

**T.C.**  
**İNÖNÜ ÜNİVERSİTESİ**  
**SOSYAL BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ**



**GÜNÜMÜZ SERAMİK SANATINDA MALATYA**  
**ARSLANTEPE HÖYÜK ORTA TUNÇ DÖNEMİ**  
**SERAMİKLERİNİN KULLANIMI VE**  
**UYGULAMALARI**

YÜKSEK LİSANS TEZİ

DANIŞMAN  
Doç. H. Serdar MUTLU

HAZIRLAYAN  
Yusuf EKİCİ

**MALATYA-2019**

**T.C.**  
**İNÖNÜ ÜNİVERSİTESİ**  
**SOSYAL BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ**

**GÜNÜMÜZ SERAMİK SANATINDA MALATYA ARSLANTEPE**  
**HÖYÜK ORTA TUNÇ DÖNEMİ SERAMİKLERİNİN KULLANIMI**  
**VE UYGULAMALARI**

**YÜKSEK LİSANS TEZİ**

**HAZIRLAYAN**

**Yusuf EKİCİ**

**DANIŞMAN**

**Doç. H. Serdar MUTLU**

**MALATYA 2019**

T.C.  
İNÖNÜ ÜNİVERSİTESİ  
SOSYAL BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ

GÜNÜMÜZ SERAMİK SANATINDA MALATYA ARSLANTEPE  
HÖYÜK ORTA TUNÇ DÖNEMİ SERAMİKLERİNİN KULLANIMI  
VE UYGULAMALARI

YÜKSEK LİSANS TEZİ

DANIŞMAN

Doç. H. Serdar MUTLU

HAZIRLAYAN

Yusuf EKİCİ

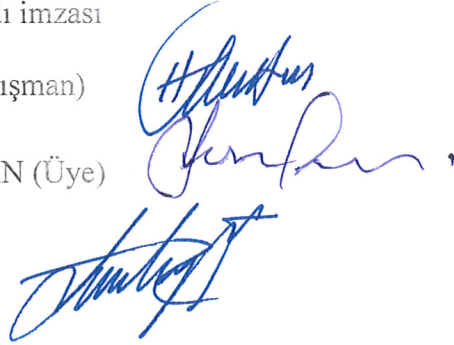
Jürimiz 24.07.2019 tarihinde yapılan savunma sınavı sonucunda bu yüksek lisans tezini (oybirliği /oyçokluğu) ile başarılı bulunarak **Seramik Ana Sanat Dalında** yüksek lisans tezi olarak kabul edilmiştir.

Jüri Üyelerinin Unvan Ad Soyadı imzası

1. Doç. H. Serdar MUTLU (Danışman)

2. Dr. Öğr. Üyesi H. Fazıl ERCAN (Üye)

3. Dr. Öğr. Harun KAYA (Üye)



İNönü Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Yönetim Kurulunun .....  
tarih ve .....sayılı kararıyla bu tezin kabulü onaylanmıştır.

Prof.Dr. Mehmet KUBAT  
Sosyal Bilimler Enstitüsü Müdürü

## ONUR SÖZÜ

“Doç. H. Serdar MUTLU’nun danışmanlığında yüksek lisans tezi olarak hazırladığım **“Günümüz Seramik Sanatında Malatya Arslantepe Höyük Orta Tunç Dönemi Seramiklerinin Kullanımı ve Uygulamaları”** başlıklı bu çalışmanın, bilimsel ahlak ve geleneklere aykırı düşecek bir yardıma başvurmaksızın tarafımdan yazıldığını ve yararlandığım bütün yapıtların hem metin içinde hem de kaynakçada yöntemine uygun biçimde gösterilenlerden oluştuğunu belirtir, bunu onurumla doğrularım.”

...../...../2019

imza

Yusuf EKİCİ

## ÖNSÖZ

Malatya ili, Orduzu Mahaltesinde bulunan Arslantepe Höyüğü Orta Tunç dönemine ait seramik formları ve seramiklerin yüzeyine işlenmiş olan motifler, çağdaş seramik sanatı anlayışıyla yeniden yorumlanmıştır. Ayrıca ulusal ve uluslararası araştırmacı ve sanatseverlerin beğenilerine de sunulmuştur.

Bu araştırmada; Malatya müzesinde sergilenen Arslantepe Höyüğü orta tunç dönemine ait seramik formların incelenmesi ve tanımları sağlanmıştır. Bu eserlerin günümüz bilim, teknoloji ve sanat anlayışıyla yorumlanarak, çağdaş seramik sanatına katkıda bulunması amaçlanmıştır.

Çalışmam sürecinde bilgileri ile yol gösteren, desteğini ve rehberliğini esirgemeyen tez danışmanım Doç. H. Serdar MUTLU' ya değerli katkılarından dolayı teşekkürlerimi bir borç bilirim.

Yusuf EKİCİ

## ÖZET

### **EKİCİ Yusuf, Günümüz Seramik Sanatında Malatya Arslantepe Höyük Orta Tunç Dönemi Seramiklerinin Kullanımı ve Uygulamaları, Yüksek Lisans Tezi, Malatya, 2019.**

İnsanlık tarihinin en eski taşınır kültür varlıkları arasında yer alan seramik, farklı dönemlerde, tarihlerde ve bölgelerde, yapılan araştırma ve kazı yöntemleriyle gün yüzüne çıkarılmaktadır. Dönemin ihtiyaçları, toplumun sosyal yapısı, inanç sistemi, kültür, sanat ve estetik anlayışı seramikte oluşan farklılığın temelini oluşturan etmenlerdir.

Arslantepe Höyüğünde çıkan seramiklerin Orta Tunç Dönemine (M.Ö 2000-1750) kadar tamamen elde şekillendirme yöntemiyle üretildiği, ancak Orta Tunç Dönemine gelindiğinde çarkın kullanıldığı görülmektedir. Seramik üretiminde çömlekçi çarkının kullanılması üretilen seramiklere fiziksel, işlevsel, sanatsal ve estetik özellik katmakla birlikte seri üretime geçişi sağlamış ve çok sayıda seramik kap üretilmiştir. Seri üretim sonucu artan kap sayısı aynı dönemde yaşayan farklı insan gruplarının etkileşimi ile artan ticari hareketlilikte değişim aracı (değiş-tokuş) olarak kullanılmıştır.

Arkeolojik kazılarda elde edilen veriler, insan topluluklarının geçmiş dönemlerini bölümlere ayırarak, gelişim aşamalarının nasıl olduğunu daha kolay anlaşılması ve kayıt altına alınması amacıyla arkeologlar tarafından yapılmıştır. Kalkolitik Çağ'dan (M.Ö 3350-3000) Demir Çağı'nın (M.Ö 1200-712) başına kadar olan zaman aralığı Tunç Çağı olarak adlandırılmıştır. Sürenin çok uzun olması nedeniyle bu çağ kendi içerisinde Erken, Orta ve Geç Tunç olarak üç alt bölüme ayrılmıştır.

Araştırmanın ilk bölümünde, Malatya Arslantepe Höyüğü'nün konumu, önemi ve Arslantepe Tunç Döneminin tabakalama sistemi ile ilgili kısa bilgiler verilmiştir. Bu bilgiler ışığında tabakalar arasındaki sosyal, ekonomik, kültürel ve sanatsal ilişkilere kısaca değinilmiştir.

İkinci bölümde, tez konusu olan Malatya Arslantepe Orta Tunç dönemlerinde üretilen seramiklerin türü, rengi, kullanım amacı, yapımında kullanılan malzeme ve tekniklere kısaca değinilmiştir. Ayrıca Orta Tunç Döneminde üretilen seramiklerin yüzey süsleme elemanı olan geometrik motifler ve formlar teknik, estetik ve sanatsal

açından irdelenmiştir. Seramik bünyeyi oluşturan hammaddelerin fiziksel ve kimyasal analizleri kaynaklara dayalı olarak ele alınmıştır.

Çalışmanın üçüncü bölümünde, araştırma kapsamında teorik ve görsel bilgiler ışığında, tezdeki seramik çalışmaların tasarım ve uygulama aşamalarına da yer verilmiştir. Arslantepe Höyüğü Orta Tunç Dönemi seramiklerinden esinlenerek yapılan bu çalışmalarda tasarım, üretim, dekor, sırlama ve pişirme yöntemleri ile ele alınmış süreçleri ayrıntılı olarak açıklanmıştır.

Son bölümde ise, Arslantepe Höyüğü Orta Tunç Dönemi seramiklerinden esinlenerek çağdaş seramik anlayışıyla yüzeysel ve üç boyutlu çalışmalar kataloglama sistemiyle ayrıntılı olarak ele alınmıştır. Bu çalışmalar o dönemi yansıtabilecek şekilde tasarlanmış ve ortak bir sanatsal anlatım dili oluşturulmuştur. Tez kapsamında üretimi yapılan tüm çalışmaların teknik ve plastik sanat analizleri görseller eşliğinde yapılmıştır. Araştırmanın sonuç bölümünde bulgular tartışılmış ve günümüz çağdaş seramik anlayışına yeni bir bakış açısı kazandırılmaya çalışılmıştır. Arslantepe Höyüğü Orta Tunç Dönemi incelenerek esin kaynağına dönüştürülen bu çalışma, araştırmacılara ve genç sanatçı adaylarına toplu bir kaynak oluşturması amaçlanmıştır.

**Anahtar Kelimeler:** Arslantepe, Höyük, Orta Tunç, Seramik, Çömlek

## ABSTRACT

### **The use and Applications of Middle Bronze Age Ceramics of Malatya Arslantepe Mound in Modern Ceramic Art, Master Thesis, Malatya,2019**

Ceramics, which are among the oldest Movable Cultural Assets in the history of humanity, are unearthed in different periods, dates and regions through research and excavation methods. The needs of the period, social structure of society, belief system, culture, art and aesthetic understanding are the factors that form the basis of the difference in ceramics.

The Middle Bronze period of ceramics in Arslantepe Mound (2000-1750 B.C.) until it was completely produced by hand forming method, but in the Middle Bronze period it is seen that the wheel was used. The use of the Potter's wheel in ceramic production added physical, functional, artistic and aesthetic characteristics to the ceramics produced as well as made the transition to mass production and a large number of ceramic vessels were produced. The increasing number of pots as a result of mass production has been used as a means of exchange in increasing commercial mobility with the interaction of different groups of people living in the same period.

The data obtained during the archaeological excavations were carried out by archaeologists in order to make it easier to understand and record what the development stages were like by dividing the past periods of human communities into sections. From The Chalcolithic Age (3350-3000 B.C.) Of The Iron Age (1200-712 B.C.) the time interval up to the beginning has been called The Bronze Age. Due to the very long period of time, this age is divided into three sub-sections as early, middle and late Bronze.

In the first part of the study, brief information about the location, importance of Arslantepe Mound in Malatya and the stratification system of Arslantepe Bronze Age were given. In the light of this information, the social, economic, cultural and artistic relations between the layers are briefly mentioned.

In the second part, the type, color, purpose of use, materials and techniques used in the construction of ceramics produced in the Middle Bronze periods of Malatya Arslantepe, which is the subject of the thesis, were briefly mentioned. In addition, geometric motifs and forms, which are surface ornamentation elements of ceramics



produced in the Middle Bronze period, are examined in terms of technical, aesthetic and artistic aspects. Physical and chemical analyses of the raw materials that make up the ceramic structure have been discussed based on sources.

In the third part of the study, in the light of theoretical and visual information within the scope of the research, the design and application stages of ceramic studies in the thesis were also included. The design, production, decoration, glazing and cooking methods and the processing processes of Arslantepe Mound are explained in detail in these studies inspired by the Middle Bronze Age ceramics.

In the last section, Arslantepe Mound was inspired by the Middle Bronze Age ceramics, and the superficial and three-dimensional studies with the understanding of contemporary ceramics were discussed in detail with the cataloging system. These works were designed to reflect that period and a common language of artistic expression was created. . The technical and plastic art analyses of all the works produced within the content of the thesis were carried out with visuals. The findings were discussed in the conclusion section of the study and it was tried to give a new perspective to contemporary ceramic understanding. This study, which was turned into a source of inspiration by studying Arslantepe Mound in the Middle Bronze Age, is intended to provide a collective source for researchers and young artist candidates.

**Key Words:** Arslantepe, Mound, Middle Bronze, Ceramics, Pottery

## İÇİNDEKİLER

ONUR SÖZÜ.....	iii
ÖNSÖZ .....	iv
ÖZET .....	v
ABSTRACT.....	vii
İÇİNDEKİLER .....	ix
ŞEKİLLER LİSTESİ .....	xii
GİRİŞ.....	1

### BİRİNCİ BÖLÜM

<b>1. MALATYA ARSLANTEPE HÖYÜĞÜN KONUMU VE ÖNEMİ.....</b>	<b>3</b>
1.1. Arslantepe Höyüğü Tunç Dönemi (MÖ 3000-1200).....	4
1.2. Arslantepe Höyüğü Tunç Dönemi Seramikleri.....	5
1.3. Malatya Arslantepe Höyüğü İlk Tunç Dönemi.....	6
1.3.1. Malatya Arslantepe İlk Tunç Dönemi Seramiklerin Kullanım Özellikleri .....	7
1.3.1.1. Depolama (Erzak) Kapları .....	7
1.3.1.2. Mutfak Kapları:.....	7
1.3.1.3. Günlük Kullanılan Kaplar.....	8
1.3.1.4. Özel (Sunu) Kapları .....	9

### İKİNCİ BÖLÜM

<b>2. MALATYA ARSLANTEPE ORTA TUNÇ DÖNEMİ.....</b>	<b>11</b>
2.1. Malatya Arslantepe Höyüğü Orta Tunç Dönemi Seramiklerinin Biçimsel Özellikleri.....	12
2.1.1. Kırmızı Astarlı Döndürülerek Yapılan Ürünler.....	13
2.1.2. Siyah Renkli Seramik Ürünler.....	13
2.1.3. Gri Ürünler .....	15
2.1.4. Kahverengi Ürünler .....	15
2.1.5. Turuncu Renkli, Döndürülerek Yapılan Ürünler.....	16
2.1.6. Bej Renkli Döndürülerek Yapılan Ürünler.....	17
2.1.7. Bej Renkli İnce Ürünler.....	18
2.1.8. El Yapımı, Boyanmış Seramik Ürünler.....	19
2.1.9. Döndürülerek Yapılan Boyalı Ürünler .....	20

2.2. Malatya Arslantepe Höyüğü Orta Tunç Dönemi Seramiklerinin Kullanım Özellikleri.....	21
2.2.1. Depolama (Erzak) Kapları.....	21
2.2.2. Mutfak Kapları .....	22
2.2.3. Günlük Kullanılan Kaplar .....	24
2.2.4. Sunu Kapları.....	26
2.3. Malatya Arslantepe Höyüğü İlk Tunç Döneminin Orta Tunç Dönemine Etkisi .	29

### ÜÇÜNCÜ BÖLÜM

<b>3. MALATYA ARSLANTEPE ORTA TUNÇ DÖNEMİ SERAMİKLERİ TASARIM VE UYGULAMA SÜREÇLERİ.....</b>	<b>31</b>
3.1. Seramiğin Tanımı ve Tarihçesi .....	31
3.2. Araştırma, Tasarım ve Uygulama Süreçleri.....	32
3.3. Seramiklerin Üretiminde Kullanılan Yöntemler .....	33
3.3.1. El ile şekillendirme Yöntemi .....	33
3.3.2. Çömlekçi Çarkı İle Şekillendirme Yöntemi .....	34
3.3.3. Döküm Kili ile Şekillendirme Yöntemi.....	35
3.3.4. Plaka Yöntemi İle Şekillendirme.....	37
3.4. Seramik Çalışmalara Uygulanan Dekor Teknikleri .....	38
3.4.1. Ajur Tekniği .....	38
3.4.2. Sır Altı Boyama Tekniği .....	39
3.4.3. Astar Tekniği .....	40
3.5. Sır ve Sırlama Teknikleri .....	41
3.5.1. Ürünlerin Sırlamaya Hazırlanması .....	41
3.5.2. Sırlama Yöntemleri .....	41
3.5.2.1 Püskürtme Yöntemi .....	42
3.5.2.2 Eskitme Yöntemi .....	42
3.5.2.3. Fırça İle Sürme Yöntemi.....	43
3.5.3. Pişirim Tekniği .....	44
3.5.3.1. İlk Pişirim .....	44
3.5.3.2. İkinci Pişirim.....	44
3.6. Tez Kapsamında Yapılan Çalışmalar ve Çözümlemeleri .....	46
3.5.1. Çalışma 1 .....	46

3.5.2. Çalışma 2 .....	48
3.5.3. Çalışma 3 .....	50
3.5.4. Çalışma 4 .....	52
3.5.5. Çalışma 5 .....	54
3.5.6. Çalışma 6 .....	56
3.5.7. Çalışma 7 .....	58
3.5.8. Çalışma 8 .....	60
3.5.9. Çalışma 9 .....	62
3.5.10. Çalışma 10 .....	64
3.5.11. Çalışma 11 .....	66
3.5.12. Çalışma 12 .....	68
3.5.13. Çalışma 13 .....	70
3.5.14. Çalışma 14 .....	72
3.5.15. Çalışma 15 .....	74
<b>SONUÇ .....</b>	<b>76</b>
<b>KAYNAKÇA .....</b>	<b>78</b>

## ŞEKİLLER LİSTESİ

Fotoğraf 1: Arslantepe' nin Konumunu Anlatan Harita (Frangipane, 2004:158) .....	4
Fotoğraf 2: Geometrik Motifli Vazo (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi).....	6
Fotoğraf 3: Depolama Kabı (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi) .....	7
Fotoğraf 4: Kapaklı Küçük Tencere (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi) .....	8
Fotoğraf 5: Kendinden Ayaklı Tencere (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi) .....	8
Fotoğraf 6: Kase (Yusuf EKİCİ,2019: Malatya Müzesi) .....	9
Fotoğraf 7: Tencere (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi).....	9
Fotoğraf 8: Tek Kuplu Kase (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi) .....	10
Fotoğraf 9: Geometrik Desenli Çanak (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi).....	10
Fotoğraf 10: İnce Cidarlı Kâse (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi) .....	13
Fotoğraf 11: Tek Kuplu Geometrik Desenli Maşrapa (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi).....	14
Fotoğraf 12: Tek Kuplu Maşrapa (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi) .....	15
Fotoğraf 13: Kalın Cidarlı Depolama Kabı (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi) .....	16
Fotoğraf 14: Tabak (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi) .....	17
Fotoğraf 15: Farklı Geometrik Desenli ve Renkli Parçalar-1 ( Di Nocera :2019) .....	18
Fotoğraf 16: Kâse (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi) .....	19
Fotoğraf 17: Farklı Geometrik Desenli ve Renkli Parçalar-2 (Di. Nocera:2019) .....	20
Fotoğraf 18: Büyük Vazo, Farklı Geometrik Desenli-Renkli Parçalar-3 ( Di. Nocera:2019).....	21
Fotoğraf 19: Kabartma Motifli Depolama Kabı (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi) .....	22
Fotoğraf 20: Kazıma Motifli Depolama Kabı (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi) .	22
Fotoğraf 21: Büyük Kase (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi).....	23
Fotoğraf 22: Yonca Ağızlı Kuplu Testi (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi).....	23
Fotoğraf 23: Geometrik Motifli ve Tutamaçlı Tencere (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi).....	23
Fotoğraf 24: Geometrik Motifli Siyah Renkli Vazo (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi).....	24

Fotoğraf 25: Geometrik Motifli Kırmızı Renkli Vazo (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi).....	24
Fotoğraf 26: Kalın Kenarlı Tabak (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi).....	25
Fotoğraf 27: Kalın Cidarlı Kase (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi) .....	25
Fotoğraf 28: Tek Kuplu Vazo (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi).....	25
Fotoğraf 29: Kalın Ağızlı Boyunlu Vazo (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi) .....	26
Fotoğraf 30: Geometrik Motifli Kase (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi) .....	26
Fotoğraf 31: İki Kuplu Vazo (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi).....	27
Fotoğraf 32: Geometrik Motifli Çift Renkli Çanak (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi).....	27
Fotoğraf 33: Farklı Geometrik Desenli ve Renkli Seramik Parçalar-4 (Di Nocera: 2019) .....	27
Fotoğraf 34: Farklı Geometrik Desenli Ve Renkli Seramik Parçalar-5 ( Di. Nocera: 2019) .....	28
Fotoğraf 35: Kırmızı Ve Siyah Renkli Seramik Parçalar-6 (Di. Nocera:2019).....	28
Fotoğraf 36: İki Renkli Geometrik Motifli Seramik Parça-7 ( Di. Nocera:2019) .....	28
Fotoğraf 37: Geometrik Motifli Siyah Renkli Seramik Vazo (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi) .....	29
Fotoğraf 38: Siyah renkli, Geometrik Motifli, Akıtaçlı Seramik Kase (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi) .....	29
Fotoğraf 39: Seramik Form Tasarımları .....	32
Fotoğraf 40: Seramik Pano Tasarımları.....	33
Fotoğraf 41: El İle Şekillendirme Yöntemi ve Ek Birim Montajı .....	34
Fotoğraf 42: Kırmızı Kilin Yoğurulması ve Tornada şekillendirilmesi .....	35
Fotoğraf 43: Çömlekçi Çarkında Üretilen Çalışma ve Ek Birimlerin Montajı.....	35
Fotoğraf 44 : Döküm Kilinin Hazırlanması.....	36
Fotoğraf 45: Alçı Kalıba Döküm Yapılması.....	36
Fotoğraf 46: Alçı Kalıptan Çıkarılan Formun Biçimlendirilmesi .....	37
Fotoğraf 47: Plaka Yöntemi İle Şekillendirme .....	38
Fotoğraf 48: Ajur Tekniği Uygulaması .....	38
Fotoğraf 49: Astarlı ve Astarsız Seramik Yüzeylerde Dekor İşlemi .....	39
Fotoğraf 50: Doldurma Tekniği İle Dekor İşlemi.....	39

Fotoğraf 51: Seramik Yüzeylerde Astarlama İşlemi .....	41
Fotoğraf 52: Püskürtme Yöntemi ile Sırlama .....	42
Fotoğraf 53: Siyah Mat Sır İle Eskitme (Sür Sil) Yöntemi .....	43
Fotoğraf 54: Fırça İle Sürme Yöntemi.....	43
Fotoğraf 55: İlk Pişirim İçin Çalışmaların Fırına Yerleştirilmesi.....	44
Fotoğraf 56: Sırlanmış Çalışmaların Fırına Yerleştirilmesi .....	45
Fotoğraf 57: Çalışma 1 ve Detayları.....	46
Fotoğraf 58: Çalışma 2 ve Detayları.....	48
Fotoğraf 59: Çalışma 3 ve Detayları.....	50
Fotoğraf 60: Çalışma 4 ve Detayları.....	52
Fotoğraf 61: Çalışma 5 ve Detayları.....	54
Fotoğraf 62: Çalışma 6 ve Detayları.....	56
Fotoğraf 63: Çalışma 7 ve Detayları.....	58
Fotoğraf 64: Çalışma 8 ve Detayları.....	60
Fotoğraf 65: Çalışma 9 ve Detayları.....	62
Fotoğraf 66: Çalışma 10 ve Detayları.....	64
Fotoğraf 67: Çalışma 11 ve Detayları.....	66
Fotoğraf 68: Çalışma 12 ve Detayları.....	68
Fotoğraf 69: Çalışma 13 ve Detayları.....	70
Fotoğraf 70: Çalışma 14 ve Detayları.....	72
Fotoğraf 71: Çalışma 15 ve Detayları.....	74

## GİRİŞ

Tarihin en erken döneminden itibaren insanođlu toprađı çeřitli alanlarda kullanmıřtır. Dođa kořullarından ve vahři hayvanlardan korunma amacı ile yaptıđı ahřap barınakların i ve dıř kısımlarını toprađı kullanarak daha korunaklı hale getirmiřtir. Barınak duvarlarında ilk olarak kullanılmaya bařlanan toprak, daha sonra, insanların duygu ve dūřüncelerini ifade etmek için, barınakların duvarlarını sūleme malzemesi olarak kullanılmıřtır. Gūnlük ihtiyaını karřılamak için ūretilen seramik kaplar zaman içerisinde sanatsal ve kūltūrel ihtiyaçlarını da karřılamıřtır. İnsan zamanla kendini ifade etme duygusuna dayalı olarak ortaya çıkan seramik formlar, deđiřik biçimlerde ve tekniklerde gūnūmūze kadar ulařmıřtır. Farklı kazı alanlarında çıkarılan seramik kaplar incelendiđinde bu kapların iřlevselliđin yanı sıra ikinci bir ūzelliđi olan estetik ve sanatsal yŃnū dikkatleri ūzerine çekmektedir. İřlevsel amaçlı kullanılan formların estetik anlamda da bir ifade aracı ve o dŃnemin beđeni dūzeyini yansıtıcı niteliđini de tařımaktadır. Kiři ve bir kūltūren parçası olan Orta Tunç DŃnemi seramik kaplar ūzerine iřlenmiř geometrik motifler dikkat çekmektedir. Seramik form ve geometrik motiflerin en gūzel Ńrnekleri Elazıđ (Norřun Tepe) Orta Tunç DŃnemi ve Arslantepe Orta Tunç DŃneminde ıkarılan seramik kaplardır. ūretilmiř seramik kaplar toplumların zaman içerisinde geliřen estetik duygularını, formların yūzeylerine iřledikleri desenler ise o toplumun ve bireylerin duygularını, kūltūrel ūzellikleriyle ilgili bilgiler tařımaktadır. Ticari hareketlilik yoluyla deđiřik yŃrelere tařınan seramik kapların sayesinde, bu kapların geldiđi yerin toplumsal, cođrafi, kūltūrel ūzellikleriyle ilgili bilgiler de edinilmektedir. Daha Ńnceden ele alınmamıř; Malatya Arslantepe Orta Tunç DŃnemi Seramik Kaplar ve Ūzerlerindeki Desenlerin Sanatsal Olarak incelenmesi ve Deđerlendirilmesini içeren çalıřma, alandaki bořluđu dolduracađına inanılmaktadır. Seramik formların yūzeyindeki desenler bu yŃnūyle bakıldıđında, bunları iřleyen sanatkārların estetik bakıř açıları, iřleyiřteki ustalıklarıyla ilgili bilgiler elde edilmektedir. Tezin konusunu oluřturan ve M.Ū. 2000-1750 yılları arasını kapsayan Malatya Arslantepe HŃyūk Orta Tunç ađı VA evresindeki katmanda bulunan seramik kaplar ince iřçilik yapılarak Ńzenle ūretilmiřtir. Kapların yūzeyindeki geometrik motifler Arslantepe Orta Tunç DŃneminin estetik ve sanat anlayıřını en iyi řekilde



yansıtmaktadır. Araştırma kapsamında seramik formlar ve motifli formlar orijinal halleriyle, beraber bunlara yeni estetik ve sanatsal yorumlamalar katılarak çalışılmıştır.



## BİRİNCİ BÖLÜM

### 1. MALATYA ARSLANTEPE HÖYÜĞÜN KONUMU VE ÖNEMİ

Malatya adı, Hitit kaynaklarında Maldia, Asur yazıtlarında Melid adı ile anılmaktadır. Malatya kent merkezinin 7 km kuzeydoğusunda, Fırat Nehirinin (Karakaya Baraj Gölü) batı kıyısı yakınında bulunan Orduzu Mahallesi sınırları içerisinde yer alan Arslantepe Höyüğü, 200x150x40 m boyutlarında olup tepelik bölümü ovale yakın yuvarlak görünümündedir (Uçankuş, 2000:458-455).

Arslantepe Höyüğü konumu itibariyle, Kızılırmak yayı içerisinde kuzey-güney ticaret yolu üzerinde yer alması nedeniyle işlek bir ticaret ağına sahiptir. Akatlı Sargon (M.Ö. 3.bin) döneminden bu yana kullanılmış, Asur Ticaret Kolonileri Çağında (M.Ö. 1950-1800) önemi daha da artarak devam etmiştir. Bu yollar Hititler döneminde de önemini korumuştur (Uçankuş, 2000: 457).

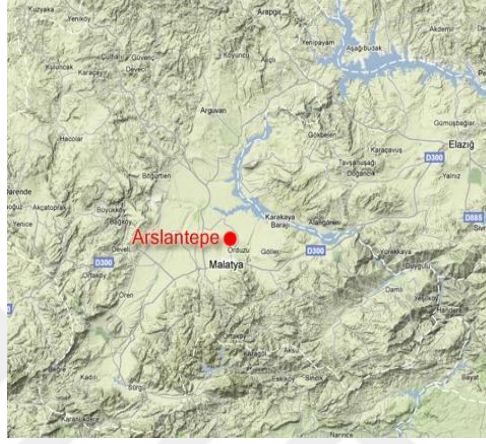
Dicle ve Fırat nehirleri boyunca ilk şehir toplumları ortaya çıkarken, Arslantepe’de M.Ö.4 bin yılda, yeni gelişen ekonomik, politik, dinsel ve yönetsel bir merkez olarak tespit edilmiştir. Arslantepe’de ortaya çıkarılan buluntular, ilk devletleşme süreci yapılarının ve bu kaynakların yönetsel işletme ve topluluğun siyasi denetim araçlarının edindiği biçimlerin anlaşılmasına katkıda bulunmuştur (Frangipane, M.1993: 41,42). Arslantepe Höyük kazılarındaki bulgulara göre ilk Kerpiç Saray yapısı, ilk devletleşme sistemi ve yönetimi, siyasi otorite yapısı Arslantepe Höyüğünde tespit edilmiştir (Frangipane, M.1993: 41,42).

M.Ö. 3 bin yılın başlarında hem Arslantepe’de hem de bölgede geçerli olan kültürün, yeni ve bambaşka bir kültürle değiştiği görülür. Bu kültür değişimi geçerli olan sistemin bir bakıma bozulması ve buna ilave olarak Trans Kafkasya seramik kapların Arslantepe Höyük kazılarında ortaya çıkmasıyla ilişkilendirilir (Hauptmann, 1968; 111, 1974; 20). Karaz seramik formlarının özelliği; iç yüzeyi kırmızı renk, dış yüzeyi siyah, gri, kahverengi veya dış yüzeyi siyah, gri, kahverengidir (Esin, 2000; 126).

Prof. Dr. Marcella Frangipane de bu durumu “yeni kültür, yerel kültürle iç içe geçerek yeni politik, ekonomik örgütlenmeye ve yeni ilişkilere yol açar. Bu bağlamda

Malatya, uzlaşma ve çatışmanın farklı iki kültürel çevre ve toplum arasında yaşandığı kültürel bir sınır olarak görülür.” Anlamında yorumlanmaktadır (Akin, 2015: 17).

Anadolu’da M.Ö. 2. binde Asur koloni çağı’nın başlamasıyla birlikte yerleşim, jeopolitik olarak ticaret yolu üzerinde olduğundan zenginleşerek varlığını devam ettirmiştir. M.Ö. 3. binde görülen politik ve ekonomik örgütlenme yerini küçük krallıklara bırakmış fakat Asur Devletinin kolonisi konumundadır (Frangipane,1993: 67).



**Fotoğraf 1: Arslantepe’ nin konumunu anlatan harita (Frangipane, 2004:158)**

### **1.1. Arslantepe Höyüğü Tunç Dönemi (MÖ 3000-1200)**

İnsan topluluklarının geçmişini bölümlere ayırarak, gelişim süreçlerinin nasıl olduğu hakkındaki ilk fikir 1819 yılında C.J. Thomsen tarafından önerilmiştir. Sadece mantıksal açıdan ve nesnelerin üretiminde kullandıkları malzemelerin ve üretimlerinin zorluğuna göre, basit bir sınıflamaya gitmiştir. Thomsen, ham madde teknolojilerine dayanan taş, tunç ve demirin sıralamasına göre, Taş Çağı, Tunç Çağı ve Demir Çağı bölümlenmesini ortaya koymuştur. Bu sisteme “Üç Çağ Sistemi” adı verilmektedir.

Çağa adını veren tunç, bakıra arsenik ya da kalay katılarak yapılan ve bakıra göre daha sert olan bir alaşımdır (Harmankaya, 2002: 7).

Elde edilen verilere göre sosyal ve kültürel alanda olduğu gibi, metal işçiliğinde de teknolojik olarak diğer bölgelerdeki gibi eş zamanlı gelişmeler olmadığı tespit edilmiştir (Özfirat, 2000: 361). M.Ö.3000’lere dayanan Tunç dönemi, Anadolu da farklı bölgelerde ve farklı tarihlerde görülmektedir. Yapılan birçok arkeolojik kazı sonucuna göre Girit’te, Ege adalarında ve Yunanistan’da 2500-2000’de; Avrupa’da ise 1200

yıllarında başlamış olduğu ortaya çıkmıştır (Uçankuş, 2000: 272). Anadolu'da ise Tunç Dönemi farklı tarihlerde görülmüştür (Harmankaya, 2002: 9).

Tunç çağının Doğu Anadolu'daki önde gelen merkezleri arasında Malatya/Arslantepe, Değirmentepe, Elazığ/Keban yöresinde Norşuntepe, Tülintepe, Tepecik, Çayboyu ve Korucutepe yer almaktadır (Uçankuş, 2000: 273).

Tunç Çağı, kazılarda ortaya çıkarılan çanak çömleğin niteliğine, yerleşim yerlerinin sosyo-ekonomik yapılarına, üretimde ve inşaat alanında kullanılan teknolojinin düzeyine göre üç evreye ayrılmıştır. Bunlar Erken Tunç, Orta Tunç ve Geç Tunç dönemleridir (<https://link.springer.com>).

Çömlekçi çarkının ilk defa Tunç Döneminde kullanıldığı bilinmektedir (Frangipane, M. 1993: 37).

## **1.2. Arslantepe Höyüğü Tunç Dönemi Seramikleri**

Malatya Arslantepe Höyüğünde Tunç Dönemi; Erken Tunç (M.Ö 3000-2000), Orta Tunç (M.Ö 2000-1750) ve Geç Tunç (M.Ö 1750-1200) olarak üç alt bölüme ayrılmıştır.

Elde edilen verilere dayanarak, İlk Tunç Dönemi kültür, sanat ve estetik değerleriyle, Orta Tunç Dönemi seramik üretim aşamalarını olumlu yönden etkilemiştir.

Yapılan araştırmalar sonucunda, Malatya Arslantepe Höyüğün Tunç dönemi ile Elazığ Norşuntepe Tunç dönemi arasındaki ilişkinin diğer merkezlere göre daha güçlü olduğu anlaşılmaktadır (Hauptmann,1968;109).

Yapılmış olan araştırmalar sonucunda, Arslantepe Tunç döneminde üretilen seramik formların dış etkenlere karşı dayanıklı olması ve kapların daha kolay şekil alabilmesi için üretimde kullanılan kil içerisine saman ve ot parçaları belirli oranlarda ilave edilmiştir (Esin,1932-1999:125). Üretilmiş olan kapların yüzey renkleri genellikle kırmızı ve turuncu olup, form yüzeylerini pürüzsüzleştirmek için astar ve perdah tekniği kullanılmıştır (Duru; 2000; 132). Bu teknikler ayrı ayrı veya ikisi bir arada da kullanılmış olduğu görülmektedir (Di nocera,1998: 15).

### 1.3. Malatya Arslantepe Höyüğü İlk Tunç Dönemi

Malatya Arslantepe ilk tunç dönemi; 1970-1973 tarihinde kazıdan çıkarılan seramik kap ve parçaları üzerinde yapılan incelemelerde, bu dönemde el yapımı kırmızı-siyah astarlı oldukları tespit edilmiştir (Bilgi, 2000; 138). Seramikler genelde yörede bulunan iri taneli bazen de yarı ince taneli kil kullanılarak üretildiği belirlenmiştir (Oğuzhanoğlu, 2008; 44).

Bu seramik kapların yüzey geçirgenliğini önlemek ve estetik görünmeleri amacıyla iç ve dış yüzeyleri genelde düzleştirilmiştir. Kırıkları kahverengi ya da gridir. Yapılan incelemeler sonucunda üretilen seramiklerin alt yüzeyinde ve biçiminde döndürülen tabla üzerinde üretildiğine dair hiçbir ize rastlanılmamıştır. İlk Tunç Çağında pişmiş topraktan kap şekillerinin basit olmasının nedeni, bu devirde madeni kapların çok artmış olmasındandır. Sunu kabı olarak üretilen seramik yüzeyindeki bezemeler Tunç Çağının karakteristik geometrik ve çizgisel motifleri kullanılmıştır (Di Nocera, 1998;17; Arslantaş, Y. 2008;389).



**Fotoğraf 2: Geometrik motifli vazo (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi)**

### 1.3.1. Malatya Arslantepe İlk Tunç Dönemi Seramiklerin Kullanım Özellikleri

#### 1.3.1.1. Depolama (Erzak) Kapları

Bu seramik gurubu büyük boyutlu, geniş karınlı ve kalın cidarlıdır. Ağız kısmı herhangi bir düz yüzeyli malzemeyle kapatılabilmesi için düz ve enli üretilmiştir. Bu seramik formlar, el ile üretildiği için fiziksel görünümü asimetriktir (Ökse, 2002; 92). Bünyeyi oluşturan kil içeriği iri taneli, kumlu ve taşlıdır. Formun iç yüzeyi ve dış yüzeyi perdalı olup dış yüzeyinde desen kullanılmadığı görülmektedir (Di Nocera, 2011; 98).



**Fotoğraf 3: Depolama kabı (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi)**

#### 1.3.1.2. Mutfak Kapları:

Bu tür kaplar kullanım amaçları nedeniyle ısıya dayanıklılığını artırmak için, iri taneli ve kumlu kilden üretilmiştir. Bazı formlar ocak üzerinde kullanıldıkları için alev ile temas eden kısımları siyah ve gri renk tonlarına sahiptir. Ancak ocak üzerinde kullanılmayan mutfak formları ise kahve renklidir. İç ve dış yüzeyi azda olsa işlem görmüştür, bu formların yüzeyinde geometrik motif kullanılmamıştır (Ökse, 2002: 93).



**Fotoğraf 4: Kapaklı küçük tencere (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi)**



**Fotoğraf 5: Kendinden ayaklı tencere (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi)**

### **1.3.1.3. Günlük Kullanılan Kaplar**

Malatya Arslantepe Höyüğü, İlk Tunç dönemi kazıları sırasında çok sayıda bulunmuş olan bu seramik gurubu, fazla özenilerek yapılmamış, sadece yerel halkın günlük yeme-içme ihtiyacını karşılamak için üretilmiştir. Orta ve büyük boylu çanak ve çömlekler gibi günlük kullanıma yönelik kap biçimlerinden oluşmaktadır. Bünyeyi oluşturan kil içeriği, genel olarak iri ve yarı iri taneli kilden üretilmiştir. Kabın iç ve dış yüzeyi çok az işlem görmüş ve dış yüzeyinde geometrik motif kullanılmamıştır (Ökse, 2002: 92).



**Fotoğraf 6: Kase (Yusuf EKİCİ,2019: Malatya Müzesi)**



**Fotoğraf 7: Tencere (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi)**

#### **1.3.1.4. Özel (Sunu) Kapları**

Genellikle tanrı veya krala sunu yapmak için kullanılan formlar, ince cidarlı, ince ya da yarı ince taneli kilden üretilmiştir (Esin, 2000: 83). Özenle biçimlendirilmiş bu formların bütün yüzeyleri astarlanıp, perdahlanmıştır. Dış yüzeyinde siyah ve kırmızı renkli geometrik motifler kullanılmıştır (Ökse, 2002: 93).





**Fotoğraf 8: Tek kuplu kase (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi)**



**Fotoğraf 9: Geometrik desenli çanak (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi)**

## İKİNCİ BÖLÜM

### 2. MALATYA ARSLANTEPE ORTA TUNÇ DÖNEMİ

Arslantepe Höyüğü' de Orta Tunç dönemi M.Ö 2000-1750 yıllarına tarihlendirilmektedir. Asur Koloni Çağına denk gelen Orta Tunç dönemi, VA tabakası; VA-I ve VB-II tabakaları olarak ikiye ayrılır.

VB-II tabaka yangınla sona ermiştir (Hauptmann,1968;112). Olasılıkla zengin maden kaynaklarına ve güvenli ticaret yollarına hâkim olma amacıyla başlayan gerilimin ortaya çıktığı mücadelelerin izleri olarak düşünülebilir (Oğuzhanoğlu,2008: 98).

Orta Tunç dönemine ait üretilmiş seramiklerin özellikleri, yapılmış olan fiziksel ve kimyasal analizler sonucunda elde edilmektedir. Analizler sonucunda 9 seramik türü tanımlanmıştır. Bu tanımlamalarda kilin yapısı ve işlenmesi, seramiklerin iç ve dış yüzeylerinin renkleri dikkate alınarak yapılmıştır (Di nocera, 1998: 75,82).

Kapların yüzeysel değerlendirilmesi iç ve dış duvarlarında 4 ayrı tekniğe göre değerlendirilmiştir. Bunlar; astarlanmış, cilalanmış, düzleştirilmiş ve işlem görmemiş yüzeylerdir.

Astarlama, eserin hatalarını kapatmak ve homojen bir yüzey oluşturmak amacı ile yapılmıştır (Oğuzhanoğlu, 2008;45).

Cilalama, düzenli bir şekilde yapılmış ve yüzey genel olarak düz ve parlaktır. Düzleştirme metodunda ise yüzey sıkılaştırılır, fakat bu işlemi yapmak için kullanılan aracın form yüzeyinde izi kalır. Bu teknik ile yüzey matlaşır. Sertleşmiş olan seramik yüzeyler kemik, ahşap spatula, deniz kabuğu ya da çakıl taşı yardımıyla düzleştirilir (Di Nocera, 1998: 75).

İşlem görmemiş yüzeyler homojen ve düz değildir. Küçük kırıklar ve üretilirken yüzeyinde oluşan el izleri görülmektedir. Islak bir sünger ile basit işlem görmüş seramikler bu kategoriler içerisinde işlem görmemiş formlar olarak adlandırılır.

Seramik kaplar üretim ve kullanım amaçlarına göre 4 kategoriye ayrılmıştır. Bunlar; günlük kullanılan kaplar, mutfak kapları, özel kullanım(sunu) kapları, depolama kaplarıdır.

- Günlük kullanılan kaplar; İçerisinde, günlük yeme ve içme ihtiyaçlarını karşılamak için üretilmiş olan kaplardır.

- Mutfak kapları; ateş üzerinde yemek pişirmek için kullanılan ısıya dayanıklı kaplardır.

- Özel kullanım kapları; Tanrıya, krala ve üst düzey yöneticilere sunu için kullandıkları kaplardır.

- Depolama kapları; Katı veya sıvı gıdaları depolamak ve muhafaza etmek için kullanılan kaplardır (Ökse, 2002: 87).

Üretilmiş olan seramik formların hiçbiri standart özelliklere sahip değildir, hepsi kendi kategorileri içerisinde değişiklik gösterir. Bu nedenle yerel ya da kültürel isimler yerine ürünlerin başlıca özelliklerini kapsayan tanımlar kullanılmıştır.

Burada sadece kil türleri, seramik kırığı renkleri, madeni ya da organik içerikler, yüzeylerin işlenmesi ve yüzey rengi, üretim türü (el ya da döndürülerek yapılışı) boyanmış seramiklerde kullanılan renkler ve astarlama teknikleri ile ilgili bilgiler verilmektedir (Di nocera, 1998: 75, 82).

## **2.1. Malatya Arslantepe Höyüğü Orta Tunç Dönemi Seramiklerinin Biçimsel Özellikleri**

1. Kırmızı Astarlı (Kaplmalı), Döndürülerek Yapılan Ürünler.
2. Siyah Renkli Ürünler
3. Gri Renkli Ürünler
4. Kahve Renkli Ürünler
5. Turuncu Renkli, Döndürülerek Yapılan Ürünler
6. Bej Renkli, Döndürülerek Yapılan Ürünler
7. Bej Renkli, İnce Ürünler
8. El Yapımı, Boyanmış Ürünler
9. Döndürülerek Yapılan Boyanmış Ürünler

### 2.1.1. Kırmızı Astarlı Döndürülerek Yapılan Ürünler

Bu seramikler; homojen kırmızı astar yüzeyli ve nadir olarak yüzeyi cilalanmış ya da düzleştirilmiş ürünlerdir. Seramik formlarda kullanılan kilin yapısı, ince ya da yarı ince taneli, maden çeşidi olarak (demir oksit oranı yüksek) içerikli ve bazen beyaz (kireçli) renkli olduğu görülmektedir. Kırıkları genelde gri, bej ya da turuncu renktedir (Di Nocera, 1998: 77). Seramik formların yüzeyindeki üretim izlerine bakılarak çoğunlukla dönen tabla üzerinde üretildiği tespit edilmiştir (Oğuzhanoglu, 2008; 46; Hauptmann, 1968; 105).



**Fotoğraf 10: İnce cidarlı kase (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi)**

### 2.1.2. Siyah Renkli Seramik Ürünler

Siyah renkli seramik kaplar homojen bir yapıda olup genelde yüzeyi cilalanmış, bazen düzeltilmiş ve astarlanmış yüzeylerden oluşmaktadır. Formun yüzeyindeki desen Orta Tunç Döneminin sanat ve estetik anlayışını yansıtmaktadır. Seramik bünyeyi oluşturan kil yarı ince ya da iri tanelidir (Hauptmann, 1968; 106, 109). Çok nadir ince taneli olduğu görülmüştür. Bünyeyi oluşturan kilin içeriği mineral bakımından zengin olduğu yapılan laboratuvar analizleri sonucunda belirlenmiştir. Seramiğin yüzeyindeki renk kırıkları genelde gri ve siyah olduğu tespit edilmiştir. Bu seramikler genelde el yapımı olduğu, ancak ince taneli killerden yapılan formlar dönen tabla üzerinde üretilmiştir (Di Nocera, 1998: 77-78).



**Fotoğraf 11: Tek kuplu geometrik desenli maşrapa (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi)**

Seramiğin gri renk alması, pişme işlemi sırasında gerçekleştirilen bir takım bilinçli adımlarla sağlanmaktadır. Bu bağlamda, gri renkli seramikleri oluşturan kilin bünyesindeki minerallerin yapısından ziyade, formların pişirim tekniği sonucu ortaya çıkmıştır. Kireç ya da karbon bileşikleri içeren kilin düşük oksijenli bir fırında pişirilmesi sonucu, gri renk alabildiğini belirtmektedir. Ayrıca pişme sırasında fırın içinde oksijen akışının bilinçli olarak kesilmesi, bünye içindeki bazı maddelerin karbonlaşması sonucu gri renk sağlar. Bu durum redüksiyon ya da indirgenme olarak adlandırılır ve bu işlem 600-900 derece arasında gerçekleşir (Ökse, 1999: 15;16-20).

Eldeki örneklerin iyi pişmiş olması, fırın içinde oksijenin düşürüldükten ve gri renk sağlandıktan sonra, olasılıkla oksijenin tekrar akışının sağlanmasıyla ısının tekrar yükseltilip pişmenin tamamlandığını düşündürür. Bu işlemler, belki de pişmiş toprak üzerinde bir “madeni kap” görünümü yaratmayı amaçlamıştır (Hauptmann, 1969; 73). Asırlar boyunca seramik kapların bünye yüzeylerinde, metalik görünüm elde edebilmek için araştırmacılar farklı pişirim atmosferleri ve pişirim dereceleri denemişlerdir (Şölenay, 1995: 5). Seramik pişiriminde sıkça kullanılan, artistik bir yöntem olan redüksiyonlu pişirim, kilde renk değişikliği ve alkalilerin kil içindeki etkilerini oluşturur. Oksijen iyonlarının azalması veya genel olarak kısaca değer azalmasına “redüksiyonun kimyasal anlamı” denir. Bu nedenle “indirgenme” olarak adlandırılır.

Redüksiyon sırasında bir redükleyici (indirgeyici) maddenin varlığı gereklidir. Bu madde reaksiyon sırasında oksijenle birleşir ve okside olur.

Yanma havasının az olduğu ortamda pişirimin yapılması seramikte, redüksiyon pişirimi ve yüksek değerli oksitlerin düşük değere indirgenmesidir (Arcasoy,1983:101).

### 2.1.3. Gri Ürünler

Mutfak kapları kullanım amacına göre şekillendirilmiş gri renkli seramik formlardır. Bünyeyi oluşturan kiler hem ince taneli hem de iri taneli kilden oluşmaktadır. Yapılan incelemeler sonucunda bu gruptaki seramiklerin yüzeyi her türlü işlemi görmüştür. Bünyeyi oluşturan kile farklı oranlarda kum karıştırılarak kabin ateşe karşı direncini arttırılmıştır (Hauptmann,1968;107). Bu kaplar ateşe maruz kaldıkları için taban kısımları gri renkte alacalıdır. Bu gruptaki seramiklerin rengi, karakteristik bir özellik olduğu yapılan araştırmalar sonucunda saptanmıştır (Di Nocera, 1998: 77-78; Oğuzhanoğlu, 2008; 47).



**Fotoğraf 12: Tek kuplu maşrapa (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi)**

### 2.1.4. Kahverengi Ürünler

Bu ürünler genellikle sıvı ve katı besinlerin depolanmasında kullanılan büyük boyutlu ve kalın cidarlı formlardır. Kapların gövde kısmında kabartmalı yatay simetrik yivler yapılmıştır. Kahverengi seramik formlarının renkleri üzerinde yapılan incelemede, farklı yoğunlukta renk tonlarının varlığı görülmüştür. Bu kapların

yüzeylerinin genelde düz ve bazı kısımları perdahlıdır. Söz konusu seramik formlar çoğunlukla iri kil tanelidir (Hauptmann,1969;72). Form yüzeyinin renk tonları kahverengi ya da gri renklidir. Üretimi döner tabla kullanılmadan gerçekleştirilmiştir (Di, Nocera,1998;78).



**Fotoğraf 13: Kalın Cidarlı Depolama Kabı (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi)**

Bu grup içinde yer alan örneklerin cidar kalınlıkları, ince-orta nitelikte ve iyi pişirilmişlerdir (Oğuzhanoğlu, 2008; 50). Formu oluşturan bazı parçalarda astarlı yüzey aşınmış, bazı parçalarda ise açık kahve renk tonlarında perdahlı ve astarlı parlak yüzeyler görülmektedir (Hauptmann, 1969; 77).

### **2.1.5. Turuncu Renkli, Döndürülerek Yapılan Ürünler**

Günlük ihtiyacı karşılamak için seri üretilen bu kapların yüzeylerinin genelde düzenli işlem görmediği saptanmıştır. Yüzeyi pembe-turuncu renkli seramik grubu sadece ıslak sünger ile işlem görmüş ve az derecede düzleştirilmiştir. Formun yüzey renk tonu gri ya da pembemsi renklidir. Yüzeydeki üretim izlerinden döner tabla üzerinde üretildiği saptanmıştır (Di. Nocera,1998;78).



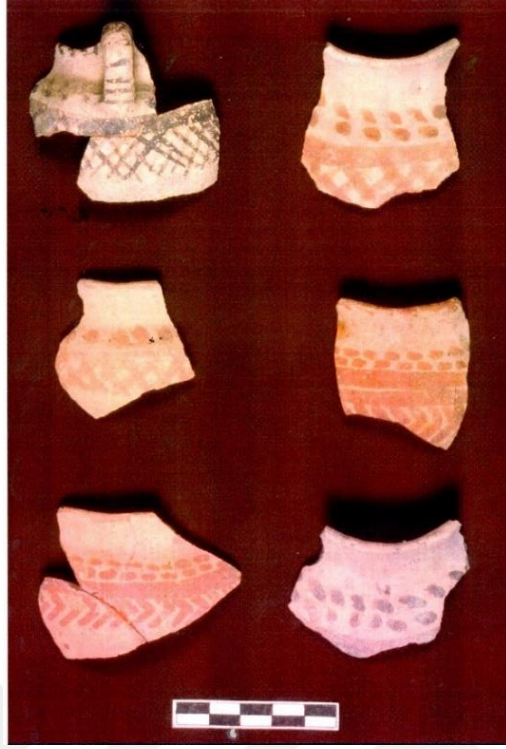
**Fotoğraf 14: Tabak (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi)**

Hafif pembeye çalan krem rengi kil, mat krem astarlı düzleştirilmiş yüzeye sahiptir. Bu kaplar yarı nitelikli olup el yapımıdır (Oğuzhanoğlu, 2008; 51).

#### **2.1.6. Bej Renkli Döndürülerek Yapılan Ürünler**

Üretilen seramikler sarı ya da bej rengindedir. Bu seramik ürünler genelde işlem görmemiştir. Fakat düzleştirilmiş parçalar da bulunmaktadır. Form parçalarının ağız ve omuz kısmında tek ve çift renkli geometrik motifler kullanılmıştır. Seramiklerin üretildiği kil, yarı ince ya da ince tanelidir (Hauptmann,1968;109). Yapılan incelemeler sonucunda, seramik yüzeylerinin renk tonu, genellikle bej renkli olup gri ve pembe renklerde görülmüştür (Oğuzhanoğlu, 2008: 51). Üretilen seramiklerin döner tabla üzerinde yapıldığı saptanmıştır (Di Nocera,1998;79).





**Fotoğraf 15: Farklı Geometrik Desenli ve Renkli Parçalar-1 ( Di Nocera: 2019)**

### **2.1.7. Bej Renkli İnce Ürünler**

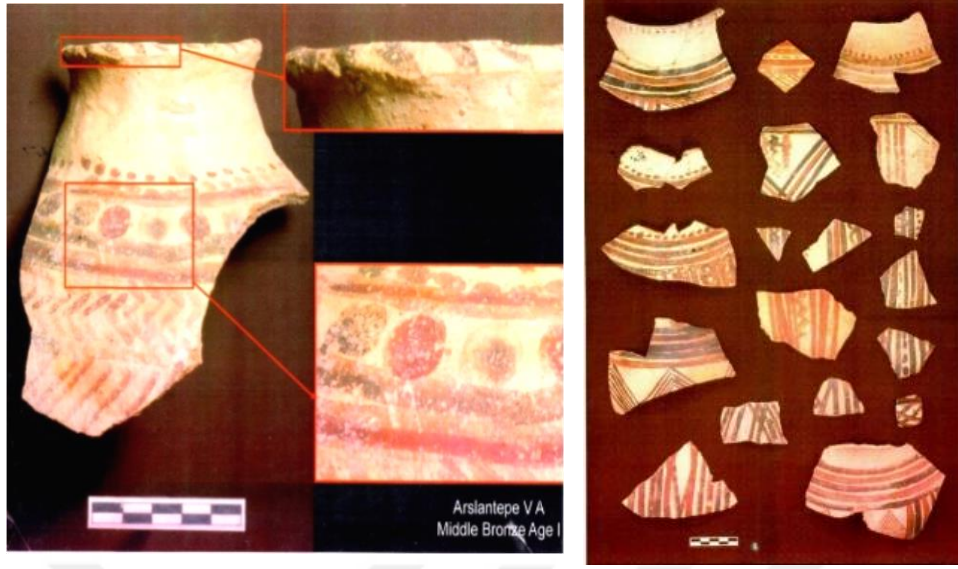
Tanrıya veya krala sunu için üretilmiş olan bej renkli ince seramik türü, Arslantepe Orta Tunç döneminde çok ender görülen ürünler olduğu bilinmektedir. Seramik formların veya parçaların yüzeyinde kullanılan çift renkli geometrik motifler sanatsal ve estetik değerler göz önünde bulundurularak dönemin ustaları tarafından kullanılmıştır. Seramik yüzey rengi, bünyeyi oluşturan kilin içerisindeki demir madeninin pişirim derecesine bağlı olarak bej ya da pembesidir. Yapılan çalışmalar sonucunda bu seramiklerde sadece döner tabla üzerinde üretildiği tespit edilmiştir. Eldeki veriler az olsa da bu seramik grubu iyi tanımlanmıştır. Çünkü diğer seramik türlerine göre farklılıklar gösterdiği yapılan incelemeler sonucunda tespit edilmiştir (Di. Nocera, 1998;79).



**Fotoğraf 16: Kase (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi)**

### **2.1.8. El Yapımı, Boyanmış Seramik Ürünler**

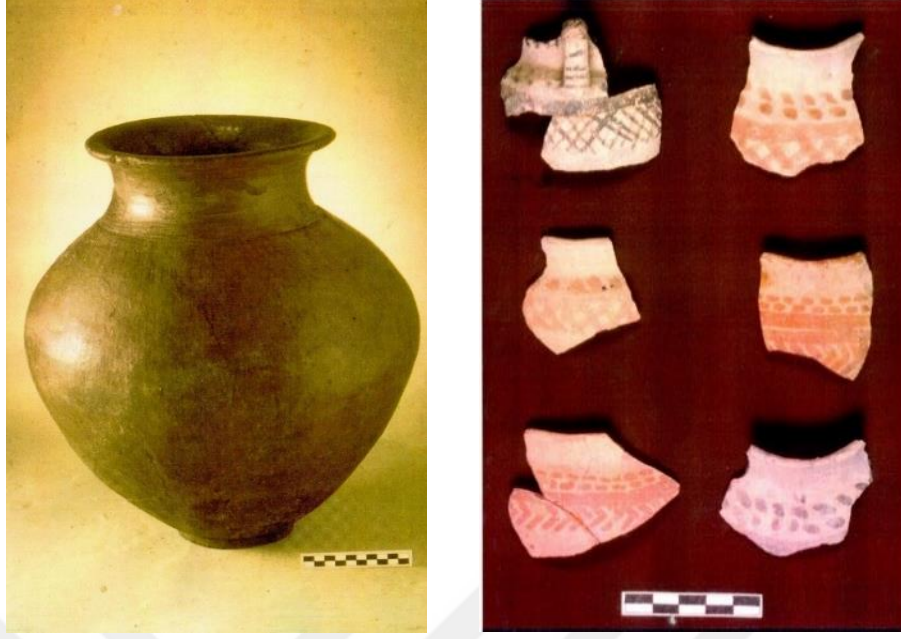
Bej renkli ve astarlı seramik, yüzeyinde kısmen uygulanmış ince beyaz bir astar görülmektedir. Seramiklerin üretildiği kilin yapısı yarı incedir. Kil içeriğinin mineralli; renk tonları ise bej, pembe ya da gri olduğu gözlenmiştir. Üretilen bu seramiklerde döner tabla izleri görülmektedir. Form parçalarının yüzeyine uygulanmış olan geometrik motiflerin boyama tarzı; tek renkli, çift renkli ve çok nadir üç renklidir (Hauptmann,1969;75). Seramik yüzeylerde tek renkli boyamalarda kahverengi ağırlıkta, ama siyah ve kırmızı renk de görülmektedir. Çift renkli seramiklerde siyah ve kahverengi ile birlikte kırmızı renk görülür (Akşit,1982;12). Seramik yüzeylerde siyah, kırmızı ve sarı kullanılmıştır. Renkler su ile karıştırılmış ve birçok kez seramik yüzeye uygulandığı gözlenmiştir (Di. Nocera,1998;79).



**Fotoğraf 17: Farklı geometrik desenli ve renkli parçalar-2 (Di. Nocera:2019)**

### **2.1.9. Döndürülerek Yapılan Boyalı Ürünler**

Önemli bir seramik gurubudur. Renk olarak bej ve bazen de pembe olan seramik yüzeyler ince beyaz bir astarla kaplanmış olduğu yapılan gözlemler sonucunda tespit edilmiştir. Seramiğin dış yüzeyi sadece düzleştirilmiş, iç yüzeyi ise işlem görmemiştir. Seramik yapımında kullanılan kil mineral içerikli yarı ince ve bazen de incedir (Hauptmann, 1969; 73). Seramik yüzey renk tonları genelde bej ve bazen de pembe ve gri olduğu görülmektedir (Hauptmann, 1969; 72). Bu seramik türü dönen tabla üzerinde üretilmiştir. Seramik yüzeydeki geometrik motiflerin boyama rengi her zaman tek renklidir ve en çok kahverengi ile kırmızı renk kullanılmıştır. Az da olsa yüzeyde siyah renge rastlamak mümkündür (Di. Nocera, 1998; 79).



**Fotoğraf 18: Büyük vazo, Farklı geometrik desenli-renkli parçalar-3 ( Di. Nocera:2019)**

## **2.2. Malatya Arslantepe Höyüğü Orta Tunç Dönemi Seramiklerinin Kullanım Özellikleri**

### **2.2.1. Depolama (Erzak) Kapları**

Genellikle büyük boyutlu, kalın cidarlı olarak üretilen bu formlar, sıvı ve katı besinlerin depolanmasında kullanılmaktadır. Bünyede kullanılan kil içeriği, ince veya yarı ince taneli kil kullanılarak üretilmiştir (Hauptmann, 1968; 109; 1974;19). Bu formların üretiminde çömlekçi çarkı kullanıldığından simetrik bir yapıya sahiptir. Formun iç ve dış yüzeyi iyi derecede perdahlanmış ve astarlanmıştır. Ağız ve gövde üzerinde rölyef tekniği kullanılarak yapılmış yatay ve dikey geometrik motifler kullanılmıştır (Ökse,2002:92;)



**Fotoğraf 19: Kabartma motifli depolama kabı (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi)**



**Fotoğraf 20: Kazıma motifli depolama kabı (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi)**

### **2.2.2. Mutfak Kapları**

Bu tür seramik formların bünyesini oluşturan kil içeriği ince yada yarı ince taneli olup, formun ateşe karşı dayanıklılığını artırmak için kumlu kil kullanılmıştır (Hauptmann, 1969; 72-73). Kapların iç ve dış yüzeyi iyi derecede perdahlanmıştır. Formun üretiminde çömlekçi çarkı kullanıldığı için dış görünüşü simetrik bir yapıya sahiptir. Ocak üzerinde, ateşle temas eden yüzey renk tonu siyah ve gridir. Ateş üzerinde kullanılmayan kaplar kaverengi tonlardadır (Ökse,2002:93).



**Fotoğraf 21: Büyük kase (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi)**



**Fotoğraf 22: Yonca ağızlı kuplu testi (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi)**



**Fotoğraf 23: Geometrik motifli ve tutamaçlı tencere (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi)**

### 2.2.3. Günlük Kullanılan Kaplar

Günlük ihtiyaı karşılamak için seri üretilen bu guruptaki formlar ince taneli kilden üretilmiştir. retiminde mleki arkı kullanıldığından form simetrik yapıya sahiptir. Kapların i ve dış yüzeyi özenle perdahlanmış ve cilalanmıtır. Bazı kapların gövdesinde ağzına paralel olarak yapılmış kırmızı veya siyah Őeritlerin arasında kalan boşluk geometrik desenlerle doldurulmuştur (kse, 2002: 92).



**Fotoğraf 24: Geometrik motifli siyah renkli vazo (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi)**



**Fotoğraf 25: Geometrik motifli kırmızı renkli vazo (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi)**



**Fotoğraf 26: Kalın kenarlı tabak (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi)**



**Fotoğraf 27: Kalın cidarlı kase (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi)**



**Fotoğraf 28: Tek kuplu vazo (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi)**





**Fotoğraf 29: Kalın ağızlı boyunlu vazo (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi)**

#### **2.2.4. Sunu Kapları**

Bu kaplar az sayıda üretildiği ve tanrı, kral, komutan ve misafire sunu yapmak için kullanılmıştır (Ökse, 2002: 93). İnce taneli kilden yapılan bu kap gurubu dönen tabla üzerinde üretildiğinden fiziki yapısı simetriktir (Hauptmann, 1974; 19). İnce cidarlı, iç ve dış yüzeyi iyi derecede cilalı ve perdahlıdır (Hauptmann, 1969; 72). Bazı seramik parçalarının ağız ve gövdelerinin bazı kısımlar kırmızı ve siyah renkli boya kullanarak geometrik motifler işlenmiştir (Akşit, 1982; 10).



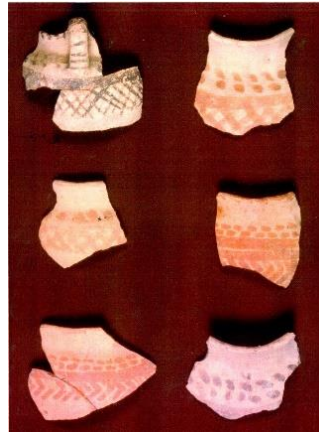
**Fotoğraf 30: Geometrik motifli kase (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi)**



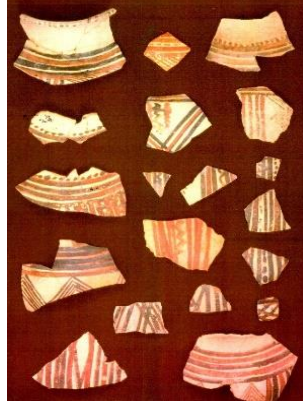
**Fotoğraf 31: İki kuplu vazo (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi)**



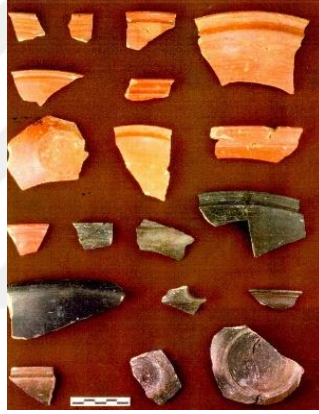
**Fotoğraf 32: Geometrik motifli çift renkli çanak (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi)**



**Fotoğraf 33: Farklı geometrik desenli ve renkli seramik parçalar-4 (Di Nocera: 2019)**



**Fotoğraf 34: Farklı geometrik desenli ve renkli seramik parçalar-5 ( Di. Nocera: 2019)**



**Fotoğraf 35: Kırmızı ve siyah renkli seramik parçalar-6 (Di. Nocera:2019)**



**Fotoğraf 36: İki renkli geometrik motifli seramik parça-7 ( Di. Nocera:2019)**



**Fotoğraf 37: Geometrik motifli siyah renkli seramik vazo (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi)**



**Fotoğraf 38: Siyah renkli, geometrik motifli, akıtacı seramik kase (Yusuf EKİCİ, 2019: Malatya Müzesi)**

### **2.3. Malatya Arslantepe Höyüğü İlk Tunç Döneminin Orta Tunç Dönemine Etkisi**

İlk Tuncun üçüncü evresinde Anadolu tipi kentleşme de, çevre deki farklı kültürlerin yerel kültürü etkilediği görülmektedir. Din, sosyal yapı, sanat ve estetik yönünde etkilediği belirlenmiştir. Ortaya çıkan bu kültür, güçlü bir şekilde yerel olan kültür ile iyi uyum göstermektedir.

İlk Tunç Döneminin son evresinde çanak çömlek üretiminde yoğun bir şekilde boyalı malların üretilmiş olduğu görülmüştür. Bu ürünlerin uzmanlık ürünü olduğu düşünülmektedir, süsleme elamanı olarak daha karmaşık ve standartlaşmış geometrik motifler kullanılmış, çanak çömlekler tespit edilmiştir. Malatya Arslantepe'de, İlk Tunç Döneminde seramik kaplar, nitelikli el sanatı ürünü olarak yer almaktadır.

Arslantepe Orta Tunç Dönemindeki seramik kapların üretilmesinde ve süslemesinde, İlk Tunç Döneminin etkileri görülmektedir. Dönemler arasındaki etkileşim sonraki geleneklerin gelişmesini etkilemiştir.

Çanak-çömlek üretimindeki bazı değişiklikler temel alınarak, bu kültürün gelişmesinde bir değişim belirlemek mümkün olmuştur. İlk tunç döneminin son evresinde üretilmiş olan boyalı malların üretimine devam edilmiştir. Çömlekçi çarkının icadıyla, zaman içinde gelişen estetik algısı, seramik kapların biçiminde, süslemelerinde ve renklerinde değişikliklerin ortaya çıkmasına etkili olmuştur. Ayrıca çömlekçi çarkı üzerinde üretilmiş yatay kırmızı renkli bant biçiminde boyalı, formlarda bulunmaktadır.

Arslantepe Höyüğü kazılarında ortaya çıkarılan seramikler arasında, farklı teknikler ile üretilmiş açık renkli başka çanak-çömlek gurupları da mevcuttur (Frangipane,1993: 63-64).

## ÜÇÜNCÜ BÖLÜM

### 3. MALATYA ARSLANTEPE ORTA TUNÇ DÖNEMİ SERAMİKLERİ TASARIM VE UYGULAMA SÜREÇLERİ

Malatya Arslantepe Höyük Orta Tunç Dönemi seramiklerinden esinlenerek yapılan uygulama çalışmaları, düşsel tasarım süzgecinden geçirilerek, modern sanat anlayışıyla tasarlanmış sanatsal, estetik objeler olarak üretilmiştir.

Modern sanat anlayışına yönelik tasarlanan seramik çalışmalarının yüzeylerine, Arslantepe Orta Tunç Dönemi seramik kapların yüzeyindeki dekorlarına ait motifler seçilerek uygulanmıştır. Tez kapsamında üretilen seramik çalışmalarının ele alınış süreçleri aşağıda alt başlıklarda verilmiştir.

#### 3.1. Seramiğin Tanımı ve Tarihçesi

Seramik; İnorganik olan hammaddelerden oluşturulan bünyelerin, çeşitli yöntemler ile şekil verildikten sonra, sırlı ya da sırsız dayanıklılık kazanması için pişirilmesi bilim ve teknolojisi olarak tanımlanabilir (Arcasoy,1983:1; Arseven, 1995:1027; Özsezgin, 1998: 28).

Daha basit bir tanımlamayla seramik; biçimlendirme yöntemi ne olursa olsun, en son şeklini sırlanıp pişirildikten sonra alan kil kökenli malzemelerdir. (Mutlu,1994:3).

Ateşin icadıyla birlikte insanların yerleşik yaşam düzenine geçmeleri, tarım ve hayvancılıkla besinlerini üretmeye başlamalarının bir sonucu olarak, üretilen ürünlerin depolanması için sağlam ve kolay yapılabilen kaplara gereksinim duymaları, pişmiş topraktan çanak-çömlek üretiminin başlamasında etken olduğu düşünülmektedir. Kolay biçim verilmesi ve hammaddesi olan kilin çevrede kolay bulunması, pişmiş toprak kapların yaygın olarak kullanılmasına olanak tanımıştır.

“İlk Seramiğin, yapılan inceleme sonucu M.Ö. onuncu ve dokuzuncu binlerde üretildiği saptanmıştır. En eski ve önemli seramik buluntulara Türkistan’ın Aşkava bölgesinde (M.Ö.8000), Filistin’in Jericho bölgesinde (M.Ö.7000) Anadolu’nun çeşitli höyüklerinde (Örneğin Hacılar, M.Ö.6000) ve Mezopotamya olarak adlandırılan Dicle-Fırat nehirlerinin arasında kalan bölgede rastlanmıştır” (Arcasoy, 1983: 1).

### 3.2. Araştırma, Tasarım ve Uygulama Süreçleri

Araştırma konusu kapsamında, ulusal ve uluslararası literatür taraması yapılmıştır. Elde edilen teorik ve görsel veriler, tez kapsamında üretilecek yüzeysel ve üç boyutlu seramiklerin tasarım ve uygulama süreçlerinde kullanılmıştır. Renkli olarak çizilen tasarımlar, tez danışmanım eşliğinde gerekli yorum ve düzeltmeler yapıldıktan sonra üretim boyutlarına karar verilerek uygulama aşamasına geçilmiştir.

Üretim aşamasındaki bazı tasarımlar, maket araştırmaları yapıldıktan sonra gerçek boyutunda üreilmeye başlanmıştır. Tasarım uygulamalarında, çağdaş seramiğin ilkelerine ve form anlayışına uygun olarak ortak bir estetik anlayış ve özgün bir plastik dil oluşturulmasına dikkat edilmiştir.

Çalışmaların boyutları sergileme ve taşıma işlemleri düşünülerek belirlenmiştir. Tez kapsamında üretilen çalışmalarda alçı kalıp, serbest ve çömlekçi tornasında biçimlendirme yöntemleri kullanılmıştır.

Tasarlanan seramik formlarının yüzeylerine, Orta Tunç Dönemi kaplarda görülen motifler, kabartma, ajur ve sır altı boyama gibi dekor teknikleri kullanılmıştır. Bunlar ayrı ayrı veya karışık olarak, çeşitli alet ve basit aparatlarla seramik formlarının yüzeylerine uygulanmıştır.

Tez konusu olan Arslantepe Orta Tunç Dönemi kapların üretim teknikleri, yapılan seramik çalışmaların üretiminde de kullanılmıştır. Bu seramiklerin süsleme motifleri ise esin kaynağı olarak yeniden yorumlanmış ve uygulanmıştır. Çalışmalarda kullanılan geometrik motifler biçim ve renk açısından asıllarına uygun, ancak yeni yorumlamalar eklenerek üretilmişlerdir. Bu tasarımlara ait birkaç örnek aşağıda verilmiştir.



**Fotoğraf 39: Seramik form tasarımları**



**Fotoğraf 40: Seramik pano tasarımları**

### **3.3. Seramiklerin Üretiminde Kullanılan Yöntemler**

Seramik form ve yüzey tasarımlarındaki üretim yöntemleri, lisans ve yüksek lisans atölye çalışmalarında kazanılan beceriler kullanılarak üretilmiştir. Tez kapsamında yapılan çalışmalarda kullanılan malzemeye ve elde edilmesi hedeflenen seramik biçim ve yüzeylere bağlı olarak, çömlekçi tornası başta olmak üzere plaka, el ve döküm yolu ile şekillendirme yöntemleri uygulanmıştır. Çömlekçi tornasında kırmızı kil, elle şekillendirmede şamot kili ve döküm yoluyla şekillendirmede beyaz kil kullanılmıştır.

#### **3.3.1. El ile şekillendirme Yöntemi**

Bu yöntemle genellikle üç boyutlu formlar üretilmiştir. Büyük boyutlu çalışmalarda, yüksek ısıya dayanıklı olan şamot kili tercih edilmektedir

Elle şekillendirme yöntemi; formların ana gövdesi, farklı boyutlarda hazırlanan şamot kili plakaları ile tornada şekillendirilmesi yapılan ürünlerin girift olan yüzeylerinde kullanılmıştır. Biçimlendirme işlemi tamamlanan ürünlerin yüzeyine



uygulanacak motifler, modelaj kalemi ile çizilerek transfer edilmiştir. Daha sonra bu motifler alçak-yüksek kabartmalar şeklinde tamamlanmıştır. Nemli sünger ile rötuşlamp, kontrollü olarak kurutulan ürünlerdeki motiflere beyaz ve kırmızı astar uygulanmıştır. Yapılan kontrollerden sonra elektrikli kamara fırınında ilk pişirimi 950 °C'de pişirilmiştir.

Tasarıma göre çömlekçi çarkında elle üretilen kırmızı renkli ek birimler, ürün pişirilmeden veya pişirildikten sonra monte edilerek tamamlanmıştır.



**Fotoğraf 41: El ile şekillendirme yöntemi ve ek birim montajı**

### 3.3.2. Çömlekçi Çarkı İle Şekillendirme Yöntemi

Geleneksel çömlek üretiminde kullanılan bu yöntem, tez çalışmalarında simetrik çalışmaların ve ek birimlerin üretiminde kullanılmıştır. Tez konusu olan Orta Tunç Dönemi seramiklerinin üretim yöntemi olan bu teknikte genelde kırmızı kil kullanılmıştır. Bunun nedeni, plastikliği ve sonsuz biçimlendirme kolaylığının olmasıdır.

Kırmızı kil tornada üretilmesi için, iyice yoğrulur ve havası alınarak çömlekçi çarkı üzerinde merkeze yerleştirilir. Bünye kili içinde kalmış hava kabarcıkları varsa şekillendirme sırasında bunlar alınır. Eğer bu işlem yapılmazsa, bünye içindeki hava

kabarcıkları fırın sıcaklığı ile genişerek yüzeyde patlamalara sebep olur bu da formu parçalar.



**Fotoğraf 42: Kırmızı kilin yoğurulması ve tornada şekillendirilmesi**

Çömlekçi çarkı üzerinde çekilen formlar, deri sertliğine gelinceye kadar belirli süre bekletilir ve ince misina yardımı ile formun tabanı tornadan kesilerek ayrılır. Bir kenarda denetimli yavaş kurutulmaya alınan formlar üzerine, tasarımlarına göre, tornada çekilen ek birimler de monte edilerek tamamlanır. Çalışmanın son rötuşları yapıldıktan sonra hava akımının olmadığı ortamda denetimli kurutulur ve ilk pişirimi yapılır.



**Fotoğraf 43: Çömlekçi çarkında üretilen çalışma ve ek birimlerin montajı**

### 3.3.3. Döküm Kili ile Şekillendirme Yöntemi

Beyaz döküm kili kalıpla şekillendirme de tercih edilen bir yöntemdir. Toz halinde endüstriyel olarak alınan beyaz döküm kiline, su ve elektrolit ilave edilerek

mikserde açılana kadar karıştırılır. Elektrolit ilavesi ile döküm kili daha az su ile akışkan hale getirilir. Böylelikle döküm kilindeki az su oranı alçı kalıplara daha fazla üretim olanağı sağlar. Kilin mikserde 2-3 günde karıştırılarak mayalanma işlemi bittikten sonra litre ağırlığı ölçümü yapılarak istenen sonuç alındığında kalıplarda üretime başlanır.

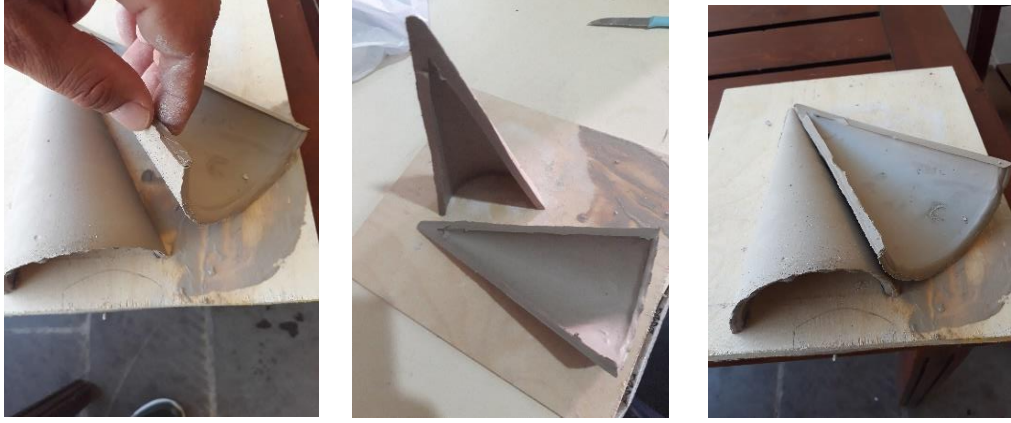


**Fotoğraf 44: Döküm kilinin hazırlanması**

Döküm yapılacak alçı kalıplar, düz bir zemine yerleştirilir. Önceden hazırlanmış ve elekten geçirilmiş olan sıvı döküm kili kalıp içerisine boşaltılır, kalıp içerisindeki sıvı kil eksildikçe üzerine ilave edilerek, belli bir süre bekletilir. İstenilen et kalınlığına ulaşan ürün, içerisindeki fazla olan sıvı kil boşaltılarak belirli bir açıda ters çevrilerek tamamen süzülmesi beklenir. Alçı kalıp açılarak döküm çıkartılır, istenilirse ürüne, elle veya farklı aletler kullanarak plastik hareketlilik de kazandırılabilir ve denetimli kurutması yapılır.



**Fotoğraf 45: Alçı kalıba döküm yapılması**



**Fotoğraf 46: Alçı kalıptan çıkarılan formun biçimlendirilmesi**

İlk pişirimi 950 °C'de yapılan çalışmaların yüzeylerine, tasarıma göre motifler özel olarak hazırlanmış sır altı boyalar fırça ile işlenir. Hassas işçilik gerektiren boyama işleminden sonra çalışma şeffaf sırlanarak II. Pişirimi 1050 °C'de elektrikli kamara fırınında kontrollü olarak yapılır.

#### **3.3.4. Plaka Yöntemi İle Şekillendirme**

Büyük boyutta üretilecek seramik pano ve formlar için kullanılan bu yöntemde şamot kili tercih edilmektedir. Bazen küçük boyutlarda kırmızı çömlekçi kili ve beyaz kil de kullanılmaktadır.

Metal veya ahşap malzemedен istenen boyutlara göre hazırlanan plaka çerçeveleri, zeminine bez serilerek eşit kalınlıkta bünye kili açılır. Sıkıştırma ve düzeltme işleminden sonra elde edilen plakalar tasarıma göre yüzey ve formlarda kullanılabilir. Üzerine istenilen kabartma, oyma ve dekor teknikleri de uygulanabilir.

Plaka yöntemiyle oluşturulan kilin yüzeyi dokulu ve düz olabilir veya daha sonra kil yüzeyine farklı aletler ve materyallerle dokular oluşturulabilir (Gözgör, 2010: 56).



**Fotoğraf 47: Plaka yöntemi ile şekillendirme**

Plaka yüzeyinin şekillendirilmesi tamamlandıktan sonra rötuşlaması, kesim ve plakaları birleştirme işlemi yapılır. Oda sıcaklığında denetimli kurutulur. İlk pişirime hazır hale getirilen plaka yüzeyine beyaz ve renkli astar uygulanabilir.

### **3.4. Seramik Çalışmalara Uygulanan Dekor Teknikleri**

Tez kapsamında yapılan çalışmaların biçiminde ve yüzeyinde uygulanan süsleme teknikleri aşağıda başlıklar halinde kısa bilgilerle verilmiştir.

#### **3.4.1. Ajur Tekniği**

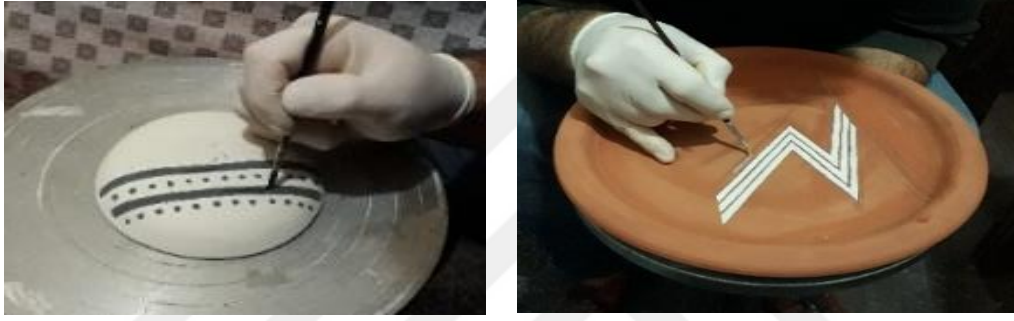
Şekillendirilen seramik form, denetimli olarak kurutma işlemi ile deri sertliğine getirilir. Yüzeyine, tasarlanan motifler çizilir, sivri uçlu bıçak kullanılarak istenen bölümleri kesilerek çıkartılır. Ajur tekniği, serbest ve tornada üretilerek hazırlanmış veya döküm yöntemiyle oluşturulmuş her türlü yarı ürünlere uygulanabilir.



**Fotoğraf 48: Ajur tekniği uygulaması**

### 3.4.2. Sır Altı Boyama Tekniği

İlk pişirimi 950 °C'de elektrikli kamara fırında yapılmış olan seramiklerin boyanacak yüzeylerine, fırçanın daha rahat hareket etmesini sağlamak amacıyla ince zımpara çekilir. Daha sonra tasarlanan motifler, parşömen kâğıt üzerine çizilir ve iğne yardımıyla yapılan delinme işleminden sonra motifler kömür tozuyla seramik yüzeye aktarılır. Aktarma işlemi tamamlandıktan sonra fırça yardımıyla boyama yapılır. Boyama işleminin ardından motiflerin kalıcı ve canlı görünmesi için şeffaf sır ile kaplanır ve ikinci kez fırınlanır (Sözen, M. Tanyeli, U. 2007: 215; Yetkin, 1986: 164).



**Fotoğraf 49: Astarlı ve astarsız seramik yüzeylerde dekor işlemi**

İlk pişirimi yapılmış ve farklı bünye rengine sahip olan seramiklerin motif işlenecek yüzeylerine, önceden özel olarak hazırlanmış beyaz renkli kil ve siyah sır altı boyası kullanılarak geometrik motifler işlenmiştir.



**Fotoğraf 50: Doldurma tekniği ile dekor işlemi**

Deri sertliğinde kurutulmuş seramiğin yüzeyine öncelikle geometrik desenler çizilmiş ve daha sonra farklı aletler yardımıyla kazıma teknik kullanılarak motifler işlenmiştir. Kazıma işleminden sonra seramik kontrollü bir şekilde oda sıcaklığında kurutulmuş ve fırça yardımı ile beyaz renkli astar uygulanıp ilk pişirimi yapılmıştır.

İlk pişirimi yapılmış seramiğin yüzeyindeki desenlerin iç kısımlarına siyah boya, sır ve astar, fırça yardımı ile uygulanmıştır. Bu yöntemle kullanılan boya, sır veya astarın uygulama alanının dışına taşması engellenerek düzgün bir görünüm elde edilmiştir.

Seramik yüzeye uygulanmış motifleri belirginleştirmek ve muhafaza etmek amacıyla yüzeye, boya tabancası yardımıyla şeffaf sır püskürtülerek uygulanmış ve 1050 °C'de elektrikli kamara fırınında pişirilmiştir.

### **3.4.3. Astar Tekniği**

Seramikle birlikte ortaya çıkan astar tekniği, bünye ile aynı pişme sıcaklığına sahip kilin su ile ince öğütülmesinden elde edilir. Beyaz, kırmızı ve farklı renklerde seramik killlerinden veya renk veren oksit boyalarla renklendirilerek de kullanılabilir.

Bu araştırma kapsamında, tasarlanan çalışmalarda astar tekniği deri sertliğinde kurutulmuş veya ilk pişirimi yapılmış seramik yüzeylere fırça ve boya tabancası ile uygulanmıştır. Astarlı yüzeyler pürüzsüz hale getirilmiş istenilen motifler sır altı boyama tekniğinde işlenmiştir. Astar uygulama, yüzeylerde renklerin daha net olması için kullanılan ve her türlü dekorla sırlama yapmaya olanak verir.



**Fotoğraf 51: Seramik yüzeylerde astarlama işlemi**

### **3.5. Sır ve Sırlama Teknikleri**

Sır, seramik bünyeye uygun bileşimli hammaddelerin belirli oranlarda karıştırılıp öğütülmesi, farklı tekniklerle seramik bünye üzerine uygulanan renkli veya renksiz sırların pişirilmesi sonucunda elde edilen cam veya camsı tabakalardır.

Sırın seramik bünye yüzeyinde kullanılmasının amacı, gözenekli yapıya sahip olan seramiğin gözeneklerini eriyerek dolduran camsı tabaka fiziksel, kimyasallar ve sıvılara karşı dayanıklılığını artırmaktadır. Sır, seramiği renklendirmek, estetik bir görünüm kazandırmak ve kolay temizlenmesi yanında seramiklere sanatsal bir değer de katmaktadır.

#### **3.5.1. Ürünlerin Sırlamaya Hazırlanması**

İlk pişirimi gerçekleştirilen ürünler, üretim ve pişirim kontrollerinden geçtikten sonra, üzerine dekor yapılacak seramik yüzeyler, dekorların uygulanması için ayrılır. Elektrikli kamara fırınlarında pişirilecek seramik çalışmalar, pişirim sıcaklık derecesine uygun hazırlanan sırlar ile farklı tekniklerde sırlamaya hazır hale getirilir.

#### **3.5.2. Sırlama Yöntemleri**

Sırlama yöntemleri, genellikle çalışmaların biçimlerini, boyutlarını ve yüzeyde oluşturulan dokunun ön plana çıkmasını sağlar. Bu araştırmada, her bir çalışmaya farklı



sırlama yöntemi uygulanmıştır. Aşağıda sırlama yöntemleri ile ilgili kısa bilgiler sunulmuş ve yöntemin uygulandığı görseller de sunulmuştur.

### 3.5.2.1 Püskürtme Yöntemi

Sırın, hava basınçlı boya tabancası yardımıyla seramik yüzeyine küçük granüller halinde püskürtülmesi yöntemidir. Seramik yüzeylerde farklı efektler ve renk geçişlerini yakalamak için püskürtme yöntemi sıkça kullanılır. Bu yöntemle farklı renklerdeki sırları aynı seramik çalışmasının yüzeyinde üst üste püskürtülerek renk geçişleri sağlanır. Sırlamadan sonra ürünlerin taban kısmındaki sır kalıntılarını ıslak süngerle silinir ve fırın rafına yerleştirilir.



**Fotoğraf 52: Püskürtme yöntemi ile sırlama**

### 3.5.2.2 Eskitme Yöntemi

Tez kapsamında yapılan çalışmaların birçoğunda eskitme yöntemi kullanılmıştır. Tasarımların dokulu yüzeylerinin içine nüfuz eden siyah-kahverengi sır veya oksitler fırça ile uygulanmış ve daha sonra silinmiştir. Silinen düz yüzeylerde ortaya çıkan bünye rengi ile dokularda hapsolan koyu renk kontrast oluşturmaktadır. Genelde eskitme yöntemi olarak bilinen bu teknik, çağdaş seramik uygulamalarında tercih edilmektedir.



**Fotoğraf 53: Siyah mat sır ile eskitme (Sür sil) yöntemi**

### **3.5.2.3. Fırça İle Sürme Yöntemi**

Tasarıma bağlı olarak üretilmiş dekorlu veya dekorsuz farklı boyutlardaki seramik yüzeylerde sanatsal efektler elde etmek için, çeşitli sırların istenilen alanın dışına taşmasını engellemek için kontrollü olarak fırça yardımı ile sürme yöntemidir.



**Fotoğraf 54: Fırça ile sürme yöntemi**

### 3.5.3. Pişirim Tekniği

#### 3.5.3.1. İlk Pişirim

Tez kapsamında farklı şekillendirme yöntemleri ve teknikleriyle üretilmiş seramik çalışmalar denetimli olarak kurutulmuştur. Rötüşlamaları tamamlanarak elektrikli kamara fırınına yerleştirilmiş ve ilk pişirim 950 °C'de gerçekleştirilmiştir. Denetimli olarak uzun süreli ve yavaş yükselen sıcaklık program adımlarıyla pişirim yapılmıştır.

İstenen sıcaklıktan sonra, kademeli olarak soğutma işlemi yapılmış ve ürünler sırlamaya hazır hale getirilmiştir. Bu aşamada çalışmalar gözenekli hale dönüşmüş ve su emme oranı yükseltilmiş, sırların ve boya ların yüzeye tutunur hale getirilmiştir.



**Fotoğ raf 55: İlk pişirim için çalışmaların fırına yerleştirilmesi**

#### 3.4.3.2. İkinci Pişirim

Sırlamaya hazırlanmış ürünler püskürtme ve daldırma yöntemleri kullanılarak renkli ve şeffaf sırla kaplanmıştır. Daha sonra ikinci pişirim veya sırlı pişirim de denilen fırınlama işlemi 1050 °C'de elektrikli kamara fırınında denetimli olarak gerçekleştirilmiştir. İstenilen sıcaklığa ulaşan fırın daha sonra denetimli bir şekilde soğutulmuştur.


Fırından çıkartılan çalışmalar kontrol edilmiş ve tasarımlara uygun ek birimler veya farklı materyaller monte edilerek sergilemeye hazır hale getirilmiştir.



**Fotoğraf 56: Sırlanmış çalışmaların fırına yerleştirilmesi**

### 3.6. Tez Kapsamında Yapılan Çalışmalar ve Çözümlenmeleri

#### 3.5.1. Çalışma 1

	
	
<b>Çalışma ölçüleri</b>	50x10 cm
<b>Dekor tekniği/ süsleme biçimi</b>	Sır altı/geometrik
<b>Kullanılan malzemeler</b>	Beyaz ve kırmızı kil, kırmızı astar, siyah sır altı boya ve şeffaf sır
<b>Biçimlendirme yöntemi</b>	Kalıp, çömlekçi tornası ve serbest
<b>I.ve II. Pişirimler</b>	950 °C /1050 °C

**Fotoğraf 57: Çalışma 1 ve detayları**

Bu çalışma, döküm tekniği ve çömlekçi çarkında üretim teknikleri birlikte kullanılarak tasarlanmıştır. Malatya Arslantepe Höyük Orta Tunç Çağı dönemine ait

geometrik desenli kaselerin motifleri düzenlemede kullanılmıştır. Çalışma, kalıpla üretilen birimlerin yan yana simetrik biçimde kesilerek monte edilmiştir. Düzenlemenin merkezine çömllekçi çarkında şekillendirilen birim eklenerek tamamlanmıştır.

Çalışma, 50x10 cm ölçülerinde dairesel olarak tasarlanmıştır. Çalışmayı oluşturan birimler monte edildikten sonra kurutulmuş, geometrik desenler sır altı boya ve kırmızı astarla işlenmiştir. Geometrik motif elemanları asimetrik tarzda çalışmanın iç ve dış bükey yüzeylerine uygulanmıştır.

İlk pişirimi 950 °C'de yapıldıktan sonra çalışma şeffaf sır yüzeye püskürtülerek sırlanmış, taban kısmı temizlenmiş ve ikinci pişirimi 1050 °C'de tamamlanmıştır. Çağdaş seramik tasarım ilkeleri doğrultusunda üretim ve dekor işlemleri yapılan bu çalışmada görsel ve zengin bir plastik anlatım dili oluşturulması amaçlanmıştır.

### 3.5.2. Çalışma 2

	 
<b>Çalışmanın ölçüleri</b>	30x15cm
<b>Dekor tekniği /süsleme Biçimi</b>	Ajur / geometrik biçimler
<b>Kullanılan malzemeler</b>	Kırmızı çömlekçi kili, beyaz ve kırmızı astar, bakır oksit, şeffaf sır
<b>Biçimlendirme yöntemi</b>	Çömlekçi tornası ve serbest
<b>I.ve II. Pişirimler</b>	950 °C /1050 °C

**Fotoğraf 58: Çalışma 2 ve detayları**

Malatya Arslantepe Höyük Orta Tunç Çağı dönemine ait geometrik biçimli kaselerden esinlenerek tasarlanan bu çalışma, o dönemin geleneksel üretim tekniği olan çömlekçi tornasında biçimlendirilmiştir. Bu üretim tekniğini kullanan kişi tasarladığı

ürünü kısa sürede elde edebildiği için seri üretim de yapabilmektedir. Kırmızı çömlekçi kilinin çarkta istenen biçimi ve boyutu almasından sonra, çalışmanın ağız çapı 30 cm ve yüksekliği 15cm olarak tabana doğru daralan bir kase formuyla tamamlanmıştır.

Geleneksel tarzda üretilen bu çalışmada, Malatya Arslantepe Orta Tunç dönemi seramik yüzeylerinde kullanılan geometrik motiflerden esinlenerek desenler tasarlanmıştır. Çalışma, tornada deri sertliğine kadar kurutulmuş, ajur tekniği kullanılarak geometrik desenler yapılmıştır. Kasedeki boşluklar düzenlemeye göre dengelenerek asimetrik tarzda görsel bir etki yakalanmıştır.

Seramik kase denetimli kurutulup, ilk pişirimi 950 °C'de yapıldıktan sonra tüm yüzeyler eşit kalınlıkta olmayan beyaz kille astarlanmıştır. Önce bakır oksit, daha sonra şeffaf sır boya tabancası ile yüzeye püskürtülerek atılmıştır. Bu şekilde kırmızı bünye üzerine atılan beyaz astar ve renkli oksitler bünyeye kontrastlık oluşturmuştur. Kasenin tabanındaki sır kalıntıları temizlenmiş ve 1050 °C'de pişirilerek çalışma tamamlanmıştır.

Çağdaş seramik tasarım ilkeleri doğrultusunda üretilen ve ajur tekniği ile dekoru yapılan bu çalışmada görsel ve zengin bir plastik anlatım dili yakalanması amaçlanmıştır.



### 3.5.3. Çalışma 3

	
	
<b>Çalışmanın ölçüleri</b>	40x25x7cm
<b>Dekor tekniği</b>	Sır altı/Geometrik biçimler
<b>Kullanılan malzemeler</b>	Şamot kili, şeffaf sır, siyah boya, kırmızı ve beyaz astar
<b>Biçimlendirme yöntemi</b>	Plaka, kazıma ve serbest,
<b>I.ve II. Pişirimler</b>	950 °C /1050 °C

#### Fotoğraf 59: Çalışma 3 ve detayları

Plaka yöntemi, kazıma ve dekor teknikleri bir arada kullanılarak üretilen çalışmada, Malatya Arslantepe Höyük Orta Tunç Çağı dönemine ait geometrik biçimli

desenler, kazıma tekniği kullanılarak uygulanmıştır. şamot kili plaka yüzeyini süsleme amaçlı kullanılan bu geometrik motif elemanları asimetrik tarzda tasarlanmıştır.

Seramik pano denetimli kurutulup, ilk pişirimi 950 °C’de elektrikli kamara fırınında yapıldıktan sonra, tüm yüzeyler eşit kalınlıkta olmayan beyaz kille astarlanmıştır. Bu şekilde açık devetüyü renkteki şamotlu bünye üzerine uygulanan beyaz astar, dekorda kullanılacak renklerle kontrastlık yaratılmıştır.

Kazıma tekniği ile işlenen geometrik desenlerin iç yüzeylerine fırça yardımıyla siyah boya ve kırmızı astar uygulanmıştır. Bakır oksit, kırmızı astar ve daha sonra şeffaf sır boya tabancası ile yüzeye püskürtülerek kaplanmıştır.

II. pişirim (sırlı) için fırına yerleştirilmeden önce plakanın taban kısmı temizlenmiş ve fırına yerleştirilerek 1050 °C’de pişirilmiştir. Çağdaş seramik tasarım ilkeleri doğrultusunda üretim, dekor ve pişirim işlemleri yapılan bu çalışmada görsel ve zengin bir plastik anlatım dili oluşturulması hedeflenmiştir.

### 3.5.4. Çalışma 4

	 
<b>Çalışmanın ölçüleri</b>	20x40cm
<b>Dekor tekniği</b>	Sır altı/Geometrik motifler
<b>Kullanılan malzemeler</b>	Vakumlu çömlekçi kili, şeffaf sır, siyah boya, beyaz astar ve bakır oksit
<b>Biçimlendirme yöntemi</b>	Çömlekçi çarkı ve serbest
<b>I.ve II. Pişirimler</b>	950 °C /1050 °C

**Fotoğraf 60: Çalışma 4 ve detayları**

Geleneksel çömlekçi çarkında kırmızı renkli kil kullanılarak üretilen üçgen pirizma biçimli formda, Malatya Arslantepe Höyük Orta Tunç Çağı dönemine ait

geometrik biçimli desenlerden esinlenerek tasarlanan form, çömlekçi çarkında kısa sürede elde edilebildiği için seri üretim yapılabilir.

Kırmızı renkli çömlekçi kiline istenilen biçim ve boyut verildikten sonra, çalışmanın yüksekliği 40 cm ve taban genişliği 20cm olarak, tabandan üst noktaya doğru daralan bir üçgen prizma biçiminde tamamlanmıştır. Çalışma, çömlekçi çarkından elle tutulacak kıvama gelinceye kadar kurutulmuştur. Oda sıcaklığında kontrollü olarak kurtulan çalışma ilk pişirimi 950 °C’de elektrikli kamara fırınında yapılmıştır. Formun yüzeyine motifler çizilerek fırça yardımıyla, dekor tekniği kullanılarak bünyeye uygulanmıştır. Formun yüzeyinde belirli kısımlar eşit kalınlıkta olmayan beyaz kille astarlanmıştır. Bu şekilde kırmızı bünye üzerine atılan beyaz astar, renk ve renk tonlarını daha net ve canlı görülmesini sağlamak için kullanılmıştır

İlk pişirimi yapıldıktan sonra formun yüzeyine, çağdaş seramik tasarım ilkeleri doğrultusunda üretim ve dekor işlemleri yapılmış olan bu çalışmada, görsel ve zengin bir plastik anlatım dili oluşturulması amaçlanmıştır.

Kalite kontrolünden geçen çalışmanın yüzeyine; önce bakır oksit, daha sonra şeffaf sır boya tabancası ile yüzeye püskürtülerek atılmıştır. II. Pişirim (sırlı) için fırına yerleştirilmeden önce formun tabanındaki sır kalıntıları silinmiş ve bu şekilde fırın rafına yapışması engellenmiştir. Yine kamara fırında 1050 °C’de pişirilerek çalışmanın üretim işlemi sonlandırılmıştır.

### 3.5.5. Çalışma 5

	 
<b>Çalışmanın ölçüleri</b>	40x15 cm
<b>Dekor tekniği</b>	Sır altı/Geometrik biçimler
<b>Kullanılan malzemeler</b>	Şamot, vakumlu kırmızı kil, şeffaf sır, siyah boya, kırmızı ve beyaz astar
<b>Biçimlendirme yöntemi</b>	Plaka, çömlekçi çarkı ve serbest
<b>I.ve II. Pişirimler</b>	950 °C /1050 °C

**Fotoğraf 61: Çalışma 5 ve detayları**

Plaka yöntemi ve çömlekçi çarkı kullanılarak, üretilen bu çalışmada, Malatya Arslantepe Höyük Orta Tunç çağı dönemine ait geometrik biçimli desenlere sahip olan

formlardan esinlenerek tasarlanmıştır. Geleneksel üretim tekniği olan çömlekçi çarkında biçimlendirilen seramik birimler, şamot kili kullanılarak plaka tekniğiyle biçimlendirilen yüzeye eklenmiştir. Şamot kili plaka tekniği kullanılarak istenilen biçim ve boyut belirlenerek keskin bıçak yardımıyla kesilerek istenilen kıvama gelinceye kadar kurutulmuştur. Uzunluğu 40 cm ve yüksekliği 10 cm ölçülerinde olan çalışma, kuruduktan sonra yüzeyine beyaz astar, farklı kalınlıklarda fırça yardımıyla uygulanarak oda sıcaklığında kontrollü olarak kurumaya bırakılmıştır.

Bu şekilde açık devetüyü renginde olan şamot kili yüzeyine uygulanacak olan renk ve renk tonları daha net ve canlı görünmesi sağlanmıştır. Üretim ve dekorlama işlemleri kendi içinde dengelenerek, çağdaş seramik tasarım ilkeleri doğrultusunda yapılan bu çalışmada zengin bir görsel ve plastik anlatım dili oluşturulması amaçlanmıştır.

Çalışmanın ilk pişirimi 950 °C'de elektrikli kamara fırınında yapılmıştır. Kalite kontrolünden geçen çalışma; önce geometrik motifler yüzeye dekor tekniği kullanılarak işlenmiş sonra bakır oksit, kırmızı astar daha sonra şeffaf sır boya tabancası ile yüzeye püskürtülerek atılmıştır. II. Pişirim (sırlı) için fırına yerleştirilmeden önce plakanın tabanındaki sır kalıntıları silinmiş ve bu şekilde fırın rafına yapışması engellenmiştir. Yine elektrikli kamara fırında 1050 °C'de pişirilerek çalışmanın üretim işlemi sonlandırılmıştır.

### 3.5.6. Çalışma 6

	 
<b>Çalışmanın ölçüleri</b>	45x25 cm
<b>Dekor tekniği</b>	Sır altı/Geometrik biçimler
<b>Kullanılan malzemeler</b>	Şamot, vakumlu kırmızı kil, şeffaf sır, siyah boya, kırmızı ve beyaz astar
<b>Biçimlendirme yöntemi</b>	Plaka, çömlekçi çarkı ve serbest
<b>I.ve II. Pişirimler</b>	950 °C /1050 °C

**Fotoğraf 62: Çalışma 6 ve detayları**

Plaka, çömlekçi çarkı ve el ile biçimlendirme yöntemleri kullanılarak çalışma tamamlanmıştır. Çalışma, şamot kili plakalar halinde açılıp deri sertliğine gelene kadar

kurutulup kesilerek, tasarıma uygun bir şekilde balçık yardımıyla birleştirilerek ana gövde tamamlanmıştır. Kontrollü olarak oda sıcaklığında kurumaya bırakılmıştır. Tasarıma bağlı olarak ve formun genel biçimine uygun birimler, çömlekçi çarkında şekillendirilip monta edilerek form tamamlanmıştır. Kuruyan çalışmanın yüzeyi farklı aletler ve nemli sünger yardımı ile rötuşlanmıştır.



Seramik formu denetimli kurutulup, ilk pişirimi yapılmadan önce tüm yüzeylere eşit kalınlıkta olmayan beyaz renkli astar uygulanmıştır. Bu şekilde açık devetüyü renginde olan şamot bünye üzerine atılan beyaz astar, renk ve renk tonlarını daha net ve uyumlu görünmesini sağlamak için kullanılmıştır. Çağdaş seramik tasarım ilkeleri doğrultusunda üretim ve dekor işlemleri yapılan bu çalışmada zengin bir plastik anlatım dili oluşturulması amaçlanmıştır.

Malatya Arslantepe Höyük Orta Tunç Çağı dönemine ait geometrik biçimli desenlerden esinlenerek tasarlanan bu çalışmanın yüksekliği 45cm ve genişliği 25cm olarak tamamlanmıştır.

Çalışmanın ilk pişirimi 950 °C'de elektrikli kamara fırınında yapılmıştır. Kalite kontrolünden geçen çalışma; önce bakır oksit, daha sonra şeffaf sır boya tabancası ile yüzeye püskürtülerek atılmıştır. II. Pişirim (sırlı) için fırına yerleştirilmeden önce çalışmanın tabanındaki sır kalıntıları silinmiş ve bu şekilde fırın rafına yapışması engellenmiştir. Yine elektrikli kamara fırında 1050 °C'de pişirilerek çalışmanın üretim işlemi sonlandırılmıştır.



### 3.5.7. Çalışma 7

	
<b>Çalışmanın ölçüleri</b>	50x35 cm
<b>Dekor tekniği</b>	Geometrik biçimler
<b>Kullanılan malzemeler</b>	Şamot, şeffaf sır, siyah sır, bakır oksit, beyaz astar
<b>Biçimlendirme yöntemi</b>	Plaka, kazıma ve serbest
<b>I.ve II. Pişirimler</b>	950 °C /1050 °C

**Fotoğraf 63: Çalışma 7 ve detayları**

Plaka yöntemiyle şekillendirilen şamot kili, kazıma tekniği kullanılarak Malatya Arslantepe Höyük Orta Tunç Çağı dönemine ait geometrik desenlerden ve formlardan

esinlenerek tasarlanarak biçimlendirilmiştir. Genişliği 35 cm ve uzunluğu ise 50 cm olan plaka, deri sertliğine ulaşana kadar kurutulmuş, yüzeyine geometrik desenler çizilmiş ve farklı kazıma aletleri yardımıyla rölyef biçiminde yüzeye işlenmiştir. Keskin uçlu bıçak yardımıyla kesilen plakaların kuruma esnasında eğilmemeleri için taş parçaları konulmuştur. Oda sıcaklığında kontrollü olarak kurumaya bırakılmıştır. Farklı metal aletler ve nemli sünger yardımıyla rötuşlanıp yüzeyine fırça yardımıyla farklı kalınlıkta beyaz renkli astar uygulanmıştır.

Çalışmanın yüzeylerini süsleme amaçlı kullanılan bu geometrik motifler, asimetrik tarzda çalışmanın yüzeyine uygulanmıştır.

Seramik çalışma denetimli kurutulup, ilk pişirimi yapıldıktan sonra tüm yüzeyler siyah mat sır kullanılarak, fırça yardımıyla sür-sil (eskitme) tekniği uygulanıp yüzeyde derinlik hissi oluşturulmuştur. Şamot bünye üzerine uygulanan beyaz astar, renk ve renk tonlarını daha net ve canlı görülmesini sağlamaktadır. Çağdaş seramik tasarım ilkeleri doğrultusunda üretim işlemleri yapılan bu çalışmada görsel ve zengin bir plastik anlatım dili oluşturulması amaçlanmıştır.

Çalışmanın ilk pişirimi 950 °C'de elektrikli kamara fırınında yapılmıştır. Kalite kontrolünden geçen çalışma; önce bakır oksit, daha sonra şeffaf sır boya tabancası ile yüzeye püskürtülerek atılmıştır. II. Pişirim (sırlı) için fırına yerleştirilmeden önce plakaların tabanındaki sır kalıntıları silinmiş ve bu şekilde fırın rafına yapışması engellenmiştir. Yine elektrikli kamara fırında 1050 °C'de pişirilerek çalışmanın üretim işlemi sonlandırılmıştır.

### 3.5.8. Çalışma 8

	
<b>Çalışmanın ölçüleri</b>	35x25 cm
<b>Dekor tekniği</b>	Sır altı, Geometrik biçimler
<b>Kullanılan malzemeler</b>	Vakumlu çömlekçi kili, şeffaf sır, siyah boya, beyaz astar
<b>Biçimlendirme yöntemi</b>	Çömlekçi çarkı, serbest
<b>I.ve II. Pişirimler</b>	950 °C /1050 °C

**Fotoğraf 64: Çalışma 8 ve detayları**




Geleneksel çömlekçi çarkında, Kırmızı kil kullanılarak özenle biçimlendirilen formun yüzeyine Malatya Arslantepe Höyük Orta Tunç Çağı dönemine ait kaplardan esinlenerek üretilmiştir. Kırmızı çömlekçi kilinin çarkta istenen biçimi ve boyutu

almasından sonra, çalışmanın ağız çapı 35 cm ve yüksekliği 25cm olarak tabana doğru daralan bir kâse formuyla tamamlanmıştır. Çalışma, tornada kaldırma kıvamına gelinceye kadar el değmeden şeklini koruması için kurutulmuştur. Kuruyan form ince misina ile tornanın birleştiği yerden kesilip kontrollü olarak oda sıcaklığında kurumaya bırakılmıştır. Nemli sünger ve farklı aletler yardımıyla rötuşlanan Seramik form, denetimli kurutulup, ilk pişirimi yapıldıktan sonra tüm yüzeyler eşit kalınlıkta olmayan beyaz kille astarlanmıştır. Bu şekilde kırmızı bünye üzerine atılan beyaz astar, renk ve renk tonlarını daha net ve canlı görülmesini sağlamak için kullanılmıştır. Çağdaş seramik tasarım ilkeleri doğrultusunda üretim ve dekor işlemleri yapılan bu çalışmada görsel ve zengin bir anlatım dili oluşturulması amaçlanmıştır.

Geleneksel tarzda üretilen bu çalışmada, kullanılan geometrik motifler asimetrik biçimde tasarlanmıştır. Çalışmanın ağız kısmının dış yüzeyine şerit biçiminde süsleme amaçlı kullanılan bu geometrik motifler yüzeye dekor tekniği kullanılarak uygulanmıştır.

Çalışmanın ilk pişirimi 950 °C'de elektrikli kamara fırınında yapılmıştır. Kalite kontrolünden geçen çalışma; önce bakır oksit, daha sonra şeffaf sır boya tabancası ile yüzeye püskürtülerek atılmıştır. II. Pişirim (sırlı) için fırına yerleştirilmeden önce kâsenin tabanındaki sır kalıntıları silinmiş ve bu şekilde fırın rafına yapışması engellenmiştir. Yine elektrikli kamara fırında 1050 °C'de pişirilerek çalışmanın üretim işlemi sonlandırılmıştır.

### 3.5.9. Çalışma 9

	
	
<b>Çalışma ölçüleri</b>	65x30cm
<b>Dekor tekniği</b>	Geometrik motifler
<b>Kullanılan malzemeler</b>	Vakumlu çömlekçi kili, şeffaf sır, bakır oksit, siyah boya, beyaz astar
<b>Biçimlendirme yöntemi</b>	Çömlekçi çarkı ve serbest
<b>I.ve II. Pişirimler</b>	950 °C /1050 °C

**Fotoğraf 65: Çalışma 9 ve detayları**

Malatya Arslantepe Höyük Orta Tunç Çağı dönemine ait geometrik biçimli desenlerden esinlenerek tasarlanan bu çalışma, o dönemin geleneksel üretim tekniği olan çömlekçi çarkında biçimlendirilmiştir.

Kırmızı çömlekçi kilinin çarkta istenen biçimi ve boyutta oluşturulan birimler, tornada deri sertliği kıvamına gelinceye kadar el değmeden şeklini koruması için kurutulmuştur. Nemli sünger yardımıyla rötuşlanarak elektrikli kamara fırınına yerleştirilip ilk pişirimi gerçekleştirilmiştir. Oluşturulan seramik birimlerin yüzeyine, farklı kalınlıkta beyaz astar fırça yardımıyla uygulanmıştır. Bu şekilde kırmızı bünye üzerine atılan beyaz astar, renk ve renk tonlarını daha net ve canlı görülmesini sağlamak için kullanılmıştır.

Birimlerin yüzeylerini süsleme amaçlı kullanılan bu geometrik motifler asimetrik biçimde dizilmiş olan birimlerin iç bükey ve dış bükey yüzeylerine dekor tekniği kullanılarak işlenmiştir. Çağdaş seramik tasarım ilkeleri doğrultusunda üretim, dekor ve kurgulama işlemleri yapılan bu çalışmada görsel ve zengin estetik bir anlatım dili oluşturulması amaçlanmıştır.

Çalışmanın ilk pişirimi 950 °C'de elektrikli kamara fırınında yapılmıştır. Kalite kontrolünden geçen çalışma; önce bakır oksit, daha sonra şeffaf sır boya tabancası ile yüzeye püskürtülerek atılmıştır. II. Pişirim (sırlı) için fırına yerleştirilmeden önce kâsenin tabanındaki sır kalıntıları silinmiş ve bu şekilde fırın rafına yapışması engellenmiştir. Yine elektrikli kamara fırında 1050 °C'de pişirilerek çalışmanın üretim işlemi sonlandırılmıştır.

Farklı ölçülerdeki seramik birimler, Boyu 65cm ve genişliği 30cm olan Eskitme işlemi yapılmış olan ahşap plaka yüzeyine yapıştırılmıştır.

### 3.5.10. Çalışma 10

	 
<b>Çalışmanın ölçüleri</b>	35x25cm
<b>Dekor tekniği</b>	Sır altı geometrik biçimler
<b>Kullanılan malzemeler</b>	Vakumlu çömlekçi kili, şeffaf sır, bakır oksit, siyah sır altı boya, beyaz astar
<b>Biçimlendirme yöntemi</b>	Çömlekçi çarkı ve serbest
<b>I.ve II. Pişirimler</b>	950 °C /1050 °C

**Fotoğraf 66: Çalışma 10 ve detayları**

Çömlekçi çarkında, kırmızı kil kullanılarak üretilen ana gövdenin dış yüzeyine farklı zamanlarda yine çömlekçi çarkında üretilen küçük boyuttaki birimler balçık yardımıyla yapıştırılmıştır. Malatya Arslantepe Höyük Orta Tunç Çağı dönemine ait formlardan esinlenerek tasarlanan bu çalışma, o dönemin geleneksel üretim tekniği olan çömlekçi çarkında biçimlendirilmiştir. Kırmızı çömlekçi kilinin çarkta istenen biçimi ve

boyutu almasından sonra, çalışmanın ağız çapı 35 cm ve yüksekliği 25cm olarak tabana doğru daralan bir kâse formuyla tamamlanmıştır. Çalışma, tornada alınma kıvamına gelinceye kadar el değmeden şeklini koruması için kurutulmuştur. Nemli sünger yardımıyla rötuşlanıp ilk pişirimi gerçekleştirilmiştir. Daha sonra tüm yüzeyler eşit kalınlıkta olmayan beyaz kille astarlanmıştır. Bu şekilde kırmızı bünye üzerine atılan beyaz astar, renk ve renk tonlarını daha net ve canlı görülmesini sağlamak için kullanılmıştır. Üretim ve dekorlama işlemi çağdaş seramik tasarım ilkeleri doğrultusunda yapılan bu çalışmada zengin bir görsel dil oluşturulmaya çalışılmıştır.

Çalışmanın ilk pişirimi 950 °C'de elektrikli kamara fırınında yapılmıştır. Kalite kontrolünden geçen çalışma; önce bakır oksit, daha sonra şeffaf sır boya tabancası ile yüzeye püskürtülerek atılmıştır. II. Pişirim (sırlı) için fırına yerleştirilmeden önce kâsenin tabanındaki sır kalıntıları silinmiş ve bu şekilde fırın rafına yapışması engellenmiştir. Yine elektrikli kamara fırında 1050 °C'de pişirilerek çalışmanın üretim işlemi sonlandırılmıştır.



### 3.5.11. Çalışma 11

	 
<b>Çalışmanın ölçüleri</b>	50x25 cm
<b>Dekor tekniği</b>	Sır altı Geometrik biçimler, kazıma tekniği
<b>Kullanılan malzemeler</b>	Şamot, vakumlu kırmızı kil, beyaz astar, şeffaf sır, siyah sır, bakır oksit, siyah boya
<b>Biçimlendirme yöntemi</b>	Plaka, çömlekçi çarkı ve serbest
<b>I.ve II. Pişirimler</b>	950 °C /1050 °C

**Fotoğraf 67: Çalışma 11 ve detayları**

Şamot kili, plaka yöntemiyle üretilip yüzeyi kazıma tekniğiyle biçimlendirilmiştir. Çömlekçi çarkında üretilen farklı biçim ve ölçülere sahip birimler ile birlikte kurgulanarak tamamlanmıştır.

Malatya Arslantepe Höyük Orta Tunç Çağı dönemine ait geometrik biçimli desenlerden esinlenerek tasarlanan bu çalışma, Şamot kili plaka tekniği kullanılarak, 50x25 cm ölçülerinde istenen biçimi ve boyutu almasından sonra, çalışma dikdörtgen şekliyle tamamlanmıştır. Plaka biçimine getirilen kil istenilen kıvama gelene kadar kurutulmuştur. Daha sonra üzerine geometrik desenler çizilmiş ve kazıma tekniği kullanılarak plaka yüzeyine motifler düzenlemeye uygun olarak bünyeye uygulanmıştır. Seramik plaka, denetimli kurutulup, ilk pişirimi yapılmadan önce tüm yüzeyler eşit kalınlıkta olmayan beyaz kille astarlanmıştır. Bu şekilde devetüyü renginde olan şamot bünye üzerine atılan beyaz astar, renk ve renk tonlarını daha net ve canlı görülmesini sağlamak için kullanılmıştır. Çağdaş seramik tasarım ilkeleri doğrultusunda üretim ve dekor işlemleri kendi içinde bir bütünlük sağlanarak estetik bir ifade dili oluşturulmaya çalışılmıştır.

Farklı zamanlarda çömlekçi çarkında üretilmiş olan birimler rötuşlanıp ilk pişirimi yapıldıktan sonra tüm yüzeyine farklı kalınlıkta beyaz astar fırça yardımıyla uygulanmış ve sır altı boyası kullanılarak, fırça yardımıyla geometrik desenler işlenmiştir.

Çalışmanın ilk pişirimi 950 °C'de elektrikli kamara fırınında yapılmıştır. Kalite kontrolünden geçen çalışma; önce siyah mat sır kullanılarak sür-sil (eskitme) yapılmış sonra kırmızı astar, bakır oksit, daha sonra şeffaf sır boya tabancası ile yüzeye püskürtülerek atılmıştır. II. Pişirim (sırlı) için fırına yerleştirilmeden önce plaka ve çömlekçi çarkında yapılmış olan birimlerin tabanındaki sır kalıntıları silinmiş ve bu şekilde fırın rafına yapışması engellenmiştir. Yine elektrikli kamara fırında 1050 °C'de pişirilerek çalışmanın üretim işlemi sonlandırılmıştır.

### 3.5.12. Çalışma 12

	 
<b>Çalışmanın ölçüleri</b>	40x35 cm
<b>Dekor tekniği</b>	Kazıma, Geometrik biçim
<b>Kullanılan malzemeler</b>	Vakumlu kırmızı kil, şeffaf sır, bakır oksit, beyaz astar
<b>Biçimlendirme yöntemi</b>	Çömlekçi çarkı ve serbest
<b>I.ve II. Pişirimler</b>	950 °C /1050 °C

**Fotoğraf 68: Çalışma 12 ve detayları**

Çömlekçi çarkıda kırmızı kil kullanılarak özenle üretilen çalışmada, Malatya Arslantepe Höyük Orta Tunç Çağı dönemine ait çanaklardan esinlenerek tasarlanan bu çalışma, o dönemin geleneksel üretim tekniği olan çömlekçi çarkında biçimlendirilmiştir. Kırmızı çömlekçi kilinin çarkta istenen biçimi ve boyutu




almasından sonra, çalışmanın ağız çapı 40 cm ve ykseklėđi 35 cm olarak tabana doğru daralan bir kâse formuyla tamamlanmıştır. Çalışma, tornada kesme kıvamına gelinceye kadar el değmeden şeklini koruması için kurutulmuştur. Daha sonra üzerine geometrik desen çizilip, dudak kısmında ise düzenlemeye uygun olarak eklemeler yapılmıştır.

Çalışmanın yüzeylerini süsleme amaçlı kullanılan bu geometrik motif elemanları asimetrik tarzda kâsenin dudak kısmından, i ve dış yüzeyinden görülecek biçimde yapılmıştır.

Seramik formu denetimli kurutulup, ilk pişirimi yapıldıktan sonra tüm yüzeyler eşit kalınlıkta olmayan beyaz kille astarlanmıştır. Bu şekilde kırmızı bünye üzerine atılan beyaz astar, renk ve renk tonlarını daha net ve canlı görülmesini sağlamak için kullanılmıştır. Çağdaş seramik tasarım ilkeleri doğrultusunda üretim işlemi yapılan bu çalışmada görsel ve zengin bir plastik anlatım dili oluşturulması amaçlanmıştır.

Çalışmanın ilk pişirimi 950 0C'de elektrikli kamara fırınında yapılmıştır. Kalite kontrolünden geçen çalışma; önce bakır oksit, daha sonra şeffaf sır boya tabancası ile yüzeye püskürtülerek atılmıştır. II. Pişirim (sırlı) için fırına yerleştirilmeden önce kâsenin tabanındaki sır kalıntıları silinmiş ve bu şekilde fırın rafına yapışması engellenmiştir. Yine elektrikli kamara fırında 1050 0C'de pişirilerek çalışmanın üretim işlemi sonlandırılmıştır.

### 3.5.13. Çalışma 13

	 
<b>Çalışmanın ölçüleri</b>	65x15 cm
<b>Dekor tekniği</b>	Sır altı Geometrik biçimler
<b>Kullanılan malzemeler</b>	Vakumla çömlekçi kili, şeffaf sır, siyah sır, bakır oksit, siyah boya, beyaz astar
<b>Biçimlendirme yöntemi</b>	Plaka, çömlekçi çarkı ve serbest
<b>I.ve II. Pişirimler</b>	950 °C /1050 °C

**Fotoğraf 69: Çalışma 13 ve detayları**

Kırmızı kil, çömlekçi çarkı ve plaka yöntemi kullanılarak üretilmiştir. Malatya Arslantepe Höyük Orta Tunç çağı dönemine ait geometrik desen ve biçimlerden esinlenerek tasarlanan bu çalışma, o dönemin geleneksel üretim tekniği

olan çömlekçi çarkında tabak şeklindeki birim biçimlendirilmiştir. Çalışma, tornada kesme kıvamına gelinceye kadar el değmeden şeklini koruması için kurutulmuştur. Seramik formu denetimli kurutulup, ilk pişirimi yapıldıktan sonra tüm yüzeyler eşit kalınlıkta olmayan beyaz kille astarlanmıştır. Bu şekilde kırmızı bünye üzerine atılan beyaz astar, renk ve renk tonlarını daha net ve canlı görülmesini sağlamak için kullanılmıştır. Kırmızı çömlekçi kili plaka tekniği kullanılarak istenen biçimi ve boyutu aldıktan sonra çalışmanın çapı 65 cm ve yüksekliği 15cm ölçülerinde tamamlanmıştır. Çağdaş seramik tasarım ilkeleri doğrultusunda üretim ve dekor işlemleri yapılan bu çalışmada görsel ve zengin bir estetik anlatım dili oluşturulması amaçlanmıştır.

Çalışmanın ilk pişirimi 950 °C’de elektrikli kamara fırınında yapılmıştır. Kalite kontrolünden geçen çalışma; önce bakır oksit, daha sonra şeffaf sır boya tabancası ile yüzeye püskürtülerek atılmıştır. II. Pişirim (sırlı) için fırına yerleştirilmeden önce çalışmanın tabanındaki sır kalıntıları silinmiş ve bu şekilde fırın rafına yapışması engellenmiştir. Yine elektrikli kamara fırında 1050 °C’de pişirilerek çalışmanın üretim işlemi sonlandırılmıştır.

### 3.5.14. Çalışma 14

	
<b>Çalışma Boyutları</b>	60x25 cm
<b>Dekor tekniği</b>	Sır altı/Geometrik biçimler
<b>Kullanılan malzemeler</b>	Beyaz kil, şeffaf sır, sarı sır, siyah boya, kırmızı astar
<b>Biçimlendirme yöntemi</b>	Plaka ve serbest
<b>I.ve II. Pişirimler</b>	950 °C /1050 °C

**Fotoğraf 70: Çalışma 14 ve detayları**

Çalışma, plastik beyaz kilin plaka yöntemi ile şekillendirilmiş ve tasarıma uygun olarak çizilen motiflerde, sır altı boyası ve kırmızı astar kullanılmıştır.



Malatya Arslantepe Höyük Orta Tunç çağı dönemine ait geometrik biçimli desenli kâselerden esinlenerek tasarlanan bu çalışma, 60x25cm ölçülerinde üretilmiştir. Kesim işlemi yapıldıktan sonra denetimli kurutulmuş, nemli sünger yardımıyla rötuşlanmış ve motifler sır altı boylarla asimetrik tarzda işlenmiştir. Elektrikli kamara fırınında ilk pişirimi 950 °C'de yapılmıştır.

Çalışma; önce sarı renkli sır, daha sonra şeffaf sır boya tabancası ile yüzeye püskürtülerek atılmıştır. II. Pişirim (sırlı) için fırına yerleştirilmeden önce seramik parçalarının tabanındaki sır kalıntıları silinerek 1050 °C'de pişirilerek çalışma tamamlanmıştır.





### 3.5.15. Çalışma 15

	
<b>Çalışma Boyutları</b>	60x15 cm
<b>Dekor tekniği</b>	Sır altı/Geometrik biçimler
<b>Kullanılan malzemeler</b>	Şamot, vakumlu çömlekçi kili, şeffaf sır, siyah sır, bakır oksit, siyah boya, beyaz astar
<b>Biçimlendirme yöntemi</b>	Plaka, çömlekçi çarkı ve serbest
<b>I.ve II. Pişirimler</b>	950 °C /1050 °C

**Fotoğraf 71: Çalışma 15 ve detayları**

Çalışmada şamotlu ve beyaz kil ayrı ayrı şekillendirilen düzenleme parçaları şekillendirilerek bir araya getirilmiştir. Tasarıma göre motif işlenecek yüzeye sır altı siyah boya ve beyaz astar kullanılarak motifler işlenmiştir. Dış yüzeye doku verilerek derinlik oluşturulmuştur.

Malatya Arslantepe Höyük Orta Tunç çağı dönemine ait geometrik desenli kâselerden esinlenerek tasarlanan bu çalışmanın, orta kısmını oluşturan birim, o dönemin geleneksel üretim tekniği olan çömlekçi çarkında biçimlendirilmiştir. Kırmızı çömlekçi kilinin çarkta istenen biçimi ve boyutu almasından sonra, çalışmanın çapı 30 cm ve yüksekliği 4cm olarak tabak formunda, kenar kısmı dış bükey biçiminde tamamlanmıştır. Şamot kili, plaka tekniği kullanılarak biçimlendirilmiş ve yüzeyi dokulu bırakılmıştır. Çalışmanın yüzeylerini süsleme amaçlı kullanılan geometrik motif elemanları asimetrik tarzda tabağın iç yüzeyine çizgiler halinde sır altı dekor tekniği kullanılarak yapılmıştır.

Seramik formu denetimli kurutulup, tüm yüzeyler eşit kalınlıkta olmayan beyaz kille astarlanmıştır. Bu şekilde kırmızı bünye ve şamot bünye üzerine atılan beyaz astar, renk ve renk tonlarını daha net ve canlı görülmesini sağlamıştır. Şamot kili kullanılarak yapılan seramik form siyah mat sır sür-sil (eskitme) tekniği kullanılarak çağdaş seramik tasarım ilkeleri doğrultusunda üretim ve dekor işlemleri yapılan bu çalışmada görsel ve zengin bir plastik anlatım dili oluşturulması amaçlanmıştır.

Çalışmanın ilk pişirimi 950 °C'de elektrikli kamara fırınında yapılmıştır. İlk olarak siyah mat sır ile eskitilmiş, bakır oksit ve şeffaf sır boya tabancası ile yüzeye püskürtülerek sırlanmıştır. II. Pişirim (sırlı) için fırına yerleştirilmeden önce seramik parçaların tabanındaki sır kalıntıları silinmiş ve bu şekilde fırın rafına yapışması engellenmiştir. Yine kamara fırında 1050 °C'de pişirilerek çalışma tamamlanmıştır.

## SONUÇ

“Günümüz Seramik Sanatında Malatya Arslantepe Höyük Orta Tunç Dönemi Seramiklerinin Kullanımı Ve Uygulamaları” başlıklı bu çalışma, Asur Koloni Çağında önemli yere sahip olan Arslantepe Orta Tunç Dönemi seramik kapları ve yüzeyindeki motiflerine odaklanmıştır. Asur koloni çağının dünya sanat tarihine hediye ettiği bu seramik kaplar o döneme ait büyük bir buluş ve yenilik olarak görülmektedir. Ulusal ve uluslararası kaynaklara dayalı olarak plastik sanatlara yönelik yapılan bu çalışmanın bir ilk olma özelliğini taşıması konunun özgünlüğünü ortaya çıkarmaktadır.

Çalışmada Malatya Arslantepe Höyüğünün konumu, önemi ve Arslantepe Tunç Dönemi ve tabakalama sistemi ile ilgili kısa bilgiler verilmiştir. Bu tabaklar arasındaki sosyal, ekonomik, kültürel ve sanatsal anlayışlar araştırılmıştır. Tez konusu olan Malatya Arslantepe Orta Tunç Dönemlerinde üretilen seramiklerin türü, rengi, kullanım amacı, yapımında kullanılan malzeme ve tekniklerine kısaca değinilmiştir. Ayrıca Orta Tunç Döneminde üretilen seramiklerin süsleme elemanı olan geometrik motiflerin teknik, estetik ve sanatsal açıdan irdelenmesi yapılmıştır.

Orta Tunç Döneminde ilk olarak çömlekçi çarkının kullanılması ile üretilen seramik form örnekleri incelendiğinde; her ne kadar bir birine benzerlik görülse de her bir formun kendine özgü biçimi ve geometrik süslemelere sahip olduğu anlaşılmıştır.

Çalışmanın uygulamaya yönelik bölümünde, yüzey motifleri ve form biçimleri yeniden yorumlanmış ve dönemin seramik formlarındaki süsleme motifleri ve diğer özellikleri araştırılmıştır. Bu araştırmalar sonucunda elde edilen bulgulardan faydalanarak pano ve üç boyutlu uygulama çalışmaları yapılmıştır. Çalışma kapsamında farklı üretim yöntemleriyle üretilmiş ve o dönemin formları ve süslemelerinde kullanılan geometrik motifleri yorumlanmıştır. Bu motifler, farklı üretim tekniklerinin ayrı ayrı ya da karışık olarak tez çalışmalarında kullanılmıştır.

Yüzeysel seramik çalışmalarında, Arslantepe Orta Tunç dönemi seramiklerindeki geometrik motiflerin hareketliliği ön plana çıkarılmış ve motiflerdeki zengin çeşitlilik çalışmalara yansıtılmıştır. Ayrıca bu çalışmaların sanatsal değerlendirmeleri ve yapım aşamaları da görseller ile birlikte sunulmuştur.

Teorik ve uygulama süreçlerinden oluşan bu çalışmanın sonucunda Malatya Arslantepe Orta Tunç Döneminde üretilip ve korunarak günümüze gelebilen çok sayıdaki seramik kâselerin ve diğer formlar içerisinde en nitelikli veri elde edilebilen yirmi beş adet seramik form ve süsleme motifleri incelenmiştir. Bu eserlerin bir turizm değeri olarak sergilenmesi ve korunmasının yanı sıra, görsel ve plastik sanatlarda sanatçılara esin kaynağı olması için, genç kuşak sanatçıların ve araştırmacıların topluca değerlendirebilecekleri bir kaynak olarak ortaya çıkarılması sağlanmıştır.



## KAYNAKÇA

- AKŞİT, İ. (1982).** Anadolu Uygarlıkları; Akşit Kültür Ve Turizm Yayınları, İstanbul.
- ARCASOY, A. (1983).** Seramik Teknolojisi, Marmara Üniversitesi Yayın NO:157, İstanbul.
- ARSLANTAŞ, Y. (2008).** “*Tarihöncesi Dönemlerde Elazığ Yöresinin Çevre Bölgelerle İlişkileri* “ Eletronik Sosyal Bilimler Dergisi, 7(24), 383-393, ŞEHİR-ÜNİVERSİTESİ
- BİLGİ, Ö. (2000).** Köşker Baba Kazıları; Türkiye Arkeolojisi ve İstanbul Üniversitesi
- DEDİCATA, A., P. (1993).** Archaeologica Anatolica Et Mesopotamica; Roma.
- Dİ NOCERA, G. M. (1998).** Arslantepe VIII, Die Siedlung Der Mittelbronzezeit Von Arslantepe; Yayın Evi, Roma.
- DURU, R. (2000).** Elazığ Değirmentepe Kazısı; Türkiye Arkeolojisi ve İstanbul Üniversitesi.
- ESİN, U. (2000).** Değirmentepe (Malatya) Kurtarma Kazıları; Türkiye Arkeolojisi ve İstanbul Üniversitesi.
- ESİN. U. (2000).** Tepecik Kurtarma Kazısı; Türkiye Arkeolojisi ve İstanbul Üniversitesi.
- FRANGİPANE, M.(1993).** Arslantepe, Hierapolis lasos kyme, Türkiye’deki İtalyan Kazıları. Ankara.
- FRANGİPANE. M. (1993).** Arslantepe, Hierapolis Lasos Kyme, Türkiye’deki İtalyan Kazıları. Sn:37. Ankara.
- GÖZGÖR, B. (2010).** Malatya Müzesinde Bulunan Matara Biçimli Kapların Özgün Seramik Yüzeylerde Yorumlanması, Malatya, İnönü Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Seramik Ana Sanat Dalı, Basılmamış yüksek Lisans Tezi.
- HAUPTMANN, H. (1968).** Norşun Tepe Kazıları Ön Raporu; Orta Doğu Teknik Üniversitesi Keban Projesi Yayınları.

**HAUPTMANN, H. (1969).** Norşun Tepe Kazısı; Orta Doğu Teknik Üniversitesi Keban Projesi Yayınları.

**HAUPTMANN, H. (1974).** Norşun Tepe Kazısı; Orta Doğu Teknik Üniversitesi Keban Projesi Yayınları.

**MARCELLA FRANGİPANE; (Röportaj) 25.08.2018, Saat:12:00.**

**MUTLU, H., S. (1994).** İç Mekân Duvar Yüzeylerine Uygulanabilir Sanat Seramiği Düzenlemesi İçin Çömlekçi Tornasında Oluşturulan Özgün Ürünlerin Kullanımı. Yüksek Lisans Tezi, Hacettepe Üniversitesi, Ankara.

**OĞUZHANOĞLU** Hacettepe Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Arkeoloji Bölümü, 2008; 44, Ankara.

**ÖKSE, A. T. (1993).** Arkeoloji ve Sanat Yayınları Seramik Terimleri, Yayın evi, Ankara.

**ÖKSE, A. T. (2002).** Arkeolojik Çalışmalarda Seramik Değerlendirme Yöntemleri, Arkeoloji ve Sanat Yayınları, İstanbul.

**ÖZFIRAT. A. (2000).** Doğu Anadolu'da M.Ö. II. Binyıl Kültürlerin Araştırması; Türkiye Arkeolojisi ve İstanbul Üniversitesi.

**ÖZSEZGİN, K. (1998).** Türkiye'de Seramiğin Geleneksel ve Çağdaş Temelleri Üzerine Gözlemler, Türkiye'de Plastik Sanatlar Dergisi, Sayı:33, İstanbul.

**ŞÖLENAY, E. (1995).**1000°C de Gelisebilen Redüksiyonlu Lüsterli Sırlar. Yüksek Lisans Tezi, Anadolu Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi. Eskişehir.

**YETKİN, Ş. (1986).** Anadolu' da Türk Çini Sanatının Gelişmesi, İ.Ü. Fen Edebiyat Fakültesi Yayınları, 2. Baskı, İstanbul.

### **İnternet Kaynakları**

<http://www.anadolumedeniyetlerimuzesi.gov.tr/TR-77781/eski-tunc-cagi.html>

**UÇANKUŞ, H.. T.** [http:// https://link.springer.com/journal/10814:11.03.2019-saat 14:40](http://https://link.springer.com/journal/10814:11.03.2019-saat%2014:40)  
[www.link.springer.com\(11.03.2019-saat 14:30\).](http://www.link.springer.com(11.03.2019-saat%2014:30))