

REFERANS:

Atalay, M. C. (2011). Keramik rölyef sanatı ve uygulama. 5. Uluslararası Eskişehir Pişmiş Toprak Sempozyumu Bildiriler Kitabı, 67-84.

KERAMİK RÖLYEF SANATI VE UYGULAMA KERAMİK RELIEF ART AND APPLICATION

Mustafa Cevat Atalay¹

¹Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü Resim İş Öğretmenliği Bölümü,
Ankara

[*otantikresim@gmail.com](mailto:otantikresim@gmail.com)

ÖZET

Bu araştırmanın amacı, keramik rölyef sanatının daha önce denenmiş teknikler ile yeni bulunduğu düşünülen tekniklerin görsel bir tebliğle sunulmasıdır. Günümüzde rölyeflerin değişik malzemelerden yapılması ile Keramik rölyef sanatında yeni çalışmalar yapılmaktadır. Ancak pişmiş topraktan yapılan rölyefler halen otantik ve sanatsal değerini muhafaza etmektedir. Bu sanata, yeni katılan her teknik, deneme ve plastik uygulama bu sanatın estetik değerini artıracaktır. Rölyef sanatı ile ilgili bulgular görsellerle, on beş yıla yayılmış uygulanmamış çalışmalar arasından seçilerek sunulacaktır.

Anahtar Kelimeler: Rölyef, Keramik, Kabartma

ABSTRACT

The purpose of this study is to present the techniques that have been tried before and thought as newly-found in the art of ceramic reliefs with a visual presentation. In present, new studies have been done in the art of ceramic relief by making reliefs from different materials. However, reliefs made of earthenware still maintain an authentic and artistic value. Each technique, experimental work and plastic application joined into this art will increase the aesthetic value of this art. Findings about the art of relief chosen from the studies which have spread over fifteen years and unapplied are going to be presented visually,

Keywords: Relief, Ceramic, Embossing

1. GİRİŞ

Keramik terimi seramik olarak ta bilinmektedir. Turani'nin sanat terimleri sözlüğünde keramik kelimesi seramik kelimesi ile aynı anlamdadır (Turani, 1995:69).

Eczacıbaşı sanat ansiklopedisince seramik için “teknik açıdan, nesnenin biçimlendirilmesinde plastikliği (yoğrulabilirlik) sağlayan kil ile fırınlama sırasında parçanın kırılmasını ya da çatlamasını önleyen kuvars ve bu ikisini bağlayan eritici feldspat karışımından oluşan hamurla yapılan nesneleri niteler (Eczacıbaşı sanat,1997:1634).

Arseven göre, su ile hamur haline getirilen özlü bir toprağın sertleştirilen ürünleri yapmak ve sanatına keramik denmektedir. Son zamanlarda yapılan bir çok kazı ve araştırma, keramik sanatının Asya'da bilhassa Türk ülkelerinde bulunduğu ortaya çıkmıştır (Arseven,:1027,1983). Rölyef ise, kabartma kabarıklık anlamlarında kullanılır (tdk.gov.tr). İki boyut ile üç boyut arasında gidip gelen plastik bir sanat türüdür. Rölyefler “alçak” ve “yüksek” olarak iki şekilde uygulanmaktadır (Arseven,:885,1983). Malzeme olarak keramik, seramik, polyester, alçı, metal mermer ve bir çok malzemelerden üretilmektedir. Kabartma aşamasında sanatçı, rölyefi yorumlayıp yaratıcılığını, kişisel üslubunu (tarzını), bilgilerini katarak, onda hayalini somutlaştırır ve yorumlar. Sanatçı, yeteneği ile malzemeye şekil vererek onu bir yaratıya dönüştürür. “Kille yapılan ve kabartmadan, her tür artık gereçlerle yapılan soyut düzenlemelere dek yapılan çalışmaları kapsar: Sonsuz bir yaratıcılık olanağı verir” (Gençaydın ve Eripek, 1993: 68). Rölyef resmin kabarmış şekli ifadesinden ziyade, özerk bir sanat ifadesidir. Yılmaz'a göre, sanatçı kabartma yaparken ressamların hilelerini de kullanır (Yılmaz, 1999). Resimde işlenilen hayaller, projeler, konular rölyefe uygulandığında özgün bir şekilde değişikliğe uğrar. Rölyefteki kabartmalar, oymalar ve dokular resimdekilerden farklıdır. Kılıç'a göre çevremizden her nesneden yansıyan ışık ve yoğunluk birbirinden farklı olduğu gibi, doğadaki her şeyin görünmesini sağlayan şey de ışıktır (Kılıç, 1994: 25). Eti'ye göre ışığın yükseklik ve alçaklıklar üzerinde yaptığı gölgelerden ışığın değişik etkilerine göre değişik görüntüler elde edilebilir bu etkilerden faydalanarak rölyef gerçekleştirilir (Eti, 1985: 102). Rölyef aynı zamanda gölge ve ışık sanatının yorumlanmasında resimden ayrılır.

Yılmaz'a göre biçimci ya da yansıtmacı heykelde sade ya da karmaşık olabilirler (Yılmaz, 1999: 24). Rölyefte ise genelde, sadeleşme vardır. Resimdeki çizgiler ve konturlarla yaşam bulan görsellik anlam değişikliğine uğrar. Bu çizgilerle konturlar, lekeler sık sık rölyefe fazla gelebilir. O durumda sanatçı bunları atar, çıkarır. Çizgi, kontur ve lekeler fazlalık oluşturduğundan artık rölyef eskizin dışına taşmış ve ondan ayrılmıştır. Rölyef de simgeleşerek tamamıyla değişir, simge, o simgelerin geride ya da ileride olmaları anlamını değiştirir. Normal (standartlara uygun) ya da hayvan figürlerinde durum böyle olmazken soyutlanmış ve özgün yorumlarla yoğunlaşmış ürünler tamamen değişerek tamimiyle sanatçının tasarımında bütünleşerek kişiselleşir. İşleyici-seyirci, bunu sübjektif olarak kabul ederken “tasarımda” hep öyleymiş zannıyla düşünür. Yorumlar; Turani'ye göre figür: “Resim ve heykel sanatlarında betimlenmiş, gerçek ya da hayal ürünü her türkü varlık veya nesnedir” (Turani, 1995: 42). Bu, sanatçının elinden çıkmış “kişisel”, “özgün” bir çalışmadır. Kabartma yapılmış şekiller resimdeki çizimden farklılaşır. Bu farklılaşma yapılan şekli tekrar yorumlama olanağı doğurur. Resimdeki şekli kabartılmış yüzeye sanatçı duyularına döner, sorgulama ve şekli yorumlar. Bu yöntemi seramik sanatçıları özellikle tercih ederler. Bazı sanatçılar bu rastlantısal olumlu sonuçları beğenip öylece kabul ederken bazıları ise hayal ve düşüncelerini ekleyerek bunlardan yeni tasarımlar çıkarma hevesine kapılırlar. Tasarım niteliğinde tesadüflere yer bırakmayan rölyef sanatı Rölyefin gövdesine eklenen her yükleme ile rölyefin anlatımında değişikliklere yol açar. Tesadüfi sayabileceğimiz, çalışmalar dahi tablonun genelindeki anlamla ilişkiye girerek algımızı değiştirir.

Problem Cümlesi

Keramik rölyef sanatında kullanılan teknikler nelerdir?Nasıl kullanılmaktadır?

Araştırmanın Amacı ve Önemi

Bu araştırmanın genel amacı, keramik rölyef sanatına ait tecrübe edilmiş teknikleri raporlaştırmaktır.

Sınırlılıklar

Araştırmanın evrenini sadece keramik rölyefler kapsamaktadır. Araştırma sadece denenmiş keramik rölyef teknikleri arasından seçilenlerle sınırlıdır.

Araştırmanın Yöntemi

Araştırmada nicel yöntem kullanılmıştır. Yöntem olarak özlü çamurdan yapılmış ve fırınlanarak montajlanmış keramik rölyeflerin değerlendirilmesinden oluşmaktadır.

A. Keramik Çamuru Açma (Serme)

Keramik rölyef sanatında esas olan, yapılan çalışmaların seramik olarak yapılıp yapılmayacağıdır. Keramik bir rölyefte yayılan kil yayma eylemi/işlemi rölyefin alt zeminini oluşturur. Rölyef sanatında kil malzemesini kullanırken sanatçı önce çamuru “yaymalıdır” yayma işlemi; çamurun aynı kalınlıkta zemin oluşturacak şekilde sıkıştırılarak açılmasıdır. Seramik çamurundan uzun fitillerin üst üste konması ile aynı zamanda sıkıştırması yapılır (Er: 4, 2011). Yayma eylemi duvara montajlanmış çitalar üzerinde veya masa üzerinde, zemine yayılabilir. Göğüş’e göre, plastik çamurların “Bağdaşıklaşması” (homejenleşmesi) (tdk.gov.tr) ile özlülüğü artırmak gerekir ancak bu şekilde plastik olurlar. Plastik çamur makine ile ya da elle havası alınabilir (Göğüş, 1990: 96). Rölyefte en doğru çamur plaka açma işlemi çamur içindeki hava tamamıyla boşaltılarak fırınlamada uygun şekilde yapılırsa hiçbir sorunla karşılaşmaz. Rölyef çamuru açıldıktan sonra hem perdahlamak “açıklamak” (Arseven, 14, 1983). hem de yüzeyi sıkıştırmak fiziki sağlamlık için gereklidir. Çamur açma işleminde günümüzde hazır çamur açma makineleri de vardır. Ancak her durumda büyük rölyefler için ara küçük plakalar arasında ara bağlantılar gerekir (Clark, 1998). Kabartma aşamasına geçildiğinde, Alt çamur plaka üzerine yapılan kabartma altındaki blok rölyef plakasının kıvamında sıkışmış olmalıdır. Sanatçılar rölyef yaparken bölüm bölüm çalışarak şekillendirirler. Cosentino’ya göre Rölyef şekillendirilirken bazı durumlarda tokmak ya da benzeri araçlar kullanılabilir. Tokmak yüzeyi sıkıştırdığı gibi yükseklik veya derinliği de düzelterek çalışma kolaylığı sağlar (Cosentino, 1990: 18). O nedenle çok yararlı bir uygulamadır. Çamuru en fazla 80°’lik açıyla açmak gerekir. Açmadan önce zemine plastik/bez sermek yararlı olur. Bu plastik örtü ağırlığı taşımada yarar sağlar ama yararsız tarafı ise rölyefin kuruması sürecinde yapılacak diğer işlemlerde ilgili parçanın bezden ya da plastikten ayrılmamasıdır. Dikey killer, üst kısımdan alt kısma doğru daha fazla açılır. O yüzden önce alt kısım sonra da üst kısım kesilmelidir.

Hazır bulunan kilin hammaddesi 1, 2 veya 3 cm. kalınlığında düz bir zemine dengeli bir şekilde yayılır. Kaba kısımları varsa tokmakla dövülür. Yayılan kil sıkıldığı

zaman avuçtan fışkırmayacak yoğunlukta olmalıdır. Çok yumuşak (cıvık) veya çok yoğun (sert) ise uygun değildir. Şayet cıvık/yoğun ise çamurun kıvamının uygun olmadığına işarettir. Çok cıvık çamur ele yapışır (Clark, 1998). Orta sertliğin altındaki çamurların özelliği barındırdığı sıvı oranının fazlalığıdır. Bu durum ayarlanabilir. Ayrıca çok cıvık bir hamur, buharlaşma sürecinde çok küçüleceğinden çatlar. Çatlamalar rölyefin estetik görüntüsünü bozar. O nedenle çok cıvık çamurlar verilerek uygun kıvama gelinceye kadar bekletilerek üzerinde uygulama yapılır. Bekleme aşamasında da kil çatlayabilir. Çatlama olursa uygun yoğunlukta çamur ile onarılır. Onarım işlemi aşağıdaki resimde görüldüğü şekilde yapılmalıdır. Onarım çatlamayı durdurduğu gibi, pişirme aşamasında kilin yapışmasını da sağlar. Kuruyan iki yarık arasına yerleştirilen kil balçıkla yapışmışsa gövde bağlantılarını bağlar, bu yöntem en mükemmel onarımı sağlayabilir.



Şekil 1/Figure 1



Şekil 2/Figure 2



Şekil 3/Figure 3



Şekil 4//Figure 4



Şekil 5//Figure 5



Şekil 6//Figure 6

B. Kabartma

Kabartmanın çamuru yere serili çamura oranla daha sert olursa daha kolay/verimli şekillendirilebilir. Onun için kabartılan yüzeyde istediğimiz biçimlendirmeyi yapamaz isek çamur istenilen sertliğe kadar bekletilmelidir. Bazı sanatçılar kabartma çalışırken yaş kil kullanırlar. Yaş kil farklı dokular ortaya çıkaracağı için görseli de farklılaştırır. Farklılıklar da, dokularda fazlalaşır.

Cosentino'ya göre, sert kil, perdahlamaya her zaman daha uygundur (Cosentino, 1990: 18). Ayrıca baskıyla elde edilen dokularda da verimli sonuç verir. Hazır şekillerden elde edilen dokular sert kilde net hatlar oluşturur. Bu özellikleri onları tasarıma katma kolaylığı ve hakkı verir. Sert kilin bir başka avantajı yaptığımız şekillerde su ile parlatma (çapak düzeltme) yaparken alt zeminin bozulmadan bir cila tabakası elde edilmesidir. Rölyef sanatçılarından bazıları, rölyefin çoğu yerinin yüzeylerini perdahlar. Bu uygulama sanatçının ilgili çalışmaya bakış açısı ile ilgilidir. Perdahlama yapılacaksa, eseri çalışırken yapılan perdahlama işleminde dikkat ve sabır gösterilmelidir. Bazı sanatçılar mermersi yüzeyleri bıkmadan usanmadan rölyef yüzeyine aktarırlar. Bazıları ise mermersi perdahlama ile daha rölyef kururken parlak sonuçlar alacak şekilde çalışırlar. Perdahlama görsel açıdan çalışmanın niteliğini artırdığı gibi bir taraftan da izleyicileri bu yüzeylerde sınırlar. İzleyici konunun belirgin parlak noktaları ile meşgul olur. Mermersi yüzeyin bir diğer avantajı kalıplama/pişirme sürecinde kabartma görüntüleri net olarak göstermesidir. Günümüzde her sanatçı kendi duyarlılığına bağlı kalarak rölyef çalışmaktadır.

TDK sözlüğüne göre desen, görsel bir etki yaratmak amacıyla yapılmış çizgi resimlerin hepsi, anlamına gelmektedir (tdk.gov.tr). Aksoy'a göre; desen el göz ve beyin ilişkisini kurup konsantrasyon kurmamızı sağlamaktadır. Bunun kurulması istenen biçimi aktarabilmek açısından çok önemlidir (Aksoy, 2002: 401). Rölyefe hâkim olmakta zorlanan, ona sözünü dinletemeyen ressam ve heykeltıraşlar, rölyefte insan figürünü çok dikkatli çalışmalıdır. İnsan anatomisi birçok ögelere ayrılır. Anatomi kas ve harekete bağlı değişken hareketler insan figürünün ifade zorluklarını artırır. Rölyefe hakım değilsek olanaklar elverdiğince düşük kabartma çalışmalıdır.

Rölyefte kabartılan alanların yüksekliğini artırmak için kabartılan alanın alt kenarları içe doğru oyulabilir. Bu da gölge oluşturarak zemini gövdeden koyu bir lekeyle

ayırır. Bu uygulamada sanatçı eylemi iyi tasarlayıp doğru uygulamalıdır. Aşırı alt boşaltmaları nesneyi rölyef gövdesinden ayrı gibi gösterebilir. O yüzden ters oymada her şey doğru hesaplanmalıdır, zeminle ilişkili nesnelerde bu teknik önce denenmeli sonra uygulanmalıdır.

Doğaçlama çalışılan rölyeflerde, “desen çalışır” gibi rölyef çamuru deneme ve araştırmalarla yorumlanır. Aksoy’a göre çizimleri materyal üzerine taşıdığımızda sürprizler ortaya çıkıyor, bir şey bulayım derken bir yerinden başlıyor hiç düşünmediğiniz yerlere gidiyor (Aksoy, 2002: 399). Bu tür uygulama sanatçının tesadüflerden kompozisyon üretmesine ve yaratıcılığını artırmasına yardımcı olabilir. Esasen bu deneysel olduğundan özgünlüğü fazladır. Rölyefin üzerine sonradan eklenen kabartmalar yalnızca programlı olarak yapılacak rölyefi değiştirmekle kalmayarak tümüyle değişimini sağlar.



Şekil 7/Figure 7



Şekil 8/Figure 8



Şekil 9/Figure 9



Şekil 10/Figure 10



Şekil 11/Figure 11



Şekil 12/Figure 12



Şekil 13/Figure 13



Şekil 14/Figure 14

C. Doku

Deliduman ve Orhon'a göre, bir varlığın iç kuruluşunun dışa yansıma ya da dışta hayat bulması ve yüzeyde biçim bulmasıdır (Deliduman ve Orhon, 2006: 69). Rölyefte birçok dokulu yüzey vardır. Bu yüzden de rölyef ve heykelde doku, plastik sanat öğelerinin en önemlilerindendir. Dokulu yüzeylerde izleyici doku ile ilgili bir uyarım alır. Tabloyu tam olarak analiz etmesini bilen kişi, çalışmaya kendini verir. Dokular çok çeşitli olabilir. Ancak, dokuları duymalara göre katı, yumuşak, esnek dokular gibi adlandırabileceğimiz gibi doğadan alınan dokuların rölyeflere aktarımı da mümkündür. Kabartılan alanlardaki doku çalışma yöntemini doğrudan sanatçı belirler. Fakat mevcut dokunun estetik özelliklerine ne kadar yüksek oranda bağlı kalınırsa o oranda doku güzelliği mümkündür. Rölyefe yapılan sonradan eklenen dokular mevcudu ya da olmayanı olmuş gibi olanı da öne çıkarır/belirginleştirir. Doku yapımında birkaç yöntem/teknik kullanılabilir. Birinci aşamada, yüzey düzeltilmelidir düzeltme/perdahlama işlemi sıvı çamur sürerek ya da çukur bölgelerin doldurulması ile yapılabilir. Arkasından yüzey dokularda kesintiye ve farklı bir dokunun karmaşasına girmeden doku çalışması yapılabilir. Bu rölyef üzerinde tamamıyla bizim geliştireceğimiz orijinal bir doku olabileceği gibi başka bir nesne üzerinden alınan dokunun çamura bastırılıp mühürlenmesi ile de yapılabilir. Dolayısıyla model alma ve kopyalamada da her zaman mümkündür. Diğer bir seçenekte doğaçlama doku da ele edilebilir. Rölyefin yüzeyi herhangi bir araçla dövülerek ya da yüzeye basarak şekillendirilmesi ile de oluşur. Bu daha deneyimsel bir teknik olarak sanatçılarca da tercih edilmiştir. Bu çalışmada rölyefe doku veren alet ile yüzeye istenilen etkiye bulunabilir. Doku yaparken istenmeyen durum çamurun çok cıvık olmasıdır. Yüzey cırıksa doku yapan materyal çamura gömülerek bizim net dokular almamızı engeller ve doku yapımında kullanılan aleti çamurdan ayırırken çamur, doku alete yapışır. Bu da dokunun şekilsiz ve oransız olmasına neden olur. En tercih edilen doku alma aşaması, çamur sertliğini kazandıktan sonra doku veren aleti/materyali, yüzeyi bir miktar nemli iken yapılandır. Kılıçkan'a göre herhangi bir nesnenin yüzeyindeki dokuyu anlamak, yorumlamak, ve aktarmak yapacağımız esere nitelik ve değer kazandırır (Kılıçkan, 1994:15).



Şekil 15/Figure 15



Şekil 16 /Figure 16



Şekil 17/Figure 17



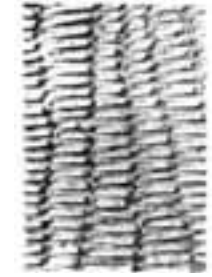
Şekil 18/Figure 18



Şekil 19/Figure 19



Şekil 20/Figure 20



Şekil 21/Figure 21
(Işingör,Eti,Asher1986:21),



Şekil 22/Figure 22



Şekil 23/Figure 23



Şekil 24/Figure 24



Şekil 25/Figure 25



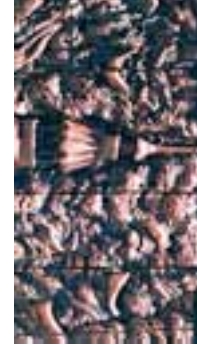
Şekil 26/Figure 26



Şekil 27/Figure 27



Şekil 8/Figure 28



Şekil29/Figure 29

C. Kesme

Rölyef; üretim aşamasında malzeme plaka şeklinde serilerek üzerinde çalışılabilir. Şekil vermeden önce hacimde oluşabilecek küçük payları hesaplanmalıdır. Bu bağlamda kesilecek kısımlar 30 cm'den büyük kesilmemelidir. Kare şeklindeki kesmeler en başarılı sonucu sağlar. Sanatçı, konunun bütünlüğünü esas alarak resme uygun kesebilir.

Rölyef kesilir, çünkü belli boyuttan fazlası fırında hem daha iyi pişer hem de taşıma kolaylığı olur. 1 m x 1 m rölyefi taşımak ve fırınlamak kolay değildir. Ayrıca Seramik fırınlama öncesi çok hassas bir üründür. Fırınlama öncesi çatlamadıysa bile fırınlama ve soğuma esnasında çatlayabilir. Bu yüzden kesme ölçüleri çalışmamızın kalitesini belirler. Çok büyük boyutta rölyef kesimi yapılmamalıdır. En küçük parça 10cmx10cm olabilir. Bir rölyefin derz işi arttıkça doğallığı o ölçüde kaybeder. Derz işleminde mutlaka derzden dolayı çalışma kirlenecektir. Bir rölyefe derz ve alçı müdahalesi fazlalaştıkça doğallığını tamamen yitirir. Ancak bu rölyefimizin desenlerinde bölünme yapacağından 30 cm 30cm en ölçü idealdir.

Rölyef kesimi için atölye imkânları ve tablonun konusu büyüklüğü belirleyicidir. Fırının büyüklüğü (küçük boyutlu fırınlarda boyutlar da küçük olmalıdır). Yerleştirme şekli sırlama yapılmayacaksa 30 cm. 30 cm olabilir (sırlama boyutu 10 cm ve 20 cm geçmemelidir). Fırınlama şekli (plakaların kitapların üst üste konulduğu gibi konması rölyefin en uygun pişirimidir. Kesimde, yüksek kabartmalara dikkat edilmeli, küçük kesimler tercih edilmelidir. Rölyefin, Altı boşaltılmamışsa boyutlar farklılaşabilir. Fırınlama sırasında, dar raflara geniş çalışmalar yatık şekilde konulmamalıdır. Aksi durumda eğilme ve sarkmalar olabilir. Yapışacak ya da montaj şeklinin ölçülerini belirleyen bir diğer etmendir. MDF/sunta, ahşap/osb bentonit gibi

levhalar kullanılacaksa (alt montaj plakası olarak) boyutlarda farklılık olabilir. Keserken keramik rölyef kuruma küçülmesi dikkate alınmalıdır.

Kesimde en önemli etmenlerden birisi de şeklin biçimidir. Figür ya da kesildiği zaman bozulan desenler varsa da biçimin etrafı kesilerek kesim yolu dolaştırılır.

Fırın öncesi nemini kaybetmemiş rölyefin kesme eylemi bıçak, misina, ip gibi materyallerle yapılabilir. Burada önemli olan kesilen şeklin biçimi bozmadan kesmesidir ki, bu rölyefin estetik değerini koruyan bir etmendir. Kesme aracı ne kadar irileşir ve kabalaşırsa, o kadar çalışılmış rölyef alanı kaybedilir. Falçatayla kesmek doğru bir tercih olabilir. Keserken dik açıyla kesmeye dikkat edilmelidir. Çok gerilmiş ve yüklemesi çok yüksek çalışmalarda, keserken su ile yağlama işlemi kesimin zorluğunu azalttığı gibi, rölyef kenarlarını da düzgünleştirir. Kesilen rölyefin kenarı görünmeyeceğinden önemli bir sorun oluşturmaz. Ama temiz yapılmış ve kesilmiş rölyef montaj aşamasının daha başarılı olmasını sağlar. Rölyef de az deforme olur. Rölyef keserken kesici alet sağa sola oynatılmamalıdır. O nedenle, kesim yaptırılacak kişi işinden anlayan deneyimli olmalıdır. Aksi durumda kesim işlemi bozuk olur. Bunun için de çok büyük rölyeflerde, rölyefin eninde ve boyunda kenar noktalarına, ip gerilir. İpin gösterdiği doğrultudan kesim yapılır. Temiz rölyef üretmeyi sağlar. 10 cm kalınlığı gecen rölyefleri bozmadan kesmek zordur. Bunun için kesimde tel tekniği kullanılmalıdır. Kilin altından geçirilen tel yukarıya doğru düzgün bir şekilde asılmalıdır. Kesim şekilleri; Düz (standart), Yuvarlak (Ajur) Biçime göre (artistik), konulu kesim olarak dört gruba ayrılabilir. Düz kesim; bu en pratik tekniktir. bu teknikte boyutlar aynı olduğundan ip germek ya da çizmek şarttır. Rölyefin bazı yerleri eğer erkenden kurursa rölyefi keserken genellikle bıçak sağa sola çamurun kolaylık bulduğu alana kayar, eğri kesime neden olur. Bu yüzden yatak açılması önerilir. Yatak açma kesim yerini önce 0.2.-0.5 mm keserek çizmek ve üzerinden gitmektir. “Artistik kesime göre daha rahat ve kolay yapılan bir tekniktir. Bozulan parçaların yerine, tekrar yapılması veya uygun motifli yeni bir parça oluşturulması açısından tercih edilmektedir” (Uzunköprü, 2006). Yuvarlak kesim; tercih edilen yöntemlerden birisidir. Bu yöntemde “yuvarlak” gelişi güzel kesilir. Bu kesimde rölyefin uçlarının sivri uç oluşacak şekilde kesilmemesine dikkat edilmelidir. Biçime göre kesim: bu yöntem hayvan, insan figürlerinde çok tercih edilir. Genellikle insan figürü olan çalışmalarda kesim yerleri vücudun bir yerinden geçip, çalışmanın estetiğini bozacaksa çalışmanın etrafından dolaşılır. Bedenin

dışından konturlardan, eğer bu büyüklük çalışma için yetersizse, kollar bacaklar gibi bölümler eklem yerlerinden parça parça kesilir. bu şekilde kesimin olumsuz etkileri azaltılmış olur.” Konulu kesim; konulu kesimde yeni bir estetik değer yaratılır. Bu kesimde şekle uygunluk ve estetiklik sağlanır. “Sivri uçlu Bu teknikle yuvarlak panolar, kareler veya değişik şekillerde parçaların, uygulama alanına montajı yapılabilir. Büyüklü küçüklü panolar yapılarak geniş alanların kaplanmasında kolaylık sağlanır, böylece büyük yüzeyler de değerlendirilmiş olur.” (Uzunköprü, 2006). Bıçaklar yardımıyla motiflerin kenarlarından kesilerek birbirlerinden ayrılması sağlanır. Kesim aşamasında parçaların boyutları da kuruma ve pişirim aşamasında önemli olduğundan fazla büyük parça oluşturmamalıdır” (Uzunköprü, 2006). Kenar kesim: kenar kesiminde asılacak zeminle bağlantılı olarak kompozisyonun dış hattı belirleyici olur. Özellikle çok büyük rölyeflerde kenarın tasarlanması kritik önemdedir. Kenarlar doğallıkla kesilirse asıldığı yerle etkileşimi artar. Doğal görünür. Bazen bu çalışmalar konularına göre, arkeolojik bir buluntu gibi görünür.



Şekil 30/Figure 30



Şekil 31/Figure 31



Şekil 32/Figure 32



Şekil 33/Figure 33



Şekil 34/Figure 34



Şekil 35/Figure 35



Şekil 36/Figure 36



Şekil 37/Figure 37

Çalık, Kadın Portresi 1964



Şekil 38/Figure 38

National Etruscan Museum's terra cotta masterpiece



Şekil 39/Figure 39

The white terra-cotta relief 2011, Hokkaido,



Şekil 40 /Figure 40

Raising of the United States Flag at Fort
Moore.



Şekil 41 /Figure 41

"Relief 650" 2008, Terra Cotta
Sculpture.Harbor.

D. Keramik Rölyef Alt Boşaltma

Keramik rölyefte, boşaltma yapılırken her yerin aynı kalınlıkta olması sağlanmalıdır. Bunu yaparken kil tam kuruma ile nemlilik arasında, yerinden kaldırıldığında deforme olmayacak kadar sert ancak oyulabilecek kadar da nemli olmalıdır. Keramik kilinde küçülme olacağından, dengeli küçülme için dikkatli çalışmak önemlidir. Keramik rölyefler suyunu, nemini attığından dolayı küçülür. Yumuşak kil her tarafından gerilir/küçülür. Küçülme hem kenarlarından hem de yüzeylerden gerçekleşir. Keramik rölyefler çamur, çalışma tekniği hızlı kuruma gibi nedenlerle dengesiz küçülebilir. Dengesiz küçülme ya da altını boşalttığımız rölyefin yüzeyinde istenmeyen bir çökme olduğunda düzeltme yapılır. Saptanan sertliğe ulaşmış çamurlarda su ile düzeltme yapılır. Düzeltme sonucu bazı kontur ve dokular yok olur. Ancak bu konturlar daha sonra tekrar yapılabilir. Rölyef, boşaltması yapılırken plaka parçalarını gövdeden ayırmak için sakın davranılmalı. Sert müdahalelerden kaçınılmalıdır. Tam kurumuş rölyefler bıçakla yontulur. Üçgenleşen ya da sivri kalan kesilmiş plakaların köşelerine dokunulmaz. Eğer rölyef plakası karıştırılabilecek kadar çoksa numaralandırılma işleminden sonra yan tarafına da numara yazılmalıdır. Delinen yerler çamur ve balçıkla onarılır. Hızlı kuruması için uygun diklikte yerleştirilir veya dengesiz kurumaması için ızgara üzerinde eğilmemesine dikkat edilerek kurutulur. Rölyefte alt boşaltması aşamasına geçince numaralandırma yapılır. Numaralandırma bazen kazıma tekniğiyle bazen numaratorle, bazen de beyaz seramik kilinin balçığı ile yapılır. Her durumda numaralandırma yapılması şarttır. Eğer bir doku yolu geniş alanları kapsıyorsa o zaman rölyefin duruş açılarını da

işaretlemek rölyefin karışmasına engel olur. Bu yön işaretleri dağılan fırın sonrası karışan toplamada gerçekten çok işe yarar. Rölyef numaralandıktan sonra rölyefin fotoğrafı da çekilebilir. Numaralar tekrar bir kâğıda yerlerine göre not edilebilir. Özellikle 15 metrenin üzerindeki rölyeflerde bu tekniği kullanmak uygundur. Fırınlama sonrası rölyefler karışıp bulunamaması için bu işlemler gereklidir. Özellikle dokularda birbirine çok benzeyen rölyefler yapıldığında rölyefte karışma bir sorun haline gelir. Numaralandırma işlemi çalışma hızını ciddi anlamda artırır. Bulmayı kolaylaştırmak için işaretleme büyük yapılmalı, işaretlemeden sonra kaybolan işaret varsa mutlaka yeniden yazılmalıdır. Rölyefin, yan yüzeyine de yazmak iyi bir çözümdür. Boşaltmanın bir diğer önemi; kalın bırakılan rölyef fırında hem ağırlık hem enerji ekonomisi hem de iyi pişirme açısından iyi sonuçlar vermez. Boşaltma günümüz öncesi de kullanılan bir tekniktir. Boşaltma esnasında yüzey kalınlığı 5 mm'nin altına düşerse dayanıklılık azalır. Rölyef montaj esnasında kırılabilir, ya da dengesiz küçülmeden dolayı hemen çatlayabilir. Oyucu ile alırken buna çok dikkat edilmelidir.

Oyucuların birçok avantajı bulunmaktadır. Oyucu ile oyulan malzemeler hem sağlam hem de hafif olur.

Boşaltma yaparken önce kesilen rölyefin altındaki malzeme (naylon, gazete kâğıdı, kumaş sökülür. Bu işlemin ardından, kenarlarında minimum 1 cm kalacak şekilde çamur boşaltılır. Bu kuyu dibe inilirken eğer 10 cm den büyük bir parça ise köprü atılır. Köprü atılmayanlar çökebilir.) Yüzey kalınlığı minimum 5 mm ye kadar oyulur. Daha sonra tekrar eğilmemesi için ters yüzey çevrilir ve kurumaya alınır. Mümkünse rölyef aynen oluşturulduğu gibi yan yana konur.

Rölyefi oymanın olumlu yönleri

1. Kullanılan enerji miktarı azalır
2. Yapılan çalışma hafif olur.
3. Fırında iyi pişer, dayanıklılık kazanır.
4. Kullanılan çamur miktarı azalır. İçinden çıkan kili, tekrar kullanabiliriz

Olumsuz yönleri

1. Görsel bozukluklar oluşabilir.
2. Yüzey delinebilir.
3. Yüzey çok incelenebilir bu da malzemenin kırılmasını sağlayabilir.
4. Duvara yapışan yüzey azalır.



Şekil 42/Figure 42



Şekil 43//Figure 43



Şekil 44/Figure 44



Şekil 45 /Figure 45

E. Kurutma Aşaması ve Eğilen Formlar

Rölyefin kurutma aşamasında iyi gözlem yapmak ve dikkatli olmak gerekir. Rölyefin kurutulmasında boyutlar değişikliğe uğradığından çatlama ve kırılmalar, eğilmeler dengesiz kurumalar ve çekmeler olabilir. “Büyük ölçekli formlarda kuruma ve pişme sırasındaki deformasyonların önüne geçmek için direnci yüksek şamotlu killere tercih edilir. İçerisine granül ya da parçacıklar halinde pişmiş kil tanecikleri eklenen bu tür killere, olası deformasyonları büyük ölçüde engellerler” (Yenice,2007:15). Hava akımı ve sıcaklık rölyefin hem dostu hem de düşmanıdır. Bazen rölyefin şeklini bozar. Ama bu etkiler olmadan da tam kuruma gerçekleşmez. Şu açıktır ki rölyef ne kadar yavaş kurursa o kadar iyidir. Yavaş kuruyan rölyefte eğilme oranları ya hiç olmaz ya da çok az eğilir. Bu yüzden kurutulan yerlerde hava akımı olmamasına dikkat edilmelidir. Sert hava akımı, kılcal damarlar şeklinde çatlamaya yol açar ki bu görünen bir çatlaktan daha tehlikelidir. Nemi gözüken rölyefler, kuruması için güneşe çıkartılmamalı. Ürünün eğilme sorunu yoksa sık sık yeri değiştirilmeli. Böylece nemin atılmasına yardımcı olunmalı nemli ürün, hızlı kurutulmamalı hızlı kurumadan kaynaklı çatlamlar rölyefin estetik görüntüsünü bozar. O nedenle kaçınılmaz olarak çatlak oluştuysa balçık kıvamında çamurlar üzerinde tutulup üzeri

perdahlanır. Çok dikkat edilmesine rağmen çatlayan rölyef parçaları uygun yoğunlukta çamur ile onarılır. Onarım çatlamayı durdurduğu gibi, pişirme aşamasında mukavemet kazanır. Kuruyan iki yarık arasına yerleştirilen kil balçıkla yapışmışsa gövde bağlantılarını bağlar, bu yöntem en mükemmel onarımı sağlayabilir.



Şekil 46/Figure 46



Şekil 47/Figure 47



Şekil 48/Figure 48



Şekil 49 /Figure 49

SONUÇ

Keramik rölyef sanatı rölyef çalışmaları teknik ve malzeme olarak, en otantik olanıdır. Sade ve natürel olması keramik rölyeflerin günümüzde de tercihiine sebep olmuştur. Rölyef çalışmaları günümüzde her mekânda ve açık alanda görülebilecek kadar çoğalmıştır. Rölyef teknikleri birçok sanatçı tarafından bilinmesine rağmen en ince detaylar genellikle tecrübe ile kazanılan bir durumdadır. Rölyef sanatının yaygınlaşması, sanat eğitiminde kullanılabilmesi, profesyoneller ve amatörlerce yapılıp uygulanması; araştırma, deneyim ve yayınlarla mümkündür. Bu konuda ülkemizde var olan kaynakların azlığı keramik rölyef sanatın yaygınlaşmasında

önemli bir engeldir. Bu yüzden her araştırma ve yayın rölyef çalışmalarının artmasına neden, olduğu gibi toplumu da bilgilendirip sanatı ve sanatçıları anlamamızı, emeğe saygı duymayı öğretecektir.

KAYNAKÇA

- Aksoy, M., *Heykel Oburu Mehmet Aksoy Kitabı*, Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları, İstanbul, 2002.
- Arseven.E.C., Sanat Ansiklopedisi, Milli Eğitim Bakanlığı Basımevi, İstanbul, 1983.
- Clark, K., *The Potter's Manual, Complete ,Practical-Essential Reference For All Potters*, Quarto Publishing, London, 1983.
- Cosentino, P., *The Encyclopedic Of Pottery Techniques*, Headline Book Publishing, London,1990.
- Çalık, S. *Şadi Çalık*, Türkiye İş Bankası Yayınları, İstanbul, 2004.
- Deliduman, C., Orhon, İ.B., *Temel Sanat Eğitimi*, Erhun Yayıncılık, Ankara, 2006.
- Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi, Yapı-Endüstri Merkezi Yayınları. İstanbul, 1997, Cilt:3, 1634 s.
- Er,A.C., Seramikte İşlevsel Simge Biçimlerin Araştırılması ve Plastik Biçim Olarak Çömlekçi Çarkında Üretilmesi, *Dokuz Eylül Üniversitesi, Güzel Sanatlar Enstitüsü Heykel Anasanat Dalı Yayınlanmamış Sanatta Yeterlilik Tezi*, İzmir, 2011.
- Eti, E., *Resim 1 Temel Sanat Eğitimi Grafik Resim*, Türk Tarih Kurumu Basımevi, 1986.
- Gençaydın, Z., Ed: Eripek, S., *Sanat Eğitimi*, Anadolu Üniversitesi Yayınevi Eskişehir, 1993.
- Göğüş, N., *Çinicilik Ve Seramik Teknolojisi*, Orta Dereceli Teknik Öğretim Okulları, Ankara Emel Matbaacılık, 1990.
- Işingör, Mümtaz, E. Eti ve M. Aslıer. Temel Sanat Eğitimi Resim Teknikleri Grafik Resim. Ankara Türk Tarih Kurumu Basımevi, 1986.
- Kılıç, I., *Görüntü Estetiği*, Yapı Kredi Yayınları, İstanbul, 1994.
- Kılıçkan, Hüseyin ve Kılıçkan Hayrettin. (1994). *Okullarda Resim*.
- Turani, *Sanat Terimleri Sözlüğü*, 6. Basım, Remzi Kitabevi, İstanbul, 1995.
- Uzunköprü,G.Ş., *Cumhuriyet Sonrası Türk Seramik Sanatı'nda Kabartma Yüzey Üzerindeki Gelişen Dekoratif Betimlemeler ve Kişisel Uygulamalar*,Trakya Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, Yayınlanmamış Yüksek Lisan Tezi,Edirne, 2006.
- Yenice, N., *Terracotta Heykel ve Bir Sergi*, Dokuz Eylül Üniversitesi, Güzel Sanatlar Enstitüsü Heykel Anasanat Dalı Yayınlanmamış Sanatta Yeterlilik Tezi,İzmir,2007
- Yılmaz, M., *Heykel Sanatı*, İmge Kitabevi, Ankara: 1999.

http://en.wikipedia.org/wiki/Fort_Moore, (Erişim Tarihi: 15.05.2012)

<http://janestreetclayworks.com>, (Erişim Tarihi: 12.05.2012)

<http://www.dorothyfrankel.com/artistsamongus.htm>, (Erişim Tarihi: 17.05.2012)

<http://www.igarashistudio.com>, 19Mayıs tarihinde internetten indirildi.

www.tdk.gov.tr, (Erişim Tarihi: 22.05.2012)