

Yunan vazo resim sanatı ve ressamları

Keramik

SERAMİK ÜRETİMİ VE FONKSİYONU

Seramik, arkeoloji için birçok açıdan çok önemli bir türdür. Prehistorik Dönem'den itibaren bütün devirlerde çok sayıda üretilmiştir ve çoğunlukla kırık parçalar halinde olsa da çok sayıda günümüze kadar koruna gelmiştir. Vazo üretim malzemesi olan seramiğin kırıldıktan sonra hiçbir değer taşımaması ve metal eşyalarda olduğu gibi entilip tekrar kullanılmıyor olması bu durumu açıklar. Fırınlanmış seramikler, hemen hemen sınırsız bir süre toprak içerisinde bozulmadan korunmaktadır. Diğer arkeolojik buluntular arasında hiçbir türde görülmeyen, seramiğin çok zengin korunma durumu, Antik Dönem'deki çarçak üretimin ve kullanımın etkili bir resmini anlamamıza olanak sağlar.

KLA 216 Arkaik ve Klasik Dönem Yunan Seramiği
Prof. Dr. Veni Kose

Çok çeşitli kullanımından dolayı seramik, geçmişte yaşamış halkların yaşam koşulları hakkında çok zengin bir bilgi kaynağıdır (olarak karşımıza çıkar).

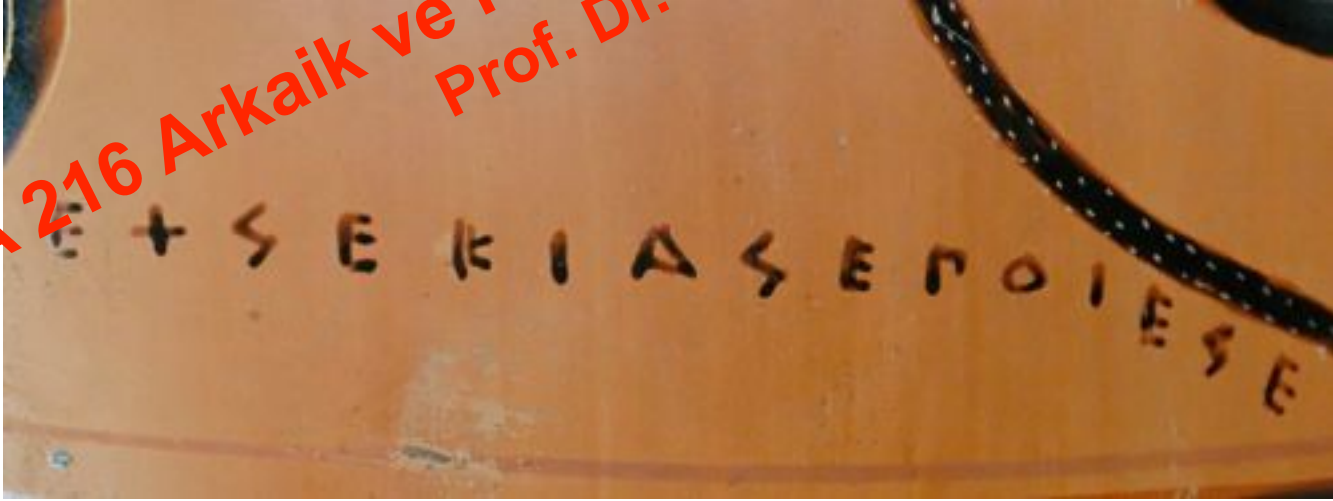
Kabartma (Relief) ve resim sanatında bezeme ve figürlü resimlerle oluşturulan süsler vasıtasıyla seramik, sanat formlarının ve konuları resimlerin aktarımında önemli bir taşıyıcı görevi görür. Özellikle Grek seramik sanatı, eski mitolojik dönem ve dünyevi yaşamdan kaynaklanan resimlerin çok zengin bir repertuarını oluşturur.

4. 1. 1. 1. Üretim Teknikleri

Antik Dönem'in hemen hemen her evresinde genel olarak (temelde) günlük kullanım için üretilen basit (kaba) seramikler, önemli olaylar ve belli bir yaşam standardı için üretilen ince seramikler birbirlerinden ayrılırlar. Günlük kullanım seramikleri (kapları), çoğunlukla geniş kapsamlı olarak araştırılmamıştır. İlginin odağını bezemeli (tasvirli) ince seramikler oluşturmuştur; özellikle Geometrik Dönem'den Geç Klasik Döneme kadar tarihlenen figürlü ve bezemeli (ornamental) Grek vazoları, bu ilginin odağını oluşturmuştur. Araştırma tarihinin bu tür gelişimi (durumu), tek taraflı olmasından dolayı memnun edici değildir.

KLA 216 Arkaik ve Klasik Dönem Yunan Seramiği
prof. Dr. Veli Köse

Fakat bu dönemde önceden yapılan bu iş bölümünü, çoğunlukla vazolar üzerindeki imzalar (ressam isimleri) ortaya koymaktadır. Hem çömlekçi hem de seramik atölyesinin sahibi olan kişi vazolarını “(isim) epoiesen” olarak imzalamıştır, yani bu şu anlama gelir: “çömlekçi (isim) üretti”. Belirli bir çömlekçiye bağlı olmayan ve arasıra (zamanla) atölye değiştiren ressamlar “(isim) egraphsen” olarak vazolarını imzalamışlardır. Bu şu anlama gelir; “ressam (isim) boyadı”. Bunlara ek olarak seramik atölyelerinde kilin işlenmesi, odun toplanması ve çömlekçi ocağının yakılması için yardımcılara ihtiyaç duyulmuş olmalıdır.



Vazo Üretimi. Seramiğin ana üretim maddesi, silikatlı ve benzeri taş cinslerinin çözülmesiyle oluşan kildir. Rüzgar erozyonu ve su taşkınlarıyla oluşan kil, konsantre (yoğun) bir biçimde çukurlarda birikir ve daha sonra bu çukurlardan alınarak kullanılır. Bu elde kilin değerlendirilebilmesi için çamurundan ayrılması ve belirli bir işlemde geçirilerek kalitesinin artırılması gerekmektedir. Bu aşamada kil, bir havuzda suyla karıştırılarak içerisindeki organik madde ve pisliklerden ayrıştırılır (suyla karışan bu yabancı maddeler su üstüne çıkar ve bunların süzülmesiyle kil ayrıştırılmış olur). Yukarıda açıklanan yöntemle ayrıştırılan kilin içerisindeki ağır metal içerikli kısım ise havuzun dibine çöker ve bu vazo üretiminde kullanılır. İnce ve hafif olan kısımlar ise daha önce bahsedilen ağır kısmın üzerinde bir katman olarak birikir ve bu kısım başka bir havuza aktarılır. Bu havuzda yavaş yavaş dibine çöken çok kaliteli ince kil ise vazoların boyanmasında kullanılır.

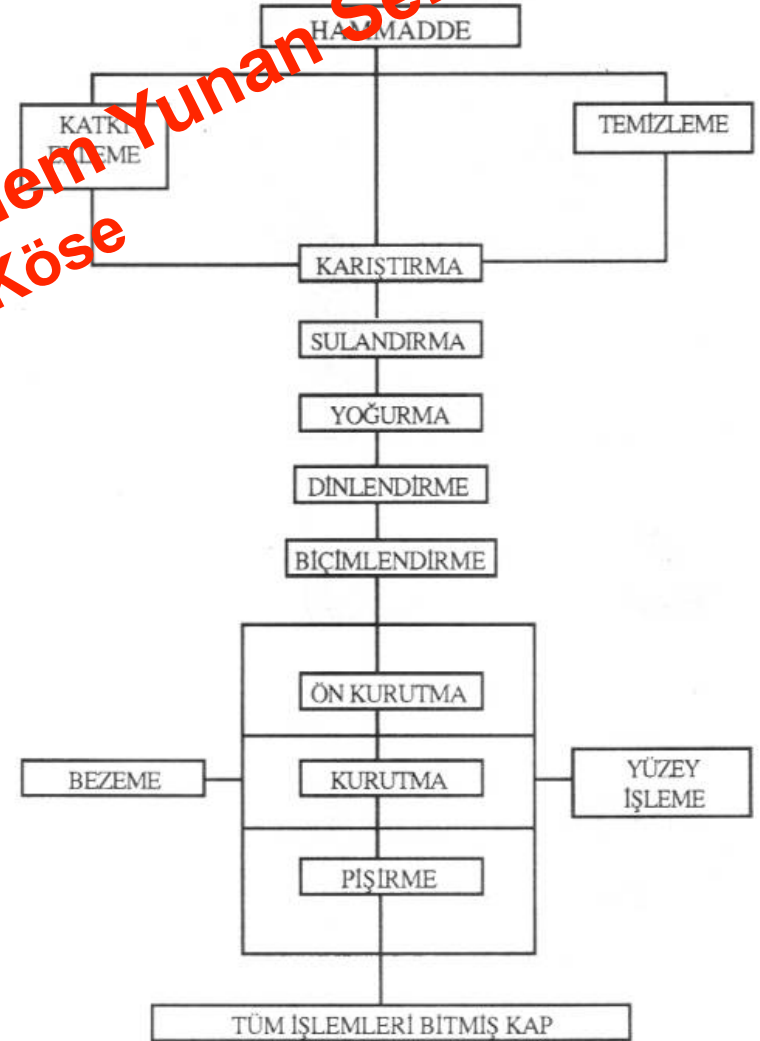




FIGURE 75. Digging clay. (p. 2)

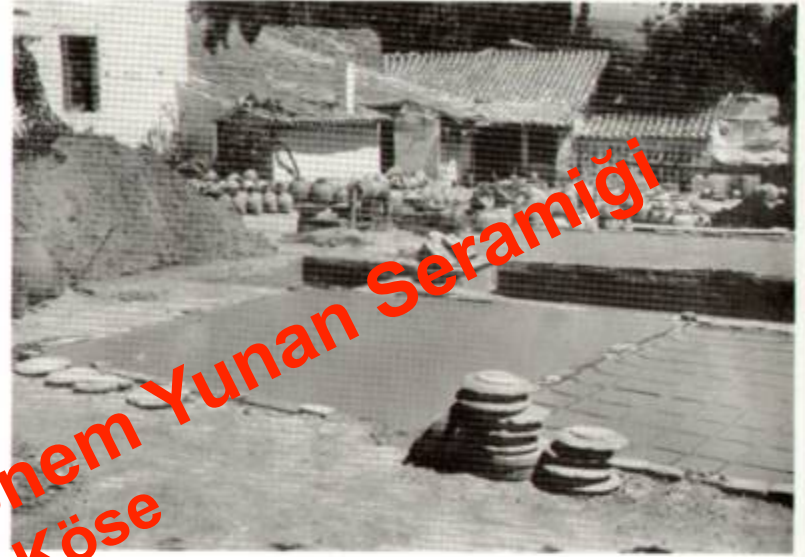


FIGURE 77. Modern Attic clay settling basins. (p. 3)



FIGURE 76. Modern Attic clay pit. (p. 2)

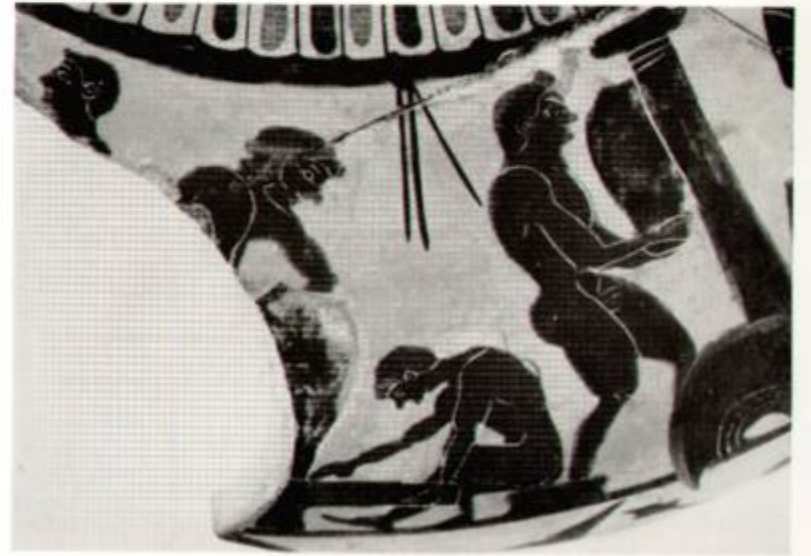
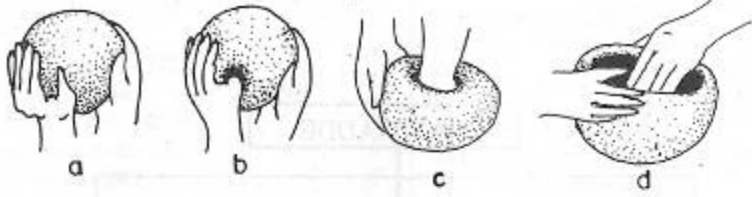


FIGURE 78. Potter throwing a vase on a potter's wheel; see fig. 73 and pp. xiv, 7, 53

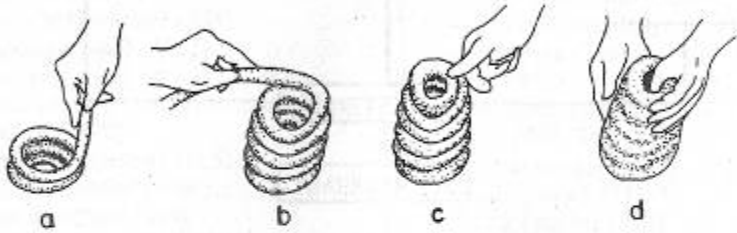
KLA 216 Arkaik ve Klasik Dönem Yunan Seramiği
Prof. Dr. Veli Köse

Seramiğe form çömlekçi çarkında verilir. Çömlekçi çarkı M.Ö. 4. binde Yakınoğu'da keşfedilmiştir. Çömlekçi çarkının daha sonra hızlı dönmesinin keşfiyle çark tamamlanmıştır. Karlsruhe'deki bir içki kabı (Kylix) üzerinde üretim aşamaları görülmektedir (Scheibler, GT Res.68): Yardımcı (çırak) ağır çömlekçi çarkını elle çevirirken, çömlekçi eliyle vazoya biçim vermektedir. Detaylar için çeşitli çubuk ve şablonlar kullanılmıştır. Vazolar genelde (çok büyük gövdeli vazolar hariç) tek parça olarak üretilmişlerdir. Sadece kulplar, kısmen de kaide ayrı tamamlanarak vazoya eklenmiştir.

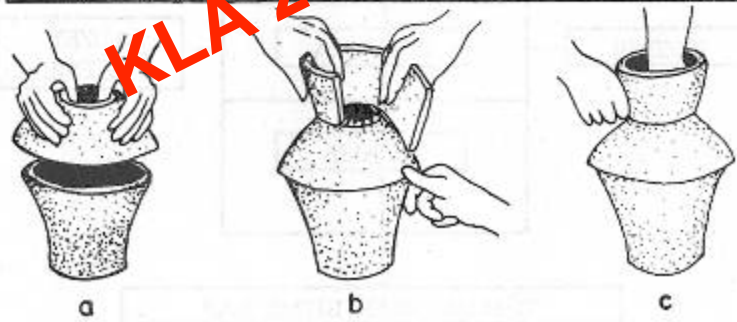




110



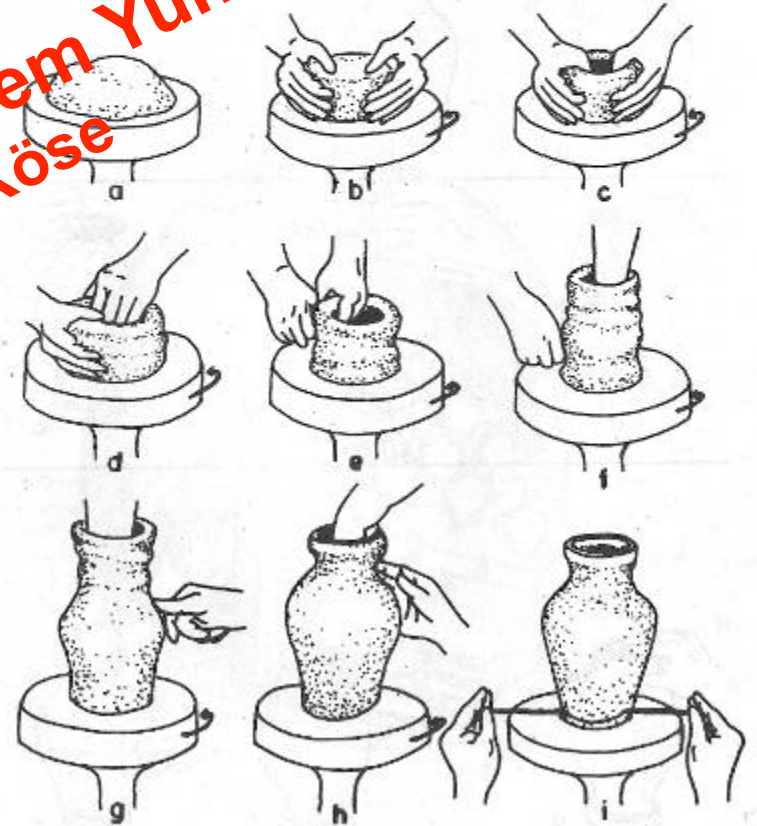
111



130



121



KLA 216 Arkaik ve Klasik Dönem Yunan Seramiği
Prof. Dr. Veli Köse



FIGURE 1. The clay is cut in half with a wire. (p. 9)



FIGURE 2. The clay is repeatedly wedged by stacking the lower half on the upper.



FIGURE 3. Kneading also removes air bubbles.



FIGURE 4. When the clay is soft and malleable, it is thrown on the wheel.



FIGURE 5. While the wheel revolves, the clay is centered between wet hands.



FIGURE 6. When the clay runs true without wobble, a central hole is started.



FIGURE 7. A heavy wall is formed.



FIGURE 8. The wall is squeezed to broaden and begin to shape the bowl.



FIGURE 9. Outward pressure from inside opens the bowl.



FIGURE 10. Pressure between the fingers shapes the bowl.



FIGURE 11. The bowl is thinned using a wooden shaper.



FIGURE 12. A wet leather strip finishes the lip.

KLA 216 Arkaik ve Klasik Dönem Yunan Seramiği
Prof. Dr. Veli Köse



FIGURE 13. As the wheel revolves, a wire is drawn through the base.



FIGURE 14. The bowl is lifted from the wheel.



FIGURE 15. The base of the bowl shows the spiral wire marks. (p. 10)



FIGURE 16. Clay left on the wheel is used for the foot.



FIGURE 17. This clay is centered and drawn up.



FIGURE 18. A knob is formed.



FIGURE 19. The stem of the foot is smoothed with a metal shaper.



FIGURE 20. The foot is flattened.



FIGURE 21. A sponge is used to smooth the foot.



FIGURE 22. A metal shaper is used to make a shallow hole.



FIGURE 23. A wire is slowly drawn through the base.



FIGURE 24. The foot is lifted from the wheel.

KLA 216 Arkaik ve Klasik Dönem Yunan Seramiği
Prof. Dr. Veli Köse



FIGURE 25. A hollow support for the foot is modeled.



FIGURE 26. The support is attached to the wheel with clay.



FIGURE 27. As the wheel turns, the support is shaped to run true.



FIGURE 28. When the foot is leather-hard, it is placed in the support.



FIGURE 29. The foot is held in position by soft clay.



FIGURE 30. A metal tool is used to pierce a hole through the foot.



FIGURE 31. The metal shaper refines the foot during turning.



FIGURE 32. When the base of the foot is finished, it is removed.



FIGURE 33. Sharp edges and the hole can be seen.



FIGURE 34. The foot is centered right side up on the wheel.



FIGURE 35. The foot is turned with a metal shaver.



FIGURE 36. The foot is refined to its final shape.

KLA 216 Arkaik ve Klasik Dönem Yunan Seramiği
Prof. Dr. Veli Köse



FIGURE 37. When the bowl is leather-hard, it is centered on the wheel.



FIGURE 38. The bowl is held in place with soft clay.



FIGURE 39. The bowl is turned to thin the walls to the desired diameter.



FIGURE 40. The bowl is thinned and given its correct shape.



FIGURE 41. The potter tests its thinness by tapping.



FIGURE 42. A wet sponge smoothes the bowl.



FIGURE 43. The center is marked for the foot.



FIGURE 44. Wet clay is applied as a bowl.



FIGURE 45. Wet clay is also applied on the foot.



FIGURE 46. The foot is positioned.



FIGURE 47. Final centering is aligned while the wheel revolves.



FIGURE 48. More wet clay is applied around the joint.

KLA 216 Arkaik ve Klasik Dönem Yunan Seramiği
Prof. Dr. Veli Köse



FIGURE 49. A length of clay is rolled out for the handles.



FIGURE 50. The clay is cut to equal lengths.



FIGURE 51. The clay is rolled thinner in the middle and tapered.



FIGURE 52. The handles are bent to shape.



FIGURE 53. The ends are cut at an angle to fit the bowl.



FIGURE 54. The cut ends and the bowl are coated with wet clay.



FIGURE 55. They are attached to the bowl.



FIGURE 56. A wet sponge is used to smooth the joints on the surface.



FIGURE 57. The forming operation is now completed.



FIGURE 58. The kylix is allowed to dry longer before decorating.



FIGURE 59. An ochre wash is applied to the entire vase with a brush, (p. 53)



FIGURE 60. The ochre will intensify the reddish color of the clay.

KLA 216 Arkaik ve Klasik Dönem Yunan Seramiği
Prof. Dr. Veli Köse

Boyama. Normal olarak vazolar fırınlanmadan (pişirilmeden) önce boyanmaktaydı. Attik siyah glazürlü vazolarda ya da kırmızı Hellenistik ve Roma Terra Sigilata'larında olduğu gibi tam tekdüzen boyama, daha küçük kapların glazüre (Malschlicker) daldırılması ile elde ediliyordu.

Gösterişli dekorasyonlar esas itibarıyla açık renk zemin ile koyu renk boyama arasındaki kontrasta dayanmaktadır. Açık zemin ve koyu renk boyama aynı temel malzeme olan kilden oluşmaktadır (biri kaba kilden diğeri ise ince kilden yapılır). Bu yüzden boyama sırasında zemin ile boyayı birbirinden ayırmak oldukça güçtür. Kontrast ve metalik siyah parlaklık ancak seramiği pişirme (fırınlanma) tekniğiyle ortaya çıkar (bkz. aşağıda, Pişirme Tekniği). Olin zemin rengi, içerdiği demir oranına göre soluk bej renginden portakal rengi kırmızıya kadar değişebilir; boyanın siyah rengi, mükemmel pişirme tekniği ve iyi kalite kil ile mükemmel metalik parlaklığa ulaşır.





FIGURE 209. Drawing relief lines with *xylinos*. (p. 57)

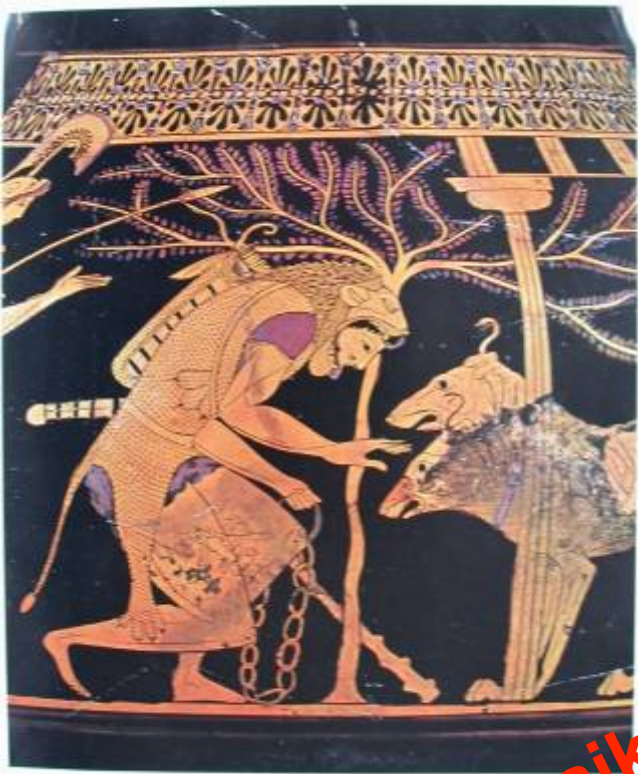
KLA 216 Arkaik ve Klasik Dönem Yunan Seramiği
Prof. Dr. Veli Köse



FIGURE 192. Tracing of sketch lines. (p. 50)



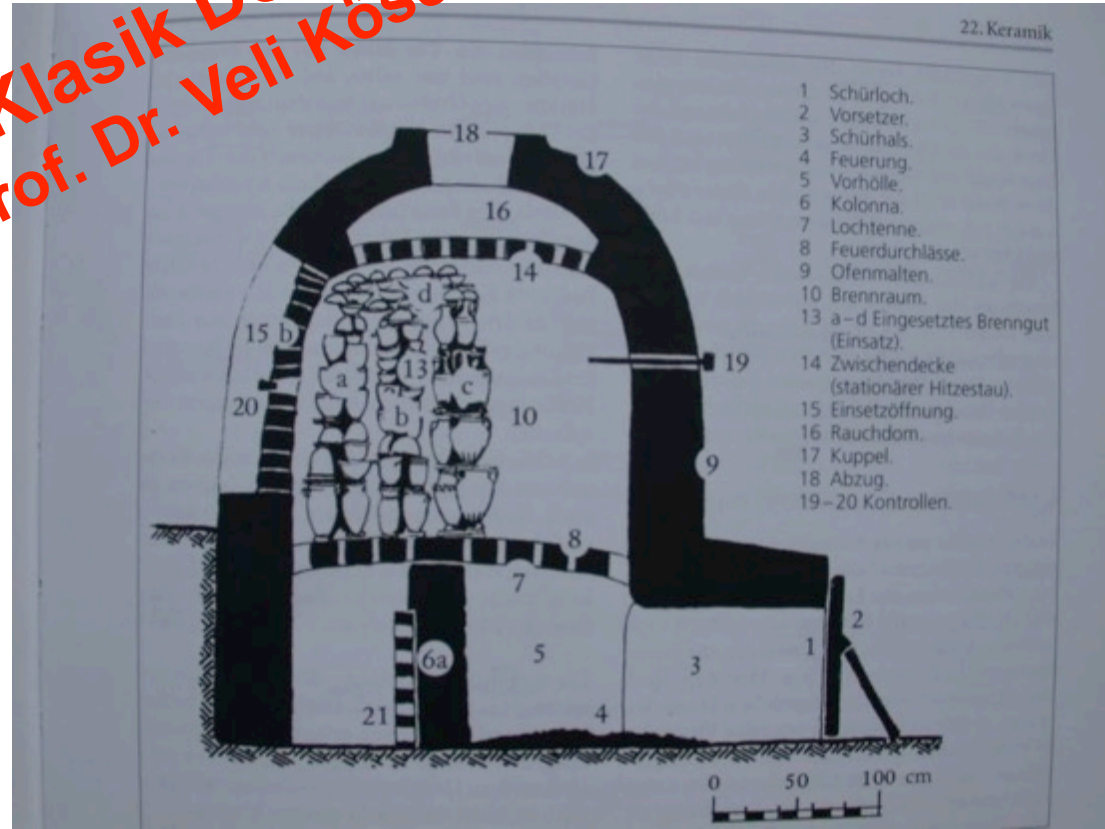
FIGURE 193. Attic red-figure vase by the Providence Painter. (p. 50)



KLA 216 Arkaik ve Klasik Dönem Yunan Seramiği
Prof. Dr. Veli Köse

Piştirme. Seramiğin piştirilmesi, biçimlenmiş ve süslü vazolar için yüksek riskli bir süreçtir ve bunun için yüksek bir teknik başarıml gerektirmektedir. Arıkovanı biçimli çömlekçi fırınları iki bölümden oluşmaktadır. Altta ateşin yakılması için ocak karıştırma (körükleme) deliğiyle birlikte bir ocak kısmı yer alır. Ocak kısmı, içinden sıcak havanın geçerek piştirme odasına yükselebileceği delikli bir kapak ile kapatılmıştır. Vazolar piştirme odasında birbirleri üzerine istiflenmişlerdir. Piştirme odasının tepesindeki büyük bir baca, hava giriş ve çıkışını sağlıyordu. Piştirme evrelerinin kesin bir düzenlenmeyle birlikte çömlekçi fırınlarının mükemmelliği, görünürde M.Ö. 7. yy'da Korinth'te geliştirilmiştir. Bu mükemmellik, gösterişli Yunan kaliteli seramiği için gerekiyordu.

KLA 216 Arkaik ve Klasik Dönem Yunan Seramiği
Prof. Dr. Veli Köse



Karakteristik Yunan seramik pişirme sanatının amacı glazür sürülen alanların siyah, diğer kısımların ise açık daha doğrusu kırmızımsı olarak ortaya çıkarmaktır. Bu çok komplike (karışık) olan süreç, bir fırınlamada üç aşamadan oluşmaktadır (DLA):

1. Oksidasyonlu Fırınlama (pişirme): Yoğun oksijen giriş ve çıkışının olduğu ortamda sıcaklık 800°C kadar yükseltilir. Hem vazo bisküvisi hem de önceden vazo üzerine sürülmüş olan glazür içindeki demir oksijene doyar ve vazo tamamen kırmızı demir oksit (Fe_2O_3) dönüşür.

2. İndirgenen Fırınlama (pişirme): Sıcaklık 900°C'ye yükseltilir. Bu sıcaklıkta, glazür içerisindeki çok ince parçacıklar (partiküller) koyulaşır, yani bu parçacıkların erimesiyle çok ince su geçirmez parlak bir astara dönüşür. Aynı zamanda fırının bütün kapakları (karıştırma deliği ve bacası) kapatılır. Böylelikle oksijenin fırın içerisine girmesi engellenmiş ve içerde karbon monoksitin (CO) oluşması sağlanmış olur. Bu aşamada hem vazo bisküvisi hem de glazür içindeki kırmızı demir oksit, siyah demir okside (Fe_3O_4) dönüşür. Böylelikle zemin ve glazür bu aşamada siyah renge dönüşür.

3. Yeniden Oksidasyonlu Fırınlama (pişirme): Bu aşama, zemin ile glazür renginin yani boyamanın birbirinden ayrıldığı aşamadır. Fırın kapaklarının açılmasıyla fırın içerisine tekrar oksijenin girmesi sağlanır. Bu, seramiğin gözenekli kısmında yani glazür sürülmeyen yüzeylerdeki demirin kırmızı demir okside (Fe_2O_3) geri dönüşmesini sağlar. Glazür sürülen alanlarda glazürün içindeki minerallerden dolayı vazo zemini ile oksijenin bağlantısı kesilmiş olur. Böylece vazo zemini tekrar kırmızı renge dönüşürken glazürlü alanlar siyah olarak kalır.