

Silindirik Yüksek Formların Seramik Tornasında Şekillendirilmesi

Dr. Öğr. Üyesi Mutlu Köpüklü

Makale Geliş Tarihi: 15.05.2018
Yayına Kabul Tarihi: 19.02.2019

Özet

Çömlekçi Çarkı (seramik tornası) endüstriyel ve sanatsal nitelikli seramiklerin üretiminde başlıca kullanım aracı olma niteliği taşımaktadır. Aslında seramik deyince halk arasında akla ilk gelen şeyin çömlekçi çarkı olması bu aracın geleneksel seramikle özdeşleştiğinin de bir göstergesi sayılabilir. Seramik üretiminde son derece önem arz eden bu araç, temel kullanım tekniklerinin yanında her seramik sanatçısı ve zanaatkârı tarafından da kişisel tarzda ve yöntemlerle kullanılmaktadır. Böylece de her kullanıcı kendi üslubu ve yöntemlerini ona yansıtmış olur. Bu çalışmada silindirik yüksek formların seramik tornasında kişisel tarzda şekillendirilme süreci aktarılmıştır. Ayrıca bu yöntemde karşılaşılan güçlüklerle değinilerek, çözüm yolları üzerinde durulmuştur.

Anahtar Kelimeler: Çömlekçi Çarkı, Seramik, Silindirik, Torna

FORMING CYLINDRICAL HIGH FORMS ON CERAMIC WHEEL

Abstract

Pottery wheel is the main tool for the production of industrial and artistic ceramics. In fact, the fact that pottery wheel is the first thing that comes to mind when it comes to ceramics can also be an indication that this tool is associated with traditional ceramics. In addition to the basic usage techniques, this tool is used by every ceramic artist and craftsman in a personal manner and with methods. Thus, each user reflects his / her own style and methods to it. This also means that its user reflects the art or craft on it with ceramic clay. In this study, the process of shaping cylindrical high forms in a personal manner on ceramic lathe was explained. In addition, the difficulties encountered in this method and the ways of solutions have been systematically addressed.

Keywords: Potter's Wheel, Ceramic, Adding, Technic, Lathe

Dr. Öğretim Üyesi Mutlu Köpüklü. Hitit Üniversitesi TBMYO El Sanatları Bölümü. Çorum.

E-posta: mutlukopuklu@hitit.edu.tr

Giriş

Yatay olarak dönen daire biçimli bir tabladan oluşan ve kil toprakların işlenmesi için kullanılan tezgâh¹ olarak tanımlanan çömlekçi çarkının kullanımının tarihsel olarak insanoğlunun düzenli bir toplum yapısına geçiş dönemine kadar dayandığı bilinmektedir.

Kentleşme sürecine giden toplulukların yeni geliştirdikleri ekonomik düzenin gereği olarak “ekonomik çıkar bölgesi oluşturmak” amacı dünya tarihinde ilk kez Kalkolitik Çağ’da (M.Ö.5000-3000) gerçekleşmiştir. İşte bu dönem geniş anlamıyla kent devlet ekonomisinin temellerinin atıldığı, yönetici sınıfın ve bürokrasinin, organize ticaretin ve olasılıkla “organize kavga” olarak adlandırılabilir olan savaşların ortaya çıktığı dönemdir. Seri olarak standart biçime sahip toprak kapları üretme gereksinimi, kentleşme sürecine paralel olarak gelişmiştir. Bunun ilk aşamalarında biçimlendirme işleminde “yavaş dönen çark” ya da “Turnet” adı verilen ve kendi eksenini etrafında yavaş da olsa dönebilen bir altlık kullanılmaya başlanmıştır. Ancak, Kalkolitik Çağ’ın sonlarına doğru (M.Ö.3200) hızlı dönen çömlekçi çarkının Mezopotamya’da ortaya çıktığı görülür. Sonrasında da çömlekçi çarkının buradan, Suriye, Mısır ve Anadolu’ya yayıldığı arkeolojik kazılar yardımıyla bilinmektedir. Bu süreç, aynı zamanda çark kullanılıncaya kadar, kap kacak yapımı, kabı kullanacak kadınların bir uğraşısı iken bir zanaat haline gelen çarkta seramik yapımının, erkek uğraşısı haline dönmesini de belirlemektedir.

Yapılan arkeolojik kazılarda Uruk’ta² M.Ö. 3500 yılına ait olması gerektiği belirlenen bir çömlekçi çarkına rastlanmıştır. Bir diğer önemli bulgu ise L. Woolley kazılarında araba tekerleği kalıntısına ulaşılmış olmasıdır. Ancak çömlekçi çarkının mı araba tekerleğini doğurduğu, yoksa araba tekerleğinin mi çömlekçi çarkını doğurduğu halen çözülememiş bir tartışma konusudur.

Çömlekçi çarkı Anadolu’da Hititler döneminde yaygın olarak kullanılmaya başlanmış ve böylece seramik kapların üretim ve çeşitliliği son derece zenginlik kazanan bir sürece girmiştir. “M.Ö. 3000 – 2000 yılları arasına tarihlenen Anadolu’daki ilk çarklı çömlekçiliğe ait bulgulara ise Kayseri - Alışar, Çorum - Boğazköy ve Çanakkale - Truva’da rastlanmıştır” (Güner 1988:11)



Görüntü 1. Solda bir Mısır tapınağı duvarında bulunan rölyef panoda görülebilen çömlekçi çarkı.³ Sağda, M.Ö.600-500 yılları arasında eski Yunan Uygarlığında yaygınlık kazanmış elle döndürülen çark tasviri.⁴

Çömlekçi çarkının keşfi ve yaygın olarak kullanılmaya başlanması seramik üretiminde önemli bir dönüm noktası olmuştur. Tarihsel sürecine bakıldığında “Anadolu Seramiği” nin ağırlıklı olarak “Anadolu Çömlekçiliği” ne dayandığı görülmektedir. Anadolu çömlekçiliği de doğrudan çömlekçi çarkı üretimine bağlıdır.

“Seramik sanatında bir dönüm noktası olarak nitelendirebileceğimiz seramik tornaların kullanımıyla seramik üretimi hız kazanmış ve üretilen ürünlerin kalitesi artmıştır. Bu artış ve gelişim uzun bir sürece yayılmaktadır. Bu süreçte tornanın gelişimi teknik ve teknolojik olanaklardan beslenmiş ve seramik tornaları daha işlevsel daha yaygın bir kullanım alanı bulmuştur.” (Çobanlı Z. 2014: 156)

Kalkolitik dönemden bu yana kullanılan torna kendi içinde gelişim gösterse de; kullanımı büyük ölçüde gelenek, alışkanlık ve kültüre bağlı kalmıştır. Buna bağlı olarak kullanıldığı her toplumda çamurun pişirilmesi ve şekillendirilmesinde farklılıklar ortaya çıkmaktadır. Bunun yanı sıra çömlekçi çarkında biçimlenen her formun işlevsel farklılıkları da göze çarpmaktadır. Örneğin Mısır’da tornanın kullanımı gelenek ve alışkanlıklar çerçevesinde uzun yıllar değişmeden devam etmiştir. Buna paralel Anadolu’da çarkın kullanımı kullanıldığı medeniyetlere bağlı olarak kısmi formlar değişikliklerle devam etmiştir.

Bu süreçte torna teknik anlamda da gelişme göstermiştir. Elle çevrilen

¹ Wikipedia.com Erişim: 17.01.2018

² Bugünkü Irak topraklarında yer alan eski çağ dönemine ait bir Sümer şehridir. (<https://tr.wikipedia.org/wiki/Uruk> . Erişim.20.04.2019)

³ Adolf, Reith. “5000 Jahre Töpferscheibe”, Almanya. 1960! Bugünkü Irak topraklarında yer alan eski çağ dönemine ait bir Sümer şehridir.

⁴ A.Rieth,5000 Jahre Töpferscheibe.

turnetlerin yerini zamanla ayakla kullanılan çarklar almıştır. Ayak tornasının yaygın kullanımı Tunç Çağı'nda Hitit seramiklerinde kendini göstermektedir. Ayakla hız verilen ayak tornalarından sonra torna hızının pedal ile kontrol edildiği pedallı tornalar ise ilk olarak İngiltere'de kullanılmıştır. 20. Yüzyılın ikinci yarısından itibaren de teknik ve teknolojik olanakların hızlı gelişimi ile elektrikle çalışan tornalar kullanıma girmiştir.

Geleneksel anlamda basit kullanımı ile çömlekçi çarkı, binlerce yıldır neredeyse hiç değişmeden günümüze dek gelmiştir. Bugünde halen Anadolu'nun çeşitli bölgelerinde çömlekçi çarkı ile geleneksel seramik kapların üretimi yapılmaktadır.⁵ Diğer taraftan zamana ve teknolojinin gelişimine paralel olarak çömlekçi çarkının modern hali denilebilecek olan torna tezgâhları da seramik üretiminde yerlerini almışlardır. Elektrikli bir motor yardımıyla çalışan bu tornalar geleneksel çömlekçi çarkına nazaran daha kolay ve kontrollü bir kullanım olanağı sağlamaktadırlar.



Görüntü 2. Geleneksel ayaklı çömlekçi çarkı⁶ ve Geleneksel çömlekçi çarkında çalışan bir çömlekçi ustası.⁷



Görüntü 3. Elektrik motorlu torna tezgâhları.⁸

Tornada Kil Şekillendirme Yöntemleri

Torna üzerinde kil şekillendirme işlemi teknik ve tecrübe isteyen bir iştir. Bu nedenle torna üzerinde çalışmak ve bu konuda başarılı çalışmalar ortaya koymak isteyen birinin sabırlı ve düzenli çalışması gerekir. Çok sayıda pratik yapmak esastır.

“ Çarkta çekmek, hızla dönen çömlekçi çarkı üzerinde çömlek yapma tekniğidir ve yetenekli bir çömlekçiyi seyrederken bu yöntem kolay ve zahmetsiz görünür. Ancak, çarkta çömlek yapma sanatı alıştırmaya ile elde edilir. Sık sık ve kısa süreli yapılan alıştırmalar, uzun süreli ancak düzensiz aralıklarla yapılanlardan daha yararlıdır.” (Cooper, E. 1978:57)

Genel esas belirli bir hızda dönen torna turneti üzerindeki plastik çamura içe - dışarı, yukarı-aşağı yönlerde farklı oranlarda baskı uygulayarak onu torna turnetinin merkezine sabitlemek ve istenilen şekle getirmektir. Bu yapılırken de temel şekillendirme tekniklerinin yanında her zanaatkâr ya da sanatçı kendi özel tekniğini geliştirebilir ve bunu çalışmalarında tatbik edebilir.

Seramik tamamen teknik bir iştir. Dolayısıyla temel kuralların dışında diğer tüm tutumlar kişisel teknik gelişimine paralel özel yöntemler olarak ortaya konulabilir.

Ülkemizde ve yurt dışında torna çalışmaları yapan sanatçılar kendilerine has yöntemler ve yönelimlerle bu tekniği bir üst seviyeye çıkarmışlardır. Bu konuda çalışmalar yapan sanatçılar, kendi üsluplarını, teknik ve dekor tarzlarını özgün birer yaklaşımla çarkta yansıtmaktadırlar. Bu yansıma aynı zamanda seramik sanatına her bir sanatçının öznel bir dokunuşu ve bir katkısıdır aynı zamanda. Özellikle “Torna Sanatı” nı yaşamak ve yaşatmak

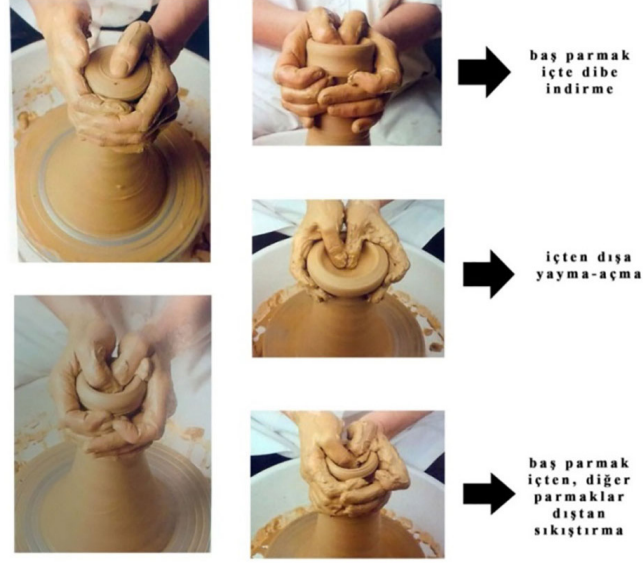
⁵ Bu konuda detaylı bilgi için: GÜNER, Güngör. “Anadolu’da yaşamakta olan ilkel çömlekçilik”, Ak Yayınları. İstanbul. 1988

⁶ Wikipedia.org. Erişim: 20.04.2019

⁷ Güner, G. 1988:91

⁸ Hobiseramik.com. Erişim:21.03.2018

isteyen sanatçılar bu anlamda bu köklü geleneğin yaşatılmasına da önemli bir katkı sağlamaktadırlar.



Görüntü 4. Tornada çalışırken kullanılan çeşitli parmak ve avuç tutuş şekilleri.⁹



Görüntü 5. Cemalettin SEVİM. 18 x 69 cm Seramik Eser. Tornada ve elde Şekillendirme. Katmanlı sirlama, 1100 C¹⁰

⁹ Dolores Ros, İ Frigola. (Çeviren: Feyza Altunış) 2006:53
¹⁰ <https://www.morkaftan.com>. Erişim. 22.04.2019



Görüntü 6. Güngör GÜNER. Tornada şekillendirilmiş çeşitli kaplar.¹¹



Görüntü 7. Alev EBUZZİYA. Tornada Şekillendirme. Stoneware. 18 X 28 cm.¹²



Görüntü 8. Shusaku KANZAKI. Tornada Şekillendirme.¹³

¹¹ <http://www.gungorguner.com>. Erişim. 22.04.2019
¹² <https://www.michelebeiny.com>. Erişim. 21.04.2019
¹³ <http://www.japanpottery.net>. Erişim:21.04.2019



Görüntü 9. Hsin-Chuen Lin. Stoneware. Tornada Şekillendirme.
12 x 5 cm¹⁴

Kişisel Uygulama

Dikey ulama (ekleme) tekniği ile formun oluşturulmasında ilk etap formun ilk ve taşıyıcı birimi olan temel parçanın tornada çekilmesidir. Yüksek formlar dar çeperli ve uzun yapılı oldukları için temel parçanın formun tamamına uygun olacak şekilde dar çeperli çekilmesi gerekmektedir.

İlk etapta tüm torna çalışmalarında olduğu gibi önceden yoğrulup havası alınan künde¹⁵ tornaya yerleştirilir ve merkezleme işlemi yapılır. Merkezleme işlemi esnasında tornanın hızlı dönmesi kolaylık sağlayacaktır. Gerekli yönlerden çamura kuvvet uygulanarak çamurun tamamen merkeze alınması sağlanır. Çamurun tam merkeze alınması çok önemlidir. Çünkü temelde merkeze tam alınmayan parça üstüne eklenecek diğer parçalarında merkezde olmamasına neden olur. Bu da formun şekillendirilmesinde oldukça zorluk çıkaracaktır. Çünkü formu sonradan merkeze getirmek çok daha zordur. Bu nedenle temelde merkezleme işleminin tam yapılması gerekmektedir.

¹⁴ <https://www.etsy.com>. Erişim: 21.04.2019

¹⁵ Künde: Tornada çekilmeye hazır hale getirilmiş yuvarlatılmış çamur kütlesi. (Çömlek üretimi yapılan işletmelerde torna ustasına tezgâhçı, ona çarkta çekeceği yoğrulmuş ve yuvarlatılmış plastik haldeki killeri hazırlayarak veren elamana da kündeci denmektedir. Mesleki Anonim)



Görüntü 10. Merkezleme işlemi ve
şekillendirilmesi tamamlanmış temel parça.

Merkezleme işleminin ardından temel parçanın önceden tasarlanan formun tamamına uygun olarak gövde ve ağız çapı belirlenen çapta çekilir. Temel parça diğer parçaları da taşıyacağından biraz daha kalın cidarlı¹⁶ çekilmelidir. Genel kaide forum cidar kalınlığının temelden baş kısmına doğru incelenerek yükselmesidir. Aynı zamanda temel parça ve her parça önceden tasarlanan çizime ve formun yükselişine göre gerekli eğim ya da açıda çekilmelidir. Tam olarak olmasa da bir sonraki kısmın eklenmesinden sonra gönyeye getirme işleminde düzeltme yapılabilir.

Temel parçanın çekilmesinin ardından bir ısı tabancası yardımıyla parçanın bir miktar çekmesi (kuruması) sağlanır. Bu işlem üzerine eklenecek olan kısmın diğer parçayı rahat taşıması için yapılır. Yaş haldeki parçanın bir miktar kurutulmadan üzerine parça eklenmesi çalışmayı güçleştirecektir. Isı tabancasıyla ortalama 3-5 dakika turneti çevirerek parçayı kurutmak yeterli olacaktır. Uzun süre yapmamaya da dikkat edilmelidir. Aksi takdirde çamur gereğinden fazla kuruyabilir. Bu işlem mümkünse her yeni parça eklenmesinden önce alttaki kısma uygulanmalıdır.

Temel parça çekildikten sonra tornadan tabla yardımı ile alınarak ayrı bir yere konur. Tabla üstünde çalışmak aynı tornada birden fazla parça çekilmesini mümkün kılar. Tabla, torna turneti ile aynı çapta olan ahşap malzemeden yapılabilir. Yanlardan eklenen küçük aparatlarla kolaylıkla

¹⁶ Cidar: Seramik parçanın et kalınlığını ve seramik kalıpların tek yüzeyden veya çift yüzeyden çekim yapmalarını ifade etmektedir. Tek yüzeyden çekim yapan kalıplar tek cidarlı, her iki yüzeyinden de çekim yapan kalıplar çift cidarlı olarak tanımlanmaktadır. (YILMAZER, Y. 2008:63)

turnete yerleştirilip kaldırılabilir.



Görüntü 11. Ayrı bir yere kaldırılmış tabla üzerindeki temel parça ve şekillendirme işlemi bitmiş ilk iki parça.

Temel parçanın bitmesinin ardından ikinci parça çekilir. Parçaların birbirine tam oturması için ikinci parçanın taban çapı ile temel parçanın ağız çapının birbiri ile aynı olması gerekir. 1-2 mm fark, kaynaştırma işlemi sırasında testere ile alınabilir ancak ne kadar yakın ölçülerde olursa o kadar iyi olacaktır.

Birleşim yüzeylerine yeterli miktarda balçık sürülmesinin ardından temel parça sabitlenerek ikinci parça temel parça üstüne eklenir. Bu işlem esnasında alttaki parçanın sabitlenmesine özen gösterilmelidir. İkinci parçanın eklenmesinden sonra üstteki parça sağa ve sola oynatılarak her iki parçanın birleşme yüzeyleri arasında hava kalmaması sağlanır.



Görüntü 12. İkinci parçanın birleştirilmeden önce ağız çapının ölçülmesi, birleşme yüzeyine balçık sürülmesi ve iki parçanın birleştirilmesi işlemi.

İkinci parçanın tamamlanmasının ardından yekpare hale getirilen gövde gönyeye alınmalıdır. Gönyeye alma işlemi her parça eklenmesinin ardından mutlaka yapılması gereken bir işlemdir. Böylece formun tasarıma göre dış kontrel çizgisi ve açısı kontrol edilir.

Tam dik açılı (90°) bir form yapılacaksa formun dış hatlarının tam olarak dik olmasına dikkat edilmelidir. Gönyeye alma işlemi yapılırken form gerekli durumlarda ıslatılıp yapıya müdahale edilebilir ancak bu aşamadan ziyade form parça halindeyken bunu yapmak çok daha kolaydır. Bu yüzden ekleme işleminin ardından sadece dış düzeltmeler yapılır ve formun dış hatlarıyla fazla oynanmamış olur. Düzeltme ve gönyeye alma işlemi biten form diğer parçanın çekilmesi için turnet üzerinden alınır ve diğer parçanın çekilmesine geçilir.



Görüntü 13. İlk iki parçanın eklenmiş ve testere ile düzeltilerek gönyeye alınmış hali.

Gövdenin iki parçayla yükseltilmesinin ardından üçüncü parçaya geçilir. Bu uygulamada üçüncü parça birinci ve ikinci parça gibi benzer şekilde formun yükselişine göre çekilir. Bu uygulamada ekleme parçaların yükseklikleri 14-18 cm, çapları ise 10-16 cm arasında değişmektedir.

İstenildiği takdirde daha yüksek boyutlu parçalar çekilerek daha az sayıda birimle form tamamlanabilir. Bu kişisel teknik ve tecrübe ile alakalı bir durumdur. Ancak kişisel görüş olarak ortalama yükseklikteki parçalar ile çalışmak daha kontrollü ve daha zarif işler ortaya koymak açısından önerilebilecek bir yöntemdir. Üçüncü parçanın tamamlanmasının ardından dördüncü parça çekilir ve diğer parçalarda olduğu gibi son eklenecek parça ile alt kısım arasına - birleşme yüzeylerine - yeterli miktarda balçık sürülür

ve ardından birleştirme işlemi yapılır



Görüntü 14. Üçüncü parçanın çekilmesi ve ekleme işlemi.

Bu esnada yine aynı şekilde alt kısım sabit tutularak üst parçanın yapıştırıldıktan sonra sağa sola oynatılması ile kısımların iyice birbirine kaynaşması sağlanır. Önceki aşamalarda olduğu gibi birleşme yüzeyleri arasında hava kalmamasına dikkat edilmelidir. Ekleme işleminden sonra dışarı taşan kısımlar testere veya sistire yardımıyla aynı şekilde alınır.

Daha sonra form yine gönyeye getirilir. Yüzeyde yumru ve çökükler varsa düzeltilerek formun dış konturunun tasarıma uygun olması sağlanır.



Görüntü 15. Dördüncü parçanın çekilmesi ve birleştirme işlemi.

Dördüncü parçanın çekilmesi ve birleştirme işlemi de önceki aşamalarda olduğu gibi aynı sırayla yapılır. Parça çekildikten sonra turnetten alınır. Tabla üzerindeki diğer üç parçalı bünye turnet üzerine oturtulur. Balçık sürme işleminin ardından dikkatlice birleştirme işlemi yapılır. Birleştirmenin ardında bünye aynı şekilde ısı tabancısıyla bir miktar kurutulur ve bünyenin nemini çekmesi sağlanır.

Dört parça da birleştirildikten sonra bünye yaklaşık olarak 50-55 cm yüksekliğe ulaşmıştır. Bu aşamada formun dış hatlarının tam olarak tasarıma uyum sağlaması önemlidir. Bu yüzden formun dış yüzeyinin düzgün bir biçimde testere ile düzeltilmesi sağlanır.



Görüntü 16. Dördüncü parçanın eklenmesinin ardından formun dış hatlarının gönyeye getirilmesi işlemi.

Dikdörtgen sistre veya daha uzun bir aparat yardımı ile çalışmak daha geniş bir alana bir defada müdahale edebilmek açısından kolaylık sağlayacaktır. Form bu şekilde gönyeye getirildikten sonra, son parçanın (baş kısmının) çekilmesine geçilir. Formun baş kısmı belirleyici niteliktedir. Bu yüzden formun geri kalanının baş kısma tam olarak uyum sağlaması formun bütünlüğü açısından önemlidir.



Görüntü 17. Son parçanın (baş kısmın) çekilmesi ve ana bünyeye eklenmesi.

Formun baş kısmı sucuk dolama tekniğiyle oluşturulmuştur. Formun en üst noktasından itibaren formun tasarımına uygun olarak yukarı doğru daralan yapıda ince sucuklar üst üste dolanarak kapak oluşturulur. Son olarak kulp eklenir. Turnet yavaş döndürülerek kapağın taşan kısımları testere yardımı ile alınır. Ardından sistre yardımı ile son düzeltmeler yapılır. Son olarak da sünger çekilerek formun kapak kısmı tamamlanır.



Görüntü 18. Baş kısmın sucuk dolama yöntemi ile kapatılması ve kulpun yapılması.

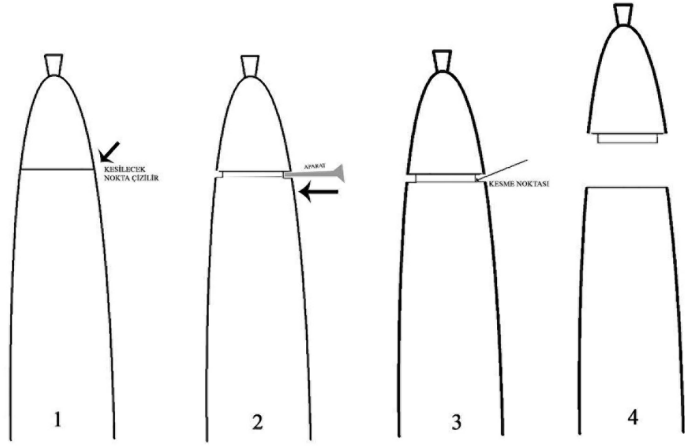
Kapak Kesme Yöntemi

Kapak genel olarak ayrı olarak yapılmakta ve sonradan forma eklenmektedir ancak burada farklı bir yöntem uygulanmış ve formun üst kısmı oluşturulduktan sonra form tek parça iken, kapak kısmını teşkil edilecek kısım belirlenmiş ve bünyeden kesilmiştir. Kesme işleminden sonra gövdenin kapakla örtüştüğü yüzeyde kapağın tutunması için ince bir sucuk çekilmiş ve kapağın oturması için pim yapılmıştır.

Bu tekniğine nazaran daha kolay bir teknikle "İçe Kakma" tekniğidir. Bu yöntemde kapak kısmı belirlenir ve bünye üzerinde çizilir. Daha sonra ucu küt ve yaklaşık 5-10 mm kalınlığında bir aparatla çizgi üzerinden içe doğru kakma işlemi yapılır. Bu işlem sonucu çamur yaklaşık olarak aparat kalınlığında içe girer ve böylece kapak dili kendiliğinden oluşmuş olur. Ardından, oluşan dilin hemen alt noktasından bıçak veya bız yardımı ile kesim işlemi yapılır. Kesildikten sonra da alt kısmın kapağın oturacağı noktasından 1-2 mm alınarak kapağın bünyeye tam olarak oturması sağlanır.



Görüntü 19. Gövdeden kesilecek kapak kısmının belirlenmesi ve kapağın ayrılması.



Görüntü 20. Kapak kesme şeması.¹⁷

Son aşamada formun gönyesi istenilen çizgiye tam olarak geldiğinde yapıya son birkaç kat testere çekilebilir. Bu aşamada istenildiği takdirde yüzeye çeşitli bezeme ve dekor teknikleri uygulanabilir. (Rölyef, Sigrafitto, Ajur, Oyma vb.¹⁸) Ayrıca perdahlama işlemi de bu aşamada uygulanabilir. Yüzeyi pürüzsüz hale getirme işlemi sistire yardımıyla yapılabilir. Birkaç kat sistire çekilmesinin ardından yüzeye birkaç kat sünger çekilebilir. Yüzey düzleme işlemlerinin ardından formun dip yığınları alınır ve form misina yardımı ile kesilerek tabladan ayrılır. Böylece iş tezgâhtan tamamen alınmış olur.



Görüntü 21. Kapak kısmı tamamlanmış form.



Görüntü 22. Son rötuş işlemlerinin yapılması. (M.KÖPÜKLÜ)

Tezgâhtan alınan çalışma tamamen kurummasının ardından bisküvi pişirimi yapılır. Bisküvi pişiriminin ardından sırlama – astarlama işlemine geçilebilir. Dekorlama işlemi yine isteğe göre uygulanabilir. Sır üstü, sır altı, kazıma, baskı vb. birçok dekorlama çeşidi tatbik edilebilir.



Görüntü 23. Formun pişmeden önceki ve sırlandıktan sonraki nihai hali. M.KÖPÜKLÜ. Tornada şekillendirme. Beyaz kil. Sır pişirim 1150 C. 10X68 cm. 2017

¹⁷ Grafik çizim: M.KÖPÜKLÜ

¹⁸ Ayrıntılı bilgi için: SEVİM, S. Sibel. "Seramik Dekorları." Anadolu Üniv.Yayınları. Eskişehir, 2003



Görüntü 24. Aynı teknikle yapılmış çalışmalardan örnekler. KÖPÜKLÜ M. Kişisel arşiv. 2014 -2018. Kırmızı ve beyaz pişen kil. Sır – astar pişirimleri 950-1170 C. Ölçüler: Ø 8-16 X h 55- 68 cm

Sonuç ve Değerlendirme

Binlerce yıldır temel çalışma prensibi neredeyse hiç değişmemiş olan çömlekçi çarkı, bugün de seramik sanatçıların ve seramik üreticilerinin önemli bir aracı ve tekniği olma özelliğini korumaktadır.

Torna, Sanat'ın teknik tanımı ile ele alınacak olursa bir tekniktir. Ancak aynı zamanda da bir sanattır. Şöyle ki; torna, seramik sanatçısının eserini ortaya koyma yolunda başvurduğu bir cihaz olarak ele alındığında " Bir araç yardımı ile ortaya konulan biçimlendirme tekniği" şeklinde tanımlanabilir. Ancak özel bir çaba ve maharet gerektirdiği için de aynı zamanda başlı başına bir sanat dalı olarak değerlendirilebilir. "Torna Sanatı" tabiri bu anlamda hem bir tekniği hem de bir sanatı ifade etmektedir.

Bugün kullanıcılarına geniş bir teknik yelpazede, sayısız çıktı olanağı sağlayan torna, kullanıcısının istekleri doğrultusunda dönmektedir. Her sanatçının torna üzerinde çalışma metodu farklıdır. Kendi tarzında ve kendi üslubu ile çarka yön verir. Böylece kişisel teknik ve tecrübesini tornaya yansıtmış olur. Kişisel teknik ve tecrübenin yanı sıra tornada kullanılacak olan çamurun da tornaya uygun yapıda olması önemlidir. Özellikle gevrek ve plastikliği düşük çamurlar tornada şekillendirme açısından zorluk çıkaracaktır. Bu nedenle plastikliği, su emmesi yerinde ve yeterli olan killerin çarkta kullanımı tercih edilmelidir. Özellikle bugün tornada yaygın olarak kullanılan kırmızı killer plastikliğinin yüksek olması nedeniyle sıklıkla tercih edilmektedirler. Bunun yanı sıra özel olarak hazırlanan stoneware çamurlar ve beyaz pişen killerde tezgâhta olumlu sonuçlar vermektedir. Şamotlu çamurlar ise genellikle serbest şekillendirmede ve büyük ebatlı çalışmalarda tercih edilirler ancak özel olarak hazırlanan ince şamotlu (elleri kıymayacak şekilde) çamurlar da tornada kullanılabilirler.

Bugün seramik tornası, ahşap ve metal tornası gibi diğer torna gruplarında olduğu gibi, modern dünyanın teknolojik gelişmelerine paralel olarak teknik ve teknolojik anlamda gelişme göstermiş, geleneksel çömlekçi çarkına nazaran çok daha konforlu, sessiz ve kontrolü yüksek ekipmanlara dönüşmüşlerdir. Ayrıca bugün sıvama düzenekleri ve gönye aparatları gibi farklı donanımlarla satışa sunulan tornalar kullanıcısına çok daha kolay şekillendirme ve çalışma olanağı sağlamaktadırlar.

Kaynakça

GÜNER, Güngör. (1988) "Anadolu'da yaşamakta olan ilkel çömlekçilik". Ak Yayınları. İstanbul s:9-11

ÇOBANLI, Zehra , CANBOLAT, Ayşe. (2014) "Seramik Sanatında Kullanılan Tornalar". Anadolu Üniv. Sanat&Tasarım Dergisi. s:156-178

COOPER, Emmanuel. (1978) "Seramik ve Çömlekçilik". Remzi Kitabevi Yayınları. (Çeviren: Dr. Ömür Bakırcı) İstanbul, s:57

DOLORS ROS, İ Frigola. (2006) "Seramik". (Çeviren: Feyza Altunışık) İnkılap Yayınları. İstanbul, s:53

YILMAZER, Yunus. (2008) " Alçı Şekillendirme Model Kalıp ve Seramik Döküm Teknikleri." Apa Pazarlama ve Reklam Turizm San. Yayınları. İstanbul. s:63

SEVİM Cemalettin.(2005) "Günümüzde Torna Sanatı." Seramik Türkiye. (11) İstanbul. s:96-101

İnternet Kaynakları

wikipedia.com (Erişim: 17.01.2018)

hobiseramik.com (Erişim: 21.03.2018)

https://hititerra.com (Erişim. 20.04.2019)

www.morkaftan.com. (Erişim. 22.04.2019)

www.gungorguner.com (Erişim: 22.04.2019)

www.michelebeiny.com (Erişim: 22.04.2019)

www.japanpottery.net (Erişim:21.04.2019)

www.etsy.com (Erişim: 22.04.2019)

Uygulama

Mutlu KÖPÜKLÜ. Hitit Üniversitesi TBMYO Seramik Atölyesi. Çorum. Aralık 2017