* **Şamot Kille Modelaj Yöntemi**

 Şamot tekniği uygulanacak bu çalışmaya, tekniğin özelliklerine uygun biçimler ve kompozisyon seçilir. Tekniğin bilinmesi ve kompozisyonun tasarımı paralellik içinde yapılır. Şamot, pişmiş çamur parçaları ile karışmış olan şekillendirme çamurudur. Pişirme işlemleri yapıldıktan sonra bu çalışmalara pişmiş toprak veya terracota adı verilir. Çamurun fırınlanması sebebiyle temiz ortamda çalışılmalı, alçı ve diğer çamur parçalarının karışmamasına özen gösterilmelidir. Çamurun altlığa yapışmasını ve kuruma aşamasında çatlamayı önlemek amacıyla altlık üzerine bez konulmalıdır. Şamot, ateş tuğlası ve yüksek derece sıcaklıklara dayanıklı diğer eşyaların yapımında kullanılan bir kil türü. Fırında kaldığı sürece koruduğu dayanıklık nedeniyle, boru ve benzer çömlek parçaların üretiminde kullanılır. Geleneksel tuğla kiline nazaran, taş halinde derin madenlerden elde edilir.

 **Şamot ile Modelaj**

Şamot tekniği ile yapılan çalışmaların seramik fırınlarında bisküvi pişirimi yapılması nedeniyle içleri boşaltılır. Yapılan figürlü kompozisyonların duvar kalınlığı 2 cm aşmamasına dikkat edilir. Bu ölçü 25-30 cm’lik çalışmalar için geçerlidir. Bu tekniği uygulayabilmek için iki yöntem kullanılır.

**- Şamot aşağıdaki parametrelere sahiptir:**

* Tane boyutu yaklaşık 2 milimetredir;
* Nem emilimi - düşük yanmış ateş yakasında% 25'e kadar, yüksek yakılanlarda%2-10;
* Nem oranı -% 5'e kadar;
* Ateşe dayanıklı özellikler - 1550-1850 derece.

**İçi boş şekillendirme yöntemi:** Çalışmayı oluştururken kalınlık ve boşluğu düşünerek şekillendirme yapmak bu tekniğin özelliğidir. Bu teknikle basit ve fazla engebeli olmayan, soyutlanmış kompozisyonlar uygulanır.

Bu teknik seramik tekniğindeki çömlek yapımına benzemekte olup heykel sanatında çark kullanılmadan yapılır. Sucuk veya plaka tekniği kullanılır. Formları kapatırken tamamen kapatmamaya özen gösterilir. Örneğin; küre formunun tamamen kapatılması fırınlama aşamasında formun çatlaması veya patlamasına sebep olur

**Şekillendirmeden sonra içinin boşaltılması yöntemi:** Şekillendirme bittikten sonra figür kompozisyonunun içinin oyulması yöntemleridir. Bu teknik iki şekilde yapılabilir.

 **Alttan oyma:** Bu yöntemde çalışma, ele alındığında bozulmayacak ve aynı zamanda oyulabilecek kıvama kadar kurutulmuş olmalıdır. Çalışmayı ters çevrilerek içinden fazla kili modelaj kalemleri veya kili oyma özel kalemlerle alınır. Çalışmanın büyüklüğü göz önünde bulundurarak 1,5-2,5 cm kalın duvarlar oluşana kadar oyma işlemi çok dikkatli biçimde yapılır. Tüm çalışma aynı kalınlıkta olmasına dikkat edilir. Kurutma ve fırınlama sırasında farklı kuruma ve pişirme özellikleri göstereceğinden bu hususa çok dikkat edilmelidir.



 **İkiye Bölerek Oyma:** Bu yöntemle çalışma tel ile bölünür ve ikiye ayrılır. Bu yöntemle çalışma yapmak için şamotlu kilin işlen ilebilir kıvamda olması şarttır. Formun iki tarafı da telli oyma kalemleriyle oyulur. Duvar kalınlığı 1,5 cm olması ve alttan boş olacağını düşünerek oyma yapılır. Bu yöntem çok engebeli ve zor formlarda uygulanır. İki parçanın da oyma işi yapıldıktan sonra birleşim yerleri çentiklenir. Aynı şamotlu kilden suyu daha fazla olan bulamaç çamur ile birleştirilir. Parçalar birbiriyle sıkıştırılarak ve havası alınarak yapıştırılır. Dik olarak turnetin üzerine bırakılır ve daha sonra fazlalıklar ıslak süngerle alınır. Bu şekilde yapılan çalışmanın detayları tamamlanır ve kurumaya bırakılır.

