Yanlara doğru açılan çamur kütlesine çeki tahtası ile tabağın kavisi verilir ve tabağın et kalınlığı böylece ayarlanır (Resim 69.c). Genel formu verilen tabağın, ağız kısmı sağ elin işaret parmağı ile düzeltilir (Resim 69.d). Ağız kısmı düzeltilen tabağın iç yüzeyi, çeki tahtası ile tabak yüzeyin deki fazlalıkların alınması amacı ile içten dışa doğru yavaşça hareket ettirilir (Resim 69.e).



Resim 69.d



Resim 69.e



Resim 69.f

Tabağın iç ve dış kısımları iyice düzeltildikten sonra, son olarak yüzey süngerle düzeltilir, tabak üzerinde yer aldığı altlıktan misina ile kesilerek altlıkla birlikte alınıp deri sertliğine gelinceye kadar kurumaya bırakılır (Resim 69.f).



Resim 69.g

2.8.1.4.1. Düz Tabak Dip Alma

Dip alma işlemi tabak, kâse, kupa bardak, çaydanlık gibi çeşitli formlara uygulanmaktadır. Dip alma genellikle formlara ayak yapmak için veya tornada şekillendirilen formların yüzeyindeki fazlalıkların alınması amacıyla yapılmaktadır. Örneğin yüksek bir ayağa sahip olan kadehin deforme edilmeden formunun verilmesi için uygulanmaktadır (Resim 71). Yine deri sertliğine gelen tabak, kâse gibi ağız çapı geniş formların deforme olma riskinden dolayı deri sertliğinde ayak yapımı ve tabandaki fazlalıkların alınması için uygulanmaktadır.

Deri sertliğine gelen tabak ters olarak tekrar torna tablasına yerleştirilir ve merkeze getirilir. Merkeze getirilen form üzerinde kazıma yapılacak alan çizgisel olarak dip alma aletiyle belirlenir (Resim 70.a). Farklı uçlara sahip kazıma aletleri ile dibi alınacak formun alt kısmı yavaşça alınır. Dip alma işlemi sırasında formun ayağı yapılır ve form yüzeyinde kaba alanlar kazıma aletleri ile alınır ve form daha da ince ve zarif bir hale getirilir (Resim 70.b).



Resim 70.a



Resim 70.b



Resim 70. c



Resim 70.d

Dip alma olarak isimlendirilen bu yöntem ayrıca, plastik kıvamda şekillendirmesi zor olan formların da gerçek formunu aldığı bir aşamadır. Bu formlara verilebilecek örneklerden biri de kadeh yapımıdır.

İnce bir ayak üzerinde duran kadeh formunun ayak kısmı plastik şekillendirmede kalın bırakılır ve deri sertliğine geldiğinde istenilen inceliğe dip alma aletleri ile getirilir. Tabağın ayağı yapıldıktan sonra, süngerle son bir rötuş yapılır ve altlıkla birlikte alınan tabak kurumaya bırakılır (Resim 70.c).

2.8.1.5. Kadeh Yapımı

İçki ve içki kültürünün yaygın olduğu ülkeler kendi seramik kadeh biçimlerini geliştirmişlerdir. Kuzey Avrupa'da bira içiminin önemli bir kültür olduğu Almanya ve İngiltere'de seramik kadehler önemli bir yer tutmaktadır. Ülkemizde de turizmin gelişmesiyle birlikte geleneksel bir çömlek üretim merkezi olan Nevşehir ili Avanos ilçesinde kadeh yapımı son yıllarda yaygınlık kazanmıştır. Kullanım eşyası olarak şekillendirilen kadehlerin yapımı ustalık gerektirmektedir. Genellikle yörede üretilen şarapların ikramında da kullanılmasının yanında yerli ve yabancı turistlerinde oldukça rağbet gösterdiği formlar arasındadır.

Merkeze getirilen çamur kütlesi başparmaklarla yarıya kadar oyulur, formun alt kısmı ise yaklaşık 4 ila 5 cm kadehin ayak kısmını oluşturacağı için oyulmadan bırakılır ve en son dip alma sırasında gereken inceltme ve rötuş yapılır (Resim 71.a-b).



Resim 71.a



Resim 71.b

Formun oyulan kısmı, içten ve dıştan ellerin birlikte hareket ettirilmesi ile yükseltilir ve istenen inceliğe geldiğinde bırakılır (Resim 71.b-c). Daha sonra kadeh alt kısmından iki elle tutulur ve fazla inceltmeden yavaşça yukarı doğru çekilir (Resim 71.d). Böylece kadehin yüksekliği ayarlanır ve tabanındaki fazla çamurun alınması ile kadeh biçimi kabaca verilmiş olur. Deri sertliğine gelinceye kadar kurumaya bırakılır ve dip alma aşamasında esas kadeh formunu alır.



Resim 71.c



Resim 71.d



Resim 71.e

2.8.1.5.1. Kadeh Dip Alma

Deri sertliğine gelen kadeh, tornada merkezlenen ve konik bir şekil verilen çamur kütlesi üzerine ters olarak oturtulur. Bu çamur kütlesi kadehin veya rötuşu yapılacak diğer formlarında deforme edilmeden fazlalıkların alınmasına kolaylık sağlar.



Resim 72.a



Resim 72.b

Çamur kütlesi üzerine oturtulan kadeh, kazıma aletleri ile tabanı içe doğru hafifçe oyulur. Daha sonra kadehin ayağı formun elverdiği ölçüde kazıma aletleri ile kazınarak fazlalıkları alınır (Resim 72.b-c).



Resim 72.c



Resim 72.d

Dip alma aletleri ile ayak inceltildikten sonra metal bir kaşıkla perdahlama yapılır (Resim 72.d). Formun düz bir şekilde zemine koyulması veya direkt kurumaya bırakılması ayağın deforme olmasına yol açabilir, bu sebeple form ters çevrilmiş bir şekilde kurumaya bırakılır.



Resim 72.e



Resim 72.f

2.8.1.6. Testi Yapımı

Testi; özellikle Ön Asya, Anadolu, Kuzey Afrika gibi ülkelerde de yaygın olarak bilinen ve kullanılan geleneksel formlardan biridir. Testi eski çağlarda kuyu, dere, akarsu, çeşme gibi belli bir merkezde bulunan suyun hanelere taşınmasından kullanıla gelmiş önemli bir formdur. Taşıma işleminde kullanılmasının yanı sıra testi, suyu taze ve soğuk tutması bakımından da önemlidir. Tarım kültürünün önemli bir yer tuttuğu Anadolu'da tarla da çalışan çiftçilerin soğuk su deposu olarak kullanılmıştır. Testi birçok kültürde su testisi veya şarap testisi şeklinde isimlendirilmiştir. Anadolu'da Aydın ili Karacasu ilçesinde kendine has form ve dokuya sahip olan testiler yörede "*bardak*" olarak isimlendirilmekte ve su içmek için yapılmış olan küçük bir bardak ile birlikte kullanılmaktadır (Resim 73).



Resim 73: Aydın ili Karacasu ilçesinde üretilen kulpsuz (Bardak), Süleyman Sertkaya Atölyesi, Fotoğraf: Ayşe Canbolat, Nisan 2010.

Su veya şarap testisi olarak kullanılmasının yanında, Anadolu'da Nevşehir ili Avanos ilçesinde kebab testisi üretimi yapılmaktadır. Geleneksel bir yiyecek olan testi kebabının özelliği malzemelerin testinin içine koyulması ve fırına verilmesidir. Testide pişen yemek testi kırılarak servis yapılmaktadır.

Testi yapımı için merkeze getirilen çamur kütlesinin içi oyulur ve silindir formu verilir (Resim 74.a). Silindir haline getirilen çamur kütlesinin ağız kısmı düzeltilir ve elle kabaca silindir formu verilir (Resim 74.b). Daha sonra çeki tahtası ile aşağıdan yukarıya doğru sol el içten dışarıya doğru basınç uygulanırken, sağ elde tutulan çeki tahtası ile de dışarıdan basınç uygulanır.



Resim 74.a



Resim 74.b

Çeki verilirken içerdeki el dışarıya fazla basınç uygular ve formun gövdesi genişletilir. Şekillendirilen formun ağız kısmı fazla açılmaz ve gövdeye istenilen form verildikten sonra, formun ağız kısmı çeki tahtası ile ince uzun boyun kısmı şekillendirilir. Formun ağız kısmında hafif dışa doğru bir çıkıntı bırakılır (Resim 74.b).



Resim 74.c



Resim 74.d



Resim 74.e

Testinin tabanı çeki tahtasının ucu ile temizlenir ve testi misina ile kesilerek tornadan alınır ve deri sertliğine gelinceye kadar kurumaya bırakılır (Resim 74.e).

2.8.1.6.1. Kulp Yapımı

Kulp; testi, çaydanlık, küp, vazo ve çanak gibi bazı formların en önemli taşıyıcı unsurudur. Küp gibi büyük boyutlu formlarda taşımaya yardımcı işlevi olan kulp, küçük boyutlu formlarda görsel amaçlı kullanılan önemli bir öğedir. Kısacası büyük veya küçük boyutlu formların olmazsa olmazı olan kulpun yapımı ayrı bir beceri ve deneyim gerektirmektedir.

Kulp yapımı için ele alınan bir miktar çamur bir yere sabitlenir veya direkt sol el çamuru tutarken sağ elle de sürekli aşağıya doğru uzatılır. Kulp yapımında ellerin sürekli ıslatılması ve çamurun kayarak aşağıya doğru uzaması sağlanır. Bu işlem çamur istenen uzunluğa ve kalınlığa ulaşmaya kadar hızlı bir şekilde tekrarlanır.



Resim 75.a



Resim 75.b



Resim 75.c



Resim 75.d

Daha sonra çamurun alt kısmından istenilen uzunluğa göre kesilen çamur parçası form üzerine çentikler açıldıktan ve balçık sürüldükten sonra yapıştırılır ve gövdeye kaynaştırılarak form oda koşullarında kurumaya bırakılır (Resim 75.b-c-d).



Resim 75.e



Resim 75.f

2.8.2. Eklemeli Formlar

Tornada şekillendirilen birimlerden oluşturulan eklemeli formlara verilebilecek en iyi örnek aynı zamanda işlevsel olan çaydanlıktır. Çaydanlık ana gövde, kapak, kulp ve emzik gibi birimlerin bir araya getirilmesinden oluşmaktadır.

Çaydanlığı oluşturan bu birimlerden kulp hariç diğer bütün parçalar tornada şekillendirilmektedir. Tornada şekillendirilen eklemeli formlar işlevsel veya işlevsel olmayan formlar da olabilmektedir. Bu tez çalışması kapsamında eklemeli bir form olan çaydanlık formu ve daha çok sanatsal amaçla şekillendirilen ibrik ve Hitit seramiklerinde önemli bir yere sahip olan Halka Biçimli Kabın yapım aşamaları fotoğraflarla anlatılmıştır. Bu form bir seramik üretim merkezi olan Nevşehir ili Avanos ilçesinde yaygın olarak üretilmekte olup, yörede “*Halkalı Hitit*” olarak isimlendirilmektedir.

2.8.2.1. Çaydanlık Yapımı

Dünyanın çeşitli ülkelerinde çay önemli bir kültürel etkinliktir. Çay içimi, sunumu ve hazırlanması ülkelere göre farklılık göstermektedir. Örneğin Çin, Japonya, Türkiye, İngiltere, Mısır ve Rusya gibi ülkelerde farklı sunuş ve yapılış biçimleri dikkat çekmektedir. Dünya çapında birçok ülkede önemli bir yere sahip olan çay kültürünün bir getirisi olarak çaydanlık formu, seramik tornasında en çok şekillendirilen formlardan biridir. Çaydanlık; gövde, kulp, emzik ve kapak gibi çeşitli elemanlardan oluşmakta ve kulp hariç diğer bütün parçaları tornada ayrı ayrı şekillendirilip deri sertliğine geldiğinde birleştirilmektedir. Çaydanlık form olarak hem işlevsel hem de işlev amacı güdülmeksizin, tasarım ve estetik kaygılarla da şekillendirilen bir formdur.



Şekil 35: Çaydanlık Kesiti, (Chappelhow, 2001, s. 110)

Çaydanlığın gövdesinin yapımı için tornada merkezlenen çamur kütlesinin içi oyulur ve silindir formu verilir (Resim 76.a). İstenilen yüksekliğe gelen silindire çeki verilerek kavisli bir form elde edilir (Resim 76.b). Bu yöntem Anadolu’da veya dünyanın çeşitli bölgelerinde karınlama veya şişirme olarak da isimlendirilmektedir.



Resim 76.a



Resim 76.b

Yuvarlak bir form alan çaydanlığın ağız kısmında kapağın oturabileceği bir yuva yapılır ve dudak olarak tabir edilen bu kısım, hafif dışa doğru çıkıntılı bırakılır (Resim 76.c-d)



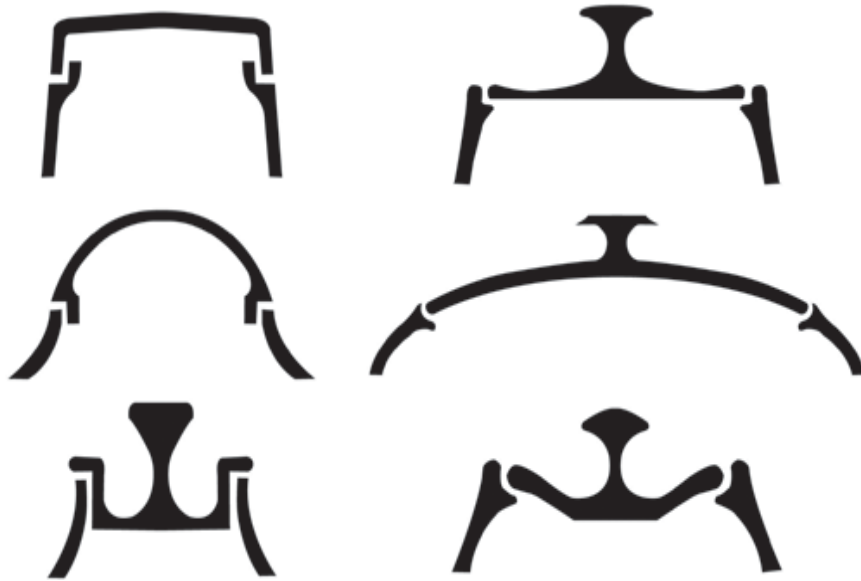
Resim 76.c



Resim 76.d

2.8.2.1.1. Kapak Yapımı

Çaydanlık; güveç, şekerlik gibi belli başlı formlar içinde kapağı olan bir formdur. Formun kullanım amacı da göz önünde bulundurularak uygun kapak tipi seçilir ve şekillendirilir (Şekil 36).



Şekil 36: Kapak Çeşitleri, (Robert Piepenburg, *The Spirit of Clay*, 1998, s. 238)

Çeşitli biçimlere sahip kapaklar genellikle iki şekilde biçimlendirilir. Bunlardan ilki Resim 77'de görüldüğü gibi tutamak yeri üstte olacak şekildedir. Diğer bir yöntem ise; tam tersi kapağın forma oturan kısmı üstte yer alacak şekilde biçimlendirilir. Bu yöntemlerin kullanımında kapağın türü kapak yapım yöntemini belirlemektedir.

Tornada merkezlenen kütlelerin ortası tutamak yeri bırakılır ve kapak şekillendirilir. Daha önce şekillendirilen çaydanlık gövdesinin ağız kısmı pergelle sürekli ölçülür ve kapak istenilen ölçüye geldiğinde tutamak yeri şekillendirilir. Çamur kütlesi üzerinden bir iğne ile kesilerek alınır ve deri sertliğine gelene kadar kurumaya bırakılır (Resim 77.c-d).



Resim 77.a



Resim 77.b



Resim 77.c



Resim 77.d

2.8.2.1.2. Emzik Yapımı

Çaydanlık, testi, ibrik gibi formlar da emzik önemli bir tamamlayıcı unsurdur. Bu sebeple formu hem işlev hem de görsel açıdan tamamlayan emziğin yapımı ve montajı önemlidir. Emzik ana gövde içindeki suyun dışarıya akışını sağlayan formun önemli bir elemanıdır. Emziğin gövde ile olan ilişkisi, hem işlev hem de görsel açıdan önemlidir. Emzik yapımı için merkezlenen çamur kütlesi silindirik şekilde biçimlendirilir ve istenen kalınlık elde edildiğinde formun üst kısmı konik bir şekilde biçimlendirilir (Resim 78.a). Daha sonra elde edilen form bir iğne yardımı ile kesilerek alınır ve deri sertliğine gelinceye kadar kurumaya bırakılır (Resim 78.b).



Resim 78.a



Resim 78.b

Deri sertliğine gelen emzik, çaydanlığın gövdesine uyacak şekilde kesilir ve kenarları çaydanlığa oturacak şekilde elle inceltilir (Resim 78.c-d). Çaydanlığın gövdesinde de beş- altı adet delik açılır. Daha sonra çentiklenen ve balçık sürülen emzik, çaydanlığın gövdesine yapıştırılır ve gövdeye kaynaştırılır (Resim 78.e-f).



Resim 78.c



Resim 78.d



Resim 78.e



Resim 78.f

Kulp yapımı testide olduğu gibi aynı biçimde şekillendirilir ve gövdeye balçıkla yapıştırılır.



Resim 78.g



Resim 78.h

2.8.2.2. Halkalı Hitit Yapımı

Hitit kültüründe dini törenler için kullanılan veya mezar armağanı olarak yapılan Halkalı Hitit Formu, Anadolu Medeniyetleri Müzesi Katalogunda M.Ö. 1600 yıllarına tarihlendirilmiştir. Tarihi çağlarda dini törenlerde kullanılan özel amaçlı kaplar günümüzde işlevselliğinden uzak Hitit kültürünün bir uzantısı şeklinde görülen formlardır. Ayrıca Çanakkale seramiklerinin kendine has dokusu ile bezenmiş olan Halkalı Hitit Formu, Resim 79- 80'de görülebilmektedir. Çanakkale de üretilen bu formların diğerlerinden ayrılan yanı emziğe sahip olması ve Çanakkale seramiklerine has bir biçimde dekorlanmış olmasıdır.

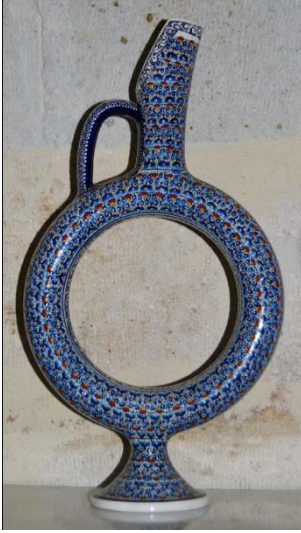


Resim 79: Rozetlerle süslenmiş halka gövdeli testi, Çanakkale, XIX. yy. sonu, XX. yy başı, h:20 cm, Ø: 13 cm, (Gönül Öney, Çanakkale Seramikleri,)



Resim 80: Halka gövdeli alacalı testi, Çanakkale, XIX. Yy. sonu, XX. yy başı, h: 23.5 cm, Ø: 14.5 cm. (Gönül Öney, Çanakkale Seramikleri)

Halkalı Hitit Formu bugün Anadolu da önemli bir çömlek üretim merkezi olan Nevşehir ili Avanos ilçesinde tornada şekillendirilen formlardan biridir. Gövde, boyun, kulp ve ayak olmak üzere dört ayrı elemanın birleştirilmesinden oluşmaktadır. Ayrıca bugün Nevşehir ili Avanos ilçesinde kalıpla üretilen form yüzeyine sır altı, sır üstü veya rapido kalemlerle Anadolu Medeniyetleri motifleri ile bezenmektedir (Resim 81-82).



Resim 81-82: Sır altı ve rapido kalemleri ile bezenmiş halkalı hitit ve kadehler, Fotoğraflar: Ayşe Canbolat, Temmuz 2010.

2.8.2.2.1. Halkanın Yapımı

Halkanın yapımı için tornada merkezlenen çamur kütlesi, sağ elin ayası ile merkezden kenarlara doğru itilir ve sol el çamurun yayılımını kontrol etmek amacıyla dıştan çamur kütlesini kavrar. Torna tablasına yayılan çamurun ortası tabana kadar oyulur. Bu oyuk yavaşça içten dışa doğru genişletilir ve silindir formu verilir (Resim 83.a-b-c)



Resim 83.a



Resim 83.b

Çamur kütlesinin merkezinde oluşturulan bu silindir, içten dışa doğru açılır. İçerdeki duvarla dışarıdaki duvar arasında bir kanal oluşur (Resim 76.c). İçerde oluşturulan silindir dıştaki duvarın üzerine doğru yavaşça kapatılır ve iki parça birleşecek şekilde işaret parmağı ile eğim verilerek iki bünye dönmekte olan torna üzerinde birleştirilir (Resim 83.d-e).



Resim 83.c



Resim 83.d

**Resim 83.e****Resim 83.f**

Formun birleşme noktasının kaynaşması sağlanır ve halkaya daha düzgün bir form vermek için metal bir aletle düzeltilir, misina ile form tornadan kesilerek alınır ve deri sertliğine gelinceye kadar kurumaya bırakılır (Resim 83.f-g).

**Resim 83.g**

2.8.2.2.Halka'nın Rötüşlanması

Deri sertliğine gelen halka misina ile kesilen yüzeyi üste gelecek şekilde tornada merkezlenir ve dip alma aletleri fazlalıklar alınarak halka formu verilir (Resim 84.a-b). Süngerle yüzeyi temizlenen halka daha sonra ayak, boyun ve kulp gibi diğer elemanlarının eklenmesi için naylon altında muhafaza edilir (Resim 84.c-d).



Resim 84.a



Resim 84.b



Resim 84.c



Resim 84.d

2.8.2.2.3. Ayak Yapımı

Tornada merkezlenen çamur kütlesinde ayak tersten içi boş olarak biçimlendirilir (Resim 85.a-b). İstenilen form verildikten sonra bir iğne ile kesilerek alınır ve deri sertliğine gelinceye kadar kurumaya bırakılır (Resim 85.c).



Resim 85.a



Resim 85.b



Resim 85.c

2.8.2.2.4. Boyun Yapımı

Tornada merkezlenen çamur kütesinin içi oyulur ve ince uzun bir silindir formu verilir. Silindirin ağız kısmı hafifçe açılır ve çamur kütlesi üzerinden bir iğne ile kesilerek alınır ve derisi sertliğine gelinceye kadar kurumaya bırakılır (Resim 86.a-b).



Resim 86.a



Resim 86.b

Tornada şekillendirilen birimler istenilen sertliğe geldiğinde halkaya önce ayak yapıştırılır. (Resim 86.c) Daha sonra formun üst kısmında boynun geleceği yere bir iğne ile delik açılır, yüzey çentiklenir ve balçık sürülerek boyun yapıştırılır. (Resim 86.d). Boynun ağız kısmı alet yardımı ile açılı bir şekilde kesilir ve form yatay bir şekilde bir biçimde muhafaza edilir.



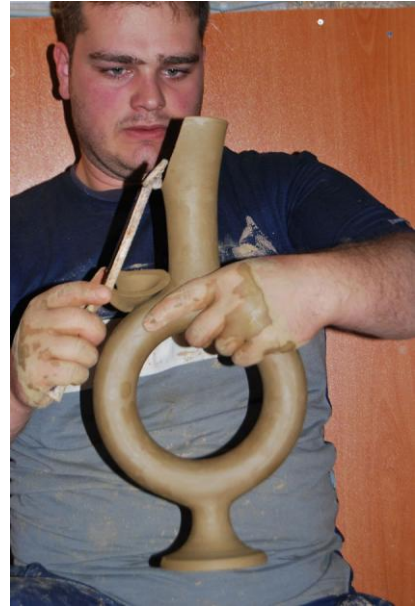
Resim 86.c



Resim 86.d



Resim 86.e



Resim 86.f

2.8.2.2.5.Kulp Yapımı

Kulp yapımı testide olduğu gibi sol ele alınan bir miktar çamur kütlesi seri hareketlerle aşağıya doğru hızlı hızlı çekilir ve çamur böylece aşağıya doğru uzar. İstenen inceliğe gelen çamurdan bir parça kesilerek alınır.



Resim 87.a



Resim 87.b

Kulp gövdeye ve boyuna yapıştırılarak bünyeye kaynaştırılması sağlanır (Resim 87.a).



Resim 87.c



Resim 87.d

2.8.2.3. İbrik Yapımı

Osmanlı kültüründe önemli bir yeri olan ibrik, genellikle metalden yapılmış işlevsel bir formdur. Fakat günümüzde kullanım alanı kalmadığı için daha stilize ve estetik bir biçimde Nevşehir ilçesi Avanos da, Aydın Afacan ve Erdem İbaşı gibi ustalar tarafından üretilmektedir. İbrik formu gövde, boyun, kulp, emzik ve kapak olmak üzere toplam beş parçanın birleştirilmesi ile oluşturulmaktadır. Kulp hariç her bir parçası tornada şekillendirilen birimler deri sertliğinde yavaş yavaş ana gövdeye yapıştırılır. Yapımı uzun zaman, sabır ve emek gerektirmektedir.

İbrik yapımında ilk olarak ana gövde daha sonra boyun, emzik, kapak ve en son kulp şekillendirilir. Ana gövde yapımı için, tornada merkezlenen form silindir haline getirilir ve formun alt kısmı (yaklaşık 6-8 cm kadar bir bölüm) ayak olarak bırakılır. Formun üst kısmı içerden dışa doğru genişletilir ve çeki tahtası ile bu işlem istenilen genişlik ve yüksekliğe ulaşana kadar tekrarlanır (Resim 88.a-b). Formun tabanı çeki tahtası ile temizlenir ve misina ile kesilerek tornadan alınır ve deri sertliğine gelinceye kadar kurumaya bırakılır.



Resim 88.a



Resim 88.b



Resim 88.c



Resim 88.d

2.8.2.3.1. Boyun Yapımı

Boyun yapımı için tornada merkezlenen bir miktar çamur kütlesi yaklaşık 15 cm yüksekliğinde kalın bir silindir haline getirilir ve misina ile kesilerek tornadan alınır. İbrğin gövdesi tornaya tekrar yerleştirilir ve merkezlenir. Gövde üzerine tornada şekillendirilen bu 15 cm'lik silindir oturtulur ve gövde üzerinde gövdeye kaynaştırılarak, gövde üzerinde şekillendirilir (Resim 89.a-b).



Resim 89.a



Resim 89.b



Resim 89.c



Resim 89.d

İstenilen yüksekliğe ulaşan boyunun orta yerine düğüm veya boğum olarak isimlendirilen şekil verilir. Burada birden fazla üretilen ibriklerde bu boğumun aynı olması bakımından plastikten yapılan bir şablon kullanılır (Resim 89.d). İbriğin boyun kısmı da şekillendirildikten sonra gövdenin kurumaması için naylonla sarılır ve boyun kısmının kendini çekmesi için açık bırakılır. Bu sırada forma ilave edilecek emziğin yapımına geçilir.



Resim 89.e

2.8.2.3.2. Emzik Yapımı

Emzik yapımı için merkezlenen çamur kütlesi yaklaşık 50- 55 cm yüksekliğinde konik olarak şekillendirilir. Şekillendirme sırasında koninin içi, ince bir mil yardımı ile balçıktan temizlenir ve böylece koni içindeki deliğin kapanmaması sağlanır. Emziğin uzun olması nedeni ile şekillendirme sırasında ikinci bir kişinin yardımına ihtiyaç duyulabilir. Tornada oturan kişi çeki tahtası ile koniyi alttan yukarı doğru uzatırken diğer kişi üst kısımdan formu dengede tutar. Şekillendirilen emzik misina ile kesilerek tornadan alınır. İbriğe monte edilecek biçimde istenilen sertliğe gelmesi için çekmeye bırakılır. Emzik biraz kendini çektikten sonra gövdeye delikler açılır ve yapıştırılarak gövdeye kaynaştırılır (Resim 90.c).



Resim 90.a



Resim 90.b



Resim 90.c

2.8.2.3.3.Kulp Yapımı

Elde şekillendirilen kalın sucuk, ibriğin gövdesine yerleştirilecek biçimde bir tahta üzerinde şeklini alması için bırakılır ve istenilen sertliğe geldiğinde alınır. İbriğin boyun ve gövdesine yapıştırılarak iyice kaynaştırılır. Daha sonra kulp üzerindeki ufak çıkıntı ve detaylar yapılır ve kontrollü bir ortamda kurumaya bırakılır.



Resim 91.a



Resim 91.b



Resim 91.c



Resim 91.d

İstenilen kıvama gelen kulp, boyun ve gövdeden ibriğe monte edilerek gövdeye kaynaştırılır. Form kontrollü bir şekilde kurumaya bırakılır ve ibriğin son parçası olan kapak yapımına geçilir (Resim 91.a-b-c-d).

2.8.2.3.4. Kapak Yapımı

Çaydanlık yapımında bahsedildiği gibi kapak yapımında kapağın formu kapak yapım yöntemini belirlemektedir. Tornada merkezlenen çamur kütesinin içi oyulur ve iki boğumlu kapak şekillendirilir. Her kapakta aynı standart formu yakalamak için genel formu verilen kapak, şablonla şekillendirilir (Resim 92.b). Kapağın alt kısmında ibriğin ağzına oturması için yaklaşık 1-1,5 cm çıkıntı bırakılır (Resim 92.c). Şekillendirilen kapak bir iğne ile kesilerek tornadan alınır ve kurumaya bırakılır (Resim 92.d).



Resim 92.a



Resim 92.b



Resim 92.c



Resim 92.d



Resim 92.e



Resim 92.f

2.9. Seramiğin Kurutulması

Tornada şekillendirilen geleneksel seramiklerin kurutulması daha çok kurutma odalarında yapılmaktadır. Tek parçadan oluşan formlarda kurutma genellikle çok fazla sorun olmamaktadır. Fakat birden fazla birimden oluşan çalışmaların kurutulması özenli bir takip gerektirir. Direkt açıkta bırakılmaz, naylon poşetlere küçük delikler açılır, kurutma uzun bir sürece yayılarak ve sürekli takip edilerek gerçekleştirilir. Kurumaya bırakılan bünyeler ilk etapta dıştan içe doğru kurumaya başlar ve dışı kuru gibi görünse de formun iç yüzeyinin kuruması zaman almaktadır. Seramik bünye içinde bulunan yüzey suyu, por suyu (gözenek suyu) ve emme suyu belli derecelerde buharlaşır. Yüzey suyu tamamen doğal koşullarda kurumaya bırakılan ürünün yüzeyinde bulunan sudur. Por suyu ise, kil tanecikleri arasında bulunan sudur ve çamurun büyük bir kısmını oluşturur. Emme suyu ise kil taneciklerinin içine emilme yolu ile giren sudur ve en son yüzeyden uzaklaşır. Bu açıdan bakıldığında seramiğin kuruması bir anda gerçekleşen bir olgu değildir ve uzun zamana yaymak gerekir.

2.10. Fırlama

İnsan yaşamında önemli bir yeri olan seramiğin pişirilmesi, çamurun ısı ile geri dönüşümü olmayan reaksiyonlar geçirerek dayanıklılık kazanması olarak tanımlanmaktadır. Kurumuş olan ürünler açık alanlarda veya kapalı fırın atmosferinde pişirilmekte ve ürünlere uygulanan ilk pişirime “*bisküvi pişirim*” denilmektedir. Bisküvi pişirimi 700-1000⁰ C arasında değişen sıcaklıklarda ürünün niteliğine göre uygulanmaktadır. Seramik ürünlere uygulanan ikinci pişirim ise sır pişirimidir. Sır pişirimi 1000- 1300⁰C arasında değişen derecelerde sırn niteliğine göre yapılmaktadır.

Tarihi dönemlerde seramiğin pişirimi açık alanlarda yapılmıştır. Günümüze değin gelişen ve değişen koşullarla birlikte seramiklerin fırlanması için çeşitli biçim, ve özelliklerde fırınlar inşa edilmiştir. Odun, kömür, gaz ve elektrikle çalışan fırınlarda oksijenli, oksijensiz ve nötr atmosferlerde pişirim yapılmaktadır. Ürünün niteliği fırın tipinin, fırlama sıcaklığının ve atmosferin belirlenmesinde önemli bir etkidir. Geleneksel merkezlerde tornada şekillendirilen seramikler genellikle yöreye özgü geleneksel odunlu, elektrikli veya gazlı fırınlarda pişirilmektedir.

2.11. Artistik Formlar

Tornada şekillendirilen geleneksel ve işlevsel seramiklerin yanı sıra, işlevsellikten uzak estetik kaygılarla üretilen seramikler günümüzde daha çok ön plana çıkmaktadır. Artistik seramikler, belli bir konu veya içeriğe bağlı olabildiği gibi sanatçının içselliği ile şekil alan çalışmalardır. Bu tarz çalışmalar tornada şekillendirilen birimler deforme edilerek veya değiştirilerek de oluşturulabilmektedir. Tornada şekillendirilen ve deforme edilerek oluşturulan seramikler İngilizce de “*Wheel Thrown and Altered*” (tornada şekillendirilmiş ve değiştirilmiş) şeklinde tanımlanmaktadır. Bu çalışmaların oluşturulmasında önemli bir şekillendirme aracı olarak kullanılan torna, sanatçının içselliği ve düşselliği ile birleşerek farklı tasarımlar ortaya koymada kullanılmaktadır.

Tornada şekillendirilen formlar ortaya konmak istenen tasarım doğrultusunda kesilerek, biçimi değiştirilerek veya deforme edilerek de oluşturulabilmektedir. Simetrik formların oluşturulmasında hızlı bir şekillendirme aracı olan torna, yapılması planlanan tasarımın oluşturulmasında kolaylık sağlamaktadır.

Tornada şekillendirme yöntemini kullanarak sanatsal çalışmalarını oluşturan çeşitli ülke ve kültürlerden seramik sanatçılarının ortaya koyduğu çalışmalar tornada yapılabileceklerin düşünüldüğü kadar sınırlı olmadığını göstermektedir. Aşağıdaki resimlerde tornada şekillendirilen birimlerden oluşturulan bisiklete dair çalışmalar ilginç örneklerdir.



Resim 93: Bisiklet, Seda Tuncalı, (Seramik Türkiye, S.18, 2006, s. 67.)

Resim 94: Bisiklet, Seda Tuncalı, (Muammer Çakı Seramik Yarışması Katalogu, Güner Sümer Özel Ödülü, 2004, s. 36.)

Bilinen bir form sanatçının bakış açısı, hayal gücü ve tornanın sunduğu imkânlar çerçevesinde şekil almaktadır. Diğer bir anlamda sanatçı tornanın diliyle bisikleti yorumlamıştır (Resim 93-94). Sanatçının zihninde canlandırdığı sanatsal çalışmalarını hayata geçirmesinde işlevsel bir araç olan tornada oluşturulan serbest formlar çeşitlilik göstermektedir. Tornada şekillendirilen bir birimin farklı boyutlardaki elemanlarının uyumlu ve dengeli bir biçimde, artarak veya azalarak kullanımı ile çeşitli kompozisyonlar ve artistik çalışmalar oluşturmak mümkündür. Tasarlanan çalışmanın kurgusunun torna ile kesiştiği noktada nitelikli kompozisyonlar ortaya çıkabilmektedir.



Resim 95-96: Ayfer Işık, Tornada Şekillendirilen Birimlerden Oluşturulan Kompozisyonlar, (Muammer Çakı Seramik Yarışması Katalogu, 2004 s.95-98.)

Sanatçının zihninde canlandırdığı tasarımları hayata geçirmesinde çok işlevsel bir üretim aracı olan tornada oluşturulan serbest formlar çeşitlilik göstermektedir. Bu çalışmalar enstalasyon, artistik ve hayvan figürlü seramikler şeklinde sınıflandırılabilir.

Tornada şekillendirilen bir birimin farklı boyutlardaki kompozisyonu ile oluşturulan Resim 95-96'da görülen çalışmalar tornada şekillendirilen birimlerden oluşan özgün ve farklı tasarımlardır.

İşlevselliğin aranmadığı estetik kaygılarla biçimlendirilen artistik çalışmalar çoğu zaman postmodern bir anlayışla da ifade edilmektedir. Örneğin işlevselliği dışlanarak estetik kaygılarla yeniden tasarlanan çaydanlık temelde sahip olduğu kulp, kapak, emzik ve gövde sanatçının bakış açısıyla yeni bir biçim kazanmaktadır. Artistik çaydanlıklar yapan sanatçılar; Walter Keeler, Don Davis ve Robin Hopper olarak sayılabilmektedir. Keeler, işlevsel seramikleri kendi sanat anlayışı çerçevesinde yeniden tasarlamakta ve kullandığı tuz sıırı ile farklı bir görüntü oluşturmaktadır. Don Davis ise çaydanlıklar ve şekillendirdiği diğer işlevsel seramiklere eklediği üçayaklarla dikkat çekmektedir (Resim 97).



Resim 97: Çaydanlık, Don Davis, (Davis, 1998, s.100.)

Şekillendirme yöntemi ne olursa olsun dünya çapında üretilen 500 farklı çaydanlığın yer aldığı “500 Teapots” adı ile hazırlanan kaynak, seramik sanatı açısından dikkat çekici ürünler ortaya koymaktadır. Bu kaynakta yer alan ve tornada şekillendirilen çaydanlık tasarımlarından bazıları Resim 98-99-100-101’de görülebilmektedir.



Resim 98: Çaydanlık, Shari Sikora, 2001, Raku, (Suzanne J.E. Tourtillot, **500 Teapots**, 1st Edition, New York: Lark Books, 2002, s. 286.)



Resim 99: Cobie Wesseling, “Sharing a Cup”, 2001, 26. 26.7x 25.4x 7.6 cm, (500 Teapots, 2002, s. 36)

Resim 100: Stephen C. Cappelli, “Laid Back Low Rider Tea” 2001, 20.3x26.7x8.9 cm, Porselen, (500 Teapots, 2002, s. 340)



Resim 101: Barbara L. Frey, 15 cm, Porselen, (Richard Zakin, **Ceramics**, Radnor, Pennsylvania: Chilton Book Co., 1990, s.213)

2.11.1. Enstalâsyonlar

Türkçe bir ifade ile düzenleme veya yerleştirme olarak çevirebileceğimiz enstalasyon kelimesi, “(Ing., Fr., Alm., Installation.)...GÖRSEL SANATLAR’da ki genel kullanımı, anlam ve algı düzleminde bir biriyle ve içinde buldukları mekanla ilişkili nesnelerin bir arada sergilenmesidir.”⁴⁹ 19. yüzyılda yoğunluk kazanan sanatsal akımlar ve hareketler birbiriyle etkileşim halinde olmuştur.

⁴⁹ Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi, Cilt 3, s. 1939.

İlk etapta heykel ve resim alanında ön plana çıkan enstalasyon, seramik sanatında da önemli bir yere sahiptir. Enstalasyonlar iç ve dış mekânda, mekânla bir bütün oluşturacak veya tam tersi çelişecek biçimde izleyicinin görsel algısını ve dolayısı ile düşüncelerini harekete geçirmeyi hedef alır. Seçilen mekân ve mekâna yerleştirilen seramik objelerden oluşturulan yerleştirme bireye sanatçının düşünsel veya içsel mesajlarını estetik veya kavramsal olarak ortaya koyma çabasının bir ürünüdür. İzleyiciyi düşündürmek veya dikkatini belli bir konu, kavram veya olgu üzerine çekmekte kullanılan etkili bir yoldur.

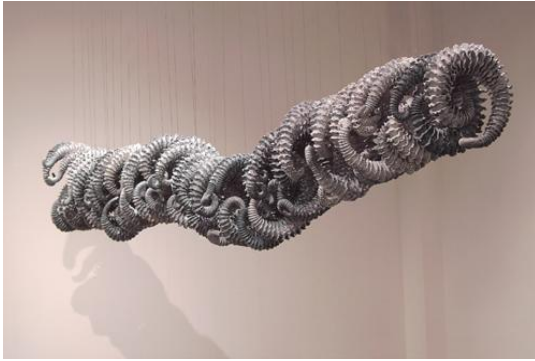
Birden fazla birimin kompozisyon veya düzenlemesinden oluşan enstalâsyonlarda tornanın kullanımı önemlidir. Bu çalışmalarda direkt tornada şekillendirilen birimler veya bu birimlerin deforme edilmiş halleri kullanılarak ön planda olan ve vurgulanmak istenen düşünce esas alınmaktadır. Bu bağlamda bazı seramik sanatçıları enstalasyonu oluşturacak birimleri veya formları tornada hızlı ve seri bir şekilde çoğaltarak gerçekleştirmektedir (Resim 102-103-104).



Resim 102: Sadashi Inuzuka, “Nature of Things” Earthenware, 1995, Terrasigillata, (Robin Hopper, *The Ceramic Spectrum*, Krause Publications, 2001, s.231)



Resim 103: David Hicks, USA, “Still Life”, 2008, 2.85x 2.43x40 cm, Earthenware, Terrasigillata, (2009 International Competition, World Ceramic Biennale Katalogu, Kore: s. 128.)



Resim 104-105: Keng Mao Huang, Taiwan, “Extending Proliferation” 40x200x40 cm, 2007, (2009 International Competition, World Ceramic Biennale Katalogu, Kore: s. 49.) Detay Fotoğrafi: Mehmet Aydın)

2.11.2. Hayvan Figürlü Seramikler

Tarihsel süreç içinde biçimlendirilen ilk seramik formların yüzeyinde ki bezemelerde kullanılan hayvan figürü zamanla seramik sanatında form olarak kendini göstermektedir. Ülkemizde ve dünyanın pek çok ülkesinde değişik amaçlarla hayvan figürlü seramikler üretilmiştir. Ülkemizde işlevsel seramiklerin veya daha çok hayvan figürlü ritonların kullanımı ise Hacılarla başlamakta ve Hitit döneminde üretilen ritonlarla daha bariz bir şekilde kendini göstermektedir. Geyik, boğa, kuş ve at biçiminde şekillendirilen seramikler ilerleyen dönemlerde çeşitlenerek üretilmeye

devam etmiştir. Tunç Çağı'ndan itibaren tornanın yaygın kullanımı ile tornada şekillendirilen hayvan figürlü seramikler daha çok ön plana çıkmıştır.

Hayvan figürü biçiminde ki seramiklerin üretimi Çanakkale seramiklerinde de göze çarpmaktadır. Bu seramiklerin dikkat çeken yanı “...hayvan formlarının Çanakkaleli seramik sanatçıları tarafından büyük bir beceri ile çömlekçi tornasında şekillendirilmiş olmalarıdır. Canlandırılan hayvanlar çoğunlukla horoz, kuş, aslan, deve, at gibi hayvanlardır.”⁵⁰ Tornanın yaygın kullanımı ve tornanın sunduğu imkânlar çerçevesinde biçimlendirilen bu seramikler farklı ve ayrı bir yere sahip olup tornada şekillendirilen simetrik formların kurgusundan oluşmaktadır.



Resim 106: 1850-1900, Ankara Etnografya Müzesi, At Başlı Testi, h:34 cm, (Öney- Çobanlı, 2007, s. 374, Fotoğraflar: G. Öney.)

Resim 107 Aslan biçiminde kap, Çanakkale, XIX. yy. Sonu, XX. yy. Başı, Çanakkale, h: 23.5 cm, uzunluk: 20.5 cm, (Gönül Öney, Çanakkale Seramikleri)

⁵⁰ Seramik Türkiye, Seramik Federasyonu Dergisi, İstanbul: 2004, S. 4, s. 57.

Süs eşyası veya kullanım amaçlı şekillendirilen bu hayvan figürlerinden özellikle at, başta olmak üzere aslan, balık, boğa, deve, geyik, kaplumbağa, kuş, tavuk, koyun, papağan gibi hayvan figürleri göze çarpmaktadır.

Türk seramik sanatında önemli bir konuma sahip olan Çanakkale seramiklerinin yanı sıra bazı sanatçıların şekillendirdiği çeşitli hayvan figürleri dikkat çekicidir. Günümüzde tornada şekillendirme yöntemini kullanan sanatçılar özellikle bu alanda çalışmalar üretmese de birçok sanatçı kendince çeşitli hayvan figürlerini tornanın sunduğu olanaklardan faydalanarak yorumlamıştır. Bu tarz çalışmalarda önemli olan oluşturulmak istenen hayvan figürünün kurgusunun ve bağlantılarının iyi çözümlenmiş olmasıdır. Türkiye de Esin Küçükbiçmen'in "*Çanakkale Seramikleri'nde Hayvan Figürleri ve Günümüz Yorumları*" başlıklı tezi kapsamında yaptığı çalışmaları bu alanda gösterilecek örnekler arasındadır (Resim 108).



Resim 108: Oturan Küçük Aslan Figürü, Esin Küçükbiçmen, h: 18 cm, 2005-2006- Çanakkale Aslanı, h: 32 cm, 2005-2006, (Esin Küçükbiçmen, "*Çanakkale Seramikleri'nde Hayvan Figürleri ve Günümüz Yorumları*" Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, S.B.E., 2007, s.127-128.)

Çeşitli kültürlerde gerçekleştirilen hayvan figürlü seramiklerin yanı sıra sanatçıların tornada şekillendirdikleri hayvan figürlü seramiklerde oldukça dikkat çekicidir (Resim 102-103-104-105).



Resim 109: Constance Sherman, Dragon Tureen, 2005, 30.5x38.1x 15.2 cm, s. 338,

Resim 110: Anne L. Rafferty, If Camels Could Fly..., 2005, 40.6x43.2x15.2 cm, (500 Animals in Clay, 2006, s.52.)



Resim 111: Amy Lenharth, Eland Rhython, 2005, 40.6x12.7x12.7 cm, (500 Animals in Clay, 2006, s. 153)

Resim 112: Filiz Sav, At, 60x53x18 cm, (60. Devlet Resim Heykel Katalogu, s. 82.)

2.12. ANADOLU DA GELENEKSEL ÜRETİM YAPILAN BAZI MERKEZLERDEKİ BAZI GELENEKSEL USTALAR

Çalışmanın bu bölümünde Anadolu’da geleneksel üretimin yapıldığı merkezlerden Aydın ili- Karacasu ilçesi, Bilecik ili- Pazaryeri ilçesi- Kınık Köyü, Eskişehir ili Mihaliççik İlçesi Sorkun Köyü, İzmir ili- Menemen ilçesi, Kütahya-Merkez, Nevşehir ili Avanos ilçesi gibi merkezler incelenmiş ve her bir yörenin tanınmış beş ustası ile görüşülerek ustaların ürettiği biçimlerden örneklere ve ustaların özgeçmişlerine yer verilmiştir.

2.12.1. Aydın- Karacasu

“Aydın ilinin güneydoğusunda, Aydın’a 87 km uzaklıkta bulunan Karacasu Menderes Ovasına açılan Dandalas vadisinde ki Karıncalı dağın kuzey eteğinde kurulmuş şirin bir ilçedir.”⁵¹ Karacasu ilçesinin merkez bucağına bağlı eski Geyre köyünün bulunduğu yerdeki Afrodisias antik kenti ve burada ki Afrodisias müzesinde sergilenen eserler yörede çömlekçiliğin tarihi dönemlerden bu yana yapılmakta olduğunu belgeler niteliktedir.

Karacasu da çömlekçilerin kullandığı toprak, Karacasu Belediyesi tarafından Yazır Köyünden getirilmektedir. Demir içeriği yüksek olan bu toprakla şekillendirilen Karacasu çömlekleri Türkiye’nin birçok bölgesine gönderilmekte ve bu kırmızı rengi ile kolayca ayırt edilmektedir. Yazır köyünden getirilen toprak, kurutulur ve kırıcıdan geçirilir, suyla karıştırılarak çamur haline getirilir. Yöre ustaları tarafından bardak (testi) ve bardak çeşitleri (kulpsuz bardak, emzikli bardak, Mevlana bardağı gibi) saplı tava, güveç, yoğurtluk, sütlaç kâsesi, mumluk, şekerlik, kürdanlık, kupa, vazo, şamdan ve yöreye özgü gelin bardağı gibi çeşitli ürünler yapılmaktadır. Şekillendirmede yaklaşık 20 yıldır elektrikli tornalar kullanılmaktadır. Şekillendirmeye yardımcı çeki tahtası yörede “*pedras tahtası*” şeklinde isimlendirilmekte ve “*titreç*” olarak isimlendirilen ahşap modelaj kalemi de, şekillendirilen ürünlerin tabanındaki fazlalıkların alınmasında kullanılmaktadır.

⁵¹ Aktaran: Aziz Bostan, “*Karacasu Çömlekçilerinin Pazarlama Sorunları ve Çözümünde Karacasu MYO’nun Rolü*”, **Pişmiş Toprak Sempozyumu**, 2003, s. 90.

Yörenin kırmızı toprağından hazırlanan kırmızı astar ürünler üzerine daldırma yöntemi ile uygulanmakta ve kırmızı astarın yanı sıra “*madana*” olarak isimlendirilen beyaz astar ise fırça ile ürünlerin üzerine çizgisel olarak uygulanmaktadır. Karacasu’da ürünlerin fırınlanması genellikle yaygın olarak kullanılan taştan veya tuğladan örülen silindirik üstü açık fırınlarda yapılmaktadır. Bu fırın altta yer alan cehennemlik ve ürünlerin yerleştirildiği odacık olmak üzere iki bölümden oluşmakta ve bu iki bölüm birbirinden delikli bir taban ile ayrılmaktadır. Üst üste yığma yöntemiyle yerleştirilen ürünlerin üstüne kırık seramik parçaları yerleştirilmekte ve en üste ise ince metal levhalarla fırının etrafı kapatılmaktadır. Fırında yakıt olarak odun kullanılmakta ve cehennemliğin ağız kısmında yakılan ateş iyice alevlendikten sonra içeri doru itilmekte ve sürekli olarak odunlarla beslenmektedir. Fırının yanma süresi yazın 8 saat, kışın ise 12 saat kadar sürmekte ve çömlekçi ürünler 700-750⁰C de fırınlanmaktadır.

“Karacasu’da ilk kooperatif 1956 yılında devlet tarafından öğretici olarak Kütahyalı bir ustanın çabalarıyla kurulmuştur.”⁵² Fakat birkaç yıl sonra kış döneminde atölyelerin çalışmaması ve üretimin durması, satışların az olması gibi sebeplerden ötürü kapanmıştır. “1985 yılında 2. Kooperatif 12 ortaklı olarak kuruluyor. Cuma mahallesinin 3 km. alt tarafına devlet yardımı ile 12 adet atölye yapılıyor. Dört yıl sonra atölyeler bitince kooperatif de sona eriyor...2002 yılında dernek Karacasu Meslek Yüksek Okulu öğretim üyelerinin girişimiyle seramik derneği kuruluyor. O dönemde seramik derneğinin 6 üyesi varken, şimdi 32 kadar üyesi bulunmaktadır.”⁵³ Dernek bugün İrfan Ekiz başkanlığında faaliyet göstermektedir.

Geleneksel çömlek üretiminin kendine özgü dokusunu koruduğu Karacasu’nun bilinen ve en tanınmış ustalarının başında Hamdi Kirişçi, Süleyman Sertkaya, Ahmet Altınçöp, Ali Bardak gelmektedir. Bu ustaların dışında yörenin tek bayan ustası olan Zühra İlgili baba mesleğini devam ettirmektedir. Yörede üretime devam eden diğer ustalar ise; Mehmet İlgili, Süleyman Gülgün- Oğlu Serkan Gülgün, Bülent Kirişçi, Murat Altınçöp, Bülent Selçuk, Yusuf Ekiz, Bahri Osan, Mehmet Bayırlı, Hüseyin Akkın, Süleyman Keskin, Serkan Türk, Erhan ve Ümit Öztürk, Hüseyin ve Özgür Karabıyık, Yılmaz Donduran’dır.

⁵² Mehmet Çelik ve Tuna Doğan, “*Karacasu Çömlekçiliği’nin Dünü- Bugünü*”, **SERES 2007 Bildiriler Kitabı II.**, s. 924.

⁵³ Aynı, a.g.e. s. 924.

2.12.1.1. Ahmet ALTINÇÖP

Doğum Tarihi ve yeri: 1950 Aydın/Karacasu

Eğitim Durumu: İlk Okul Mezunu.

Mesleğe Kaç Yaşında Başladığı:

(ailesinin meslekle olan bağı, /dededen)

10 Yaşından bu yana baba mesleği olan çömlekçilikle uğraşmaktadır.

Mesleği Öğrendiği Ustaları:

Mesleği amcası Niyazi Altınçöp'den öğrenmiştir.

Kaç yıldır Bu Meslekle Uğraşmakta olduğu:

Yaklaşık 50 yıldır bu meslekle uğraşmaktadır.

Etkinlikler/Ödüller:

Ürettiği Ürün Çeşitleri: Kullanım amaçlı seramiklerden testi, şekerlik, vazo, kül tablası, güveç, saksı gibi çeşitli ürünler üretmektedir.

Ahmet usta oğlu Murat Altınçöp ile halen bu alanda üretim yapmaya devam etmektedir.



Resim 113: Ahmet Altınçöp



Resim 114: Küçük Bardak ve Mevlana Bardağı, Ahmet Altınçöp Atölyesi, Fotoğraf: Ayşe Canbolat, Nisan 2010.

2.12.1.2. Ali BARDAK

Doğum Tarihi ve yeri: 1971 Aydın/Karacasu

Eğitim Durumu: İlk Okul Mezunu.

Mesleğe Kaç Yaşında Başladığı:

(ailesinin meslekle olan bağı, babadan/dededen)

1992 yılından bu yana baba mesleği olan çömlekçilikle uğraşmaktadır.

Mesleği Öğrendiği Ustaları:

Mesleği babası Ali Bardak'tan öğrendi.

Kaç yıldır Bu Meslekle Uğraşmakta olduğu:

Yaklaşık elli yıldır bu meslekle uğraşmaktadır.

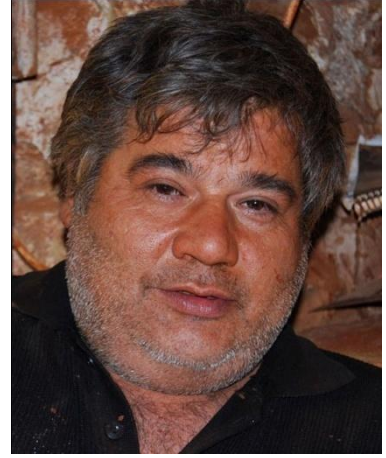
Katıldığı Etkinlikler/Ödüller:

21-24 Kasım 2008, Akdeniz Üniversitesinde Workshop,

3. Uluslar arası Sanat ve Çömlek Festivali Yarışması, 2006.

16.-18.-19.-20.-21. Karacasu Afrodiasias Kültür Sanat ve Tanıtım Festivaline Katılmıştır.

Ürettiği Ürün Çeşitleri: Kullanım amaçlı güveç, testi, vazo, saksı ve dekoratif amaçlı aplik, mumluk gibi çeşitli formlar üretmekte ve yeğeni Serkan Türk ile üretime devam etmektedir.



Resim 115: Ali Bardak



Resim 116: Astarlanmış Güveçler, Ali Bardak Atölyesi, Fotoğraf: Ayşe Canbolat, Nisan 2010.

2.12.1.3. Hamdi KİRİŞÇİ

Doğum Tarihi ve yeri: 1936 Aydın/Karacasu

Eğitim Durumu: İlk Okul Mezunu.

Mesleğe Kaç Yaşında Başladığı:

(ailesinin meslekle olan bağı, babadan/dededen)

10 Yaşından bu yana dede mesleği olan çömlekçilikle uğraşmaktadır.

Mesleği Öğrendiği Ustaları:

Mesleği amcası Hüseyin Kirişçi'den öğrenmiştir.

Kaç yıldır Bu Meslekle Uğraşmakta olduğu:

Yaklaşık 64 yıldır bu meslekle uğraşmaktadır.

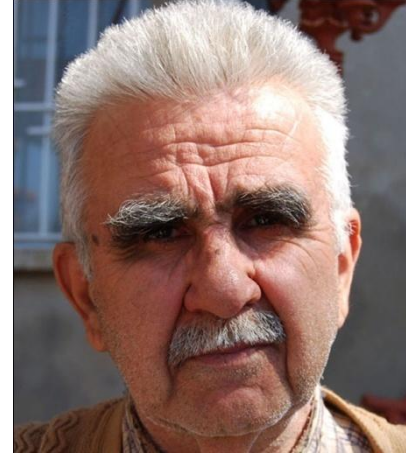
Katıldığı Etkinlikler/Ödüller:

1980 Mayıs'ında Paris de sergi açmıştır.

1978 de Ankara'da sergi açmıştır.

1977 Mayıs da İzmir Selçuk da Efes Harabelerinde düzenlenen Festivale katılmıştır.

Ürettiği Ürün Çeşitleri: Kullanım amaçlı seramikler, dekoratif ürünler, turistik eşyaların yanı sıra Kirişçi, sanatsal çalışmalar da gerçekleştirmekte ve bu yönü ile de yörenin geleneksel üretim yapan ustalarından ayrılmaktadır. Hamdi usta oğlu Bülent Kirişçi ile halen bu alanda üretim yapmaya devam etmektedir.



Resim 117: Hamdi Kirişçi



Resim 118: Kuğu Başlı Seramik Form, Hamdi Kirişçi Atölyesi, Fotoğraf: Ayşe Canbolat, Nisan 2010

2.12.1.4. Süleyman SERTKAYA

Doğum Tarihi ve yeri: 1952 Aydın/Karacasu

Eğitim Durumu: İlk Okul Mezunu.

Mesleğe Kaç Yaşında Başladığı:

(ailesinin meslekle olan bağı, babadan/dededen)

1963 Yılında İlkokulu bitirdikten sonra dededen gelen bu meslekle uğraşmaktadır.

Mesleği Öğrendiği Ustaları:

Mesleği dayısı Mehmet Kuyucu'dan öğrenmiştir.

Kaç yıldır Bu Meslekle Uğraşmakta olduğu:

Yaklaşık kırk yedi yıldır bu meslekle uğraşmaktadır.

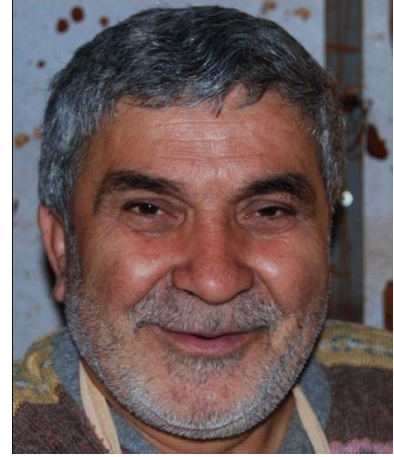
Katıldığı Etkinlikler/Ödüller:

2008 yılında Şam'da Türkiye'yi temsil eden usta aynı zamanda Turizm Bakanlığının Tescilli ustalarındandır.

Ankara'da Altıneller El Sanatları Dernek Üyeliği, 2004.

Ürettiği Ürün Çeşitleri: Kullanım amaçlı güveç, testi, vazo, saksı, gelin bardağı, sütlaç kâsesi ve büyük boyutlu küpler ürettiği formlar arasındadır.

Süleyman usta, Anadolu Üniversitesi Seramik Mühendisliği Mezunu olan oğlu Adem Sertkaya ile üretim yapmaya devam etmektedir. Karacasu'da birçok yeniliğin öncüsü olan usta Karacasu'da sanayi tüpü ile çalışan gazlı fırın inşa etmiştir.



Resim 119: Süleyman Sertkaya



Resim 120-121: Karacasu'ya Özgü Vazo, Karacasu Kupası, Küllük ve Gelin Bardağı, Süleyman Sertkaya Atölyesi, Fotoğraf: Ayşe Canbolat, Nisan 2010.

2.12.1.5. Zühra İLGİLİ

Doğum Tarihi ve yeri: 1976 Aydın/Karacasu

Eğitim Durumu: İlk Okul Mezunu.

Mesleğe Kaç Yaşında Başladığı: (ailesinin meslekle olan bağı, babadan/dededen)

14 Yaşından bu yana dededen ve babadan kalma bu meslek de Karacasu'nun tek kadın usta olarak üretim yapmaktadır.

Mesleği Öğrendiği Ustaları:

Mesleği babası İsmail İlgili'den öğrendi.

Kaç yıldır Bu Meslekle Uğraşmakta olduğu:

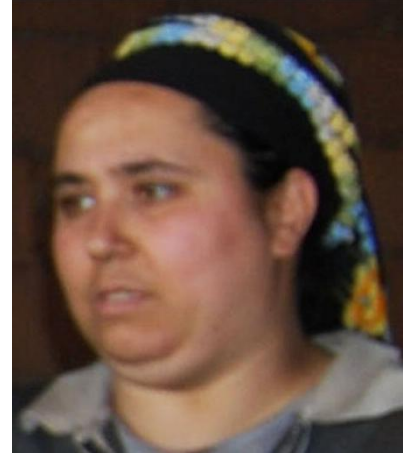
Yaklaşık 20 yıldır tornada üretim yapmaktadır.

Katıldığı Etkinlikler/Ödüller:

Karacasu Sanat ve Çömlek Festivali, Birincilik Ödülü 2009.

Karacasu Sanat ve Çömlek Festivali, Üçüncülük Ödülü 2008.

Ürettiği Ürün Çeşitleri: Kullanım amaçlı güveç, testi, tava, vazo, tepsi, saksı, bardak çeşitleri ve kumbara ürettiği formlar arasındadır.



Resim 122: Zühra İlgili.



Resim 123: Güveçler, Zühra İlgili- Mehmet İlgili Atölyesi, Fotoğraf: Ayşe Canbolat, Nisan 2010.

2.12.2. Bilecik ili-Pazaryeri İlçesi, Kınık Köyü

Bilecik iline 36 km, Pazaryeri ilçesine 7 km. uzaklıkta olan 140 haneli köyde üretim yapan 27 atölye bulunmaktadır. Çobanlı'ya göre Kınık Köyü'nde çömlekçilik; 1887 yılında Bulgaristan'dan Türkiye'ye göç eden Şakir usta ile başlamaktadır. Salimoğlu çömlekçi Şakir usta ilk olarak İnegöl'e yerleşmiş, ancak burada çömlek yapımına uygun toprak bulamayınca Kınık köyüne göç etmiştir. Kınık köyünde iki oğlu ile çömlekçilik yapmaya başlayan Şakir usta, 1932 yılında vefat edince oğullarından Mehmet, çömlekçiliği devam ettirmiştir. Bu aile nedeniyle de köylüler bu işi kendilerine uğraş edinmişlerdir.

Kınık köyünde 1887 yılında tek bir atölyede yapılan çömlekçilik, Güner'in araştırma yaptığı 1972-77 yıllarında 40 kadar atölyede üretim yapıldığından bahsedilmektedir. Zehra Çobanlı'nın 1993 yılında yaptığı araştırmaya göre ise 167 hanelik köyde 76 ocak bulunmaktaydı. Bu ocakların bir kısmı depo olarak kullanılmakla beraber 53 tanesi çalışmaktaydı ve sürekli çalışan 20 atölyenin varlığından söz edilmektedir.

Köy civarından çıkartılan kırmızı renkli toprak, çamur haline getirildikten sonra sol taraftan yanaşılan ve torna milinin merkezde yer aldığı elektrikli tornalarda şekillendirilmektedir. Köyde kullanılan elektrikli tornalar 1980'ler de köye elektriğin gelmesi ile yaygınlaşmıştır. "1985 yılında Mehmet Can köye ilk presi alan ve pres kullanarak şekillendirme yapan usta olmuştur."⁵⁴ Anadolu Üniversitesi Seramik Bölümü mezunu olan Şenol Kubat, yöre çamurunu preste kullanmaya elverişli bir hale getirmiştir. Böylece Kınık köyünde geleneksel tornalarda şekillendirmenin yanı sıra presle şekillendirme yöntemi de kullanılmaya başlanmıştır.

Kınık köyüne özgü formlar daha çok astarla yapılan bayrak ve selvi dekorları ile dekorlanmış saksılardır. Yörede eskiden *badana*, bugün ise *killenmek* olarak tabir edilen astarlama işleminde ürün önce daldırma yöntemi ile beyaz astarla astarlanır, daha sonra öküz boynuzu veya puarlarla renkli astarlarla akıtma yöntemi uygulanmaktadır.

⁵⁴ Çobanlı ve Öney, a.g.e., s. 431.

Kınık da kullanılan taş veya tuğladan dikdörtgen veya kare biçiminde örülen odunlu fırınlar ve bu geleneksel fırınların yanı sıra, presle şekillendirme yapan atölyelerde elektrikli fırınlar kullanılmaktadır. Astarlı Kınık çömleklerinden ziyade bugün belli ölçüde arz-talep meselesi veya satış kaygısı ile turistik şehirlerimize gönderilmek üzere yüzeyi kumla kaplanan çömlekler veya ağaç tutkalı ile vazo, çaydanlık, saksı gibi ürünler üzerine çeşitli çiçek desenleri uygulanmakta ve renkli mobilya boyaları ile boyanmaktadır.

Anadolu'nun önemli geleneksel merkezlerinden biri olan Kınık Köyünde üretime devam eden Osman Menteş, Hasan Çetin, Salim Yaşar ve Zeki İpek, Kadir İssi, Mehmet Ulu, Ahmet Erkol, Nazmi Ceyhan, Osman Kaya, Kadri Orhan, Selami Ayaz, Selim Çolak, Tefik Şen, Abdullah Şen, Mehmet Şentürk ve Remzi Akyıldız'dır.

2.12.2.1. Hasan ÇETİN

Doğum Tarihi ve yeri: 1953, Pazaryeri/ Bilecik.

Eğitim Durumu: İlk Okul Mezunlu.

Mesleğe Kaç Yaşında Başladığı:

(ailesinin meslekle olan bağı, babadan/dededen)
11-12 Yaşından bu yana dededen ve babadan kalma bu meslekle uğraşmaktadır.

Mesleği Öğrendiği Ustaları:

Mesleği babası Ali Osman Çetin'den öğrenmiştir.

Kaç yıldır Bu Meslekle Uğraşmakta olduğu:

Kırk beş yıldır bu meslekle uğraşmaktadır.

Katıldığı Etkinlikler/Ödüller:

Ürettiği Ürün Çeşitleri: Kullanım amaçlı güveç testi, ibrik gibi çeşitli formlar üretmektedir.



Resim 124: Hasan Çetin



Resim 125: Güveçler ve Testi, Hasan Çetin Atölyesi, Fotoğraf: Ayşe Canbolat, Nisan, 2010.

2.12.2.2. Osman MENTEŞ

Doğum Tarihi ve yeri: 1958, Pazaryeri/ Bilecik.

Eğitim Durumu: İlk Okul Mezunu.

Mesleğe Kaç Yaşında Başladığı: (ailesinin meslekle olan bağı, babadan/dededen)

1970 yılından bu yana bu meslekle uğraşmaktadır.

Mesleği Öğrendiği Ustaları:

Mesleği Cemil Cavit Ceyhan'dan öğrenmiştir.

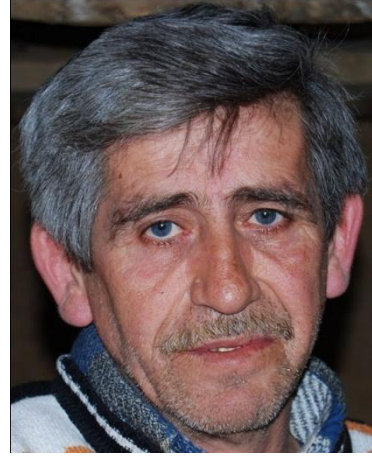
Kaç yıldır Bu Meslekle Uğraşmakta olduğu:

Yaklaşık kırk yıldır bu meslekle uğraşmaktadır.

Katıldığı Etkinlikler/Ödüller:

2005-2008 Hediyeelik Eşya ve El Sanatları Fuarı, İstanbul.

Ürettiği Ürün Çeşitleri: Bardak, testi, çaydanlık, kadeh ve dekoratif ürünler üretmektedir.



Resim 126: Osman Menteş



Resim 127: Akıtma Dekorlu Kadeh ve Bardak, Osman Menteş Atölyesi, Fotoğraf: Ayşe Canbolat, Nisan 2010.

2.12.2.3. Salim YAŞAR

Doğum Tarihi ve yeri: 1942, Pazaryeri/ Bilecik.

Eğitim Durumu: İlk Okul Mezunu.

Mesleğe Kaç Yaşında Başladığı:

(ailesinin meslekle olan bağı, babadan/dededen)

13 Yaşından bu yana babadan kalma bu meslekle uğraşmaktadır.

Mesleği Öğrendiği Ustaları:

Mesleği babası Kadir Yaşar'dan öğrenmiştir.

Kaç yıldır Bu Meslekle Uğraşmakta olduğu:

Yaklaşık elli beş yıldır bu meslekle uğraşmaktadır.

Katıldığı Etkinlikler/Ödüller:

2007 İstanbul Altın Eller Fuarı Katılımcı ve Altın Eller Dernek Kurucusu,

2004 İzmir Uluslararası Fuarı Katılımcı

2002 Antalya Hediyelik Eşya Fuarı Katılımcı,

1992-1997 Vietnam Seramik Eğitmenliği,

1969- 1984 Fırın Sorumlusu, Statlishe Porselen Fabrikası, Almanya-Berlin.

Ürettiği Ürün Çeşitleri: Kullanım amaçlı seramiklerden ziyade daha çok dekoratif amaçlı ürünler üretmektedir.



Resim 128: Salim Yaşar



Resim 129-130: Kumbaralar, Salim Yaşar Atölyesi, Fotoğraf: Ayşe Canbolat, Nisan 2010.

2.12.2.4. Tevfik ŞEN

Doğum Tarihi ve Yeri:

1955, Kınık, Pazaryeri/Bilecik.

Eğitim Durumu: İlk Okul Mezunu.

Mesleğe Kaç Yaşında Başladı:

(ailesinin meslekle olan bağı, babadan/dededen)

Mesleği 14-15 yaşlarında başlamıştır.

Mesleği Öğrendiği Ustaları:

Mesleği babası Mustafa Şen'den öğrenmiştir.

Kaç yıldır Bu Meslekle Uğraşmakta olduğu:

Yaklaşık 40 yıldır bu alanda çalışmaktadır.

Katıldığı Etkinlikler/Ödüller:

2010 yılı Pişmiş Toprak Sempozyumu Torna Yarışması 4. Lük,

2008 Kınık Köyü Çömlekçilik ve El Sanatları Derneği Yaz Okulu Projesi Usta Öğretici,

2007 Kınık Köyü Çömlekçilik ve El Sanatları Derneği Yaz Okulu Projesi Usta Öğretici,

Ürettiği Ürün Çeşitleri:

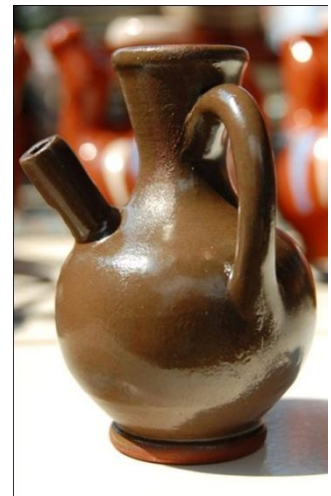
Kınık akıtma dekorlu seramiklerini üreten usta, bu formların yanı sıra güveç ve Konya'ya küçük boyutlu tereyağ koymak için seramikler üretmektedir. Tüm bu formların yanı sıra Tevfik usta, şekillendirdiği düdükler ile bilinmektedir. Tevfik Şen'in oğlu Olcay Şen, Hacettepe Üniversitesi G.S. F. Seramik Bölümü mezunu ve baba mesleğini devam ettirecek bir usta olarak görülebilmektedir.



Resim 131: Tevfik Şen



Resim 132: Kınık'a özgü Geleneksel Düdük, Tevfik Şen Atölyesi, Fotoğraf: Olcay Şen Arşivi.



Resim 133: Düdük, Tevfik Şen Atölyesi, Fotoğraf: Olcay Şen Arşivi.

2.12.2.5. Zeki İPEK

Doğum Tarihi ve yeri: 1958, Pazaryeri/ Bilecik.

Durumu: İlk Okul Mezunu.

Mesleğe Kaç Yaşında Başladığı:

(ailesinin meslekle olan bağı, babadan/dededen)
12-13 Yaşından bu yana dededen ve babadan kalma bu meslekle uğraşmaktadır.

Mesleği Öğrendiği Ustaları:

Mesleği Kınkılı usta Habil Tekin'den öğrenmiştir.

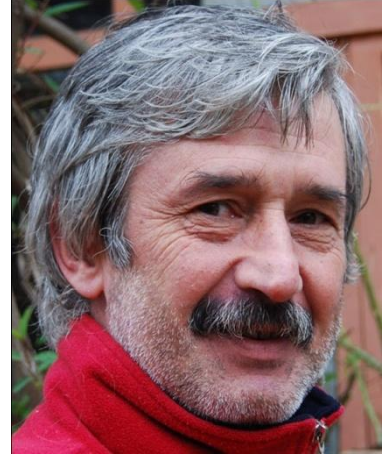
Kaç yıldır Bu Meslekle Uğraşmakta olduğu:

Kırk yıldır bu meslekle uğraşmaktadır.

Katıldığı Etkinlikler/Ödüller:

Eskişehir I., II., III. Pişmiş Toprak Sempozyumu,

Ürettiği Ürün Çeşitleri: Kullanım amaçlı ürünlerden ziyade daha çok dekoratif amaçlı ürünler üretmektedir.



Resim 134: Zeki İpek



Resim 135: Akıtma Dekorlu Seramik Form, Zeki İpek Atölyesi, Fotoğraf: Zeki İpek Arşivi.

2.12.3. Eskişehir İli, Mihalıççık İlçesi, Sorkun Köyü

İç Anadolu bölgesinde Eskişehir ili Mihalıççık ilçesine bağlı Sorkun köyü, Eskişehir'e 111 km, Mihalıççık ilçesine ise 15 km. mesafede olan bir çömlekçi köyüdür. Bugün 70 haneli olan köy, kadınlar tarafından yapılan güveçleri ile ünlüdür. Karasal iklimin görüldüğü İç Anadolu bölgesinde yer alan köyde, kışlar soğuk ve karlı, yazları ise sıcak ve kuraktır. Bu sebeple yaz ayları tüm köylü için çömlek üretim dönemidir. Kışın köyde üretim yapılmasına karşın hava koşullarından dolayı pişirim yapılamamaktadır. Kışları üretilen ürünler kurutulup evlerin altında yer alan depolarda stoklanmaktadır. Baharın gelmesi ile kazıma işlemi yapılan ve pişirime hazır hale getirilen güveçler küllük denilen açık alanlarda pişirilmekte ve stoklar elden çıkartılmaktadır. Yazları ise hem şekillendirme hem pişirim yapılmakta ve tüm köy kadınları yoğun olarak üretim yapmaktadır. Köyde şekillendirme işlemi kadınlar tarafından, toprağın çıkartılması, çamur hazırlama ve pişirme gibi işlemlerde de erkekler tarafından yapılmaktadır.

Sorkun köyü civarından çıkartılan *ak toprak* ve *kızıl toprak* ya da kısaca *kızıl* olarak adlandırılan toprakların karıştırılması ile elde edilen çamurun hazırlanması; düz bir alana açılan geniş naylonlar üzerinde yapılmaktadır. Toprak naylonlar üzerine yayılarak ortasına su dökülür ve sulu alandan kenarlara doğru toprak suyla karıştırılır. Köyde kullanılan kızıl toprak çok sert olduğunda sıcak suda açıldıktan sonra ak toprak ile karıştırılır. El ve ayaklarla çamur yoğrulur, daha sonra çalışma alanı veya depo olarak kullanılan evlerin alt katında stoklanır. Stoklanan çamur turnet üzerinde şekillendirilmekte ve yörede *döneç* olarak isimlendirilmektedir. Döneç eskiden kilden yapılan altı şişkin disklerdi. Bugün ise yörede yaklaşık 20 yıldır yine aynı adla anılan metal turnetler üzerinde yapılmaktadır.

Şekillendirme işlemi döneç üzerine yerleştirilen kilden veya tahtadan yapılan ve kalıp adı verilen plakalar üzerinde yapılmaktadır. Kalıp üzerine bir miktar toz halde toprak çamurun yapışmaması için serpilerek elle yayılır. Ele alınan bir miktar çamur elle hafifçe açılır ve döneç üzerine yerleştirilir. Döneç bir yandan döndürülürken bir yandan da elle çamur kütlesi üzerine vurularak çamurun yüzeye yayılması sağlanır.

Kalıp üzerine yayılan çamur, her bir güvecin ebadına göre tahtadan yapılan ve köyde *kılıç* adı verilen aletlerle düzeltilir. Güvecin tabanını oluşturan plakanın açılması üzerine kalın bir sucuk eklenmesi işlemi köyde *dip yazma* olarak tanımlanmaktadır. Dip yazma işlemi yapıldıktan sonra eklenen son halka ellerle sıkıştırılarak yukarı doğru yükseltilir ve bu işleme *kaldırma* denilmektedir. Kaldırma işleminden sonra güvecin hacminin içten dışa doğru kılıçlarla genişletilmesi işlemine de *karınlama* denilmektedir. Karınlama işleminden sonra güveçlere yanış veya yanışlama olarak tabir edilen işlem uygulanır. Yanışlama güvecin ağız kısmının elde tutulan kadifemsi bir bez yardımı ile düzeltilmesi işlemidir. Yukarıda anlatılan her bir işlemden sonra form istenilen sertliğe gelmesi için beklemeye alınır ve bu sırada aynı biçimde şekillendirme işlemine devam edilir.

Şekillendirilmiş ve kurumuş olan güveçler, içine su koyulan büyük leğenler içine daldırılıp çıkartılarak dış yüzeyinin yumuşaması sağlanır. Dış yüzeyi yumuşayan güveçler leğenden alınır ve yan tutularak metal bir alet yardımı ile sürekli çevrilerek dış yüzeyi kazınır. Kazınan güveçler yakılan ateş etrafına dizilir ve ısınan güveçler bezlerle alınarak içine ve dışına eski bir tülbentle balçık kıvamında olan ve ormandan alınan toprak sıvanır. Bu işleme köyde *sırlama* denilmektedir. Sırlama ile kazıma sonucu oluşan pütürlü yüzey bir nevi balçıkla sıvanarak daha düzgün hale getirilir.

Köyde çömlekçi bir kadın günde yaklaşık 50-60 kadar dip yazar ve yazılan bu diplere ertesi gün bir sonraki aşama olan kaldırma uygulanır ve bir süre bekledikten sonra karınlama ve son olarak da yanışlama işleminin uygulanması ile güveçler tamamlanır. Yörede yapılan güveçler ebatlarına veya takım olarak satılışına göre üçlük, dörtlük veya beşlik olarak üçlü, dörtlü ve beşli takımlar şeklinde toptan satılmaktadır. En büyük güveç ise lokanta ve restoranlarda içinde kuzu pişirildiği için *kuzuluk* olarak isimlendirilmektedir. Güvecin yanı sıra köyde ekmek sacı, lokanta ve restoranlar için yapılan balık tavası da üretilen formlar arasındadır.

Güveçlerin pişirimi köyde rüzgâr alan küllük adı verilen açık alanlarda çoğu zaman ortaklaşa yapılmaktadır. Ağız kısmı aşağıya gelecek şekilde içine saman veya talaş konarak pişirilen güveçlerin iç kısmı siyah dışı ise kırmızı toprak rengindedir. Üst üste yerleştirilen güveçlerin aralarına odunlar ve çalı çırpı gibi malzemeler yerleştirilmektedir

Çeykel adı verilen aletler, güveçlerin ateşten alınmasını sağlayan ucuna metal takılmış sopalardır. Bu aletler yardımıyla pişen güveçler kenara alınmakta ve pişirme işlemi rüzgârın kuvvetine göre birkaç saatte tamamlanmaktadır.

Köyde yapılan güveçler toptan Selahattin Uğur, Mehmet Taşkın ve Gürkan Öz'e satılmaktadır. Bu kişiler ise Sorkun çömleğini Adana, Adapazarı, Kayseri, Nevşehir, Konya, Ankara, İzmir, Diyarbakır ve Kıbrıs başta olmak üzere Türkiye'nin birçok bölgesine pazarlamaktadır. Köyde üretim yapan bayan çömlekçiler; Meryem Yanık, Mukadder Yanık, Azize Alkan, Gülsüm Nebioğlu, Ayşe Taşkın, Ayşe Kün, Havva Demirtaş, Firdevs Sert, Makbule Karademir, Emine Arslan, Fadime Ünlü, Münevver Yanık, Zekiye Kartal, Kamile Güleç, Ayşe Çal, Fatma Tuna, Havva Karakum, Arzu Arslan, Emine Uzunağaç, Nebahat Öner, Fadime Alkan, Gülsüm Arslan'dır.

2.12.3.1. Ayşe KÜN

Doğum Tarihi ve yeri: 1969, Eskişehir-Mihalıççık, Sorkun Köyü.

Eğitim Durumu: İlk Okul Mezunu.

Mesleğe Kaç Yaşında Başladığı: (ailesinin meslekle olan bağı, babadan/dededen)

16 yaşında bu alanda çalışmaya başlamıştır.

Mesleği Öğrendiği Ustaları:

Mesleği annesi Meryem Yanık'dan öğrendi.

Kaç yıldır Bu Meslekle Uğraşmakta olduğu:

25 yıldır bu alanda çalışmaktadır.

Katıldığı Etkinlikler/Ödüller:

Ürettiği Ürün Çeşitleri:

Çeşitli boylarda irili ufaklı güveçler üretmektedir.



Resim 136: Ayşe Kün



Resim 137: Güveçler, Ayşe Kün Atölyesi, Fotoğraf: Ayşe Canbolat, Mayıs 2010.

2.12.3.2. Azize ALKAN

Doğum Tarihi ve yeri: 1974, Eskişehir-Mihalıççık, Sorkun Köyü.

Eğitim Durumu: İlk Okul Mezunu.

Mesleğe Kaç Yaşında Başladığı:

(ailesinin meslekle olan bağı, babadan/dededen)

16 yaşında bu alanda çalışmaya başlamıştır.

Mesleği Öğrendiği Ustaları:

Mesleği annesi Ferhunde Alkan'dan öğrendi.

Kaç yıldır Bu Meslekle Uğraşmakta olduğu:

20 yıldır bu alanda çalışmaktadır.

Katıldığı Etkinlikler/Ödüller:

Ürettiği Ürün Çeşitleri:

Çeşitli boylarda irili ufaklı güveçler üretmektedir.



Resim 138: Azize Alkan



Resim 139: Güveçler, Azize Alkan Atölyesi, Fotoğraf: Ayşe Canbolat, Mayıs 2010.

2.12.3.3. Meryem YANIK

Doğum Tarihi ve yeri: 1937, Eskişehir-Mihalıççık, Sorkun Köyü.

Eğitim Durumu: İlk Okul Mezunu.

Mesleğe Kaç Yaşında Başladığı: (ailesinin meslekle olan bağı, babadan/dededen)

12 yaşında bu alanda çalışmaya başlamıştır.

Mesleği Öğrendiği Ustaları:

Mesleği annesi Zehra Arslan'dan öğrendi.

Kaç yıldır Bu Meslekle Uğraşmakta olduğu:

51 yıldır bu alanda çalışmaktadır.

Katıldığı Etkinlikler/Ödüller:

Ürettiği Ürün Çeşitleri:

Çeşitli boylarda irili ufaklı güveçler, balık tavası, ekmek sacı gibi ürünler üretmektedir.



Resim 140: Meryem Yanık



Resim 141: Ekmek Sacı, Meryem Yanık Atölyesi, Fotoğraf: Samet Yanık Arşivi.

2.12.3.4. Mukadder YANIK

Doğum Tarihi ve yeri: 1965, Eskişehir-

Mihalıççık ili, Sorkun Köyü.

Eğitim Durumu: İlk Okul Mezunu.

Mesleğe Kaç Yaşında Başladığı:

(ailesinin meslekle olan bağı, babadan/dededen)

15 yaşında bu alanda çalışmaya başlamıştır.

Mesleği Öğrendiği Ustaları:

Mesleği kayın validesi Meryem Yanık'dan öğrendi.

Kaç yıldır Bu Meslekle Uğraşmakta olduğu:

30 yıldır bu alanda çalışmaktadır.

Katıldığı Etkinlikler/Ödüller:

Ürettiği Ürün Çeşitleri:

Çeşitli boylarda irili ufaklı güveç, balık tavası gibi ürünler üretmektedir.



Resim 142: Mukadder Yanık



Resim 143: Güveç, Testi, Balık Tavası, Mukadder Yanık Atölyesi, Fotoğraf: Samet Yanık Arşivi.

2.12.3.5. Zekiye KARTAL

Doğum Tarihi ve yeri: 1948, Eskişehir-Mihalıççık, Sorkun Köyü.

Eğitim Durumu: |

Mesleğe Kaç Yaşında Başladığı:

(ailesinin meslekle olan bağı, babadan/dededen)
15 yaşında bu alanda çalışmaya başlamıştır.

Mesleği Öğrendiği Ustaları:

Mesleği annesi Fadime Kartal'dan öğrendi.

Kaç yıldır Bu Meslekle Uğraşmakta olduğu:

47 yıldır bu alanda çalışmaktadır.

Katıldığı Etkinlikler/Ödüller:

Ürettiği Ürün Çeşitleri:

Çeşitli boylarda irili ufaklı güveçler üretmektedir.



Resim 144: Zekiye Kartal



Resim 145: Güveç, Zekiye Kartal Atölyesi, Fotoğraf: Ayşe Canbolat, Mayıs 2010.

2.12.4. İzmir İli Menemen İlçesi

Ege bölgesinde, İzmir ilinin Menemen ilçesi, İzmir merkeze 33 km. uzaklıktadır. Anadolu'nun diğer çömlekçi merkezlerinde olduğu gibi Menemende de "...çömlekçilik Kurtuluş Savaşı başlarına kadar yüzyıllar boyunca yerli Rum ustalar tarafından sürdürüle gelmiştir. Yerli Rumların savaş sonunda yöreyi terk etmeleri üzerine Konya ve yöresinden gelen ustalar tarafından devralınmış ve günümüze kadar getirilmiştir."⁵⁵

Menemen civarından çıkartılan kırmızı renkli killer kurutulur, elenip yabancı maddelerden ayıklandıktan sonra ıslatılır. Çamur dinlendirme havuzlarında ayakla çiğnendikten sonra istenilen kıvama gelinceye kadar bırakılır ve daha sonra kareler şeklinde kesilerek atölyelere alınır. Atölyede vakum presten geçirilir ve tornada kullanıma hazır hale gelir. Presle seri üretimin yapıldığı kimi atölyelerde ise bu işlemler daha hızlı olması bakımından karıştırıcılarda yapılmaktadır.

Güner'in kitabında yapmış olduğu sınıflandırmaya göre Menemende 7. tür torna kullanılmaktadır. Fakat bugün yörede, elektrikle çalışan ayakaltında fren ve gaz pedalı bulunan, sol taraftan yanaşılan tornalar kullanılmaktadır.

Menemen de üretilen ürünler küp, saksı, testi başta olmak üzere, bunların yanı sıra bahçe seramiği olarak büyük boyutlu saksılar presle şekillendirilmekte, yurt içine ve yurt dışına pazarlanmaktadır. Menemende presle şekillendirme yaygın olduğu için genellikle elektrikli, gazlı veya tünel fırınlar kullanılmaktadır. Menemen'e özgü odunlu fırınlar da bazı atölyelerde kullanılmaya devam etmektedir. Diğer çömlek üretim merkezlerinde olduğu gibi Menemende de cehennemlik ve ürünlerin yerleştirildiği iki bölümden oluşan dikdörtgen biçimli fırınlar kullanılmaktadır. Bu fırınların giriş kısmı diğer merkezlere oranla daha geniştir. Her fırın yükleme ve boşaltma işleminde bu giriş örülmekte ve sökülmemektedir.

Menemende üretilen ürünler talebe göre sırlı veya sırsız olarak tüketiciye sunulmaktadır. Genellikle toptan satış yapılmakta ve bireysel alımlar için İzmir-Menemen yolu üzerinde satış mağazaları bulunmaktadır.

⁵⁵ Berkan Tunçalp, "*Menemen Çömlekçiliği*", (Yayınlanmamış Lisans Tezi, Dokuz Eylül Üniversitesi, G.S.F., İzmir: 2007),

Presle şekillendirme yaygın olarak kullanıldığı Menemende ki üretim geleneksel olmaktan ziyade daha çok ticari ve seri üretim biçimindedir. Menemen deki atölyeler küçük veya orta ölçekli işletmeler birer geleneksel usta çalıştırmaktadır. Bu usta ise arz talep durumuna göre veya işletmenin ürettiği ürünlere göre el yapımı üretim yapmaktadır. Menemen'in tanınmış ustası Tava Mustafa olarak bilinen Mustafa Yılmaz'dır. Bugün Tava Mustafa'nın oğulları Taner ve Mehmet Yılmaz bu alanda çalışmalarına devam etmektedir. Menemen'li ustalardan Ahmet Taşhomcu ve Bilal Deniz ülkemizi yurt dışında temsil etmiş önemli ustalarımızdandır. Ahmet Taşhomcu yaklaşık 3 yıl önce atölyesini Antalya'ya taşımıştır. Bilal Deniz ise Menemende ki atölyesinde üretim yapmaya devam etmektedir. Menemende üretim yapan diğer ustalar ise; Mehmet Ali Küpçü, Bilal Küpçü, Dünder Ursavaş, Metin Sinel, Yücel Sinel, Soner Sinel, Muhlis Tokmak, Ferzande Sin, Hasan Atiz, Ayhan İde'dir.

2.12.4.1. Bilal DENİZ

Doğum Tarihi ve yeri: 1965, Konya, Bozkır, Şat.

Eğitim Durumu: Turizm Otelcilik Mezunu.

Mesleğe Kaç Yaşında Başladığı:

(ailesinin meslekle olan bağı, babadan/dededen)

12 Yaşında bu alanda çalışmaya başladı.

Mesleği Öğrendiği Ustaları:

Mesleği babası Ramazan Deniz'den öğrendi.



Resim 146: Bilal Deniz

Kaç yıldır Bu Meslekle Uğraşmakta olduğu:

33 yıldır bu alanda çalışmaktadır.

Katıldığı Etkinlikler/Ödüller:

Dünya Çömlekçilik Yarışmasında Türkiye'yi temsil etti, 2004.

Ürettiği Ürün Çeşitleri:

Bahçe ve ev dekorasyonu için çeşitli seramikler üretmektedir.

2.12.4.2. Hasan İNANIR

Doğum Tarihi ve yeri: 1969, Konya, Selçuklu.

Eğitim Durumu: İlk Okul Mezunu.

Mesleğe Kaç Yaşında Başladığı: (ailesinin meslekle olan bağı, babadan/dededen)
14 Yaşında bu alanda çalışmaya başladı.

Mesleği Öğrendiği Ustaları:

Mesleği Dündar Ursavaş'dan öğrendi.

Kaç yıldır Bu Meslekle Uğraşmakta olduğu:

27 yıldır bu alanda çalışmaktadır.

Katıldığı Etkinlikler/Ödüller:

Ürettiği Ürün Çeşitleri:

Çeşitli boylarda irili ufaklı saksılar üretmektedir.



Resim 147: Hasan İnanır.



Resim 148: Bahçe Seramiği, Enternasyonel Keramik, Fotoğraf: Ayşe Canbolat, Nisan 2010.

2.12.4.3. Mehmet Ali KÜPÇÜ

Doğum Tarihi ve yeri: 1956, Konya, Bozkır, Şat.

Eğitim Durumu: İlk Okul Mezunu.

Mesleğe Kaç Yaşında Başladığı: (ailesinin meslekle olan bağı, babadan/dededen)

Ustanın meslekle olan bağı dededen gelmektedir.

Mesleği Öğrendiği Ustaları:

Mesleği babası Ali Küpçü'den öğrendi.



Resim 149: Mehmet Ali Küpçü

Kaç yıldır Bu Meslekle Uğraşmakta olduğu:

45 yıldır bu alanda çalışmaktadır.

Katıldığı Etkinlikler/Ödüller:

Ürettiği Ürün Çeşitleri:

Testi, küp, saksı, güveç, sütlaç kâsesi gibi ürünler başta olmak üzere daha çok bahçe seramikleri üretimi yapmaktadır.



Resim 150: Bahçe Seramiği Olarak Üretilen Amforalar, Küpçü Seramik Atölyesi, Fotoğraf: Ayşe Canbolat, Nisan 2010.

2.12.4.4.Soner SİNEL

Doğum Tarihi ve yeri: 1958, İzmir-Menemen.

Eğitim Durumu: İlk Okul Mezunu.

Mesleğe Kaç Yaşında Başladığı:

(ailesinin meslekle olan bağı, babadan/dededen)

12 Yaşında baba mesleği olan bu alanda çalışmaya başladı.

Mesleği Öğrendiği Ustaları:

Mesleği ağabeyi Metin Sinel'den öğrenmiştir.

Kaç yıldır Bu Meslekle Uğraşmakta olduğu:

40 yıldır bu alanda çalışmaktadır.

Katıldığı Etkinlikler/Ödüller:

Ürettiği Ürün Çeşitleri:

Çeşitli boylarda irili ufaklı saksılar ve dekoratif ürünler üretmektedir.



Resim 151: Soner Sinel



Resim 152: Soner Sinel Atölyesinde Üretilen Çeşitli Formlar, Fotoğraf: Ayşe Canbolat, Nisan 2010.

2.12.4.5. Taner YILMAZ

Doğum Tarihi ve yeri: 1965, Konya, Bozkır, Şat.

Eğitim Durumu: Ortaokul Terk.

Mesleğe Kaç Yaşında Başladığı:

(ailesinin meslekle olan bağı, babadan/dededen)

Ustanın meslekle olan bağı babadan gelmektedir ve 13 yaşında ortaokuldan ayrılmış ve bu alanda çalışmaya başlamıştır.

Mesleği Öğrendiği Ustaları:

Mesleği babası Mustafa Yılmaz'dan (Tava Mustafa) öğrendi.

Resim 153: Taner Yılmaz



Kaç yıldır Bu Meslekle Uğraşmakta olduğu:

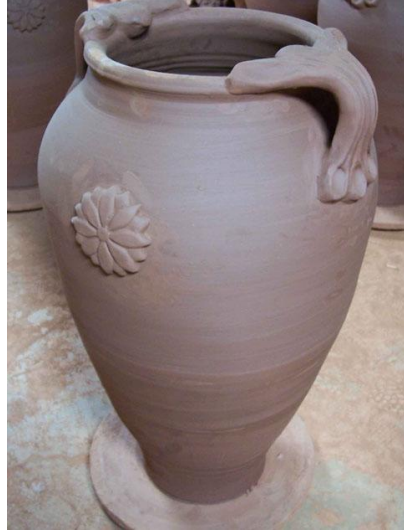
Yaklaşık 27 yıldır bu alanda çalışmaktadır.

Katıldığı Etkinlikler/Ödüller:

Menemen Çömlek Yarışması, 2.lik Ödülü, 1991.

Ürettiği Ürün Çeşitleri:

Testi, çiçek saksısı, güveç, sütlac kâsesi, amfora ve dekor amaçlı küpler üretmektedir.



Resim 154: Bahçe Seramiği, Taner Yılmaz Atölyesi, Fotoğraf: Taner Yılmaz Arşivi.

2.12.5. Kütahya- Merkez

İç batı Anadolu'da yer alan "Kütahya'da Frigler de başlayan seramik..."⁵⁶ üretimi, Osmanlı döneminde uzun süre devam etmiş ve giderek önem kazanmıştır. Bugün de Kütahya seramik ve çini üretiminin yapıldığı önemli merkezlerinden biri olarak Anadolu'da ön plana çıkmaktadır. Kürkman'a göre; ilk Osmanlı seramiklerinin İznik'te 14.yüzyıl ortaları ile 15.yüzyıl başları arasında yapıldığı bilinmektedir. Kütahya'da da ilk Osmanlı seramiklerinin bu tarihlerde yapıldığı görülmektedir.

Altun'a göre; 17.yüzyılda İznik'te üretimin azalması ile Kütahya'da üretimin artmasıyla Kütahya seramik ve çinileri önem kazanmıştır. Kütahya'nın en başarılı dönemi olan 18. Yüzyılda çok zarif ve kaliteli ürünler üretilmiş ve 19. Yüzyılın başlarından itibaren Kütahya da çini ve seramik üretimi gerilemeye başlamış ve yüzyıl sonlarında durma noktasına gelmiştir. Bugün Kütahya'da çini üretimi irili ufaklı yaklaşık 100 atölyede geleneksel boyutta devam etmektedir. Üretime devam eden bu atölyeler ise; sırlama yapan sırça atölyeleri, karo, tabak ve üç boyutlu formların biçimlendirildiği şekillendirme atölyeleri ve sadece pişirim yapan atölyelerdir.

Kütahya geleneksel çömlek üretiminin yapıldığı merkezlerden farklı bir işleyiş sistemine sahiptir. Bu işleyiş sistemi bir atölyenin temel ihtiyacı olan hammaddelerin direkt doğadan değil, işlenmiş ve kullanıma hazır olarak Çinikop, Evliya Çelebi ve Aşanlar gibi hammadde satışı yapan firmalardan temin edilmesidir. Hammaddenin hazır olarak alınması ustalar açısından hem işçilikten hem de zamandan tasarruf sağlamaktadır. Satıcı firmalardan hazır alınan beyaz çini çamuru Kütahya'ya özgü geleneksel tornalarda, alçı kalıplarda veya şablon tornalarda şekillendirilmektedir. Şekillendirilen başlıca formlar; fincan, hokka, matara, kulplu- kulpsuz kupa, kandil, sürahi, gözyaşı şişeleri, buhurdanlık, dekoratif topuzlar, kâseler, dekoratif tabaklar ve çeşitli figüratif bibloları oluşturmaktadır. Bisküvi pişirime tabii tutulan bu ürünler beyaz astarla astarlanmakta ve sıraltı tekniğinde hayvan ve insan figürlü bezemeler, bitkisel motifler, geometrik motiflerden oluşan desenler çizilmektedir. Çizilen bu desenler Kütahya'da hazır boya ve sır satışı yapan Refsan, Ferro, Yetik ve Saray gibi firmalardan hazır alınan çeşitli renklerdeki çini boya ile boyanmaktadır.

⁵⁶Kürkman, a.g.e., s. 41.

Boyama işlemi tamamlanan formlar şeffaf sırla sırlanmakta ve 950-980⁰C arasında değişen sıcaklıklarda sırlı pişirime tabii tutulmaktadır. Kütahya'nın geleneksel fırını olan ve yakıt olarak odunun kullanıldığı kuyu fırınlar, Kütahya'da ki atölyelerin sayısı göz önünde bulundurulduğunda büyük ölçüde hava kirliliğine sebep olabilecek niteliktedir. Bu sebepten ötürü Kütahya belediyesi tarafından yasaklanmıştır ve yaklaşık 15-20 yıldır elektrik ve gazla çalışan fırınlar kullanılmaktadır.

Kütahya'da çalışan ustalar şekillendirme ve bezeme ustaları olarak iki grup altında ele alınabilmektedir. Bu iki grubun dışında Kütahya'da çini üretiminde sırlama, kalıp, döküm, fırınlama, dekor gibi çeşitli işlerde görev yapan kişiler maaş usulü çalışmaktadır. Kütahya da irili ufaklı yaklaşık 100 atölyede çini üretimi yapıldığı Kütahya'da bilinen torna ustaları Yusuf Bilgin (Pala Yusuf), Hidayet Gümüş, Kamil Serçebay bu alanda yıllarca çalışmış önemli isimlerdir. Bu isimlerin yanı sıra günümüzde tornada şekillendirme yöntemi kullanan ustalardan Mustafa Dumanlar, Ömer Barın, Arif Korkmaz, Mustafa İrgit, Kütahya'da Cumhuriyet Caddesi, Sevgi Yolu'nda heykeli bulunan Mehmet Yıldırım (Efsane Mehmet), Samet Kurtuluş, Adem Kara, Remzi Oruç, Talip Yel, Ali Buzkan, Cemil Kaygısız ve Burak Yıldırım sayılabilecek önemli isimlerdir.

Yukarıda sayılan ustalar, tez konusu bağlamında tornada şekillendirme yöntemini kullanan ustalardır.

2.12.5.1. Adem KARA

Doğum Tarihi ve yeri: 1948, Kütahya.

Eğitim Durumu: İlkokul Mezunu.

Mesleğe Kaç Yaşında Başladığı:

(ailesinin meslekle olan bağı, babadan/dededen)

8 Yaşından bu yana bu alanda çalışmaktadır.

Mesleği Öğrendiği Ustaları:

Mesleği Hüseyin Sönmez'den öğrenmiştir.

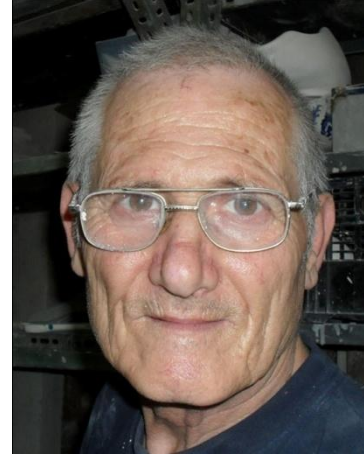
Kaç yıldır Bu Meslekle Uğraşmakta olduğu:

54 yıldır bu alanda çalışmaktadır.

Katıldığı Etkinlikler/Ödüller:

Ürettiği Ürün Çeşitleri:

Bahçe ve ev dekorasyonu için çeşitli seramikler üretmektedir.



Resim 155: Adem Kara.



Resim 156: Kaseler, Adem Kara- Mustafa İrgit Atölyesi, Fotoğraf: Ayşe Canbolat, Mayıs 2010.

2.12.5.2. Ali BUZKAN

Doğum Tarihi ve yeri: 1984, Kütahya.

Eğitim Durumu: İlkokul Mezunu.

Mesleğe Kaç Yaşında Başladığı:

(ailesinin meslekle olan bağı, babadan/dededen)
12 Yaşından bu yana bu alanda çalışmaktadır.

Mesleği Öğrendiği Ustaları:

Mesleği Mehmet Yıldırım'dan öğrenmiştir.

Kaç yıldır Bu Meslekle Uğraşmakta olduğu:

14 yıldır bu alanda çalışmaktadır.

Katıldığı Etkinlikler/Ödüller:

Kütahya Belediyesi ve KÜÇİSAD Tarafından düzenlenen Altın Fırça Sanat ve Tasarım Yarışması, 2.lik Ödülü, 2008.

Ürettiği Ürün Çeşitleri:

Bahçe ve ev dekorasyonu için çeşitli seramikler üretmektedir.



Resim 157: Ali Buzkan



Resim 158: Seramik Form, Ali Buzkan, (<http://www.efsanemehmet.com/galeri.html>, 25.08.2010)

2.12.5.3. Cemil KAYGISIZ

Doğum Tarihi ve yeri: 1977, Kütahya.

Eğitim Durumu: İlk Öğretim Okulu Mezunu.

Mesleğe Kaç Yaşında Başladığı: (ailesinin meslekle olan bağı, babadan/dededen)

13 Yaşından bu yana bu alanda çalışmaktadır.

Mesleği Öğrendiği Ustaları:

Mesleği Mehmet Yıldırım'dan öğrenmiştir.

Kaç yıldır Bu Meslekle Uğraşmakta olduğu:

20 yıldır bu alanda çalışmaktadır.

Katıldığı Etkinlikler/Ödüller:

Ürettiği Ürün Çeşitleri:

Bahçe ve ev dekorasyonu için çeşitli seramikler üretmektedir.



Resim 159: Cemil Kaygısız



Resim 160-161: Seramik Formlar, Cemil Kaygısız, Fotoğraflar: Burak Yıldırım.

2.12.5.4. Mehmet YILDIRIM (Efsane Mehmet)

Doğum Tarihi ve yeri: 1968, Kütahya.

Eğitim Durumu: Orta Okul 2. Sınıftan Terk.

Mesleğe Kaç Yaşında Başladığı:

(ailesinin meslekle olan bağı, babadan/dededen)
12 Yaşından bu yana bu alanda çalışmaktadır.

Mesleği Öğrendiği Ustaları:

Mesleği Kamil Serçebay'dan öğrenmiştir.

Kaç yıldır Bu Meslekle Uğraşmakta olduğu:

30 yıldır bu alanda çalışmaktadır.

Katıldığı Etkinlikler/Ödüller:

Konya Mevlana Müzesi Kişisel Sergi, Mayıs, 2010

Kültür ve Turizm Bakanlığı, Altıneller Festivaline altı yıldır katılmaktadır.

Ürettiği Ürün Çeşitleri:

Kütahya'ya özgü çok çeşitli geleneksel formlar şekillendirmektedir.



Resim 162: Mehmet (Efsane) Yıldırım



Resim 163: (Efsane) Mehmet Yıldırım,
<http://www.efsanemehmet.com/galeri.html>, (25.08.2010)

2.12.5.5. Mustafa İRGİT.

Doğum Tarihi ve yeri: 1956, Kütahya.

Eğitim Durumu: İlk Öğretim Okulu Mezunu.

Mesleğe Kaç Yaşında Başladığı:

(ailesinin meslekle olan bağı, babadan/dededen)
12 Yaşından bu yana bu alanda çalışmaktadır.

Mesleği Öğrendiği Ustaları:

Mesleği Arif Korkmaz'dan öğrenmiştir.

Kaç yıldır Bu Meslekle Uğraşmakta olduğu:

42 yıldır bu alanda çalışmaktadır.

Katıldığı Etkinlikler/Ödüller:

Dumlupınar Üniversitesi Form Yarışması, 1.lik, 2000.

Ürettiği Ürün Çeşitleri:

Kütahya'ya özgü geleneksel formlardan karpuz vazo, sümbül vazo, gözyaşı şişesi, aslanagzı, Ali Baba olarak isimlendirilen çeşitli boylarda ki formlar üretmektedir.



Resim 164: Mustafa İrgit



Resim 165: Sır altı Dekorlu Vazolar, Mustafa İrgit Atölyesi, Fotoğraf: Ayşe Canbolat, Mayıs 2010.

2.12.6. Nevşehir İli Avanos İlçesi

İç Anadolu bölgesinde Nevşehir iline bağlı Avanos ilçesi, Nevşehir'in 18 km kuzeydoğusunda ve Akşehir- Gülşehir- Kayseri kervan yolu üzerinde yer alan tarihi bir ilçedir. Kızılırmak'ın ikiye böldüğü ilçe; Kapadokya'nın Ürgüp, Göreme gibi turistik merkezlerden biridir. Volkanik bir arazi üzerine kurulu olan Avanos, Kızılırmak'ın getirdiği nitelikli çamur ve yörede bulunan kil yataklarıyla çömlek yapımına elverişli bir konumdadır. Çobanlı'ya göre; Avanos da çömlekçilik M.Ö. 2000'lerde Mezopotamya'dan ticaret için gelen Asurluların Hititlere çömlek yapımını öğretmişler ve o dönemden bugüne değin yörede bu sanat yapılmaktadır. Güner kitabında Avanos da çanak çömlek yapımına Avanos'un kuruluşuyla birlikte 1202 yılında başladığından bahsetmektedir. Avanos'la ilgili bilgilere yer verilen bu kaynak da "işlik" adı verilen ve çok eskiden kalma taş yapılar içine yerleşmiş olan 75 kadar iş yerinde 300 kadar çömlekçi ustasının o dönemde çalışmakta olduğundan bahsedilmektedir. Bugün ise yörede 15 atölyede üretim yapılmaktadır.

Avanos da çömlek yapımı için yörede, ustalar tarafından denenmiş, kullanıma elverişli killer kullanılmaktadır.

"Çıkrık ya da çark adı verilen tornada, üretilen çömleklerin yapımında kullanılan kırmızı renkli çamur ait olduğu yatağın türüne göre, silisli ya da yağlı, yumuşak veya sert gibi farklı özelliklerle adlandırılmaktadır. Yerel çömlekçilerin kullandığı hammaddeler, Kavuk Ali Gözü denilen onların tabiri ile tam yağlı bir kil, demir oksidi bol mil denilen Kızılöz toprağı, yazı kumu, Kemer çeşme kili, Tandır Toprağı, Çatalargaç kili ve Karadağ bölgesinden gelen bir kaolin çeşididir. Ayrıca kayaların yağmur ve kar ile aşınmasından elde edilen "Süzgü" denilen ince kil de kullanılmaktadır. "⁵⁷

Dağdan getirilen farklı niteliklerdeki topraklar elenip, işliklerde bulunan çamur dinlendirme havuzlarında 1/3 oranında su ilave edilerek bir süre bekletilir. Suda açılan kil üzerine, kuru toprak ilave edilerek yoğrulur. Yoğrulduktan sonra dinlenmeye bırakılan çamur, silindirden ve vakum presten geçirilerek kullanıma hazır hale getirilmektedir.

⁵⁷ Çobanlı ve Öney, a.g.e. s. 452.

Diğer geleneksel merkezlerde de olduğu gibi Avanos'ta da elektrikle çalışan fakat sadece gaz pedalı bulunan tornalar kullanılmaktadır. Tornanın yavaşlatılması veya durdurulması ayaklarla yapılmakta ve diğer merkezlerin aksine burada torna tablası merkezde yer almaktadır. Ayrıca Avanos'un geleneksel tornası olan "*tepme tezgah*" tamamen seramik birimlerden oluşmakta ve bugün sadece turistlere gösteri yapmak amacıyla kullanılmaktadır. Avanos da üretilen ürünler geleneksel ve dekoratif ürünler olarak iki grup altında ele alınmaktadır. Turistik bir bölgede yer almasından da kaynaklı olarak dekoratif ürünlerden kadehler, duvar tabakları, dekoratif şişeler, Hitit kültürüne özgü halkalı ve gaga ağızlı formlar, ibrikler, duvar panoları ve ajur tekniği ile yapılan abajurlar gibi ürünler üretilmektedir. Tornada şekillendirme yönteminin yanı sıra yörede elle şekillendirme, kalıpla, dökümle, presle şekillendirme yöntemleri de kullanılmaktadır.

Avanos'a özgü kırmızı renkli ürünlerin yanı sıra 1990'lı yıllardan bu yana Kütahya'dan getirilen beyaz çini çamuru ile yapılan dekoratif ürünlerde üretilmektedir. Bu ürünlere sır altı ve sır üstü dekor yöntemleri, rapido kalemleri ile yapılan dekorlar uygulanmaktadır. Rapido kalemleri ile yapılan bezemeler ok sarısı zemin veya siyah, şampanya rengi zemin üzerine siyah, Anadolu Medeniyetlerinden Hitit ve Frig kültürüne özgü hayvan figürleri ve çeşitli motifler çizilmekte ve verniklenerek satışa sunulmaktadır.

Yöreye özgü geleneksel Kara fırınlarda yakacak odun sıkıntısı nedeni ile araba ve kamyon lastikleri yakıt olarak kullanılmakta idi. Fakat lastiklerin hava kirliliğine yol açmasından dolayı Avanos Belediyesi tarafından yasaklanmıştır. Kara fırına alternatif olarak elektrikli kamara fırınlar ve gazlı fırınlar kullanılmaya başlanmıştır. Ayrıca yörede Tayfun Küçükcan raku pişirimi yapmakta ve ürünlere ebru uygulamaktadır.

Avanos da irili ufaklı atölyelerin yanı sıra Anadolu Çömlekçilik adı altında faaliyet gösteren fabrika 1998'den bu yana usta el yapımı küpler, sıvama yöntemiyle şekillendirilen saksılar, pres baskı ürünler ve dökümle şekillendirme olmak üzere toplam dört alanda iç ve dış mekan seramikleri ve dekoratif bahçe seramikleri üretmektedir.

Avanos da ki atölyeler sadece satış yapan ve sadece üretim yapan olmak üzere ikiye ayrılmaktadır. Yörede bahsedilmesi gereken ustaların başında Avanos'un baş ustası olarak bilinen Ahmet Taşkiran, Ağabeyi Ömer Taşkiran, İbrahim Ateş, Abdurrahman Berber, Hakkı Çöl, Mehmet Yaşar Uçar, İlksan Doğan ve Ahmet Sağışman gibi ustalar Avanos da çömlekçiliğin gelişmesine ve bugüne gelmesindeki önemli isimlerdir. Bu ustaların dışında bugün yörede üretim yapan ustalar ise; B. Mehmet Körükçü, Galip Körükçü, K. Mehmet Körükçü, Mustafa Yazıcı, Hasan Bircan, Erdem İbaş, Aydın Afacan, Mümtaz Körükçü, Kafadar Kardeşler olarak bilinen Soner, Mustafa ve Üstün kardeşler sayılabilecek önemli ustalardır.

2.12.6.1. Aydın AFACAN

Doğum Tarihi ve yeri: 1984, Navşehir-Avanos.

Eğitim Durumu: Avanos Endüstri Meslek Lisesi, Seramik Bölümü Mezunu.

Mesleğe Kaç Yaşında Başladığı:

(ailesinin meslekle olan bağı, babadan/dededen)
Meslekle olan bağı dededen gelmektedir.

Mesleği Öğrendiği Ustaları:

Mesleği Süleyman Afacan'dan öğrenmiştir.

Kaç yıldır Bu Meslekle Uğraşmakta olduğu:

14 yıldır bu meslekle uğraşmaktadır.

Katıldığı Etkinlikler/Ödüller:

IV. Uygulamalı Seramik Sempozyumu ve Odun/Tuz Fırını Çalıştayı Sergileme, 2008.
Ankara Genel Kurmay Başkanlığı (T.S.K.) Bilkent Fizik Tedavi Merkezinde askerlik eğitimi süresince gazilere seramik eğitimi verdi ve 2 kişisel sergi açtı. 2006,
2004-2005 Eğitim Öğretim Döneminde Hacettepe Üniversitesi'nde Torna Dersleri verdi.

Eskişehir Pişmiş Toprak Sempozyumu, 2.lik Ödülü, 2003.

Ürettiği Ürün Çeşitleri:

Geleneksel formların yanı sıra, sipariş üzerine çeşitli formlar şekillendirmektedir.



Resim 166: Aydın Afacan



Resim 167: Ajur Tekniği Uygulanmış Form, Aydın Afacan Atölyesi, Fotoğraf: Feridun Afacan Arşivi.

2.12.6.2. Erdem İBAŞ

Doğum Tarihi ve yeri: 1975, Avanos.

Eğitim Durumu: İlk Okul Mezunu.

Mesleğe Kaç Yaşında Başladığı:

(ailesinin meslekle olan bağı, babadan/dededen)

Meslekle olan bağı babadan gelmektedir.

Mesleği Öğrendiği Ustaları:

Mesleği babası Ahmet İbaşı'dan öğrenmiştir.

Kaç yıldır Bu Meslekle Uğraşmakta olduğu:

1993'den bu yana profesyonel olarak bu alanda çalışmaktadır.



Resim 168: Erdem İbaşı

Katıldığı Etkinlikler/Ödüller:

Menemen Uluslararası Çömlek Festivali, Estetik Dal, 3.lük Derecesi, Eylül 2004.

Ürettiği Ürün Çeşitleri:

Geleneksel formları ve Avanos da ki çini atölyelerinin ihtiyaç duyduğu çeşitli geleneksel formları ve sipariş usulü şekillendirme yapmaktadır.



Resim 169: İbrik, Erdem İbaşı Atölyesi, Fotoğraf: Ayşe Canbolat, Temmuz 2009.

2.12.6.3. Galip KÖRÜKÇÜ

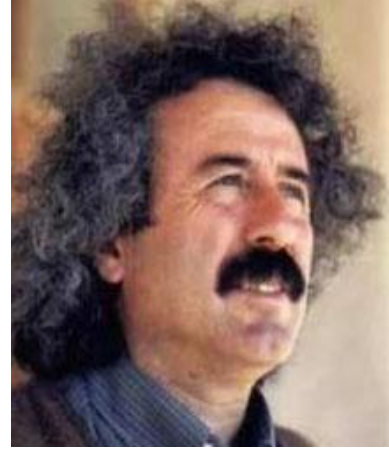
Doğum Tarihi ve yeri: 1953, Avanos.

Eğitim Durumu: Ankara Meslek Yüksek Okulu, Seramik Bölümü, Mezunu.

Mesleğe Kaç Yaşında Başladığı: (ailesinin meslekle olan bağı, babadan/dededen)

Mesleği Öğrendiği Ustaları:

Mesleği abisi Mehmet (Büyük) Körükçü'den öğrenmiştir.



Resim 170: Galip Körükçü

(<http://www.chez-galip.com/html/galip.htm>, 28.05.2010)

Kaç yıldır Bu Meslekle Uğraşmakta olduğu:

43 yıldır bu meslekle uğraşmaktadır.

Katıldığı Etkinlikler/Ödüller:

1996 Singapur'da Türk Festivalinde Türkiye'yi temsil etti,
1985-86 yılında Almanya Essen'de Touristic Camping Fair
1984 de Yunanistan Balkan El Sanatları Fuarı,

Ürettiği Ürün Çeşitleri

Avanos'a özgü geleneksel çalışmalar yapmaktadır.



Resim 171: Seramik Kadeh, Galip Körükçü Atölyesi, Fotoğraf: Ayşe Canbolat, Temmuz 2009.

2.12.6.4. Mehmet KÖRÜKÇÜ (Küçük)

Doğum Tarihi ve yeri: 1966, Avanos.

Eğitim Durumu: İlk Okul Mezunlu.

Mesleğe Kaç Yaşında Başladığı:

(ailesinin meslekle olan bağı, babadan/dededen)

Meslekle olan bağı dededen gelmektedir.

Mesleği Öğrendiği Ustaları:

B. Mehmet Körükçü ve Ahmet Taşkiran'dan öğrenmiştir.



Resim 172: (Küçük) Mehmet Körükçü

Kaç yıldır Bu Meslekle Uğraşmakta olduğu:

1983'den bu yana bu meslekle profesyonel anlamda uğraşmaktadır.

Katıldığı Etkinlikler/Ödüller:

Ürettiği Ürün Çeşitleri:

Mehmet usta atölyesinde sipariş usulü geleneksel formlar şekillendirmektedir. Ayrıca 2000 yılında Mehmet Emin Bolat'ın teklifi üzerine perküsyon aletlerinden darbuka, tambura ve udu şekillendirmeye başlanmış ve halen devam etmektedir.



Resim 173: Udu, Mehmet Körükçü Atölyesi,

Fotoğraf: http://avanoscomlekciplerdernegei.org/galeri?g2_itemId=195- (21.05.2009)

2.12.6.5. Mehmet KÖRÜKÇÜ (Büyük)

Doğum Tarihi ve yeri: 1950, Avanos.

Eğitim Durumu: Lise Mezunu

Mesleğe Kaç Yaşında Başladığı: (ailesinin meslekle olan bağı, babadan/dededen)

Dededen gelen bu mesleğe 7 yaşında başlamıştır.

Mesleği Öğrendiği Ustaları:

Mesleği babası Yusuf Körükçü'den öğrenmiştir.



Resim 174: (Büyük) Mehmet Körükçü

Kaç yıldır Bu Meslekle Uğraşmakta olduğu:

Yaklaşık 50 yıldır bu işle uğraşmaktadır.

Katıldığı Etkinlikler/Ödüller:

Avanos Çanakçılar Derneğinin Düzenlediği Festivale Katılmıştır, 2002.

Ürettiği Ürün Çeşitleri:

Geleneksel formlar ve minyatür, Hitit güneşi, küp, testi gibi ürünlerin yanı sıra sipariş üzerine çeşitli formlar şekillendirmektedir.



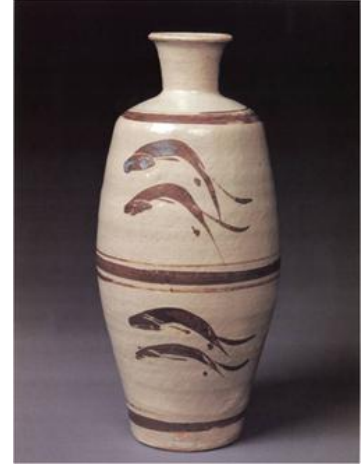
Resim 175: Minyatür Seramikler, B. Mehmet Körükçü Atölyesi, Temmuz 2009.

2.13. SERAMİK SANATINDA TORNADA ŞEKİLLENDİRME YÖNTEMİNİ KULLANAN BAZI SANATÇILAR ve ESERLERİNDEN ÖRNEKLER

Tarihi çağlardan günümüze değin geleneksel seramiklerin şekillendirilmesinde kullanılan torna, 20. Yüzyılda teknik, teknolojik ve endüstriyel alanlarda yaşanan gelişmelerden etkilenmiştir. Tornanın geleneksel üretimin yanı sıra sanatsal seramiklerin yapımında da kullanımı toplumda sosyo- kültürel yapının değışmesi ve İngiliz seramik sanatçısı Bernard Leach ile olmuştur. 20. Yüzyılın ilk çeyreğinde Japonya'dan Japon seramik sanatçısı Shoji Hamada ile dönen Leach, St. Ives Cornwall'da Leach Pottery'i kurmuştur. Burada Hamada ve Leach, doğadan çıkardıkları killeri kullanarak işlevsel ve dekoratif seramikler üretmişler *Studio Pottery* (Atölye Çömlekçiliği) olarak bilinen girişimin öncüleri olmuşlardır. Hamada ve Leach'in ortaya koyduğu çalışmalar, geleneksel ve sanatsal üretim yapan birçok seramik sanatçısını etkilemiştir. Seramik sanatında önemli bir şekillendirme aracı olan tornanın kullanımı ile gelenekselin yanı sıra sanatsal seramiklerin de oluşturulmasında sanatçılara yeni ufuklar açmıştır.

Rice'a göre; 1987 yılında Hong Kong da doğan Leach, eğitim hayatına başlayana kadar Uzak Doğu'da yaşamış daha sonra İngiltere'ye dönmüştür. Leach 1909- 1920 yılları arasında Japonya da seramiğe başlamış ve 1920 yılında Japon seramik sanatçısı Shoji Hamada ile İngiltere'ye dönmüştür. St. Ives, Cornwall da ki atölyesinde ürettiği seramiklerle "Estetik kap kacak sanatının öncüsü sayılan geliştirdiği sanatçı çömlekçi kavramıyla bir okul oluşturan Leach..."⁵⁸ bir döneme damgasını vurmuştur.

⁵⁸ Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi, Cilt: 2, s. 1391.

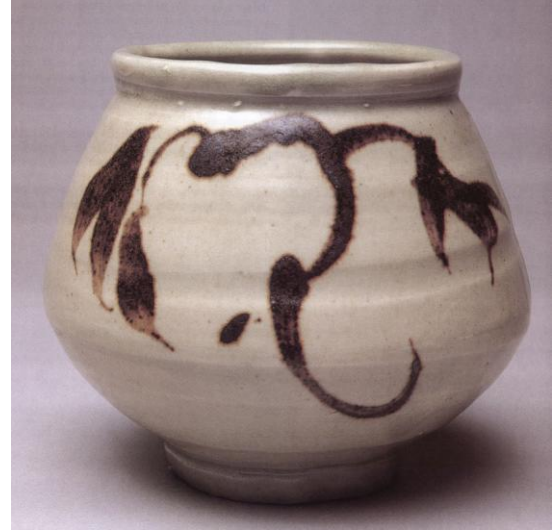


Resim 176: Bernard Leach, Kapaklı Form, h: 29 cm, 1955, (Paul Rice, **British Studio Ceramics**, Wiltshire: Crowood Press, 2002, s. 23)

Resim 177: Bernard Leach, Leaping Salmon, 1960, h: 34 cm, (Rice, 2002, s. 2)

Leach ve Hamada *Leach Pottery* de Doğu ve Batı etkilerinin gözlemlendiği işlevsel seramikler üretmişler ve Batı'ya ilk Uzak Doğu'ya özgü yamaç fırını yapmışlardır.

Leach ile İngiltere'ye gelen Japon seramik sanatçısı Shoji Hamada, 1894 yılında Tokyo'da doğmuş, 1913-1916 yılları arasında Tokyo Teknik Koleji Seramik Bölümü'nde eğitim görmüş ve mezun olduktan sonra Kyoto Seramik Enstitüsü'ne girmiştir. 1918 yılında Leach ile tanışmış ve 1920 yılında İngiltere'ye gelmiştir. Bu süreçte birbirlerinin kültürlerinden etkilenen Hamada ve Leach doğu ve batının kültürel etkileşiminde etkin rol almışlardır. Hamada, 1924 yılında Japonya'ya dönmüş ve Mashiko'da kendi atölyesini kurmuştur. Stoneware ve porselen bünyelerle tornada şekillendirdiği sade, astarlı veya fırça dekorlu seramiklerinde Zen felsefesinin etkileri görülmektedir.



Resim 178: Shoji Hamada, Seramik Form, h: 37 cm, 1930, (Rice, 2002, s. 31)

Resim 179: Shoji Hamada, Seramik Form, h.13 cm, 1929-30, (Rice, 2002, s.30.)

“Leach’in 1940 yılında yayınladığı *“A Potter’s Book”* isimli kitabı, 1945’de ikinci baskı ve bir yıl sonrada üçüncü baskısını yapmıştır... Seramikçiler tarafından seramiğin incili (*The Bible*) olarak adlandırılan bu kitap 130.000 baskıya ulaşmıştır.”⁵⁹ Seramiğe ilgi duyan birçok isme yol gösteren bu kitap ve Leach’in dünya çapında verdiği dersler, eğitimler 1960’lardan sonra daha çok yoğunluk kazanmıştır.

Leach’in büyük oğlu David Leach, bir süre babasının atölyesinde çalışmış, 1955 yılında kendi atölyesini kurarak Leach Pottery’den ayrılmıştır. Leach’in üçüncü eşi olan Janet Darnell Leach, 1956 yılında Leach Pottery’nin yönetimine geçmiş ve 1983 yılına kadar Leach Pottery’de standart kaplar üretilmiştir.

Leach’in yetiştirdiği öğrencilerin başında Afrika da seramik eğitimi vermiş ve burada önemli çalışmalar yapmış olan,

*“Michael Cardew (1901-82), Norah Braden (1901-?), Katharine Pleydell- Bouverie (1895-1985), Harry Davies ve William Staite Murray (1881-1961) Leach okulunun önemli temsilcileridir. Leach okulu olarak tanımlanan üslup, kavram olarak Japon sert ya da pekişmiş çinileriyle (stoneware) erken dönem İngiliz angoplu (slip) işlerinin bir devamıdır. Çok kısıtlı biçim ve renklerle çalışılmıştır.”*⁶⁰

⁵⁹ Garth Clark, **Shards**, s. Ceramic Art Foundation, 1st. Edition, 2003, s. 133.

⁶⁰ Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi, C: 3, s. 1391.

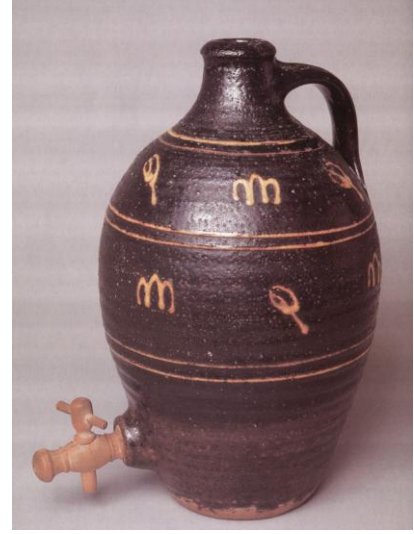
Rice'a göre; William Staite Murray, (1881-1961) 1914 yılında 33 yaşında seramikle tanışmadan önce çizim ve resim eğitimi almıştır. 1919 yılından itibaren de yüksek dereceli seramikler üretmeye başlamıştır. 1921 yılında Leach ve Hamada ile tanışmış, Leach Pottery'i ziyaret etmiş, seramikle ilgili birçok konuda fikir alışverişi yapmışlardır. Leach'den farklı bir bakış açısına sahip olan Murray; seramiği kap kakak sanatının ve işlevselliğin dışında tutarak modern ve estetik seramikler üretmiştir.

Seramiğin daha çok sanatsal ve estetik boyutu ile ilgilenen Murray, "ilk kişisel sergisini 1924 yılında Peterson Galeri'de açmıştır. Daha sonra 1930 yılından (1933 yılı hariç) 1936 yılına değin her yıl kişisel sergi açtığı Lefeure Galleries'e taşınmıştır."⁶¹ Royal College of Art da görev yapan Murray'ın "en önemli dört öğrencisi Sam Haile, Henry Hammond, Haber Mathews ve Robert Washington, Royal College of Art'da resim eğitimi almaya başlamışlar fakat umduklarını bulamayan bu dört isim seramik bölümüne geçiş yapmıştır."⁶²

Clark'a göre II. Dünya Savaşı'nın çıktığı dönemde bugünkü Zimbabve'de bulunan Murray, Afrika'ya yerleşmiş ve seramiği bırakmıştır. 1957 yılında yarım kalan işlerini tamamlamak üzere İngiltere'ye dönmüş ve 1961 yılında vefatından sonra 1960'lı yıllarda Murray'in şöhreti Leach tarafından gölgelenmiştir. Murray'ın seramik sanat tarihinden bu kadar çabuk silinmesinin sebebi; ideallerini, düşüncelerini ve estetik sanat anlayışını devam ettirecek mirasçısının olmayışından kaynaklanmaktadır.

⁶¹ Clark, a.g.e., 2003, s. 124.

⁶³ Aynı, s. 128.



Resim 180: William Staite Murray, Wading Birds, Stoneware, h: 27 cm, 1930, (Rice, 2002, s. 60)

Resim 181: Michael Cardew, Seramik Form, h.37 cm, 1937, (Rice, 2002, s. 38.)

Leach'ın ilk öğrencisi olan 1901 doğumlu Cardew, 1923 yılında Leach'ın atölyesine girmiş ve burada 3 yıl kadar çalışmıştır. 1926 yılında Gloucestershire, Wincombe'da kendi atölyesinde daha çok işlevsel seramikler üretmiştir. 1939 -1948 yılları arasında Afrika'da bugünkü Ghana'da, Achimoto Kolejinde seramik eğitimi vermiş, 1949 yılında Wenford Bridge'e dönmüş, daha sonra Nijerya'ya gitmiş, yaklaşık 16 yıl burada kalmış ve Kuzey Nijerya, Abuja'da Seramik Eğitim merkezini kurmuştur. Afrika da seramik üretiminin gelişmesinde büyük rol oynayan Cardew, eski İngiliz geleneklerinin etkisinde, kurşun sırlı earthenware işlevsel seramikler üretmiştir. 1949 yılından itibaren iki ülke arasında araştırmalar yapmış, çeşitli yazılar yazmış, dersler vermiş ve 20. yüzyıl seramik sanatında kilit isim olarak yer almıştır. Cardew'in öğrencileri daha çok Afrika'da seramik eğitimi verdiği öğrenciler olmakla birlikte Rupert Spira Cardew'in öğrencisidir. Cardew'in oğlu Seth Cardew bugün, Wenford Bridge Pottery'de babasının izinde çalışmalarını yürütmektedir.

“Belirli renklerle çalışan Leach'ın aksine 1945'lerden sonra Hans Coper (1920-81), Lucie Rie (1902-?), ve Ruth Duckworth (d. 1920-) gibi sanatçılar Bernard Leach'ın kesin tavırlı (pürist) üslubunun ve İngiliz-Japon geleneksel sanatının güçlü etkisinin dışında kalarak soyut, ifadeci bir üsluba yönelmişlerdir.”⁶³

⁶³ Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi, Cilt: 3, s. 1640.

Leach ile farklı bakış açısına sahip olan Murray ve Leach'in ilk öğrencisi olan Cardew'den sonra seramik sanatında ön plana çıkan isimlerden biri de Dame Lucie Rie'dir. De Waal'a göre; Viyana doğumlu Dame Lucie Rie (1902-95) Kunstgewerbeschule'de 1922-26 Michael Powolny'den seramik eğitimi almış ve 1960-71 yılları arasında Camberwell Sanat Okulu'nda görev yapmıştır. 1969 yılında Royal College of Art'dan doktora derecesini alan sanatçı, II. Dünya Savaşı'nın çıkmasıyla İngiltere'ye göç etmiş ve seramik çalışmalarını Londra'da sürdürmüştür. İlk etapta sofrata takımları, çaydanlıkları ve kahve setleriyle dikkat çeken Rie'nin çalışmaları minimalist ve sgraffito dekorlidir. Leach'in aksine genellikle tek renkli, sade ve sgraffito dekorlu, çalışmalarıyla dönemin renklerinin dışına çıkan Rie, siyah- beyaz ve sarıları cesurca kullanmıştır. Ayrıca sanatçı, "1948'den itibaren de yoğunlukla porselen ve stoneware çalışmaya başlamıştır."⁶⁴ Sade ve yalın çalışmalarıyla birçok seramik sanatçısını etkileyen Rie, 20. yüzyıl seramik sanatında önemli bir yere sahiptir.



Resim 182: Lucie Rie, Sgraffito Dekorlu Porselen Kâse, r: 17 cm, 1955, (Rice, 2002, s. 85.)

Rie gibi İkinci Dünya Savaşı'nın patlak verdiği dönemde Almanya'dan İngiltere'ye göç eden Hans Coper (1920-81) "1946 yılından 1959 yılında kendi atölyesini kuruncaya kadar Lucie Rie ile çalışmıştır."⁶⁵ Burada tornada şekillendirme yöntemini öğrenen sanatçı zamanla kendi formlarını oluşturmuş ve daha çok biçim üzerinde yoğunlaşmıştır.

⁶⁴ Paul Atterbury, **20th Century Ceramics**, London: Miller's, 2003, s. 25.

⁶⁵ Edmund De Waal, **20th Century Ceramics**, New York: Thames & Hudson, 2003, s. 124.

Sanatçı bir anlamda tornada şekillendirdiği birimlerin farklı kurgu ve tasarımları genellikle mat, dokulu, siyah ve beyaz astarlıdır. Atterbury'e göre; Coper'ın formları, Soyut Sanat ve Modern Heykel'den etkilenmiştir.



Resim 183: Hans Coper, Birleşik Form, h: 21 cm, 1971, (Rice, 2002, s. 98)

Resim 184: Hans Coper, Birleşik Form, h.34 cm, 1970, (Tony Birks, **Hans Coper**, Icon Editions, 1st Edition, 1983, Great Britain: s. 140.)

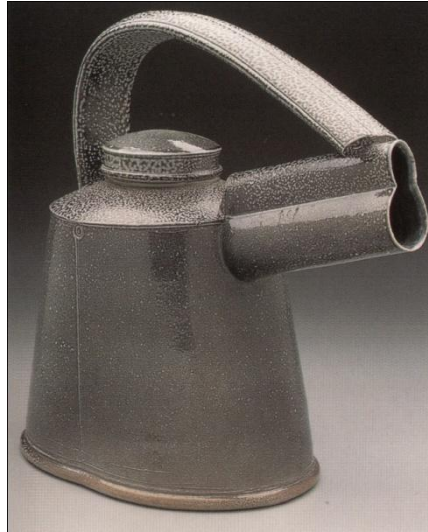
Rie'den çok farklı bir yol izleyen Coper, kendine özgü formlarıyla seramik sanatında farklı çizgisiyle kendine ait bir yer bulmuştur. Rie ve Coper'ın tornada şekillendirdiği birimlerden oluşturdukları seramiklere benzer tarzda bir yaklaşım, aynı dönemlerde Kübist ressam Pablo Picasso'dan (1881- 1973) gelmiştir. Seramikle ilgili teknik bilgi ve eğitime sahip olmayan Picasso, 1947 yılında kuzey Fransa- Vallauris de Georges ve Suzanne Ramie'nin Madoura çömlekçilik atölyesinde Jules Agard tarafından şekillendirilen formlar üzerinde çeşitli değişiklikler yaparak form arayışlarına girmiştir.

“Picasso seramik alanındaki üretiminde önceleri Yunan ve Miken seramiklerinin etkisini yansıtan tabaklar vb. geleneksel biçimler üzerinde yoğunlaşmış, ama bir süre sonra bu kapları insan başı ya da figürüne dönüştürerek ayakta duran ya da diz çökmüş kadın biçiminde vazolar yapmıştır.”⁶⁶

⁶⁶ Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi, Cilt: 3, s. 1473.

Bir ressam olarak Picasso işlevsellik kaygısından uzak gerçekleştirdiği bu çalışmalarla seramik sanatına farklı bir yorum getirmiş ve bu girişimleri geniş yankı uyandırmakla birlikte resim ve seramik alanındaki birçok sanatçıyı etkilemiştir.

1920'lerden 60'lara kadar olan dönem içinde ön plana çıkan sanatçılar seramik sanatının gelişiminde etkili olmuşlardır. 1920'lerden önce daha çok geleneksel ve işlevsel amaçlı üretilen seramikler 1920'lerden sonra Lucie Rie, Hans Coper ve Picasso'nun seramiğe yaklaşımı ve ortaya koydukları formlar seramik sanatında radikal değişiklikler yaşanmasını sağlamıştır. 1960'lardan sonra tornada şekillendirme yöntemini kullanarak çalışmalar üreten sanatçıların başında işlevsel çaydanlık, sürahi ve kâseler üreten, formla işlevselliği birleştirmeyi hedefleyen, Yunan seramikleri ve yağ tenekelerinden (*oil can*) esinlenen Walter Keeler'dır. Tuz sırlı seramikleriyle bilinen Keeler'in çalışmaları gri, yeşil ve mavi tonlarında metalik görünümlüdür.



Resim 185: Walter Keeler, Tuz Sırlı Sürahi, h: 21 cm, (Robin Hopper, **Functional Pottery**, Krause Publications, 2000, s.227.)

Keeler'in yanı sıra İngiltere den bu alanda çalışmalar yapmış olan bir diğer isim de, Ken Ferguson'dur. (1938-2004) Çalışmaları klasikle modern arasında bir çizgiye sahip olan İngiliz sanatçı Vivienne Foley ise, Çin porselenlerinden etkilenmiş ve tornada şekillendirdiği birimlerden oluşan organik formları dokulu sırları, tornada oluşan paralel çizgilerle zenginleşen siyah ve beyaz sırlı çalışmalar gerçekleştirmiştir.



Resim 186: Vivienne Foley, Porselen, 2005, Mak. Uzunluk: 41cm, (Ceramic Review, S. 214, July/August, 2005, s. 31.)

Resim 187: Vivienne Foley, Porselen 2002, Mak. Uzunluk 46 cm, (Ceramic Review, S. 214, July/August, 2005, s. 31.)

İngiliz sanatçı Kayra Cane, tornada tek parça veya eklemeli olarak oluşturduğu silindirik formlarının yüzeyinde elde ettiği suluboya ve dağılmış mürekkep etkisi ile dikkat çekmektedir. Yüzeğe dağılmış mürekkep etkisini yeşil, türkuaz, siyah gibi lekesele değerlerle formlarının görsel etkisini arttırmaktadır (Resim 189).



Resim 188: Roseline Delisle, Enstalasyon, Los Angeles, 1994 - Fusiforme 14, h: 15,3 cm, h: 17,8 cm, 1988, Porselen, (Mark Del Vecchio, **Post Modern Ceramics**, 2001, s. 32)

Resim 189: Kyra Cane, Seramik Formlar,

http://www.studiopottery.co.uk/potter_profile.php?id=366&name=Kyra-Cane (23.12.2008.)

“1952 yılında Rimouski Quebec’de doğan Roseline Delisle, Bauhaus sanatçılarından Oscar Shlemmer’in 1922 tarihli “*Triadic Ballet*” isimli reproduksiyonundan etkilenmiş ve sanatsal çalışmalarını oluşturmasında önemli rol oynamıştır.”⁶⁷ Tornada şekillendirdiği birimleri bir araya getirerek oluşturduğu porselen figürleri, siyah, kobalt ve renkli astarlı, paralel çizgilere sahip, ince belli büyük boyutlu geometrik çalışmalardır (Resim 188).

Her biri tornada çalışan ve kendine özgü sanatsal çalışmalarını yırtıp parçalayarak oluşturan İngiliz sanatçı Jeri Hollister’dır. Sanatçı, “Japon Haniwa, Çin’in Xiang Figürleri ve T’ang Hanedanlığı’nın seramik heykellerinden, Deborah Butterfield ve Susan Rothenberg’in çağdaş at figürlerinden ve Marino Marini, Pablo Picasso’dan etkilenmiştir.”⁶⁸ Tornada şekillendirdiği birimler şekillendirme sırasında oluşan paralel çizgileriyle dokusal olarak zengin ve etkili yüzeylere sahiptir (Resim 190-191).



Resim 190: Jeri Hollister, Iron Tribute, , (Ceramic Art and Perception, No: 28, 1997, s. 74)

Resim 191: Jeri Hollister, Tribute Series, 33x 48.3x 17,8 cm, 2004, (500 Animals in Clay, 2006, s. 413)

Almanya’dan Beate Kuhn’un tornada şekillendirdiği birimlerin farklı ebatlarını kullanarak oluşturduğu seramiklerinde daha çok ritm hakimdir. Organik formlar ve hayvan figürleri ayrıca dikkat çekici ve birim tekrarıyla oluşan üç boyutlu çalışmaları bazen heykel bazen de işlevsel görünümlü modern çalışmalardır (Resim 192). Bu alanda çalışan diğer Alman sanatçılar ise Karl ve Ursula Scheid’dır.

⁶⁷ <http://www.ceramicstoday.com/potw/delisle.htm>, (23.10.2008.)

⁶⁸ <http://www.jerihollister.com/>, (18.06.2009.)

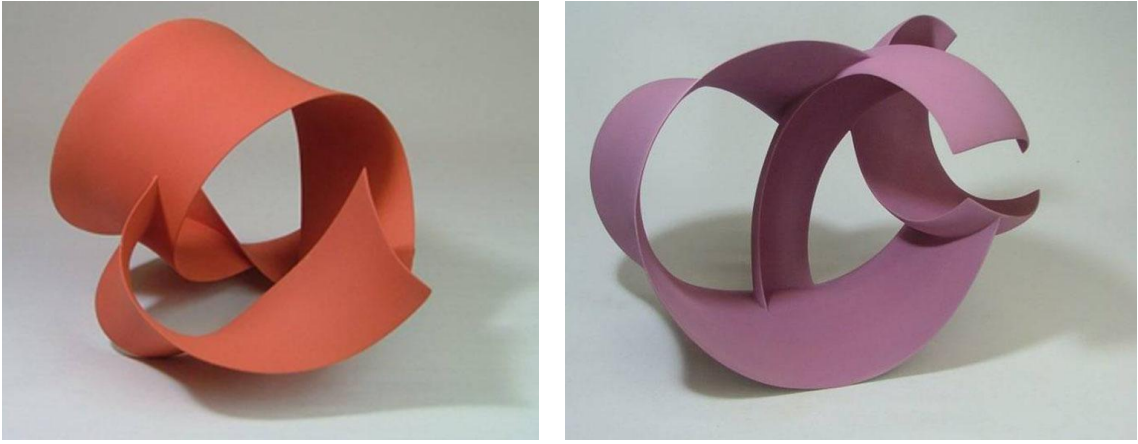


Resim 192: Beate Kuhn, Stoneware Kâse, h. 36 cm, 1983, (Peter Lane, **Ceramic Form**, New York: 1998, s. 106.)

1966'dan bu yana seramikle uğraşan Yeni Zelandalı sanatçı John Parker, modern ifadenin lideri ve bu hareketin başı olarak görülmektedir. Çalışmaları silindir küre, küp ve koni gibi belli başlı formların dengesi ve birbirine yakın oluşu ilgiyi üzerine çekmektedir. Lucie Rie ile olan arkadaşlığı ve Hans Coper'dan seramik eğitimi alması ve bu sanatçıların etkileri onun modernist çalışmalarına yansımıştır. Parker'in çalışmaları sade, süssüz, kulp, kapak veya ayak gibi elemanlardan uzak tamamen minimalist ve modern bir çizgiye sahiptir.

“1957 yılında Hollanda Utrecht'de doğan Wouter Dam, 1975-80 yılları arasında Amsterdam da Gerrit Rietveld Akademisinde eğitim görmüş ve 1982'den bu yana kendi atölyesinde çalışmalarını sürdüren”⁶⁹ sanatçı, tornada şekillendirdiği farklı boyutlardaki silindirleri şeritler halinde keserek onlara farklı biçimler vermektedir. Tabanı olmayan bu silindirleri stoneware bünyeden, iki veya daha fazla şeridi bir araya getirerek oluşturmaktadır. Her bir tasarım için özel kurutma ve pişirme yatağı yapan Dam, 30-40-50 cm ebatlarındaki hareketli çalışmaları sarı turuncu, çimen yeşili, leylak rengi, mor, kırmızı, mavi renklerde ve sırsızdır (Resim 193-194).

⁶⁹ Mark Del Vecchio, **Postmodern Ceramics**, Thames and Hudson, New York: 2001, s. 195.



Resim 193-194: Wouter Dam, Genişlik:45 cm ve 40 cm, <http://www.wouterdam.com/>, (16.09.2008.)

Çalışmalarında tabanı ortadan kaldırarak kendine rahat hareket etme imkânı sağlayan sanatçı, böylece standart şablonların dışına çıkmış ve çalışmalarını hayal gücü ile sınırlandırmıştır.

Sınırları zorlayan bir başka isim ise, 1956 Edmonton, Alberta doğumlu (Kanada) Greg Payce'dir. Payce, Alberta Üniversitesi'nden mezun olduktan sonra 1987'de Nova Scotia Sanat ve Tasarım Kolejinde doktorasını tamamlamıştır. 18. yüzyıl Fransız Sevres vazolarından ve seramik ilaç kapları *albarelli*'den etkilenen sanatçının çalışmaları milimetrik hesaplamalar gerektiren ve bir araya gelerek insan silüetini oluşturan çalışmalardır. Tornayı kullanarak boşluğa anlam yükleyen sanatçının çalışmaları insan boyundan büyük negatif- pozitif yansımalarla izleyicinin dikkatini çekmektedir (Resim 195-196).



Resim 195: Greg Payce, Al Barelli, 132 x 66 x 242 cm, 2001,
<http://julishland.livejournal.com/7012.html?thread=96100>, (21. 06. 2009)

Resim 196: Greg Payce, Al Barelli, h: 91,4 cm, (Mark Del Vecchio, 2001, s. 143).

Geometri, simetri ve ritimle oluşturduğu çalışmaları ile tanınan İngiliz sanatçı Matthew Chambers, şans eseri Philip Wood'un seramik atölyesinde çalışmaya başlamıştır. Yaklaşık 7 yıl işlevsel seramikler üretmiş ve daha sonra Royal College of Art'da eğitim almaya başlamış ve eğitim sürecinde daha çok heykelsi çalışmalar yapmıştır. Oksitlerle renklendirdiği çamur bünyeleri tornada titizlikle şekillendirmiş ve küre biçimli formları iç içe, yan yana ritimli bir şekilde kullanan sanatçı formlarında hareketli yüzeyler elde etmiştir (Resim 197-198).



Resim 197: Matthew Chambers, Turning Sequence Installation, 2009, h: 15 cm, w: 78 cm,
<http://matthewchambers.co.uk/#/portfolio/4532861942>, (15.05.2010),

Resim 198: Matthew Chambers, Ensphere II, 2010, h: 27 cm,
<http://matthewchambers.co.uk/#/portfolio/4532861942>, (15.05.2010)

Avrupa da birbirinden etkilenen sanatçılar farklı çalışmalar ortaya koyarken Bernard Leach'in İngiltere ve Avrupa da topladığı ilgiyi 1950'lerde Amerika'da Otis Sanat Enstitüsü'nde Seramik Bölümü'nü kurmakla görevlendirilen ve seramik sanatına farklı bir yaklaşım getiren Peter Voulkos çekmiştir. İlk etapta resim eğitimi alan Voulkos "1952 yılında Hamada ve *Mingei Hareketi*'nin (Japon Halk Sanatı) önderi olan Soetsu Yanagi ile Amerika'da eğitimler ve workshoplar yapan Leach ile tanışmış..."⁷⁰ ve Leach'den ziyade daha çok Hamada'nın sanatkârlığından etkilenmiştir.

Clark'a göre; 1954'de Otis Sanat Enstitüsü Seramik Bölümü'nde göreve başlayan Voulkos'un ilk öğrencisi Pauls Soldner olmuş ve onu 1955 yılında John Mason, Mac McClain, 1956'da Billy Al Bengston, 1957'de Ken Price, Henry Takemoto, Jerry Rothman ve Michael Frimkess gibi isimler izlemiştir. Otis'de 1955-56 yıllarında Voulkos ve öğrencilerinin ürettiği formlar tornada şekillendirilmiş, simetrisi ile oynanmış, yırtılmış, kesilmiş, biçimi bozulmuş, ekleme ve çıkartmaların yapıldığı çalışmalardan oluşmaktadır (Resim 199-200). Voulkos'un *Rocking Pot (1956)* isimli çalışması bu nitelikteki uygulamalara verilebilecek bir örnektir. Otis sanatçıları seramiğe farklı yaklaşımları ve sınırları olmayan, daha çok özgürlüğü içinde barındıran bir üretim biçimini yerleştirmişlerdir. Bir diğer katkıları ise; seramik heykel kavramını daha net bir şekilde ortaya çıkarmış olmalarıdır.



Resim 199: Peter Voulkos, *Rocking Pot*, (34.6 x 53.3 x 44.6 cm.), (Davis, 1998, s.45)

Resim 200: Paul Soldner, *İsimsiz*, 69 x 71 x 41 cm, (Davis, 1998, s. 151)

⁷⁰Clark, a.g.e., s. 263.

Clark'a göre; 1957'den sonra Otis sanatçıları kendi sanat atölyelerini açmışlar veya çeşitli sanat okullarında eğitimci olarak görev yapmaya başlamaları ile Voulkos da 1959'dan itibaren Berkeley'de Kaliforniya Üniversitesi'nde göreve başlamıştır. Otis grubu sanatçıları kendi yolunu çizmiş ve 1950-60'lı dönemlerde sanat okullarında eğitim gören birçok öğrenciye model olmuşlardır. Voulkos'un öğrencisi olan Paul Soldner ve Kenneth Price zamanla kendi sanatsal dillerini oluşturmuşlardır. Çok aktif ve üretken bir sanatçı olan Soldner, ilk başlarda ürettiği işlevsel seramiklerin yanı sıra Leach'in kitabından yola çıkarak yaptığı raku çalışmalarıyla bilinmektedir.

Amerikalı bir diğer sanatçı ise tornada şekillendirdiği formları parçalayarak oluşturduğu kurgular daha çok resim ve heykel arasında duvarda sergilenen çalışmalarıyla bilinen Betty Woodman'dir (Resim 201-202).



Resim 201: Betty Woodman, Edo Fashion Pillow Pitcher, 1997, (Del Vecchio, 2001, s. 58.)

Resim 202: Somewhere Between Denver and Naples Installation, 1992, h: 61 cm, e: 71 cm, d: 56 cm, (Del Vecchio, 2001, s. 59.)

Avrupa ve Amerika da tüm bu gelişmeler yaşanırken Uzak Doğu'da yaşanan gelişmelerin dışında kalmadı. Japon Halk sanatının kalkındırılması adına eleştirmen, yazar "Soetsu Yanagi ve arkadaşları Kanjiro Kawai (1890-1966), Shoji Hamada (1897-1978) 1925 yılında *Mingei Hareketi*'ni başlatmışlardır."⁷¹ Mingei hareketi 19. yüzyılın ikinci yarısında İngiltere de sanayileşmenin gelişmesi karşısında artan seri üretim ürünler arasında giderek kaybolan el sanatlarına dikkat çekmek amacıyla William Morris tarafından başlatılan Arts and Crafts hareketinin Japonya da ki yansıması olarak

⁷¹ Elisabeth Frolet, **The Living Traditions in Japanese Arts**, Japan Folk Craft Museum, Kodansha International, Japan: 1991, s. 9.

nitelendirilmektedir. Mingei'nin lideri olan Soetsu Yanagi, Frolet'e göre; Morris'in düşüncelerinden özellikle şu üçü üzerinde durmaktadır;

- Halk sanatının (*Mingei*) önemi ve değeri,
- Günlük kullanım gereçlerinin değeri,
- Bu alanda üretim yapan anonim ustalar,

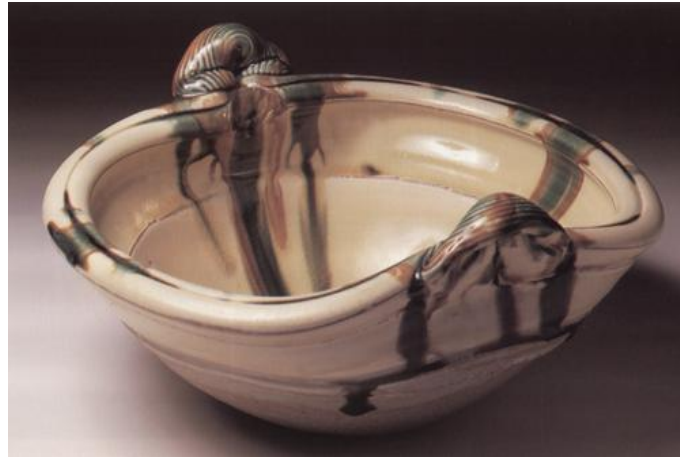
Komaba, Tokyo'da bulunan Japonya El Sanatları Müzesi'ne (*Japan Folk Crafts Museum*) yapılacak bir gezi Mingei hareketini ve bu doğrultuda üretilen ürünleri anlamının en iyi yoludur. Burada ki eserler geleneksel ustalar ve çağdaş sanatçılar tarafından yapılanlar olmak üzere iki ana gruba ayrılmakta ve *Mingei* objeleri şu kriterleri taşımalıdır; anonim bir zanaatçı tarafından yapılmış ve imzalanmamış olması, işlevsel sade ve süsleme unsurları içermemesi, ucuz ve üretildiği bölgeye özgü olmasıdır. Çağdaş *Mingei* objeleri de benzer özelliklere sahip fakat zanaatçı sanatçılar tarafından yapılmışlardır. Yanagi; Arts and Crafts hareketinin aksine üretimde makinelerin kullanımını reddetmekte ve el yapımı ürünlere daha fazla değer ve önem vermektedir. Bernard Leach, Shoji Hamada, Shiko Munakata (1903-1975), Keisuke Serizawa (1895-1976) ve Soetsu Yanagi sanat yaşamları boyunca *Mingei Hareketi*'nin kriterlerine bağlı kalmışlar ve bu kriterleri ürettikleri ürünlere de yansıtılmışlardır.

Mingei'ye bağlı kalan veya bu hareketin dışında sanatsal çalışmalar üreten Japon sanatçıların başında 1933 doğumlu Japon sanatçı Miuro Koheiji, gelmektedir. Çobanlı'ya göre; 5. Kuşak seramikçi bir aileden gelen Koheiji'nin seladon sırlı parçalarındaki çatlaklar ve sır üstüne uyguladığı sır üstü resimlerin yalınlığı ve formlarının kulp-kapak gibi bölümlerine eklediği ufak çıkıntılar ve heykelsi biçimler seladon sırla birleşince oldukça farklı etkiler yaratmaktadır. "Koheiji'nin seramiklerinin güzelliği, zarifliği, çömlekçi tornasının büyüsünden, celadon sırların derinliğinden, teknik kalitesinin üstünlüğünden, sır üstü resimlerindeki yalınlık ve anlatım gücünün üstünlüğündendir."⁷²

⁷²Zehra Çobanlı, "Celadon Ustası Japon Seramik Sanatçısı Miura Koheiji", *Sanat Çevresi Dergisi*, Şubat, 1994, S. 184, s.40-41.

Bir diğerk Japon sanatçı ise, 1971-73 yılları arasında İstanbul'da Tatbiki Güzel Sanatlar Yüksek Okulu, Seramik Bölümü'nde öğretim üyeliği yapmış olan Kenji Kato'dur. "Tajimi'de seramikçi bir ailenin çocuğu olarak 1933'te doğan Kenji Kato, Kyoto Güzel Sanatlar Yüksek Okulu Seramik Bölümü'nü bitirdi. Kekichi Tomimoto, Yuzo Kondo ve Yoshimichi Fujimato gibi ünlü seramik ustalarıyla çalıştı." ⁷³ Japon geleneğinde şekillendirdiği formlarında genellikle türkuaz sır kullanan sanatçı çalışmalarını sır altı bitkisel ve geometrik bezemelerle zenginleştirmektedir. Şekillendirdiği formlar işlevsel olmasının yanında dekoratif öğelerden de oluşmaktadır.

"1943 yılında Tokyo, Japonya'da doğan Takeshi Yasuda, 1963-66 yılları arasında Daisei-Gama Pottery, Mashiko'da eğitim..."⁷⁴ görmüş ve burada ilk atölyesini kurmuştur. İlk dönem çalışmaları kül sırlı stoneware formlardan oluşmakta ve daha sonra seladon sırlı porselenle çalışmıştır. Daha çok saf renklerle çalışan sanatçı işlevsellikten uzak çalışmalar yapmaktadır (Resim 203). Japon sanatında bu alanda çalışmalar üreten sanatçılardan sayılabilecek diğerk isimler ise Fumio Shimada ve Ito Sekisui'dir.



Resim 203: Takeshi Yasuda, Kâse, (Richard Pheathcan, **Throwing**, University of Pennsylvania Press, 1993, s. 76.)

Çinde tornada şekillendirme yöntemini kullanarak sanatsal çalışmalarını oluşturan belli başlı sanatçılar; Chen Jin Hai, Yang Yong Shan, Li Hong, Zhang Yao, Itee Kyun Jeong ve Zeng Ning olarak sayılabilmektedir. Güney Kore de ise, Shing

⁷³ Ayşegül Türedi Özen, "Ankara da Türk Japon Düeti, **Art Decor**, s. 191.

⁷⁴ <http://www.icshe.org/2007/art%20of%20porcelain/takashi/takashi.html>, (01.07.2009)

Sang-Ho, Chang Su Hong, Won Kyung Hwan, Kim İk Yeong, Chor Hong Seon, Lee Yong Wook'dur.

Geleneksel seramik sanatı olan çömlekçiliğin önemli bir yere sahip olduğu Anadolu'da sanatsal çalışmalarını oluştururken tornayı kullanan Güngör Güner, Cemalettin Sevim ve Şerif Günyar sanatçılar olarak sayılabilmektedir.

1941 yılında İstanbul'da doğan Güner, 1962 yılında Devlet Tatbiki Güzel Sanatlar Meslek Yüksek Okulu Seramik Bölümü'nden mezun olmuştur. 1972-77 yılları arasında "*Anadolu'da Yaşamakta Olan İkel Çömlekçilik*" isimli kitabı, seramik sanatına yapılmış önemli katkılardan biridir. Ayrıca tornada şekillendirme yönteminin okullarda ders olarak okutulması ilk olarak Güner'in eğitimciliği döneminde başlamıştır. Tornada şekillendirme yöntemini seramik sanatının özü olarak gören sanatçının çalışmaları sade ve gösterişten uzaktır. Tornada hem işlevsel hem de sanatsal çalışmalar gerçekleştiren sanatçı tornada oluşturulabilecek çalışmaların işlevselle sınırlı olmadığı, sınırları zorlayarak farklı çalışmalar oluşturulabileceğini belirtmektedir (Resim 204-205).



Resim 204: Güngör Güner, Çay Takımı, 1990, (Öney ve Çobanlı, 2007, s. 397.)

Resim 205: Güngör Güner, Kahve Takımı, Sanatçının Fotoğraf Arşivi.

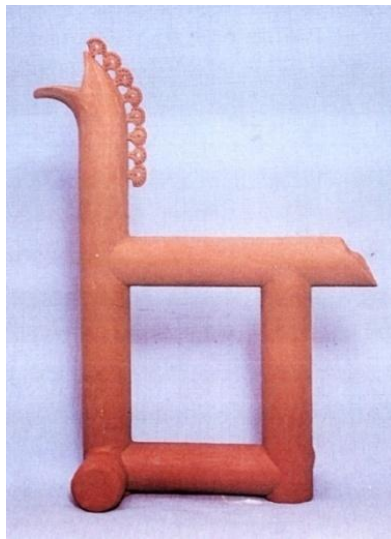
1957 Bozüyük doğumlu Cemalettin Sevim'in çalışmalarında Anadolu Medeniyetlerinin etkileri görülmekle birlikte, tornada şekillendirdiği formlar kendine özgü soyut heykellerden oluşturmaktadır. Heykellerinde çamurun plastikliğini ve tornanın kendine has dokusunu da kullanmaya özen gösteren sanatçının oluşturduğu heykeller tornada yapılabilecek geleneksel dışı modern seramiklerdir (Resim 206-207-

208-209) Ayrıca Sevim'in çalışmaları arasında idoller de önemli bir grup oluşturmaktadır.



Resim 206- 207: Cemalettin Sevim, Seramik Form, h: 92 cm, g: 32 cm, Fotoğraflar: Cemalettin Sevim Arşivi.

1958 Denizli doğumlu olan Şerif Günyar, 1982 yılında D.T.G.S.Y. Okulu Seramik Bölümünden mezun olmuştur. 1995'den bu yana Marmara Üniversitesi Atatürk Eğitim Fakültesinde öğretim görevlisi olarak görev yapmaktadır. 1978-82 yılları arasında Güner'in öğrencisi olan sanatçı, tornada oluşturduğu birimlerle gerçekleştirdiği içki kapları ile dikkat çekmektedir (Resim 210).



Resim 208: Şerif Günyar, At Figürü, (70'lerden Günümüze Seramik Sergisi Katoloğu, 16 Mayıs- 9 Haziran 1995, Türk Seramik Derneği Yayını.)

SONUÇ

Seramik alanında biçimlendirmede kullanılan torna, günümüze değin biçimsel ve teknik farklılıklar göstermiştir. Bu farklılıklar içinde yer aldığı kültüre, alışkanlıklara ve geleneklere bağlı olarak değişmektedir. Bu değişim zaman içinde görülen teknik ve teknolojik olanaklarla daha hızlı bir gelişim göstermiştir. Bu gelişim sürecinde tornalar, tornada şekillendirme yöntemi, geleneksel ustalar ve bu şekillendirme yöntemini kullanan seramik sanatçıları irdelenmemiş bir konu olarak karşımıza çıkmaktadır. Bu başlıklar altında ele alınan tornalar kullanım şekline göre dört ana gruba ayrılmış, farklı kültürlerde kullanılan türlerine bir arada yer verilmiştir. Zaman içindeki gelişimi açısından birbirini takip eden tornalar kullanım şekline göre; el tornaları, ayak tornaları, pedallı tornalar ve elektrikli tornalar olarak ele alınmıştır.

Bugün Anadolu'da geleneksel üretime devam eden en tanınmış altı çömlekçi merkezine gidilerek bu yörelerde kullanılan tornalar ve olanakları incelenmiş üretim yapan geleneksel ustalarla birebir görüşülerek özgeçmişlerine ve şekillendirdikleri formlar araştırılmış, yapılan çalışmalarla beraber, ustalar da tezle belgelenmiştir.

Torna ile şekillendirme tekniğinin anlatıldığı yazılı bir kaynak ülkemizde henüz yayınlanmamıştır. Bu nedenle merkeze getirilmeden başlayarak temel ve eklemeli formların şekillendirme teknikleri aşamalı olarak fotoğraflarla desteklenerek anlatılmıştır. Yabancı kaynakların çoğunda rastlanabilen temel formlara ek olarak Anadolu'da şekillendirilen Hititlere özgü *Halkalı Hitit* formu ve Osmanlı da yaygın olarak kullanılan *İbrik* formu ve bunların dışında *kadeh* yapımı gibi farklı formlar da şekillendirme aşamalarıyla anlatılmıştır.

Tornada şekillendirme yönteminin geniş olanakları ile biçimlendirilen sanatsal çalışmalar ve bu yöntemi kullanan seramik sanatçıları ele alınan bir diğer önemli bölümdür. Geleneksel merkezlerde ve bugün modern sanat atölyelerinde kullanılan, seramik sanatçılarına geniş ufuklar açan tornada şekillendirme yöntemi ile oluşturulan çalışmalar, günümüzde tasarım fikrinin de gelişmesiyle daha çok karşımıza çıkmaktadır. Böylece farklı artistik çalışmalar yaygınlık kazanmaya başlamıştır. Aynı aracı kullanarak eserlerini şekillendiren her bir sanatçının ortaya koyduğu çalışmanın kendine has yapısı ve bir dili vardır. Bu çalışmalar ve açtığı ufuklar tornada yapılabileceklerin hayal gücü ile sınırlı olduğunun açık göstergeleridir.

Bu tez çalışması ile torna ve torna şekillendirme yöntemleri araştırılmış tornada yapılan sanatsal ve geleneksel çalışmalar incelenmiş olanaklar üzerinde durulmuş, yapılan araştırma sanat alanında tornada üretilebilecek çalışmalara kaynak olabilecek bir çalışmaya dönüştürülerek derlenerek ve belgelenerek sunulmuştur.

Seramik Şekillendirme Tornasında Oluşturulabilecek Sanatsal Çalışma Önerileri

Sanatçının kendini ifade etmesinde ve sanatsal çalışmaların ortaya çıkmasında önemli etkenlerden biri sürekli etkileşim içinde olduğu çevresidir. Duygu ve düşünceler bu etkileşimlerden beslenir. Etkileşimler sonucu hayal gücünün harekete geçmesi ile birey farklı düşüncelere dalar ve belli konular üzerinde yoğunlaşır. Çoğu zaman bilinçaltı ve duyguları bireyin yaşamış olduğu çeşitli olaylar, durum ve fikirlerle ortaya çıkar. Bu doğrultuda sanatçı var olanı veya bilineni kendi iç dünyasında belli bir sentezden geçirmekte ve kendi sanatsal diliyle ortaya koymaktadır. Algı düzeyi birbirinden farklı olan bireylerin, ilgi alanları, tepkileri, dünyaya bakışı, algılayışı, insanlarla ve çevresi ile olan etkileşimi farklıdır ve tüm bunları düşünen yorumlayan ve tasarlayan bir birey olarak sanatçının yansıtması diğer bireylere göre farklılık göstermektedir. Bu çerçevede özünde tornada şekillendirme yöntemini kullanan birçok seramik sanatçısının ortaya koyduğu her bir sanat eseri sanatçının hayata bakış açısını ve hayatı algılayış biçimini yansıtmaktadır.

Tornada şekillendirme yöntemini kullanan sanatçılar ve çalışmalarının araştırılması sonucu elde edilen bulgulardan yola çıkarak bir konsept oluşturulmuştur. Bu konsept geleneksel ve çağdaş sanat anlayışında gerçekleştirilen çalışmalardan hareketle ve tornada şekillendirilmiştir. Uygulamaların oluşum aşamasındaki temel amaç; bireyin sanat anlayışı çerçevesinde, tornada şekillendirme yöntemi ve tasarımın ortak payda da buluşturulması olmuştur. Tasarım kurgu ve tekniğin kesiştiği noktada, özgün ve farklı bir bakış açısıyla çağdaş tasarımlar oluşturulmaya çalışılmıştır. Tornada şekillendirilen birimlerle oluşturulan çalışmalarda şekillendirme yönteminin de ön plana çıkması hedeflenmiştir. Çalışmanın izleyici üzerinde bırakacağı etkinin teknik, biçim ve içerikle bir bütün halinde sunulmasına özen gösterilmiştir. Uygulamaların izleyiciyi şaşırtması, çeşitli çağrışımlar yaparak zihninde yer etmesi amaçlanmıştır.

Tez kapsamında yapılan uygulamaların tez başlığı olan “*Seramik Şekillendirme Yöntemlerinde Tornanın Kullanımı ve Keramik Tornalar*” yani tornada şekillendirme yöntemi ile oluşturulabilecek çalışmalar olmasına dikkat edilmiştir. Sergide yer alan çalışmalar daha önce 2004-2005 lisans eğitim- öğretim döneminde “*Seramik Heykel*” dersi kapsamında Öğretim Görevlisi Mustafa Yıldız’ın Kibele konulu bir uygulama istemesi ile başlamıştır. Daha sonra 2005 yılında Eczacıbaşı Sanat Atölyesi’nde staj döneminde “*Tornadan Fırlamalar*” isimli uygulama ile devam etmiştir. 2007- 2008 Eğitim Öğretim döneminde Yüksek Lisans ders aşamasında Yrd. Doç. Cemalettin Sevim yönetiminde alınan “*Çamur Tornasında Tasarım*” dersi çerçevesinde yapılan uygulamalar yine Kibele içerikli devam etmiştir. Bu doğrultuda önceden yapılmış çalışmaların bir devamı niteliğinde olan tez uygulamaları kendiliğinden ortaya çıkmış ve değişim göstermiştir.

UYGULAMALAR

Sergi için Çalışmaların Oluşturulması

Bu tez çalışması için tornada şekillendirme yöntemi kullanılarak oluşturulabilecek eskizler yapılmış ve bu doğrultuda tornada şekillendirilen birimlerin kurgusu ile belli bir konsept çerçevesinde sanatsal çalışma önerileri oluşturulmuştur. Tasarımın iskeletini oluşturulan ana birimler veya düz plakalar zemin olarak düşünülmüş ve bu yüzeyler üzerine tornada şekillendirilen birimler irili ufaklı yerleştirilmiştir. Çalışmaların genelinde birimler ana bünye üzerine yapıştırma şeklinde uygulanmış ve birimlerden oluşturulan enstalasyonlara da sergi konsepti çerçevesinde yer verilmiştir. Çalışmada kırmızı çamur bünye kullanılmış, bisküvi ve sır olmak üzere 1000⁰C’de çift pişirime tabii tutulmuştur.



Resim 209: Tornada Şekillendirilen Birimler

Resim 211’de görülen tornada şekillendirilmiş birimler oluşturulmak istenen tasarıma göre düz bir plaka üzerine veya başka bir bünye üzerine yapıştırılarak çalışma oluşturulmaktadır. Resim 212-213’de bir çalışmanın aşamalarına dair resimler yer almaktadır.



Resim 210-211: Birimler Eklerek Çalışmanın Sürdürülmesi,



Resim 212: Birimler Eklerek Tamamlanmış Çalışma

Sergide Yer Alan Sanatsal Çalışmalar



Resim 213.a Ayşe Canbolat, Kıvılcımlar,
Tornada Şekillendirme, Kırmızı Çamur, 1000⁰ C, 1,90 x 1,90 cm, 2010.

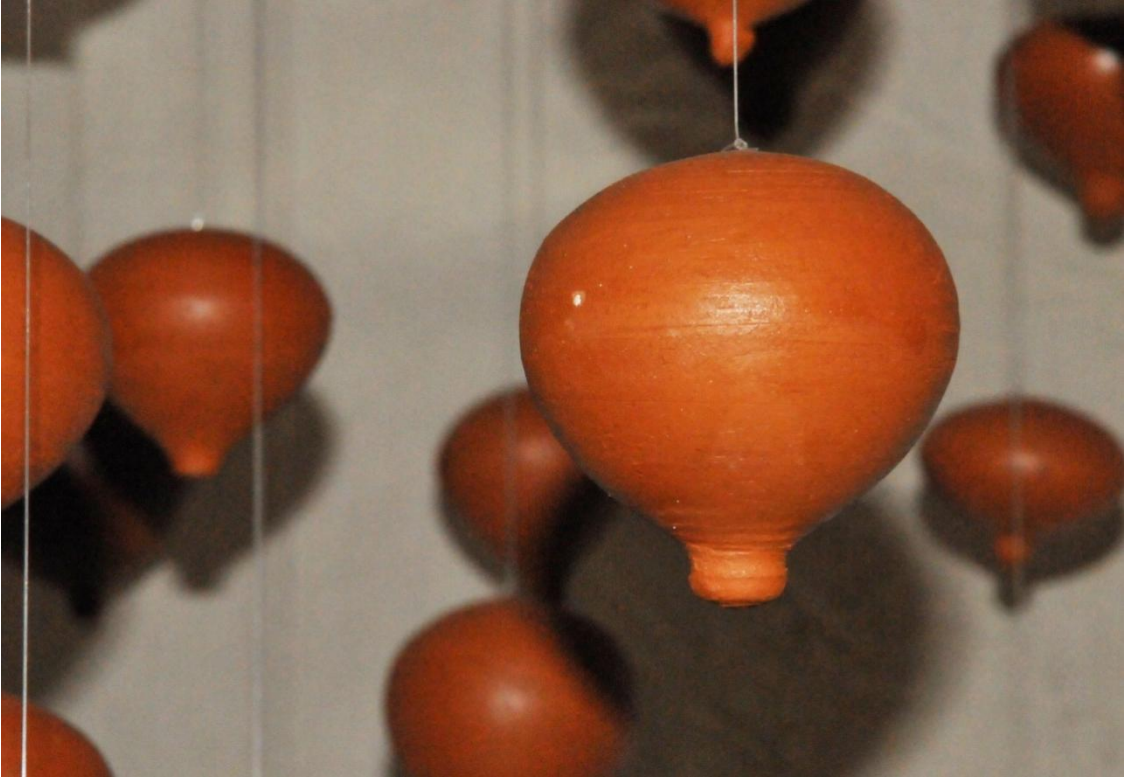


Resim 213.b Ayşe Canbolat, Kıvılcımlar, Detay,
Tornada Şekillendirme, Kırmızı Çamur, 1000⁰ C, 1,90 x 1,90 cm, 2010.



Resim 214.a Ayşe Canbolat, İsimsiz,

Tornada Şekillendirme, Kırmızı Çamur, 1000⁰ C, g:70x70 cm, h: 150 cm, 2010.



Resim 214.b Ayşe Canbolat, İsimsiz (detay),

Tornada Şekillendirme, Kırmızı Çamur, 1000⁰ C, g: 70x70 cm, h: 150 cm, 2010.



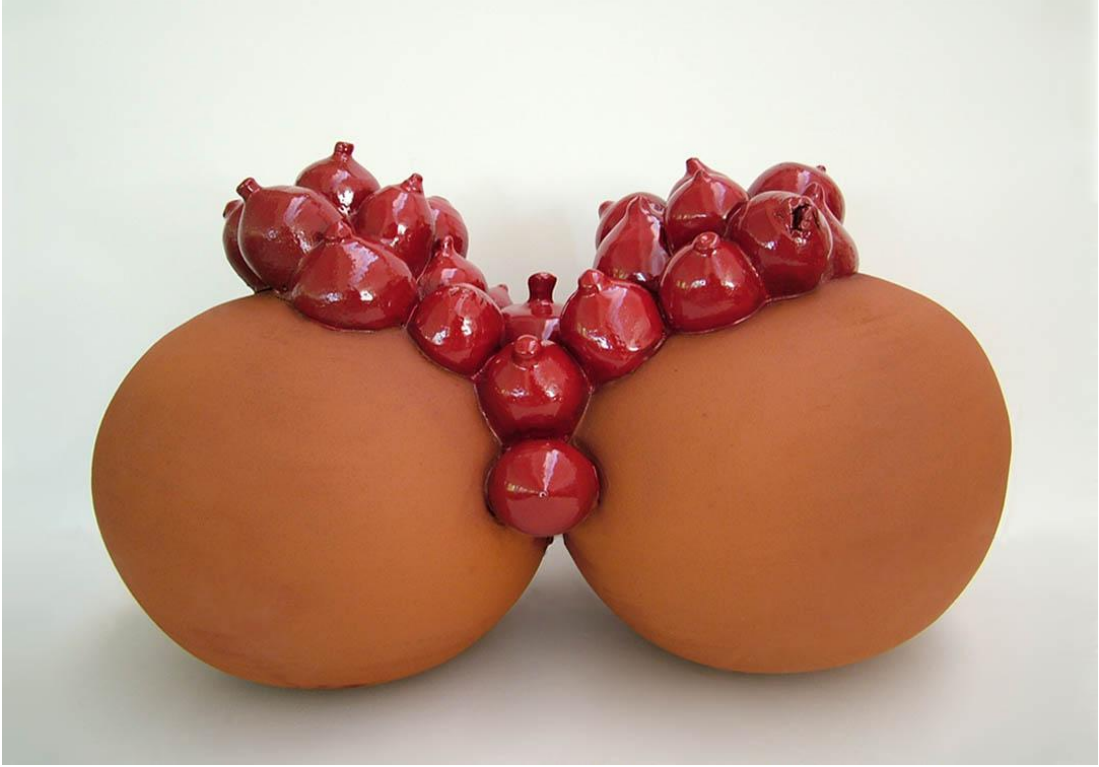
Resim 215 Ayşe Canbolat, Kadınım,
Tornada Şekillendirme, Kırmızı Sır, 1000⁰C, 55x40x17 cm, 2010.



Resim 216.a Ayşe Canbolat, Yarık,
Tornada Şekillendirme, Kırmızı Sır, 1000⁰C, Ø: 22 cm, 2010.



Resim 216.b Ayşe Canbolat, Yarık (detay),
Tornada Şekillendirme, Kırmızı Sır, 1000⁰C, Ø: 22 cm, 2010



Resim 217.a Ayşe Canbolat, Bileşke,
Tornada Şekillendirme, Kırmızı Sır, 1000⁰C, 40x21x 22 cm, 2010.



Resim 217.b Ayşe Canbolat, Bileşke (detay),
Tornada Şekillendirme, Kırmızı Sır, 1000⁰C, 40x21x 22 cm, 2010.



Resim 218.a Ayşe Canbolat, İçi Beni...,
Tornada Şekillendirme, Kırmızı Sır, 1000⁰C, Ø: 26 cm, 2010.



Resim 218.b Ayşe Canbolat, İçi Beni...(detay),
Tornada Şekillendirme, Kırmızı Sır, 1000⁰ C, 2010.



Resim 219.a Ayşe Canbolat, Dışı Seni...,
Tornada Şekillendirme, Kırmızı Sır, 1000⁰C, 37x37x10 cm, 2010.



Resim 219.b Ayşe Canbolat, Dışarı Seni..., (detay),
Tornada Şekillendirme, Kırmızı Sır, 1000⁰C, 2010.



Resim 220 Ayşe Canbolat, Sancı,

Tornada Şekillendirme, Krom Kırmızısı Sır, 7,5x45x70 cm, 7,5x50x80 cm, 900⁰C, 2010.



Resim 221 Ayşe Canbolat, Seramik Pano,
Kırmızı amur, Kırmızı Sır, 8x66x1.27 cm, 1000⁰ C, 2010.



Resim 222 Ayşe Canbolat, Hep Birlikte,
Tornada Şekillendirme, Krom Kırmızısı Sır, 27x30x60 cm, 900⁰ C, 2010.



Resim 223 Sergiden Genel Görünüm...
Not: Eserlerin fotoğrafları tarafımdan çekilmiştir.

KAYNAKÇA

KİTAPLAR

- AKURGAL, Ekrem **Anadolu Kültür Tarihi**, Ankara: TÜBİTAK, 2002.
- ALTUN, Ara **Osmanlı'da Çini ve Seramik Öyküsü**, İstanbul: Creative Yayıncılık, 2000.
- ATTERBURY, Paul **20th Century Ceramics**, Miller's, London: 2003.
- BIRKS, Tony **Hans Coper**, Yeovil: Marston House, 2005.
- CHAPPELHOW, Mary **Thrown Pottery Techniques Revealed**, Iola Wiss: Krause Publications, 2001.
- CLARK, Garth **Shards**, Ceramic Art Foundation, New York: 2003.
- ÇOBANLI, Zehra ve ÖNEY, Gönül **Anadolu'da Türk Devri Çini ve Seramik Sanatı**, T.C. Kültür ve Turizm Bakanlığı Yay. Ankara: 2007.
- COOPER, Emmanuel **Seramik ve Çömlekçilik**, Çeviren: Ömür Bakırer, Remzi Kitabevi, İstanbul: 1978.
- COOPER, Emmanuel **Ten Thousand Years of Pottery**, 4. Baskı, Philadelphia University of Pennsylvania, 2000.

- DAVIS, Don **Wheel Thrown Ceramics**, Ashville: Lark Books, 1998.
- DEL VECCHIO, Mark **Postmodern Ceramics**, New York: Thames & Hudson, 2001
- DESTI, Marc **Anadolu Uygarlıkları**, Çeviren: Muna Cedden, 1. Baskı, Ankara: Dost Yayınevi, 2005.
- FREESTONE, Ian ve GAIMSTER, David **Pottery in The Making**, The British Museum Press, London: 1997.
- ELISABETH Frolet **The Living Tradition In Japanese Arts**, Japan Folk Craft Museum, Kodansha International, Japan: 1991.
- GÜNER, Güngör **Anadolu'da Yaşamakta Olan İlk Çömlekçilik**, İstanbul: Ak Yay., 1988.
- HOPPER, Robin **Functional Pottery**, 2nd Edition, Krause Publications, 2000.
- HOPPER, Robin **The Ceramic Spectrum**, 2nd. Edition, Iola Wiss: Krause Publications, 2001.
- İREN, Kaan. **Vazo Resimlerinin Işığında Eski Yunan Çömlekçiliği**, Ege Yay., İstanbul: 2003.
- IŞIN, Ekrem **Troya: Efsane ile Gerçek Arası Bir Kente Yolculuk**, Yapı Kredi Yayınları, İstanbul: 2002.

- KÖROĞLU, Kemalettin **Eski Mezopotamya Tarihi**, 4. Baskı, İstanbul: İletişim Yayınları, 2009.
- KÜRKMAN, Garo **Toprak, Ateş, Sır**, Suna ve İnan Kıraç Vakfı, İstanbul: 2005.
- LANE, Peter **Ceramic Form**, Revised Edition, New York: Rizzoli, 1998.
- LEACH, Bernard **A Potter's Book**, Faber & Faber, London: 1976.
- MANSEL Arif Müfid **Ege ve Yunan Tarihi**, 6. Baskı, Türk Tarih Kurumu Yayınları, Eskişehir: 1995.
- ÖKSE, Tuba **Ön Asya Arkeolojisi Seramik Terimleri**, 2. Baskı, Arkeoloji ve Sanat Yay. İstanbul: 1999.
- ÖZGÜÇ, Tahsin **Kültepe**, 1. Baskı, İstanbul: Yapı Kredi Yayınları, 2005.
- PHETHEAN, Richard **Throwing**, Philadelphia: Unv. of Pennsylvania Press, 1993.
- PIEPENBURG, Robert **The Spirit of Clay**, Farmington Hills: Mich: Pebble Press, 1998.
- RICE, Paul **British Studio Ceramics in The 20th Century**, Wiltshire: Crowwod Press, 2002.
- SEVİN, Veli **Eski Anadolu ve Trakya**, 1. Baskı, İstanbul: İletişim Yayınları, 2003.

- SIMPSON Penny,
KITTO Lucie,
ve SADEOKA Kanji
- The Japanese Pottery Handbook**, Kodansha International, Japan:
- SİVAS, Taciser
- Uygurlık Tarihi**, 2. Basım, Eskişehir: A.Ü. Açık Öğretim Fakültesi Yay., 2008.
- SÖZEN, Metin ve TANYELİ, Uğur
- Sanat Kavram ve Terimleri Sözlüğü**, 9. Baskı, İstanbul: Remzi Kitabevi, 2007.
- SPEIGHT, Charlotte F. ve TOKI, John
- Hands in Clay**, 5th Edition, Boston: 2004.
- TOURTILOTT, Suzanne J.E.
- 500 Animals in Clay**, 1st Edition, New York: Lark Books, 2006.
- TOURTILOTT, Suzanne J.E.
- 500 Teapots**, 1st Edition, New York: Lark Books, 2002.
- WILSON, Richard L
- Inside Japanese Ceramics**, 1st Edition, New York: Weatherhill, 1999.
- ZAKIN, Richard
- Ceramics**, Radnor, Pennsylvania: Chilton Book Co., 1990.

ANSİKLOPEDİLER

Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi, İstanbul: YEM Yay. 1. Cilt, 1997.

Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi, İstanbul: YEM Yay. 3. Cilt, 1997.

Kodansha Encyclopedia of Japan, Tokyo: Kodansha, 1983.

TEZLER

KÜÇÜKBİÇMEN, Esin.

Çanakkale Seramikleri'nde Hayvan Figürleri ve Günümüz Yorumları, Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, SBE, Eskişehir, 2007.

TUNÇALP, Berkan

Menemen Çömlekçiliği, Lisans Tezi, Dokuz Eylül Üniversitesi, G.S.F., 2007.

MAKALELER

BOSTAN, Aziz

"Karacasu Çömlekçilerinin Pazarlama Sorunları ve Çözümünde Karacasu MYO'nun Rolü", **III. Uluslar arası Pişmiş Toprak Sempozyumu**, Haziran 2003, Eskişehir, s. 89-97.

ÇELİK, Mehmet ve DOĞAN Tuna. *"Karacasu Çömlekçiliği'nin Dünü- Bugünü"*,

SERES 2007, IV. Uluslar arası Katılımlı Seramik Emaye Sır ve Boya Semineri, Bildiriler Kitabı II., 26- 28 Kasım, s. 920-931.

- ÇOBANLI, Zehra. *“Celadon Ustası Japon Seramik Sanatçısı Miura Koheiji, Sanat Çevresi, Şubat 1994, Sayı: 184, s. 40-41.*
- GÜNER, Güngör. *“Anadolu’da Yaşamakta Olan İkel Çömlekçilik”, I. Uluslar arası Pişmiş Toprak Sempozyumu, Ağustos-Eylül 2001, Eskişehir, s. 1-4.*
- ÖZDOĞAN, Mehmet. *“Çanak Çömlek Teknolojisi”, Arkeo Atlas, S.1, DBR, Dergi Yay. ve Paz., Aş. 2002, s.110.*

KATALOGLAR

- 2009 International Competition, World Ceramic Biennale** Katalogu, Kore.
- 60. Devlet Resim Heykel** Katalogu, Ankara: 1999.
- Anadolu Medeniyetleri Müzesi Katalogu,** Dönmez Ofset Müze Eserleri Turistik Yayınları.
- Mumammer Çakı Seramik Yarışması** Katalogu, Eskişehir: 2004.
- The Joseon Royal Kiln Museum, Hall of Ceramic Culture** Katalogu, 2005, World Ceramic Exposition Foundation, Korea:
- III.Uluslararası Pişmiş Toprak Sempozyumu,** Bildiriler Kitabı, Eskişehir: 2003.

SERES 2007, IV. Uluslararası Seramik, Cam, Emaye, Sır ve Boya Semineri,
Bildiriler Kitabı, Eskişehir:

SÜRELİ YAYINLAR

- Ceramic Art and Perception** Sayı: 28, 1997.
- Ceramic Review** London, Sayı: 214, July-August, 2005.
- Seramik Türkiye** İstanbul: Türk Seramik Federasyonu Dergisi, Sayı: 4, 2004.
- Seramik Türkiye** İstanbul: Türk Seramik Federasyonu Dergisi, Sayı: 6, 2004.
- Seramik Türkiye** İstanbul: Türk Seramik Federasyonu Dergisi, Sayı: 12, 2005.
- Seramik Türkiye** İstanbul: Türk Seramik Federasyonu Dergisi, Sayı: 18, 2006.

İNTERNET ADRESLERİ

- <http://pro.corbis.com/Enlargement/Enlargement.aspx?id=IH033640&caller=search>
30.05.2009
- <http://pro.corbis.com/Enlargement/Enlargement.aspx?id=42-17404151&caller=search>
30.05.2009
- [http://pro.corbis.com/Enlargement/Enlargement.aspx?id=QU003007&caller=search,](http://pro.corbis.com/Enlargement/Enlargement.aspx?id=QU003007&caller=search)
30.05.2009
- <http://pro.corbis.com/Enlargement/Enlargement.aspx?id=EL001973&caller=search>
30.05.2009
- <http://potteryhk.com/Equipment-Wheel-Shimpo.htm> 23.05.2009
- <http://www.bluebird-mfg.com/SplashTrim.jpg> 01.03.2010

<http://www.shimpoceramics.com/accessories.php> 23.05.2009

<http://www.axner.com/axner/tools/blue-heron-tools.php> 23.10.2008

<http://www.elitsanat.com/son/%20elit/main.htm>, 23.10.2008

<http://www.japonpotterytools.com/howto.php?page=uThrowing>, 09.06.2009

http://www.japonpotterytools.com/product_list.php?ty=throwing, 09.06.2009

<http://www.japonpotterytools.com/howto.php?page=uThrowing>, 09.06.2009

<http://www.elitsanat.com/son%20elit/main.htm>, 16.06.2009

http://www.japanpotterytools.com/product_list.php?type=trimming 10.06.2009

<http://www.japanpotterytools.com/howto.php?page=uTrimming> 10.06.2009

http://www.japanpotterytools.com/product_list.php?type=trimming

<http://www.japanpotterytools.com/howto.php?page=uTrimming> 10.06.2009

<http://www.chez-galip.com/html/galip.htm>, 28.05.2010

http://avanoscomlekclerdernegi.org/galeri?g2_itemId=195- 21.05.2009

http://www.studiopottery.co.uk/potter_profile.php?id=366&name=Kyra-Cane
23.12.2008

<http://www.ceramicstoday.com/potw/delisle.htm>, 23.10.2008

<http://www.jerihollister.com/>, 18.06.2009

<http://www.wouterdam.com/>, 16.09.2008

<http://matthewchambers.co.uk/#/portfolio/4532861942> 15.05.2010

<http://matthewchambers.co.uk/#/portfolio/4532861942> 15.05.2010

<http://www.efsanemehmet.com/galeri.html>, 25.08.2010

<http://www.efsanemehmet.com/galeri.html>, 25.08.2010

<http://www.mudtools.com/index.html>, 25.08.2010

<http://www.bambootools.com/throwing/Throwing.htm>, 25.08.2010

<http://www.theceramicshop.com/store/department/11/Tools/>, 25.08.2010.

<http://www.axner.com/tools-and-brushes.aspx>,25.08.2010.

http://www.japanpotterytools.com/product_list.php?type=throwing, 25.08.2010

<http://www.elitsanat.com/son%20elit/atolye.htm>, 22.10.2008

<http://julishland.livejournal.com/7012.html?thread=96100>, 21. 06. 2009

Tornada şekillendirme yönteminde kullanılan aletlerin temin edilebileceği çeşitli adresler;

Yurt içinden,

<http://www.elitsanat.com/son%20elit/atolye.htm>,

Yurt dışından;

<http://www.mudtools.com/index.html>,

<http://www.bambootools.com/throwing/Throwing.htm>,

<http://www.theceramicshop.com/store/department/11/Tools/>,

<http://www.axner.com/tools-and-brushes.aspx>

http://www.japanpotterytools.com/product_list.php?type=throwing

...gibi internet adresleri üzerinden de elde etmek mümkündür.