

ANITSAL SERAMİK FORMLAR VE BİR UYGULAMA ÖRNEĞİ SORUNLARI VE ÇÖZÜMLERİ ¹

Monumental Ceramic Forms and An Application Example Problems and Solutions

Dr. Öğr. Üyesi Ergün ARDA

Çanakkale Onsekiz Mart Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi, Seramik ve Cam Bölümü, Çanakkale/TÜRKİYE

ÖZET

Toprak, su, hava ve ateş birbiriyle kaynaşarak sanatçının elinde sayısız amaçlar için kullanılacak güzel eserler oluşturmıştır. Tarihsel süreçte ticari amforalar, ölü gömme ve saklama kabı olarak kullanılan pitoslar, seramik lahit mezarlar arkeolojik kazılar sonucu elde edilmiş önemli seramik örneklerdir. Çeşitli yöntemlerle üretilen anıtsal seramikler içinde özellikle yekpare formlarda, oran ve ölçü arttıkça kurutma, taşıma, fırınlama gibi ihtiyaçları ve sorunları da beraberinde getirmektedir. Bu çalışmada amaç anıtsal seramik form şekillendirme sürecini tecrübe etmek, yapılan form ile Kınık Köyü kırsal turizmine destek vermesi, aynı zamanda da seramik malzemenin sınırlarının keşfedilmesi arzu edilmiştir. Çalışmada yöntem olarak tasarımları yapılmış yekpare anıtsal seramik eserlerin nasıl bir ortamda, hangi yöntemlerle şekillendirildiği, kurutma, fırınlama ile tüm aşamalarda karşılaşılan sorunları ve çözüm yollarını anlatmak amaçlanmıştır. Bu çalışma ile anıtsal bir seramik uygulama turistik, tanıtım ve yöreye katkı getirmesi düşüncesi ile tasarlanıp uygulanmış ve kalıcı bir esere dönüşmesi amaçlanmıştır.

Anahtar sözcükler; Kınık, Pişmiş Toprak, Anıtsal Seramik, Küp, Odun Pişirimi.

ABSTRACT

Soil, water, air and fire combined with each other, creating beautiful works that will be used for numerous purposes in the artist's hands. In the historical process, commercial amphoras, pitoses used as burials and storage vessels, ceramic sarcophagus tombs are important ceramic samples obtained as a result of archaeological excavations. In monumental ceramics produced by various methods, especially in solid forms, as the ratio and size increase, it brings along needs and problems such as drying, transportation, baking. The aim of this study is to experience the monumental ceramic form shaping process, to support the rural tourism of Kınık Village with the form made, and to explore the borders of ceramic material. In this study, it is aimed to explain the monolithic monumental ceramic works designed as a method, in what environment, by which methods, drying, firing and the problems encountered in all stages and solutions. With this study, a monumental ceramic application was designed and applied with the idea of contributing to tourism, promotion and the region and it was aimed to become a permanent work.

Keywords; Kınık, Terracotta, Monumental Ceramics, Cube, Woodfiring.

1.GİRİŞ

Seramik büyük küp eser uygulaması fikrinin temelleri 2009'da Kırklareli, Lüleburgaz ilçesinde, Lüleburgaz Belediyesi tarafından 1992 yılından beri kesintisiz düzenlenen Uluslararası 23 Nisan Ulusal Egemenlik ve Çocuk Bayramı Şenlikleri'nde, Ergün Arda ve Selim Çolak tarafından atılmıştır. 2008 Yılında Lüleburgaz'da Taş Heykel Sempozyumu gerçekleştirilmiş ve mermer eserlerin büyüklükleri yaklaşık 2-3 metre ve 10 mermer heykel kongre meydanında sergilenmiştir. O heykellerden ilham alınarak, seramikten de büyük ölçekli anıt seramik eser yapılabilir önermesi o dönem oluşmuştur. Büyük küp projesi, Kınık gibi bir çömlekçi köyünde, bu işin yapıldığı merkezde yapılmasının uygun olduğu düşünülmüş ve orada yapılmasına karar verilmiştir.

Balkan Yarımadası'nda bağımsız devletlerin kurulması ile başlayan ve halkın "93 Harbi" dediği 1877-78 Osmanlı-Rus Savaşı ile Balkan Yarımadası'ndaki kaybedilen topraklardan Osmanlı topraklarına gelen Türk göçmenlerden Şakir ağa, eski adı Otanlı olan Kınık Köyü'ne yerleşir (Kurtulmuş, 2015). Şakir ağanın torunun torunu olan Ersin Türk'ün aktardığına göre köye gelmeden önce 7 yılını İstanbul ve Bursa İnegöl'de geçirdikten sonra köye yerleşir. Parasız kalmış ve Bulgaristan, Razgrad, Şumnu'da öğrendiği çömlekçilik mesleğini köyde icra etmeye başlamıştır. Tahmini 1885'lerde başlayan ve bugüne kadar 145 yıl köyün geleneksel seramik yapmasına sebep olmuştur. Şakir ağanın yanında çalışan çıraklar usta, onların da yanında çalışan çırakların çoğalması ile çömlekçilik sanatını yayan ve geliştiren Kınıklılar çömlekçilik konusunda haklı bir şöhret kazanmışlardır.

¹ Bu makale Bilecik, Pazaryeri, Kınık Köyü çömlekçilerine, yaşamış, yaşamakta olan ve yeni yetişen ustalara, onların onurlu çabasına ithaf edilmiştir.

2.SERAMİK

Arkeolojik veriler bize toprağın pişirilerek kullanıldığına dair ilk örneklerin Neolitik dönemde başladığını göstermektedir. Gerçekten bu dönem bir ‘devrim’ olarak nitelendirilir ve insanoğlunun bu dönemde yiyeceğini üretmeye, depolamaya ve daimi yerleşim alanları oluşturmaya başlamıştır (Özterzi, 2011). Kil, seramik malzemenin temel hammaddesidir ve dünyanın her yerinde bulunmaktadır. Bir ateş sanatı olarak kabul edilen seramik sanatı; ‘organik olmayan malzemelerin oluşturduğu bileşimlerin, çeşitli yöntemler ile şekil verildikten sonra, sırlanarak veya sırlanmayarak sertleşip dayanıklılık kazanmasına varacak kadar pişirilmesi bilim ve teknolojisidir’ (Arcasoy, 1983). Neolitik dönem, günümüzden yaklaşık olarak 13.000 yıl önce başlamış ve 8.000 yıllarında gelişimini tamamlayarak olgunlaşmıştır; insanların, avcılık ve toplayıcılığa dayalı göçebe bir yaşamdan, besin üretimine, çiftçiliğe dayalı yerleşik köy yaşantısına geçtikleri önemli bir süreçtir. Bu aşama mimari, sanat ve zanaatlar, uzmanlaşma, toplumsal örgütlenme gibi birçok ilki başlatan, günümüz uygarlığının temellerinin atıldığı bir dönemdir (Yazar, 2008). Beslenme alışkanlıklarındaki yemek çeşitlilikleri, ihtiyaçların doğmasına da neden olmuştur. Bu ihtiyaçlar pişirme, yeme ve saklama kaplarından oluşmaktadır (Ak, 2007).



Şekil 1: Troia Müzesi, Pitoslar, 2020 (Fotoğraf Ergün Arda) Hattuşaş Depolama Kapları (Sezgin, 2018).

Isıtma ve pişirmek amacıyla pişmiş toprak kapların ortaya çıkması kaçınılmazdır. Bu kaplar, pişirme sırasında ateş ile direkt temas etmesi nedeniyle ısıya karşı dayanıklılığının artırılması için bünyesine; kum, kireç, taşçık ve seramik tozu gibi katkı maddeleri eklenmiştir. Seramik tencere, tava ve güveç gibi (Ekin, 2014) bu kaplara ilaveten daha büyük ve günlük kullanım amacıyla kullanılan küp, katı veya sıvı maddelerin depolanmasında da kullanılmaktadır. Küpler, dar ya da geniş ağızlı, şişkin gövdeli ve çoğunlukla büyük boyutlarda imal edilmişlerdir. Sırsız mutfak eşyası olarak kullanılan küplerin içerisinde genellikle su, şarap, pekmez ve tahıl ürünleri depolanıp saklanmıştır (Doğan, 2017).

İnsanoğlunun ilk mesleği olan seramikçilik, eski olduğu kadar çalışılması oldukça ağır bir iş koludur. Kili biçimlendirmek için kullanılan yöntemler başında elle şekillendirme, tabla (turnet) üzerinde, çömlekçi çarkı ve antik dönemden beri kullanılan, özellikle alçı malzemeden imal kalıplara sulu kıvamdaki çamurun dökülerek yapılan killendirmelerdir. Fırınlama öncesinde kilin, çeşitli yöntemlerle yapılan şekillendirme aşamalarında ve kurutma sürecinde yaşanan en büyük sorun, bünyesindeki suyu (nem/rutubet) atarken, bünyenin maruz kaldığı bozulmalardır. Özellikle formun ölçüleri büyüdükçe, sorunlar da bir o kadar büyümektedir. İhtiyaç duyulan malzeme ve olanakların da sayısı artmaktadır. Bu deformasyon sorunları tarih boyunca seramik ile uğraşan tüm zanaatkarlar veya sanatçılar tarafından yaşanmıştır.

Peki, neden insanoğlu seramik malzemenin oranlarını ve biçimini büyüterek, kullandığı kap kaçak ölçülerinden daha büyük formlar yapma isteği duymuştur? Yaratmanın en önemli evresi bir sorun ile karşı karşıya kalmaktır ve o sorun bir ihtiyacın eksikliğidir. İnsanoğlunun tarihsel süreç içerisinde var olmasının en temel gereksinimlerinden biri beslenmedir. Çömleğini, yemek pişirmek için ateşe koyduğu zaman çatladığını gördüğünde, o soruna çözüm üretmek zorunda kalmıştır. Tarlada hasatını topladığı zaman, fazlasını depolama ihtiyacından dolayı, daha büyük bir küp yapma gereksinimine ihtiyaç duymuştur. İhtiyaç duyulan için yapılan yaratıcılık, o ihtiyaç için şekillendirilen form, bir tasarıma dönüştürülmüştür. Bir sorun var ise, yaratıcılığı tetikleyen bir gereksinim de vardır. Çünkü tasarım, ihtiyaçtan doğar.

3. SERAMİK ANITSAL FORMLAR

Anıt kelimesi mimaride abide, çok büyük anlamında, ‘önemli bir olayın veya büyük bir kişinin gelecek kuşaklarca tarih boyunca anılması için yapılan, göze çarpacak büyüklükte, sembol niteliğinde yapı’ (TDK, 2020) olarak tanımlanmıştır. Bir başka ifadeyle; ‘bir kişinin, olayın veya kavramın anısına adanmış; arkeolojik, tarihi, estetik veya etnografik önemi olan ve boyutları alışılmışın dışında büyük olan her tür

heykel ya da mimari yapıt, anıt tanımına girmektedir. Arkeolojik çalışmalar sonucunda bulunan büyük ölçekli seramik formlar ve çağdaş seramik tarihi içinde yer alan anıtsal seramik eserlere bakıldığında, bunların şekillendirme yöntemi, üretimi ve pişirim teknolojisi iki ana grupta toplanmaktadır. Birinci grup; parçadan bütüne doğru giden ve seramik parçaların bir araya getirilmesi ve montajı ile bir bütün oluşturularak elde edilen anıtsal seramik çalışmalarıdır. İkinci grup ise, yekpare, tek parça olarak şekillendirilen ve yine tek parça olarak pişirilerek elde edilen seramik anıt eserlerdir.

3.1. Çok Parça İle Bir Bütün Oluşturan Anıtsal Seramik Eserler

Siyasi, dini veya askeri erkler anıtları; genellikle bir düşünceyi, bir olayı veya bir kişiyi halka hatırlatmak amacıyla kullanılmışlardır. Anıtların ilk örnekleri taş, mermer ve ahşap gibi malzemelerden olmasına karşın seramik malzemenin gelişimiyle beraber anıtsal seramikler ortaya çıkmıştır. Anıt eserler, seramik malzemeyle ve seramik teknikleri kullanılarak yapıldığında ‘anıtsal seramikler’ olarak tanımlanmaktadır. Seramiğin yüksek teknoloji ürünü sayıldığı dönemlerde, seramik konusunda ileri olan topluluklar için, anıtsal seramikler büyük bir saygınlık göstergesi olmuştur (Çelikoğlu, 2017).



Şekil 2. Pişmiş Toprak Askerler, Kıbrıs?, M.Ö.221-210, Çin M.Ö.550, Sunak heykelcikleri (Çelikoğlu, 2017).

Pişmiş toprak Askerler, Qin Hanedanlığının kurucusu ve ilk Çin İmparatoru Qin Shi Huang için yaptırılmıştır. Seramik anıtlar denildiğinde belki de ilk akla gelecek olan eserlerden biri Toprak Askerler'dir (Çelikoğlu, 2017). Yapılan incelemelerde bu ordunun askerlerinin ayrı ayrı kalıplanan baş, kol ve gövdeleri, kil şeritler aracılığıyla birbirine eklenmiştir. Yüz ve giysilerindeki detaylar daha sonra işlenmiş, kaba modellerin üzeri, ince bir astar tabakası ile renklendirilmiştir. İmparatorun mezarı için 700.000 kişi, 36 yıl boyunca çalışmış ve ona yer altında, içinde civa, akan nehir, saray ve hayvanat bahçesi ile eşsiz bir dünya kurmuşlardır (Karul, 2020).

Kalıp dışında ve elle şekillendirilerek üretilen büyük parçalı figür eserlere, Kıbrıs'ın kuzey batı kıyısında Ayia Irini tapınağında bulunan, M.Ö. 700-550 yıllarına ait pişmiş toprak heykel ve heykelcikler grubu da örnek verilebilir. Bir orta sunak etrafına yarım daire şeklinde dizilmiş halde iki binden fazla sunum heykelciği bulunmuştur. Konu ve boyut farklılıklarına rağmen bu heykellerin gücünün formüle edilmiş ikonografilerinden kaynakladığı açıktır (Çelikoğlu, 2017). Büyük seramik eserleri tek parça olarak şekillendirmek, biçimlendirilecek tasarımın özellikleri ve teknik sebeplerinden dolayı, onu oluşturmak ve fırınlamak çoğunlukla mümkün olamamaktadır. Buna, pişmiş toprak askerler ve Ayai Irini pişmiş toprak seramik buluntuları örnek olarak verilmiş eserlerdir.



Şekil 3. Filiz Özgüven Galatalı, Form, 1988 (Çelikoğlu, 2017).



Hamiye Çolakoğlu Bilim Ağacı, 1997 (Çelikoğlu, 2017).



Kemal Uludağ, Totem, 2010 (Çelikoğlu, 2017).

Çoğu seramik sanatçısı tasarım sürecinde, eserin tasarımını şekillendirme tekniklerini ön görerek yapar ve fırınlama ile pişirim teknolojisini de düşünerek hareket etmektedir. Her şey tasarıma bağlıdır demek mümkündür ama tasarımın nasıl şekillendirileceği, kurutma koşulları ve fırınlama olanaklarının

düşünülmesi, planlanması ve her malzemenin eksiksiz hazırlanması şarttır. Şekil 4 ve 5’ki anıt eser örneklerine bakıldığında, çok parçadan oluşan seramik formların, belirlenmiş tasarıma göre bir araya getirildiği, montajının yapılarak ana formun oluşturulduğu ve konstrüksiyonu üzerinde yerini alarak anıtsallaştırıldığı görülmektedir.

Kemal Uludağ’ın Totem isimli eser çalışmasının yüksekliği 2m’dir ve kalıpla şekillendirme yöntemi kullanılarak form, 8 ana parça ile oluşturulmuştur. Bu örneklerde olduğu gibi çok parçadan oluşan anıt eserlerin her bir parçasına istenilen derecelerde pişirilerek sertlik kazandırılmış olması gerekmektedir. Fırınlama işleminden sonra parçalar tümlenmektedir. Konstrüksiyon malzemesi olarak metal, beton malzemeler kullanıldığı gibi, bazen de eserin kendisi ve oluşturduğu form ek malzemeye ihtiyaç duymayabilir.

Erol Sazcı’nın tasarımı Çanakkale At Başlı Testi örneği de çok parçalı bir formdur. Serbest şekillendirme ile çömlekçi çarkı tekniklerini kullanarak şekillendirilen eser içinde metal konstrüksiyon bulunduğu gibi, kalekim yapıştırma harcı ile duvar öreri gibi üst üste konularak ve yapıştırılarak oluşturulmuştur. Bilgehan Uzuner ve ekibi ile 13. Kez organize ettiği ve Eskişehir Tepebaşı Belediyesi tarafından düzenlenen ve uzun yıllardır devam ettirilen desteklenen Uluslararası Eskişehir Pişmiş Toprak Sempozyumu kapsamında kente çok sayıda anıtsal seramik eser kazandırılmıştır. Kentin her köşesine yayılan bu eserler destekleyen firmanın sponsorluğunda hazır kiremit malzeme kullanımı ve sanatçıların tasarımlarının bir araya getirilmesi ile oluşturulmuştur. Sempozyum kapsamında üretilen eserler, çok parçadan oluşturulmuş genellikle anıtsal seramiklerdir. 2000 Yılında yapılmaya başlayan Nevşehir Avanos Uygulamalı Seramik Sempozyumu ve Hacettepe Üniversitesi Uluslararası Macsabal Odun Pişirimi Sempozyumları’nda da büyük ölçekli seramik anıt eserler yapılmaktadır.



Şekil 4. Güngör Güner, 2010
(Müzesi, 2020)



Candan D. Terwiel, 2014
(Fotoğraf Ersin Türk)



Erol Sazcı, 2000
(Fotoğraf Ergün Arda)

3.2. Tek Parçalı-Yekpare Seramik Anıt Eserler

Anıtlar, otorite olgusunun ortaya çıkmasıyla beraber varlıklarını göstermeye başlamışlardır. Haniwa figürleri Japonya’da Kofun dönemine (yaklaşık 3. ve 7. yy) aittir ve cenaze törenlerinde kullanıldığı düşünülmektedir. Evler, zırhlar ve kalkanlar gibi objeler olabildiği gibi; tavuklar, maymunlar ve atlar gibi hayvan formları da kullanılmıştır. Boyları 30cm’den 1,5 m’ye kadar değişmektedir. Şekil 6’daki Haniwa pişmiş toprak atı yekpare olarak şekillendirilmiş ve pişirilmiş bir antik dönem örnektir. Yüksekliği 121cm, baş bölgesinden kuyruğuna uzunluğu 116cm ve en dar kısmı 41cm olan, 6.yy Japon seramik sanatını, kültürünü ve teknolojisini göstermektedir. Japon kültüründe ölen insanların ruhlarının bu seramik anıtların içinde hayat bulacağına dair bir teori bulunmaktadır (Çelikoğlu, 2017, s. s.61).



Şekil 5. Haniwa Atı, MÖ 700-300.
(Çelikoğlu, 2017).



Felicity Aylieff, 2016
(Çelikoğlu, 2017).



Jun Kaneko Jaecheon Sim
(College, 2020)(Sim, 2020).

Londra Kraliyet Sanat Akademisi'nde seramik eğitmenliği yapmakta olan Felicity Aylieff, anıtsal seramikler konusunda öne çıkan isimlerden biridir. 2000'lerin başından beri Çini'deki Jingdezhenli ustalarla ortaklaşa yürüttüğü anıtsal projelerinde, klasik formların üzerine, klasik dekor tekniklerini çağdaş bir tarzda yorumlamaktadır (Çelikoğlu, 2017). Dünyanın porselen merkezi olarak adlandırılan Jingdezhen şehri, beyaz porselenin üretildiği dünyadaki başkent olarak adlandırılır ve üretilmiş tüm porselen parçalarının büyük çoğunluğu yalnızca buradan gelir. Büyük ölçekli mavimsi beyaz porselen form yapımına, oranı arttırılan şamotlu bünyeye, kaolini eklemeleri ile büyük ölçekli porselen formların üretimleri için burada uygun ortamlar yaratılmıştır (Koçak, 2009). Anıtsal boyutta seramikler söz konusu olduğunda akla ilk gelen isimlerden biri de Jun Kaneko'dur. Asıl ününü devasa seramik form ve heykeller yaparak kazanmıştır. Devamlı üzerinde durduğu 'Dango' serisi, 'Kafa' serisi ve 'Tanuki' serisi olarak 3 değişik formun çeşitlemelerini yapmaktadır (Çelikoğlu, 2017). Jun Kaneko'nun 2011 Kanada, Toronto Gardiner Müzesi'nde açtığı kişisel sergisi ziyaret edilmiş ve eserleri birebir incelenmiştir. İki ve üç metre arasında değişen ölçülerdeki anıtsal seramik formları yekparedir ve sır altı tekniği ile dekorlandığı gözlemlenmiştir. Eserlerin altının veya tabana oturan, görülmeyen kör noktanın olduğu yerde et kalınlığı olmadığı, deliğin veya boşluğun orada bırakıldığı düşünülmektedir. Çünkü anıt eserlerin tabanları geniş olduğu için çatlamamanın geniş yüzeylerde meydana geldiği tecrübe edilmiştir. Pitos gibi anıt küplerin de dipleri bu yüzden sivri veya dar tabanlı yapılmaktadır.

3.2.1. Kınık, Yekpare Büyük Küp Yapım Süreci

3.2.1.1. Ön Hazırlık

Tasarımın birinci kuralı istektir. Başlangıçta üç metre otuz santim boyunda, üç adet büyük küp yapılması planlanmıştır. Üç küpün her biri farklı yerlerde ve açık alanda sergilenmesi düşünülmüştür. 2012 Haziran ayında, beş kişilik ekip Kınık'a ulaşmış ve Temmuz ayında yapılacak olan Kınık Köyü 9. Geleneksel Çömlekçilik Şenliği'ne küplerin yetiştirilmesi için çalışmalarına başlamıştır. Çekirdek ekip; Ergün Arda (ÇOMÜ, GSF, Seramik Bölümü Öğr. Gör), Selim Çolak Usta (Kınık Köyü, Ümit Çömlekçilik sahibi), Ümit Çolak (Selim ustanın oğlu ve ÇOMÜ, GSF, Seramik Bölümü mezunu), Nurettin Sertaç Kuru (ÇOMÜ, GSF, Seramik Bölümü öğrencisi) ve Gülsüm Ferman'dan (MÜ, GSF, Seramik Bölümü öğrencisi) oluşmaktadır. Selim usta'nın atölyesi Türkiye'nin birçok bölgesine kırmızı kil üretmektedir ve büyük küpün bünye reçete çalışmalarına o atölyede başlamıştır.



Şekil 6. Açıkta Kırmızı kil deposu
(Fotoğraflar Ergün Arda, 2012)



Kilin süzülmesi



Filterpreste kil sıkıştırma ve süzme

3.2.1.2. Kil Bünyenin Hazırlanma Süreci

Büyük küpün yapımında, Kınık'ta çıkarılan geleneksel kırmızı kil kullanılmış, ancak bünyeyi kuvvetlendirmek için içerisine şamot ilavesi yapılmıştır. Böylece kil bünye, ani ısı değişiklikleri karşısında kolay deformasyona uğramadan ve gözenekli hale getirilmiştir. Hazırlanan bünyenin reçetesi % 70 kırmızı kil, % 30 şamot tozudur. Kınık kili ve şamot bilyalı değirmende karıştırılmış ve filterpres makinesinde sıkıştırılarak suyu süzümüştür. Filterpresten alınan kil (kek), deri sertliği kıvamında iken vakum presten geçirilmiş ve torbalanmıştır. Kilin bünyenin ilk denemesi, alçı kalıp içine döküm çamuru kıvamında ilave edilmiş ve ortalama yarım saat sonra ürün kalıptan çıkarılmış, yaş haliyle haziran güneşi altında kurumaya alınmıştır. Geleneksel bu test yöntemi sonucunda formun çatlamadığı gözlenmiştir. Toplamda 2,5-3 ton arasında kil hazırlanmıştır.



Şekil 7. Filterpiresten çıkan kekler
(Fotoğraflar Ergün Arda, 2012)



Vakum pres ve torbalama



Deneme döküm vazo

3.2.1.3. Çalışma Mekânının Tespiti ve Ön Hazırlık

Kınık köyünde anıtsal seramik form çalışmak için fiziki koşulları ve tavan yüksekliği uygun olan bir atölye bulunamamıştır. Köyün meydanında yer alan ve kullanılmayan eski değirmende küpün çalışılmasına karar verilmiştir. Değirmenin iç mekânı ve tavan yüksekliği uygun olsa da içinin çökük ve kısmen yıkık olmasından dolayı, çalışmaya uygun görülmemiş ve iç avlusunda çalışmaya karar verilmiştir. Şekil 9'da da görüldüğü gibi, iç avlunun bir kenarı ve üstü açık bir alandır. Aynı zamanda değirmenin olduğu yere köyün seramik müzesinin yapılması planlandığı için büyük küpün orada çalışılması ve konuya dikkat çekmek arzu edilmiştir. Kınık köyü deniz seviyesinden 800m yükseklikte olduğu için gece ile gündüz ısıları farklı olan bir bölgedir. Açık alanda uygulama yapılacağı dolayısı ile önce çalışma mekânının içinde temizlik yapılmış, tente-branda gibi örtüler ile güneş ışınlarını ve rüzgârı kesecek önlemler alınmıştır.



Şekil 8. Yıkılmış olan eski değirmen binası ve iç avlusu (Fotoğraflar Ergün Arda, 2012)

3.2.1.4. Tasarım ve Form

Bir sanatçı yaklaşımı ile salt o sanatçının sanat anlayışından yola çıkarak kendi sanatını ve bakış açısını yansıtan bir öz ve biçim ilişkisi üzerinde durulmamıştır. Bu sebeple tasarım, köye gelmeden önce belirlenmemiştir. En önemli yaklaşım, planlanan anıtın Kınık köyünün değerlerini yansıtan bir form olması üzerinedir. Bunun için köydeki seramik atölyelerinin hepsi ziyaret edilmiş ve atölye sahiplerinin arşivlerindeki eski Kınık seramikleri incelenmiştir. Eski seramikler içinden şekil 10'daki üç turşu küpü seçilmiştir.



Şekil 9. Kınık köyü seramikleri, 1960'larda yapılmış turşu küpleri (Fotoğraflar Ergün Arda, 2012)

İçlerinden sadece bir formun oran ve orantı gibi biçimsel özellikleri ön plana çıktığı için, o formun oranlarında feyz alınmıştır. Bu küplerin ölçüleri ortalama olarak; yükseklik 50-60cm, ağız çapı 12-15cm ve taban çapı 8-10cm arasındadır. Anıt türleri dikkate alındığında, şekillendirilen formun folklorik bir anıt olduğu söylenebilir.

3.2.1.5. Teknik Çizim ve Zemin Hazırlığı

Turşu küpünden yola çıkarak 330cm boyunda şekillendirilen formun 1/1 ölçek teknik çizimi yapılmıştır. Eski değirmende bulunan beyaz bir branda üzerine üstten görünümü/planı ve karşıdan bakıldığında ise, aksı çizilerek sol tarafta kesiti, sağ tarafta yan görünümü (profili) çizilmiştir. Çizime göre formun yüksekliği 330cm, gövde genişliği 175cm, taban çapı 88cm ağız çapı 55cm olarak belirlenmiştir. İlk defa bu kadar bir büyük form yapılacağı için 50cm yüksekliğindeki turşu küpünün et kalınlığı tespit edilmiş, doğru orantılı

olarak form büyütülmüş ve büyük küpün et kalınlığı, tabanda 8cm'den ağız kenarına doğru 5cm'e incelenerek belirlenmiştir. Teknik çizim, değirmenin kirişine asılmış, karşısından bakıldığında anıtsallığı görülmüştür. Teknik çizim burada niye yok başlıkta var kendisi yok. Şekil 11'deki gibi teknik çizim üzerindeki ölçülere göre zemine tebeşir ile formun taban çapı, gövde çapı çizilmiş ve kullanılan taban alanı 2 kat preslenmiş kara tuğla ile kaplanmıştır. Bu taban aynı zamanda, üzerinde şekillendirilen formun pişirim sırasında fırının tabanını oluşturması sağlanmıştır.



Şekil 10. Eski un değirmeni iç avlu, zemini hazırlanması ve teraziye alınması (Fotoğraflar Ergün Arda, 2012)

Tuğla tabanın tam ortasına gelecek şekilde refrakter tuğlalar teraziye alınarak yerleştirilmiş ve o tuğlalar üzerine 4 adet 40x40cm'lik fırın rafı teraziye alınarak yerleştirilmiştir. Fırın plakalarının su terazisi ile gönyede olması hayati önem taşır. Bu ısıya dayanıklı plakaların üzerinde şekillendirilen büyük küpün zeminin eğimli olması demek, form yukarı doğru yükseldikçe ortaya çıkan dengesizlik küpün eğilmesi ve devrilmesi anlamına gelmektedir.

3.2.1.6. Şekillendirme Süreci

Refrakter plakaların üzerine, küpün taban plakası, refrakter plakaların terazisini bozmaması için, ayrı bir zeminde şekillendirilmiştir. Büyük küpün tabanı plaka yöntemi ile şekillendirilirken içinde hava kalmaması için tuğla ile dövülerek et kalınlığı oluşturulmuş, biçim verilmiştir ve sonrasında kil plaka refrakter plakaların tam ortasına yerleştirilmiştir. Büyük küpün taban çapı taban plakası üzerine çizilmiş ve dışardaki fazlalık kil kesilerek alınmıştır. Formun taban plakasının et kalınlığı 8cm olarak belirlenmiş ve tabandan yukarı doğru yükselecek et kalınlığı da 8cm olarak şekillendirilmiştir. Küpün şekillendirilmesi sargı yöntemi kullanılarak yapılmıştır. Akademik camianın daha çok fitil veya sucuk yöntemi adını verdiği bir uygulamadır. Bu yöntemde, uzunluğu 50-100cm arasında ve kalınlığı 5cm olarak belirlenen silindirik kil sargılar, üst üste konularak ve yukarı doğru sararak form yükseltilmiştir. Bu uzun kil sargılar elde yoğrularak hazırlanmamış, vakum pres makinesi kullanılmıştır. Kırıklı eski çömlek ustalarından Nazmi Ceyhan, kendisine ait olan vakum presi, küpün şekillendirmesinde kullanılmak üzere emanet vermiş ve vakumpres küpün yapıldığı alana getirilmiştir. Vakum presin geniş olan ve çamurun çıktığı ağız bölgesine 5cm çapında bir bilezik takılmıştır. Böylece ne çok kalın ne çok ince olan silindirik kil sargıları elde edilmiştir. Vakum preslen kil geçirilmeden önce, geleneksel yöntem elle şekillendirmelerde kullanıldığı gibi kil içine ince saman katılmıştır. Saman lif gibi bağlayıcılığı, bütünlüğü sağlaması amacıyla kullanılmıştır. Bu vesile ile kil bünye içine biraz daha toz şamot kırığı katılmış, bünyenin ani ısı değişikliklerine dayanıklılığı artırılmıştır. Küpün pişirilmesi sırasında aleve maruz kalacak iç ve dış yüzeyler için, şamot oranı yüksek olan kil balçık hazırlanmış, yüzeye sürülmüş ve balçık içindeki şamotlar dövülerek kil yüzeye gömülmüştür.





Şekil 11. Vakum preste kil sargı çekimi ve formun başlangıç şekillendirme aşamaları (Fotoğraflar Ergün Arda, 2012).

Kil sargıların formun tabanı ve sargıların birbiri üzerine yerleştirilmesi sırasında, iki sargı arasına sürmek için sulu döküm çamuru kıvamından biraz daha koyu bir balçık hazırlanmıştır. Sargıların üst üste konulması işlemi sırasıyla; önce sargının yerleştirildiği yüzey dişli sistire veya bir sofra çatalı ile çizilmiş, çok derin olmayan çentikler açılmıştır. O çentiklere balçık sürülerek, üzerine sargının önce bir ucu yerleştirilmiş ve sabitlenmiştir. Bir el ile diğer ucu tutulabilir, diğer el ile veya pişmiş bir kara tuğla yardımı ile sargıya üstten vurarak alttaki et kalınlığına yapıştırılır. Üste yerleştirilen sargıya uygulanan bu vurma hareketi ile iki sargı arasındaki balçık az miktarda dışarı sızar, bu durum iki sargının birbirine iyice yapıştığını ve arasında hava bırakılmadığını göstermektedir. Sargıların üst üste yerleştirilmesi işlemi sırasında hem formun etrafında dönerek forma biçim verilmiş hem de zaman zaman içine girerek, formun etrafında dönerken harcanan enerjiden daha az enerji harcayarak form şekillendirilmiştir.



Şekil 12. Küpün ayak bölümü yavaş yavaş ortaya çıkıyor (Fotoğraflar Ergün Arda, 2012).

Büyük küpün şekillendirilmesi yapıldıkça, form yükselmeye başlamış ve sargıları yerleştirebilmek için iskele kurma gereği duyulmuştur. Formun yüksekliği 1m'yi geçtikten sonra etrafı şambrel lastik ile sarılmış, formun diri durması sağlanmıştır. Küpün taban çapına oranla genişleyen ağız çapı sık sık şerit metre ile ölçülmüş, küpün ağzının tam bir çember ölçüsünde olup olmadığı kontrol edilmiştir. Çalışma tamamlandıktan sonra küpün sadece ağzı kenarları ıslak bez ile örtülmüş ve ağız kenarının ertesi gün çalışma başlangıcına kadar deri sertliğinde kalması sağlanmıştır.



Şekil 13. Şekillendirme aşamaları ve 2m yüksekliğe yaklaşan küp (Fotoğraflar Ergün Arda, 2012).

Küpün ağız çemberinin tam yuvarlak olabilmesi için ölçüleri farklı çıkan yerlere tahtalar ile destek atılmış ve küpün ağız çapı hemen hemen her yerde aynı çapta olacak şekilde ayarlanmıştır. Formun hem iç yüzeyi hem dış yüzeyi kara tuğla ile dövülerek sıkıştırılmış, gönyeye getirilmiştir. Yüzeyler dişli testerelerle tıraşlanmış, yüzeydeki girintiler ve çıkıntılar düzeltilmiştir. Form büyüdükçe yine şambrel lastiklerle kuşak atılmış, formun çökmesinin önüne geçilmiştir. Şekillendirme sürecinde genellikle 09:00 – 21.00 saat aralığında çalışılmıştır. Çekirdek ekibin dışında katkıya gelen Kınıklılar da çok yardımcı olmuş, zaman mefhumu gözetmeksizin emek harcanmıştır. Küpün tamamlanarak şenliğe yetiştirilmesi için azami çalışılmıştır. Küpün ikinci metresine yükseldikten sonra, gövde dışarıdan içeriye doğru döndürülmüş ve boyun bölgesine ulaşılmıştır. Kınık seramik turşu küplerinde çift kulp bulunduğu için önceden çizilen teknik çizimdeki gibi kulp yapım hazırlıkları bu aşamalarda başlanmıştır. Bir kulp parçası gövdeye üç aşamada eklenmiş ve içleri dolu olarak montajlanmıştır. Kulpun alt gövdeye bağlanan küçük bir bölümü, formun omuzlarına denk gelecek şekilde yerleştirilmiş ve daha sonra form üzerinde değil de yerde şekillendirilen ikinci parça eklemiştir. Üçüncü parça da yerde şekillendirildikten sonra gövdeden çıkan kulpa döndürülerek eklenip, formun boynuna sabitlenmiştir.



Şekil 14. Gövdenin ve kulp yataklarının şekillendirilmesi (Fotoğraflar Ergün Arda, 2012).

Kulpların montajından sonra gövdeye eklenen kısımlar ve kulpun tamamı naylon branda ile kuruma ve çatlamalara karşı sarılmıştır.

İki metreye ulaşıldığında formun dış yüzeyinin dibinde küçük çatlaklar tespit edilmiştir. Hem önde hem de arkada 3 veya 4 tane, 5 ile 7cm uzunluğunda olan bu çatlaklar, sirkeli çamur ile tamir edilmiştir. Ancak tamir edilmesine rağmen çatlaklar yeniden oluşmuş fakat büyümemiştir. Çatlakların oluşma sebebine dair, alt bölgenin hafif nemli olması ve üst bölgedeki ağırlığı taşıyamadığı için çatlakların oluştuğu fikri üzerinde durulmuş veya alt kısmın tam kurumaması ve formun küçülme sırasında ağırlığından dolayı hareket edememesinden dolayı çatladığı gibi sebepler öne sürülmüştür. Köyün deniz seviyesinden 800m yüksekte olması dolayısı ile gece ve gündüz arasında hissedilir ısı değişiklikleri yaşanmıştır. Formun tabanının nefes alması, deformasyona uğramaması için form ızgara oluşturularak refrakter plakaların üstünde şekillendirilmesine rağmen, bu tip çatlakları oluşması, küpün açık havada ani ısı değişikliklerine maruz kalmış olmasından da olabilir.



Şekil 15. Büyük küpün son rötuşları ve açılış için bayrakla örtülmesi (Fotoğraflar Ergün Arda, 2012)

Kulpların şekillendirilmesi ve montajından sonra herhangi bir deformasyon veya çatlak oluşmamıştır. Küpün dip kısmındaki hafif şişkin şekilde oluşturulan bilezik, küpün ağız kısmına da yapılmış, dış yüzey rötuşları yapılmıştır ve toplam 14 günlük süre içerisinde küpün şekillendirilmesi tamamlanmıştır. Ağırlığına dair net bir şey söylemek mümkün değildir ancak tahmini bir yorum yapılırsa bir veya bir buçuk ton aralığında olması gerekmektedir. 08 Temmuz 2012 Tarihinde yapılmış olan Kınık 9. Çömlekçilik

Şenliği için görülmeye hazır hale getirilmiştir. Şenlik sonrası küp naylon branda ile sarılarak kurumaya bırakılmıştır.

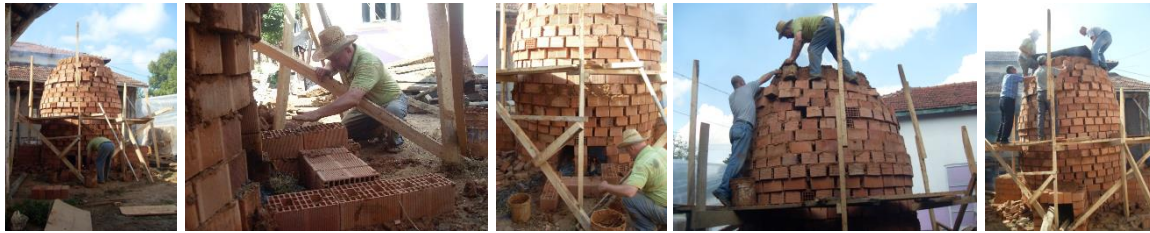
3.2.1.7. Büyük Küp Pişirme Süreci

Büyük küpün fırın yapımı ve pişirim çalışmalarına 2012 Eylül ayının ilk haftasında ve küpün iki aya yakın kurumaya bırakılmasından sonra başlanmıştır. Bu süreç üç ana başlıkta toplanır; tuğla fırın yapım süreci, pişirim süreci ve tuğla fırın söküm süreci olarak ifade edilebilir. Küpün nasıl piştiği veya fırınladığı çok merak edilen bir konu olmuştur. Forma göre özel bir fırın yapılmıştır. Küp olduğu yerde ve etrafına örülen tuğlalarla oluşturularak yapılan bir tuğla fırında pişirilmiştir.



Şekil 16. 13x18.5x30cm Tuğlalar ve çıkma tahta ve kalaslar (Fotoğraflar Ergün Arda, 2012)

Geleneksel yöntemde olduğu gibi odun alevi kullanılarak pişirim gerçekleştirilmiştir. Fırın duvarını hızlı örmek için gerekli olan en uygun malzeme pişmiş toprak duvar tuğlasıdır. Şekil 17'deki ölçüleri 13x18.5x30cm boyutunda delikli tuğlalar fırın yapımında kullanılmıştır. Kınık köyü yakınında, baraj yapımı dolayısı ile terk edilen bir köyün yıkılan evlerinden çıkan hurda tahta ve kalaslar yakıt olarak kullanılmıştır. Başlangıçta küpün tabanına döşenen kara tuğlalar üzerine fırının gövde çapı ile fırın duvarının iç yüzeyi arasına, 20cm ile 30cm genişliğinde boşluk kalacak şekilde zemine bir çember çizilmiştir. Bu çemberin çapı fırının iç duvarının en geniş yerini oluşturmaktadır. Küpün tabanına ve etrafına, 4 tane eşit aralıklarla ateş besleme gözleri yapılmıştır. Ateş besleme gözü genişliği 60cm genişliğinde, 50cm yüksekliğinde ve uzunluğu 1m olarak yapılmıştır. Her ateş besleme gözü fırın pişirimi süresince kullanılmış ve böylece fırın içindeki ısı dağılımının homojen olması sağlanmıştır.



Şekil 17. Tuğla fırın duvarı yapımı (Fotoğraflar Ergün Arda, 2012)

Fırın duvarı kalınlığı 60cm yapılmıştır. Tuğlanın 30cm olan uzun kenarı, uzunlamasına iki tane arka arkaya tuğla kullanılarak yerleştirilmiş ve aralarına da kırmızı çömlekçi kilinden hazırlanan balçık, sıva harcı gibi kullanılmıştır. Balçık harç, hem tuğlalar arasındaki boşlukları doldurmuş hem de tuğlaları birbirine bağlamıştır. Fırın duvarı, içindeki küpün profiline göre yukarı doğru yükseltilmiştir. Dipten dar başlanmış olan fırın duvarı, yukarı doğru gövde çapı genişliğine göre genişletilmiş, küpün en üst noktası olan ağız kenarına yönelerek, içe doğru daraltılmıştır. En üst noktasında alevin ve dumanın çıkabilmesi için bırakılan baca çapı 30cm olarak yapılmıştır. Küpün ağız kenarı ile en üst noktasında yer alan baca arasındaki boşluk 40cm olarak belirlenmiştir. Bacadan ısı kaybının önüne geçmek için galvaniz saçtan, yüksekliği 1m olan metal bir baca daha fırının en üst noktasına yerleştirilmiştir.



Şekil 18. Büyük küp tuğla fırını ve pişirim görüntüleri (Fotoğraflar (hbr, 2020) ve Ergün Arda, 2012)

Küpün pişirimi 4 günde tamamlanmıştır. Birinci gün, küpün bünyesindeki nemi atması için kısık alevle kurutma yapılmıştır. Kurutma sırasında kullanılan tahtalar daha çok küçük parçalardan, kalın olmayan ağaçlardan kullanılmıştır ve alev her zaman fırının başında beklenerek kontrol edilmiştir. Pişirim sırasında ısıölçer veya termokupul gibi bir cihaz kullanılmamış, daha çok göz kararı ve sezgisel yöntemlere başvurulmuştur. İkinci gün, 150-200°C olan düşük olan ısının artırılması için alev artırılmıştır ve bu süreç 24 saat devam etmiştir. İki gün boyunca yapılan kurutma ve derecenin kademeli artırılması gece yarısına kadar devam etmiş, gece yarısından sonra ateş besleme gözlerine konulan tahta, odun veya kalastan oluşan yakıt malzemesi ile sabaha kadar kurutma yapması, fırın ısının düşmemesi temin edilmiştir. Üçüncü gün, 300-400°C'lere çıktığı ön görülen fırın içindeki ısının artırılması işlemine, sabah 09:00'dan itibaren yeniden başlamış ve daha iri, uzun ve kalın kalaslar kullanılarak fırın ısısı gün boyunca kademeli olarak artırılmıştır. Sabah ısının artırılmasından 8 saat sonra, akşam 18:00'den sonra ısının 900° C'yi bulması için ateş daha da beslemiş ve gece yarısına doğru fırının bacasında kor alevin çıktığı gözlenmiştir. Kınıklıların yalın dediği bu alevin görülmesi ile fırının istenilen dereceye ulaştığı kanaatine varılmıştır.



Şekil 19. (Fotoğraflar Ergün Arda, 2012)

Fırınlama işleminden bir sonra ki gün fırın sökme işlemine başlanmıştır. Fırın soğumasının ardından, fırın duvarının en üstüne çıkılmış ve fırın duvarının söküm işlemine başlanmış ve yukarıdan aşağıya doğru sökme işlemi gerçekleştirilmiştir. Büyük küpün ağzında karşılıklı olarak iki çatlağın olduğu tespit edilmiştir. Bu iki çatlak ağız kenarından aşağı doğru yürümüş ancak küpün ikiye ayrılmasına sebep olmamıştır. Sırlı pişirimi düşünülen küpün çatlamış olmasından dolayı renkli ve sırlı pişirimi yapılmamıştır. Çatlaklar yapıştırıcılarla kapatılmıştır. Yüzeydeki çatlakların boşluklarına, yapıştırıcı içine karıştırılan pişmiş şamot taneleri ile harç yapılarak dolgu yapılmış çatlaklar tamir edilmiştir.



Şekil 20. Fotoğraflar (hbr, 2020).

Herhangi bir proje ile desteklenip yapılmayan, tamamen gönüllülük kapsamında yapılan büyük küp çalışması, iyi niyetli ekibin, cömert Kınıklıların ve yerel yönetimlerin de desteği ile önerilen köy meydanında yapıldığı yıl 2012'de sergilemeye alınmıştır.



Şekil 21. Fotoğraf (ekmek, 2020).

4. SONUÇLAR

Büyük küpün yapılması ile köyün çömlekçilikten gelen derin kültür geçmişini ön plana çıkarmak, nesnenin sembolik değerinden ziyade onu sanatsal bir ifade aracı olarak kullanarak, köyün kırsal turizmine katkı sağlamak amaçlanmıştır. Burada bir seramiğin kendi fonksiyonu amaç olmaktan çıkarılmış, kendi işlevinin ötesinde daha büyük bir görev yüklenerek belli bir araca dönüştürülmüş, ait olduğu yerin bir simgesi olması sağlanmıştır. Aynı zamanda, oran olarak kendi fiziksel ölçülerinden 6-7 kat büyütülerek anıtsallaştırılmıştır.

Kınıklıardan Cihan Baş ile yapılan röportajda ; “Büyük küpün yapılması ve yerine konması Kınık köyüne faydası tartışılmazdır. Köyün adı duyulmuştur. Kınık köyü merkez alınır, 50km uzaklığına çizilen, bir çember içine alınan köyler ve ilçeler tarafından, 145 yıldır çömlekçilik yapan Kınık köyünün o zaman bir çömlekçi köyü olduğu anlaşılmıştır(Baş, 2020).” demektedir. 2012 Haziran ayında, yerel gazeteci İbrahim Öztosun’un Kınık köyünde küpün çalışıldığı alana gelerek; ‘Hocam bu yaptığınız küp Türkiye’nin en büyük küpü müdür?’ sorusu ve yaptığı haber, köydeki kırsal turizmi tetikleyen bir başlangıç olmuştur. Haber, reklama, reklam da köyün tanınmasına katkı sağlamıştır.

Türkiye’de daha önce görülmemiş sıklıkta çömlek ustalarının seramik malzemeden ve seramik geleneksel şekillendirme tekniklerini kullanarak büyük ölçekli folklorik anıtsal seramikler yapmaya başlamışlardır. 2017-2018’de düzenlenen Uluslararası 9. Uygulamalı Seramik Sempozyumu kapsamında Avanoslu çömlek ustası Erdem İbaşı, ana gövdesi 3m ve 3 parçadan oluşan yaklaşık 5m bir ‘lale vazo’ tasarımını şamotlu kilden şekillendirmiş ancak henüz pişirilememiştir (Yayla, 2020). Aydın Afacan ise, 3 parçadan oluşan ve 330cm yüksekliğindeki (sagar) seramik eseri, Avanos Belediye Başkanlığı önünde daimi olarak sergilemeye alınmıştır(Serinsu, 2020). 2019 yılında Ahmet Taşhomcu’nun çömlekçi çarkında şekillendirerek yaptığı 3,5m yüksekliğinde ve 3 parçadan oluşan seramik vazo, Menemen Pazaryeri Meydanı’na konularak daimi olarak sergilemeye alınmıştır (Taşhomcu, 2020). Kınık’ta büyük küpün yapımından etkilenen çömlek ustalarından en önemlisi Ahmet Taşhomcu’dur. Eylül 2013 yılında Antalya Belediyesi Altın Portal Film Festivali anısına 5.5m yüksekliğinde, dünyanın en büyük küpü olmaya aday bir çalışma yapmaya başlamıştır. Bu küpün pişirimi konusunda Ergün Arda’dan destek istenmiş, ancak 30 Mart 2014 yerel seçimlerinde belediyenin el değiştirmesi sonrası küpün pişirimi yapılamamış ve küp tamamlanamamıştır.

2019 Yılında Kınıklı usta Osman Menteş’in üç parçadan oluşan 2m yüksekliğindeki seramik küp, Bilecik Pazaryeri ilçesi meydanında daimi olarak sergilenmeye alınmış ve ilçenin değerlerinden biri olan Kınık çömlekçiliği ön plana çıkarılmıştır (İHA, 2020).

Kınık’taki küp, Türkiye’de tek parça olarak şekillendirilip ve tek parça pişirilen folklorik anıtsal seramik eser unvanını korumaktadır.

5. BULGULAR

Günümüzde seramik, çeşitli yaşamsal ihtiyaçları karşılayan, farklı çözümler sunan önemli teknik ve endüstriyel bir malzemedir. Ancak, kil ile büyük bir formu şekillendirmek, kurutmak, deformasyon ve bünye yüzey gerilimlerini gibi problemleri çözmek, uygulama tecrübesi gerektirmektedir. Büyük ölçekli anıtsal seramik çalışmalar kesinlikle kapalı mekânlarda çalışılmalıdır. Açık veya yarı açık ve yarı kapalı alanlarda kil şekillendirme süreçlerinde, gece ve gündüz ısı farkları ile ani ısı değişikliklerinin oluşması kil form bünyesinde deformasyonlara ve görülmemiş bir tansiyona sebep olmaktadır. Dolayısı ile ani ısı değişikliklerinin önüne geçmek için, kapalı bir mekânda, sabit ısı olan, rüzgâr, güneş sıcaklığı gibi etkenlere maruz kalınmaması gerekmektedir. Büyük formların şekillendirme sürecinde, özellikle taban kenarında çatlakların oluşmaması için delikli ızgara üzerinde şekillendirilmesi ve formun altında kalın bir bez olması gerekmektedir. Sargı yöntemi ile şekillendirilen büyük kil formların yerden yüksekliği 1m’ye ulaştıktan sonra, tabanından misine veya tel ile keserek ayırmak gerektiği şiddetle önerilmektedir. Formun tabana bastığı ağırlığından dolayı yapışmakta ve küçülmesini engellemektedir.

Şekillendirme sürecinde, formun boyu sargı yöntemi ile yükseltilmesi veya şekillendirilmesi, sadece bir kişi tarafından yapılmalıdır. Farklı eller farklı sonuçlara sebep olmaktadır. Benzer şekilde birden fazla 3 veya 4 parça büyük form şekillendirilmek isteniyorsa, hepsine aynı anda başlayıp aynı anda bitirecek şekilde bir çalışma programı izlenmelidir. İsteğe bağlı olarak, formun şekillendirilmesi sırasında, formun her açıdan görünümünün istenildiği gibi olması için simetrik formlarda karton vb. malzemeden formun profilinin bir şablonunun çıkarılması, simetri probleminin yaşanmasını engelleyebilir. Kapalı bir mekânda

kil formun şekillendirme sürecinde formun ağız kenarı nemli bezle sarılmalı alt bölümlerinin ise, çatlamaya maruz kalmaması için tamamen açıkta bırakılmayarak naylon branda ile örtülmelidir. Şekillendirmesi tamamlanan kil formun kendisi de naylon branda ile örtülmeli, nemli veya rutubetli bir ortamda kurumaya ve korumaya alınmalıdır. Kesinlikle üstü açık bırakılarak oda ısısında kurutma yapılmamalıdır. Büyük formların dış yüzeyi daha kolay nemini atabilir, ancak bünyenin iç yüzeyinden nemin atılması kolay olmamaktadır. Kurutmanın iç kısımdan başlatılması, sürecin sorunsuz işlemesine yardımcı olacaktır. Küp gibi formların iç yüzeyinin neminin bünyeden atılması için, form içine elektrikle çalışan 150 mumluk ampul veya eşit aralıklarla 100 mumluk, 3 veya 4 adet ampul dikine yerleştirilebilir. Eserin açılış veya sergi tarihine yetişmesi için hızlı çalışmak, hızlı kurutma yapmak tam tersine geri dönüşü olmayan kayıplara sebep olmaktadır, iyi planlama yapılmalıdır ve bu noktada inisiyatif kullanılmalıdır. Anıtsal form şekillendirme süreci uzun sürmektedir, bireyin ruhsal ve fiziksel olarak zorlanması mümkün olmaktadır. Bu nedenle bireyin enerjisini iyi koruması ve işine odaklanmasını etkileyecek faktörlerden uzak durması zorunludur. Ölçek olarak, standart fırın boyutlarını aşan büyük olan eserler için fırın yapabilmek ve pişirebilmek, geniş imkân ve malzeme olanakları ile pişirim teknolojisi bilgisine sahip olunmasını gerektirmektedir. Formun fırınlanmadan önce, kurutmasının en az 3 gün (72 saat) boyunca, kesintisiz 150°C'de yapılması gerekmektedir. Anıtsal ve yekpare formların pişirimlerinde forma göre özel fırın yapıldığı için fırın duvarının izolasyon kalınlığına dikkat edilmelidir.

Çağdaş seramik sanatında farklı form arayışları yanında, standart dışı ölçülerde eser üretmek isteyen sanatçılar gün geçtikçe artmaktadır, ancak yapılan tasarımların uygulanabilmesi için fiziki mekâna, malzemeye ve pişirim olanaklarına ihtiyaç duyulmaktadır. Bu olanakların karşılanması zor olmasına rağmen Türkiye'de anıtsal seramik eserlerin yapılmaya başlandığı ve yarattığı etkiler tartışılmaz olmakla birlikte, büyük bir prestij göstergesi ve gurur kaynağı olabilmektedir.

Kullanılan Ekipmanlar ve Aletler

Kırmızı kil, şamot tozu, filterpres, vakum pres, plastik ambalaj torbası, ince saman, preslenmiş kırmızı kara tuğla, demir iskele, bez branda, naylon branda, ağaç merdiven, el arabası, inşaat eldiveni, testere sistre, şerit metre, şambrel, demir inşaat iskelesi, fırın yakıtı olarak odun, inşaat tuğlası, sekizlik demir çubuk, balçık, kova, ağız geniş bidon, maşrapa, galvaniz baca.

Teşekkür

Selim Çolak, Ümit Çolak, Nurettin Sertaç Kuru, Gülsüm Ferman, Nazif Demir, İlhan Türk, Murat Şen, Çiçek Demir, Dilara Halıcı, Alican İbiş, Burak İpek, İsmail Korkut, Nazmi Ceyhan, Osman Menteş, Sercan Menteş, Selami Ayaz, Muammer Bardak, Hayrettin Desticioğlu, Cihan Baş, Serkan Bircan, İbrahim Öztosun, Kaan Toka, Muzaffer Yalçın, Selim Yağcı, Kazım Kurt, Ümit Çömlekçilik, Söğüt Sörmaş Refrakter, Pazaryeri Kaymakamlığı, Bilecik Belediyesi, Pazaryeri Belediyesi, Bilecik Kültür ve Turizm Müdürlüğü, Tepebaşı Belediyesi, Kınık Köyü Muhtarlığı, Kınık Çömlekçilik ve El Sanatları Derneği ve Kınık Köyü Halkı.

KAYNAKÇA

Ak, K. (2007). Osmanlıdan Günümüze Türk yemek Kültüründe Seramik yemek Kapları. Eskişehir: Anadolu Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.

Arcasoy, A. (1983). Seramik Teknolojisi. İstanbul : Marmara Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi / Yayın no: 457/2.

Baş, C. (2020, 03 09). Kınıkta Büyük Küpün Faydaları. (E. Arda, Röportaj Yapan)

College, H. (2020, 03 05). hasting college. <https://www.hastings.edu/>: <https://www.hastings.edu/news/hastings-college-to-host-advanced-showing-of-jun-kaneko-documentary/> adresinden alındı

Çelikoğlu, Ö. (2017). Anıtsal Seramikler. Eskişehir: Eskişehir Anadolu Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü.

Doğan, M. E. (2017). Geleneksel Kemah Evlerinde Tandır Kültürü ve Pişirme-Saklama Kapları. Erzurum: Atatürk Üniversitesi.

Ekin, E. (2014). Nikomedia ve Çevresinden Roma Dönemi Pişirme Kapları . Kocaeli: Kocaeli Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.

ekmek, t. (2020, 03 03). twitter. tuzekmek: 2020 adresinden alındı

hbr, a. (2020, 03 08). Vefalı Stajyer. ahaber.com.tr: <https://www.ahaber.com.tr/galeri/yasam/vefali-stajyer> adresinden alındı

İHA. (2020, 03 09). haberler.com. <https://www.haberler.com>: <https://www.haberler.com/comlek-ustalarin-yaptigi-2-metre-yuksekligindeki-11867343-haberi/> adresinden alındı

Kırca, E. D. (2012). Endüstriyel Sofra Seramiğinin Sanat Nesnesi Olarak Yeniden Değerlendirilmesi. İstanbul: Mimar Sinan Güzel Sanatlar Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.

Koçak, Ş. (2009). Jingdezhen'de Porselen Yapımı ve Çin Porselen Sırları. İzmir: Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü.

Kurtulmuş, Z. (2015). Kırklareli'nde Kaybolmaya Yüz Tutmuş Bir Meslek: Çömlekçilik. Dokuzuncu Milletlerarası Türk Halk Kültür Kongresi Maddi Kültür (s. 329-343). Kırklareli: Dokuzuncu Milletlerarası Türk Halk Kültür Kongresi.

Müzesi, Ç. S. (2020, 03 03). Çanakkale Seramik Müzesi. www.canakkaleseramikmuzesi.org: <https://www.canakkaleseramikmuzesi.org/canakkale-seramik-muzesi/> adresinden alındı

Müzesi, S. S. (2006). Picasso İstanbul'da. İstanbul: Sakıp Sabancı Müzesi.

Okay, E. R. (1993). Picasso'nun Seramik Çalışmalarında Konu Seçimleri ve Biçim Araştırmaları. İstanbul : Mimar Sinan Güzel Sanatlar Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.

Özterzi, S. (2011). Anadolu'da Neolitik ve Kalkolitik Dönemdeki Mezar Tiplerinin ve Ölü Gömme Geleneklerinin Sosyo Kültürel Açından Değerlendirilmesi. Ankara: Ankara Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Antropoloji Ana Bilim Dalı.

Serinsu, B. A. (2020, 03 09). Avanosta Büyük Ölçekli Seramik Yapımı. (E. Arda, Röportaj Yapan)

Sezgin, K. (2018). Antik Dönemde Artı Ürün Depolama Kavramı ve Depolama Kapları. Hitit Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Dergisi, 595-609.

Sim, J. (2020, 03 07). Facebook. www.facebook.com/jaecheon.sim: <https://www.facebook.com/jaecheon.sim.10/photos?lst=716550899%3A100006244209046%3A1588884445&redirect=false> adresinden alındı

Taşhomcu, A. (2020, 03 2020). Menemen'de Sergilenen Büyük Seramik Vazo. (E. Arda, Röportaj Yapan)

TDK. (2020, 03 02). Anıt. sozluk.gov.tr: <https://sozluk.gov.tr/> adresinden alındı

Türk, E. (2020, 03 01). Kınık Çömlekçiliğinin Tarihi. (E. Arda, Röportaj Yapan)

Wikipedi. (2020, 03 02). Bilecik Pazaryeri Kınık Köyü Nüfusu. [tr.wikipedia.org](http://tr.wikipedia.org/wiki/K%C4%B1n%C4%B1k_Pazaryeri): https://tr.wikipedia.org/wiki/K%C4%B1n%C4%B1k_Pazaryeri adresinden alındı

Yayla, N. (2020, 03 09). Avanosta Yapılan Büyük Ölçekli Seramikler. (E. Arda, Röportaj Yapan)

Yazar, M. (2008). Anadolu'da Neolitik Dönem Sanatı ve Merkezleri. Ankara: Gazi Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Tarih Anabilim Dalı Eskiçağ Tarih Bilim Dalı.

Yenice, N. (2007). Terracotta Heykel ve Bir Sergi. İzmir: Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü.

Yetişken, H. (1998). Estetik. İstanbul : Kabaalıcı.

Sim, J. (2020, 03 07). Facebook. www.facebook.com/jaecheon.sim: <https://www.facebook.com/jaecheon.sim.10/photos?lst=716550899%3A100006244209046%3A1588884445&redirect=false> adresinden alındı

Taşhomcu, A. (2020, 03 2020). Menemen'de Sergilenen Büyük Seramik Vazo. (E. Arda, Röportaj Yapan)

TDK. (2020, 03 02). Anıt. sozluk.gov.tr: <https://sozluk.gov.tr/> adresinden alındı

- Türk, E. (2020, 03 01). Kınık Çömlekçiliğinin Tarihi. (E. Arda, Röportaj Yapan)
- vikipedi. (2020, 03 02). Bilecik Pazaryeri Kınık Köyü Nüfusu. tr.wikipedia.org: https://tr.wikipedia.org/wiki/K%C4%B1n%C4%B1k,_Pazaryeri adresinden alındı
- Yayla, N. (2020, 03 09). Avanosta Yapılan Büyük Ölçekli Seramikler. (E. Arda, Röportaj Yapan)
- Yazar, M. (2008). Anadolu'da Neolitik Dönem Sanatı ve Merkezleri. Ankara: Gazi Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Tarih Anabilim Dalı Eskiçağ Tarih Bilim Dalı.
- Yenice, N. (2007). Terracotta Heykel ve Bir Sergi. İzmir: Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü.
- Yetişken, H. (1998). Estetik. İstanbul : Kabalcı.