



Hacettepe Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü
Seramik Anasanat Dalı

GELENEKSELDEN ÇAĞDAŞA MACSABAL

Kerem Sarıkaya

Yüksek Lisans Sanat alıŐması Raporu

Ankara, 2014

GELENEKSELDEN ÇAĞDAŞA MACSABAL

Kerem Sarıkaya

Hacettepe Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü

Seramik Anasanat Dalı

Yüksek Lisans Sanat Çalışması Raporu

Ankara, 2014

KABUL VE ONAY

Kerem Sarıkaya tarafından hazırlanan “Gelenekselden Çağdaşa Macsabal” başlıklı bu çalışma, 14.04.2014 tarihinde yapılan savunma sınavı sonucunda başarılı bulunarak jürimiz tarafından Yüksek Lisans Sanat Eseri Raporu olarak kabul edilmiştir.

Prof. Nazan Sönmez (Başkan)

Prof. Dr. Candan Dizdar Terviel (Danışman)

Doç. Tuğrul Emre Feyzoğlu

Yrd. Doç. Hüseyin Özçelik

Yrd. Doç Emre Demirel

Yukarıdaki imzaların adı geçen öğretim üyelerine ait olduğunu onaylıyorum.

Enstitü Müdürü

Prof. Dr. Türev Berki

BİLDİRİM

Hazırladığım tezin/raporun tamamen kendi çalışmam olduğunu ve her alıntıya kaynak gösterdiğimi taahhüt eder, tezin/raporumun kağıt ve elektronik kopyalarının Hacettepe Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü arşivlerinde aşağıda belirttiğim koşullarda saklanmasına izin verdiğimi onaylarım:

- Tezin/Raporumun tamamı her yerden erişime açılabilir.
- Tezim/Raporum sadece Hacettepe Üniversitesi yerleşkelerinden erişime açılabilir.
- Tezin/Raporumun yıl süreyle erişime açılmasını istemiyorum. Bu sürenin sonunda uzatma için başvuruda bulunmadığım takdirde, tezin/raporumun tamamı her yerden erişime açılabilir.

18.04.2014

Kerem Sarıkaya

TEŞEKKÜR

Anneme, Babama, Danıőmanım Prof Dr. Candan Dizdar Terviel'e, Dayım Vural Soytekin'e, Hocalarım Kim Young Moon, Mutlu Başkaya, Hüseyin Özçelik ve Emre Feyzoğlu'na, kuzenim Kutman Karaduman'a ve Şerife Barıç'a teőkükürlerimi sunarım

ÖZET

SARIKAYA, Kerem. Gelenekselden Çağdaşa Macsabal, Sanat Eseri Raporu, Ankara, 2014

Süreklilik bir şeyin güncel varlığına işaret eder. Zanaatta süreklilik talebe bağlıdır. Sanatta ise etkileşime bağlıdır. Bu etkileşim: günlük olaylar, felsefe, kültür, teknoloji ve farklı disiplinler ile gerçekleşebilir. En ilginç ise sanat ile zanaat arasında çoktan kopmuş olan halef selef ilişkisinin tekrar canlanarak etkileşime dönüşmesidir. Seramiğin zanaat kısmı, güzel sanatlar eğitimi almış olanlar için ilham verici olabilir. Özellikle de bu zanaat başka topraklardan geliyorsa daha da yoruma açık olabilir.

Binlerce yıllık gelenek ve tarihin üstüne kurulu Kore yarım adasında çömlekçilik başlıca zanaat alanlarından birisidir. Tarihi olmasının yanında henüz hayatın içinde yaşayan ama yavaş yavaş kaybolmakta olan bir seramik kültürü vardır. Bunun en yaygın örneği de macsabal'dır. Korelilerin genel amaçlı besin tüketim kapları olan macsabal, katı ve sıvı her türlü besin için kullanılır.

Seramik kültürüne, geleneğine sahip olan toplumlarda üretilen her türlü seramik nesne binlerce yıl kalabilmekte ve kültürler arası geçiş yapabilmektedir. Kültürel aktarımda önemli bir yer tutan seramik objeler gelenekselden günümüz çağdaş dünyasına kalabilen; devamlılığı olabilen özelliktedir. Bu özellik zanaattan sanata esin kaynağı olmanın yanı sıra başlı başına sanat olarak işlenebilmektedir.

Bu çalışmada geleneksel üretim olan macsabal biçimi, eski örnekleri, macsabal fırın yapımı ve macsabal ile etkileşimden doğan çağdaş çalışmalar incelenecektir.

Anahtar Sözcükler: Macsabal, Fırın, Çanak, Esin

ABSTRACT

SARIKAYA, Kerem, From Traditional to Contemporary Macsabal, Report on Art Work, Ankara, 2014

Continuity points out the daily existance of something. In craft, continuity is depended on demand. Whereas, in art, it is relating to interaction which could only be realised with daily events, philosophy, culture, technology and various disciplines. The most interesting issue is that the long broken successor prodecessor relationship between craft and art here transforms into a renascent interaction.

The craft part of ceramic could be found inspiring by those who studied fine arts. Especially, the ceramic craft originating from the soils of the different countries could be open to interpretation.

In the Korean Peninsula where the history and tradition of thousands of years dwell on, pottery is one of he foremost area ceramic craftsmanship. Despite having a long history, the ceramic culture in Korea tends to vanish little by little, even if it still finds itself a place in the daily life of the people. Macsabal is the widespread instance to this. As having been the food consuming bowls of Koreans for general use, Macsabal is used for any kind of solid or liquid food.

Any sorts of ceramic object produced by the people who have the ceramic tradition and culture has the ability to live on thousands of years and to pass from culture to culture. The ceramic objects that hold significant places in cultural transmission have the features and continuity thus they pass on to contemporary world of today from the tradition. This feature, as well as being a source of inspiration from craft to art, could also be processed in itself as an art.

In this paperwork, as a traditional production and with its old examples Macsabal style, Macsabal kiln construction and contemporary approaches that have been born by the interaction with Macsabal will be examined.

Key Words: Macsabal, Kiln, Wessel, Inspiration

İÇİNDEKİLER

KABUL VE ONAY	i
BİLDİRİM	ii
TEŞEKKÜR	iii
ÖZET	iv
ABSTRACT	v
İÇİNDEKİLER	vi
RESİM DİZİNİ	vii
GİRİŞ	1
I.BÖLÜM: GELENEKSEL PİŞİRİM YÖNTEMLERİ VE MACSABAL	
1.1. Anadolu'da Uygulanan Geleneksel Pişirim Yöntemleri.....	6
1.2. Uzakdoğu Geleneksel Pişirim Yöntemleri.....	12
1.3. Uzakdoğu ve Anadolu Geleneksel Çömlekçiliğinin Karşılaştırılması.....	16
1.4.MANGDAENGİ GAMA Kore Fırını.....	18
1.4.1 Mangdaengi Gama 'dan Macsabal Fırınına.....	20
II. BÖLÜM: ÖZGÜN MACSABAL UYGULAMALAR	
2.1. Çanaklar Serisi.....	33
2.2. Vazolar Serisi.....	35
2.3. Duvar Serisi.....	37
SONUÇ	39
KAYNAKÇA	41
Özgeçmiş.....	42

RESİM DİZİNİ

Resim1: http://www.asia.si.edu/collections/zoomObject.cfm?ObjectId=396	1
Resim 2: 100 Icons of Korean Culture Belgeselinden snapshot.....	2
Resim 3: http://ncclayclub.blogspot.com/2011/06/korean-tea-bowl.html	3
Resim 4: Güngör Güner, Anadolu'da Yaşamakta Olan İlkel Çömlekçilik.....	7
Resim 5: Prof. Dr. Sevim Çizer, Seramikte Odunlu Pişirim Geleneği.....	9
Resim 6: Güngör Güner, Anadolu'da Yaşamakta Olan İlkel Çömlekçilik.....	10
Resim 7: Güngör Güner, Anadolu'da Yaşamakta Olan İlkel Çömlekçilik.....	10
Resim 8: Güngör Güner, Anadolu'da Yaşamakta Olan İlkel Çömlekçilik.....	11
Resim 9: Museum Of Ceramics Osaka Kurumsal Web Sitesi.....	12
Resim 10: http://www.lafayetteclayworks.com/opt-events/Peter's%20valley	13
Resim 11: http://www.anagama-west.com/	14
Resim 12: www.warrenfrederick.com/articles/korean/fresh-yet-resonant	15
Resim 13: Artur Park Kişisel Arşiv.....	18
Resim 14: Artur Park Kişisel Arşiv	19
Resim 15: Artur Park Kişisel Arşiv.....	20
Resim 16: http://ocerencan.blogspot.com.tr/2011/10/macsabal-2011-atolye	21
Resim 17: şerife Bariç Kişisel Arşiv.....	24
Resim 18: şerife Bariç Kişisel Arşiv.....	25
Resim 19: şerife Bariç Kişisel Arşiv.....	26
Resim 20: şerife Bariç Kişisel Arşiv.....	27
Resim 21: şerife Bariç Kişisel Arşiv.....	28
Resim 22: şerife Bariç Kişisel Arşiv.....	29

Resim 23: Şerife Bariç Kişisel Arşiv.....	30
Resim 24: Kişisel Arşiv.....	31
Resim 25: Kişisel Arşiv.....	33
Resim 26: Kişisel Arşiv.....	34
Resim 27: Kişisel Arşiv.....	34
Resim 28: Kişisel Arşiv.....	35
Resim 29: Kişisel Arşiv.....	36
Resim 30: Kişisel Arşiv.....	36
Resim 31: Kişisel Arşiv.....	37
Resim 32: Kişisel Arşiv.....	38

GİRİŞ

Kore'de sıradan insanların günlük yaşamlarında kullandıkları sofraya kaselerine verdikleri isim macsabal'dır. Bu kaseler sofradaki katı-sıvı her türlü besini tüketmek için kullanılır. İçine, öğünlerin temelini oluşturan pirinç lapasından; akşam içilen soju'ya kadar her şey konulabilir.

Kelime anlamı Kore dilinde (mac: nihai, sabal: kase) nihai kase'dir. Yaklaşık 7 cm yüksekliğinde ve 13 cm ağız açıklığındadır. Sır ayağı 1 cm civarında olur. Biçimi yarım küre gibi olsa da üreticisinin üslubuna göre küçük farklar içerebilir. Kalınlığı, kalınlığın dağılımı, üzerinde tornada çekilişi sırasında oluşan izlerin kalması ya da gözle seçilebilir biçimde asimetrik olabilmesi, sır ve pişirme kayıpları macsabalın geçmişinden getirdiği özellikleridir. Günümüzde yavaş yavaş yerini başka biçim ve malzemelere kaptırmaya başlayan macsabal, artık nostalji duygusu uyandıran estetik bir nesneye dönüşme eğilimindedir.



Resim 1: Macsabal 16. yüzyıl

Kore’de halkın yani sıradan insanların sıradan insanların kaplarını yine sıradan insanlar ürettiyordu. Yaşadıkları bölgeye yakın bir ocaktan çıkarılan toprak suyla karıldıktan sonra dinlendirilir ve yoğrulur. Bir usta sabah çalışmaya başlar ve 400 adet macsabal yapabilir. Her biri için ayrı ayrı zaman harcanmaz dolayısıyla çıkan çanakların belli bir kalite standardı yoktur hatta aralarından bazıları asimetrik bile olabilir. Öğleden sonra ise güneşte biraz çekmiş olan çanakların sırt ayakları yapılır. macsaballar kurduktan sonra bugün olduğu gibi bisküvi pişirimi yapılmaz; toz haline getirilmiş feldspat, odun külü ve kil karışımı ile sırlanıp doğrudan fırına yerleştirilir. Kaliteli seramiklerin özellikle de porselenlerin fırınlanması sırasında kullanılan sağar tipi raflar macsabal üreten atölyelerde bulunmaz bunun için çanaklar iç içe yerleştirilirdi. Birbirlerine tamamen yapışmamaları için ise sırt ayaklarının altına çamur ve pirinç unu karışımından oluşan kil topları yerleştirilirdi. Bu sebepten her çanağın içinde, merkezin etrafında kümelenmiş dört veya beş adet yuvarlak sırsız bölge bulunur.



Resim 2: Macsabal’ın içinde oluşan izler

Fırın yerleştirildikten sonra pişirim odalarının girişleri kapatılır ve birkaç gün kurutma sıcaklığında yakılırdı daha sonra ısı dikkatlice yükseltilir ve sırların oluşması sağlanırdı. Bunun anlaşılmasını kolaylaştırmak için ustaların bazıları bizim ‘kon’ adıyla bildiğimiz gereçleri kendileri yaparlardı. Kon (cone) yapmak için pirinç unu ve sırtı oyun hamuru kıvamında karıştırırlar ve kuruturlardı. Fırına

yerleştirilen kon eriyip çökmüşse bu sırın oluştuğu anlamına geliyordu bundan sonra fırın sıcaklığı yavaşça düşürölür soğuyunca da açılırdı. (<http://dawan-chassabal.blogspot.com.tr/>)

Pişirim sırasındaki tüm özen ve dikkate rağmen çok zaiyat verilirdi. Bu zorlu üretim süreçlerini atlatabilen macsaballar sıradan insanların sofralarında yerlerini alırdı. Hatta deniz ticareti yoluyla Japonya'yada kadar ihraç edilirdi. Hatta 1592-1598 tarihleri arasında Kore'yi işgal eden Japon ordusu birçok macsabal ustasını Japonya'ya götürmüştür. Böylelikle Japonya'da yamaç fırınları inşa edilmiş ve seramik kültürü Çin-Kore orjininde evrilmiştir (100 icons Of Korean Culture 'macsabal' belgeseli)



Resim 3: 16. Yüzyıl Kore'de üretilmiş macsabal (ido Ware), Japonya

Hızla modernleşen, sanayileşen Kore'de sofrı kültürü değişmeye başlamış ve porselenden üretilen macsabalların yerini plastik, ucuz metal vb kaplar almaya başlamıştır. Nostaljik birer nesne haline gelen macsabal kültürünü yaşatma ve değerini tüm dünyaya gösterme amacıyla ilk kez 1998 yılında Kore'li seramik sanatçısı Kim Yong Moon ve bir grup arkadaşı Osan şehrinde ilk macsabal festivalini düzenlemişlerdir. Yaşayan kültür zenginliği ve bu kültürün korunması

amacıyla Kore’de başlayarak dünyaya açılan ve seramik sanatçılarının, öğrencilerin ve sanat severlerin buluşmasına yönelik anlamlı etkinliğin başlatılmasını sağlayan ve yöneticiliğini üstlenen Kim Yong Moon 1998 yılından başlayarak bu oluşumun sürekliliğini sağlamıştır. Kore’de düzenlenen macsabal festivalleri ağırlıklı olarak Osan’da düzenlenmiştir. Bunun dışında 2000 yılında Yongin, 2001’de Suwon, 2004 ve 2005 yıllarında Goesan şehirlerinde düzenlenmiştir. Sonuncusu 2013 yılında Wanju şehrinde yapılan festivalin yine aynı şehirde devam ettirilmesi planlanmaktadır.

Kore dışında ilk odun pişirim sempozyumu 2005 yılında Çin’in Zibo Kentinde Taisan Porselen Fabrikası’nda yapılmış ertesini yıl bu olaydan bir yıl sonra 2006 yılında Kore Kültür Bakanlığı macsabalı ‘Korenin 100 Geleneksel Sembolü’ arasına kabul etmiştir. Aynı yıl ve sonraki yıllarda Çin’deki sempozyumlar düzenli olarak Zibo’da düzenlenmeye devam edilmiştir.

2008 yılında gerçekleştirilmiş olan Uluslararası Seramik Sanatçıları Derneği’nin ilk toplantısına katılan Hacettepe Üniversitesi Seramik Bölümü Öğretim Üyeleri Mutlu Başkaya ve Doğan Özgündoğdu orada Kim Yong Moon ile tanışmışlar ve kendisini ülkemize davet etmişlerdir. Kim Yong Moon’un 2010 yılının ekim ayında göreve başlamasıyla macsabal fırın projesi üniversite yönetimine sunulmuş ve kabul görmüştür. Fırın inşası; Seramik Bölümü tarafından Kim Yong Moon, Öğr. Gör. H. Mutlu Başkaya ve Doç. T. Emre Feyzoğlu öncülüğünde Seramik Bölümü öğrencilerinin katılımı da sağlanarak, 2011 mart-Nisan sürecinde tamamlanmış ve 02-10 ekim 2011 tarihlerinde Türkiye’deki ilk uluslararası macsabal sempozyumu Hacettepe Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Seramik Bölümü’nde 28 sanatçının katılımı ile gerçekleştirilmiş ayrıca bu etkinliği resmi olarak izlemeye gelenlerle sayı daha da artmıştır. (Başkaya, Mutlu. 2012,Ceramics Technical,)

Bunu izleyen 2012 ve 2013 yıllarında da Hacettepe Üniversitesinde düzenlenen macsabal sempozyumları Kore ve Çin’deki sempozyumlarla devam etmiştir (sempozyum ve festivallerin yer ile yılları için. Bkz: tablo 1). Tüm sempozyum ve festivallerde ulusal ve uluslar arası sanatçıların katılımı sağlanmış çeşitli ortak çalışmalar yapılmıştır.

Tablo: 1. Yıl, Ülke ve Şehirleri ile Macsabal Sempozyumları'nın Listesi

Yıl	Kore'de düzenlenen Macsabal sempozyumları	Çin'de düzenlenen Macsabal sempozyumları	Türkiyede düzenlenen Macsabal sempozyumları
1998	1.Osan International Macsabal Woodfire Festival		
1999	2.Osan International Macsabal Woodfire Festival		
2000	3.Yongin International Macsabal Woodfire Festival		
2001	4.Suwon International Macsabal Woodfire Festival		
2002	5.Osan International Macsabal Woodfire Festival		
2003	6.Osan International Macsabal Woodfire Festival		
2004	7.Goesan International Macsabal Woodfire Festival		
2005	8.Goesan International Macsabal Woodfire Festival	1.Zibo Macsabal Woodfire Symposium	
2006	9.Osan International Macsabal Woodfire Festival	2. Zibo Macsabal Woodfire Symposium	
2007	10.Osan International Macsabal Woodfire Festival	3. Zibo Macsabal Woodfire Symposium	
2008	11.Osan International Macsabal Woodfire Festival	4. Zibo Macsabal Woodfire Symposium	
2009	12.Osan International Macsabal Woodfire Festival	5. Zibo Macsabal Woodfire Symposium	
2010	13.Osan International Macsabal Woodfire Festival	6. Zibo Macsabal Woodfire Symposium	
2011	14.Osan International Macsabal Woodfire Festival	7. Zibo Macsabal Woodfire Symposium	1.Uluslararası Hacettepe Üniversitesi Macsabal Odun Pişirimi Sempozyumu
2012	15.Osan International Macsabal Woodfire Festival	8. Zibo Macsabal Woodfire Symposium	2. Uluslararası Hacettepe Üniversitesi Macsabal Odun Pişirimi Sempozyumu
2013	16.Wanju International Macsabal Woodfire Festival	9. Zibo Macsabal Woodfire Symposium	3. Uluslararası Hacettepe Üniversitesi Macsabal Odun Pişirimi Sempozyumu

Bu çalışma, güçlü ve etkili geleneksel bir pişirim yönteminin çağdaş seramik sanatında teknik ve estetik yerini incelemek ve bu doğrultuda özgün çalışmalar üretmek amacıyla yapılmıştır.

I.BÖLÜM GELENEKSEL PİŞİRİM YÖNTEMLERİ VE MACSABAL

1.1.ANADOLU'DA UYGULANAN GELENEKSEL PİŞİRİM YÖNTEMLERİ

Köyler ve benzeri yalıtılmış topluluklar, etkileşime kapalı yapıları nedeniyle muhafazakardırlar. Zaman yavaş ilerler, dış etkenler olmazsa ya da zorlamazsa herhangi bir değişim olması pek seyrek olur. Bu sebeptendir ki bazı şeyleri üretme biçimleri zamanımızın çok ötesinden sıkışıp kalmış, fosilleşmiş ama işlevini kaybetmemiştir. Buna köylerdeki seramik üretimi de dahildir. Bu tür üretimlere geleneksel çömlekçilik denir. Geleneksel çömlekçilik insanlığın tarım yapmaya başlayarak yerleşik hayata geçtiği neolitik çağda ortaya çıkmış tekniklerin insan hayatında devam eden bir versiyonudur. (ÖZBEK, Metin. 2000, Düünden Bu Güne İnsan)

Cam, metal, porselen ve plastik kapların henüz girmediği veya rağbet görmediği yerlerde; evin ihtiyacı için aşınan ya da kırılan kapların yerine üretilmesinin yanında artı değer olanlarda; diğer köylerle takas yapmak için kullanılır. Takasın karşılığını kurutulmuş meyve-sebze ya da işlenmiş tahıl oluşturur. Bir üst aşamada ise ticari üretime geçmiş atölyeler vardır ama bunlar üretim biçimi olarak geleneksel çömlekçiliğin sınırında durmaktadırlar. Bunun sebebi elektrikli fırın ve torna kullanımına geçmeye yatkın olmalarıdır. Ayrıca teknoloji üretime dahil edildiğinde; neolitikten beri kadınların görevi olan çanak-çömlek üretimi, kapitalist ve erkek egemen bir alana dönüşür. Bunun açıklaması toplumsal rollerde gizlidir. Normalde kadınlar bu üretimi ev işlerinin bir parçası olarak yapmaktadır ama üretime teknoloji katkısı sağlandığında çömlekçilik genellikle hanenin ana para kaynağı haline gelir ve bu tam gün mesai demektir. Dolayısıyla: kadınların ev işleri ve çocuklara zaman ayırabilmesi için işi erkekler tamamen devralır ve neolitikten beri süregelen imecenin rol dağılımı ortadan

kalkar. Bir sonraki aşama ise teknolojiyle tanışan üretimin üretim biçimi kaynaklı olarak biçimsel değişime uğraması ve zamanla talebe yönelik üretimler yapılarak geleneksel biçimlerin yerlerini yenilere bırakmasıdır. Dolayısıyla üretimi yapanlar yine köylüler olmakta ama ürün niteliği geleneksellikten uzaklaşmaktadır.

Bu tür teknolojik karşılaşmaların ve değişimlerin dışında köylerdeki çanak-çömlek üretimi farklı gelişmişlik seviyelerinde devam edebilmektedir. Elle üretimden ayakla döndürülen tornaya, açık pişirmeden, fırınlı pişirime ve sırlı-sırsız oluşuna göre çeşitlilik gösterir. Kil açık ocaklardan kazarak ya da eğer katıysa kırılarak çıkartılır. Bazı köyler kili havuzlarda dinlendirir. Kil çıkarma ve hazırlama işlemini genelde erkekler yapar. Bunun dışında ilginç yöntemlerde vardır. Mesela Şanlı Urfa'da kil bulunmayan köylüler, Harran Üniversitesi'nin tuğlalarını söküp ezmektedirler ve tozunu toprakla karıştırıp seramik yapımına elverişli bir kil haline getirmektedirler. Bunun dışında Gaziantep'in Oğuzeli ilçesinde kadınlar kırmızı toprak, kum, tuz, kepek ve keçi kılından oluşan bir karışım meydana getirerek kullanmaktadır. Bu tür ilginç karışımların dışında; genel olarak kil ocaklardan çıkartılmakta ve dinlendirilerek ya da doğrudan kullanılabilir. Kil hazırlandıktan sonra üretime başlanır.



Resim 4: Güveç yapan bir kadın(Sorkun Köyü)

El ile yapımlarda plaka tekniği uygulanır ama araçlar çeşitlilik gösterir. Bazı yerlerde çamur bir tabla ya da Turnet benzeri döner bir tabla üzerinde şekillendirilirken bazı yerlerde evin bahçesinde sert bir zemin üzerinde şekillendirilir. Üretim sırasında şekillendirme için tahta aletler ve rötüşlarken bezler kullanılır. Bu tip üretimler genellikle kadınlar tarafından ev ekonomisine katkı sağlaması için yapılır. Eğer ayakla çevrilen torna kullanılıyorsa bunu genellikle erkekler üstlenir ve hanenin temel gelir kaynaklarından biri olarak sürdürülür. Her iki durumda da üretim çeşitliliği ağırlıklı olarak güveç, besin saklamak için çeşitli boylarda küpler, fırın tepsileri, tandır gibi mutfak kültürüyle ilgili kaplara yöneliktir. Bunun dışında: saksı, mangal, büyük su küpleri de üretilir.

Eğer sırlama yapılıyorsa genellikle sırn formülü genellikle yerel kil ve toz haline getirilmiş feldspat karışımı ya da kurşunlu bir benzeri ile ilk pişirmeden önce yapılır. Yani genellikle ve neredeyse hiç bisküvi pişirim yapılmaz. Bunun dışında süt ve ürünleriyle yapılan bir sırlama-astarlama türü daha vardır ama bu, pişirmeden hemen sonra yapılır. (GÜNER, Güngör. 1988, Anadolu'da Yaşamakta Olan İlkel Çömllekçilik)

Güner, pişirim dört ayrı başlık altında toplar; açık pişirim, çukur pişirimi, kubbeli fırın pişirimi ve külhanı kemerli fırın pişirimidir. Bu dörtlü ayrımın dışında kendi içlerinde yerel farklılıklar görülebilir.

Birinci tür pişirim olan açık pişirim adından da anlaşılacağı üzere açık alanda yerde yapılır. Yerde altlı üstlü istiflenen işlerin arasına tezek çalı-çırpı ve dış kısımlarına da odunlar yerleştirilir ve yakılır. Pişirim için rüzgarlı günler tercih edilir. Rüzgarlı bir günde yapılan pişirimde daha sağlam kaplar elde edilir. Pişirim bir saat kadar sürer bazı yerlerde işler henüz sıcakken saman ve tezek karışımına atılır ve raku'da olduğu gibi redüksiyona(indirgemeye) uğrar. Bazen de kaplar henüz sıcak haldeyken yığından alınır ve üzerine süt, ayran veya reçine dökülerek sırlanır, parlaklık sağlanır. Bazen de üzerlerine peynir sürüp redükte ederek desen yapılır. Bu sırlama ve dekorlama yöntemleri diğer pişirim

türlerinde de uygulanabilmektedir. Bir de açık pişirimin kapalı ya da yarı kapalı olarak adlandırılabilir çok yaygın olmayan bir biçimi vardır. Kaplar yığıldıktan, tezek ve çalı-çırpı yerleştirildikten sonra kapların aralarında kalan boşluklar kırık seramik parçalarla kapatılır ya da yığın tamamen kıvamlı tezek ile sıvanır daha sonra yığın ateşlenir. Bu tür pişirim ise bir gün kadar sürer. Açık alanda olduğu için ve kalıcı fırın tertibatı olmadığı için açık pişirim olarak adlandırılır.



Resim 5: Açık pişirim.

Fırına giden yolda bir basamak yukarısı ikinci tür pişirim olan çukur pişirimidir. Yer altında, genellikle bir tandırın içinde yapılır. Daha önceden içinde tezek ve çalı-çırpı yakılarak ısıtılan fırına kaplar konur ve tekrar yakıt yüklemesi yapılarak kapatılır. Üç-dört saat içinde pişirim tamamlanmış olur. Her pişirimde düşük sayıda kap pişirilebildiğinden diğer üç tür pişirim yöntemine oranla verim azdır. Bunun için pek tercih edilmeyebilir.



Resim 6: Çukur pişirimi.

Üçüncü tür pişirim yöntemi ise kubbeli fırındır. Bu fırınlar genellikle karma malzeme ile inşa edilmişlerdir. Yapımında ateşe dayanıklı taşlar kırık çanak ve kiremit parçalarından yararlanır. Hatta Konya'nın Selçuk ilçesine bağlı Sille köyünden çıkan sille taşı bu tür fırınların yapımı için uygundur ve Anadolu'da sadece bu taşla yapılmış fırınlar da vardır. Parçalar kubbenin merkezinden kenarlara doğru birbirinin üzerine binerek kendini taşır ve fırın yakıldıkça sıkışır. (GÜNER, Güngör. 1988, Anadolu'da Yaşamakta Olan İlkel Çömlekçilik)



Resim 7: Tek odacıklı fırın.

Ön tarafında bir insanın içeri eğilerek girebileceği ya da daha küçük bir kapı arkasında ise dipte baca görevi gören bir delik vardır. Fırın kapıdan doldurulur içeri odun ve çalı-çırpı konulup yakıldıktan sonra kapı kapatılır. Pişirim 24 saat kadar sürer. Eğer sütleme işlemi yapılacaksa sıcakken açılır; yapılmayacaksa soğumaya bırakılır. Bu tür fırınlar köy yaşamında ekmek pişirmek; meyve-sebze kurutmak gibi başka görevlere de sahip olabilirler.

Dördüncü tür fırınlar hepsinin içinde en profesyonel türdür. Basitçe külhan (ateşhane) olarak yapılmış bir kemerin üzerine bindirilmiş bir pişirim odasıdır. Biçimi silindirik ve üstü açık olabileceği; gibi yarı kapalı ya da kubbeyle tamamen kapatılmışta olabilir. Silindir biçiminde olanlar büyük farklılıklar gösterir. Kare planlı odacıkları olanlarsa her zaman için bir kubbe veya tonozla üstten kapalı olurlar. Sadece yükseklik-genişlik ve



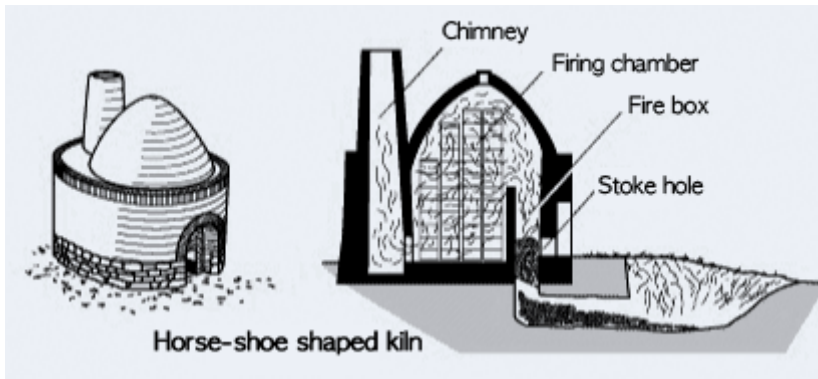
Resim 8: Külhanı ayrı çömlekçi fırını.

baca yerinin üstte veya odacığın arkasında olması gibi küçük farkları vardır. Bu tür fırınlar kubbeli fırınlardan farklı olarak daha gelişmiş bir teknolojiye sahiptir. Kaplar yerleştirildikten sonra fırın kapısı örülür ve alttaki külhan doldurulup yakılır ve düzenli dalgalar halinde beslenir. Yanma süresi yöreden yöreye bir gün ile üç gün arasında değişim göstermektedir. Bu tür fırınların tamamen kapalı olanları sadece seramik üretimi için inşa edilir ve tamamen profesyoneldir.

1.2.UZAK DOĞU GELENEKSEL PİŞİRİM YÖNTEMLERİ

Ortadoğu'daki kadar eski olmasa da uzak doğunun da kendine has bir seramik kültürü vardır. Uzak doğu seramik sanatında görülen gelişmeler temel olarak yüksek pişirmeye dayanmaktadır. Seramik teknolojisi bakımından yüksek pişirim 1100°-1300° arasındadır. Bu yüksek ısı ürün ve teknik açıdan öncelikle Uzak Doğu'ya ait bir özellik olarak bilinir ve Batılılar bu gelişmeyi başta Çin, olmak üzere Kore, Japonya ve diğer ülkelerin seramiklerinden öğrenirler. Yüksek pişirim ancak ayrı bir teknoloji bilgisinin ürettiği fırınlarla olasıdır. Bu bölümde bu konuya değinilmektedir. (Arcasoy,Ateş.1983.seramik teknolojisi)

Açık pişirim, çukur pişirimi, külhansız kubbeli fırın pişirimi ve külhanı ayrı fırın pişirimi dünyanın geri kalanında yapıldığı gibi burada da yapılmaktadır ama ilk üç tür pişirim Çin, Kore ve Japonya'da pek yaygın değildir. Dördüncü tür olan kubbeli fırınlar ise alttan beslemeli, silindir oda üzerine kubbeli fırınlardır. Bu fırınlara at nalı fırın denir. At nalı fırınların baca çıkışı arka kısmında fırın zeminindedir ve baca boyu uzundur, fırının boyunu geçer. Dolayısıyla fırının içinde ısıdan; bu tür fırınlar için olabilecek en iyi şekilde



Resim 9: At nalı fırın.

faaydalanılmış olunur. Bu tür fırınların dışında dünyanın geri kalanında daha iyi bilinen yamaç fırınları meşhurdur.

Yamaç fırınları da yine Çin'de milattan önce 500 yılında ortaya çıkmış 700 yıl kadar sır olarak saklanmasına rağmen köyden köye yayılarak kubbeli fırınların

yerine geçmiştir. Bunun sebebi bu tür fırınların tek seferde geniş çaplı üretim yapılmasına olanak vermesi ve 1200 derece gibi yüksek sıcaklıklara daha rahat erişebilmesidir. Bu fırınlar dünyada Japonca adlarıyla bilinen noborigama ve anagama'dır. İlk ortaya çıkan noborigama'dır. Bir yamaca kurulu olan fırının en



Resim 10: Bir Noborigama fırını.

alt kısmında ayrı bir külhanı ve yamacın yukarisına doğru birbirine eklenmiş kubbeler halinde pişirim odaları bulunur. Tek odalı kubbeli fırınların arka arkaya eklenmiş yeni bir tür fırındır. Her bir odacığın içindeki ısı dolaşımı atası olan tek odalı kubbeli fırında olduğu gibi en verimli şekildedir yani sıcaklık odanın içini tamamen dolandıktan sonra bir sonraki odaya geçer ya da dışarı atılır. Odaların sayıları 10-12 arasında değişir ve her biri fırın yanarken odun ve hızlı yanan dal parçalarıyla beslenerek istenen sıcaklık elde edilebilir. Noborigama'ların bacaya ihtiyacı yoktur sadece en üst tarafta bir çıkış deliği bulunur. Bunun sebebi zaten eğimli olan fırının kendiliğinden bir çekiş sağlayabilmesidir. Fırın odunla yakıldığından içinde sürekli olarak kül uçuşur. Bunun yarattığı etki kimi zaman aranan bir etki olsa da kaliteli porselen üretiminde istenen bir etki değildir. bu sebepten eğer kaliteli porselen üretiliyorsa, bu porselenlerin sırları fırın içinde uçuşan külden etkilenmesin diye sagar kutularının içine konarak odalara

yerleştirilir. Bu fırınlara Çin'de gourd kiln, Kore'de ise mangdaengi gama veya orum gama denir. (<http://dawan-chawan-chassabal.blogspot.com.tr/>)

Bu fırının küçük kardeşi ise dünyada Japonca adı ile bilinen anagama'dır. İlk yapıldığı yer olan Çin'de bu fırınlara dragon denir. Dragon Çince'de uzun anlamına gelmektedir. Kore dilinde ise iki ayrı adı vardır: dragon yani uzun anlamına gelen yong gama ve tırmanan fırın (climbing kiln) anlamına gelen deung yo. Anagama'lar ilk olarak 2000 yıl kadar önce Çin'in güney doğusunda görüldü ve oradan yayılmaya başladı. Anagama'lar noborigama'dan farklı olarak müstakil pişirim



Resim 11: Yapım aşamasında bir anagama fırını.

odalarına sahip değildirler. Fırın 100 metre kadar uzunlukta bir tüneldir aynı anda hem pişirim odası hem de baca görevi görür. Külhanda odun atılabilmesi için küçük bir kapak vardır ve külhan tünelden tamamen yalıtılarak ayrılmamıştır dolayısıyla yanan odunların külleri fırın içinde rahatça uçabilimektedir. Külhanın bitip fırın tüneline başladığı yerde, hemen tünelin yan duvarında fırının içine girilip çıkılabilmesini sağlayan bir kapı bırakılmıştır bu kapı işler yerleştirildikten sonra kapatılır. Bunun dışında tünelin her iki yanında aralıklarla

küçük delikler bırakılmıştır bu delikler noborigama'da olduğu gibi fırını yanışı sırasında yakıtla desteklemek içindir. Yine noborigama'da olduğu gibi baca yerinde kısa bir çıkış deliği bulunur. Anagama'lar kısmen veya tamamen toprak altında inşa edilebilirler hatta anagama'nın ilham kaynağını eğimli bir mağranın dip kısmına açılan baca ile fırın haline getirilmesinin olduğu söylenmektedir. (<http://seco.glendale.edu/~rkibler/kilns.html>)



Resim 12: Kore'de yamaca kurulu, bacasız bir anagama.

Anagama'ya ortaya çıktığı yer olan Çin'de dragon(uzun) kiln, Kore'de İse deung yo ya da yong gama gibi isimler verilmektedir. Tüm bu fırınlar, tarih boyunca aynı anda var olurken; kubbeli tek odalı fırınlar yerlerini her iki türdeki yamaç fırınlarına bırakmış ve yavaşça ortadan kalkmıştır. Yamaç fırınları ise Çin'de ortaya çıkıp yayıldıktan sonra önce Kore'ye ardından da Japonya'ya geçmiştir. Özellikle 16. Yüzyıldaki Japon işgali sırasında Kore'den esir alınarak Japonya'ya götürülen birçok usta yamaç fırınlarının Japonya'daki yayılımına büyük katkıda bulunmuştur. Japonya'da çok tutulan ve alt türleri ortaya çıkan bu fırınlar batılı araştırmacıların Japonya'yı uzak doğuya referans olarak alıp literatüre kazandırmaları sonucu dünyaya Japonca adlarla lanse edilmiş ve sanki sadece Japonya'ya özgü fırınlarmış gibi görünmüştür ama aslında bu tür fırınlar; öncelikle Çin sonra Kore ve Japonya'nın tüm dünyaya hediyeleridir.

1.3. UZAK DOĞU VE ANADOLU GELENEKSEL ÇÖMLEKÇİLİĞİNİN KARŞILAŞTIRILMASI

İki coğrafyayı karşılaőtırırken her ne kadar yüz ölçümleri çok farklı olsa da, Anadolu seramik üretimindeki çeőtlilik uzak doğu'yu aratmaz. El ile üretimden tornaya, çukur piőtirmeden külhanlı kubbeli fırına Anadolu'da yapılan her türlü üretim biçimi uzak doğu'da vardır. Bunun dışında büyük farklılıkların ortaya çıktığı yer Çin, Kore, Japonya üçlüsüdür; bu ülkelerle Anadolu karşılaőtırıldığında asimetrik bir tablo oluşur. Bu ülkeler seramik teknolojisinde, eski çağlardaki tekniklerle çalışsalar da özellikle fırınlama konusunda çok ileri seviyelerdedir. Öncelikle bu üç ülkede seramik üretimi bir yan gelir kaynağı olmaktan çıkıp rekabetin yaşanabildiği bir meslek grubu haline gelmiştir. Coğrafyalarında bulunan porselen ise fırınları yüksek derecelere doğru zorlayıp gelişmiştir. Bunların sonucunda genişleyen ticari ağlar seramik üretimini besleyip gelişmesine olanak tanımıştır.

Bunun zıttı bir durağanlıkla Anadolu'da porselen bulunmadığından hatta çoğu kil yüksek piőtirme uygun olmadığından; çini üretimi yapan belli merkezler dışında porselen üretimi seviyesinde bir teknoloji ortaya çıkmamış, çevresi ile fazla bağı olmayan küçük köylerde yapılan çömllekçilik kısmen bu günde olduğu gibi neolitik seviyesinde devam etmekle birlikte teknolojiden de yararlanan merkezler bulunmaktadır. Dolayısı ile ticaret köyler, ilçeler ya da en fazla iller arasında gerçekleşmiştir. Bu yönü ile Anadolu'da uzak doğudan farklı tekniklerde torna üretimi gelişmiştir.

Uzak doğu'da torna kullanımı her yere yayılmış üretimin hızlı olmasını sağlayan ana üretim aracı haline gelmiştir. Bu farklılara karşın Anadolu'da süt, ayran, reçine ve peynirle yapılan uygulamalar dışarıda tutulduğunda; sırlar her iki coğrafyada da basit formüllere dayanmaktadır. Her iki bölge de toz haline getirilmiş feldspat ve yerel kil'in karışımı temel sır formülüdür. Aralarındaki tek fark uzak doğuda bu formüle odun külünün de eklenmesidir. Yine farklılara bakıldığında; Uzak doğuda kullanılan fırınların hemen hepsi yüksek derecelere

çıkarmak için yapılmış, geniş iç hacimli fırınlardır. Bunun sebebi uzak doğuda kaolen yataklarının bolluğu ve buna bağlı olarak üretilen porselenin yüksek sıcaklığa olan ihtiyacının yanında pişirimi ucuza mal etme arayışıydı. Bunun için çok odalı yamaç fırınları tercih edilirdi. Tek külhandan yakılmaya başlanan ve oda külhanlarından desteklenen bu fırınların oda sayısı 12'yi bulabiliyordu. Buna karşılık Anadolu'ya bakıldığında: uzak doğu porselen imalatı ve ayrı bir kültür olarak batıdaki değeri özellikle 15. ve 16. Yüzyıllarda Avrupa ve Anadolu'yu derinden etkilemiş; Maiolica, İznik çiniciliği, Delf seramikleri doğunun eşsiz porselenlerine öykünme ve taklit etme amacıyla çıktığı yolda yeni bir değer bulmuştur. Böylece İznik ve Kütahya Anadolu'da porselene yakın imalatın başlangıç noktası olmuştur. Üretim hala sürdürülmektedir.(Dizdar, Candan.1991. Duvar Kaplama Seramiklerinde Maiolica Tekniğinin Uygulanması.Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi) Buna rağmen aynı anda külhanı kemerli tek odalı fırınların yanında ilkel pişirim yöntemleri de devam edebilmiştir. Bunu bölgeselliğe ve ekonomik yönde bir yol ayrımı olmamasına da bağlamak mümkündür. Örneğin bu gün eski bir üretim merkezi olan Avanos turizm sayesinde; artık talebin azalmakta olduğu geleneksel biçim ve tekniklerden uzaklaşıp; turistik üretimlerle ayakta kalabilmiş yozlaşarak devam edebilmiştir. Ama uzun yıllar tüm ülkeye 'Ağlayan Kınık' dekorlu saksılar üreten Kınık köyünde bugün artık usta yetişmemektedir. Çünkü seramik üretimi eskiden olduğu gibi gelir sağlayamamaktadır. Ekonomik ve sosyal gerekçelerle seramik imalatı yerini plastik ve fason üretime bırakmıştır.

Görüldüğü gibi daha çok ülkemizde porselen bulunmaması ve her bölgenin kendi ihtiyacını karşılayabilmesi sebebiyle seramik teknolojileri fazla gelişmediği gibi belli bir standartta yayılımda göstermemiştir. Bu durum ise Anadolu gibi uzak doğu'ya oranla çok daha küçük bir bölgede çeşitliliklerini koruma imkânı vermiştir. Bu gün neolitik insanı bu sayede kısmen anlaşılabilirliği gibi bunu sürdürebilen insanların kendi kendilerine yetebilmeleri de hayranlık uyandırıcıdır. Eğer bir gün bildiğimiz uygarlık ortadan kalksaydı; insanlık ilk olarak yağmacılığa, sonra avcı-toplayıcılığa dönerdi ama yarın tarım yapmaya başlayan yeni nesiller dün atalarımızın yaptığı gibi ilkel çanak-çömlek üretmeye başlarlar ve muhtemelen bunu bir yerden okuyup öğrenerek yapmazlardı.

1.4. MANGDAENGİ GAMA KORE FIRINI

Mangdaengi, elle kabaca silindiri andıran bir şekil verilmiş; fırınlanmadan kullanılan tuğlanın adıdır. Mangdaengi gama fırınının ismi de bu malzemeden gelir. Orum gama'da yine Kore'de bilinen bir diğer ismidir. Mangdaengi gama yamaçta inşa edilen en aşağıda tonoz biçimli külhanı ve yukarıya doğru birbirine eklenmiş altı pişirim odası olan; baca yerine son pişirim odasında çıkış deliği olan bir Kore fırınıdır.

Eğer bölgede kil bulunabiliyorsa rahatça inşa edilebilir zira fırının ana inşa maddesi kil ve etrafta bulunabilecek taş ve kırık çanak-çömlek parçalarıdır. Bu tür yerel- ilkel fırınların karma malzemeyle hatta sadece taşla inşa edilebildiği bilinmektedir buna örnek olarak Kore'de Jeju adası fırınları ve Türkiye'de ise Konya ilinin Selçuk ilçesinde çıkan sille taşıyla inşa edilen fırınlar gösterilebilir.

İlk olarak 20° açısı olan bir yamaç bulunduktan sonra fırın zemininin olacağı alan kesitler alınarak basamaklar oluşturulur. Bu basamaklara pişirim odalarını oluşturan kubbeler yerleşecektir. Her şeyin yeri belli olduktan sonra ilk kubbeler yapılmaya başlanır. Yan duvarlar örülürken etrafta bulunabilen ateşe dayanıklı büyük taşlar, kırık çanak-çömlek parçaları, çamurun harç olarak kullanımıyla birleştirilir. Duvar bittiğinde kubbeye başlandığı zaman ise mangdaengi'ler kullanılmaya başlanır. Mangdaengi biraz amorf ama silindiri andıran herhangi



Resim 13: Mangdaengi kullanılarak inşa edilen kubbe.

bir pişirim sonucu olgunlaştırılmamış; kubbe inşasında tuğla görevi görecektir. Zaten fırının adı da buradan gelir. Kubbeyi yaparken fırının içine bir şablon konulmaz ya da içi kumla doldurulmaz sadece ağırlık dağılsın diye bazı yerlere tahta destekler konur. Mangdaengi'ler yine çamurun harç olarak kullanımıyla birleştirilirler. Birinci pişirim odasının kubbesi tamamlandığında tonoz biçimli külhan'da inşa edilir çünkü tonozun kubbeye birleştiği kısım her zaman ilk pişirim odasının kubbesine biner. Fırının doldurulabilmesi için her bir odacıkta kapılar bırakılır, daha sonra fırın yanarken bu yerler birer iç külhan görevi görecektir.



Resim 14: Pişirim odasının içi, alçaktaki basamak iç külhandır.

Tüm kubbeli pişirim odaları tamamlandıktan sonra fırının dışı bizde ki kerpiç'e benzeyen bir karışımla kaplanır. Bu karışım balçık ve pirinç kabuğudur. Tüm fırın bu karışımla sıvanır böylece pişirim sırasında olabilecek ısı ve gaz sızıntıları engellenmiş olur. Pirinç kabuğu, kerpiçteki samanda olduğu gibi küçülmeyi engellediğinden fırın yüzeyinde çatlamlar ve sızıntılar olmaz. Bu tür fırınlar genelde halk için ticari seramik üretimi yapan köylerde inşa edilirler.



Resim 15: Tamamlanmış Mangdaengi gama (Mangdaengi fırını).

Piştirim odasının altı adet olması bakımından nicelik olarak iyi; ama piştirim sırasında fırında uçuşan kül ve tavandan dökülen kil parçaları bakımından ise risk taşıyan bir fırındır. Bu küçük eksilerin dışında mangdaengi gama, geniş hacmi ve çıkabildiği yüksek derecelerle kullanışlı bir fırındır. Ayrıca etraftan bulunabilen karma malzemelerle inşa edilebilmektedir.

1.4.1. Mangdaengi Gama'dan Macsabal Fırınına

Macsabal fırını, Kore'nin geleneksel besin tüketim kapları olan macsabalları ve ürettikleri diğer seramikleri pişirmek için kullandıkları odun fırınlarıdır, 20-25° eğime inşa edilmesi, basamaklı oluşu ve piştirim odalarının birden fazla olması bakımından atası mangdaengi gama gibidir. fakat mangdaengi gama'dan farklı olarak günümüzde artık rahatça bulunabilen refrakter tuğlalar ile inşa edilmiş ve karma malzemedен yapılan kubbeli odacıkların yerini tonozlu odacıklar almıştır. En önemlisi ise külhan büyütülmüş ve fırına uzun bir baca eklenmiştir. Normalde mangdaengi gamaların bacası olmaz. Sonuç olarak mangdaengi

gama fırınlarının yenilenmesi macsabal fırınlarını ortaya koymuştur. macsabal fırınının özelliklerinden bahsederek; basitçe; en aşağıda uzun bir külhan, yukarı doğru ona eklenmiş art arda üç pişirim odasından ve son olarak da tuğla baca ve üzerine oturtulan silindir biçimli, metal bacadan oluşur. Duvarları üç tuğla eni olan 35 cm kalınlığındadır. Bu duvarlar da 10-15 cm kalınlığında toprak ve kil karışımıyla kaplanmıştır. Her bir pişirim odası aşağı kısmındaki ateş geçidiyle bir önceki odaya; yukarı kısmındaki ateş geçidiyle ise bir sonraki odaya bağlanır.

Böylece külhandan gelen sıcaklık tüm pişirim odalarından geçtikten sonra bacadan çıkar. birinci oda aşağısındaki ateş geçidiyle külhana; üçüncü oda ise üst basamağındaki ateş geçidiyle bacaya bağlanır. Külhan girişi önde, pişirim odalarının girişleri ise fırının yan tarafında her oda için birer tanedir.



Resim 16: Hacettepe Üniversitesi Beytepe kampüsünde bulunan macsabal fırını
Külhan en düşük seviyede inşa edilmiştir. Yanlardan iki alçak duvara, arkada ilk pişirim odasının duvarına ve önde külhan giriş kemerinin üzerine binen bir tonozdur, uzunluğu:430 cm, genişliği:280 cm, yüksekliği: 198 cm'dir ama külhanın giriş kısmına doğru yan duvarlarda ani ve kavisli bir daralma ve tonozda alçalma olur. Giriş 96 cm yüksekliğinde ve 88 cm genişliğindedir. Külhanın sonunda ise pişirim odalarına ısı ulaştıran ateş geçitleri yer alır. Bu geçitler, külhanın birinci pişirim odasına komşu olan duvarının 91 cm seviyesinde başlarlar. Ateş geçitlerinin her biri 11 cm açıklığında, 39 cm yüksekliğinde ve 9 adettir. Bu geçitlerin zemin seviyesi aynı zamanda birinci

pişirim odasının ilk basamağıdır. Macsabal fırınlarında her bir ögenin yani külhan, pişirim odaları ve bacanın ayrı bir basamak oluşturmasının yanında pişirim odalarının da kendi içinde iki basamağı vardır. İlk basamak 198x55 cm ölçülerinde ve ondan 26 cm yüksekteki ikinci basamak ise 124x198 ölçülerindedir. Ayrıca her pişirim odasının üst basamağı bir sonraki pişirim odasının alt basamağıyla aynı zemindedir. Pişirim odası yine külhan gibi tonozla örtülmüştür, ikinci basamaktan ölçüldüğünde yüksekliği 115 cm'dir. Diğer pişirim odaları da aşağı yukarı bu ölçülerde olur. Aralarında ölçü farklılıkları olması rastlanmayan bir durum değildir. Pişirim odasının kapısı ilk basamağa açılır. İlk basamak her bir pişirim odasının iç külhanıdır, pişirimin sonuna doğru kapılardaki gözetleme deliklerinden buraya odun atılır. Bu sebepten ilk basamağa seramik yerleştirilmez. Seramikler ikinci basamağın zeminine ya da üzerine kurulan raflara yerleştirilirler. İkinci basamağın bittiği yerde yine 9 adet ateş geçidi bulunur ve böylece pişirim odası bir sonraki pişirim odasına bağlanır. Son pişirim odasının üst basamağında ise 4 adet ateş geçidi bulunur, yükseklikleri 39 cm; açıklıkları 11 cm'dir. Bu ateş geçitleri fırından çıkan atıkları bacanın dibine ulaştırır ve atıklar baca yoluyla dışarı atılır. Bacanın duvar kalınlığı fırının duvarları gibi 3 tuğla kalınlığında yani 35 cm'dir . Bacanın genişliği: 158cm, iç boşluğu: 100 cm, yüksekliği 300 cm civarındadır. Tuğla bacanın üzerine birde metal baca eklenmiştir. Silindir şeklindeki bu bacanın tuğla baca ile birleştiği kısmı koniktir. Bu ölçülere ulaşılmasını sağlayan sürece bakılırsa fırının yapım aşamasından da bahsedilmesi gerekir.

Macsabal fırınları yine mangdaengi gama'lar gibi 20°-25° eğimle inşa edilirler eğer hazır bir yamaca inşa edilmeyecekse; yapay bir yamaç oluşturulur. Bunun için önce üstü kesik dik üçgen prizma biçimli beton duvarlar dökülür. Bu duvarlar kasnak görevi görecekler. Beton oluştuktan sonra içine killi toprak dökülür eğer varsa bir dozer yardımıyla ezilip iyice sıkıştırılır. Toprak nemliyse bu işlem aralıklarla tekrar edilebilir. Üzerine ağır bir yapı inşa edileceğinden toprağın sıkıştırılması işlemi çok önemlidir. Bu işlem tamamlandıktan sonra hazırlanan yamaç üzerinde 1250 cm x 280 cm ölçülerinde dikdörtgen bir alan, çakılan kazıklara gerilen ipler yardımıyla belirlenir. Belirlenen alan yamacın tam ortasında değil de sağ veya sol tarafına 30-40 cm yakın olacaktır. Bunu

belirleyen, pişirim odası girişlerinin hangi tarafta olacağıdır. Girişlerin olacağı taraf geniş bırakılmalıdır.

Planlama tamamlandıktan sonra belirlenen alanın alçakta kalan tarafına külhanın inşa edileceği 465x280 cm ölçüsündeki kesit sıfır seviyesine kadar kazılır. Bu dikdörtgenin içinde de 405x235 ölçülerindeki bir iç dikdörtgen sağ, sol ve ön tarafta 25'er cm; dip kısımda ise 35 cm boşluk kalacak şekilde belirlenir ve bu dikdörtgende sıfır seviyesinin altına 30 cm derinliğinde kazılır.

Külhan kazıldıktan sonra alanın dip kısmında ortaya çıkan duvar sıfır seviyesinden yukarıya sağ ve soldan 65'er cm ölçülür ve bu seviyeden duvarın içine doğru 57 cm kazılır ve bir basamak ortaya çıkar. Bu basamak birinci pişirim odasının ilk basamağı olacaktır. Yine bu basamağında dip kısmının sağ ve solundan yukarı 32.5 cm ölçü alınır ve ileri doğru 214 cm ileri doğru kazılarak bir basamak daha oluşturulur. Bu basamak daha sonra bir ateş geçidi tarafından bölünecek; külhan tarafında ve geniş olan kısım birinci pişirim odasının ikinci basamağı, baca tarafında ve daha dar olan kısmı ise ikinci pişirim odasının ilk basamağı olacaktır. Bir sonraki basamak da aynı şekilde bu basamağın dip kısmından 32.5 cm yukarı ölçü alınarak baca yönüne doğru 214 cm kazılır. Burası da daha sonra ateş geçidi ile bölünecek; külhan tarafındaki kısım ikinci pişirim odasının ikinci odası, baca tarafındaki kısım ise üçüncü pişirim odasının ilk basamağı olacaktır. Yine bu basamağın dip kısmından 32.5 cm yukarı ölçülüp bu sefer 124 cm ileri kazılır ve üçüncü pişirim odasının ikinci basamağı ortaya çıkmış olur, bu sefer diğerlerinden farklı olarak dip çizgisinden yukarıya değil de basamağın sağ ve sol dip köşelerinden 60'ar cm içeri doğru ölçülüp buradan ileriye doğru 158 cm kazılır; ortaya çıkan kare alan bacanın kurulacağı alandır. Kare ve dikdörtgenin birleştiği yere ateş geçidi yapılacak ve fırın-baca bağlantısı burada oluşturulacaktır.



Resim 17: Kesitler, Wanju, G. Kore.

Kesitler kazıldıktan sonra toprağın yeterince sıkışıp sıkışmadığı kontrol edilir. Gevşek kısımlar varsa sıkıştırılır; bu sıkıştırma işlemiyle ortaya çıkan boşluklar tekrar toprak eklenerek doldurulur ve engebe ortadan kalkana kadar tesfiye edilir.

Zemin tamamen hazır olduktan sonra fırının inşasına külhanından başlanır. Fırının ön kısmındaki 235x405 cm ölçülerindeki iç dikdörtgene külhanın zeminine 22x11x6 cm ölçülerindeki ateş tuğlaları dizilmeye başlanır. İşlem sırasında tefsiye yapılması gerekebilir. Her yerleştirilen tuğla lastik tokmakla

vurularak önce yanındaki tuğlaya doğru sıkıştırılır sonrada üzerine vurularak yerine oturması sağlanır. İç dikdörtgen tamamen kaplandıktan sonra külhan zemini tamamlanmış olur.



Resim 18: Hüseyin Özçelik, Kerem Sarıkaya külhan zeminini tuğla ile kaplarken. Wanju, G. Kore.

Külhan zemininin sol, sağ ve dip kenarlarına üç sıra yüksekliğinde duvarlar örülür. Tuğlalar birleştirilirken ateş kili harcı kullanılır. Sol ve sağ duvarlar fırının ön kısmının son 1/3'lük kısmına doğru gelirken içeri kavis yapacak şekilde olmalı; duvarların birbirine yaklaşıp bittiği yerde külhan kapısı için 1 m kadar aralık bırakılmalıdır. Bu daralma ve kavisten doğan dış boşluklar da toprak ile doldurulup tesviye edilmelidir.



Resim 19: Külhan duvarları öne doğru daralarak gelir. Wanju, G. Kore.

Örülen duvarlar zemin seviyene yükselmiş olmalıdır eğer bu olmadıysa tuğla sayısıyla oynanarak ya da kenardaki toprağa tefsiye yaparak duvarın üst kısmı ve toprak sıfırlanır. Fırının duvarları üç tuğla genişliğinde olacağından örülen tuğlaların üzerine kesişecek şekilde; duvarlar toprağın üzerine yani dış dikdörtgenin üzerine genişletilir ve bu sınırdaki kalarak yükselir. Tuğlalar bitişik üç sıra olarak değil birbirleri ile kesişecek şekilde dizilirler. Kalınlık sol ve sağ duvarlarda yine üç tuğla kalınlığında yani 34.5 cm ve 58.5 cm yüksekliğinde inşa edilirken; dip duvarda yukarı doğru ilk sekiz kat dört tuğla yani 46 cm kalınlığında sonraki altı kat yine 34.5 cm kalınlığında inşa edilir. Dip duvarın alt kısmının daha kalın yapılmasının sebebi yukardan gelecek basınca karşı baraj görevi görmektir. Dip duvar tüm fırındaki en yüksek toprak basamağı tutmaktadır. Dip duvarın kalın olmasının bir diğer sebebi de fırın yanarken içeri fırlatılan odunların buraya çarpabilecek olmasıdır. Dip duvar yükseklik olarak toprak basamağın üst sınırına ulaştığında tamamlanır bu noktada yüksekliği

toplam 14 tuğla yüksekliği yani 90 cm'dir. Yan duvarlar ise 9 kat yani 58 cm'de bırakılır.



Resim 20: Külhan dip duvarı ve üzerinde ateş geçitleri. Wanju, G.Kore.

Tamamlanan dip duvarın üzerinden; tuğlalar dizilerek birinci pişirim odasının; birinci, ikinci basamağı ve ikinci pişirim odasının birinci basamağı olacak zeminler oluşturulur. Zemin oluşturulduktan sonra yan duvarlar altı kat yani 39 cm yükseltilir. Duvarlar örülürken fırının sol tarafında pişirim odalarının girişleri için 55 cm'lik boşluklar bırakılır. Dip duvarın üzerine ise ateş geçitleri yapılır. Ateş geçitleri fırının iki yan duvarı arasında altışar adet tuğlanın üst üste konarak; her bir sütunun aralarında 11 cm'lik boşluklar bırakılarak dizilmesiyle oluşur. Toplam dokuz adet boşluk; sekiz adet sütun olurlar. Bu ölçüt baca çıkışı hariç tüm ateş geçitleri için aynıdır. Ateş geçitlerinin sütunları çok dengeli olmalıdır çünkü daha sonra taşıyıcı görevi de görecektir. Son olarak her bir sütun arasında ikişer tuğla ile köprüler kurularak kiriş oluşturulur. Daha sonra külhan tonozunun üst kısmı ve birinci pişirim odasının tonozu bu alınlığa bindirilecektir.



Resim 21: Pişirim odası içi. En sağda ateş geçitleri ve pişirim sırasında odun atılan iç külhan. Wanju, G. Kore

Bir üst basamakta da; külhan tarafında 125 cm, baca tarafında 55 cm boşluk kalacak şekilde bir ateş geçidi inşa edilir böylece bir ve ikinci pişirim odaları ayrılır. Aynı uygulama bir üst basamakta da tekrar edilir. Son basamağa gelindiğinde pişirim odası ve baca zeminleri oluşturulduktan sonra pişirim odası ve bacanın duvarları örülür. İkisinin birleştiği yerde ateş geçitleri inşa edilir. Diğerlerinden farklı olarak bu sefer dört adet açıklık olur. Art arda iki tane inşa edilir böylece bu kısımda duvar dört tuğla kalınlığında olacaktır. Bunun sebebi:



Resim 22: Bacanın ve üçüncü pişirim odasının zemini ile duvarları. Wanju, G .Kore

bu ortak duvarın bacanın üç tuğla genişliğindeki duvarını ve pişirim odasının tonozunun bir tarafını taşıyacak olmasıdır. Baca ve dört tuğla genişliğindeki ortak duvar 140 cm kadar yükseldikten sonra sadece bacanın inşa edilmesine devam edilir böylece ortak duvarın iç kısmında tonozun basabileceği bir basamak bırakılmış olur. Baca 300 cm boyunda inşa edilir. Daha sonra tüm fırın tamamlandığında tuğla bacanın üzerine 250-300 cm yüksekliğinde silindir biçimli metal bir baca eklenir. Metal bacanın, tuğla bacayla birleştiği alt kısmı konik olmalıdır böylece daha iyi çekiş elde edilir.

Külhan ve pişirim odalarının duvarları tamamlıktan kapı girişlerinin kemerlerinin yapımına başlanır. Bunun yapılabilmesi için her bir kapı girişine ayrı şablon hazırlanır. Külhan kemeri için hazırlanan şablon 59x98 cm'lik bir yatay dikdörtgenin üzerine oturtulmuş bir yarım dairedir. Bu yarım dairenin çapı da 59 cm olacaktır. İki sıra kemer yapılacağından Şablonun kalınlığı 44 cm olmalıdır.



Resim 23: Şablon yardımıyla örülen kemer. Wanju, G. Kore.

Şablon yerleştirildikten sonra, açılı ve düz tuğlalar yarım daireyi düzgün tamamlayacak şekilde harç yardımıyla yerleştirilir böylece 44 cm genişliğinde kemer tamamlanır. Biten tonozun üzerine tam oturacak şekilde bir tonoz daha yapılır. Pişirim odası kapıları içinde her birinin kendi ölçüsüne uygun şablonlar hazırlanır ve yine iki sıra kemer üzerine iki sıra kemer olarak aynı şekilde inşa edilir. Kemerler inşa edilirken çok az harç kullanılmalı ve tuğlaların iyice sıkıştığından emin olunmalıdır böylece kemerler yıllar boyu hiç tamirat görmeden ayakta durabilir. Daha sonra tonozların yapımına geçilir.



Resim 24: Tonoz şablonları. Wanju, G. Kore.

Külhan ve her bir pişirim odası tonozlarla örtülecektir. Kemerlerde kullanıldığı gibi yine şablonlar hazırlanır. Esnek kontraplaklar uygun ölçülerde kesilip tonozun uygulanacağı iki duvarın arasına bir yay oluşturacak şekilde yerleştirilir ve altta direklerle desteklenir. Düz ve eğimli tuğlalar yine karma olarak kullanılır ve harç az kullanılır. Eğer harç fazla olursa yıllar içinde fırının ısınma ve soğuması sırasında aşınıp dökülür ve zamanla tonozlar çökmeye başlar. Tonozların tamamlanmasıyla fırın bitmiş bir yapı haline gelir fakat daha iyi bir yalıtım elde etmek için son olarak fırının kalın bir çamur tabakasıyla kaplanması gerekir.

Bunun için önce fırının duvarlarına çiviler çakılır ve çivilerin başlarına dolanan teller bir ağ gibi olacak şekilde dolaştırılır. Daha sonra toprak ve kil karışımı bir balçık tüm fırının yüzeyine sıvanır eğer yapılabiliyorsa bu karışıma saman veya kağıt hamuru eklenebilir. Böylece dış çatlakların da önüne geçilmiş olur. Son olarak tamamlanan fırın, tonozlarda kullanılan şablonların yanıp yok olması için düşük derecede yakılır böylelikle fırının sağlamlık testide yapılmış olur.

Görüldüğü gibi mangdaengi gamadan esinle oluşturulmuş bir fırın olan macsabal, refrakter tuğla kullanılarak daha belirgin mimari unsurlarla inşa edilmiş; rahatlıkla ölçülendirilebilen bir fırın olmuştur. Böylelikle bir bilgi olarak daha net aktarılabilir hale gelmiştir. Burada daha önce anlatılan fırına ait ölçüler Kore’de Wanju şehrinde 2013 yazında 16. Wanju International Macsabal Woodfire Festival dahilinde inşa edilmiş olan fırına aittir.

Tablo: 2. Kim Yong Moon tarafından tasarlanmış olan ‘Macsabal’ fırınlarının listesi

Yapım yılı	Yapıldığı ülke/şehir	Külhan+pişirim odası sayısı
1984	Güney Kore /Danyong vilayeti/ Banglori ilçesi/ Pitjae köyü	1 +5 pişirim odası
1988	Güney Kore /Danyong vilayeti/ Banglori ilçesi/ Pitjae köyü	1+5 pişirim odası
1989	Güney Kore /Kwangju şehri/ Sossangli ilçesi	1+5 pişirim odası
1997	Güney Kore /Kwangju şehri/ Sossangli ilçesi	1+5 pişirim odası
1997	Güney Kore / Osan şehri	1+5 pişirim odası
2000	Güney Kore / Yongin şehri/ Kyunghee Üniversitesi	1+5 pişirim odası
2003	Güney Kore/Goesan şehri/ Joryung Folk Village	1+5 pişirim odası
2005	Çin/ Shandong vilayeti/ Taisan Seramik Fabrikası	1+3 pişirim odası
2011	Türkiye/Ankara/Hacettepe Üniversitesi/ Seramik Bölümü	1+3 pişirim odası
2013	Güney Kore / Wanju şehri	1+3 pişirim odası

Yukarıdaki tabloda görüldüğü gibi macsabal fırınlarından dünyada on adet bulunmaktadır. Bunlardan biri Ankara’da diğeri ise Çin’de Shandong eyaletinde bulunmakta diğeri sekiz fırın ise Kore’nin çeşitli şehirlerinde bulunmaktadır. Tüm macsabal fırınlarında işçilik ya da kullanılan malzeme sebebiyle küçük farklar olabilir. Bunun dışında dünyadaki tüm örnekler içindeki en büyük fark odacık sayısındadır başlangıçta beş adet olan pişirim odalarının sayıları 2003 yılında Çin’de inşa edilen Macsabal fırını ile üçe düşürülmüştür ve bundan sonra inşa edilen fırınlarda aynı odacık sayısına sahiptir. Her macsabal fırınında büyüklü küçüklü değişikliklere gidiliyor oluşu bu fırınların aslında henüz

mükemmelleşmediği anlamına gelmektedir. Dolayısıyla bundan sonra inşa edilecek fırınlarda da değişiklikler olacağı öngörülebilmektedir.

II. BÖLÜM: ÖZGÜN MACSABAL UYGULAMALAR

2.1. Çanaklar Serisi

Bu seri oluşturulurken macsabal'ın özgün şekli olan yarım küre uygulanmamış bunun yerine çanakların alt kısmı genişletilmiş ağız kısmı ise dışarı doğru kavisli hale getirilmiştir. Böylece ağız kısmının altında oluşan kavisli kısma ağaç budakları oturtulabilmektedir. Buradaki amaç macsabal'ın dışa dönük hareketine göndermede bulunmaktır. Bu kaplar tornada çekildikten sonra, uygun sertlikteyken içeriden kurşun-bakır oksit, dışarıdan ise kurşun, bakır oksit ve mangan oksit karışımıyla sırlanmıştır. Sırlar macun kıvamında hazırlanmış ve böylece torna döndürülürken el ile uygulanmıştır. Macsabal'da tek pişirim yapılmış daha sonra ağaç budakları kendir ipi yardımıyla bünyeye sabitlenmiştir.



Resim 25: Çanak (8.5x11x11)



Resim 26: Çanak (9x13.5x13.5)

Çanaklar serisi başlangıçta küçük boyutlu anaklarla başlamış daha sonra çanakların boyları uzamaya budakların ise şekilleri değişmeye başlamıştır böylece daha hareketli bir görünüm kazanmışlardır.



Resim 27: Uzun anak (17x15x15)

2.2. Vazolar Serisi

Çanakların boylarının uzamaya başlamasıyla vazolar ortaya çıkmıştır. Kavisler yerlerini korumuş ama boyun uzatılmasıyla vazo haline gelmişlerdir. Bu vazolar tornada yapılırken tıraşlanarak iyice inceltilmiş daha sonra elektro porselen ile astarlandıktan sonra; mürdesenk, bakır oksit ve mangan oksit karışımıyla sırlanmıştır. Macsabal fırınında tek seferde pişirilmiştir. Bu çalışmalarda dalların yerleri ve biçimleri öncekilerden farklılık gösterebilmiştir ve çanaklara oranla daha renklilerdir.



Resim 28: Kemerli budaklı vazo (28x13x13)



Resim 29: Gerdanlı vazo (30x11x11)



Resim 30: Taçlı vazo (31x10.5x17)

2.3. Duvar Serisi

Macsabal'da hata olarak görülmeyen asimetriklik, çanaklarda durağanlığı kırması, biraz hareket katması adına; torna çekerken merkezin kasten saptırılmasıyla taklit edilmiş ve bu asimetrik çanaklar ortaya çıkmıştır. Burada yine diğer kaplarda olduğu gibi: mürdesenk, bakır oksit ve mangan oksit ile torna üzerindeyken sırlanmış ve macsabal fırınında pişirilmiştir.



Resim 31: Üçlü düzenleme (49x23x10)

Daha sonra ise bu çanaklar kuru dallara kendir ipleriyle sabitlenerek Hizaya sokulmuş ve duvara asılabilecek hale getirilmiştir. Bu çalışma ilham kaynağı olan macsabal ile primitif kültür tarafından paylaşılmıştır.



Resim 32: Dokuzluk düzenleme (43x43x6)

Bu çalışmada iki binlerin ilk on yılı boyunca birçok dalda uygulanan, aynı olanların düzenlenmesi klişesi işlenmiştir. Bu klişe normalde içinde bir de farklı unsur bulundurularak toplumdaki farklılıklara gönderme yapar fakat burada farklı olana yer verilmeyerek klişe olmaktan kurtarılmış ve günümüz toplumuna, ayrışarak tek tipleşmeye göndermede bulunmuştur. Bunların dışında asimetrik macsabal formu gitmiş yerine seri üretim, tek tip çanaklar gelmiştir. Düzenleme yine kuru ağaç dalları ve kendir ipiyle oluşturulmuştur.

SONUÇ

Kültürel etkileşimle başlayan süreç, zanaat merakına oradan da üretkenliğe dönüşmüştür. Sınırlayıcılığı çok fazla olan; belli bir biçim üzerinden üretim yapma eylemi yine bu sınırlayıcılık sebebiyle başlangıcından çok farklı çalışmalarla sonlanmış. Biçimin sınırlılığının yarattığı engellenmeye şiddetle karşılık verilmiş ve bundan bir sentez ortaya çıkmıştır demek yanlış olmaz. Adı Kore dilinde 'nihai kase' anlamına gelen 'Macşabal'dan alan Macşabal fırını kendi sınırlarından taşarak 21. YY'da başka kıtada sanat ve eğitim adına bambaşka duygu ve düşüncelerle varlık bulabilen bir konu haline gelmiştir. Eğitim kurumu içinde seramik teknolojisi kapsamında üretilerek inşa edilen bu fırın sadece bir yüksek pişirimi gerçekleştirmeyi sağlamayıp çağdaş sanat adına üretimlere ve kültürler arası işbirliğini de sağlayıp-pekiştiren bir niteliğe bürünmüştür. Bu çalışmada konu seçimi bu güçlü ilişkinin kolektif bakış açısının ve elbette yüksek pişirim eser üretebilmenin heyecanı ile seçilmiştir. Anadolu topraklarında görmeye alışık olmadığımız bir kültür ve üretimin, dünya sanatçıları ile bir arada ve yeni bir ruh ile üretilmesi, özgün sanat eserleri ve uygulamalar yapmada geleneğe gösterilen bir saygının sonucu olarak görülmelidir.

Bu çalışma; seramik teknolojisinin vazgeçilmez parçası olan seramik fırını ve fırın inşasını kapsadığı kadar bu fırınlardan yararlanılarak üretilen özgün uygulamaları da içermektedir. Bu nedenle sanat eğitiminde tüm tasarım ve teknoloji arayışlarının önemli olduğunu ve sanat ile ilgili uygulamalar için başlı başına bir şablon oluşturabileceği söylenebilir. Sonuç olarak başlangıçta macşabalıdan esinlenerek yapılan çalışmaların yerini macşabalı içinde bir öge olarak bulunduran çalışmalar almıştır. Yani macşabal zamanla burada sunulmuş olan çalışmalardan bazılarının nesnesi-malzemesi olmuştur. Tıpkı ağaç dalları, budaklar ve kendir ipleri için geçerli olduğu gibi. Her bir parçanın bir araya gelişlerindeki primitiflik neolitik kültüre bir atıf ve saygı olarak görülebilir.

Ayrıca bu çalışmalar yapılırken hem Anadolu hem de Uzak doğu seramik kültürleri incelenebilmiş özellikle Uzak doğu seramik kültürünün Çin ve

Japonya'dan ibaret olduğu algısı biraz değişmiştir. Aynı zamanda bu süreç sırasında düzenlenen çalıştaylar macsabal fırını ile ilgili eşsiz bilgiler edinilmesini sağlamıştır.

En başından itibaren; fırın yapımları, sempozyumlar, sanatsal üretim süreçleri, ve bu tezin yazımı sırasında yapılan araştırmalar ve kültürler arası farklılıkların aslında benzeri ihtiyaçları farklı yollardan karşılama çabası sonucu ortaya çıktığını göstermiştir. Sadece iki coğrafyadaki üretim biçimlerinin karşılaştırılması değil, Anadolu'nun farklı bölgelerindeki üretim biçimlerinin gösterdiği farklılıklar bile hayret verici olmasının yanında hayranlık uyandırıcıdır. Özellikle de gelişen sanayi üretimine rağmen insanların hala neolitikte ortaya çıkmış üretim biçimlerini devam ettirebilmeleri insan aklına ve kendi kendine yetebilirliğe bir övgüdür. Eğer bir gün; bildiğimiz uygarlık ortadan kalksaydı, insanlık ilk olarak yağmacılığa sonra uygarlık evriminin başına dönüp avcı toplayıcılığa başlardı. Ama yarın tarım üretimine geçen yeni nesiller dün atalarımızın yaptığı gibi ilkel çanak-çömlek üretmeye başlarlar ve muhtemelen bunu buradan okuyarak öğrenmezlerdi.

KAYNAKÇA

- Güner, Güngör.(1977). Anadolu'da Yaşamakta olan ilkel çömlekçilik
- Özbek, Metin(2000).Dünden Bugüne İnsan, İmge Yayınevi
- Çizer,Sevim.(2011) Seramikte Odunlu pişirim geleneği; uzak doğunun yüksek derece fırınları
2. Uluslararası Avanos Seramik Sempozyumu, Seramik Sanatı ve Sorunları Yayını(2001)
- The Paper Collection of International Ceramic Art
- <http://seco.glendale.edu/~rkibler/kilns.html>
- <http://dawan-chawan-chassabal.blogspot.com.tr/>
- Özdoğan, Mehmet.Başgelen, Nezi. 'Türkiye'de Neolitik Dönem, Arkeoloji ve Sanat Yayınları, İstanbul, 2007.
- Paksoy, Gönül. Anadolu'da Pişen Toprak, Rezan Has Müzesi, İstanbul, 2007
- Dizdar, Candan.(1991). Duvar Kaplama Seramiklerinde Maiolica Tekniğinin Uygulanması
- Başkaya, Mutlu.(2012).Macsabal Kiln Construction and Macsabal Wood Firing Symposium. CeramicsTECHNICAL No. 34
- Arcasoy, Ateş.(1983).Seramik Teknolojisi

ÖZGEÇMİŞ

Kişisel Bilgiler

Adı Soyadı :Kerem Sarıkaya

Doğum Yeri ve Tarihi :SAMSUN 1981

Eğitim Durumu

Lisans Öğrenimi :Hacettepe Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi, Seramik Bölümü

Yüksek Lisans Öğrenimi : Hacettepe Üniversitesi, Güzel Sanatlar Enstitüsü, Seramik Bölümü

Bildiği Yabancı Diller :İngilizce

Sanatsal Faaliyetleri : 2004 Fred Olsen İle Odun Ve Tuz Fırınları İnşa Çalıştayı, Ankara

2007 Kağıt fırın Çalıştayı, Ankara

2007 Kınık Köyü Çömlekçilik Yaz Okulu, Bilecik

2010 T.M.M.O. Mimarlığın Sosyal Forumu, Ankara

2012 Nuro! Sanat Gal. Resim-heykel-seramik sergisi, Ankara

2012 Hacettepe Üni. Seramik Böl. Yüksek lisans ve doktora öğrencileri sergisi, Ankara

2012 İzmir Rotary Kulübü 12. Altın Testi Seramik Yarışması Sergisi, İzmir

2012 Hacettepe Üni. Heykel Bölümü Büst Yarışması Sergisi, Ankara

2013 Stories of Anatolian Territory II, Balance Ceramic Exhibition, A.B.D.

2013 16. Wanju Uluslar arası Macsabal Odun
Pişirimi Sempozyumu, Kore

2013 III. Uluslar arası Hacettepe Üniversitesi
Macsabal Odun Pişirimi Sempozyumu, Ankara

2014 Anadolu Topraklarından Hikayeler II,
Denge Sergisi, İstanbul

İş Deneyimi

Stajlar : 2006 Bozhöyük Seramik Sanayi Tic.A.Ş.

Çalıştığı Kurumlar :Çankaya Belediyesi

İletişim

E-Posta Adresi :adilkeremsarikaya@hotmail.com

Tarih 18.04.2014