



**ÇAĞDAŞ TÜRK RESMİNDE BASKI SANATI
VE UYGULAMA ÖRNEKLERİ**

Mesut DEMİR

Yüksek Lisans Tezi

Resim Ana Sanat Dalı

Doç. Ayça ALPER AKÇAY

2018

Her Hakkı Saklıdır

**T.C.
ATATÜRK ÜNİVERSİTESİ
SOSYAL BİLİMLER ENSTİTÜSÜ
RESİM ANA SANAT DALI**

Mesut DEMİR

**ÇAĞDAŞ TÜRK RESMİNDE BASKI SANATI VE
UYGULAMA ÖRNEKLERİ**

YÜKSEK LİSANS TEZİ

**TEZ YÖNETİCİSİ
Doç. Ayça ALPER AKÇAY**

ERZURUM - 2018



T.C.
ATATÜRK ÜNİVERSİTESİ
GÜZEL SANATLAR ENSTİTÜSÜ
TEZ BEYAN FORMU



GÜZEL SANATLAR ENSTİTÜSÜ MÜDÜRLÜĞÜ'NE

BİLDİRİM

Atatürk Üniversitesi Lisansüstü Eğitim ve Öğretim Uygulama Esaslarının ilgili maddelerine göre hazırlamış olduğum "*Çağdas Türk Resminde Basılı Sanat ve Uygulanı Örnekleri*." adlı tezin tamamen kendi çalışmam olduğunu ve her alıntıyı kaynak gösterdiğimi taahhüt eder, tezimin basılı ve elektronik kopyalarının Atatürk Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü arşivlerinde aşağıda belirttiğim koşullarda saklanmasına izin verdiğimi onaylarım.

Lisansüstü Eğitim ve Öğretim Uygulama Esaslarının ilgili maddeleri uyarınca gereğinin yapılmasını arz ederim.

- Tezimin tamamı her yerden erişime açılabilir.
- Tezim sadece Atatürk Üniversitesi yerleşkelerinden erişime açılabilir.
- Tezimim ... yıl süreyle erişime açılmasını istemiyorum. Bu sürenin sonunda uzatma için başvuruda bulunmadığım takdirde, tezimin tamamı her yerden erişime açılabilir.

[Tarih ve İmza]

Mesut Demir
[Öğrencinin Adı Soyadı]





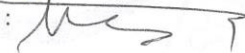
T.C.
ATATÜRK ÜNİVERSİTESİ
GÜZEL SANATLAR ENSTİTÜSÜ



TEZ KABUL TUTANAĞI

GÜZEL SANATLAR ENSTİTÜSÜ MÜDÜRLÜĞÜ'NE

Ayca ALPER AKIYI danışmanlığında, MESUT DEMİR tarafından hazırlanan bu çalışma 08./06/2018 tarihinde aşağıdaki jüri tarafından.RESİM..... Anabilim / Anasanat Dalı'nda Yüksek Lisans Tezi olarak kabul edilmiştir.

Başkan : Doç. Dr. Rasim Neziroğlu İmza : 
Jüri Üyesi : Doç. Euren Kavutcu İmza : 
Jüri Üyesi : Doç. Ayca ALPER AKIYI İmza : 

Yukarıdaki imzalar adı geçen öğretim üyelerine aittir 08./06/2018

Doç. Dr. Ahmet Selim Doğan
Güzel Sanatlar Enstitüsü Müdürü

İÇİNDEKİLER

ÖZET.....	IV
SUMMARY	V
ŞEKİLLER DİZİNİ	VII
RESİMLER DİZİNİ	VIII
ÖNSÖZ.....	XIV

GİRİŞ

BASKI SANATI

BİRİNCİ BÖLÜM

BASKI TEKNİKLERİ

1.1. YÜKSEK BASKI TEKNİKLERİ	8
1.1.1. Kalıp Sayısına Göre Baskı	12
1.1.1.1. Tek Kalıpla Baskı.....	12
1.1.1.2. Çok Kalıpla Baskı	13
1.1.2. Kalıp Çeşidine Göre Baskı	14
1.1.2.1. Linol Plaka	14
1.1.2.2. Ahşap (Woodcut) Plaka	16
1.1.2.3. Şeffaf Muşamba	17
1.1.2.4. Mukavva.....	17
1.1.2.5. Strafor.....	18
1.2. ALÇAK BASKI (ÇUKUR BASKI) TEKNİKLERİ.....	18
1.2.1. Kalıp Sayısına Göre Baskı	24
1.2.1.1. Tek Kalıpla Baskı.....	24
1.2.1.2. Çok Kalıpla Baskı	26
1.2.2. Kalıp Çeşidine Göre Baskı	28
1.2.3. Asitsiz ve Asitli Kalıp Hazırlama Teknikleri	28
1.2.3.1. Asitsiz Kalıp Hazırlama	28
1.2.3.1.1. Bürinle Bakır Oyma (Engraving) Tekniği.....	28
1.2.3.1.2. Soğuk Kazı-İğne Kazı-Kuru Kazı (Dry Point) Tekniği	29
1.2.3.1.3. Kalburlama Gravür (Crible)Tekniği.....	29

1.2.3.1.4. Siyah Usul, Kuru Leke – Kazı (Mezotinta - Manière-noire) Tekniği.....	30
1.2.3.2. Asitle Kalıp Hazırlama (Etching).....	31
1.2.3.2.1. Asitle Oyma-Aside Yedirme (Offort) Tekniği	33
1.2.3.2.2. Asfalt Lak İndirme (Derin Oyma)Tekniği	34
1.2.3.2.2.1. Viskozite	35
1.2.3.2.3. Yumuşak Lakta Doku Çıkarma Tekniği	36
1.2.3.2.4. Tozlama Leke (Aquatinta) Tekniği	37
1.2.3.2.4.1. Creve	42
1.2.3.2.4.2. Aquatinta Cetveli	43
1.2.3.2.4.3. Sahte Mezotint	44
1.2.3.2.5. Şekerli Vernik (Lift Ground) Tekniği	45
1.2.3.2.6. Niello Tekniği.....	46
1.3. DÜZ BASKI (PLANOĞRAFİK BASKI) TEKNİKLERİ	46
1.3.1. Litografi (Taş Baskı).....	47
1.3.2. Monotip.....	48
1.4. ŞABLON BASKI TEKNİKLERİ	48
1.4.1. Serigrafi - Elek Baskı (İpek Baskı).....	48

İKİNCİ BÖLÜM

TÜRK ÖZGÜN BASKI RESSAMLARI

2.1. ALİYE BERGER BORONAI (1903-1974)	51
2.2. TURGUT ZAİM (1906-1974)	52
2.3. SABRİ BERKEL (1907-1993)	53
2.4. FERRUH BAŞAĞA (1914-2010)	54
2.5. NAİL PAYZA (1920-1996)	55
2.6. FETHİ KAYAALP (1923)	57
2.7. MUAMMER BAKIR (1926-1980)	59
2.8. MUSTAFA ASLIER (1926-2015)	60
2.9. NEVZAT AKORAL (1926)	61
2.10. SADİ DİREN (1927).....	63
2.11. MÜRŞİDE İÇMELİ (1930-2014)	64

2.12. ERCAN GÜLEN (1932).....	65
2.13. ALİ TEOMAN GERMANER (1934)	67
2.14. GÜNGÖR İBLİKÇİ (1936)	67
2.16. DEVRİM ERBİL (1937)	69
2.15. GÜNDÜZ GÖLÜNÜ (1937-2015)	71
2.17. MUSTAFA PİLEVNELİ (1940).....	72
2.18. SÜLEYMAN SAİM TEKCAN (1940).....	73
2.19. ASİM İŞLER (1941-2007).....	76
2.20. ALİ İSMAİL TÜREMEN (1942)	77
2.21. ALTAN ADALI (1942-1988)	78
2.23. AHMET AYDIN KAPTAN (1943)	79
2.22. ERGİN İNAN (1943).....	80
2.25. ATILLA ATAR (1944).....	81
2.24. HASAN PEKMEZCİ (1945).....	82
2.26. HAYATİ MİSMAN (1945)	83
2.27. FEVZİ KARAKOÇ (1947)	84
2.28. BASRİ ERDEM (1948)	85
2.29. FEVZİ TÜFEKÇİ (1948).....	86
2.30. GÜL DERMAN (1948-1994)	87
2.31. YUNUS GÜNEŞ (1950).....	88
2.32. GÜLBİN KOÇAK (1952)	89
2.33. AYDIN AYAN (1953).....	91
2.34. GÜLER AKALAN (1954).....	93
2.35. SEMA BOYACI (1954).....	93
2.36. FATİH MİKA (1956)	94
2.37. HATİCE BENGİSU (1957).....	96
2.38. BİLGEHAN UZUNER (1963).....	97
2.40. HASAN KIRAN (1966)	98
2.39. HAYRİ ESMER (1966).....	99
2.41. AHMET ŞİNASI İŞLER (1968).....	101
2.42. ELVAN TEKCAN (1968)	101
2.43. H. MÜJDE AYAN (1972)	102

2.44. TEZCAN BAHAR (1976)	103
2.45. BURÇAK BALAMBER (1982)	105

ÜÇÜNÇÜ BÖLÜM

MESUT DEMİR'İN BASKILARININ İNCELENMESİ

SONUÇ	117
KAYNAKÇA	118
ÖZGEÇMİŞ	122



ÖZET
YÜKSEK LİSANS TEZİ
ÇAĞDAŞ TÜRK RESMİNDE BASKI SANATI VE UYGULAMA ÖRNEKLERİ

Mesut DEMİR

Tez Danışmanı: Doç. Ayça ALPER AKÇAY

2018, 124

Jüri: Doç. Ayça ALPER AKÇAY (Danışman)

Doç. Evren KAVUKCU

Doç. Dr. Rasim NAZIROV

“Çağdaş Türk Resminde Baskı Sanatı ve Uygulama Örnekleri” başlığı altında hazırlanan bu çalışmada baskı sanatları, baskı teknikleri, uygulama yöntemleri, Türk resminde baskı sanatı ve baskı sanatçıları gibi muhtelif kaynaklardan araştırmalar yapılmıştır. Bu kaynaklardan yararlanılarak çalışmanın bölümleri oluşturularak ana hatlarıyla başlıkları belirlenmiştir. Çalışma konusunun kolay anlaşılabilir olması için bölüm başlıkları altına uygun olan alt başlıklar ve konular yerleştirilmiş ve şekiller çizilmiştir.

Giriş bölümünde tarihteki ilk baskı örnekleri, baskı sanatının tarihi hakkında kısaca bilgi verilmiş ve kaynaklardan alıntı yapılmıştır. İkinci bölümde çalışmadaki söz konusu olan tüm tekniklerin ortak yönleri ve farklılıkları anlatılmıştır. Ayrıca klasik ve modern teknikler beraber anlatılarak çalışmayı daha çok zenginleştirmiştir. Günümüzde baskı teknikleri için kullanılan birtakım malzemeler uygun tekniklerin başlıkları altında anlatılmıştır. Bu bölümde plakanın kalıba dönüştürülme teknikleri haricinde baskı işlemleri ve sonraki süreçte anlatılmıştır. İkinci bölümde Türk özgünbaskı ressamlarının kaynaklara dayalı kısa özgeçmişi her birinden birkaç baskı örneği verilerek analizleri yapılmıştır. Üçüncü bölümde bu çalışmayı hazırlayan Mesut Demir’in baskı uygulamaları teknik ve konu olarak anlatılmıştır. Bu çalışmada kapsamlı teorik bilgi ve teknik anlatılarak okuyucuya kolaylık ve kulak aşinalığı sağlanması amaçlanmıştır. Bu kapsamda bu çalışmanın önemi oldukça fazladır.

Anahtar Kelimeler: Gravür, Teknik, Sanat, Baskı

ABSTRACT
MASTER THESIS
THE PRINTING ART AND ITS PRACTICE EXAMPLES IN
CONTEMPORARY TURKISH PAINTING

Mesut DEMİR

Advisor: Assoc. Prof. Ayça ALPER AKÇAY

2018, 124 Pages

Jury: Assoc. Prof. Ayça ALPER AKÇAY (Advisor)

Assoc. Prof. EVREN KAVUKCU

Assoc. Prof. Dr. RASİM NAZIROV

In this thesis titled “The Printing Art and Its Practice Examples in Contemporary Turkish Painting” the researches were done by using various sources such as printing arts, printing techniques, application methods, printing art in Turkish art and print artists. Using these sources, the chapters of the study can be easily understood with outline. In order to make the study easier to understand, subheadings and topics that fit under the chapter headings are placed and shapes are drawn.

In the introduction part, information about the first printing examples in history and the history of the printing art were briefly given and quotations from various related sources. In the second part, common aspects and differences of all the techniques were explained. Besides, classical and modern techniques are explained together to enrich the study. Some of the materials used in printing techniques currently are described under the titles of appropriate techniques. In this part, except for the process of plaque, the printing process was expressed. In the second part, the short personal backgrounds of Turkish genuine printing artists based on sources were analyzed by giving several print examples from each one. In the third part, printing practices by Mesut Demir who prepared this study, were described as technical and subject matter. This study aims to provide readers an understanding that is convenience and sound familiar by explaining comprehensive theoretical knowledge and techniques. In this context, this study is considerably important.

Key words: Engraving, technique, art, printing

ŞEKİLLER DİZİNİ

Şekil 1.1. Baskı İşleminde Kalıbın, Üzerine Koyulduğu Ölçülü Altlık. (Çizim Mesut Demir, Corel Draw).....	6
Şekil 1.2. Kalıbın, altlığın Üzerine Koyulan Örneği. (Çizim Mesut Demir, Corel Draw).....	6
Şekil 1.3. Künye Yazım Örneği.....	8
Şekil 1.4. Metal Plakanın Kenarlarının Pahlandırılması (Çizim Mesut Demir, Corel Draw).....	19
Şekil 1.5. Baskı Presi.....	22
Şekil 1.6. Metal Plakanın Tozlanma İşlemi (Çizim Mesut Demir, Corel Draw).....	39
Şekil 1.7. Aquatinta Tekniğinde Önerilen Nitrik Asit-Su Oranı. (Çizim Mesut Demir, Corel Draw).....	40
Şekil 1.8. Aquatinta Tekniğinde Asitte Aşındırma Süresi-Koyuluk Oranı. (Çizim Mesut Demir, Corel Draw).....	42
Şekil 1.9. Metal Plaka Üzerinde Creve Oluşumu. (Çizim Mesut Demir, Corel Draw).....	43

RESİMLER DİZİNİ

Resim 1. Sümer Dönemine Ait Silindir Mühür ve Kil Üzerine Baskısı.....	1
Resim 2.1. Aliye Berger Boronai, ‘‘Tezgâh’’, Gravür, 17.5×14 cm.....	52
Resim 2.2. Turgut Zaim, 1965, Linol Baskı, 22 x 25 cm.....	53
Resim 2.3. Turgut Zaim, ‘‘Yörükler’’, Linol Baskı.....	53
Resim 2.4. Sabri Berkel, ‘‘Lekeler’’, 1973, Linol Baskı, 43 x 31 cm.....	54
Resim 2.5. Ferruh Başağa, 2006, Aquatinta, 78 x 54 cm.....	55
Resim 2.6. Nail Payza, 1990, Ahşap Baskı, 49.50x39.50 cm.....	56
Resim 2.7. Nail Payza, 1991, Ahşap Baskı, 55 x 50 cm.....	56
Resim 2.8. Nail Payza, 1987, Ağaç Baskı, 39.50 x 41 cm.....	57
Resim 2.9. Fethi Kayaalp, ‘‘Dinamit Balıkçısı’’, 1974, Şekerli Vernik (Lift Ground)-Aquatinta.....	58
Resim 2.10. Fethi Kayaalp, ‘‘Kalkan Balıkları’’, 2004, Şekerli Vernik (Lift Ground), 95 x 98 cm.....	58
Resim 2.11. Muammer Bakır, Ahşap Baskı, 30 x 55 cm.....	59
Resim 2.12. Mustafa Aslıer, 1987, Ahşap Baskı.....	60
Resim 2.13. Mustafa Aslıer, ‘‘Hastanenin Bekleme Salonunda’’, 1947, Linol Baskı.....	60
Resim 2.14. Nevzat Akoral, ‘‘Hasanoğlan İstasyonu’’, 1958, Linol Baskı, 23 x 29 cm.....	62
Resim 2.15. Nevzat Akoral, 63 x 41 cm.....	62
Resim 2.16. Sadi Diren, 1994, Derin Oyma, 34 x 77 cm.....	63
Resim 2.17. Sadi Diren, 1994, Derin Oyma, 34 x 77 cm.....	63
Resim 2.18. Mürşide İçmeli, ‘‘Umut Dünyası’’, 1986, Gravür, 60 x 51 cm.....	64

Resim 2.19. Mürşide İçmeli, Gravür, 60 x 40 cm.....	64
Resim 2.20. Ercan Gülen, “İki Horoz”, Linol Baskı, 20 x 20 cm.....	65
Resim 2.21. Ercan Gülen, “Piknik”, Linol Baskı, 20 x 20 cm.....	65
Resim 2.22. Ercan Gülen, “İmbisat”, Linol Baskı, 20 x 20 cm.....	66
Resim 2.23. Ali Teoman Germaner, Serigrafi, 1977, 40 x 60 cm.....	67
Resim 2.24. Güngör İblikci, Derin Oyma, 52 x 45 cm.....	68
Resim 2.25. Güngör İblikci, Derin Oyma, 40 x 30 cm.....	68
Resim 2.26. Güngör İblikci, Derin Oyma, 51 x 44 cm.....	69
Resim 2.27. Devrim Erbil, “İstanbul ve Kuşlar”, 1991, Gravür, 43 x 30 cm.....	70
Resim 2.28. Devrim Erbil, Gravür, 34x51 cm.....	70
Resim 2.29. Devrim Erbil, 2011, Serigrafi, 70 x 90 cm.....	71
Resim 2.30. Gündüz Gölönü, 2007, Derin Oyma (Viskozite), 59 x 39 cm.....	72
Resim 2.31. Mustafa Pilevneli, “Antikacı Mustafa”, 1973, Derin Oyma, 32 x 48,5 cm.....	73
Resim 2.32. Mustafa Pilevneli, “Rumeli Hisarı”, Asit Oyma, 45 x 63 cm.....	73
Resim 2.33. Süleyman Saim Tekcan, Derin Oyma, 39 x 26 cm.....	74
Resim 2.34. Süleyman Saim Tekcan, Derin Oyma-Rölyef (Gofraj), 39 x 26 cm.....	74
Resim 2.35. Süleyman Saim Tekcan, Litografi.....	75
Resim 2.36. Süleyman Saim Tekcan, Litografi.....	75
Resim 2.37. Süleyman Saim Tekcan, Serigrafi, 100 x 70 cm.....	76
Resim 2.38. Süleyman Saim Tekcan, Serigrafi, 100 x 70 cm.....	76

Resim 2.39. Asım İşler, “Dominant”, 1997, Derin Oyma (Viskozite), 50 x 50 cm.....	77
Resim 2.40. Ali İsmail Türemen, “Kuşandığımız Ayrılık İlleti”, Linol Baskı, 45 x 36 cm.....	78
Resim 2.41. Ali İsmail Türemen, 2007,Asit Oyma, 44,5 x 25 cm.....	78
Resim 2.42. Altan Adalı, Gravür, 39,5 x 58 cm, Besi Cecan Koleksiyonu.....	79
Resim 2.43. Ahmet Aydın Kaptan, "Fener",2003, Gravür,38x67 cm.....	79
Resim 2.44. Ahmet Aydın Kaptan, "Kibele",2003, Gravür,40x40 cm.....	79
Resim 2.45. Ergin İnan, 1980, Kuru Kazı.....	81
Resim 2.46. Ergin İnan, “Bekleyiş”, 1992, Gravür.....	81
Resim 2.47. Atilla Atar, Litografi, 62 x 77 cm.....	82
Resim 2.48. Atilla Atar, Litografi, 25 x 36 cm.....	82
Resim 2.49. Hasan Pekmezci, 2000, Döküm Kalıp (Mixografi)- Karborandum.	83
Resim 2.50. Hasan Pekmezci, 1989, Döküm Kalıp (Mixografi)- Karborandum.....	83
Resim 2.51. Hayati Misman, Gravür, 50 x 55 cm.....	84
Resim 2.52. Hayati Misman, 2005, Gravür.....	84
Resim 2.53. Fevzi Karakoç, “Köşedeki Ev”, 1975, Gravür.....	85
Resim 2.54. Basri Erdem, “Doğa”, 1972, Ahşap Baskı, 30 x 14 cm.....	85

Resim 2.55. Basri Erdem, ‘‘Ana ve Çocuk’’, 1979, Linol Baskı, 24 x 19 cm.....	85
Resim 2.56. Fevzi Tüfekçi, 2003, Aquatinta-Lift Ground, 50 x 49 cm.....	87
Resim 2.57. Gül Derman, 1989, Serigrafi, 45 x 50 cm.....	88
Resim 2.58. Yunus Güneş, 2007, Linol Baskı, 42 x 30 cm.....	89
Resim 2.59. Gülbin Koçak, 1995, Gravür, 39 x 25 cm.....	90
Resim 2.60. Gülbin Koçak, ‘‘Kibele’’, 1997, Gravür, 64 x 52 cm.....	90
Resim 2.61. Gülbin Koçak, ‘‘Gizem’’, 1997, Gravür, 65 x 59 cm.....	91
Resim 2.62. Aydın Ayan, ‘‘Kuşyemi Satıcısı’’, 1984, Kuru Kazı, 50 x 32,5 cm.....	92
Resim 2.63. Aydın Ayan, ‘‘Sofra Başında’’, 1977, Kuru Kazı, 30 x 36 cm.....	92
Resim 2.64. Güler Akalan, ‘‘Kılıç Yarası’’, 2003, Gravür, 54 x 67 cm.....	93
Resim 2.65. Sema Boyancı, ‘‘Eylül 08’’, 1996, Asit Oyma, 125 x 93 cm.....	94
Resim 2.66. Fatih Mika, ‘‘İskorpit ile Hesaplaşma III’’, 2007, Aratonlar Tekniği -Sanatçının Kişisel Tekniği, 50 x 33 cm.....	95
Resim 2.67. Fatih Mika, ‘‘Çaparı’’, 2009, Aratonlar Tekniği- Kumlama 24 x 32 cm.....	95
Resim 2.68. Fatih Mika, ‘‘Otlar I’’, 2003, Asit Oyma - kumlama 33 x 50cm.....	96
Resim 2.69. Hatice Bengisu, Ahşap Baskı.....	97
Resim 2.70. Hatice Bengisu, 2008, Ahşap Baskı, 98 x 68 cm.....	97

Resim 2.71. Bilgehan Uzuner, Gravür,80 x 60 cm.....	98
Resim 2.72. Bilgehan Uzuner, ‘‘Pozitif İstila Gravür’’, 2, 54 x 73 cm.....	98
Resim 2.73. Hasan Kıran, ‘‘Şamanın Rüyası 1’’ 2011, Ahşap baskı, 81 x 54 cm.....	99
Resim 2.74. Hasan Kıran, ‘‘Urartular’’, 2011, Ahşap Baskı, 84 x 120 cm.....	99
Resim 2.75. Hayri Esmer, ‘‘Bitimsiz Adacıklar Arasında 1’’, 2002, Aquatinta 83 x 58,5 cm.....	100
Resim 2.76. Hayri Esmer, ‘‘Parçalanma2’’, 2003, Aquatinta,49 x 38 cm.....	100
Resim 2.77. Ahmet Şinasi İşler, linol Baskı.....	101
Resim 2.78. Elvan Tekcan, ‘‘Çizginin Dili’’, 1994, Serigrafi, 70 x 100 cm.....	102
Resim 2.79. H. Müjde Ayan, Linol Baskı.....	103
Resim 2.80. H. Müjde Ayan, ‘‘Öteler’’, 2008, Serigrafi, 36 x 56 cm.....	103
Resim 2.81. Tezcan Bahar, ‘‘Geçmiş’’, Ağaç Baskı.....	104
Resim 2.82. Tezcan Bahar, 2011. Gravür.....	104
Resim 2.83. Burçak Balamber, 2011,Şablon Baskı, 126x171 cm.....	105
Resim 3.1. Mesut Demir, ‘‘Exlibris’’, 2014, Linol Baskı, 10 x 10 cm.....	107
Resim 3.2. Mesut Demir, ‘‘Natürmort’’, 2014, Linol Baskı, 50 x 35 cm.....	107
Resim 3.3. Mesut Demir, ‘‘Reprodüksiyon (Rembrandt)’’, 2014,	

Linol Baskı, 50 x 35 cm.....	108
Resim 3.4. Mesut Demir, ‘‘Soyutlanmış Asker’’, 2014, Ahşap Baskı, 15 x 20 cm.....	108
Resim 3.5. Mesut Demir, ‘‘Reprodüksiyon (Albert Dürer)’’, 2014, Asit Oyma - Kuru Kazı – Aquatinta, 50 x 35 cm.....	109
Resim 3.6. Mesut Demir, ‘‘Şehitler Hamamı’’, 2015, Aquatinta, 40 x 60 cm.....	109
Resim 3.7. Mesut Demir, ‘‘İmam Gazali Hanı’’ 2015, Aquatinta, 40 x 60 cm.....	110
Resim 3.8. Mesut Demir, ‘‘Savaş’’ 2014, Monotip, 35 x 50 cm.....	110
Resim 3.9. ‘‘Pasinler de Cami’’, 2016, Aquatinta.....	111
Resim 3.10. ‘‘Erzurum da Cami’’, 2016, Aquatinta – Kuru Kazı,.....	111
Resim 3.11. ‘‘Erzurum Kalesi’’, 2016, Aquatinta.....	112
Resim 3.12. ‘‘Pazar (Göymen) Hamamı ve Dükkânlar’’, 2015, Aquatinta, 40 x 60 cm.....	112
Resim 3.13. ‘‘Keyvanbey Hamamı’’, 2015, Aquatinta, 40 x 60 cm.....	113
Resim 3.14. ‘‘Şehitler Hamamı’’, 2015, Aquatinta, 40 x 60 cm.....	113
Resim 3.15. ‘‘Hüseyin Paşa Hamamı’’, 2015, Aquatinta, 40 x 60 cm.....	114
Resim 3.16. ‘‘İnceoğlu (Budeyli-Elbeyli) Hanı’’ 2015, Aquatinta, 40 x 60 cm.....	114
Resim 3.17. ‘‘İstanbul’’ 2017, Aquatinta, 45 x 69 cm.....	115
Resim 3.18. ‘‘Ani 1’’2015, Aquatinta - Mezotint.....	115
Resim 3.19. ‘‘Ani 2’’ 2015, Aquatinta.....	115
Resim 3.20. ‘‘Ani 3’’ 2015, Aquatinta.....	116

ÖNSÖZ

Bu çalışmanın konusunu, Çağdaş Türk Resminde Baskı Sanatı ve Uygulama Örnekleri'dir. Baskı sanatı için kullanılan malzemeleri işleme, plakaları fiziksel ya da kimyasal yollarla kazıma, oyma, yontma ya da aşındırma gibi işlemlerle kalıba dönüştürme, plakaların özüne müdahale etmeden baskıya hazır hale getirme ya da şablon oluşturma tekniklerinin nasıl olduğu, aralarındaki farklar Çağdaş Türk resmindeki örneklerin teknik ve konu olarak analizi, esas alınmıştır.

Çalışmama bilgi ve tecrübeleriyle değerli katkılarda bulunan danışman hocam sayın; Doç. Ayça ALPER AKÇAY'a, desteklerini esirgemeyen hocalarıma, arkadaşlarıma, maddi ve manevi desteklerini esirgemeyen annem Ümmihan DEMİR'e ve babam İhsan DEMİR'e, sonsuz teşekkür ve şükranlarımı sunarım.

Erzurum-2018

Mesut DEMİR

GİRİŞ

BASKI SANATI

Günümüzde hala hazırda kullanılan birçok baskı çeşidi vardır ve bunların çoğu matbaa alanında kullanılmaktadır. Bu alanda kullanılan baskı türleri genellikle makine ve fabrikasyon mantığında çalışır. Teknolojinin gelişmesi ve bilgisayar kullanımının sıklıkla ile bilgisayar destekli baskılarda günümüzde yapılmaktadır. Baskı tekniklerinin bir kısmı ise resim yapma sanatı için kullanılır. Bu teknikleri genel olarak; gravür (yüksek baskı, alçak baskı), serigrafi ve litografidir. Türkiye’de baskı sanatçıları denilince akla Süleyman Saim Tekcan, Mustafa Aşker, Mürşide İçmeli, Gündüz Gölönü, Devrim Erbil, Asım İşler, Ergin İnan, Hasan Pekmezci, Atilla Atar, Hasan Kıran gibi birçok üstat gelmektedir.

M.Ö. 2000’li yıllarda bilimsel alanlarda ve edebiyat alanında ileri bir medeniyet oluşturan Sümer, Babil ve Kaldelir de ahşaptan yapılmış silindiri oyarak mühüre dönüştürüyor ve tümsekte kalan yerlere boya vererek yumuşak kil üzerine basınçla yuvarlayarak sureti ile ilk yazılı tabletleri oluşturuyorlardı. Bu belgeler bir silindirin döndürülmesi ile elde edilen ilk baskı örnekleridir. (Küçüköner, 2012: 4).



Resim 1. Sümer Dönemine Ait Silindir Mühür ve Kil Üzerine Baskısı.

Özgün Baskı Tekniğinin 12. Yüzyıldan itibaren bir resim yapma ve çoğaltma tekniği olarak yayıldığı görülmektedir. Daha sonra bu tekniğin Japonlarca da benimsendiğini biliyoruz. XVII. Yüzyılda baskı sanatının Çin’de röprodüksiyon amacıyla kullanılırken, Japonya’da sanat amacıyla kullanılmaya başlanmıştır. XIX. yüzyılda Japon estampları Avrupa’nın çok değer verilen sanat ürünleri arasında olmuştur. Tahtaya resim kalıpları oyma tekniği, Ortaçağın sonlarında Avrupa’da kutsal

kitap resimleri için, baskı kalıpları yapmak için kullanılmaya başlanmıştır. Rönesans öncesi Avrupa'sında kitapların sayfalarının olduğu gibi tahta bloklara oyularak basıldığı ve her sayfa için yeni bir kalıp oluşturmak gerektiğini görmekteyiz. Yine XV. Yüzyılın ortalarında metal harflerle yüksek baskı tekniği ise (Günümüz Tipo baskısı) Alman mucit Gutenberg tarafından bulunduktan sonra tahta kalıplar yalnız resim baskıları için kullanılır olmuştur. Kutsal resimleri çizen ve boyayan resim ustalarının asıl resmi veren çizimi kalıptan bastıktan sonra boyamak gibi daha kolay ve üretme tekniğine yönelmeleri, bu tekniği kullanarak özgün baskı resimler yapma yolunu açmıştır. Ülkemizde ilk kez 1830 yılında İbrahim Müteferrika, Emir Muhammed İbni Hasan'ın Tarihi Hindi Garbi adlı Amerikan tarihini konu alan eserindeki resimlerin basılması için bu teknikten yararlanmıştı. Osmanlı Türkçesinde 'hakk' (=kazıma-kabartma) sözcüğü ile ifade edilen resim tekniğinin yapılmış ilk gravür örnekleri 1883 yılında kurulan Sanayi-i Nefise Mektebi bünyesinde oluşturulmuştur. (Alper, 2008: 3-4).

Baskı sanatının tarihsel sürecine baktığımız zaman ne zaman başladığı konusunda kesin bir tarih verilememekle birlikte II. yy ve III' da Çin'de kâğıdın bulunmasıyla ortaya çıkmaya başladığı ve baskı sanatının doğuşu başladığı bilinmektedir. (T.C. Milli Eğitim Bakanlığı Grafik ve Fotoğraf, 2013: 4; Kıran, 2016: 56). Tarihi buluntular ya da tarihi keşifler her zaman için tarihi değiştirme, olgunlaştırma ya da kanıtlama niteliği taşıyabilir. *“İnsan, var olduğu günden beri deneyseleliğe açık olmuş ve bilgi aktarımında her türlü iletişim aracını kullanmıştır. Gravür de bu anlamda düşünüldüğünde, Avrupa'dan Ülkemize birkaç yüzyıl sonra girebilmiş bir tekniktir.”* (Akalın, 2003: 130). *“Ahşap ya da metal baskı levhalarıyla çeşitli kazıresim teknikleri kullanılarak gerçekleştirilip çoğaltılmış her tür sanatsal ürün”* (Sözen ve Tanyeli, 2014: 121). gravür olarak adlandırılır. Gravürün Türkçe anlamı “Hakk” demektir. Gravür yapan kişiye Türkçe dilinde “Hakkâk” denilir. *“Türkiye’de sanat eğitimi kapsamında sanatsal amaçlı ilk baskılar, “Stanislas Arthur Napier’in 1892- 1897 yılları arasında “Sanayi-i Nefise”de ders verdiği yıllarda yapıldığı bilinmektedir.”* (Kıran, 2016: 70)

Sınırsız malzeme ve teknik, baskı sanatına 20.yy.da yeni bir tanım da getirmiştir. "Özgün Baskıresim" günümüzde; tüm baskı tekniklerini içine alan, sanatçının kalıbını bizzat kendisinin hazırladığı, yaratıcılık süreci ve basım aşmasında başında bulunup imzasını atarak bitirdiği bir sanat dalı olarak kabul edilmiştir. (Akalın, 2003: 131).

Zamanımızda baskı alanında birçok teknik gelişme olmuştur. *“Teknik gelişmeler salt edebiyat için yararlı olmuştur. El yazma kitapların yerine, baskı kitaplar yapılarak kültürün yaygınlaşmasına ve çoğalmasına katkıda bulunan önemli bir etken olmuştur.”* (Ersoy, 2002: 128). Yazı çoğaltma işleminde plakalarda yazı yatay olarak ters olmalıdır. Kullanılan yazı dili soldan sağa okunacaksa örneğin; Türkçe yazıların sağdan sola ve yazı karakterlerinin yatay olarak ters yazılması, kullanılan yazı dili sağdan sola okunacaksa örneğin; Arapça yazıların soldan sağa ve yazı karakterlerinin yatay olarak ters yazılması, kullanılan yazı dili yukarıdan aşağı okunacaksa yazı karakterlerinin yatay olarak ters yazılması gereklidir. Baskı alındığında bu yazılar okunaklı ve dil kurallarına uygun şekilde olmuş olur.



BİRİNCİ BÖLÜM

BASKI TEKNİKLERİ

Baskı teknikleri ters, ve düz olarak incelenirse serigrafi (Şablon baskı) düz, gravür ve litografi (Taş baskı) - monotip ters baskıdır.

Her durumda aynı eserin birden fazla çoğaltılması özgünbaskı olmaz. “*Örneğin, ünlü tabloların basım yoluyla çoğaltılması (reproduksiyon) tekniği bir özgün baskı türü değildir.*” (Sözen ve Tanyeli, 2014: 234).

Gravür ve litografi ters baskı olduğundan dolayı ve kalıp olarak çinko, çelik, bakır, linol, ahşap, şeffaf muşamba, mukavva, kireç taşı, hazır obje gibi kalıplardan baskı alındığı için görüntünün yatay olarak dönme (aynalanma) durumu vardır. Bu nedenden dolayı; baskı için plakalara aktarılan görüntüler yatay olarak ters (Aynadaki görüntüsü) aktarılmalıdır. Bu şekilde baskı alındığında görüntü doğru olacaktır. Sanatçı kullandığı plakaya aktarması gereken görüntüyü yatay olarak ters döndürmelidir. Plakaya önce çizim, sonradan; plakayı kalıba dönüştürsün ya da plakayı önce kalıba dönüştürsün görüntünün aynadaki şeklini düşünmeli ve ona göre çalışmalıdır. Model natürmort peyzaj gibi çalışmalarda sanatçının aynadan faydalanarak çalışması daha doğru olur.

Günümüz teknolojisinde dijital ortamdaki görüntünün plaka üzerine aktarılacak halini görmek için çeşitli programlardan faydalanılabilir. Adobe Photoshop Programı'yla açıp görüntü seçilerek (ctrl+a) düzen\dönüştür\yatay çevir komutu uygulanabilir. Microsoft Office Picture Manager programıyla açıp resim\döndür çevir\ açılan çevir panelinden yatay çevir komutu uygulanabilir. Paint programıyla açıp giriş\döndür\yatay çevir komutu uygulanabilir.

Yatay olarak ters çevrilen görüntünün plaka boyutunda çıktısı alındığında görüntüyü plakaya aktarmak için; arkası ışıklı cam yardımıyla çıktının arka yüzeyine görüntü kurşun kalemle çizilir. Yatay olarak ters çevrilmeyen görüntünün plaka boyutunda çıktısı alındığında görüntüyü plakaya aktarmak için; çıktıdaki görüntünün yüzeyine görüntü kurşun kalemle çizilir. Plakanın çalışılacak yüzeyi ile çıktının kurşun kalemle müdahale edilen yüzeyi birbirine temas edecek şekilde üst üste koyulur ve kâğıdın üzerindeki bütün alan silgi yardımıyla titiz bir şekilde silinir. Böylece oluşan

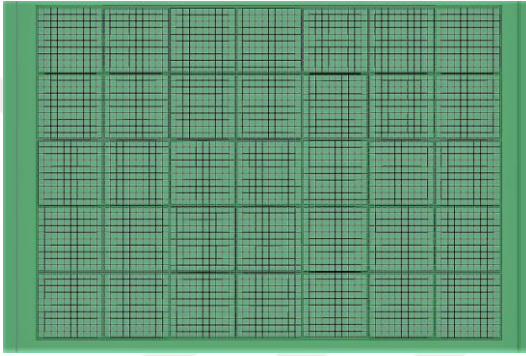
basınç kurşun kalemle yapılan çizimin kalıba aktarılmasına neden olabilir. Bu yöntem her kalıpta başarılı olmayabilir.

Yatay olarak tam simetrik görüntülerin ve bizzat kalıbın kendisinin kullanılacağı veya Şablon baskı-düz baskı (Serigrafi) yapılacağı durumlarda görüntülerin yatay olarak ters çevrilmesine gerek yoktur. Plaka üzerine olduğu gibi aktarılabilir. Dijital ortamdaki herhangi görüntünün, baskısını yapmak için; dijital ortamdaki görüntünün, plaka boyutunda çıktısı alınır. Dijital ortamdaki görüntünün, yatay olarak ters çevrilmeden, plaka boyutunda çıktısı alınıp plaka yüzeyine aktarmak için farklı usullere başvurulabilir: Çıktının görüntüsü, plakanın yüzeyi ile birbirine temas edecek şekilde sabitlenip, kumaş ve selülozik tiner yardımıyla, görüntü, plaka yüzeyine aktarılabilir. Selülozik tinerle aktarma yöntemi uygulanacağı durumlarda çıktıdaki görüntünün yatay olarak ters olmasına gerek yoktur. Çıktının görüntüsü, plakanın yüzeyi ile birbirine temas edecek şekilde sabitlendikten sonra; çıktıdaki görüntünün arka yüzeyi tinerli kumaşla bastırılarak silinir böylece çıktıdaki görüntü plakaya kısmen aktarılır. Ara tonlar plaka yüzeyinde belirgin olmaz en koyu tondaki alanlar plaka yüzeyinde belirgin olabilir.

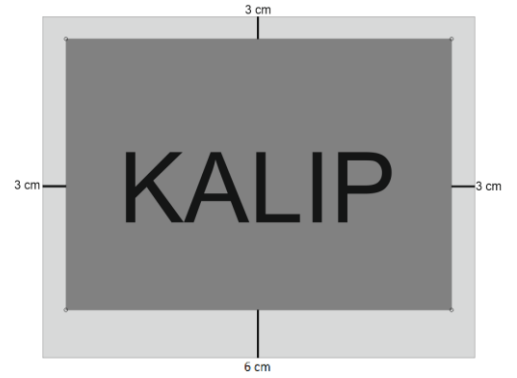
Aydınger kâğıt ince ve yarısaydam olup arkasındaki nesneye temas etmediğinde çok fulü temas ettiğinde daha net gösteren ve bugün piyasada satılmakta olan malzemedir. Dijital ortamdaki görüntünün, yatay olarak ters çevrilmeden, plaka boyutunda çıktısı alınırsa plaka yüzeyine aktarmak için; çıktının yüzeyine aydınger kâğıt yerleştirilir ve aydınger kâğıdın yüzeyine çizim yapılır. Plakanın çalışılacak yüzeyi karbon kâğıdın iz bırakan yüzeyi temas edecek şekilde kaplanır ve aydınger kâğıt ters çevrilerek karbon kâğıdın üzerine yerleştirilir ve tekrar çizim yapılır. Böylece plakaya çizim aktarılmış olur.

Plakanın yüzeyine kimyasal ya da fiziksel yöntemlerle, kullanılacak tekniğe uygun usullerde oyma, kazıma ya da aşındırma işlemleri yapılır. Plakanın yüzeyi çalışmaya göre farklı ayarlarda boya tutucu özelliğe gelerek kalıp halini alır. Kalıba boya verilir. Gravür sanatında genellikle matbaa boyları kullanılmaktadır. Bu boyları inceltmek için resim yağı kullanılır, tiner kullanılmaz. Matbaa boylarına tiner karıştırılınca boyların özelliği kaybolur ve tiner boyayı çürütür. Gravür sanatında tinerler genellikle temizlik ya da vernik inceltme işlemleri için kullanılır.

Baskı işleminde her kalıp için kullanılacak altlığa ihtiyaç vardır. Altlığın baskı yapılacak kâğıdın ebadında olmasında yarar vardır. Çünkü kalıp altlığa doğru olarak hizalandırılır, baskı yapılacak kâğıt altlıkla aynı hizada olur ve aynı kalıpla olan tüm baskılar milimetrik olarak hizalı ve düzgün olur. Sanatçı kendine özgü altlık oluşturabilir ve altlık olarak kullanılan kâğıda boya bulaşmaması için altlıkla kalıbın arasına aydıngeçirici kâğıt koyabilir. Böylece; hem kalıp temiz kalır hem de kalıptaki ölçüler görülebilir.



Şekil 1.1. Baskı İşleminde Kalıbın, Üzerine Koyulduğu Ölçülü Altlık. (Çizim; Mesut Demir, Corel Draw).



Şekil 1.2. Kalıbın, altlığın Üzerine Koyulan Örneği. (Çizim; Mesut Demir, Corel Draw).

Sanatçı; Baskı kalıbını altında bırakacağı altlığın ölçülerinden faydalanarak, kalıbı yerleştirirken üzerine koyulan baskı kâğıdının kalıba göre sağ, sol, üst mesafelerin eşit olacağı ve alt mesafesinin diğer mesafelerden fazla olacağı şekilde hizalanmasına dikkat eder.

Sanatçı, baskı işlemini için 3 farklı basım ve kalıp yöntemine başvurabilir. Baskı yaparken sanatçı tek basımda -tek kalıp kullanarak genelde tek renk baskı yapma olanağı sağlar. Eğer renkli baskı yapılmak istenirse; çok basımda - tek kalıp veya tek basımda - çok kalıp gibi iki farklı yöntem kullanılması gerekir. Çok basımda tek kalıp kullanan sanatçı kalıp üzerinde önce açık renklerin basımını sağlar daha sonra aşamalı bir şekilde diğer baskı işlemlerini gerçekleştirir. Bir diğer yöntem tek basımda çok kalıptır bunda da birden fazla kalıba uygun renkleri vererek ve altlık üzerinde uygun alanlara yerleştirerek baskı işlemini gerçekleştirir.

Mesela; tek kalıpla baskı yapılabildiği gibi tek seferde çok kalıpla da baskı yapılabilir. İster farklı tekniklerle hazırlanmış, ister aynı teknikle hazırlanmış, iki ya da daha çok kalıba ister tek renk verilsin, ister her kalıba ayrı renk verilsin, ister kalıpların her birine birden çok renk verilsin, ister tüm bunlar karıştırılsın tüm kalıplar altlığa uygun kompozisyon olacak şekilde yerleştirilerek baskı yapılabilir. Kalıplar defalarca farklı şekillerde yerleştirilerek farklı baskılar yapılabilir. Burada önemli olan kalıpların altlığın yüzeyine sığmasıdır. Bu tür kalıplar genellikle küçük olur ve yeri geldiğinde kolaj gibi tekniklerde de kullanılabilirler.

Gravür yapmak için kalıp genel olarak; suya dayanıklı gravür kâğıtlına, dokulu resim kâğıdına, astar atılmış tuval bezine, kumaş üzerine ya da normal resim kâğıda basılır. Linol veya ahşap baskı yapmak için kalıp genel olarak; Bristol, dokulu resim kâğıdına, astar atılmış tuval bezine, kumaş üzerine ya da normal resim kâğıda basılır. Serigrafi yapmak için kalıp genel olarak; porselen, cam, metal, kumaş, taş üzerine basılır. Litografi yapmak için kalıp genel olarak; litografi kâğıdına basılır.

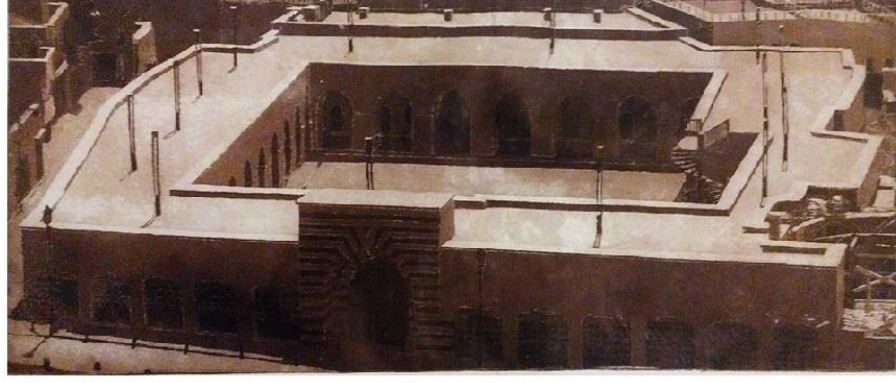
Tüm baskılar için Baskı işlemi yapıldıktan sonra baskıların kurumaya bırakılması, kalıbın tiner yardımıyla temizlenip muhafaza edilmesi gereklidir. Özellikle çok sayıda baskı yapıldığında baskıların yere dikey olarak asılması önemlidir. Baskılar kurudukça buruşmaması için yere dikey asılmaları ya da yere paralel koyulacaklarsa gravürlerin aralarına aydınge kâğıt koyulup üst üste yığılır ve üzerlerine ağırlık koyulur. Aydınge kâğıtlar birkaç gün boyunca birkaç kez değiştirilerek gravürlerin tam kurumaları sağlanır. Ayrıca baskıların kurutma işlemleri için kurutma rafları da kullanılmalıdır.

Piyasada sentetik ve selülozik olmak üzere iki çeşit tiner bulunur. Tinerler litografi ve gravür için boya çözücü ve temizleyici olarak, serigrafi de ise boyayı inceltme amacıyla hızlandırıcı veya yavaşlatıcı olarak kullanılır. Tiner cilde temas ettiğinde yanma hissi oluşturur ve zararlıdır.

Baskı yapıldığında numaralandırma işlemi;

Baskiresim alanını tercih eden ve bu alanda eser vermek isteyen sanatçı, ... baskı sayısını kendisi belirler ve baskıların birbirinin tıpkısı olmasına özen gösterir. Baskı işlemlerinden sonra baskıları tek, tek kontrol ederek tanımlamalarını yapar. ... sanatçı, kurşun ya da füzen kalem kullanarak, baskı kâğıdı üzerine çalışmanın kaçınıcı sayı olduğunu, tekniğini, çalışmanın adını, tarihini ve kendi adını orijinal el yazısı ile imler.

Bütün bu işlemler, baskıresim sanatını farklı kılan önemli özellikler olup, uluslararası düzeyde kabul edilen kurallardır. (Demir, 2012: 76).



3/10 GRAVÜR

"HIŞVA HAN"

MESUT DEMİR 2016

Şekil 1.3. Künye Yazım Örneği.

Örneğin; baskının sol altına sıra numarası/edisyon adedi ve türü “3/10 GRAVÜR”, “33/100 LİNOL”, “40/90 SERİGRAFİ” veya “90/90 LİTOGRAFİ” baskının orta altına çalışmanın ismi örneğin; “HIŞVA HAN”, “İSTANBUL”, “İSİMSİZ” gibi, baskının sol altına sanatçının adı, soyadı ve baskının yapıldığı yıl yazılmalıdır. Künye büyük harflerle, kalıbın önceden temas ettiği yüzeyin haricine yazılır.

Bir kalıp edisyon (basım) adedi kadar basıldığında ve basım işlemi bittiğinde iptal edilir ya da kalıp daha sonra basılabilmesi için saklanır. 2. Seri olarak tekrar baskı işlemi yapılabilir. 2. Seri olduğu muhakkak belirtilmesi gereklidir. Aynı kalıptan çıkan iki ya da daha çok baskının künyelerinde yazılan edisyon âdeti numaralarının kesinlikle aynı, sıra numaralarının kesinlikle farklı olması gereklidir. Aynı kalıptan çıkan iki ya da daha çok baskı sıra numarası ve edisyon numarası olarak aynı numaralara sahipse iki baskı da iptal olur.

1.1. YÜKSEK BASKI TEKNİKLERİ

Yüksek baskıda kalıp oluşturmak için; linol, ahşap, şeffaf muşamba, mukavva vb. üzerine oyma, yontma ve kazıma gibi işlemlerin yapılabildiği plakalar kullanılmaktadır.

Yüksek baskı yapmak için kalıp hazırlarken; plakada oyulan, yontulan ve kazınan alanlar baskı aşamasında, baskı yapılan kâğıda boya vermez. Bunun nedeni baskı yapılacak kâğıt, boyayı kalıbın oyulmamış, yontulmamış ve kazınmamış alanlarından alır.

Yüksek baskıda plakayı oyma, yontma ve kazıma işlemi birtakım sivri, oyucu ve kazıyıcı bıçaklar ile yapılır. Bu bıçaklara genel olarak oyma takımı denilebilir. Oyma takımları ve uçları piyasada satılmaktadır. Bu uçlar marangozlarında kullandığı ve pek çok yerde bulunabilecek metal uçlardır. Geniş alanları oymak için çeyrek daire ve büyük “V” şeklindeki uçlar, dar alanları oymak için yarım daire ve küçük “v” şeklindeki uçlar kullanılabilir. Bu uçlarla 0,5 mm – 6 mm arasındaki herhangi bir genişlikte oyma ve yontma işlemi yapılabilir. Oyma, yontma ve kazıma işlemleri oyma takımlarıyla yapılırken fiziksel güce ihtiyaç vardır. Bu durum neticesi iş kazalarına, el yaralanmalarına neden olabilmektedir. Oyma bıçağının ahşap kısmını avuç içine oturtturarak ve elle iyice kavrayarak çalışmak gerekir. Daima gövdenin aksi yönünde oyma yapılması gerekir. Gerekirse kalıp döndürülür. Diğer el oyma bıçağının önünde olmamalıdır. Oyma bıçağına güç uygularken kalıptan hızlı çıkarak diğer eli ya da bir kişiyi yaralayabilir.

Yüksek baskıda hazırlanan kalıbın, oyma takımları yardımıyla oyulan, yontulan ve kazınan alanları baskı yapılan kâğıdın renginde olur. Yüksek baskı genellikle Bristol, dokulu resim kâğıdına ya da normal resim kâğıda yapılır. Baskı yapılan kâğıtların yüzeyi genellikle beyazdır. Yani; kalıpta oyulmuş, yontulmuş ve kazınmış alanlar baskı yapılan kâğıda boya vermez, oyulmamış, yontulmamış ve kazınmamış alanlar boya verir.

Plakada oyulmaması, yontulmaması ve kazınmaması gereken alan hata sonucu oyulduğu yontulduğu ve kazındığı durumlarda bu hatanın telafisi yok gibidir. Sanatçı kendi tecrübeleriyle farklı dolgu materyalleri kullanabilmektedir. Büyük alanlar için dolgu işlemi yoktur. Mum dolgu malzemesi olarak kullanılabilir.

Yüksek baskının baskı işlemi, alçak baskının baskı işleminden daha farklıdır. Yüksek baskıda, önceden hazırlanan kalıbın oyulmamış, yontulmamış ve kazınmamış alanlarına boya verilmelidir, harici boşluklara boya verilmez. Boya verme işlemi için muhtelif boyutlarda merdanelere ihtiyaç vardır. Kullanılan merdaneler, yüzeyi pürüzsüz

her iki ucundaki çıkıntıyı merdanenin üstünden birbirine bağlayan metal aksamdan oluşur. Merdaneyle kalıba boya verme işleminde silindire el ve yabancı cisim değmez. Kalıba boya vermek için öncelikle merdaneye boya verilmesi gerekmektedir. Merdaneye boya verilebilmesi için, boyanın düz ve pürüzsüz ve merdanenin rahatlıkla manevra yapabileceği yüzeyde hazırlanması gerekmektedir. Gravür atölyelerinde bu yüzeyler genellikle döküm, mermer, granit taşı olduğu görülmektedir.

Bazı durumlarda uygulamalara ve kalıbın çeşidine göre, merdanenin boyutu kalıbın boyutundan büyük olması gerekebilmektedir. Merdanenin silindirinin bir turu ve merdanenin silindirinin boyu, kalıbın eninden ve boyundan büyük olmasında fayda vardır. Merdane, kalıbın boyutundan küçük olursa; kalıba boyayı tek geçişte veremez ve baskı sonucunda iz görülebilmektedir. Örneğin; merdanedeki silindirin çapı 16 cm ve uzunluğu 35 cm olduğunda silindirin bir turu $16 \times 3,14 = 50,24$ cm olacağına göre bu merdaneyle en fazla eni 35 cm boyu 50 cm olan kalıba boya verilmesi daha uygundur. Bu durum dokulu kalıplar ve ahşap kalıp için sorun oluşturmaz.

Düz ve pürüzsüz yüzeye kullanılacak kadar boya alınır. Boya resim yağıyla inceltilir. Boyanın üzerinden merdane ile defalarca farklı yönlerde geçilir ve boyanın yayılımı sağlanır. Bu işlem boya iyice incelene kadar devam eder. Boyanın incelendiği, merdaneyle üzerinden geçerken kulağa gelen ince sestən anlaşılır. Merdaneyle kalıbın üzerinden tam tur gidilir.

Tek kalıpta çok renk kullanılmak istenirse, merdaneye birden fazla renk alınabilir hatta renk geçişi yapılabilir. Bu durum özellikle manzara gravürlerinde derinlik algısı oluşturur. Çok rengin üzerinden merdaneyle renklere dikey olarak hep aynı hiza ve aynı yönden geçilerek boyalar iyice inceltilir. Gerek görülürse spatül yardımıyla boya alınır veya eklenir. Böylece merdane üzerinde renk geçişi olur. Örneğin; kahverengiden griye geçiş gibi. Merdaneyle boya tam bir turda alınır ve kalıbın üzerine uygun yönden en baştan en sona kadar merdanenin silindiri gezdirilir. Bu işlem birkaç kez tekrür edebilir.

Boya verme işleminden sonra; baskı yapılacak kâğıtla, altlık hazırlanır. Kalıbın boya verilmiş yüzeyi üstten olacak şekilde, altlığın üzerine koyulur. Kalıbın üzerine de baskı yapılacak kâğıt koyulur. Altlığın üzerine baskı yapmak için koyulan kâğıdın, baskı yapılacak yüzeyi, kalıpla birbirine temas edecek şekilde ve kalıp, altlık ile kâğıdın

arasında olmalıdır. En altta altlık, ortada kalıp, üstte kâğıt şeklinde olur ve bunlar kaydırılmaz gerekirse sabitlenir.

Baskı yapılan kâğıt, boyayı kalıbın oyulan, yontulan ve kazınan alanlarından değil haricinden aldığından dolayı baskı için yüksek basınca ihtiyaç yoktur. Pres genellikle kullanılmaz. Manüel olarak baskı işlemi gerçekleştirilir. Bunun için ahşap kaşığın arka yüzeyi ya da benzeri bir cisim kullanılır. Bununla baskı kalıbın üzerindeki kâğıdın her alanına her yönden bastırarak sürtülür. Kalıbın üzerindeki kâğıt, bir uçundan kaydırılmadan hafifçe kaldırılır ve boya aktarımı kontrol edilir. Gerekirse aynı işlem defalarca tekerrür eder. Baskı işlemi bitince baskı yapılan kâğıt dikkatlice kaldırılır ve kurumaya bırakılır. Kalıp tiner ve kumaş yardımıyla temizlenerek boyadan arındırılır, kurutulur ve sonraki baskı işlemine geçilir ya da saklanır.

Kalıbın oyulan ve yontulan çok geniş alanları varsa; kalıba boya verme aşamasında, kalıp ya da merdane esneyerek oyulan geniş alanlara kısmen boya verebilir. Baskı aşamasında ise kâğıt esneyerek oyulan ve yontulan geniş alanlara girmiş boyayı alabilir ve kâğıtta boya olmaması gereken alanlarda boya izleri olabilmektedir. Boya izlerini sanatçı bazen bilinçli olarak yapabilir. Boya izlerinin olması istenmiyorsa; kalının oyulan ve yontulan geniş alanlarına şekline göre kâğıt parçaları kesilerek koyulmalıdır. Ahşap kalıp esnemeyeceğinden bu yöntem uygulanmayabilir.

Basım rengiyle kâğıdın renginin arasında ki ara tonlar basımda çıkmaz. İzleyici, boyanın sıklığı ve seyrekliğinden; basım rengiyle kâğıdın renginin arasında farklı tonlar varmış gibi algılar. Plakada oyulan, yontulan ve kazınan alanlar genellikle kara tahtaya tebeşirle çizim yapmaya benzetilebilir. Plaka üzerindeki alanların oyma, yontma ve kazıma işlemi çizgilere benzetilir. Bu çizgiler form yakalamak için düz yüzeyde düz olarak, eğik yüzeyde forma uygun eğik olarak, açık yüzeyde seyrek ve dar olarak, koyu yüzeyde sık ve geniş olarak yapılır.

Baskı işlemi sonrası tekrar aynı renkle baskı yapılmayacaksa merdane boyadan arındırılarak temizlenir. Son baskıdan sonra ise merdaneler hazırlanan boyalar ve çalışılan alan temizlenir.

1.1.1. Kalıp Sayısına Göre Baskı

1.1.1.1. Tek Kalıpla Baskı

Baskı beyaz kâğıda yapılacaksa; plaka üzerindeki çizime göre açık tonlarda olan alanların oyma, yontma ve kazıma işlemi, daha geniş, her yönden ve sık olması gerekir. Plaka üzerindeki çizime göre koyu tonlarda olan alanların oyma, yontma ve kazıma işlemi daha dar ve oldukça seyrek olması gerekir. Plaka üzerindeki çizime göre orta tonlarda olan alanların oyma, yontma ve kazıma işlemi yarı yarıya olması gerekir. Koyu renklerle baskı yapılır.

Baskı yapılacak kâğıdın rengi koyu ya da siyahsa; plaka üzerindeki çizime göre koyu tonlarda olan alanların oyma, yontma ve kazıma işlemi daha geniş, her yönden ve sık olması gerekir. Plaka üzerinde ki çizime göre açık tonlarda olan alanların oyma, yontma ve kazıma işlemi daha dar ve oldukça seyrek olması gerekir. Plaka üzerindeki çizime göre orta tonlarda olan alanların oyma, yontma ve kazıma işlemi yarı yarıya olması gerekir. Açık renklerle baskı yapılır. Böylece baskı yapıldığında, basım rengiyle kâğıdın renginin arasında ki ara tonlar algılanır.

Plaka üzerindeki çizime göre oyma, yontma ve kazıma işleminde açıktan koyuya gidilebilir. Örneğin; çalışmanın 3 farklı tonda olması, koyu renkle beyaz kâğıda basım yapılması istenirse şöyle bir yol önerilebilir: Plaka üzerindeki çizimin beyaz olan alanlarına oyma, yontma ya da kazıma işlemi yapılır. Plaka üzerindeki çizimin orta tonda olan alanlarına yarı yarıya oyma, yontma ya da kazıma işlemi yapılır. Plaka üzerindeki çizimin koyu olan alanlarına oyma, yontma ya da kazıma işlemi yapılmaz.

Plaka üzerindeki çizime göre oyma, yontma ve kazıma işleminde koyudan açığa gidilebilir. Örneğin; çalışmanın 3 farklı tonda olması, koyu renkle beyaz kâğıda basım yapılması istenirse şöyle bir yol önerilebilir: Plaka üzerindeki çizimin koyu olan alanlarına oyma, yontma ya da kazıma işlemi yapılmaz. Plaka üzerindeki çizimin orta tonda olan alanlarına yarı yarıya oyma, yontma ya da kazıma işlemi yapılır. Plaka üzerindeki çizimin beyaz olan alanlarına oyma, yontma ya da kazıma işlemi yapılır.

Kalıp oluşturmada belli kural yoktur, önerilen yöntemler vardır. Sanatçıya hangi yöntem kolay gelirse özgün şekilde yapar. En zor yöntem kalıbı sırasıyla oluşturmaktır ki yeri geldiğinde açık ton yeri geldiğinde koyu ton yeri geldiğinde gri ton oluşturulacak şekilde kalıba oyma, yontma ya da kazıma işlemi yapılır.

Tek kalıpla aşamalı (Monokrom) baskı: tek kalıpla aşamalı olarak uygulanan bir çalışmada ton ya da renk çeşitliliği oluşmaktadır. Plakaya, üzerindeki çizime göre aşamalar boyunca oyma, yontma ya da kazıma işlemi yapılır. Birinci aşama sonunda edisyon sayısı kadar baskı yapılır. Her baskıya sırasıyla her aşama sonunda tekrar baskı yapılır. Böylece her aşama da boyanın tonu ya da rengi değiştirilir ve farklı tonlarda ya da renklerde baskı ortaya çıkar.

Plaka üzerindeki çizime göre oyma, yontma ve kazıma işleminde açıktan koyuya gidilmesi gerekir. Plaka üzerindeki çizime göre beyaz olan alanlar tamamen oyulur, yontulur ya da kazınır ve kalıp daha önce sanatçısı tarafından belirlenmiş ilk renkle 100 farklı kâğıda basılır. Plaka tinerle temizlendikten sonra ikinci renk için hazırlanır. Plaka üzerindeki çizime göre ilk renk verilen alanlar tamamen oyulur, yontulur ya da kazınır ve kalıp ikinci renk verilerek ilk baskı işlemi yapılan 100 farklı kâğıda tekrar basılır. Aynı plaka tinerle tekrar temizlendikten sonra bu işlem kaç renk yapılması planlanıyorsa o kadar tekrarlanır. Örneğin; çalışmanın 3 farklı tonda olması, koyu renkle beyaz kâğıda basım yapılması ve edisyon sayısının 100 olması istenirse şöyle bir yol önerilebilir: 3 (ton ya da renk sayısı) -1 (kâğıdın rengi) $=2$ (aşama sayısı) şeklinde aşama sayısı belirlenir. Böylece 100 farklı baskıda beyaz ve farklı ton ya da renk çeşitliliği olur. Bunun tek dezavantajı aynı kalıp bir daha kullanılamaz ve kalıba iptal işareti konulur.

1.1.1.2. Çok Kalıpla Baskı

Çok kalıpla birden fazla ton oluşturmak: Tek kalıpla aşamalı (Monokrom) baskı tekniği sonucunu verir ve her ton için ayrı kalıp kullanılır. Baskı tek rengin ya da grinin tonlamalarından oluşur. Öncelikle kaç farklı ton kullanılacağına karar verilir. Kâğıdın rengi kullanılacaksa; ton sayısı -1 kadar aynı en boy ve yüksekliğe sahip plaka oluşturulur. Plakaların her birine ait farklı tonların olacağı alanlar çizilir ve tonlamaların dışındaki her alan oyulur, yontulur ya da kazınır. Bütün kalıplarla aynı kâğıda sırayla baskı yapılır. Baskı sonucu 1 den fazla tondan oluşur.

Örneğin; çalışmanın 3 farklı tonda, çalışma yapılacak kâğıdın beyaz olması ve kâğıdın tonu kullanılmak istenirse şöyle bir yol önerilir: Aynı boyutlara sahip $[3$ (ton sayısı) -1 (kâğıdın rengi) $=2$ (kalıp sayısı)] 2 farklı plaka hazırlanır. 1. Plakaya beyaz alanlar çizilir ve oyulur, yontulur ya da kazınır. 2. Plakaya beyaz ve gri ya da nötür

alanlar çizilir ve oyulur, yontulur ya da kazınır. Sadece en koyu alanlar bırakılır. 1. Kalıba, gri ya da herhangi bir renk verilerek kâğıda basılır. 2. Kalıba siyah ya da bir önceki kalıba verilen rengin en koyusu verilerek aynı kâğıda basılır. Böylece açık orta koyu gibi 3 farklı ton çeşitliliği olur. Bu teknikte kullanılan kalıplar, Tek kalıpla aşamalı (Monokrom) baskı tekniği gibi sınırlı değil; daha sonradan yine kullanılabilir.

Çok kalıpla birden fazla renk oluşturmak: Tek kalıpla aşamalı (Monokrom) baskı tekniği sonucunu verir ve her renk için ayrı kalıp kullanılır. Baskı çok renkten oluşur. Öncelikle kaç farklı renk kullanılacağına karar verilir. Kâğıdın rengi kullanılacaksa; renk sayısı -1, kadar aynı en boy ve yüksekliğe sahip plaka oluşturulur. Plakaların her birine ait farklı renklerin olacağı alanlar çizilir ve tonlamaların dışındaki her alan oyulur, yontulur ya da kazınır. Bütün kalıplarla aynı kâğıda sırayla baskı yapılır. Baskı sonucu 1 den fazla renkten veya kâğıdın rengi ve en az 1 renkten veya siyah beyaz ve en az bir renkten oluşur.

Örneğin; çalışmanın krem rengi, turkuaz, mavi, sarı, yeşil (Mavi ve sarı karışımı) gibi 5 farklı renkte, çalışma yapılacak kâğıdın krem renginde olması ve kâğıdın rengi kullanılmak istenirse şöyle bir yol önerilir. Aynı boyutlara sahip $[5 \text{ (Renk sayısı)} - 1 \text{ (Kâğıdın rengi)} - 1 \text{ (Karışım renk sayısı)} = 3 \text{ (kalıp sayısı)}]$ 3 farklı plaka hazırlanır. 1. Plakaya turkuaz alanlar çizilir harici oyulur, yontulur ya da kazınır. 2. Plakaya mavi ve yeşil alanlar çizilir harici oyulur, yontulur ya da kazınır. 3. Plakaya sarı ve yeşil alanlar çizilir harici oyulur, yontulur ya da kazınır. 1. Kalıba, turkuaz verilerek kâğıda basılır. 2. Kalıba mavi verilerek aynı kâğıda basılır. 3. Kalıba sarı verilerek aynı kâğıda basılır. Böylece 5 farklı renk çeşitliliği olur. Bu teknikte kullanılan kalıplar, Tek kalıpla aşamalı (Monokrom) baskı tekniği gibi sınırlı değil; daha sonradan yine kullanılabilir.

1.1.2. Kalıp Çeşidine Göre Baskı

1.1.2.1. Linol Plaka

“Linol baskı 20. Yüzyılın başlarında ortaya çıkmıştır. Kolay olması ile birlikte pek fazla teknik yöntem istemez. Bu nedenle pek çok sanatçı tarafından başarıyla (Picasso, Matisse gibi) uygulanmıştır.” (Çelik, 2000: 19).

Linol; atık malzemelerden yapılan, esnek, halı ve kaplama olarak ta kullanılabilen bir malzemedir. Rulo haline getirilebilir. Kalınlığı 2 ya da 7 mm, eni ve

boyu muhtelif ebatlarda olan malzeme bugün piyasada satılmaktadır ve maket bıçağı ile kesilebilmektedir. Gravür atölyelerinde genellikle 2mm'lik linollar kullanılmaktadır. Linolun 2 mm'lik yüksekliği üç farklı katmandan oluşmaktadır. Birinci katman ve üçüncü katmanın kalınlığı 1mm'nin 1/6 sı kadar incelikte ve açık renktedir. Orta katman ise yaklaşık olarak 1,66mm kalınlığında koyu renktedir. Birinci katman linolun mukavemetini sağlayan ve diğer katmanlardan daha sert olan ve daha zor oyulabilen katmandır. Üçüncü katman çizim yapılan katmandır. Oyma işlemi üçüncü ve ikinci katmanlara yapılır ve bazı durumlarda birinci katmana da yapılabilir. Üçüncü katman ince olduğundan, oyma işlemi ikinci katmana intikal eder ve oyulan alanlar koyu renkte görünür. Oyulan alanların koyu renkte görünmesi avantaj sağlar. Kalıp kare dikdörtgen olabileceği gibi sanatçının özgün çalışma tarzına göre farklı şekillerde de olabilmektedir. İstenilen şekilde linol kalıp oluşturmak için; öncelikle oluşturmak istenilen özel kalıbın en ve boy uzunlukları veya daha büyük boyuta sahip düz kenarlı kalıp oluşturulur ve üzerine oluşturmak istenilen özel kalıbın şekli çizilir. Kalıp çizime göre maket bıçağı ya da makas yardımıyla kesilir.

Kalıp oluşturmak için kullanılacak linolu uygun ebatlarda maket bıçağı ve cetvel yardımıyla kestikten sonra çalışılacak yüzey yani; linolun üçüncü katmanın yüzeyi tiner yardımıyla temizlenir.

Linol yüzeyine çizim yapılır ve o oyma işlemine geçilir. Linolun katmanları arasındaki ton farkından dolayı oyulmayan alanlar linol yüzeyinde açık, oyulan alanlar koyu olarak görülür. Oyma aşamasında önceden baskının kâğıda nasıl çıkacağını kestirebilmek için bir yol önerilebilir. Linolun oyulan yüzeyine dik olarak oyma aşamasında fotoğraf çekilir. Fotoğraf muhtelif program ve uygulamalar yardımıyla açılarak renkleri negatif, siyah beyaz ve daha iyi anlaşılabilmesi için karşıtlığı (kontrastı) arttırılır. Böylece önceden baskının nasıl olacağı anlaşılır.

Linol esnek bir malzeme olduğundan dolayı zamanla kalıp ölçülerinde çok küçük miktarlarda değişiklik olabilmektedir. Çalışmada oyulması gereken alanlar çok fazla olduğu durumlarda ise linolun mukavemeti azalmaktadır. Bu olumsuz durumları engellemek için; Eni ve boyu linolla aynı ebatlarda kesilmiş ahşap veya sunta üzerine, kuvvetli yapıştırıcıyla yapıştırılır ve o şekilde çalışılır. Bu durumda gerekirse linolun en

alt tabakası da oyulabilmektedir. Çoklu kalıp yöntemlerinde isteğe göre her kalıp için aynı yöntem uygulanır.

Kalıp tamamen oluşturulduktan sonra arta kalan, oyulmuş linol parçaları geri dönüştürülebilir kimyasal atık olarak kullanılabilir.

1.1.2.2. Ahşap (Woodcut) Plaka

“Ağaç baskının uzak doğuda yaygınlaşarak Hindistan üzerinden Avrupa’ya geçtiği bilinmektedir. İtalya’ya 1270, Fransa’ya 1370, Almanya’ya da 1453 yılında ulaştığı tahmin edilmektedir. Bu üç ülkenin karşılıklı sanatsal ve kültürel etkileşimi, baskının da gelişimini sağlamıştır.” (Kıran, 2016: 57).

Ahşap baskı (Woodcut) tekniği adını kullanılan kalıptan alır. Ahşap, plakanın eni ve boyu muhtelif ebatlarda yüksekliği 1 cm’den fazla olmalıdır. Ahşap kalıp kırılğan malzeme olduğundan rulo haline getirilemez. Ahşap; linoldan, şeffaf muşambadan ve mukavvadan daha sert olduğu için oyma bıçaklarını kolay tahrip eder ve oyma aşamasında el yaralanmalarına sıklıkla rastlanır. Baskı da kullanılan plaka ahşap olduğundan ahşabın dokusundan yararlanır. Özellikle ağaç gövdesine paralel alınan plakada doku daha fazladır. Plaka kare ve dikdörtgen olabileceği gibi sanatçının özgün çalışma tarzına göre farklı şekillerde de olabilmektedir. İstenilen şekilde kalıp oluşturmak için; oluşturmak istenilen özel kalıbın en ve boy uzunlukları sahip düz kenarlı plaka oluşturulur ve üzerine oluşturmak istenilen özel kalıbın şekli çizilir. Plaka çizime göre hızar ya da dekupaj yardımıyla kesilir.

Ahşap plakanın eni ve boyu, yapılmak istenilen baskı çalışmasının boyutlarında, yüksekliği ise en az 1 cm olacak şekilde ve tüm yüzeyleri düz olarak kesilmiş olmalıdır. Mobilya sanayinde sıkça kullanılan, belli kimyasalların ve odun talaşlarının karıştırılarak pres altında sıkıştırılması sonucu oluşturulan sunta, marangozların veya ahşap atölyelerinde oluşturulan tahta, hızar ve motorlu testere gibi aletlerin yardımıyla muhtelif ebatlarda kesildiğinde plaka olarak kullanılabilir.

Ahşap kalıp hazırlarken, oyma bıçakları dâhil olmak üzere motorlu oyma aletleri de kullanılabilir. Ahşap plakada oyulması ya da yontulması gereken alanlara, oyma bıçakları ve motorlu aletlerin dışında müdahale edilebilmektedir. Bu teknik çok nadir kullanılmaktadır. Oyulması ya da yontulması gereken alanların haricindeki alanlar ateşe dayanıklı kaplamayla kaplanır. Oyulması ya da yontulması gereken alanlar uygun

şekilde çukurlaşana kadar, plaka ateşe maruz bırakılır. Kalıbın üzerindeki ateşe dayanıklı kaplama zımpara gibi çeşitli yöntemlerle çıkartılır. Baskıda ateşin kalıpta oluşturduğu çukurlar ve ahşabın dokusu çıkar.

1.1.2.3. Şeffaf Muşamba

Şeffaf muşamba; esnek, yemek masalarının üzerine sermek içinde kullanılabilen malzemedir. Rulo haline getirilebilir. Kalınlığı, eni ve boyu muhtelif ebatlarda olan malzeme piyasada satılmaktadır. Gravür atölyelerinde sık kullanılan bir malzeme değildir. Şeffaf muşambanın her iki yüzeyine çalışma yapılabilir. Malzemenin şeffaf olması sebebiyle oyulan alanların zor görünmesi tez avantaj sağlar. Şeffaf muşamba kare dikdörtgen olabileceği gibi sanatçının özgün çalışma tarzına göre özgün şekillerde kesilebilmektedir. Özgün şekillerde plaka oluşturmak için; öncelikle oluşturmak istenilen özel kalıbın en ve boy uzunluğuna göre düz kenarlı plaka oluşturulur. Plakanın üzerine oluşturmak istenilen özel kalıbın şekli çizilir. Plaka çizime göre maket bıçağı ya da makas yardımıyla kesilir.

Şeffaf muşambanın uygun yüzeyine çizim yapılarak; oyma, yontma ya da kazıma işlemine geçilir. Şeffaf muşamba esnek bir malzeme olduğundan dolayı zamanla kalıp ölçülerinde çok küçük miktarlarda değişiklik olabilmektedir. Kalıpta oyulmuş alanlar çok fazla olduğu durumlarda ise kalıbın mukavemeti azalmaktadır. Bu olumsuz durumları engellemek için; eni ve boyu plakayla aynı ebatlarda kesilmiş ahşap veya sunta üzerine, plaka kuvvetli yapıştırıcıyla yapıştırılır ve oyma, yontma ya da kazıma yapılır. Çoklu kalıp yöntemlerinde isteğe göre her plaka için aynı yöntem uygulanır.

1.1.2.4. Mukavva

Mukavva; esnek ve rulo haline getirilemeyen malzemedir. Kalınlığı, eni ve boyu muhtelif ebatlarda olan malzeme piyasada satılmaktadır. Gravür atölyelerinde sık kullanılan bir malzeme değildir. Mukavvanın her iki yüzeyine çalışma yapılabilir. Mukavva kare dikdörtgen olabileceği gibi sanatçının isteğine göre özgün şekillerde kesilebilmektedir. Özgün şekillerde plaka oluşturmak için; öncelikle oluşturmak istenilen özel kalıbın en ve boy uzunluğuna göre düz kenarlı plaka oluşturulur. Plakanın üzerine oluşturmak istenilen özel kalıbın şekli çizilir. Plaka çizime göre maket bıçağı ya da makas yardımıyla kesilir.

Mukavvanın uygun yüzeyine çizim yapılarak; oyma, yontma ya da kazıma işlemine geçilir. Kalıpta oyulmuş alanlar çok fazla olduğu durumlarda ise kalıbın mukavemeti azalmaktadır. Bu olumsuz durumları engellemek için; eni ve boyu plakayla aynı ebatlarda kesilmiş ahşap veya sunta üzerine, plaka kuvvetli yapıştırıcıyla yapıştırılır ve oyma, yontma ya da kazıma yapılır. Çoklu kalıp yöntemlerinde isteğe göre her plaka için aynı yöntem uygulanır.

1.1.2.5. Strafor

Strafor; esnek, kırılğan ve rulo haline getirilemeyen malzemedir. Kalınlığı, eni ve boyu muhtelif ebatlarda olan malzeme piyasada koruyucu malzeme olarak kullanılır. Gravür atölyelerinde sık kullanılan bir malzeme değildir. Straforun her iki yüzeyine çalışma yapılabilir. Strafor kare dikdörtgen olabileceği gibi sanatçının isteğine göre özgün şekillerde kesilebilmektedir.

Straforun uygun yüzeyine çizim yapılarak; oyma, yontma ya da kazıma işlemine geçilir. Kalıpta oyulmuş alanlar çok fazla olduğu durumlarda ise kalıbın mukavemeti azalmaktadır. Bu olumsuz durumları engellemek için; eni ve boyu plakayla aynı ebatlarda kesilmiş ahşap veya sunta üzerine, plaka kuvvetli yapıştırıcıyla yapıştırılır ve oyma, yontma ya da kazıma yapılır. Çoklu kalıp yöntemlerinde isteğe göre her plaka için aynı yöntem uygulanır.

1.2. ALÇAK BASKI (ÇUKUR BASKI) TEKNİKLERİ

Alçak baskı yapmak için metal plaka kullanılır. Metal kalıpta kimyasal ya da fiziksel usullerle oyulmuş, kazınmış ya da aşındırılmış alanlar baskı aşamasında, baskı yapılan kâğıda boya verir.

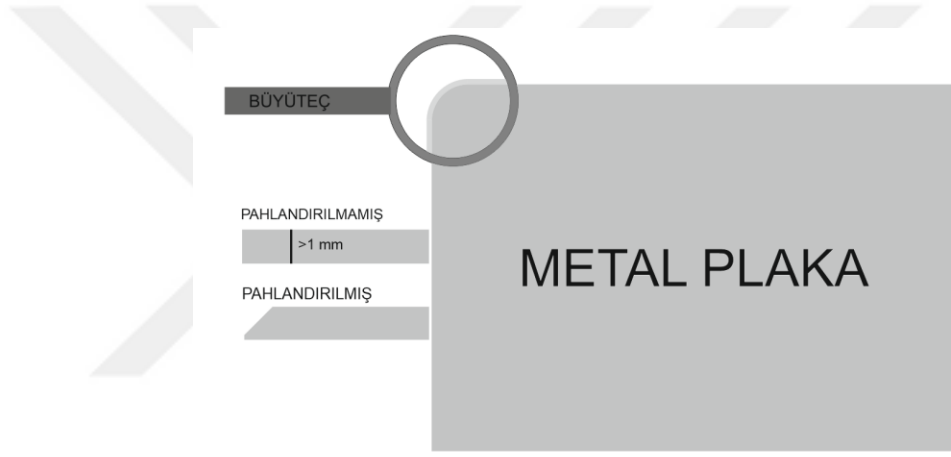
Gravür yapmak için; metal plakalar, istenilen ölçülerde, farklı usullerle kesilebilir. Metal plakanın üzerine, çalışmak istenilen kalıp ölçüsü kalem ve cetvel yardımıyla çizilir ve kesilir. Metal plaka giyotin, çelik kalem, kıl testeresi ve çengel uç araçlarıyla kesilebilir.

Metal plaka özgün çalışmaya göre farklı şekillerde de kesilebilir ve farklı şekillerde kalıp oluşturmak mümkündür.

Sanatçı metali düzgün olmayan şekillerde keserek deneysel baskı çalışmalarında uygulayabilir. Metal levhayı kesmeden önce desen çizilir. Metal levhayı kesmek için:

metal el makası (ince plakalar için) fazla kesilmesinde kıl testeresi kullanılabilir. Karışık şekillerin kesilmesinde kıl testeresi kullanılmalıdır. Dekupe edilmek istenen şekil kalem ile plaka üzerine çizilir. Çizgiler hassasiyetle takip edilerek kıl testeresi yardımıyla kesilir. Ancak çizgiler plaka kenarıyla birleşmeyip plakanın içinde kalıyor ise plakanın içinde bir yer delinip testere buradan geçilerek kesme işlemi gerçekleştirilir. (Can, 2008: 49).

Kalıpların, baskı esnasında baskı yapılan kâğıda zarar vermemesi için; plakaların kenarlarının pahlandırılması gerekmektedir. Baskı esnasında kalıbın, kâğıda zarar vermemesi için, plakanın kenarları, çalışılacak yüzeyine doğru 45 derece eğe yardımıyla pahlandırılması gerekir ve köşeleri yumuşatılır.



Şekil 1.4. Metal Plakanın Kenarlarının Pahlandırılması.

(Çizim; Mesut Demir, Corel Draw).

Plakaların yüzeyinde, oksitlenmeye karşı koruyucu olarak yağ tabakası bulunabilir. Uygun ölçülerde kesilmiş ve pahlanmış olan plakanın yüzeyi tamamen temiz ve zımparalı olması gereklidir. Plakanın yüzeyinde yağ tabakası varsa; baskı işleminde boya dengesiz dağılır veya asitle aşındırma aşamalarında, asit plakanın sathını bozar. Plakanın yüzeyindeki yağ tabakasını tiner, ispirto ve asit temizlemez. Metal cila, tiner ve kumaş yardımıyla iyice temizlenmesi ve birkaç aşamada zımpara atılması gereklidir. Zımpara ilkte kalın sonradan ince olmak üzere birkaç aşamada atılmalıdır. Metal plakanın yüzeyinin ayna görüntüsüne yakın görüntü vermesi gereklidir.

Alçak baskı için hazırlanan kalıbın, fiziksel ya da kimyasal usullerle oyulan, kazınan ya da aşındırılan alanlarının harici baskı yapılan kâğıdın renginde olur. Alçak baskı genellikle gravür kâğıdı, dokulu resim kâğıdına, tuval bezine ve diğer kâğıtlar yada kumaşlar üzerine yapılır. Baskı yapılan kâğıtların yüzeyi genellikle beyaz ya da krem rengindedir. Yani; metal kalıpta fiziksel ya da kimyasal usullerle oyulan, kazınan ya da aşındırılan alanların harici baskı yapılan kâğıda boya vermez oyulan, kazınan ya da aşındırılan alanlar baskı yapılan kâğıda boya verir.

Alçak baskının baskı işlemi, yüksek baskının baskı işleminden daha farklıdır. Alçak baskıda, kalıbın fiziksel ya da kimyasal usullerle oyulan, kazınan ya da aşındırılan alanlarına boya verilmelidir. Gerekli boyalar karıştırılarak baskı yapılacak renk ayarlanır. Gerek görülürse boyayı inceltmek için resim yağı kullanılır ve boya spatül yardımıyla iyice karıştırılır. Kalıba boya verme işlemi için; spatül, ucu düz geniş ve esnek plastik, düz olarak kesilmiş linol parçaları ya da daha uygun materyaller kullanılır. Boya verme işleminden önce kalıbın ısıtılması boyanın daha çok incelişip oyulan, kazınan ya da aşındırılan boşluklarına dolması baskının daha güçlü çıkmasını sağlar. Yere yatay olan elektrikli ısıtıcıda, kalıp ısıtılır ve daha önceden hazırlanmış olan renk kalıbın tüm yüzeyine en az kâğıt inceliğinde sürülür. Kalıbın yüksek alanlarının üzerindeki boya çeşitli usullerle silinerek temizlenir. Boya kalıp üzerinden gazeteler yardımıyla alınır. Geri kalan boya ise kumaşlar yardımıyla farklı yönlerden silinerek alınır. Boyanın farklı yönlerden silinmesindeki amaç; fazla olan boyanın mümkün olduğunca metal plakanın üzerinde fiziksel ya da kimyasal usullerle oyulan, kazınan ya da aşındırılan çukur boşluklara dolmasıdır. Boyanın fazlasını silme işleminde kalıbın boya tutucu özelliğe sahip alanlarına çok fazla güç uygulanmaz. Çünkü boşluklardaki boya kaldırılabilir. Kalıbın boya tutucu özelliği olmayan alanlarını temizlerken fazladan boya kalmaması için fazladan güç uygulanmalıdır. Bugün tecrübeler metal kalıp üzerindeki fazla boyayı temizlemede en ideal olan kumaş türünün tarlatan olduğu göstermektedir. Tarlatan içindeki tellerin birbirine 90 derece açıyla halkalarla iç içe geçmiş beyaz ve sert bir kumaş çeşididir. Tarlatan kalıp üzerindeki fazla olan boyayı kendine toplayabilme özelliği vardır. Alçak baskıda; kâğıt boyayı kalıbın yükseklerinden değil boşluklarından aldığından dolayı yüksek basınca ihtiyaç vardır. Dolayısıyla alçak baskıda baskı işlemi için önceden ıslatılmış kâğıt ve pres gereklidir. Yüksek basınç altındaki nemli kâğıt esneyerek, kalıp üzerinde ki küçük çukur alanlara

girer ve boyayı kendine alır. Baskı yapılacak kağıt çeşidine göre iyice nemlendirilmelidir.

Kalıba boya verme işleminden sonra; baskı yapılacak kâğıtla, altlık hazırlanır ve kalıbın boya verilmiş yüzeyi, altlıkla birbirine temas etmeyecek şekilde üzerine koyulur. Kalıbın üzerine de kâğıt koyulur. Altlığın üzerine, koyulan kâğıdın baskı yapılacak yüzeyi, kalıbın boya verilmiş yüzeyi ile birbirine temas edecek şekilde olmalıdır. Kalıp altlık ile kâğıdın arasında olacak şekilde koyulur. En altta altlık üstünde kalıp en üstte kâğıt olacak şekilde paksı piresine yerleştirilir ve bunlar kaydırılmaz.

1932 yılında Gazi Eğitim Enstitüsü Resim-İş bölümünün açılmasıyla grafik dersi bu bölüme konmuştur. Bu yıllarda atölyeye küçük boy bir metal gravür presi alınmıştır. Ancak bu presle Şinasi Barutçu öğrencilerle linol baskı üzerinde bazı çalıştırmalar yapmışlardır... Hamza İnanç'ın bölüm başkanlığı zamanında bu atölyeler pres yönünden zenginleştirilmiştir. (Kıran, 2016: 71).

Baskı presi; altlık, kalıp ve kâğıdın koyulduğu, yere paralel düz ve hareketli yüzeyden, bu yüzeyin üzerinde yüzeyin hareketine bağlı olan hareketli, yüzeyi pürüzsüz, metal silindir olan gofraj, hareketli düz yüzeyin altında bulunan dişliler ve bu dişlileri hareket ettiren, baskı presinin bir yanında yere dik olarak bulunan metal yuvarlak aksamdır. Bu metal aksam genellikle yuvarlak olur ve çevirmek için bir kol bulunur. Prese koyulan kalıplar her zaman standart olmadığı için; gofrajın yükseklik ayarını, Presin her iki tarafından yapmak mümkündür. Preste bulunan gofrajın ayarı her iki taraftan da dengeli olması hatta ayarı milimetrik olması gerekmektedir. Gofrajın bir tarafından ayarını sıkı yapmak, diğer taraftan ayarını gevşek bırakmak yanlıştır. Çünkü presin ayarlarının bozulmasına, baskı esnasında gravürün bir tarafının net diğer tarafının zayıf basılmasına neden olur. Preste çalışılmadığında gofrajı gevşetmeli, hareketli düz yüzeyini gofraja göre ortalayarak dengede bırakmalıdır. Presin hareketli dişlilerini makine yağı ya da gres yağıyla yağlamalı ve bakımını yapmak gerekir. Baskı presi gravür atölyelerinde 1 ya da 2 tane bulunur ve gravür atölyelerinin en pahalı malzemesidir. Presteki hareketli düz yüzeyin uzunluğu gofraja dik genişliği gofrajla paraleldir. Preste maksimum kâğıdın boyutu; gofrajın yürüdüğü alan kâğıdın boyu, gofrajın boyu ise kâğıdın enidir. Gofrajın ayarı sıkı yapıldığında presin kolunu çevirmek güçleşir ve gofraj fazla ağırlık uygular. Dolayısıyla gofraja istenmeyen herhangi bir çimsin ya da bir elin girmesi tehlikelidir. Prese, baskı yapmak için koyulan kalıbın

gofraja paralel olan en veya boy uzunluğu, kısaysa; gofrajin ayarı çok sıkı yapılmaz yapılırsa metal kalıba zarar verebilir. Prese, baskı yapmak için koyulan kalıbın gofraja paralel olan en veya boy uzunluğu, uzunsa; gofrajin ayarı sıkı yapılır, gevşek yapılırsa baskı sonucu gravür zayıf çıkabilir. Dolayısıyla kalıbın büyüklüğüne göre gofrajin ayarı doğru orantılı olarak yapılır. Presin kolu iki yönde de döndürülerek gofrajin iki farklı yönde de hareketi sağlanabilir. Baskı yaparken, presin kolunu hızlı döndürmek yanlıştır. Çünkü kâğıt boyayı kalıptan yetersiz olarak alabilir. Baskı yaparken, presin kolunu yavaş döndürmek daha doğrudur ama baskı işlemi bitmeden durmak yanlıştır. Çünkü kâğıtta gofrajla paralel olarak iz kalabilir. Presinin elektrikli olanları da bugün piyasada satılmaktadır. Manüel olanları daha çok fiziksel güç kullanılır.



Şekil 1.5. Baskı Presi.

Baskı keçeleri, baskı sırasında basınçtan dolayı kâğıdı gravür plakasının derinliklerine iterek boyayı almasını sağlar. Aynı zamanda baskı sırasında kâğıdın deforme olmasını önlediği gibi pres tablasının kaymasını da önler. Dokuma keçelerinin dokusu baskı sırasında kâğıda geçeceğinden daha az dokulu olan yumuşak el yapması keçeler tercih edilmelidir. Baskıda, 5 cm kalınlığında olan iki keçenin üst üste kullanılması idealdir. Ancak gofre baskılarda 3 keçe üst üste kullanılmalıdır. Baskı bitiminde keçe presten çıkarılıp asılarak kurumaya bırakılmalıdır. (Can, 2008: 80).

Keçenin her baskıda mutlaka kullanılması lüzumludur. Preste, baskı yapılan kâğıdın üzerinde bulunur. Yani; presin düz ve hareketli yüzeyinin üzerinde sırasıyla en altta

altlık, altlığın üzerinde gerekirse aydıngeçer kâğıdı, altlığın üzerinde kalıp ve kalıbın üzerinde keçe bulunur.

Baskı yapılan kâğıdı kalıptan ayırma işlemi hassastır ve dikkatli olunması gerekmektedir. Çünkü ayrılma esnasında gravür kâğıdı ve diğer kâğıtların boya alan yüzeyinden küçük kopmalar olup kalıbın yüzeyinde kalabilmektedir ve bu durum istenmez. Eğer baskı yalpan kâğıt suda gereğinden fazla bekletilirse hamurlaşır ve bu olumsuz durumla karşılaşma ihtimali daha yüksektir. Eğer; kâğıt suda gereğinden az bekletilirse gereği kadar yumuşayamaz ve kalıptan boyayı gerektiği kadar alamaz.

Baskı işlemi sonrası tekrar aynı renkle baskı yapılmayacaksa kalıp boyadan arındırılarak temizlenir. Son baskıdan sonra ise kalıp, hazırlanan boyalar ve çalışılan alan temizlenir.

Baskıdan yeni çıkan gravürler ıslak haldedir. Kurutulmaları gerekmektedir ve bu süreçte üzerlerine el veya herhangi bir cisim temas ettirilmemelidir. Baskılar kuruyunca kısmen büzülebilirler ve özellikle gravür kâğıtlarının boyutlarında değişme olabilmektedir. Bu değişme çok az miktarlarda olduğundan zararı olmaz.

Zaman geçtikçe kalıpların oksitlenebildiği ve baskı aşamasında gravürün kalitesini düşürdüğü görülmektedir. Gazlar alevle yanar, katı maddeler alevle yanmaz. Odunun yanması demek; kimyasal olarak ayrışarak içindeki gazların yanmasıdır. Maddenin yanması (oksitlenmesi) oksijenle reaksiyona girmesi demektir. Gazlar çok hızlı yandığı gibi katılar çok yavaş yanar. Yanma olayına katı maddelerde daha çok oksitlenme kelimesi kullanılıyor. Metal plakalar üzerlerindeki yağdan arındırılarak, kalıplar oluşturulduğu için kalıpların zamanla oksitlenmesi söz konusudur. Oksitlenme kalıbın bir ya da birkaç bölgesinden başlayarak zamanla o bölgenin çevresine yayılır. Oksitlenme 1/10mm den 10'larca cm'ye kadar varabilir. Kalıplarda oksitlenmeyi önleyen en pratik yol; kalıbı, baskı işleminden sonra temizleyerek tamamen kurutmak ve her iki yüzeyi laklamaktır. Lak kalıba oksijen temasını kesecektir. Kalıpta oksitlenme olmuşsa oksitlenmenin derinliğine boyutuna bakılır. Oksitlenme ilk evredeyse baskı yapıldıktan sonra genellikle gravürde izi oluşmaz, oksitlenme ilerlemişse o alana maden cilası uygulanır. Sanatçı gerek görürse kalıbını ıslak bırakarak oksitlenmeyi kasten sağlayabilir ve dokusundan yararlanabilir.

Lak; bir çeşit koruyucu, esnek, verniktir ve hammaddesi petroldür. Oto sanayilerde bulunmakta ve piyasada satılmaktadır. Rengi siyah olan maddenin ağır kokusu vardır. Tinerle inceltilenmektedir. Lak yapay olarak üretilen malzemedir. Kurutulmuş ham petrol, kristal, reçine, balmumu küçük olan tencereye koyulur. Tüpün üzerine kazan ve kazanın içerisine su koyularak kaynatılır. Kaynayan suya malzemelerin koyulduğu küçük tencere koyulur batırılmaz. Suyun sıcaklığıyla tenceredeki malzemeler erimeye başlar. Tenceredeki malzemelere yapışmaması için hafif çam terebentini koyulur. Bu şekilde kaynatılır ve lak oluşturulur. Lakın kaynama aşamasında çok dikkatli olunmalıdır. Küçük tencerenin içine atlayacak en küçük kıvılcım hazırlanma aşamasındaki lakın patlamasına sebep olur. Bu yüzden tecrübeli ve görevli kişiler tarafından lakın hazırlanması gerekir.

1.2.1. Kalıp Sayısına Göre Baskı

1.2.1.1. Tek Kalıpla Baskı

Baskı beyaz kâğıda yapılacaksa; plaka üzerindeki çizime göre açık tonlarda olan alanların oyma, kazıma ve aşındırma işlemi, daha dar ve seyrek olması gerekir. Plaka üzerindeki çizime göre koyu tonlarda olan alanların oyma, kazıma ve aşındırma işlemi, daha geniş, her yönden ve sık olması gerekir. Plaka üzerindeki çizime göre orta tonlarda olan alanların oyma, kazıma ve aşındırma işlemi yarı yarıya olması gerekir. Koyu renklerle baskı yapılır. Böylece baskı yapıldığında, basım rengiyle kâğıdın renginin arasında ki ara tonlar algılanır. En yaygın yöntem budur.

Baskı yapılacak kâğıdın rengi koyu ya da siyahsa; plaka üzerindeki çizime göre koyu tonlarda olan alanların oyma, kazıma ve aşındırma işlemi daha dar ve seyrek olması gerekir. Plaka üzerinde ki çizime göre açık tonlarda olan alanların oyma, kazıma ve aşındırma işlemi daha geniş ve sık olması gerekir. Plaka üzerindeki çizime göre orta tonlarda olan alanların oyma, kazıma ve aşındırma işlemi yarı yarıya olması gerekir. Açık renklerle baskı yapılır. Böylece baskı yapıldığında, basım rengiyle kâğıdın renginin arasında ki ara tonlar algılanır. Bu yöntem yaygın değildir.

Plaka üzerindeki çizime göre oyma, kazıma ve aşındırma işleminde açıktan koyuya gidilebilir. Örneğin; çalışmanın 3 farklı tonda olması, koyu renkle beyaz kâğıda basım yapılması istenirse şöyle bir yol önerilebilir: Plaka üzerindeki çizimin beyaz olan alanlarına oyma, kazıma ya da aşındırma işlemi yapılmaz. Plaka üzerindeki çizimin orta

tonda olan alanlarına yarı yarıya oyma, kazıma ya da aşındırma işlemi yapılır. Plaka üzerindeki çizimin koyu olan alanlarına oyma, kazıma ya da aşındırma işlemi yapılır.

Plaka üzerindeki çizime göre oyma, kazıma ve aşındırma işleminde koyudan açığa gidilebilir. Örneğin; çalışmanın 3 farklı tonda olması, koyu renkle beyaz kâğıda basım yapılması istenirse şöyle bir yol önerilebilir: Plaka üzerindeki çizimin koyu olan alanlarına oyma, kazıma ya da aşındırma işlemi yapılır. Plaka üzerindeki çizimin orta tonda olan alanlarına yarı yarıya oyma, kazıma ya da aşındırma işlemi yapılır. Plaka üzerindeki çizimin beyaz olan alanlarına oyma, kazıma ya da aşındırma işlemi yapılmaz.

Her gravür sanatçısının kendine özgü kalıp hazırlama yöntemi vardır. Plakayı kimyasal ya da fiziksel usullerle oymak, kazımak ya da aşındırmak, kâğıda karakalem ya da lavi yapmaya benzer. Plaka üzerindeki alanları kimyasal ya da fiziksel usullerle oyma, kazıma ya da aşındırma işlemi genellikle çizgisel ya da lekesele olabilir. Çizgiler düz yüzeyde düz olarak, eğik yüzeyde forma uygun eğik olarak formu, sıklığı ve seyrekliği tonlamayı belirler.

Kalıp oluşturmada belli kural yoktur, önerilen yöntemler vardır. Sanatçıya hangi yöntem kolay gelirse özgür şekilde yapar. En zor yöntem kalıbı sırasıyla oluşturmaktır ki yeri geldiğinde açık ton yeri geldiğinde koyu ton yeri geldiğinde gri ton oluşturulacak şekilde plakaya oymaya da kazıma işlemi yapılır.

Alçak baskıda kalıbın aşamalı baskısı yoktur. Çünkü alçak baskıda, kâğıt boyayı kalıbın boşluklarından alır. Aşamalı baskıda farklı tonlar ya da renkler kullanıldığı için; plakaya aşamalar boyunca işlem yaparak aynı kâğıda basımı sorun teşkil eder.

Tek kalıpla birden fazla renk kullanmak: Plakanın yüzeyine fiziksel ya da kimyasal usullerle çizme, kazıma ya da aşındırma işlemi yapılır. Kalıba uygun şekilde farklı renkler ya da aynı rengin farklı tonları verilebilir. Mesela kalıbın üzerindeki gravürde yakın alanlara daha net renkler uzaklara daha soft renkler verilebilir. Koyu alanlara daha koyu renkler verilebilir.

Aynı zamanda kalıp, “derin oyma” tekniğiyle hazırlanmışsa; kalıba “viskozite” tekniği uygulanabilir, tek kalıba birden fazla teknik ve tek baskıda birden fazla renk bulunabilir.

Tek kalıpla birden fazla teknik (Mixed Teknik) kullanmak: Sanatçı plakayı kalıba dönüştürmek için gerek görürse birden fazla tekniğe başvurabilir. Örneğin: “aquatinta” tekniğiyle hazırlanan kalıbın gereğinden fazla koyu olan alanlarına “mezotint” ya da “asfalt lak indirme” tekniğini uygulayarak, alanların açılmasını sağlayabilir. “Aquatinta” tekniğiyle hazırlanan kalıbın gereğinden az koyu olan alanlarına kazıma ya da “soğuk kazı” tekniğini uygulayarak alanların koyulaşmasını sağlayabilir. Kazıma tekniğiyle hazırlanan kalıba gerek görülürse “aquatinta” tekniğini uygulanarak baskının hem çizgisel hem lekesel olmasını sağlayabilir. Kalıp hangi teknikle hazırlanırsa hazırlansın “lift Ground” tekniği sonradan uygun alanlarına uygulanarak doku oluşturulabilir. “Derin oyma” tekniği yapılan kalıba baskı aşamasında “viskozite” tekniği uygulanabilir. Bunun gibi tecrübelerin meydana çıkardığı usullerle sanatçının elinde birçok seçenek bulunur ve çok farklı etkilerde gravürler yapması mümkün dâhilindedir.

1.2.1.2. Çok Kalıpla Baskı

Çok kalıpla birden fazla ton oluşturmak: Baskı tek rengin ya da grinin tonlamalarından oluşur. “Monokrom baskı tekniği” sonucunu verir ve her ton için ayrı kalıp kullanılır. Öncelikle kaç farklı ton kullanılacağına karar verilir. Kâğıdın rengi kullanılacaksa; ton sayısı-1 kadar aynı en boy ve yüksekliğe sahip plaka oluşturulur. Plakaların her birine ait farklı tonların olacağı alanlar çizilir ve oyulur, kazınır ya da aşındırılır. Bütün kalıplarla aynı kâğıda sırayla baskı yapılır. Baskı sonucu 1 den fazla tondan oluşur.

Örneğin; çalışmanın 3 farklı tonda, baskı yapılacak kâğıdın beyaz olması ve kâğıdın tonu kullanılmak istenirse şöyle bir yol önerilir: Aynı boyutlara sahip [3 (ton sayısı) -1 (kâğıdın rengi) =2 (kalıp sayısı)] 2 farklı plaka hazırlanır. 1. Plakaya gri ya da nötür alanlar çizilir, kazınır ya da aşındırılır. 2. Plakaya siyah alanlar çizilir ve kazınır, ya da aşındırılır. 1. Kalıba, gri ya da herhangi bir renk verilerek kâğıda basılır. 2. Kalıba siyah ya da bir önceki kalıba verilen rengin en koyusu verilerek aynı kâğıda basılır. Böylece açık orta koyu gibi 3 farklı ton çeşitliliği olur. Bu teknikte kullanılan kalıplar, Tek kalıpla aşamalı (monokrom) baskı tekniği gibi sınırlı değil; daha sonradan yine kullanılabilir. Tek kalıpla aşamalı (monokrom) baskı tekniği gibi sınırlı değil; daha sonradan yine kullanılabilir.

Çok kalıpla birden fazla renk oluşturmak: Bu teknik renklidir. “Monokrom baskı tekniği” sonucunu verir ve her renk için ayrı kalıp kullanılır. Baskı çok renkten oluşur. Öncelikle kaç farklı renk kullanılacağına karar verilir. Kâğıdın rengi kullanılacaksa; renk sayısı -1, kadar aynı en boy ve yüksekliğe sahip plaka oluşturulur. Plakaların her birine ait farklı renklerin olacağı alanlar çizilir ve oyulur, kazınır ya da aşındırılır. Bütün kalıplarla aynı kâğıda sırayla baskı yapılır. Baskı sonucu 1 den fazla renkten veya kâğıdın rengi ve en az 1 renkten veya siyah beyaz ve en az bir renkten oluşur.

Örneğin; çalışmanın krem rengi, yeşil, kırmızı, sarı, turuncu (kırmızı ve sarı karışımı) gibi 5 farklı renkte, çalışma yapılacak kâğıdın krem renginde olması ve kâğıdın rengi kullanılmak istenirse şöyle bir yol önerilir. Aynı boyutlara sahip [5 (Renk sayısı) -1 (Kâğıdın rengi) -1 (Karışım renk sayısı) =3 (kalıp sayısı)] 3 farklı plaka hazırlanır. 1. Plakaya yeşil alanlar çizilir ve oyulur, kazınır ya da aşındırılır. 2. Plakaya kırmızı ve sarı alanlar çizilir ve oyulur, kazınır ya da aşındırılır. 3. Plakaya sarı ve kırmızı alanlar çizilir ve oyulur, kazınır ya da aşındırılır. 1. Kalıba, yeşil verilerek kâğıda basılır. 2. Kalıba kırmızı verilerek aynı kâğıda basılır. 3. Kalıba sarı verilerek aynı kâğıda basılır. Böylece 5 farklı renk çeşitliliği olur. Bu teknikte kullanılan kalıplar, “Monokrom” baskı tekniği gibi sınırlı değil; daha sonradan yine kullanılabilir.

Çok kalıpla birden fazla teknik oluşturmak: Baskı birden fazla tekniklerden oluşur ve kalıpların her biri ya da en az ikisini farklı tekniklerle hazırlanmış olabilir. Öncelikle kaç farklı teknik kullanılacağına karar verilir. “Mixed Teknik” kullanılacaksa; o teknikler hesap edilir (teknik sayısı – “mixed teknik” de kullanılan harici teknik sayısı +1) ve aynı en boy ve yüksekliğe sahip plakalar oluşturulur. Plakaların her biri farklı, bir ya da birden fazla teknikle çalışılır ve kalıp haline getirilir. Bütün kalıplarla aynı kâğıda sırayla baskı yapılır. Baskı sonucu birden fazla teknikten oluşur.

Örneğin; çalışmada “İğne kazı”, “Niello”, “Mixed Teknik (Aquatinta, Mezotint)” gibi 5 farklı teknik, kullanılmak istenirse şöyle bir yol önerilir: Aynı boyutlara sahip [5 (teknik sayısı) -2 (mixed teknik sayısı) +1 (mixed teknik plakası) =3 (plaka sayısı)] 3 farklı plaka hazırlanır. 1. Plaka iğne kazı tekniğiyle kazınır. 2. Plaka niello tekniğiyle aşındırılır. 3. Plaka aquatinta ve mezotint teknikleriyle aşındırılır.

Kalıplar uygun sıra ve renkle aynı kâğıda basılır. Böylece 5 farklı teknik çeşitliliği olur. Bu daha sonradan yine kullanılabilir. Bu daha sonradan yine kullanılabilir.

1.2.2. Kalıp Çeşidine Göre Baskı

Alçak baskıda kalıp olarak sert metal plakalar tercih edilir. Genel olarak bakır, çinko ve çelikten yapılmış kalıplar kullanılmaktadır. Metaller dövülerek levha ve tel haline getirilebilirler. Çinko bakır çelik ve diğer metaller bugün piyasada plaka halinde satılmakta ve istenilen ölçülerde kesim işlemi satıcılar tarafından yapılmaktadır.

Çinko kalıp; bakır ve çelikten daha yumuşaktır. Kalıp yapmak için en az 1 mm kalınlığında çinko kullanılması önerilir. Nitrik asitle çalışılması en doğrusudur. Bakırla çalışırken sülfürik asit kullanılması en doğrusudur. Bakır ve çelik kalıplar çinko kalıplara göre daha sert olduğundan dolayı daha zor işlenirler.

1.2.3. Asitsiz ve Asitli Kalıp Hazırlama Teknikleri

1.2.3.1. Asitsiz Kalıp Hazırlama

Plaka olarak, daha sert düz ve net çizgiler verebilen plakalar tercih edilir. Genel olarak çinko ve bakır gibi metaller ya da çelik plakalar kullanılmaktadır. Alçak baskıda asitsiz çalışarak kalıp hazırlarken; metal plakada fiziksel yöntemlerle oyulan ya da kazınan alanlar baskı aşamasında kâğıda boya verir.

Asitsiz kalıp hazırlarken; plakayı oyma ya da kazıma işlemi tığ kalem, sıyırıcı (raspa), dişli kalemler, çelik kalem, kuru uç, mısıkala, çengel uç, tel fırça ve benzeri gibi araçlarla yapılabilir. Sıyırıcı aynı zamanda mezotint tekniğinde pürüzlü sathı düzleştirmek amacıyla da kullanılan bir alettir.

Plakayı oyma ve kazıma işlemi için fiziksel güce ihtiyaç vardır. Bu durum neticesi bir takım iş kazalarına, el yaralanmalarına neden olabilmektedir. Oyma ve kazıma araçlarını avuca oturtarak ve elle iyice kavrayarak çalışmak gerekir. Çalışırken gerekirse metal kalıp döndürülür. Diğer el oyma ve kazıma araçlarının önünde olmamalıdır. Oyma ve kazıma araçlarına, çalışanın eli ezilmemesi için kumaş bağlanabilir. Oyma ve kazıma araçlarının bakımı, eğelenmesi sürekli yapılmalıdır.

1.2.3.1.1. Bürinle Bakır Oyma (Engraving) Tekniği

Çeşitli çelik uçlu kalemlerle metal levha yüzeyinde, direkt kazıma işleminde düzgün ve derin çizgiler elde edilebilir. Bu teknikte elde edilen çizgiler temiz kenarlı,

net ve muntazamdır. Çelik kalemin uçlarının özelliklerine göre değişik çizgi değerleri alınabilir. Çelik kalemi levha yüzeyinde dikleştirerek derin ve kalın; levha yüzeyine doğru yatırarak da ince ve hafif çizgiler elde edilir. Zor bir teknik olan çelik kalem kazısı ustalık ister. Uygulama aşmasında bakır levha tercih edilmelidir. Bakırın oymaya uygun sertliği ve alaşımları kuru kazı teknikleri için tercih edilen metaldir. Bakırdan daha sert metal de kullanılabilir. Çinko ise kuru kazı teknikleri için uygun değildir. Bazı kısımları sert bazı kısımları yumuşaktır. (Can, 2008: 52).

Bürin veya benzeri aletle plakanın yüzeyine, kalemle çizim yapar gibi çalışmalıdır. Koyu olması istenilen alanlarda fiziksel güç artırılır, daha derin çizgiler oluşturulur ve plakanın sathında gerekli alanların boya tutucu özelliği artırılır. Az koyu olması istenilen alanlarda fiziksel güç az kullanılır, daha hafif çizgiler oluşturulur ve plakanın sathında gerekli alanların boya tutucu özelliği daha az olur. Bürinle bakır oyma tekniği soğuk kazı tekniğine göre daha fazla tecrübe gerektirir.

1.2.3.1.2. Soğuk Kazı-İğne Kazı-Kuru Kazı (Dry Point) Tekniği

Kuru kazı tekniği kolay anlaşıldığı ve kullanılan plaka genellikle sert olmadığından ilk kez Asitsiz alçak baskı yapanlar için uygun bir tekniktir. *“Bir kuru kazıma kalıp, basitçe, kalıbın yüzeyini keskin bir araçla çiziktirerek yapılır. Araç yüzey boyunca çiziktirdikçe çapak ortaya çıkar. Oyulmuş çizgiye verilmiş mürekkepe ek olarak, söz konusu yonga da mürekkebi alıkoyar; bu da basılı çizgiye bir nitelik kazandırır.”* (Grabowski ve Fick, 2012: 113).

Soğuk kazı tekniğinde kalıbın çalışılmış sathında engebeler oluşturulduğu ve kalıp yumuşak olduğu için edisyon sayısı genellikle düşüktür.

1.2.3.1.3. Kalburlama Gravür (Crible)Tekniği

Kalburlama gravür tekniği yüksek baskı olarak gözüксе de metal plakalarda daha iyi sonuç verdiği için tekniği burada anlatmak daha uygundur.

Crible (kalburlama gravür) levha üzerine çekiç ve biz kullanarak noktalama metodudur. Crible, ağaç baskı gibi teknik olarak bir rölyef baskı tekniğidir. Bu teknikte yumuşak metallere olan bakır ve pirinç üzerine çalışılır. Yüksek baskı türü olan Crible ilk çalışmalarda noktalar ve küçük kesiklerle uygulanır. Bu teknikte levha üzerine yapılan noktaların sık veya seyrek olmasıyla farklı tonlar elde edilebilir. Bu noktalar koyu olan arka plan üzerine beyaz noktalar olarak çıkar. (Yıldırım, 2015: 26).

Alçak baskıda; diğer tüm tekniklerden farklı olarak kalburlama gravür tekniğinde, boya kalıbın yüzey sathının oyulan, kısmen delinen ya da kazınan alanlarına ya da yüksekte kalan alanlarına verilir. Kalburlama gravür tekniği metal plaka ve yüksek baskı tekniğinde kullanılan kalıpların üzerine de yapılabilir.

Biz aleti: katı bir yüzeyi delmek için, sivri uçlu çelikten yapılmış ve ahşap saplı ince bir tür iğne ya da çuvaldız. Kalburlama gravür tekniğinde çok kullanılır.

1.2.3.1.4. Siyah Usul, Kuru Leke – Kazı (Mezotinta - Manière-noire) Tekniği

“Ludwig von Siegen (1609 – 1680) yüksek kalitede tonlama veren mezotinta tekniği ile ilk gravür resmi yapan Alman amatör sanatçıdır.” (Küçüköner, 2012: 31). Mezotint tekniğinde özellikle ‘‘aquatint’’ ve diğer birçok tekniğin tersi yönünde koyudan açığa doğru işlem yapılır. Açıktan koyuya gitme mezotint tekniği için uygun değildir. Yapılacak çalışmada özellikle koyu alanlar çoğunlukta ve açık alanlar pek az ise bu teknik daha uygundur. Mezotint tekniği fiziksel güç gerektirir. Mezotint tekniği iki temel aşamadan oluşur. İlkte plakanın yüzeyi maksimum boya tutucu özelliğe getirilir. İkinci aşama ise; plakanın yüzeyindeki gereken alanların, yapılacak çalışmaya göre boya tutucu özelliği ezme ya da manüel aşındırma yöntemiyle ortadan kısmen ya da tamamen kaldırılmasıdır. Bu yöntemle çok ton değerleri elde etmek mümkündür. Bu teknik için çinkodan daha sert metaller önerilir. Mezotint tekniği aquatint tekniğinden daha zordur.

Plakanın çalışılacak tüm yüzeyi çeşitli araçlar yardımıyla fiziksel usullerle oyulur, kazınır ya da kısmen delinir. Bu işlem için dişli bıçak en uygun araçtır.

Bakır plakanın yüzeyi ince dişli bir aletle dokulandırılır ve oluşan çapakların bir bölümünün temizlenmesiyle desen elde edilir. Çapakların temizlenmediği pürüzlü bölümler yedirilen mürekkebi en fazla tutan noktalardır. Baskıda bu bölümler koyu siyah, çaplardan temizlenip düzleştirilen bölümlerse mürekkebi daha az tuttuğundan gri ya da beyaz çıkar. Böylece ton koyudan açığa doğru gelişerek yumuşak, buğulu renk geçişleriyle zengin koyu alanlar elde edilir. (Eczacıbaşı, 1997: 1229).

Mezotint aleti, Ucu küre şeklinde sapı ahşap olan ezme ya da aşındırmaya yarayan aletidir. Çeşitli boyutları mevcuttur. 3 mm, veya 5 mm olanları mezotint için idealdir. Metal kaşıklarla ezme işlemi yapmak zordur. Çünkü çay kaşığı dahi olsa ezilecek alanı görmeye engel olur.

Plakanın yüzeyi manüel olarak maksimum boya tutucu özelliğe getirildikten sonra gerek görülürse sahte mezotint tekniği uygulanabilir ya da manüel olarak miskala ve benzeri aletlerin yardımıyla fiziksel güçle ezme, aşındırma, parlatma, düzleştirme ya da zımparalama yollarına gidilebilir.

1.2.3.2. Asitle Kalıp Hazırlama (Etching)

Beyaz vernik plakanın, kimyasal usullerle oyulan ya da aşındırılan yüzeyinin arka sathına, plakanın yüksekliğinin gereğinden fazla aşınmaması amacıyla, aside karşı korumak için sürülür. İspirtoyla inceltilebilir ve ispirtoyla iyice karıştırılarak hazırlanır. Bu karıştırma işlemi 1 saatten az olmamalıdır. İspirto tinerin ve asidin temizleyemediği asetatlı kalemin çizimini tamamen ve reçineyi kısmen temizleyebilmektedir.

Asitlerle çalışırken son derece dikkatli olunması gerekir. Kimyasal maddeler kimyacılar tarafından tecrübe edilerek hangi durumda nasıl tepki vereceklerini, hangileri hangi şartlarda reaksiyon göstereceklerini, insan vücuduna olan yararlı ve zararlı etkilerini belirlemiştir. Bu nedenle asitlerle çalışırken mutlaka görevli bir kişinin denetimi altında olunmalıdır. Gravür yapmak için; plakaların asitler tarafından kemirilerek aşındırılması sonucu kalıplar oluşturulmaya çalışılmaktadır. Metal plakaları eritmekte kullanılan asitler kolay buharlaşıp, havaya karışabilmektedir. Asitli havayı solumak insanın gözlerine ve solunum fonksiyonlarına zaman içerisinde ciddi zararlar verebileceği anlaşılmıştır. Bundan dolayı asitlerin mümkün olduğunca kapalı muhafaza edilmesi, asitleme yapılan ve asitlerin bulunduğu yer, ayrı bir bölme olması ve asitli havayı dışarıya iten sistemin olması gereklidir. Asitlerle çalışan kişiyi koruyan maske ve aside dayanıklı eldiven takılması gerekmektedir. Asitler vücuda direkt temas ettiğinde yanıklara neden olurlar. Metal plakalarla doğrudan etkileşimleri hızlı olur ve yanmaya kadar gidebilirler bu yüzden daha hassas ve güvenli çalışmak için asitler belli orana göre ayarlanmış suya karıştırılır. Metal plakaları işlemek için kullanılan asitler suda çözünürler. Asitler birbirine karıştırılmaz. Asitlere su karıştırılmaz. Suyu asit karıştırılır. Su, saf aside direkt olarak dökülürse şartlara göre çok hızlı reaksiyon (patlama) gösterebilmektedir. Asitlerin buharı ve metal eritirken oluşan buhar bulunduğu ve cilde temas ettiği durumlarda alerji (zehirlenme) gerçekleşebilir. Asitlerin vücuda temas ettiği durumlarda; temas eden bölgeye derhal suyla birkaç dakika boyunca müdahale etmek gerekir. Asitler kendi orijinal kutularında veya cam kutularda

kapalı olarak muhafaza edilmelidir. Asitler; metal erittikçe, suyla karışıkça, oksijenle temas ettikçe ph değerlerinde azalma olacaktır. (Kalafat Alpaslan, 2007: 221-222). Gravür sanatçılarının tecrübeleri, her asitle her metalin uyum sağlamadığını ve gravür yapılamadığını göstermektedir. Örneğin uyum sağlayan metal ve asitler; çinko nitrik asit, bakır sülfürik asit, çelik kromik asit ve benzeridir.

Asitler tehlikeli ve aşındırıcı madde olduğundan dolayı taşınması, nakledilmesi, saklanması ve kullanması izinle olması ve gerekli önlemlerin alınması gereklidir.

Nitrik asit (kezzap) kimyasal formülü HNO_3 'tür. *“Yanıcı maddelerle temasında yangına neden olabilir. Solunduğunda, cilt ile temasında ve yutulduğunda toksiktir. Yanıklara neden olur. Gözlerde ciddi tahribat yapabilir.”* (Tuğsavul, 2011: 192). Çinkoyla çalışılmaktadır.

Sülfürik asit kimyasal formülü H_2SO_4 'tür. Üzerine su dökülmez. *“Yutulması halinde sağlığa zararlıdır. Cilt ile temasında ve yutulduğunda toksiktir. Gözleri, solunum sistemini ve cildi tahriş edicidir.”* (Tuğsavul, 2011: 198). Gravür için kalıp oluştururken bakırla uyumlu olarak çalışır.

Sanatçı kalıp yapmak için; plakaları asitlerle doğrudan etkileşime maruz bırakmaz kullanılan tekniğe, asidin ve metalin çeşidine, plakayı asitte bekleteceği süreye ve başka şartlara göre tecrübeleri doğrultusunda asidin gücünü suyla ayarlar. Yani asitler maksimum güçlerinin çok altında çalıştırılırlar. Asit banyosuna sırasıyla su, asit ve plaka koyulur. Asit banyosu, içine koyulan asidin etkileyemeyeceği, içerisine koyulan plakanın eni ve boyundan daha büyük ve derinliği olan bir kaptır. Bu şartlarda asitlerle plakaların etkileşimini hızlandıran ve yavaşlatan başka şartlarda vardır. Örneğin; *“Asitin metale etki etme süresi havanın sıcaklığı ile bağlantılıdır. Kimyasal reaksiyon soğuk havada geç, sıcak havada daha çabuk olmaktadır.”* (Kalafat Alpaslan, 2007: 221). Asit banyosunun denize göre yüksekliği fazlaysa, yani; atmosfer basıncı düşükse etkileşim hızlanır, deniz seviyesine yakınsa yani; atmosfer basıncı fazlaysa etkileşim yavaşlar. Aynı şartlarda plaka ve asit etkileşimi İstanbul'da yavaş, Erzurum'da hızlı gerçekleşir. Plakanın asidin aşındırması istenilen yüzeyi, asit banyosunda daima üstten olması gerekir, alttan olursa sıvı boşluğu gerçekleşir ve bozuk satıh oluşur. Sanatçı bu tür şartları göz önünde bulundurarak tecrübelerinden faydalanarak en uygun, suyla karışık asit oranını ayarlamaya çalışır. Asitlerin gücünü hassas cihazlar yardımıyla

ölçmek daha doğru olacaktır. Plaka asitten çıkarılınca her aşamada suya maruz bırakılır ve kurutulur. Çünkü asit banyosundan çıkartılan plakanın yüzeyi kuru değildir asitli su kalmıştır ve plaka asit banyosunun dışında olsa da asit aşındırma işlemi yapar.

Plakanın yüzeyine çizim yapılır. Çizimin, kurşun kalem, karbon kâğıtla ve benzeri araçlarla yapılması önerilir. Asetatlı kalemle yapılması önerilmez. Çünkü asetatlı kalemin çizdiği alanı asit aşındıramaz. Plakanın yüzeyine, kullanılacak asidin etkileşime giremediği malzeme ya da malzemelerle çizime uygun müdahale edilir. Bu malzemeler çeşitli vernikler olabilir genellikle lak kullanılır. Plakanın yüzeyine asetatlı kalemle de müdahale edilebilir. Plakanın yüzeyinde, asidin aşındırması istenmeyen alanlara çeşitli boy fırçalarla lak sürülür ve asetatlı kalemle müdahale edilebilir. Harici alanlar ise asitlendirme aşamasında aşınır ve boya tutucu özelliğe uygun hale gelir. Bu işlem kullanılan tekniğe göre aşamalar boyunca yapılabilir.

Plakanın yüzeyine çizim yapmak için tinerle aktarma yöntemi önerilmez. Çünkü plakanın yüzeyine çıktının tinerle aktarılan boyası asitle etkileşime girmeyebilir ve koyu olması gereken alanlar aşındırılmayabilir.

Plakaya, asitli suyla aşındırma yapılırken, plakanın aşındırılan alanlarında sıvı boşlukları meydana gelmeye başlar. Sıvı boşluklarının meydana gelmemesi aşındırmanın çok yavaş olduğu veya olmadığı, sıvı boşluklarının meydana gelmesi aşındırmanın başarılı olduğu anlamına gelir. Plakanın aşındırılan alanlarındaki sıvı boşlukları asidin plakayla temasını engeller ve aşındırmayı yavaşlatır. Aşındırma yapılan plakayı birkaç dakikada bir sallamak ve sıvı boşluklarının kalkmasını sağlamak gereklidir.

1.2.3.2.1. Asitle Oyma-Aside Yedirme (Offort) Tekniği

Asidin etkileşime gremeyeceği lak veya uygun vernik, tinerle uygun kıvama getirilene kadar inceltir. Plakanın tüm yüzeyine ince tabaka halinde sürülür. Lak veya verniğin plakanın yüzeyine homojen olarak sürülmesi tavsiye edilir. Plakanın üzerindeki lakın ya da verniğin iyice kurumaması sağlanır. Plakanın yüzeyi asitle etkileşim kuramayacaktır. Lakın ya da verniğin plakanın yüzeyine homojen olarak sürülmesi için geniş ağızlı fırça kullanılması ve fırça izlerinin olmaması gereklidir. Verniğin daha çabuk kurumamasını sağlamak için fön makinesi kullanılabilir. Plakaya, lak ya da vernikle kapatma işlemi yapılmadan önce çizim yapılması, çizimin daha zor görülmesine ve

çizimin daha kolay yapılmasına sebep olur. Metal levhanın üzerine yapılan çizimin daha rahat görülebilmesi için uygun çizim teknikleri kullanılmalı ve uygun ışık koşullarında çalışılmalıdır. Verniğin üzerine kurşun kalemle yapılan çizim zor görülebilmektedir.

Plaka üzerine sürülmüş lak ya da vernik, tığ kalemle ya da benzeri araçla yırtılarak açılır ya da kaldırılır. Temizlenmiş metal plaka, aside dayanıklı lak ile kaplandıktan sonra, desen sivri uçlu bir aletle çizilir, çizim işlemi sırasında farklı dokular yakalamak için özel üretilmiş aletlerde kullanılabilir.

Bu işlem tığ kalem ya da benzeri araçla desen yapar gibi devam ettirilir. Plaka tığ kalem ya da benzeri araçla çizilmez, oyulmaz. Sadece plakanın üzerine sürülmüş lak ya da verniğe işlem yapılır ve bu yüzden çok fazla fiziksel güç gerekmez. Çalışmanın koyu olan alanlarında lak ya da verniğin, tığ kalem ya da benzeri araçla yırtıp açılma ve kaldırma işlemi daha yoğun ve sık olarak yapılır.

Böylece, plakanın sadece üzerindeki lak ya da verniğin yırtılıp açılan ya da kazınan alanları dışarıda kalır ve suyla karışmış asitle etkileşim kurar. Plaka suyla karışmış aside koyulur ve çeşitli şartlar dikkate alınarak belli birim zaman asitte bekletilir. Suyla karışmış asit plakaya temas ettiği alanlardan aşındırma yapar. Bürinle Bakır Oyma tekniğinin etkisini verir. Asitten çıkartılan metal, kalıp olur. Böylece standart çizgi değeri ortaya çıkar.

Ayrıca plaka aside birkaç aşama boyunca koyulabilir ve çeşitli şartlar dikkate alınarak asitte bekletme süreleri önceden belirlenir. Asitte aşındırma aşamaları arasında plakanın üzerindeki lak ya da verniğin yırtılıp açılan ya da çizilen alanları, lak ya da vernikle tekrar aşamalar boyunca kapatılır. İlk kapatılan alanlar koyu olmayan alanlardır. Koyu alanlar en son aşamalara bırakılır. Böylece basım aşamasında farklı çizgi değerleri ortaya çıkar.

1.2.3.2.2. Asfalt Lak İndirme (Derin Oyma)Tekniği

Asfalt lak indirme tekniği, aquatinta tekniğine benzese de aralarında ciddi önemli farklar vardır. Asfalt lak tekniğinde plakaya tozlama işlemi yapılmaz. Metal plakaya aşamalar boyunca, asitten koruyucu vernik sürülür ve her aşamada plaka aside maruz bırakılır ve aşındırılır. Böylece plakanın yüzeyinde çeşitli yükseltmeler oluşur. Asfalt lak, asfalt ve Fransız terebentininden ve daha başka malzemelerden de yapılır.

Asfalt lak, tiner ya da benzinle uygun kıvama getirilene kadar inceltilir. Plakanın tümsek olması gereken yüzeyine sürülür. Plakanın üzerindeki asfalt lakın iyice kuruması sağlanır. Asfalt lakın daha çabuk kurumasını sağlamak için fön makinesi kullanılabilir. Asfalt lakın kuruyarak çatlamasını önlemek için içerisine az miktarda balmumu koyulabilir. Asfalt lak tekniği plakanın yüzeyine önceden çizim yapmaya uygun teknik değildir. Çünkü asit plakayı çökerttiğinden dolayı çizim kalmayacaktır ve bu teknikte plakaya yüksekten alçağa doğru sırasıyla işlem yapılır. Asfalt lak tekniğinde fiziksel güç gerekmez. Plakanın sadece, üzerindeki asfalt lakın sürüldüğü alanın harici dışarıda kalır ve asitle etkileşim kurar. Plaka aside koyulur ve çeşitli şartlar dikkate alınarak belli birim zaman asitte bekletilir. Asit plakaya temas ettiği alanlardan aşındırma yapar. Asitten çıkartılan kalıp 2 farklı yükseltiye sahip olur.

Ayrıca plaka aside birkaç aşama boyunca koyulabilir ve çeşitli şartlar dikkate alınarak asitte bekletme süreleri önceden belirlenir. Asitte aşındırma aşamaları arasında plakanın üzerine asfalt lakla tekrar kapatma işlemi yapılır. İlk kapatılan alanlar plakanın yüksekte kalan alanlarıdır. Plakanın alçakta kalacak alanları en son aşamalara bırakılır. Böylece basım aşamasında farklı yükselti değerleri ortaya çıkar. Aquatinta tekniği için daha hassas asit-su ayarı yapılsa da asfalt lak tekniği için asidin gücü daha fazla kullanılır. Böylece zamandan kazanılmış olur.

Örneğin; 6 farklı yükselteli kalıp yapılmak isteniyorsa şöyle bir yol önerilebilir. 5 [6 (yükselti sayısı) -1 (metal plakanın kendi yükseltisi) =5 (asitte aşındırma aşama sayısı)] kere asitle aşındırma işlemi yapılır. İlk asitte aşındırma işleminden önce ve her asitte aşındırma işlemi arasında metal plakanın yüzeyi asfalt lakla kapatılır. Metal plakanın 2/3ünü asidin aşındırması gerekir. Örneğin; kalınlığı 3mm olan metal plakada asidin en fazla 2mm aşındırma yapması gerekir.

Kâğıt boyayı plakanın üzerinde bulunan yükselti farklılıkları civarına biriken alanlardan alır. Plakanın yüksek kesimlerinden değil de daha çok çukur kesimlerinden alır. Baskı yapılan kâğıtta metal plakanın yükselti farklılıkları çıkabilmektedir ve tek kalıpla renkli baskı yapmak için uygun tekniktir.

1.2.3.2.2.1. Viskozite

“Viskozite akış halinde olan bir sıvının akmaya karşı gösterdiği direnç olarak tarif edilebilir.” (Alpar ve Hakdiyen 1971: 68). Bu tekniği kullanan sanatçılar

kendilerine özgün yöntemler geliştirebilirler. Birçok gravür atölyesinde genellikle kullanılan bir teknik haline gelmiştir.

Viskozite aynı plaka yüzeyine birden fazla rengin yağ oranlarının farklılığından dolayı karışmamasından çıkan renkli baskıya denir... Merdaneler farklı yumuşaklıkta olmalıdır. Viskozite tekniğinin kullanılması için plakaya önceden birkaç aşamalı derin oyma tekniği uygulanmalıdır. ... Plakaya boya verme işlemi bittikten sonra baskısı alınır. Çıkan sonuç çoğu zaman iyi olur. Renklerin birbiri ile çakışan kısımlarından ara tonlar ortaya çıkar ve çok doygun kalitesi yüksek baskılar elde edilmiş olur. (Küçüköner, 2012: 109).

Viskozite tekniği tek plakalı renkli alçak baskı teknikleri içindedir.

1.2.3.2.3. Yumuşak Lakta Doku Çıkarma Tekniği

Yumuşak lakta doku çıkarma tekniği ismini plakanın üzerine sürülen yumuşak laktan almaktadır. Baskı yapılacak çalışmanın deseni, plakayla aynı boyutunda olan resim kâğıdına çizilir ya da dijital ortamdan plakayla aynı boyutta çıktısı alınır. Plakayla asidin etkileşim kurmaması için; plakanın yüzeyine yumuşak lak fazla kalın olmayacak şekilde sürülür. Plakanın yüzeyine plakanın boyutunda ya da plakanın boyutundan daha büyük ince pastel veya dokulu suluboya kâğıdı yerleştirilir. Plakanın üzerine yerleştirilen kâğıdın üzerine önceden çizilen ya da çıktısı alınan, resmin veya çıktının arka yüzeyi temas edecek şekilde yerleştirilir. Çıktının ya da resmin üzerinden sert bir kalemle çizim yapılır ve kalemin oluşturduğu basınçla plaka üzerindeki ince pastel veya dokulu suluboya kâğıdı, metal plakanın üzerine sürülmüş olan yumuşak laka yapışır. Plaka üzerindeki ince pastel ya da dokulu suluboya kâğıdı kaldırıldığında; yumuşak verniğin önceden belli alanlardan yapışmış alanları, plakanın yüzeyinden kalkar. Plaka üzerindeki kâğıdın dokusu ve kalemin uçunun kalınlığı çizgilerin nasıl olacağını belirler. Kalemle çizimin hafif ve sert yapılması baskıda çizgi çeşitliliğine yol açacaktır. Bu teknik karakalem desenine çok benzer. Çalışma sırasında plakanın yüzeyine kalem harici gereksiz ağırlık uygulanmamalıdır. *“Yumuşak vernik üzerine konacak olan doku malzemelerini gerekli biçimlerde kesip yerleştirmektense bunların izlerini vernikli levhanın bütün yüzeyine aktarıp doku yapmak istediğimiz biçimleri açık bırakarak etraflarını beyaz vernikle örtükten sonra aside yediririz.”* (Aktaran: Can, 2008: 64).

Ayrıca plaka aside birkaç aşama boyunca koyulabilir ve çeşitli şartlar dikkate alınarak asitte bekletme süreleri önceden belirlenir. Asitte aşındırma aşamaları arasında

plakanın üzerindeki laklın harici alanları, lak ya da vernikle tekrar aşamalar boyunca kapatılır. İlk kapatılan alanlar koyu olmayan alanlardır. Koyu alanlar en son aşamalara bırakılır. Böylece basım aşamasında farklı çizgi ve doku değerleri ortaya çıkar.

1.2.3.2.4. Tozlama Leke (Aquatinta)Tekniği

“Aquatint, özgün baskı resim sanatında ton oluşturmak için alternatif bir yöntem olarak Hollanda’da mezzotint ile aynı zamanda ortaya çıktı. Ancak sanatçılar tarafından tercih edilip kullanılması XVIII. yy’ı buldu.” (Limon, 2011:16).

Aquatinta tekniği lekeseldir. Çalışma farklı tonlamalardan oluşur. Farklı tonlar yan yana getirilerek biçim ve form ortaya çıkar. Bu teknikte çalışırken açık renkli kâğıda baskı yapılacaksa açıktan koyuya doğru gidilir. Koyudan açığa gitmeye teknik uygun değildir.

Plakaya, asidin etkileşim kuramayacağı toz zerrelere çeşitli usullerle serpilir. Plaka alttan ısıtılarak, yüzeyindeki toz zerrelere eriyerek plakaya yapışması sağlanır. Plakanın yüzeyine, yapılacak çalışmaya göre birkaç aşama, fırçayla sıvı lak sürülerek ya da asetatlı kalemlerle müdahale edilerek her aşamada belli sürelerle asit banyosuna atılır.

Asidin aşındıramayacağı veya etkileşim kuramayacağı toz zerrelere reçineden ya da çeşitli uygun verniklerden elde edilebilir. Reçine organik çözücülerle çözülebilir ve ısıtılınca erir. Çeşitli ağaçlardan elde edilir. Bu ağaçlar genellikle çam, erik gibi ağaç türleridir. Ağaçlardan alınan reçineler kurutulur. Kurutulan reçineler öğütülerek ya da dövülerek istenilen boylara kadar bölünür ya da toz zerrelere haline getirilebilirler. Reçine zerrelere boylarına göre gruplandırmak için; çeşitli inceliklerde elekler kullanılabilir. Reçinenin toz zerrelere 1mm/100 ile 1mm arasında olabilmektedir. Reçine zerrelere yerine asfalt zerrelere kullanılabilir. Metal plakanın yüzeyinin 1cm karesinde 50-500 adet reçine zerresi bulunabilir.

Reçine zerrelere plakanın üzerine homojen olması isteniyorsa; aquatinta dolabı kullanmak gerekir. Homojen demek; plakanın sathının her yerine reçine zerrelere eşit sıklıkta ya da eşit seyreklikte olması demektir. Aquatinta dolabı; eni boyu ve yüksekliği olan, içinin eni ve boyunun ise kullanılan plakanın eni ve boyundan büyük olan ve eni ve boyu kadar da yüksekliği olan araçtır. İçerisinde yere paralel olan ızgara, önünde açılabilir kapak bulunur. Izgaranın altında sert hava akımının geçeceği

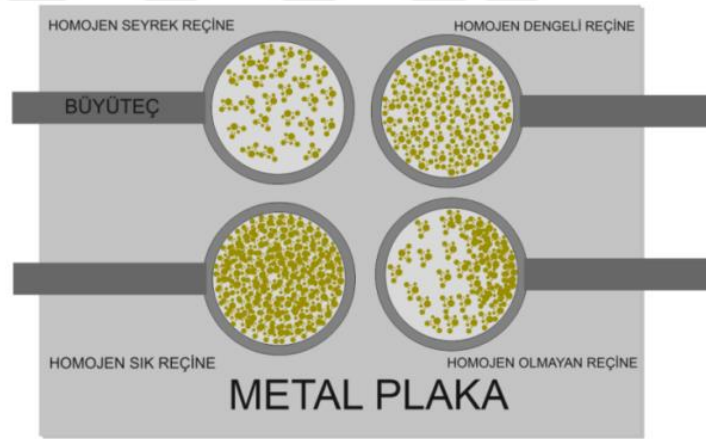
yerde, reçine zerreleri bulunur. Fön makinesi ya da başka araçlarla o bölgeye birkaç saniye boyunca sert hava akımı gönderilir. Reçine zerreleri havalanıp, aquatinta dolabı içinde her yana uçar. Aquatinta dolabının kapağı açılarak, plakanın tozlama yapılacak yüzeyi üstten olacak şekilde ızgaranın üzerine koyulur, kapağı kapatılır ve reçine zerrelerinin yoğunluğuna göre 5sn-30sn arasında beklenir. Uçuşan reçine zerreleri bu süre içinde plakanın yüzeyine düşer. Aquatinta dolabının kapağı açılır ve plakanın alt yüzeyinden tutularak yavaşça alınır. Reçine zerreleri parlayıcı olduğundan kıvılcıma sebebiyet verilmemelidir.

Zerrelerinin, plakanın üzerine homojen olmayan şekilde yayılması isteniyorsa; zerreleri boş tuzluğa ya da uygun elek görevi gören malzemeye koyularak zerrelerinin sıklığı ve seyrekliği manüel olarak ayarlanır. Sık olması gereken alanlara daha çok serpilir, seyrek olması gereken alanlara daha az serpilir, olmaması gereken alanlara serpilmez. Plaka üzerine verniğin çeşitli sprey araçlarıyla uygulandığı durumlarda vardır. Plakanın üzerine sprey aracıyla sıkılan vernik, plaka üzerine noktalar şeklinde konar ve kurutulur.

Plakanın olduğu yerde, hava akımı olmamalıdır. Hava akımı olursa, plaka üzerindeki reçine zerrelerini uçurur. Plakaya üzerindeki reçine parçalarının yapışması için, yakma işlemi uygulanana kadar bir yerlere çarptırılmamalı, daima yer çekimine dikey yere paralel tutulmalı, ters çevrilmemelidir. Plakanın üzerindeki tozlama bozulursa; metal cila ve tekrar tozlama işlemleri yapılması gerekir. Bu yüzden hassas olunmalıdır. Plaka yere paralel olan ısıtıcının üzerine koyulur ve üzerindeki zerreler eritilir ya da plaka yere paralel ızgaranın üzerine koyulur ve benzin, tiner, ispirto ya da daha farklı maddelerin yanmasıyla zerreler manüel olarak eritilir. Eriyen zerreler plakanın yüzeyine yapışır asitleme aşamasında engebeli satıh oluşur. Zerreleri az ya da çok yakmak zararlıdır. Yetersiz ısıtma durumunda zerreler tam olarak erimeyecek ve işe yaramayacaktır. Gereğinden fazla ısıtılan zerreler çok eriyip yayılacak, plakanın yüzeyini çoğunlukla ya da tamamen kapatacaktır ve asit aşındırma yapmayacaktır. Reçine zerreleri eritilirken renginde koyulaşma olduğu anda eritme işlemini sonlandırmalıdır. Plaka soğumaya bırakılır. Plakaya çizim, tozlama işleminden önce veya sonra yapılabilir. Önceden yapılırsa aşındırma aşamaları boyunca plakaya yapılan çizim daha net görünür ama tozlama işleminde hata olursa çizimi tekrar yapmak gerekir.

Tozlama işleminden sonra çizim yapılırsa aşındırma aşamalarında çizgi kaybolabilir ya da görülmeyebilir.

“Tanecikleri sık veya seyrek, büyük noktalar veya küçük noktalar halinde yapabilme imkânları vardır.” (Şahin, 2014: 155). Bu şekilde farklı doku değerleri elde edilebilir. Aquatinta tekniğinde; zerrelere büyük kullanmak, ayrıntının azalmasına, doygunluğun ve koyuluğun artmasına, zerrelere küçük kullanmak, ayrıntının artmasına, doygunluğun ve koyuluğun azalmasına, zerrelere sık ya da seyrek kullanmak ise doygunluğun ve koyuluğun azalmasına neden olur. Mütevellit çalışmaya göre ayarlama yapılmalıdır. Zerrelere orta boyutta olması, sıklığı ve seyrekliği plaka yüzeyine göre %50 oranında olması ve eritme işlemi de çok dikkatli olunması gerekir. Tozlama işlemi yaptıktan sonra plakanın yüzeyine sert dokunmak, ağırlık koymak tozlanmayı bozacağından dikkatli olunması gereklidir.



Şekil 1.6. Metal Plakanın Tozlanma İşlemi.

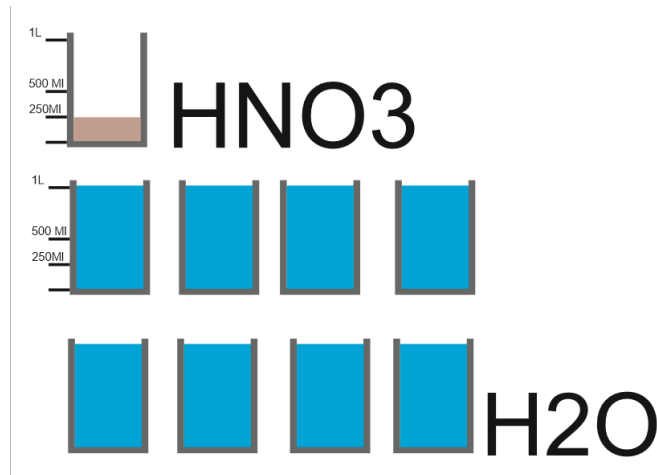
(Çizim; Mesut Demir, Corel Draw).

Tozlama yapılmış plakayı asidin aşındırması, reçine zerrelere çevresinden ve aralarından olduğundan mütevellit engebeli satıh oluşur. Yani; plakanın yüzeyindeki zerrelere bulunduğu alanlarda, nokta şeklinde mini tepecikler oluşarak boya tutucu hale gelir. Plakanın çukurları aşındırıldıkça boya tutucu özelliği de artar.

Plakaya, tozlama yapıldıktan sonra; muhtelif genişliklerdeki fırçalar yardımıyla sıvı lak ya da asetatlı kalemlerle, en açık olması gereken alanlar kapatılır ve asitleme

yapılır. Asit, plakanın sıvı lak veya asetatlı kalemle kapatılan alanlarının haricini aşındırır, aynı plakanın yüzeyine sıvı lak veya asetatlı kalemle tekrar kapatma işlemi yapılır ve asit plakanın kapatılmayan alanlarını tekrar aşındırır. Asitte aşındırma sayısı, asidin gücüne, plakayı asitte bekletme süresine, yapılacak çalışmanın ton çeşitliliğine göre farklılık gösterebilir. Burada dikkat edilmesi gereken; plakanın üzerine, aşındırma işleminden önce ve her asitle aşındırma işlemi arasında lakla müdahale edilmesi ve sıvı lakın uygun kıvamda olması gerekmektedir. Lak tinerle inceltilerek çok sıvı yapıldığında, tinerin fazla olması plakadaki tozlanmayı bozacak ve plaka aşındırıldığında bozuk satıh meydana getirecektir. Lak tinerle gereğinden az inceltirse plakaya sürülmesi zorlaşacaktır. Asetatlı kalemin kapattığı alanlar her aside dayanıklı olmayabilir. Mesela nitrik aside kısmen dayanıklıdır. Her aşamada asetatlı kalemle kapatılan alanların tekrar kapatılması gereklidir. Plaka üzerine sürülen sıvı lak asitlemeden önce mutlaka tam olarak kurutulmalıdır. Kurutulmayan sıvı lak aside kısmen dayanıklıdır.

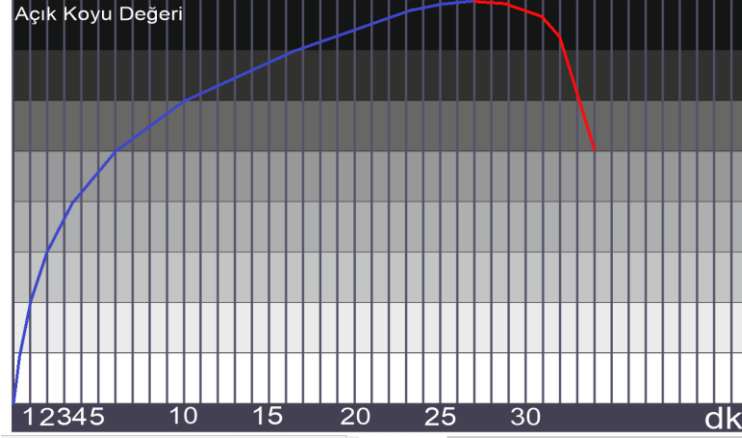
Aquatinta tekniğinde suya karıştırılan nitrik asit oranı genellikle %3 tür. Yani; boş asit banyosuna 8 Litre su koyulur ve suya 250 ml nitrik asit eklenir. Bu asit banyosunda normal büyüklükteki reçine zerrelere tozlama yapılmış plaka yaklaşık 27 dakikada birim kare başına en fazla boyayı tutabilecek özelliğe gelir. Yani 27 dakika aşındırılan alan kâğıda en fazla boyayı verir ve en koyu alan olur.



Şekil 1.7. Aquatinta Tekniğinde Önerilen Nitrik Asit-Su Oranı.

(Corel Draw).

Örneğin; normal boyutta reçine zerreleriyle tozlanan çinko plakayı, suya %3 oranında karıştırılmış nitrik asitle aşındırarak gravür yapmak için şöyle yollar izlenebilir: Kâğıdın rengi kullanılacaksa; ton sayısından bir çıkartılır ve plakanın asitte aşındırılma aşama sayısı bulunur. Çalışmada 5 farklı ton olması isteniyorsa; [5 (ton sayısı) -1 (kâğıdın rengi) =4 (aşındırma sayısı)] 4 aşındırma yapılmalıdır. Plakanın sırasıyla asitte bekletme süreleri ise $1dk + 2,5dk + 6,5dk + 17dk = 27dk$ şeklinde olur. Çalışmada 6 farklı ton olması isteniyorsa; 5 aşındırma yapılmalıdır. Plakanın sırasıyla asitte bekletme süreleri ise $1dk + 1dk + 2,5dk + 6,5dk + 16dk = 27dk$ şeklinde olur. Çalışmada 9 farklı ton olması isteniyorsa; 8 aşındırma yapılmalıdır. Plakanın sırasıyla asitte bekletme süreleri ise $30sn + 1dk + 1,5dk + 2,5dk + 4dk + 6,5dk + 10,5dk = 26,5dk$ şeklinde olur. Çalışmada 10 farklı ton olması isteniyorsa; 9 aşındırma yapılmalıdır. Plakanın sırasıyla asitte bekletme süreleri ise $30sn + 30sn + 1dk + 1,5dk + 2,5dk + 4dk + 6,5dk + 10,5dk = 27dk$ şeklinde olur. Burada dikkat edilmesi gereken hususlar şöyledir. Plakanın belli bir alanı ne kadar süreyle aşındırıldığını anlamak için; o zamana kadar aşındırma aşamalarının süreleri toplanır. Son aşındırma süresi bir önceki aşındırma süresiyle toplanarak bir sonraki aşındırma süresi bulunur. Bu fark ilk aşamalarda zamanlama olarak az, son aşamalarda zamanlama olarak fazla olsa da; ton farkı olarak diğer tonların farklarıyla eşittir. Örneğin 9 farklı tonda çalışırken, ikinci aşamada asitle aşındırma zamanlaması 1dk ile son aşamada asitle aşındırma zamanlaması 10,5dk olmasına rağmen plakanın birinci ve sondan ikinci aşamanın üzerine kattığı koyuluk miktarı eşittir. Çünkü plaka o şekilde orantılı olarak boya tutabilmektedir.



Şekil 1.8. Aquatinta Tekniğinde Asitte Aşındırma Süresi-Koyuluk Oranı.

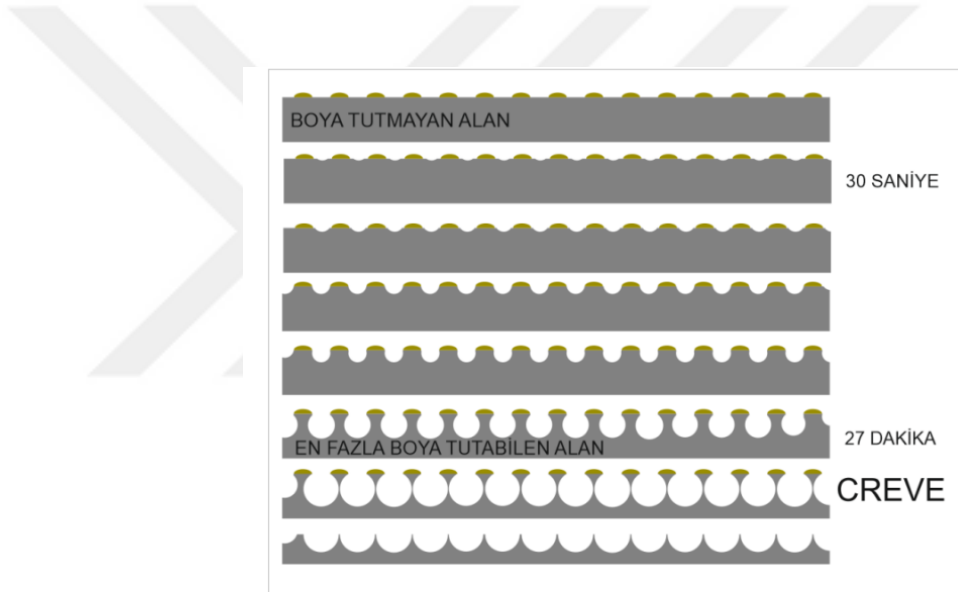
(Corel Draw).

Aşamalarda sırasıyla plakanın aşındırılmış sathının engebesini manüel olarak kontrol etmek hassas işlem olsa da mümkündür. Kontrol bir kişi tarafından aynı elinin aynı parmağının ucuyla olur. Çünkü insan vücudunda bulunan sinir yoğunluğu homojen değildir. Parmakların uçunda sinirler daha fazladır ve hepsinin miktarı başka başkadır. Örneğin bir aşama da; aşındırılmış sathının engebesi başparmakla kontrol edilse, diğer aşama aşındırılmış sathının engebesini işaret parmağıyla kontrol edilse; parmaklardaki sinir farkı yanılmaya neden olur. Sathın engebesini ilk aşamalarda anlamak çok zordur hatta mümkün değildir. Son aşamalarda kontrol edilebilir gerekirse büyüteç kullanılabilir. Plakanın son aşaması tamamlandığında, verniğin sürülmemiş alanları çalışmanın en koyu alanlarıdır. Artık plaka kalıp olmuştur ve kalıbın yüzeyindeki vernik, tiner ve kumaş yardımıyla tamamen temizlenir. Kalıbın yüzeyindeki reçine parçaları ve asetatlı kalemle yapılan kapatma işlemi ispirtoyla temizlenir. Kalıbın üzerine önceden sürülmüş lakı ispirto temizleyemez. Yani; öncelikle tinerle, sonra ispirtoyla temizlenir. Kalıp ispirtoya fazla maruz bırakılmaz. İspirto kalıbın boya tutucu özelliğini azaltabilir.

1.2.3.2.4.1. Creve

Tozlama yapılmış plaka aşındırıldığı sürece, yüzeyi maksimum boya tutucu özelliğe gelir. Yani plakanın yüzeyinde gözle görülmesi zor çok küçük tepecikler

oluşur. Bu tepecikler peri paçalarına benzetilebilir. Peri paçalarını rüzgârlar aşındırarak oluşturduğu gibi, asitte plakayı aşındırır. Plakanın asitte maksimum bekletileceği ve maksimum koyuluğun elde edileceği süreye sanatçı kendi tecrübelerinin meydana çıkardığı asidin çeşidini, asit-su oranını, sıcaklığını, atmosfer basıncını, metalin çeşidini, plakadaki toz zerrelere büyüklüğünü ve daha birçok şartı göz önünde bulundurarak karar verir. Plakada aşındırılan alanların maksimum boya tutucu özelliğe geldiği süreden daha fazla aşındırma işlemine devam edilirse; plakanın aşındırılan alanlarının boya tutucu özelliği hızla azalır. Hatta biter. Çok aşındırma yapan asit, plakanın aşındırılan yüzeyindeki küçük olan tepecikleri kopartır. Metal plakaları asitte aşındırırken buna dikkat edilmesi gerekir bu olaya creve denir.



Şekil 1.9. Metal Plaka Üzerinde Creve Oluşumu.

(Corel Drav).

Örneğin; çinko plakaya normal boyutta reçine zerrelere tozlama yapıldığını, suya karıştırılan nitrik asidin % 3 oranında olduğu ve diğer şartlar normal kabul edilirse creve 27. Dakikadan sonra gerçekleşir.

1.2.3.2.4.2. Aquatinta Cetveli

Plakanın aşındırılarak kalıba dönüştürüleceği asidin ve ortamın şartlarında, küçük uygun boyutta harici plaka hazırlanılarak tozlama yapılır ve asitte belli aşamalar

boyunca aşındırmalar yapılır. Harici plakaya aquatinta tekniği uygulanır ve aşındırma süresi kayıt altına alınır. Harici baskı işlemi gerçekleştirilir ve tonlamaların karşısına kayıt altına alınan aşındırma süreleri yazılır. Her aşındırma süresi kendine ait tonlamanın karşısına yazılır ve toplamda kaçınıcı dakikada en koyuya ulaşıldığı tespit edilir. Kalıp hazırlama işleminde kaç tonlama olacağına ve kaç kere asitle aşındırma yapılacağına karar verilir.

1.2.3.2.4.3. Sahte Mezotint

Bu teknikte koyudan açığa doğru gidilir ve son derece yumuşak formlar elde edilebilir. Mezotint esas olarak iki aşamadan oluşur. İlk aşama plakanın yüzeyi aşındırma yöntemiyle maksimum boya tutucu özelliğe getirilir. İkinci aşama plakanın yüzeyinin gereken yerlerine tamamen ya da kısmen elle ovalama, zımparalama, ezme, ya da asitle aşındırma işlemi yapılır. Sahte mezotint tekniği uygulanmadan evvel aquatinta tekniği ve mezotint tekniği bilinmesi gereklidir.

Plakanın yüzeyine tozlama ve yakma işlemleri yapılır. Plaka yüzeyine herhangi işlem yapmadan aside koyulur ve creve oluşmadan hemen önce alınır. Böylece plakanın yüzeyi maksimum boya tutacak özelliğe gelir. Asit banyosundan çıkartılan plakanın yüzeyi kontrol edilir ve gerek görülürse plakanın boya tutucu özelliğini kontrol etmek için; baskı yapılır. Baskı yapmadan önce plakanın yüzeyi tiner ve ispirto yardımıyla temizlenir. İspirto plakanın yüzeyine yapılan tozlama işleminden kalan zerrelere temizleyecektir. Plakanın yüzeyi ispirtoya fazla maruz bırakılmamalıdır. Baskıda kullanılan boyanın siyah olması önerilir. Çünkü baskı sonucu tamamen siyah çıkarsa; aşındırma başarılı olmuş demektir. Baskı sonucu kısmen siyah çıkarsa; aşındırma işlemi başarısız olmuş demektir. Böyle durumda plakaya tekrar tozlama, yakma ve asitte aşındırma işlemleri sırasıyla yapılır.

Plakanın yüzeyinde gerekli alanların boya tutucu özelliği kısmen ya da tamamen ortadan kaldırılır. Bunun için iki yol vardır. İlk yol elle ovalama, çok ince zımparayla zımparalama, ezme işlemleri yapılır. Bu işlemler için fiziksel güce ihtiyaç vardır. En koyu alanlara işlem yapılmaz güç uygulanmaz, en açık alanlara tam işlem yapılır tam güç uygulanır. İkinci yol ise asitle aşındırma işlemidir. Plakanın yüzeyinde aquatint tekniğinin tersi yönünde işlem yapılır. Plakanın yüzeyi ispirto yardımıyla silinir ve tozlama işlemi yapılmaz. En koyu olan alanlar asidin etkileşim kurmadığı vernikle

kapatılır ve plaka aside koyulur. Aşındırma birkaç aşama yapılabilir. En son vernikle kapatılmamış en açık alanlar kalır ve asitleme işlemi sürdürülür. En açık alanların engebeli sathı kontrol edilir boya tutucu özelliği ortadan kalkar. Asidin aşındırıcı etkisi tozlama yapılarak uygulandığında engebeli sathı, engebeli sathın tozu temizlenerek tozlama yapılmadan uygulandığında düz sath oluşturur.

1.2.3.2.5. Şekerli Vernik (Lift Ground) Tekniği

Plakanın üzerine önceden hazırlanan özel bir karışımla çizim yapılır. Karışım arap sabunu, şeker, çini mürekkebi ve poster boyasından elde edilir. Çini mürekkebi ve poster boyası aynı karışımda bulunması şart değil bir tanesi yeterlidir. Arap sabunu yumuşak sabun olarak ta bilinmektedir. Şeker toz halinde olmalıdır. Şeker tozları farklı dokular oluşturmak için; büyük, küçük, ya da karışık hale getirilerek kullanılabilir. Şeker tozları büyük kullanılırsa yapılacak baskı ayrıntılı olmaz. Şeker tozları küçük kullanılırsa yapılacak çalışma ayrıntılı olabilir. Çini mürekkebi ve poster boyası ve gereken malzemeler bugün piyasada satılmaktadır. Bu malzemelerden yapılan özel karışımla plakanın sathına çeşitli fırçalar yardımıyla çizim yapılır. Plaka kurumaya bırakılır. Plakanın, özel karışımla çizim yapılan sathına ince bir vernik tabakası homojen olarak sürülür ve plaka tekrar kurumaya bırakılır. Plaka önceden ısıtılan suya maruz bırakılır ve Plakanın yüzeyine homojen olarak sürülen verniğin altındaki özel karışımla çizim yapılmış olan şekerli verniğin kalkması sağlanır. Şekerli vernik sıcak suda ısındığı için; şekerli vernikte mini patlamalar oluşmakta ve plakanın yüzeyine homojen olarak sürülmüş verniği dokulu bir şekilde açmaktadır. Böylece plakanın yüzeyine yapılmış çizime göre plakanın sathı açılmaktadır. Plaka sıcak sudan çıkartılır ve kuruması sağlanır. Plaka belli bir süre aside koyulur.

Ayrıca plaka aside birkaç aşama boyunca koyulabilir ve çeşitli şartlar dikkate alınarak asitte bekleme süresi önceden belirlenir. Aşındırma aşamaları arasında plakanın üzerindeki lak ya da verniğin yırtılıp acılan alanları, lak ya da vernikle tekrar aşamalar boyunca kapatılır. İlk kapatılan alanlar çalışmanın koyu olmayan alanlarıdır. Koyu alanlar en son aşamalara bırakılır. Böylece basım aşamasında farklı doku değerleri ortaya çıkar.

1.2.3.2.6. Niello Tekniği

“15. yy’ın ikinci yarısında kullanılan bir İtalyan tekniğidir. Kazıresim sanatının İtalya’daki gelişiminde etkili olduğu söylenebilir.” (Sözen ve Tanyeli, 2014: 223).

Niello tekniği Asfalt Lak İndirme (Derin Oyma) ve Rölyef baskı (Gofraj) tekniğine benzemektedir. Aralarındaki fark; asfalt lak indirme tekniği birçok aşamadan oluşabilir ve baskı sonucu renk ve ton geçişleri olabilirken, Niello tekniğinde plakanın işlenmesi tek aşamadan oluşur, kalıp iki farklı yükseltiden oluştuğu için baskı sonucu renk ve ton geçişleri olmaz. Plaka olarak bakır, gümüş, altın plakaların kullanımı daha uygundur. Baskı sonucu, kâğıdın rengi ve kalıba verilen boyanın renginden oluşur. Renk ve ton geçişi oluşmaz.

Plakanın üzerindeki çizime göre, asidin etkileşime giremeyeceği vernikle tek aşama kapatma yapılır ve plaka aside koyulur. Trabzon’da bakır işlemecilerin ve kuyumcuların sık kullandığı tekniktir. Bu teknik ayrıca markası olmuş kişi ya da firmaların kullandıkları metalin üzerine kendi markalarını, logolarını ve amblemlerini işledikleri de görülmektedir.

Niello Tekniği yüksek baskı olarak gözüксе de metal plakalarda daha iyi sonuç verdiği için; tekniği burada anlatmak daha uygundur. Alçak baskıda çoğu tekniklerden farklı olarak Niello tekniğinde, boya kalıbın yüzey sathının oyulan ya da aşındırılan alanlarına veya yüksekte kalan alanlarına da verilebilir.

1.3. DÜZ BASKI (PLANOGRAFİK BASKI) TEKNİKLERİ

Düz baskıda kalıp olarak metal, kireç taşı vb. plakalar kullanılmaktadır. Düz baskı yapmak için kalıp hazırlanmaz; plakaya oyma, yontma ve kazıma işlemleri yapılmaz. Plaka üzerine özel yöntemlerle resim yapılır ve baskı işlemine geçilir. Baskı yapılacak kâğıt, boyayı kalıbın düz yüzeyindeki alanlarından alır.

Düz baskıda hazırlanan plakanın yüzeyinde boya bulunmayan alanları baskı yapılan kâğıdın renginde olur. Düz baskı genellikle Bristol, dokulu resim kâğıdına ya da normal resim kâğıda yapılır. Baskı yapılan kâğıtların yüzeyi genellikle beyazdır.

Plakada boya verilmemesi gereken alana hata sonucu boya verildiği durumlarda bu hatanın telafisi vardır. Verilen boya farklı tekniklerle kaldırılabilir.

Düz baskının baskı işlemi, alçak baskının baskı işlemi gibidir. Plakaya boya verme işleminden sonra; baskı yapılacak kâğıtla, altlık hazırlanır. Kalıbın boya verilmiş yüzeyi üstten olacak şekilde, altlığın üzerine koyulur. Kalıbın üzerine de baskı yapılacak kâğıt koyulur. Hepsi presin tablasına yerleştirilerek presten geçirilir.

Basım rengiyle kâğıdın renginin arasında ki ara tonlar basımda çıkar. Ton geçişleri oldukça yumuşak yapılabilir.

1.3.1. Litografi (Taş Baskı)

“Kireçtaşı bloklarını baskı levhası olarak kullanan bir basım tekniği. 19. Yy’da ortaya çıkıp çok geniş ölçüde uygulanmıştır.” (Sözen ve Tanyeli, 2014: 296). *“Litografi sözcüğünün kökeni eski Yunancada “taş üzerine yazılmış” anlamına gelmektedir.”* (Aktaran: Yazgaç, 2013: 34).

Litografi tekniğini kısaca anlatmak gerekirse: plakaya herhangi bir oyma, yontma, kazıma ve aşındırma gibi işlem yapılmadığından ve aynı plakadan defalarca farklı çalışma çıkabildiğinden (Alüminyum plakalar hariç) dolayı kalıp kelimesini bu teknikte hiçbir zaman kullanmak doğru olmaz. Çünkü herhangi bir kalıptan sadece aynı çalışma çıkar farklı bir çalışmanın çıkabilmesi söz konusu olmadığı gibi litografi

Düz baskı yöntemidir. Su ve yağın karışmaz özelliğinden faydalanılarak gerçekleştirilir. Düz baskı levhası üzerine çizilmiş olan desen yağlandıktan sonra levha ıslatılır; ıslak alanların emiciliği olmadığından dolayı boş kalır. Özel baskı aracıyla doğrudan basılabildiği kauçuk kauçuk silindirle de basılabilir. Sanatçılar tarafından tercih edilen elle basma yönteminde baskı taşının hazırlanışı ve kullanılan malzemeler yıllardır pek değişmemiştir. En çok taşı kullanmalarına rağmen çinko ve Alüminyum levhada kullanan sanatçılar; bu yöntemle pek çok sanat eseri ortaya koymuşlardır. Sanat eserlerinde konu yağlı bir mürekkep ya da mumboya ile çizilir. Bu işlemden sonra levha ıslatılıp mürekkeple kaplanır ve baskı işlemi gerçekleştirilir. (Çelik, 2000: 15).

En kalın plakaya sahip olan baskı tekniğidir. Plaka en az 10 cm olmasında yarar vardır.

Bu teknikte genel olarak kullanılan plaka kireç taşı olduğundan dolayı taşların sathı bozuktur. Bozuk sathı mutlaka düzleştirilmeli ve taşın kalınlığı her köşeden ve ortarlardan aynı olmalıdır. Aksi takdirde baskı kalitesi olumsuz yönde etkilenir. Taşı baskıya hazır hale getirmek için bir takım yollar izlenir. Öncelikle taş yüzeyi suyla yıkanır ve yüzeyine temizleme kumu (toz karborandum) serpilir. Yüzeyi pürüzsüz olan diğer bir taşla dairesel ve sismik hareketlerle yüzeyi temizlenecek olan taşın üzerinde

gezdirilir. (grenleme işlemi) Taş yüzeyi tekrar suyla yıkanır ve kurutulur. Grenleme işlemi gerekirse toz karborandum değeri 220'ye kadar yükseltilerek tekrar edilebilir. (Grabowski ve Fick, 2012: 160-162).

Taşın kenarlarına arap zankı sürülür ve taşın yüzeyine yapılacak çalışma lito kalemleriyle çizilir. Taşın yüzeyine toz reçine bez yardımıyla sürülür. Reçine tozları yüzeyi iyice kaplayarak, çalışılan yağlı bölümleri kalınlaştırır. Sonrasında yüzeye taft pudrası bez yardımıyla sürülür. Toz reçine ve budra çalışmanın aside karşı direncini arttırdığı gibi yüzeyin homojen bir şekilde arap zankıyla kaplanmasını sağlar. Arap zankına uygun miktarda nitrik asit damlatılır. Bu karışım fırça yardımıyla taşın yüzeyine sürülür ve taş ortalama 12 saat bekletilir. Taşın yüzeyi bol su ve süngerle iyice temizlenir. Daha sonra çalışma terebentin ve bez yardımıyla temizlenir. Taşın yüzeyi ıslakken merdaneyle daha önce hazırlanan mürekkep sürülür. Çalışma aynen ortaya çıkar. Baskı sonuna kadar taş sürekli ıslak kalmalıdır. Taş pres tablasına yerleştirildikten sonra yüzeyine merdaneyle baskı mürekkebi verilir. Bu işlem sırasında da taş yüzeyi yine ıslak olması gerekir. Baskı kâğıdı nemlendirilir. Taş plakanın üzerine yerleştirilir. Üzerine karton parçası koyulur. Onun üzerine kalın bir yağlı mukavva (prespan) koyulur. Çalışma presten geçirilir. Baskı kâğıdı kaldırılır ve ilk baskı tamamlanmış olur. (Grabowski ve Fick, 2012: 175-179).

1.3.2. Monotip

Mantık olarak bir yüzeydeki boyanın diğer yüzeye tek seferde aktarılmasıdır. Plaka olarak kullanılan malzeme üzerine çeşitli boyalarla çizim, resim ya da çalışma yapılır. Yüzey ıslakken yani; boyalar kurumamışken başka bir kâğıda yapılan baskı işlemidir. Esasen hızlı çalışılması gereken kolay bir tekniktir. Plakanın özüne herhangi bir işlem yapılmadığından dolayı aynı plaka birçok farklı baskı için temizlenerek kullanılabilir. Monotip baskı tekniğinde isminden de anlaşılacağı üzere edisyon sayısı 1'dir. Monotip baskıda birkaç kalıp kullanma imkânı vardır.

1.4. ŞABLON BASKI TEKNİKLERİ

1.4.1. Serigrafi - Elek Baskı (İpek Baskı)

“Serigrafî, Filmdruk, Şablon baskı adlarıyla da anılan bu teknikler yüzyıllar önce Çin'de ve Japonya'da kumaşlar üzerine baskı yapmak için kullanılmıştır.”

(Yıldırım, 2015:38). “*Serigrafi sözcüğü Latince sericum (ipek), yunanca Graph (yazma eylemi) sözcüklerin birleşmesinden oluşmuştur.*” (Yazgaç, 2013: 41).

Serigrafi isminden anlaşılacağı üzere hızlı basım tekniklerindedir. Bu teknikte kalıp söz konusu olmadığı gibi plaka da söz konusu değildir. Çünkü serigrafi şablon baskı olduğundan dolayı; sadece kalıplardan ve şablonlardan alınan baskı sonuçları farklı olmaz. Düz baskıda yani plakalarda bu durum geçerli değildir. Bu teknikte de şablon oluşturulur kullanılan ipeğe herhangi bir oyma, yontma, kazıma ve aşındırma gibi işlem yapılmadığından ve aynı şablondan defalarca aynı çalışma basılabildiğinden dolayı kalıp ve plaka kelimesini bu teknikte kullanmak pek doğru olmayabilir. Kısaca anlatmak gerekirse:

Basılacak imgeyi oluşturan şablonlar elle kesilerek ya da fotografi tekniği ile hazırlanabilir. İpek, naylon, polyester kumaş (dacron) ya da ince dokulu tel yüzeyler tahta ya da çelik çerçeveler üzerine gerilir. Bu çerçevenin içine konulan mürekkep, ragle adı verilen kauçuktan yapılmış yayıcılarla acık gözenekli bölgelerden geçirilerek kâğıda aktarılır. (Becer, 2015: 140).

Serigrafi şablon baskı yöntemi olduğu için diğer baskı tekniklerinden farklı olarak kâğıt haricinde çoğu yüzeye baskı yapılabilmektedir. Bu yüzeyler metal olabildiği gibi kırılğan malzemeler de (cam ve benzeri) olabilmektedir. (Becer, 2015: 141). Çünkü Şablon baskılarda şablonlara ve baskı yapılan malzemeye diğer tekniklerdeki fazla gibi ağırlık uygulanmaz.

Özel dokulu ipekli bir kumaş kullanarak özgün baskılar yapma işlemi ve tekniği. Çoğaltılacak resim önce bir çerçeveye gerilen ipekli üzerine çizilir. Bu çizimde kullanılan malzeme sayesinde, daha sonra yüzey üzerine uygulanan zamk, çizili alanlar haricinde kalan kesimi örter. Alta kağıt konulup üste ipek gerili kasnak yerleştirilir; bunun üzerine de mürekkep konulur. Zamkın doldurduğu gözeneklerden akmayan mürekkep, çizili yüzeylerden akıp kağıda geçer. Böylelikle desen çoğaltılmış olur. Bu işlem her renk için tekrarlanır. (Sözen ve Tanyeli, 2014: 274).

Serigrafi tekniğinde pozlama yöntemi kullanılır. Pozlama karanlık odada yapılır. Karanlık odada pozlamaya etki etmeyen sarı ışık kullanılabilir. Pozlamanın yapılabilmesi için birbirleriyle çözülmeyen iki sıvının karışımı olan foto-emülsiyona ihtiyaç vardır. Foto-emülsiyonun kasnağa gerilmiş olan ipeğe her iki yüzeyinden sürülebilmesi için, serigrafi çekme kaşığı, ragle vb. araçlar kullanılabilir.

Elek numarası dokumada 1 cm²'ye düşen iplik sayısını ifade eder ve 43'ten 200'e kadar olan rakamlarla gösterilir. Dokumadaki iplik sayısı arttıkça (elek numarası büyüdükçe) iplik çapı (kalınlığı) azalır. İplik sayısı azaldıkça (elek numarası küçüldükçe) ipliğin kalınlığı artar; bunun sonucunda boya geçirgenliğine sahip alan azalır ve boyanın kalınlığı artar. Bol boya istenildiğinde „seyrek“, ayrıntılı bir baskı gerektiğinde ise „sık“ ipek kullanılması gerekir. (Aktaran: Yazgaç, 2013: 43).

Kasnağa fırında kurutma işlemi yapılmalıdır. Fırının derecesi maksimum 40 C derece olmalıdır. Pozlamadan önce film alınır yerine yerleştirilir ve kuruyan kasnak filmin üzerine ortalayarak koyulur daha sonra makinede pozlama işlemi yapılır.

Bu aşamada üzerine özel bir emülsiyon sürülen ipek, vakumlu bir şase üzerinde filmle üst üste çakıştırılır ve güçlü bir xenon ya da halojen lamba altında pozlandırılır. Baskıda çıkmayacak bölgelerdeki emülsiyon ışığın etkisiyle sertleşir ve bölgelerdeki gözenekleri tıkar. ... Böylece, görüntünün yer aldığı bölgelerde ipeğin gözenekler açık kalmış olur ve baskıda mürekkebi geçirir. Baskıda kullanılacak her renk için ayrı şablon (kalıp) hazırlanmalıdır. (Becer, 2015: 141).

Pozlamadan sonra kasnak ve ipek tazyikli suyla yıkanır ve gerekli gözeneklerin açılması sağlanır.

Baskı aşamasında kasnağı kâğıda hizalama ne kadar hassas yapılırsa baskı kalitesi daha iyi olur. Aşamalı baskılarda genellikle açıktan koyuya gidilir.

Ragle yardımıyla ipeğin üzerindeki boya tek seferde çekilerek ipeğin altında bulunan kâğıda açık olan gözeneklerden aktarılmış olur. Baskı işlemi bitince ipeğin üzerindeki boya sıyrılır. Kasnaktaki geri kalan boya ve emülsiyon temizlenir ve ipek tekrar kullanılacak şekilde bırakılması gerekir. Kasnağın üzerindeki emülsiyonun temizlenmesi için çamaşır suyu kullanılabilir. Edisyon sayısı yüksektir.

İKİNCİ BÖLÜM

TÜRK ÖZGÜNBAKİ RESSAMLARI

Özgünbaskı teknikleri olan; yüksek baskı, alçak baskı, düz baskı ve şablon baskı teknikleri ve bu tekniklerin incelikleri birinci bölümde anlatıldı. Tez çalışmasının bu bölümünde, 1900 yılından itibaren özgünbaskı dalında üretim yapmış ve üretim yapmaya devam eden 45 Türk sanatçısına yer verilmiş ve sanatçıların sıralanması doğum yıllarına göre yapılmıştır. Bu bölümdeki başlık düzeni; sanatçının adı – soyadı (doğum yılı - ölüm yılı) şeklindedir. Her sanatçının kendi başlığı altındaki ilk paragrafta özgünbaskı sanatıyla ilgili kısa özgeçmiş bulunur. Her sanatçı için 1 - 6 adet toplamda 83 baskı örneği, koyularak bu örnekler üzerinden kullanılan baskı teknikleri, özel uygulamaları ve ele aldığı konular anlatılmıştır. Bu bölümde yer verilmeyen ancak özgünbaskı uygulamaları yapan sanatçılar, bu bölümde yer verilen özgünbaskı uygulaması dışında diğer tekniklerde eser üreten ve diğer sanat dallarıyla ilgili olan sanatçılar mutlaka vardır.

2.1. ALİYE BERGER BORONAI (1903-1974)

Londra'da oymabaskı üzerine ilk çalışmalarını yapmıştır. Üç yıl süreyle Jonh-Bucland Wrigh'ın atölyesinde önce heykel sonra da oymabaskı tekniği üzerine yoğunlaşan sanatçı 1951'de Türkiye'ye dönerek ilk kişisel sergisini açmıştır. ... Oymabaskı tekniğinde genellikle siyah-beyazın ara tonlarından da yararlanan sanatçı, kasap kağıdı zımpara kağıdı ve tülbent gibi daha önce kullanılmamış malzemeleri de deneyerek bunların dokusundan yararlanmıştır. (Eczacıbaşı, 1997: 222).



Resim 2.1. Aliye Berger Boronai, “Tezgâh”, Gravür, 17.5×14 cm.

Resim 2.1.’deki Aliye Berger Boronai’ye ait alçak baskının; tek basım, tek kalıp ve renksiz olduğu görülmektedir. Baskıda çok ton çeşidi vardır ve kâğıdın tonunu kullanmıştır. “*Öfke ile, sevgiyle mi, bilemeyeceğim o metal plakaları oymaya başladım. Anılarımı deşiyordum bu sert plakalarda. Onları, anılarımı böylece yeniden var ediyordum. Gözle görülür duruma getiriyordum. Yaşar kılıyordum kendimce. Londra*”da bu sert metal plakaları oymaktan başka bir şey yaptığım yoktu.” (Aktaran Kassap, 2010: 50).

2.2. TURGUT ZAİM (1906-1974)

“*Türk resim sanatının dönemi ile birlikte açılan yeni ve özgün atılımları içinde, köy temalarına yönelik figür üslubuyla Turgut Zaimin oluşturmayı başardığı ulusal yerel atmosfer, hala aşılammış bir değer sistemi gibidir.*” (Atan, 2006: 354).



Resim 2.2. Turgut Zaim, 1965, Linol Baskı, 22 x 25 cm.



Resim 2.3. Turgut Zaim, "Yörükler", Linol Baskı.

Resim 2.2.ve Resim 2.3.'deki Turgut Zaim'e ait yüksek baskıların; tek basım, tek kalıp ve renksiz olduğu görülmektedir. Kalıp olarak linol kullanmıştır, baskılarda iki ton çeşidi vardır ve kâğıdın tonunu kullanmıştır. Baskılar, siyahtan ve beyazdan oluşur.

Zaim kompozisyonlarda peyzaj ve figür kullanmış ve tema olarak Anadolu yaşamını, Anadolu'nun kadınlarını, çalışan insanlarını konu almıştır. Baskılar lekeseldir. Hareketlilik pek yoktur. Ton geçişleri serttir. Ön planda figür bulunur ve figürün baktığı yönde yeterince boşluk bulunur.

2.3. SABRİ BERKEL (1907-1993)

Şablon baskı ve düz baskı gibi yani "ipek baskı ve monotipi gibi teknikler Sabri Berkel tarafından uygulandığı bilinmektedir. Berkel'in daha sonra Floransa'da Carena'nın atölyesinde gravür konusunda da uzmanlaştığı bilinmektedir." (Kıran, 2016: 70). Sanatçı figür ve objeyi soyut olarak ele aldı, kübist şekilde analizler yaptı ve hat sanatının çizgilerinden yararlandı. Berkel; "lekeler" konusunu soyut çalışmıştır. Renk geçişleri serttir.



Resim 2.4. Sabri Berkel, “Lekeler”, 1973, Linol Baskı, 43 x 31 cm.

Resim 2.4.’deki Sabri Berkel’e ait yüksek baskı; tek basım, çok kalıp ve çok renk olduğu, görülmektedir. Kalıp olarak; tek plakadan yapılan 5 adet linolu kalıp kullanmıştır. Baskılarda 3 renk çeşidi vardır ve kâğıdın rengi kullanılmadı. Baskıdaki renkler yeşil, turuncu, sarıdır.

Yüksek baskıda tek kalıpla çok renkli baskı yapmak anlatılmıştı. Ancak anlatıldığına göre yüksek baskıda tek kalıpla çok renk merdaneye en az 2 farklı renk alınmasıyla alakalı ve renk veya ton geçişleri olması kaçınılmazdır. Dolayısıyla sanatçı özgün bir şekilde farklı yol izlemiştir ve yüksek baskı için plakanın üzerine çizim yaparak her rengin alanını belirler. Renk geçişi olmadığı için plaka üzerindeki renk sınırları keskin bıçak yardımıyla kesilerek ayrılır. Baskı kaç çeşit renkten oluşacaksa; plaka en az o kadar farklı parçaya ayrılmış olur. Her kalıba ayrı şekilde kendine özgü renkler merdane yardımıyla verilir ve altlığın üzerinde tekrar kalıplar birleştirilerek baskı işlemi yapılır. Bu tekniğe ise puzzle (yapboz) baskı tekniği denir.

2.4. FERRUH BAŞAĞA (1914-2010)

1940’da Müstakil Ressamlar Derneği Üyeliği yaptı. 1947’de İGSA Yüksek Resim Bölümünden mezun oldu. Aynı Üniversitede öğretim üyeliği de yapan Ferruh Başağa yurt içinde ve yurt dışında birçok kişisel sergi açtı ve karma sergiye katıldı. Halen İstanbul’daki atölyesinde çalışmalarını sürdürmektedir. (Atan, 2006: 148).



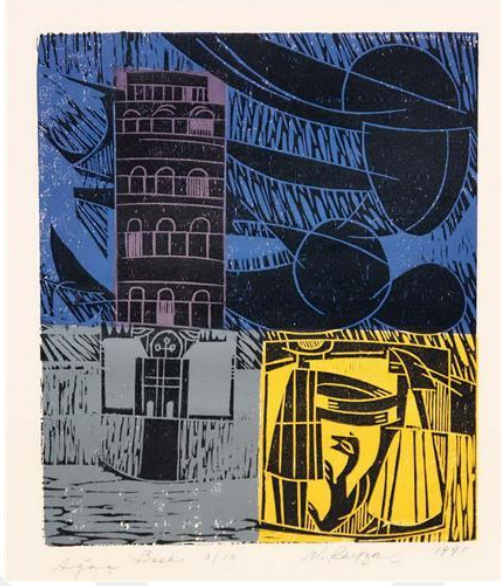
Resim 2.5. Ferruh Başağa, 2006, Aquatinta, 78 x 54 cm.

Resim 2.5.'deki Ferruh Başağa'ya ait alçak baskının; tek basım, tek kalıp, tek renk ve tek teknik olduğu görülmektedir. Kalıp olarak metal kullanmış ve baskıda tek renk, 9 ton çeşidi vardır ve kâğıdın tonunu kullanmıştır. Baskı mavinin tonlarından oluşur. Teknik olarak aquatinta/alçak Baskı kullanmıştır.

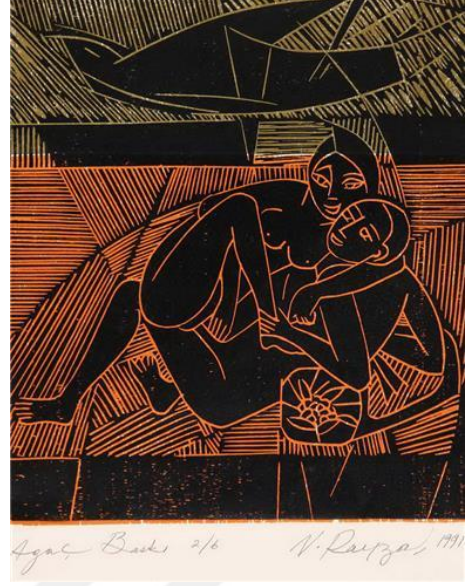
Başağa'nın çalışması soyuttur. Baskı lekeseldir. Ton geçişleri serttir. Baskıda üçgen formları dikey, yatay, çapraz olan çizgiler çakışarak oluşturur. Her bir parçanın tonlamasını asitte aşındırma sürelerini farklı ayarlayarak belirlemiştir.

2.5. NAİL PAYZA (1920-1996)

Temel sanat bilgilerini, Abidin Elderoğlu ve Arif Kaptan atölyelerinde aldı. Yağlıboya resmin yanında, özellikle 1980'li yılların sonuna doğru, özgün baskı resme yöneldi. ... 1985'te M. İcmeli ve H. Misman ile Ankara'da özgün baskı tekniğine yönelik çabalarını yoğunlaştırdı. 1988'de Sanat Kurumu (özgün baskı) ödülünü kazandı. (http://turkishpaintings.com/index.php?p=37&l=1&modPainters_artistDetailID=786 E.T: 24 Ocak 2018).



Resim 2.6. Nail Payza, 1990, Ahşap Baskı, 49.50x39.50 cm.



Resim 2.7. Nail Payza, 1991, Ahşap Baskı, 55 x 50 cm.

Resim 2.6.'daki Nail Payza'ya ait yüksek baskının; çok basım, tek kalıp, çok renk olduğu görülmektedir. Kalıp olarak ahşap kullanmıştır. Baskı; mor, mavi, sarı, siyah ve griden oluşur. Öncelikle ahşabı oyma, yontma ve kazıma işlemi yapmadan evvel ahşabın üzerine çeşitli renkler vererek kâğıda bastırmış sonra ahşaba oyma, yontma ya da kazıma işlemini uygulayarak koyu renkle basmıştır. Teknik olarak; tek kalıpla aşamalı (Monokrom) baskı-ahşap baskı/yüksek baskı yapmıştır.

Çalışma çizgiseldir. Ton ve renk geçişleri serttir. Çalışmada mimari yapılar ve figürler bulunmaktadır. Siyah her alanda, mavi yarı alanda hâkimdir.

Resim 2.7.'deki Nail Payza'ya ait yüksek baskının; çok basım, tek kalıp ve çok renk olduğu görülmektedir. Kalıp olarak ahşap kullanmıştır. Baskı; turuncu, sarı ve siyahtan oluşur. Öncelikle ahşabı oyma, yontma ve kazıma işlemi yapmadan evvel ahşabın üzerine çeşitli renkler vererek kâğıda basmış sonra da ahşaba oyma, yontma ya da kazıma işlemini uygulayarak koyu renkle basmıştır. Teknik olarak; tek kalıpla aşamalı (Monokrom) baskı-ahşap baskı/yüksek baskı yapmıştır.

Çalışma çizgiseldir. Renk geçişleri serttir. Çalışmada figürler bulunmaktadır. Siyah her alanda, turuncu yarı alanda hâkimdir.



Resim 2.8. Nail Payza, 1987, Ağaç Baskı, 39.50 x 41 cm.

Resim 2.8.'deki Nail Payza'ya ait yüksek baskının; tek basım, tek kalıp ve renksiz olduğu görülmektedir. Kalıp olarak ahşap kullanmıştır, baskıda 2 ton çeşidi vardır ve kâğıdın tonu kullanıldı. Baskı ton olarak siyah ve beyazdan oluşur. Teknik olarak; ahşap baskı/yüksek baskı kullanmıştır.

Çalışma çizgiseldir. Ton geçişleri serttir. Çalışmada figürler bulunmaktadır. Payza çalışmalarında geometrik formları soyut biçimde kullanmış, konu olarak Anadolu efsanelerini, Anadolu mitolojisi ele almıştır.

2.6. FETHİ KAYAALP (1923)

“İDGSA Resim Bölümünde, 1940-1946 döneminde sanat öğrenimi gördü. Çeşitli liselerde resim öğretmenliği yaptı. 1986'da Akademinin gravür atölyesinde çalıştı. İstanbul'da kendi adını taşıyan bir sanat galerisi açtı ve yönetti.” (http://www.turkishpaintings.com/index.php?p=37&l=1&modPainters_artistDetailID=531 E. T: 24 Ocak 2018). Gravür çalışmaları doku ağırlıklıdır. Özellikle Şekerli Vernik (Lift Ground) Tekniği'ni başarıyla çalışmalarına uygulamıştır.



Resim 2.9. Fethi Kayaalp, "Dinamit Balıkçısı", 1974, Şekerli Vernik (Lift Ground)-Aquatinta.



Resim 2.10. Fethi Kayaalp, "Kalkan Balıkları", 2004, Şekerli Vernik (Lift Ground), 95 x 98 cm.

Resim 2.9.'daki Fethi Kayaalp'a ait alçak baskının; tek basım, tek kalıp, tek renk çok teknik olduğu görülmektedir. Kalıp olarak metal kullanmıştır, baskıda çok ton çeşidi vardır ve kâğıdın tonu kullanıldı. Baskı da renk olarak kahverengi ve sarının karışımı kullanılmıştır. Teknik olarak; şekerli vernik (lift ground)-aquatinta/alçak baskı yapmıştır.

Çalışma lekese ve dokusalıdır. Ton geçişleri, yerine göre sert ve yumuşaktır. Çalışmada balık avı yapan figür vardır. Çalışmanın isminden de anlaşılacağı üzere, suyun içinde dinamit patlatıp mevcut balıkların bir süreliğine şoka girmelerine ve suyun yüzeyine çıkmalarına neden olup elindeki ağla onları yakalama kolaylığında olan figür kullanmıştır. Çalışmada oturur vaziyette olan figür el ve yüz ifadeleriyle dikkatleri üzerine toplar. Göz ifadesinde şaşkınlık, el, yüz ve beden ifadelerinde suçluluk duygusu yüzünden kendini gizlemeye çalışan durumu, izleyici fark edebilmiştir. Çalışmada durağanlık vardır.

Resim 2.10.'daki Fethi Kayaalp'a ait alçak baskının; tek basım, tek kalıp, tek renk ve tek teknik olduğu görülmektedir. Kalıp olarak metal kullanmıştır. Baskıda çok ton çeşidi vardır ve kâğıdın tonu kullanıldı. Baskı da renk olarak siyahın ve kırmızının karışımı vardır. Teknik olarak; şekerli vernik (lift ground)/alçak baskı kullanmıştır.

Çalışma dokusaldır. Ton geçişleri, yerine göre sert ve yumuşaktır. Kalkan balıklarından oluşan natürmort çalışmayı oluşturur. Kayaalp natürmort çalışmasında önde-arkada, dikey-yatay gibi dengeleri oluşturmuştur.

2.7. MUAMMER BAKIR (1926-1980)

“1950’de GEE Resim İş Bölümünü bitirdi. 1963’te burslu olarak gittiği Amerika’da, grafik dalında uzmanlık öğrenimi gördü. Dönüşte GEE Resim-İş Bölümüne öğretmen olarak atandı.” (http://turkishpaintings.com/index.php?p=37&l=1&mod=Painters_artistDetailID=708 E. T: 24 Ocak 2018). Gravür çalışmalarında metal baskı ve ahşap baskı yapmasına rağmen ahşap baskı konusunda kendisini oldukça geliştirmiştir. Bakır, ağaç gövdesine paralel yere dikey olan ahşap kalıplar kullanarak ahşabın dokusunu ustalıkla kullanmıştır. Özellikle Anadolu’nun yaşantılarını konu almıştır.



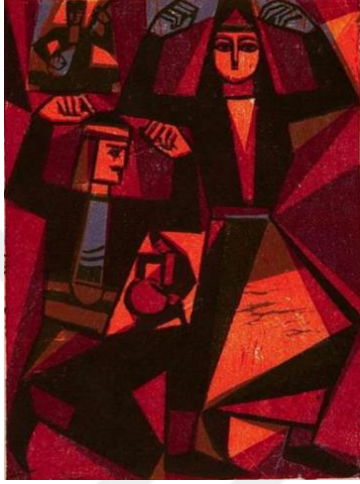
Resim 2.11. Muammer Bakır, Ahşap Baskı, 30 x 55 cm.

Resim 2.11.’deki Muammer Bakır’a ait yüksek baskının; tek basım, tek kalıp ve tek renk olduğu görülmektedir. Kalıp olarak ahşap ton ve renk olarak1 renk, siyah ve beyaz vardır ve kâğıdın tonunu kullanmıştır. Baskı da renk olarak mavinin ve yeşilin karışımı kullanılmıştır. Teknik olarak; ahşap baskı/yüksek baskı kullanılmıştır.

Çalışma lekese ve dokusaldır. Ton geçişleri, serttir. Peyzaj ve figürler çalışmayı oluşturur. Çalışmada çoban ve koyunlar vardır. Bakır tonların zıtlıklarını kullanmıştır. Beyaz alanlardaki koyunları siyah, siyah alanlardaki koyunları beyaz olarak çalışmış ve ahşabın dokusunu ustalıkla kullanarak su ve dalga etkisini hissettirmiştir.

2.8. MUSTAFA ASLIER (1926-2015)

1972 yılında Mustafa Aslier tarafından gravürle ilgili terimlerin yetersiz kaldığı düşünülerek baskı resim üretme tekniklerinin tamamını içeren “Özgün Baskiresim” kavramı kullanılmaya başlanmıştır. (Aktaran: Çakıroğlu, 2015: 4). Sanatçının gravürleri genel olarak çok plakalı renkli yüksek baskı teknikleriyle yapılmış ve sıcak ve soğuk renkler dengeli biçimde kullanılmıştır. Toplumsal yaşam temalarını ele almıştır.



Resim 2.12. Mustafa Aslier, 1987, Ahşap Baskı.



Resim 2.13. Mustafa Aslier, 'Hastanenin Bekleme Salonunda', 1947, Linol Baskı.

Resim 2.12.'deki Mustafa Aslier'e ait düz baskının; çok basım, tek kalıp ve çok renk olduğu görülmektedir. Kalıp olarak linol kullanmıştır, baskıda 5 renk ve siyah vardır. Kâğıdın tonunu kullanılmamıştır. Aslier çalışmalarında şablon baskı tekniğinden faydalanarak çalışmalarına ait farklılık kazandırmıştır. Teknik olarak; ahşap baskı-şablon baskı/yüksek baskı kullanmıştır.

Şablon baskı tekniği; yüksek ve alçak baskıda uygulanabilen modern tekniktir. Plakanın üzerinde en koyu alanların haricine şablon yerleştirilir ve plakaya koyu renk verilir. Şablon yerleştirilen alanlar boya almamış olur ve baskı yapılır. Plakanın yüzeyi temizlenerek bir sonraki aşamaya geçilir. Plakanın az koyu olan alanlarına tekrar şablon yerleştirilir ve bir önceki renkten daha açık olan renk plakaya verilir. Şablon yerleştirilen alanlar boya almamış olur ve bir önceki baskının üzerine tekrar baskı yapılır. Bu şekilde birçok aşama yapılabilir. Şablon olarak film ve benzeri malzemeler kullanılabilir.

Aslier'in çalışmasından anlaşıldığı üzere köşeli formlar ve figüratif biçimde konuyu ele almasıyla kendine özgü tarzını ortaya koymuştur. Çalışma lekeseldir. Ton ve renk geçişleri serttir. Kübist figürler çalışmayı oluşturur. Şablon baskı tekniğini ustalıkla kullanmıştır.

Özgün baskı tekniklerinde yer alan ve düz baskı çeşitleri arasında sanatçının kendini yansıtabileceği bir teknik olan şablon baskı, kağıda da uygulanabilir olması açısından pratik bir yöntemdir. Sanatçı bu yöntemle, kendi tasarımını kağıdın belirli yüzeylerini kesme (oyma) işlemi ile şablonunu oluşturabilmektedir. Kağıt şablonlar çeşitli yüzeyler üzerine uygulanabilmektedir. (Şanlı ve Erdal, 2017: 382).

Resim 2.13.'deki Mustafa Aslier'e ait yüksek baskının; tek basım, tek kalıp ve renksiz olduğu görülmektedir. Kalıp olarak linol kullanmıştır. Baskıda 2 ton çeşidi vardır ve kâğıdın tonu kullanıldı. Baskı; siyah ve beyazdan oluşur. Teknik olarak; linol baskı/yüksek baskı kullanıldı.

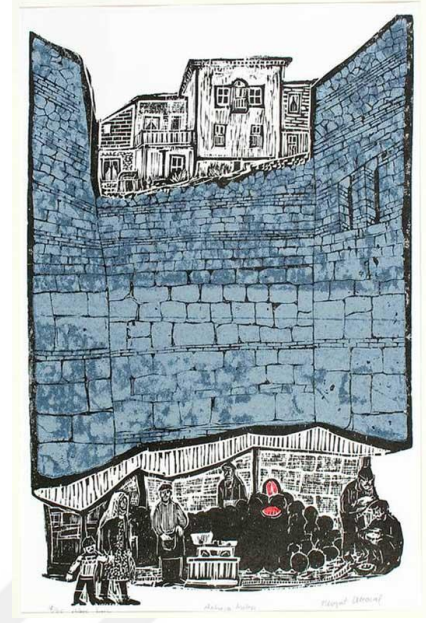
Aslier çalışmayı çizgisel, ton geçişlerini sert kullandı. Çalışmada 3 figür bulunmaktadır. Çalışmada figürlerin ikisi oturur şekilde biri ayaktadır. Konu olarak; Hastanenin bekleme salonundakileri ele almış ve figürler birbirlerinin yüzüne bakmakta ve diyalog halindedir.

2.9. NEVZAT AKORAL (1926)

“1962’de kazandığı bir bursla ABD’ye gitti, Indiana Üniversitesinde grafik çalıştı. Dönüşünde gazi eğitim enstitüsüne girdi ve 1976’da emekli oluncaya kadar grafik dersleri okuttu. ... Özgünbaskı teknikleriyle resimler yaptı.” (http://turkishpaintings.com/index.php?p=37&l=1&modPainters_artistDetailID=298 E. T: 24 Ocak 2018).



Resim 2.14. Nevzat Akoral,
‘Hasanoğlan İstasyonu’, 1958, Linol
Baskı, 23 x 29 cm.



Resim 2.15. Nevzat Akoral, 63 x 41 cm.

Resim 2.14.’deki Nevzat Akoral’a ait yüksek baskının; çok basım, tek kalıp ve tek renk olduğu görülmektedir. Baskı kalıp olarak linoldan ton ve renk olarak siyah beyaz ve turuncudan oluşur. Kâğıdın tonunu kullanmıştır. Teknik olarak; linol baskı/yüksek baskı kullanmıştır.

Çalışma çizgisel ve lekeseldir. Akoral ton geçişlerini sert kullanmıştır. Çalışmada 7 insan figürü, bir fayton bulunmaktadır. Figürlerin üçü oturur şekilde dördü ayaktadır. Mekân belli değildir. Figürler birbirlerinin yüzüne bakmakta ve diyalog halindedir.

Resim 2.15.’deki Nevzat Akoral’a ait yüksek baskının; çok basım, tek kalıp, çok renk olduğu görülmektedir. Kalıp olarak linol kullanmıştır. Baskı, siyah, beyaz, turuncu ve turkuazdan oluşur. Kâğıdın tonunu kullanmıştır. Teknik olarak; linol baskı/yüksek baskı kullanmıştır.

Çalışma çizgisel ve lekeseldir. Akoral ton geçişlerini sert kullanmıştır. Çalışmada 6 insan figürü ve tarihi yapılar bulunmaktadır. Figürlerin biri oturur şekilde diğerleri ayaktadır. Figürler farklı guruplar halinde bulunmaktadır.

2.10. SADİ DİREN (1927)

“1964 yılında İstanbul Devlet Güzel Sanatlar Akademisi öğretim kadrosuna girdi. 1970’te Profesör oldu. Üç dönem Mimar Sinan Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Dekanlığı’nda bulundu. ... 1994’de Çamlıca Sanat Evinde özgün baskı çalışmaları yaptı.” (<https://imoga.org/collections/sadi-diren> E. T: 24 Ocak 2018).



Resim 2.16. Sadi Diren, 1994, Derin Oyma, 34 x 77 cm.



Resim 2.17. Sadi Diren, 1994, Derin Oyma, 34 x 77 cm.

Resim 2.16.’daki Sadi Diren’e ait alçak baskının; tek basım, tek kalıp, çok renk ve tek teknik olduğu görülmektedir. Kalıp olarak metali özel biçimde keserek kullanmıştır. Baskıda bulunan renkler kahverengi ve turuncudur. Teknik olarak; derin oyma/alçak baskı kullanmıştır.

Çalışma lekeseldir. Diren, renk geçişi yumuşak yaptı ve çalışmayı biçimsel olarak soyutlayarak rölyef etkisi kazandırmıştır.

Resim 2.17.’deki Sadi Diren’e ait alçak baskının; tek basım, tek kalıp, çok renk ve tek teknik olduğu görülmektedir. Kalıp olarak metali özel biçimde keserek kullanmıştır. Baskıda bulunan renkler mavi ve turkuazdır (mavi ve yeşil karışımı). Teknik olarak; derin oyma/alçak baskı kullanmıştır.

Çalışma lekeseldir. Diren, renk geçişi yumuşak yaptı ve çalışmayı biçimsel olarak soyutlayarak rölyef etkisi kazandırmıştır.

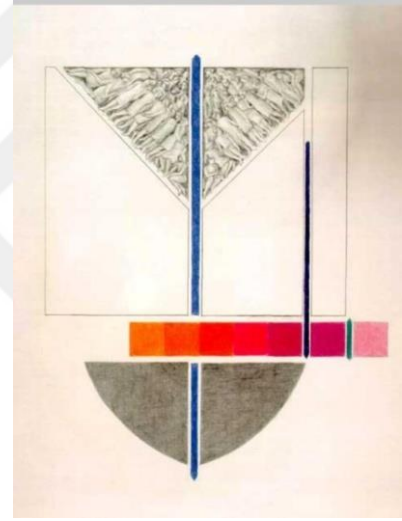
2.11. MÜRŞİDE İÇMELİ (1930-2014)

1959 yılında Gazi Eğitim Enstitüsü grafik anasanat dalına Şinasi Barutçu'nun asistanı olarak atanır. 1960 yılında özgün baskı alanında uzmanlık eğitimi almak üzere İspanya Hükümeti bursuyla Madrid'e gider, litografi, baskı alanında eğitim alır. Bu arada Fransa'ya giderek müzelerde incelemelerde bulunur. (Yılmaz, 2017: 144).

İçmeli insanın içinde yaşadığı toplumun sorunlarını ele almıştır ve kullandığı kabartma üslup sanatını güçlendirmiştir. Sanatçı kompozisyonunu geometrik yapılarla oluşturmuştur.



Resim 2.18. Mürşide İçmeli, "Umut Dünyası", 1986, Gravür, 60 x 51 cm.



Resim 2.19. Mürşide İçmeli, Gravür, 60 x 40 cm.

Resim 2.18.'deki Mürşide İçmeli'ye ait alçak baskının; tek basım, çok kalıp, tek renk ve çok teknik olduğu görülmektedir. Kalıp olarak metal özel biçimlerde keserek kullanmıştır. Baskıda çok ton çeşidi vardır ve kâğıdın tonunu kullanmıştır. Baskıda renk olarak turuncu vardır. Teknik olarak; derin oyma-rölyef (gofraj)/alçak baskı-puzzle baskı kullanmıştır.

Renkler arasında yumuşak geçişler olduğu göze çarpmaktadır. Çalışmada çeşitli dokulardan da yararlanmıştır. Böylece çalışmaların etkisi daha çok artmıştır.

Rölyef (Gofraj) baskı, baskıda kullanılan plakalarla ya da alçak baskıda kullanılan plakalarla yapılabilir. Her türlü yerine göre uygun malzeme kullanılarak

yapılabilir. Genellikle tercih edilen durum malzemeye boya verilmemesidir. Böylelikle nemli gravür kâğıdı boya alamayacak ve aynı zamanda baskıda rölyef etkisinde olacaktır. Gerek görülürse rölyef baskı için plakanın gereken alanları aşındırılarak ya da oyularak baskıda önceden nemlendirilmiş kâğıda rölyef etkisi vermesi sağlanabilir.

Resim 2.19.'daki Mürşide İçmeli'ye ait alçak baskının; tek basım, çok kalıp ve çok renk olduğu görülmektedir. Kalıp olarak metal özel biçimlerde keserek kullanmıştır. Baskıda çok ton çeşidi vardır ve kâğıdın tonunu kullanmıştır. Renk olarak sıcak renkler, teknik olarak; Puzzle-Alçak Baskı kullanmıştır.

Renkler arasında sert geçişler olduğu göze çarpmaktadır. Çalışmada çeşitli dokulardan da yararlanmıştır. Böylece çalışmanın etkisi daha çok artmıştır.

2.12. ERCAN GÜLEN (1932)

Kadıköy'den Karaköy'e vapurlarla geçişlerin Ercan Gülen üzerinde bıraktığı etkiyi 1987'den sonra, yandan çarklıların, bol dumanlı boğaz vapurlarının tek kalıp çok renk linol baskılarında görüyoruz. ... 1968-76 yılları arasında ABD'de çeşitli okullarda resim öğretmenliği ve duvar grafikleri yaptı, sergiler açtı. ... 32. kişisel sergi açan sanatçı çok sayıda grup sergisine katıldı. Ayrıca, Ercan Gülen Sanat Kurumunun 2007-2008 yılı plastik sanatlar ödülleri baskı resim dalında yılın sanatçısı seçildi. (http://www.turkishpaintings.com/index.php?p=37&l=1&modPainters_artistDetailID=2 67 E. T: 24 Ocak 2018).



Resim 2.20. Ercan Gülen, "İki Horoz",
Linol Baskı, 20 x 20 cm.



Resim 2.21. Ercan Gülen, "Piknik",
Linol Baskı, 20 x 20 cm.

Resim 2.20.'deki Ercan Gülen'e ait yüksek baskının; çok basım, tek kalıp ve tek renk olduğu görülmektedir. Kalıp olarak linol kullanmıştır. Baskı kahverengi, siyahın

beyazın ve kâğıdın tonlarından oluşur. Teknik olarak; linol baskı- tek kalıpla aşamalı (monokrom) baskı/yüksek baskı kullanmıştır.

Çalışma çizgisel ve lekeseldir. Ton ve renk geçişleri serttir. Çalışmada kavga eden iki horoz figürü bulunmaktadır. Gülen çalışmada horozları simetrik biçimde kullanmıştır. İlk bakışta durağanlık olduğu görülse de figürler aniden harekete geçebilecek izlenimi vardır.

Resim 2.21.'deki Ercan Gülen'e ait yüksek baskının; çok basım, tek kalıp ve çok renk olduğu görülmektedir. Kalıp olarak linol kullanmıştır. Baskı renk olarak mavi ve tonları, yeşil, okra siyah ve kâğıdın renginden (okra) teknik olarak; Linol Baskı- Tek kalıpla aşamalı (Monokrom) baskı/Yüksek Baskıdan oluşur.

Çalışma çizgisel ve lekeseldir. Ton ve renk geçişleri serttir. Çalışmada yeşilliklerin arasında piknik eden kadın figürü bulunur. Kompozisyonda doğadan bir kesit işlendiği için durağanlık vardır.



Resim 2.22. Ercan Gülen, "İmbisat", Linol Baskı, 20 x 20 cm.

Resim 2.22.'deki Ercan Gülen'e ait yüksek baskının; çok basım, tek kalıp ve çok renk olduğu görülmektedir. Kalıp olarak linol kullanmıştır. Baskı mavi, siyah ve sıcak renklerden oluşur. Teknik olarak; linol baskı- tek kalıpla aşamalı (monokrom) baskı/yüksek baskı kullanmıştır.

Çalışma çizgisel ve lekeseldir. Ton ve renk geçişleri serttir. Çalışmada gemi ve arka planda İstanbul şehrinin bir kısmı görüldüğü için izleyiciye mekân bilgisi vermektedir. Hareketlilik vardır.

2.13. ALİ TEOMAN GERMANER (1934)

1960 Fransız hükümetinin bursuyla Paris'e gitti. ... 1961-1965 Paris, Ecoledes Beaux Art'da René Collamarini Atölyesi'nde yonttu, William Stanley Hayter Atölyesi'nde (Atölye 17) gravür çalıştı. ... 2004 Aralık ayından beri İstanbul Grafik sanatlar Müzesi (İMOGA) bünyesinde yer alan özel atölyesinde çalışmalarını sürdürmektedir. (<http://www.lebriz.com/pages/artist.aspx?artistID=619§ion=120&lang=TR&periodID=&pageNo=0&exhID=0&bhcp=1> E. T: 24 Ocak 2018).



Resim 2.23. Ali Teoman Germaner, Serigrafi, 1977, 40 x 60 cm.

Resim 2.23.'deki Ali Teoman Germaner'e ait şablon baskının; serigrafi ve renksiz olduğu görülmektedir. Şablon olarak ipek kullanmıştır. Baskı siyahın ve beyazın tonlarından oluşur. Teknik olarak; serigrafi - elek baskı (ipek baskı)/şablon baskı kullanmıştır.

Çalışma çizgiseldir. Ton geçişleri yumuşaktır. Çalışmada çeşitli şekillerde betimlenmiş hayvan figürleri bulunur. Mekân olarak taştan yapılan kemer vardır. Hareketlilik vardır.

2.14. GÜNGÖR İBLİKÇİ (1936)

“Sanatını geliştirmek üzere 1961 yılında İsviçre'ye giden İBLİKÇİ Cenevre'deki Güzel Sanatlar Akademisi'nin Gravür bölümünden de diploma aldı. Birçok uluslararası expozisyona katıldı.” (<http://lebriz.com/pages/artist.aspx?section=120&lang=TR&artistID=858&bhcp=1&periodID=&pageNo=0&exhID=0> E. T: 25 Ocak 2018).



Resim 2.24. Güngör İblikci, *Derin Oyma*, 52 x 45 cm.



Resim 2.25. Güngör İblikci, *Derin Oyma*, 40 x 30 cm.

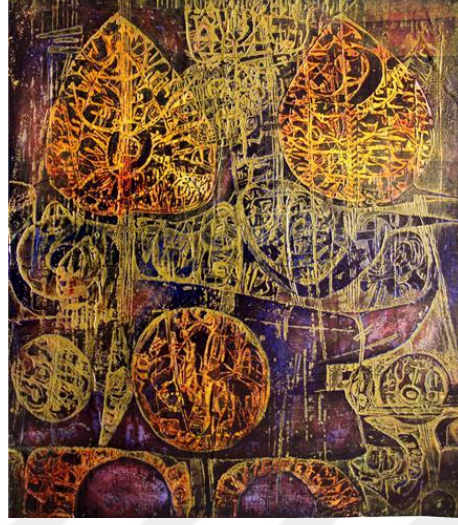
Resim 2.24.'deki Güngör İblikci'ye ait alçak baskının; tek basım, tek kalıp, çok renk ve tek teknik olduğu görülmektedir. Kalıp olarak metal kullanmıştır. Baskıda iki renk çeşidi vardır. Kâğıdın rengi kullanılmadı. Bu renkler sarı, siyah ve sarının karışımı yeşildir. İblikci metal plakanın çukur alanlarına boya verdikten sonra, çukur alanların haricine de merdaneyle farklı renkte boya vererek baskı yaptığı görülmektedir. Teknik olarak; derin oyma/alçak baskı kullanmıştır.

Çalışma çizgisel ve lekeseldir. İblikci, renk geçişi yerine göre sert ve yumuşak yapmış ve çalışmayı biçimsel olarak soyutlayarak rölyef etkisi kazandırmıştır. Renk geçişlerinin yumuşak olduğu alanlarda sarı ve siyah karıştığından dolayı yeşil etkisi vermiştir.

Resim 2.25.'deki Güngör İblikci'ye ait alçak baskının; tek basım, tek kalıp, tek renk ve tek teknik olduğu görülmektedir. Kalıp olarak metal kullanmıştır. Baskı turkuaz ve siyahtan oluşur. Kâğıdın rengi kullanılmadı. İblikci'nin metal plakanın çukur alanlarına boya verdikten sonra, çukur alanların haricine de merdaneyle farklı renkte boya vererek baskı yaptığı görülmektedir. Teknik olarak; derin oyma/alçak baskı kullanmıştır.

Çalışma çizgisel ve lekeseldir. İblikci, renk geçişi yerine göre sert ve yumuşak yapmış ve çalışmayı biçimsel olarak soyutlayarak rölyef etkisi kazandırmıştır. Renk

geçişlerinin yumuşak olduğu alanlarda turkuaz ve siyah karışımı vardır. Kompozisyon genellikle harflerden oluşur.



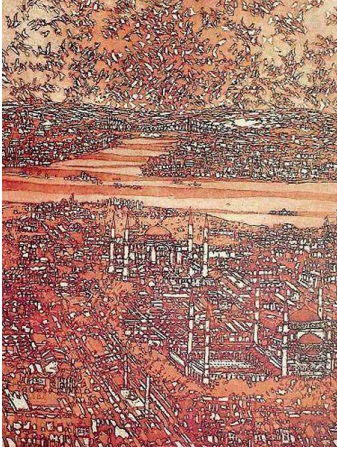
Resim 2.26. Güngör İblikci, Derin Oyma, 51 x 44 cm.

Resim 2.26.'daki Güngör İblikci'ye ait alçak baskının; tek basım, tek kalıp, çok renk ve tek teknik olduğu görülmektedir. Kalıp olarak metal kullanmıştır. Baskı sarı, kırmızı, turuncu (karışım renk) mavi ve mor (karışım renk)'dan oluşur. Kâğıdın rengi kullanılmadı. İblikci metal plakanın çukur alanlarına boya verdikten sonra, çukur alanların haricine de merdaneyle farklı renkte boya vererek baskı yapmış ve teknik olarak; derin oyma/alçak baskı kullanmıştır.

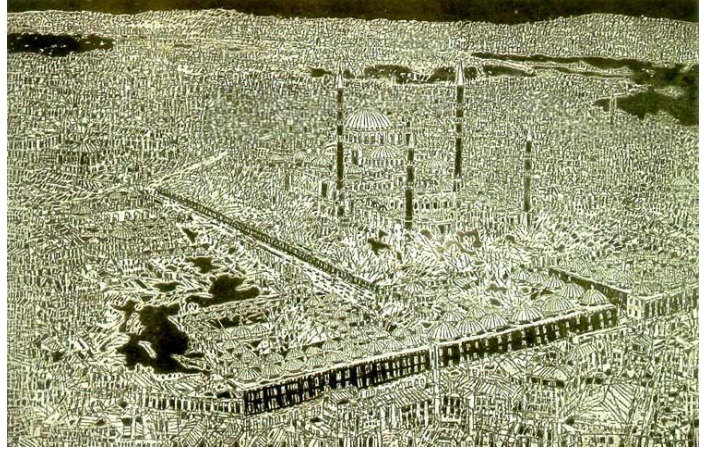
Çalışma çizgisel ve lekeseldir. İblikci, renk geçişi yerine göre sert ve yumuşak yapmış ve çalışmayı biçimsel olarak soyutlayarak rölyef etkisi kazandırmıştır. Renk geçişlerinin yumuşak olduğu alanlarda renk karışımları vardır.

2.16. DEVRİM ERBİL (1937)

Geleneksel olanı bir çıkış noktası, bir esin kaynağı olarak değerlendirip çağdaş bir yöntemle eserlerini üreten sanatçı, kent ve doğa olarak iki konuyu sürekli ele almıştır. Yatay dikey, eğri, düz, kıvrımlı, oval, ince, kalın gibi karşıtlıklı uyumlu sonsuz olanaklı çizgilerle çalışmalarını şekillendirerek iç dünyasını dışarıya vurmuştur. (Ağyürek, 2011: 55).



Resim 2.27. Devrim Erbil, "İstanbul ve Kuşlar", 1991, Gravür, 43 x 30 cm.



Resim 2.28. Devrim Erbil, Gravür, 34x51 cm.

Resim 2.27.'deki Devrim Erbil'e ait alçak baskının; tek basım, tek kalıp ve tek renk, olduğu görülmektedir. Kalıp olarak metal kullanmıştır. Baskı turuncunun ve kâğıdın tonlarından oluşur. Teknik olarak; alçak baskı kullanmıştır.

Çalışma çizgisel ve dokusalıdır. Erbil, ton geçlerini yerine göre sert, yerine göre yumuşak yapmış ve eserine bakıldığında; konu olarak İstanbul'un şehir manzarasını çalıştığı görülmektedir. Yakınlarda daha koyu ve güçlü, uzaklarda daha açık ve zayıf tonlar kullanmamış ve perspektif etkisi kullandığı çizgilerden oluşmuştur.

Resim 2.28.'deki Devrim Erbil'e ait alçak baskının; tek basım, tek kalıp ve renksiz, olduğu görülmektedir. Baskı kalıp olarak metalden ton olarak siyahtan ve beyazdan oluşur. Teknik olarak; alçak baskı kullandı.

Çalışma çizgisel ve dokusalıdır. Erbil, ton geçlerini yerine göre sert, yerine göre yumuşak yapmıştır ve eserine bakıldığında; konu olarak İstanbul'un şehir manzarasını çalıştığı görülmektedir. Yakınlarda daha koyu ve güçlü, uzaklarda daha açık ve zayıf tonlar kullanmamıştır ve perspektif etkisi kullandığı çizgilerden oluşmuştur.



Resim 2.29. Devrim Erbil, 2011, Serigrafi, 70 x 90 cm.

Resim 2.29.'daki Devrim Erbil'e ait şablon baskının; serigrafi ve çok renkli olduğu görülmektedir. Şablon olarak ipek kullanmıştır. Baskı birçok renk ve siyah-beyazdan oluşur. Teknik olarak; serigrafi - elek baskı (ipek baskı)/şablon baskı kullanmıştır.

Çalışma lekesele ve dokusaldır. Ton geçişleri serttir. Çalışmada çeşitli mimari yapıların soyutlanan biçimleri bulunur. Süleyman Saim Tekcan Erbil'in baskıları için şunları söylüyor:

Devrim'in gravürlerinde yaşadığımız İstanbul'un çilesini, bizi mutsuzlaştıran çarpık kentleşmenin yerine yarının ve geleceğin yaşanacak İstanbul'unu geniş bir perspektiften, değişmeyen bir objektiften görmekteyiz. Devrim İstanbul'u yaşıyor ve yaşıyor. Devrim'in gravürleri de ressamca ustaca. Çünkü Devrim gravürlerinde tekniğe esir olmadan, sanatını feda etmeden oyununu oynuyor. (Günyaz, 2009: 94).

2.15. GÜNDÜZ GÖLÜNÜ (1937-2015)

“1969'da Paris'te Atölye 17'de Stanley William Hayter'den viskozite ve renkli baskı tekniklerini öğrendi.” (Küçüköner, 2012: 193). Gölönü'nün gravürleri çoğunlukla harf, logo, amblem ve rakamlardan meydana gelir.



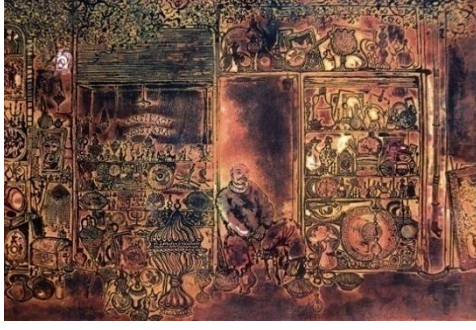
Resim 2.30. *Gündüz Gölünü*, 2007, *Derin Oyma (Viskozite)*, 59 x 39 cm.

Resim 2.30.'daki Gündüz Gölünü'ye ait alçak baskının; tek basım, tek kalıp, çok renk ve çok teknik olduğu görülmektedir. Kalıp olarak metal kullanmıştır. Baskı mavi ve kahverengi tonlarından oluşur. İblikci metal plakanın çukur alanlarına boya verdikten sonra, çukur alanların haricine de merdaneyle farklı renkte ve farklı yağ oranlarıyla boya vererek baskı yapmıştır. Teknik olarak; viskozite/derin oyma/alçak baskı kullandı.

Çalışma lekeseldir. Gölünü, renk geçlerini yerine göre sert, yerine göre yumuşak yaptı. Eserine bakıldığında; renklerin dengeli olduğu, renk atlamalarının olduğu, böylece göze tatmin edici geldiği, zeminde koyu renk kullanıldığı yüzeyde daha açık renklerin kullanıldığı görülmektedir.

2.17. MUSTAFA PİLEVNELİ (1940)

1989'da ABD ve Meksika'da duvar resimleri üzerine incelemeler yapan sanatçı halen Mü Güzel Sanatlar Fakültesi'nde öğretim üyeliği yapmakta, ayrıca mimar Abdurrahman HANCI ile birlikte çeşitli yapıların mimari bezemelerini gerçekleştirmektedir. Duvar ve tuval resminin yanı sıra özgün baskı, vitray ve seramik heykel gibi çok çeşitli dallarda ürün veren Pilevneli, öğreçlilik yıllarında yaptığı Fenerbahçe (1959) ve Marmara Adası'nda Kış (1960) gibi yağlıboya tuvallerinde geniş fırça vuruşlarının, kalın dış çizgilerin ve canlı renklerin egemen olduğu Dışavurumcu bir anlatım benimsemiştir. (Eczacıbaşı, 1997: 1480).



Resim 2.31. Mustafa Pilevneli,
‘Antikacı Mustafa’, 1973, Derin
Oyma, 32 x 48,5 cm.



Resim 2.32. Mustafa Pilevneli,
“Rumeli Hisarı”, Asit Oyma, 45 x 63
cm.

Resim 2.31.’deki Mustafa Pilevneli’ye ait alçak baskının; tek basım, tek kalıp, çok renk ve tek teknik olduğu görülmektedir. Baskı kalıp olarak metalden renk olarak kahverengi ve maviden oluşur. Teknik olarak; derin oyma/alçak baskı kullandı.

Çalışma lekeseldir. Pilevneli, renk geçişlerini yumuşak yapmış ve çalışmayı biçimsel olarak soyutlayarak rölyef etkisi kazandırmıştır. Renk geçişleri yumuşak olduğundan dolayı kahverengi ve mavi karışarak daha pastel renkleri ortaya çıkarmıştır.

Resim 2.32.’deki Mustafa Pilevneli’ye ait alçak baskının; tek basım, çok renk ve tek teknik olduğu görülmektedir. Kalıp olarak metal kullanmıştır. Teknik olarak; derin oyma/alçak baskı kullanmıştır.

Çalışma lekeseldir. Pilevneli, renk geçişlerini yerine göre yumuşak, yerine göre sert yapmış ve çalışmayı biçimsel olarak soyutlamış ve genel olarak soğuk ve sıcak renkleri yan yana kullanarak rengin etkisini arttırmıştır.

2.18. SÜLEYMAN SAİM TEKCAN (1940)

1980’li yıllardan sonra Türk baskı resim konusunda önemli çıkışlar yapan; eğitimci ve yenilikçi sanatçı kimliği ile çağdaş özgün baskı sanatı alanına öncü bir etkisi olan Süleyman Saim TEKCAN’ın katkısı büyüktür. Türk standartlarını dünya standartlarına ulaştırma amacı ile Türkiye’de pek çok üniversitede özgün baskı atölyelerinin kurulması ve bu alanda çağdaş eğitiminin başlatılmasına neden olmuştur. TEKCAN, temellerini 1974’te mütevazı bir şekilde attığı atölyesini geçen otuz sene içinde dünya standartlarında uygun önemli bir baskı resim müzesi haline getirmiştir. Bu gün İstanbul Grafik Sanatlar Müzesi (IMOGA)’inde Türk ve yabancı sanatçının ürettiği bini aşkın eser bulunmaktadır. Yapılan bağışlarla ve satın alma yolu ile koleksiyona

kazandırılan eserleriyle dünyanın sayılı özgün baskı resim müzesi olmayı başarmıştır. (Kıran, 2016: 73).

Tekcan İstanbul Museum of GraphicArts (İMOGA) müzesini ve bir çok özgünbaskı atölyesi kurmuştur.

Süleyman Saim Tekcan çalışmalarında tema olarak ‘’atlar ve hatlar’’ konusunu işlemiş, serilerinde ‘‘Bronz Atlar’’, ‘‘Uygarlıklar’’ gibi çeşitli konuları çalışmıştır.



Resim 2.33. Süleyman Saim Tekcan,
Derin Oyma, 39 x 26 cm.



Resim 2.34. Süleyman Saim Tekcan,
Derin Oyma-Rölyef (Gofraj), 39 x 26
cm.

Resim 2.33.'deki Süleyman Saim Tekcan'a ait alçak baskının; tek basım, tek kalıp, çok renk ve tek teknik olduğu görülmektedir. Kalıp olarak metali özel biçimde keserek kullanmıştır. Baskıda iki renk çeşidi vardır. Bu renkler mavi ve turuncudur. Teknik olarak; derin oyma/alçak baskı kullanmıştır.

Çalışma lekesel ve dokusaldır. Tekcan, renk geçişi yumuşak yaptı ve çalışmayı at figürüyle biçimsel olarak soyutlayarak rölyef etkisi kazandırmıştır. Konu olarak atlar serisi çalışmıştır.

Resim 2.34.'deki Süleyman Saim Tekcan'a ait alçak baskının; tek basım, çok kalıp, çok renk ve çok teknik olduğu görülmektedir. Kalıp olarak metali özel biçimde keserek iki kalıp kullanmıştır. Baskıda üç renk çeşidi vardır. Bu renkler mavi, mor ve yeşildir. Teknik olarak; derin oyma-rölyef (gofraj)/alçak baskı kullanmıştır.

Çalışma lekesel ve çizgiseldir. Tekcan, renk geçişi yumuşak yaptı ve çalışmayı harfler ve at figürüyle biçimsel olarak soyutlayarak rölyef etkisi kazandırmıştır. Kalıba

manüel olarak çeşitli renkteki boyları yükleyerek ve fazla boyları temizlerken renklerin birbirine sınırlarda karışmasını sağlayarak farklı renk geçişleri yakalamıştır. Konu olarak atlar serisi çalıştı.



Resim 2.35. Süleyman Saim Tekcan,
Litografi.



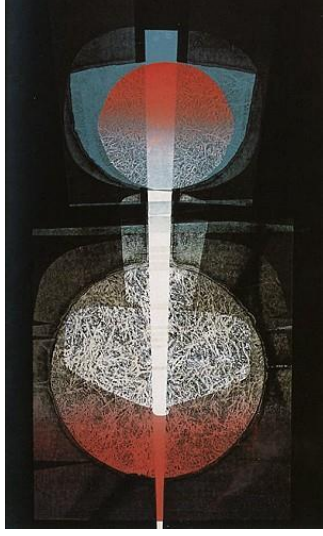
Resim 2.36. Süleyman Saim Tekcan,
Litografi.

Resim 2.35.'deki Süleyman Saim Tekcan'a ait düz baskının; tek basım, tek plaka ve tek renk olduğu görülmektedir. Plaka olarak kireç taşı kullanmıştır. Baskı; kâğıdın tonu ve kahverenginin tonlarından oluşur. Teknik olarak; litografi (taş baskı)/düz baskı kullanmıştır.

Çalışma lekeseldir. Tekcan ton geçişlerini yumuşak yaptı ve çalışmayı biçimsel olarak soyutlamıştır.

Resim 2.36.'daki Süleyman Saim Tekcan'a ait düz baskının; tek basım, tek plaka ve renksiz olduğu görülmektedir. Plaka olarak kireç taşı kullanmıştır. Baskı; kâğıdın tonu ve siyahın tonlarından oluşur. Teknik olarak; litografi (taş baskı)/düz Baskı kullanmıştır.

Çalışma lekeseldir. Tekcan ton geçişlerini yumuşak yapmış ve çalışma, izleyiciye göre ellerini sol istikamete açmış ve yukarıya kaldırmış iki figürden oluşur. Figürlerin bastığı zeminde yazılar bulunur. Bazı erlerde dokulardan faydalanmıştır.



Resim 2.37. Süleyman Saim Tekcan,
Serigrafi, 100 x 70 cm.



Resim 2.38. Süleyman Saim Tekcan,
Serigrafi, 100 x 70 cm.

Resim 2.37.'deki Süleyman Saim Tekcan'a ait şablon baskının; serigrafi ve çok renkli olduğu görülmektedir. Şablon olarak ipek kullanmıştır. Baskı mavi, kırmızı ve siyah-beyazın tonlarından oluşur. Teknik olarak; serigrafi - elek baskı (ipek baskı)/şablon baskı kullanmıştır.

Çalışma lekesel ve dokusaldır. Ton ve renk geçişleri yumuşaktır. Kırmızı için renk atlamaları vardır. Kompozisyonda simetri bütünlüğü oluşturuldu. Çalışmada çeşitli geometrik formların bütünlüğünden oluşur.

Resim 2.38.'deki Süleyman Saim Tekcan'a ait şablon baskının; serigrafi ve çok renkli olduğu görülmektedir. Şablon olarak ipek kullanmıştır. Baskı mavi, kırmızı, sarı ve siyah-beyazın tonlarından oluşur. Teknik olarak; serigrafi - elek baskı (ipek baskı)/şablon baskı kullanmıştır.

Çalışma lekesel ve dokusaldır. Ton ve renk geçişleri yumuşaktır. Kompozisyonda simetri bütünlüğü oluşturulmuş ve çeşitli geometrik formların ve dokuların bütünlüğünden yararlanılmıştır.

2.19. ASIM İŞLER (1941-2007)

1970'li yıllarda Paris'te S. W. Hayter'ın baskı atölyesinde çalışma fırsatı bulmuştur. Hayter, 20. yüzyılda baskiresmin ayrı bir alanı olarak sanata dahil edilmesine öncülük eden bir isimdir. İşler, Hayter'ın atölyesinde deneysel çalışmalar yaparken gravür ve boya resim arasında güçlü bir bağ kurarak, çalışmalarında soyut ve çizgisel

bir tavrı benimsemiştir; farklı teknik olanakları bir arada değerlendirerek resimsel bir form ve renk armonisi elde etmiştir. 1974'te Türkiye'ye dönmüş, Akademi'de gravür atölyesinde uzun yıllar ders vermiştir. (Sarıkartal, 2007).



Resim 2.39. *Asım İşler, “Dominant”, 1997, Derin Oyma (Viskozite), 50 x 50 cm.*

Resim 2.39.'daki Asım İşler'e ait alçak baskının; tek basım, tek kalıp, tek renk ve çok teknik olduğu görülmektedir. Baskı kalıp olarak metalden ton olarak sarının ve siyahın tonlarından oluşur. İşler metal plakanın çukur alanlarına boya verdikten sonra, çukur alanların haricine de merdaneyle farklı renkte ve farklı yağ oranlarıyla boya vererek baskı yapmıştır. Teknik olarak; viskozite/derin oyma/alçak baskı kullanmıştır.

Çalışma lekeseldir. İşler, renk ve ton geçlerini yerine göre sert, yerine göre yumuşak yapmış ve eserine bakıldığında; tonların dengeli olduğu, renk atlamalarının olduğu, böylece göze güzel geldiği, orta alanlarda koyu renk kullanıldığı kenar alanlarda daha açık renklerin kullanıldığı görülmektedir.

2.20. ALİ İSMAİL TÜREMEN (1942)

İstanbul Devlet Tatbiki Güzel Sanatlar Yüksek Okulu'nda (b.MÜ Güzel Sanatlar Fak.) öğrenim görmüş ve 1968'de mezun olmuştur. ... 1970'lerin başında insanın acılarını yansıtan mezar taşlarını konu almış; zaman içinde bu taşları insan imgesine dönüştürmüş, ama yere düşen gölgelerini gene mezar taşı biçiminde işlemiştir. (Eczacıbaşı, 1997: 1834).



Resim 2.40. Ali İsmail Türemen,
‘Kuşandığımız Ayrılık İlleti’, Linol
Baskı, 45 x 36 cm.



Resim 2.41.
Ali İsmail Türemen, 2007, Asit Oyma,
44,5 x 25 cm.

Resim 2.40.’daki Ali İsmail Türemen’e ait yüksek baskının; çok basım, çok kalıp ve çok renk olduğu görülmektedir. Kalıp olarak linol kullanmıştır. Baskı yeşil, siyah ve kâğıdın renginden oluşur. Teknik olarak; linol baskı/yüksek baskı kullanmıştır.

Çalışma lekeseldir. Ton ve renk geçişleri yumuşaktır.

Resim 2.41.’deki Ali İsmail Türemen’e ait alçak baskının; tek basım, çok kalıp, çok renk ve tek teknik olduğu görülmektedir. Kalıp olarak metali genel olarak özel biçimlerde keserek kullanmıştır. Baskıda çoğu renkler ve tonları vardır. Hâkim olan renk mavidir. Teknik olarak; asitle oyma-aside yedirme (offort)/alçak baskı-puzzle kullanmıştır.

Çalışma lekesel ve Çizgiseldir. Türemen, renk geçlerini yerine göre yumuşak e sert yapmıştır.

2.21. ALTAN ADALI (1942-1988)

“1966’da İDGSA Zeki Faik İzer atölyesinden mezun oldu. 1968’de Devlet Yurt dışı İhtisas Sınavını kazanarak Paris’e gitti. Paris’te Deix-Sept ve W. Hayter atölyelerinde resim ve gravür çalışmaları yaptı.” (http://turkishpaintings.com/index.php?p=37&l=1&modPainters_artistDetailID=545 E. T: 25 Ocak 2018).



Resim 2.42. Altan Adalı, Gravür, 39,5 x 58 cm, Besi Cecan Koleksiyonu.

Resim 2.42.'deki Adnan Adalı'ya ait alçak baskının; çok renk olduğu görülmektedir. Baskı kalıp olarak metalden ton olarak beyaz, turuncu ve kahverenginin tonlarından oluşur. Teknik olarak; alçak baskı kullanmıştır.

Çalışma çizgisel ve lekeseldir. Ton geçişleri, yerine göre sert ve yumuşaktır.

2.23. AHMET AYDIN KAPTAN (1943)

Gazi Eğitim Enstitüsünden 1967 yılında mezun oldu. 1983'de lisans eğitimini tamamlayan Kaptan, 1989 yılında Mimar Sinan Üniversitesinden sanatta yeterlilik derecesini aldı. ... Samsun Ondokuz Mayıs Üniversitesinde çalışmalarına devam eden sanatçı, düşlediği, dışa vurduğu imgeleri, kendine yeni bir dünya kurarak çağdaş yorumlamayla anlatmaktadır. (http://www.turkishpaintings.com/index.php?p=34&l=1&modPainters_artistDetailID=317 E. T: 25 Ocak 2018).



Resim 2.43. Ahmet Aydın Kaptan, "Fener", 2003, Gravür, 38x67 cm.



Resim 2.44. Ahmet Aydın Kaptan, "Kibele", 2003, Gravür, 40x40 cm.

Resim 2.43.'deki Ahmet Aydın'a ait alçak baskının; tek basım, çok kalıp, çok renk ve çok teknik olduğu görülmektedir. Kalıp olarak metali özel simetrik biçimlerde keserek kullanmıştır. Teknik olarak; derin oyma-rölyef (gofraj)/alçak baskı kullanmıştır.

Çalışma lekese ve yağlıboya tadında çizgiseldir. Aydın, renk geçişlerini sert yapmıştır. Konu olarak deniz fenerini ele almış ve deniz feneri kompozisyonunun merkezinde, sağında ve solunda takalar bulunur.

Resim 2.44.'deki Ahmet Aydın'a ait alçak baskının; tek basım, çok kalıp, çok renk ve çok teknik olduğu görülmektedir. Kalıp olarak metali ve cd'yi özel simetrik biçimlerde keserek kullanmıştır. Teknik olarak; derin oyma-rölyef (gofraj)/alçak baskı kullanmıştır.

Çalışma lekese ve çizgiseldir. Aydın, renk ve ton geçişlerini yumuşak yapmıştır.

2.22. ERGİN İNAN (1943)

1964-68 İstanbul Devlet Tatbiki Güzel Sanatlar Yüksek Okulu'nda Resim öğrenimine başladı. Sırasıyla Karl Schlaminger ve Helmut Hungerberk'in öğrencisi oldu. 1968 yılında Resim Bölümü'nün asistanlık sınavını kazanarak Hemut Hungerberk'in asistanı oldu. 1969 Salzburg Yaz Akademisi'ne burslu olarak Prof. Emilio Vedova'nın yanında resim çalışmaları yaptı. ... 1971-73 (DAAD-Deutscher Akademischer Austauschdienst) Aşman Akademik Mübadele Bursu'nu kazanarak, Münih Güzel Sanatlar Akademisi'nde Prof. Rudi Tröger ve Prof. Mac Zimmermannın yanında resim ve özgünbaskı konusunda çalışmalar yaptı. (Akdeniz, 1995).



Resim 2.45. Ergin İnan, 1980, Kuru Kazı.



Resim 2.46. Ergin İnan, "Bekleyiş", 1992, Gravür.

Resim 2.45.'de ki Ergin İnan'a ait alçak baskının; tek basım, tek kalıp, tek renk ve tek teknik olduğu görülmektedir. Baskı kalıp olarak metalden ton olarak kâğıdın tonu ve siyah-kırmızı karışımının tonlarından oluşur. Teknik olarak; soğuk kazı-iğne kazı-kuru kazı (dry point)/alçak baskı kullanmıştır.

Çalışma çizgiseldir. Ton geçişleri, yerine göre sert ve yumuşaktır. Çalışma portreden oluşur. Kompozisyon hareketsizdir.

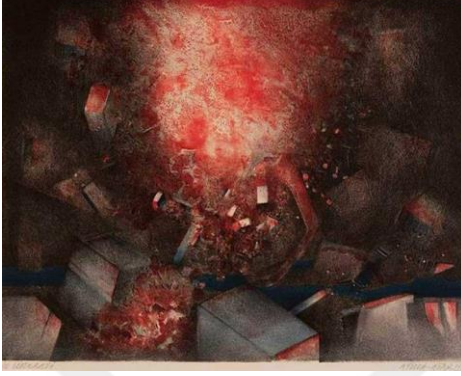
Resim 2.46.'daki Ergin İnan'a ait alçak baskının; tek renk olduğu görülmektedir. Baskı kalıp olarak metalden ton olarak kâğıdın tonu, siyah, kırmızı karışımının tonlarından oluşur. Teknik olarak; alçak baskı kullanmıştır.

Çalışma çizgiseldir. Ton geçişleri, yerine göre sert ve yumuşaktır. Çalışmada insan figürleri ve yazılar bulunur. Kırmızı renkle renk atlamaları oluşturulmuştur.

2.25. ATILLA ATAR (1944)

Atar, Mimar Sinan Üniversitesi'nde Sanatta Yeterliğini alarak, 1986 yılında Yardımcı Doçent ünvanını alır. Baskiresim atölyesi 1987 yılında kurulur. ... 1989 yılında Anadolu Üniversitesi UGSYO bünyesinde Doçentlik ünvanını alır. Bu sürecin üç yılını Uygulamalı Güzel Sanatlar Yüksek Okulu bünyesinde, üç yılını da Güzel Sanatlar Fakültesi bünyesinde geçirmesinin ardından 1995 yılında Profesör ünvanını

alır. ... Atilla Atar hiç bıkmadan, yorulmadan, bitmek bilmeyen enerjisi ve yeniliklere açık fikirleriyle halen Anadolu Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi bünyesinde, kendi çabalarıyla kurduğu Baskı Sanatları Bölümü'nde Öğretim Üyesi olarak eğitim vermeye ve sanat için çalışmaya devam etmektedir. (Ülüş, 2010: 66-70).



Resim 2.47. Atilla Atar, Litografi, 62 x 77 cm.



Resim 2.48. Atilla Atar, Litografi, 25 x 36 cm.

Resim 2.47.'deki Atilla Atar'a ait düz baskının; tek basım, tek plaka ve tek renk olduğu görülmektedir. Plaka olarak kireç taşı kullanmıştır. Baskı; kırmızı ve siyah-beyaz tonlarından oluşur. Teknik olarak; litografi (taş baskı)/düz baskı yapmıştır.

Çalışma dokusalıdır. Atar ton geçişlerini yumuşak yapmıştır. Çalışma; çeşitli geometrik formların oluşturduğu kompozisyondan oluşur.

Resim 2.48.'deki Atilla Atar'a ait düz baskının; tek basım, tek plaka ve tek renk olduğu görülmektedir. Plaka olarak kireç taşı kullanmıştır. Baskı; mavi ve siyah-beyaz tonlarından oluşur. Teknik olarak; litografi (taş baskı)/düz baskı yapmıştır.

Çalışma dokusalıdır. Atar ton geçişlerini yumuşak yapmış ve çalışma; çeşitli geometrik formların oluşturduğu kompozisyondan oluşur.

2.24. HASAN PEKMEZCİ (1945)

“Kıran, ağaç baskı çalışmalarında yakaladığı özgün dille dikkatleri üzerine toplamayı başarmıştır. Sanatçı, baskı alanında yakaladığı bu özgün dil sayesinde ulusal ve uluslar arası sanat arenasında hatırı sayılır birçok ödüle sahip olarak alandaki haklı yerini almıştır.” (Dalkıran, 2010: 132).



Resim 2.49. Hasan Pekmezci, 2000,
Döküm Kalıp (Mixografi)-
Karborandum.



Resim 2.50. Hasan Pekmezci, 1989,
Döküm Kalıp (Mixografi)-
Karborandum.

Resim 2.49.'daki Hasan Pekmezci'ye ait alçak baskının; tek basım, çok kalıp, çok renk ve çok teknik olduğu görülmektedir. Kalıp olarak metali özel biçimlerde keserek kullanmıştır. Baskı; kâğıdın tonu (beyaz), siyah, kahverengi, sarı ve turkuazdan oluşur. Teknik olarak; döküm kalıp (mixografi)-karborandum/alçak baskı kullanmıştır.

Çalışma dokusaldır. Pekmezci, renk geçişlerini yerine göre sert yerine göre yumuşak yapmış ve kompozisyonda beş kuş figürü bulunur.

Resim 2.50.'deki Hasan Pekmezci'ye ait alçak baskının; tek basım, çok kalıp, tek renk ve çok teknik olduğu görülmektedir. Kalıp olarak metali özel biçimlerde keserek kullanmıştır. Baskı; kâğıdın tonu, kahverengi tonları ve beyazdan oluşur. Teknik olarak; döküm kalıp (mixografi)-karborandum/alçak baskı kullanmıştır.

Çalışma dokusaldır. Pekmezci, renk geçişlerini yerine göre sert yerine göre yumuşak yapmış ve çalışma kolaj tadındadır.

2.26. HAYATİ MİSMAN (1945)

“Almanya’da sanat eğitimi gördü. Türk resim sanatının baskı resim ustalarındandır.” (Atan, 2006: 185).



Resim 2.51. Hayati Misman, Gravür, 50
x 55 cm.



Resim 2.52. Hayati Misman, 2005,
Gravür.

Resim 2.51.'deki Hayati Misman'a ait alçak baskının; çok renk olduğu görülmektedir. Kalıp olarak metal kullanmıştır. Baskı; kâğıdın tonu (beyaz), siyah, okra, sarı, kırmızı ve turkuazdan oluşur. Teknik olarak; alçak baskı kullanmıştır.

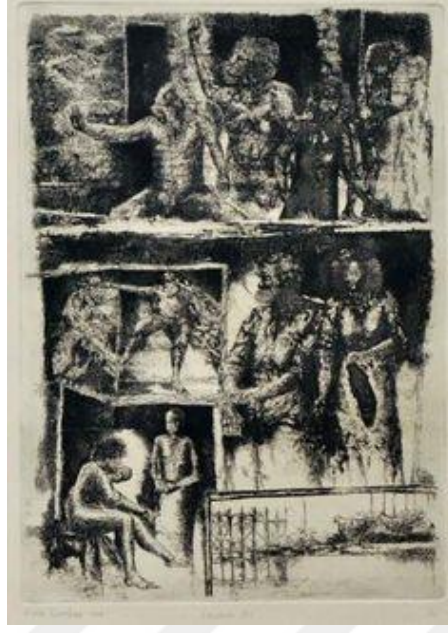
Misman, renk geçişlerini yerine göre sert yerine göre yumuşak yapmış ve kompozisyonda birçok karışım renk ve renk atlamaları bulunur.

Resim 2.52.'deki Hayati Misman'a ait alçak baskının; çok renk olduğu görülmektedir. Kalıp olarak metal kullanmıştır. Baskı; siyah-beyaz, okra ve turkuazdan oluşur. Teknik olarak; alçak baskı kullanmıştır.

Çalışma lekeseldir. Misman, renk geçişlerini yerine göre sert yerine göre yumuşak yapmış ve kompozisyonda birçok renk atlamaları bulunur.

2.27. FEVZİ KARAKOÇ (1947)

1979'da Salzburg Yaz Akademisi'nde Çalışmış, 1983'te de yeterlik derecesi almıştır. 1970'lerden başlayarak özellikle OYMABASKI (gravür) ve TAŞ BASKI alanında yoğun bir üretim içinde olan sanatçı temelde güçlü bir desen anlayışına dayanan ve siyah-beyaz tonlamalarına ağırlık veren figür çalışmaları gerçekleştirmiş bunlarda çizgi ve düzene büyük önem vermiştir. (Eczacıbaşı, 1997: 951).



Resim 2.53. Fevzi Karakoç, 'Köşedeki Ev', 1975, Gravür.

Resim 2.53.'deki Fevzi Karakoç'a ait alçak baskının; tek basım, tek kalıp ve renksiz olduğu görülmektedir. Baskı kalıp olarak metalden ton olarak kâğıdın tonu ve siyahın tonlarından oluşur. Teknik olarak; alçak baskı kullanmıştır.

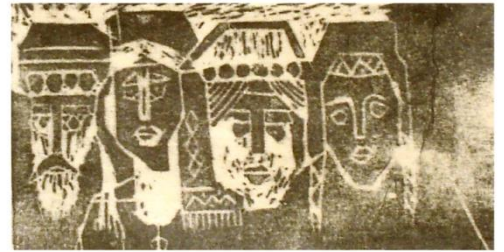
Çalışma çizgisel ve lekeseldir. Ton geçişleri, yerine göre sert ve yumuşaktır. Çalışmada insan figürleri bulunur. Kompozisyonda figürlerin yerleşimi üstte-altta, sağda-solda, önde-arkada şeklindedir.

2.28. BASRİ ERDEM (1948)

"1974 yılında Milli Eğitim Bakanlığı'nın açmış olduğu sınavı kazanarak, İstanbul Eğitim Enstitüsü Resim Bölümü, Grafik Dalı öğretmenliğine atandı."(<http://www.basrierdem.com/tr/> E. T: 27 Ocak 2018).



Resim 2.54. Basri Erdem, 'Doğa', 1972, Ahşap Baskı, 30 x 14 cm.



Resim 2.55. Basri Erdem, 'Ana ve Çocuk', 1979, Linol Baskı, 24 x 19 cm.

Resim 2.54.'deki Basri Erdem'e ait yüksek baskının; tek basım, tek kalıp ve renksiz olduğu görülmektedir. Baskı kalıp olarak ahşaptan ton olarak kâğıdın tonu ve siyahtan oluşur. Teknik olarak; ahşap baskı/yüksek baskı kullanmıştır.

Çalışma çizgiseldir. Ton geçişleri serttir. Çalışmada dikey, yatay ve çapraz çizgiler soyut biçimde kullanıldı. Erdem, ton zıtlıklarını kullanmış ve beyaz alanlardaki koyunları siyah, siyah alanlardaki koyunlar beyaz çalışmıştır. Ahşabın dokusunu kullanmıştır.

Resim 2.55.'deki Basri Erdem'e ait yüksek baskının; tek basım, tek kalıp ve renksiz olduğu görülmektedir. Baskı kalıp olarak linoldan ton olarak; kâğıdın tonu ve siyahtan oluşur. Teknik olarak; linol baskı/yüksek baskı kullanmıştır.

Çalışma çizgisel ve lekeseldir. Ton geçişleri serttir. Çalışmada dört portre ve ton zıtlıklarını kullanmıştır.

2.29. FEVZİ TÜFEKÇİ (1948)

“Sabri Berkel ve Fethi Kayaalp yönetimindeki gravür atölyesinde öğrenim gördü. Bu öğrenim sonucunda sertifika aldı. 1976'da Yugoslavya Ressamlar Birliğine üye olarak seçildi.” (http://turkishpaintings.com/index.php?p=34&l=1&modPainters_artistDetailID=839 E. T: 27 Ocak 2018). Fevzi Tüfekçi her zaman tekniğini bir üst seviyelere taşımış kendine özgü yöntem ve teknikler ortaya koymuştur. Sanatçı genellikle Aquatinta, Ahşap Baskı, Karborandum, Lift Ground tekniğinde çalışmalar yapmış, baskılarında birden fazla plaka ve birden fazla renk kullanmıştır.



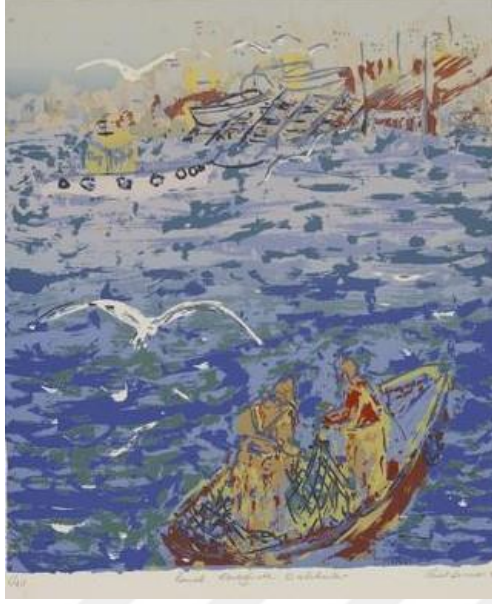
Resim 2.56. *Fevzi Tüfekçi, 2003, Aquatinta-Lift Ground, 50 x 49 cm.*

Resim 2.56.'daki Fevzi Tüfekçiye ait alçak baskının; çok basım, çok kalıp, çok renk ve çok teknik olduğu görülmektedir. Kalıp olarak metali özel biçimde keserek kullanmıştır. Baskı; kâğıdın tonu (beyaz), siyahın tonları ve sıcak renklerden oluşur. Teknik olarak; aquatinta-lift ground/alçak baskı yapmıştır.

Çalışma lekeseldir. Tüfekçi, renk geçişlerini sert yaparak soyut kompozisyon kurgulamıştır.

2.30. GÜL DERMAN (1948-1994)

1970-1975 ve 1980'de Avusturya hükümeti Kültür Bakanlığı bursu ile Salzburg Yaz Akademisi'nde Prof. OtteEglau ve Prof. WernerOtte yönetimindeki Gravür ve Litografi Bölümlerine devam etti. 1977'de Rochester Institute of Technology Baskı Bölümü'nde ve 1981-1993 yılları arasında altı kez Salzburg Taş Baskı Atölyesi'nde misafir sanatçı olarak taş baskı çalışmalarında bulundu. 1982-1993 yılları arası Çamlıca Sanat Evi'nde serigrafi çalışmaları yaptı. (<https://imoga.org/collections/gul-derman> E. T: 2 Şubat 2018).



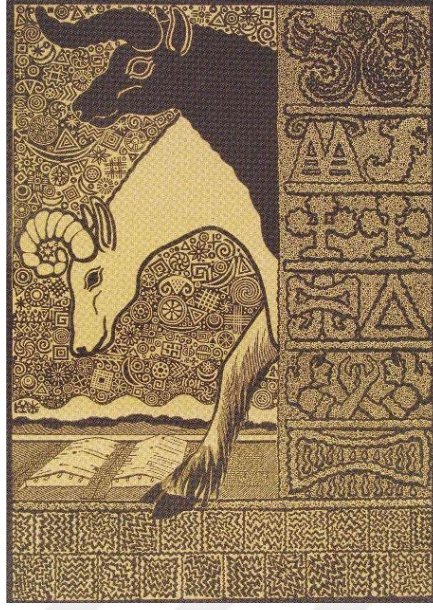
Resim 2.57. *Gül Derman, 1989, Serigrafi, 45 x 50 cm.*

Resim 2.57.'deki Gül Derman'a ait şablon baskının; serigrafi ve çok renkli olduğu görülmektedir. Kalıp olarak ipek kullanmıştır. Baskı mavi, kiremit rengi, sarı ve beyazın tonlarından oluşur. Teknik olarak; serigrafi - elek baskı (ipek baskı)/şablon baskı kullanmıştır.

Çalışma lekeseldir. Ton ve renk geçişleri serttir. Renk atlamaları vardır. Çalışma denizde yüzen kayık, kayıktaki figürler ve manzaradan oluşur.

2.31. YUNUS GÜNEŞ (1950)

Marmara Üniversitesi'nden Lisans, Mimar Sinan Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü'nden Özgün Baskı dalında Yüksek Lisans ve Marmara Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü'nden doktora eşdeğer Sanatta Yeterlik diplomaları aldı. ... İMOGA bünyesinde özgün baskı çalışmaları yaptı. ... Ağaç, Linol ve Metal Baskı ağırlıklı olmak üzere çeşitli resim teknikleri uyguladı. ... İstanbul Ekslibris Derneği ve Özgün Baskı Sanatçıları Derneği üyesi olan; bazı müze, özel koleksiyon ve kişilerde eserleri bulunan Yunus Güneş çalışmalarını aralıksız sürdürmektedir. (<http://www.yunusgunes.com.tr/tr/component/content/article/39-ozgecmis/54-ozgecmis> E.T: 27 Ocak 2018).



Resim 2.58. Yunus Güneş, 2007, Linol Baskı, 42 x 30 cm.

Resim 2.58.'deki Yunus Güneş'e ait yüksek baskının; çok basım, tek kalıp ve tek renk olduğu görülmektedir. Kalıp olarak linol kullanmıştır. Baskı kâğıdın rengi, kahverengi ve siyahtan oluşur. Teknik olarak; linol baskı- tek kalıpla aşamalı (monokrom) baskı/yüksek baskı kullanmıştır.

Çalışma çizgisel ve lekeseldir. Ton ve renk geçişleri serttir. Çalışmada siyah ve beyaz olmak üzere iki yaban keçisi bulunur. Sanatçı biçim ve formun yönüne göre; eğik form da eğik, düz form da düz olacak şekilde oyma işlemi yapmıştır.

2.32. GÜLBİN KOÇAK (1952)

“1991'de Eskişehir Anadolu Üniversitesi Uygulamalı Güzel Sanatlar Yüksek Okulu, Grafik Bölümünde lisansını tamamlayan sanatçı, ... Ankara Exlibris derneği üyesidir.” (http://www.turkishpaintings.com/index.php?p=34&l=1&modPainters_artist_DetailID=1162 E. T: 27 Ocak 2018).



Resim 2.59. Gülbin Koçak, 1995,
Gravür, 39 x 25 cm.



Resim 2.60. Gülbin Koçak, "Kibele",
1997, Gravür, 64 x 52 cm.

Resim 2.59.'daki Gülbin Koçak'a ait alçak baskının; tek basım, tek kalıp ve çok renk olduğu görülmektedir. Kalıp olarak metal kullanmıştır. Baskı; kırmızı, yeşilin tonları ve mavinin tonlarından oluşur. Teknik olarak; alçak baskı yapmıştır.

Çalışma dokusaldır. Koçak, renk geçişlerini yumuşak yapmış ve kompozisyon soyut insan figüründen oluşur. Renk karışımları vardır.

Resim 2.60.'daki Gülbin Koçak'a ait alçak baskının; tek basım, çok kalıp ve çok renk olduğu görülmektedir. Kalıp olarak metali özel biçimlerde keserek kullanmıştır. Baskı; koyu kırmızı, yeşilin tonları ve turuncu tonlarından oluşur. Teknik olarak; alçak baskı kullanmıştır.

Çalışma dokusaldır. Demirtaş, renk geçişlerini yerine göre yumuşak, yerine göre sert yapmış ve kompozisyon soyut insan figüründen oluşur.



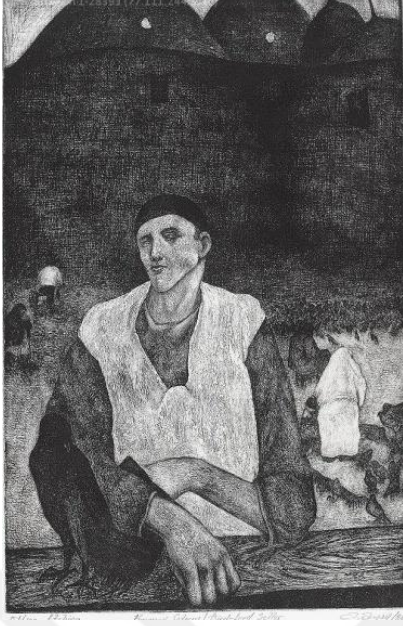
Resim 2.61. Gülbin Koçak, "Gizem", 1997, Gravür, 65 x 59 cm.

Resim 2.61.'deki Gülbin Koçak'a ait alçak baskının; tek basım, çok kalıp ve çok renk olduğu görülmektedir. Kalıp olarak metali özel biçimlerde keserek kullanmıştır. Baskı; kâğıdın rengi, kırmızının tonları ve yeşilin tonlarından oluşur. Teknik olarak; alçak baskı kullandı. Üç farklı kalıp kullanmış ve kalıp yerleşiminde simetrik durum söz konusudur.

Çalışma dokusaldır. Demirtaş, renk geçişlerini yumuşak yapmış ve kompozisyon soyut insan figürlerinden oluşur.

2.33. AYDIN AYAN (1953)

1972-77 yılları arasında öğrenim gördüğü İstanbul Devlet Güzel Sanatlar Akademisi Yüksek Resim Bölümü'nde, 1979 yılında asistan olarak göreve başladı 1986-87'de British Council'in bursuyla gittiği İngiltere'de sanatsal çalışmalar yaptı. 1988 yılında öğretim görevlisi, 1990'da doçent ve 1998 yılında da profesör oldu. (Atan, 2006: 56).



Resim 2.62. Aydın Ayan, 'Kuşyemi Satıcısı', 1984, Kuru Kazı, 50 x 32,5 cm.



Resim 2.63. Aydın Ayan, 'Sofra Başında', 1977, Kuru Kazı, 30 x 36 cm.

Resim 2.62.'deki Aydın Ayan'a ait alçak baskının; tek basım, tek kalıp, tek renk ve tek teknik olduğu görülmektedir. Kalıp olarak metal kullanmıştır. Baskıda; kâğıdın tonu ve siyahın tonları vardır. Teknik olarak; soğuk kazı-iğne kazı-kuru kazı (dry point)/alçak baskı kullanmıştır.

Çalışma çizgiseldir. Ton geçişleri yumuşaktır. Çalışmada kuşyemi satıcılığı yapan insan figürü bulunur. Figürün önündeki ahşabın dokuları başarılı hissettirmiştir. Figürün tonuyla arka planın tonu farklı oluşturulmuş ve yakın planda detay daha fazladır.

Resim 2.63.'deki Aydın Ayan'a ait alçak baskının; tek basım, tek kalıp, tek renk ve tek teknik olduğu görülmektedir. Kalıp olarak metal kullanmıştır. Baskıda; kâğıdın tonu ve siyahın tonları vardır. Teknik olarak; soğuk kazı-iğne kazı-kuru kazı (dry point)/alçak baskı kullanmıştır.

Çalışma çizgiseldir. Ton geçişleri yumuşaktır. Çalışmada sofra başında bulunan üç insan figürü bulunur. Figürlerden ikisi çocuktur. Çocukların haricindeki figür hamur işi yapmaktadır ve arka planda şömine vardır.

2.34. GÜLER AKALAN (1954)

1981'in sonunda M.E.B.'nin açtığı sınavla Gazi Y.Ö.O'na grafik asistanı olarak atandı. BRHD, SEDER, UPSD ve Ankara Exlibris Derneği üyesi olan sanatçı, 1982-2002 yılları arasında Devlet Resim ve Heykel Sergilerine katıldı. Biri yurtdışında, ikisi Devlet Resim ve Heykel Sergisi olmak üzere yurt içinde 19 ödül aldı. (http://turkishpaintings.com/index.php?p=34&l=1&modPainters_artistDetailID=268 E. T: 28 Ocak 2018).



Resim 2.64. Güler Akalan, “Kılıç Yarası”, 2003, Gravür, 54 x 67 cm.

Resim 2.64.'deki Güler Akalan'a ait alçak baskının; tek basım, tek kalıp ve çok renk olduğu görülmektedir. Kalıp olarak metali özel biçimde keserek kullanmıştır. Baskı; mavinin tonlarından ve kahverenginin tonlarından oluşur. Anlaşıldığı üzere Akalan çalışmayı dokulu olarak yapmıştır. Bunun için sanatçı plakanın üzerine sürdüğü verniğin kurummasını beklemeden, plakanın üzerine çeşitli doku bulunduran kumaş türü malzemeleri koyarak prestan geçirir. Böylece plakanın üzerindeki kurumamış olan vernik üzerindeki malzemenin dokusuna bürünerek dokuya göre plaka dokulu şekilde verniğin altından görünür. Sanatçı plakayı verniği kurutarak aside koyar. Asit plakayı dokulu bir şekilde çökertir. Teknik olarak; alçak baskı kullanmıştır.

Çalışma dokusaldır. Renk geçişleri yumuşaktır. Çalışmada simetrik durum söz konusudur.

2.35. SEMA BOYACI (1954)

Katıldığı yarışmalardan 1996'da Devlet Özgün Baskı yarışması başarı ödülü ve 1997'de Türkiye İş Bankası Özgün Baskı Yarışması büyük ödülün de bulunduğu 6 adet

ödül kazandı. ... Sanatının ilk yıllarında ağırlıklı olarak linol baskı çalışan sanatçı daha sonra asit oyma tekniklerine geçmiştir. Hasret Serisi, Kapadokya Serisi, Hayat Ağacı Serisi, Anadolu Medeniyetleri Serisi, ... Datça Gravürleri gibi gravür serileri vardır. (Küçüköner, 2012: 215).



Resim 2.65. Sema Boyacı, "Eylül 08", 1996, Asit Oyma, 125 x 93 cm.

Resim 2.65.'deki Sema Boyacı'ya ait alçak baskının; tek basım, çok kalıp, çok renk ve tek teknik olduğu görülmektedir. Kalıp olarak metal ve farklı malzemeler kullandığı görülmektedir. Baskı; kâğıdın tonu, siyah, sarı ve yeşilden oluşur. Teknik olarak; asit oyma/alçak baskı yapmıştır.

Çalışma lekesele ve dokusalıdır. Ton geçişleri yumuşaktır. Çalışma koyu zemin ve açık zemin üzerindeki yapraklardan oluşur. Boyacı'nın çalışmasına doku aktarma tekniklerini de uyguladığı görülmektedir.

2.36. FATİH MİKA (1956)

Sarayevu Güzel Sanatlar Akademisi Grafik (Gravür) Bölümü'nden 1985 yılında mezun oldu. ... Halen Floransa Güzel Sanatlar Akademisi'nde "Gravür Teknikleri" dersleri vermektedir. ... Gravürü bağımsız bir sanat dalı olarak kabul eden Fatih Mika, tüm yaşamı boyunca sadece gravür üretti. (<http://www.fatihmika.com/turkish/biyografi.php> E. T: 28 Ocak 2018).



Resim 2.66. Fatih Mika, ‘İskorpit ile Hesaplaşma III’, 2007, Aratonlar Tekniği -Sanatçının Kişisel Tekniği, 50 x 33 cm.



Resim 2.67. Fatih Mika, ‘Çapari’, 2009, Aratonlar Tekniği- Kumlama 24 x 32 cm.

Resim 2.66.’daki Fatih Mika’ya ait baskının; tek basım, tek kalıp, tek renk ve özel teknik olduğu görülmektedir. Baskı; kâğıdın tonu ve turkuaz tonlarından oluşur. Teknik olarak; sanatçının kişisel tekniği (aratonlar)/alçak baskı kullanmıştır.

Çalışma dokusaldır. Ton geçişleri yumuşaktır. Mika’nın çalışması, kullanılan tekniğe göre ebru tekniği etkisi vermektedir. Çalışmada iskorpit balığı figürü vardır.

Resim 2.67.’deki Fatih Mika’ya ait baskının; tek basım, tek kalıp, tek renk ve özel teknik olduğu görülmektedir. Baskı; sarının koyu tonlarından oluşur. Teknik olarak; sanatçının kişisel tekniği (aratonlar)/alçak baskı kullanmıştır.

Çalışma dokusaldır. Ton geçişleri yumuşaktır. Mika’nın çalışması, kullanılan tekniğe göre ebru tekniği etkisi vermektedir. Çalışmada balık figürü vardır.



Resim 2.68. Fatih Mika, ‘Otlar I’, 2003, Asit Oyma - kumlama 33 x 50 cm.

Resim 2.68.’deki Fatih Mika’ya ait alçak baskının; tek basım, tek kalıp, tek renk ve çok teknik olduğu görülmektedir. Baskı; sarının koyu tonlarından oluşur. Teknik olarak; asit oyma- kumlama/alçak baskı kullanmıştır.

Çalışma lekeseldir. Ton geçişleri yumuşaktır. Mika’nın çalışması, kullanılan tekniğe göre lavi tekniği etkisi vermektedir. Çalışmada doğadan bir kesit olarak otlar bulunur.

2.37. HATİCE BENGİSU (1957)

2008 yılında Balıkesir Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi’nde Prof. Hatice Bengisu ...tarafından kendi alanında ikincisi sayılan Baskiresim Bölümü açıldı ve eğitimine başladı. ... 2011 yılında yine Prof. Hatice Bengisu tarafından Özgünbaskı Sanatçıları Derneği kuruldu ve dernek faaliyetlere başladı. (Küçüköner, 2012: 59).



Resim 2.69. Hatice Bengisu, Ahşap Baskı.



Resim 2.70. Hatice Bengisu, 2008, Ahşap Baskı, 98 x 68 cm.

Resim 2.69.'daki Hatice Bengisu'ya ait yüksek baskının; tek basım, tek kalıp ve renksiz olduğu görülmektedir. Kalıp olarak ahşap kullanmıştır. Baskı; kâğıdın rengi ve siyahtan oluşur. Teknik olarak; ahşap baskı/yüksek baskı kullanmıştır.

Çalışma dokusaldır. Ton geçişleri serttir. Kullanılan kalıbın dokusu çalışmayı oluşturur.

Resim 2.70.'deki Hatice Bengisu'ya ait yüksek baskının; tek basım, tek kalıp ve çok renkli olduğu görülmektedir. Kalıp olarak ahşapı özel biçimde keserek kullanmıştır. Baskı; kâğıdın rengi, pastel tonları, sıcak renkler ve siyahtan oluşur. Teknik olarak; ahşap baskı- tek kalıpla aşamalı (monokrom) baskı/yüksek baskı yapmıştır.

Çalışma lekeseldir. Ton ve renk geçişleri yumuşaktır.

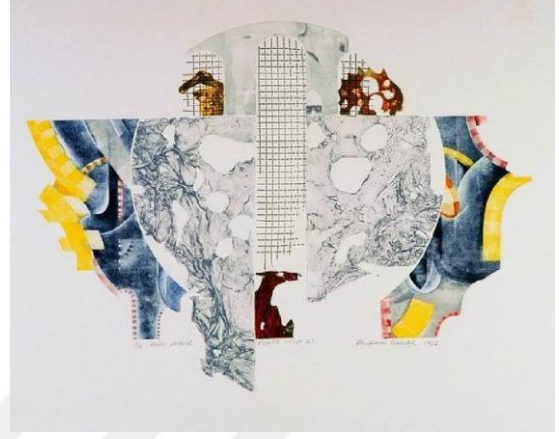
2.38. BİLGEHAN UZUNER (1963)

“Eskişehir Anadolu Üniversitesi uygulamalı Güzel Sanatlar Yüksek Okulu öğretim üyesi olarak çalışmaktadır. Ülke içinde ve dışında çeşitli karma sergilere katıldı, kişisel sergiler açtı. Yarışmalı sergilerde ödüller kazandı.” (http://www.turkishpaintings.com/index.php?p=34&l=1&modPainters_artistDetailID=678 E. T: 28 Ocak 2018).

Sanatçı mimariye merakı olduğundan dolayı bu merakını gravürlerine de yansıtmiş ve gravürlerinde genel olarak mimari dokulardan faydalanmıştır.



Resim 2.71. Bilgehan Uzuner,
Gravür, 80 x 60 cm.



Resim 2.72. Bilgehan Uzuner, 'Pozitif
İstila Gravür', 2, 54 x 73 cm.

Resim 2.71.'deki Bilgehan Uzuner'e ait alçak baskının; tek basım, tek kalıp ve tek renk olduğu görülmektedir. Kalıp olarak metali özel biçimde keserek kullanmıştır. Baskı; kâğıdın tonu ve siyah-kırmızı karışımının tonlarından oluşur. Teknik olarak; alçak baskı kullanmıştır.

Çalışma lekeseldir. Ton geçişleri yumuşaktır. Uzuner, mimari yapıları soyutlayarak kompozisyonu oluşturmuştur.

Resim 2.72.'deki Bilgehan Uzuner'e ait alçak baskının; tek basım, tek kalıp ve çok renk olduğu görülmektedir. Kalıp olarak metali ve çeşitli malzemeleri özel biçimde keserek kullandığı anlaşılmaktadır. Baskı; kâğıdın tonu, sarının tonları, mavinin tonları ve turuncunun tonlarından oluşur. Teknik olarak; alçak baskı kullanmıştır.

Çalışma doku ağırlıklıdır. Ton geçişleri yumuşaktır. Uzuner, mimari yapıları soyutlayarak kompozisyonu oluşturmuştur.

2.40. HASAN KIRAN (1966)

Hasan Kiran'ın 2015'te Hacettepe Üniversitesi Beytepe Kampüsünde "Döngü" adlı baskı-yerleştirmesinde, yıllarca oyduğu tahta oymalardan elde ettiği talaşları ve büyük boyutlu tahtaları kullanmıştır. Kullandığı sarmalların sonsuzluk etkisi yarattığı ve buna uygun olarak devamlı yürüyüş halindeki kamburlu insanların ritmik hareketleri

günümüzde kronikleşmiş döngüsel olaylara da bir anlamda göndermeler yapmaktadır. (Kıran, 2016: 67).



Resim 2.73. Hasan Kıran, "Şamanın Rüyası 1" 2011, Ahşap baskı, 81 x 54 cm.



Resim 2.74. Hasan Kıran, "Urartular", 2011, Ahşap Baskı, 84 x 120 cm.

Resim 2.73.'deki Hasan Kıran'a ait yüksek baskının; çok basım, tek kalıp ve çok renk olduğu görülmektedir. Kalıp olarak ahşap kullanmıştır. Baskı; Kiremit rengi, toprak rengi ve siyahtan oluşur. Teknik olarak; ahşap baskı- tek kalıpla aşamalı (monokrom) baskı/yüksek baskı kullanmıştır.

Çalışma lekese ve Çizgiseldir. Renk geçişleri serttir. Çalışmada renk atlamaları vardır. Çalışmalarında Japon baskı sanatı etkileri bulunmaktadır.

Resim 2.74.'deki Hasan Kıran'a ait yüksek baskının; tek basım, tek kalıp ve renksiz olduğu görülmektedir. Kalıp olarak ahşap kullanmıştır. Baskı; siyah ve beyazdan oluşur. Teknik olarak; ahşap baskı/yüksek baskı kullanmıştır.

Çalışma lekese ve Çizgiseldir. Ton geçişleri serttir. Çalışmanın boyu 1 metrenin üzerindedir. Çalışmalarında Japon baskı sanatı etkileri bulunmaktadır.

2.39. HAYRİ ESMER (1966)

2001 yılında Anadolu Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi, Baskı Sanatları bölümünde göreve başladı. Aynı üniversitede Sanatbilimi Anabilim Dalı Başkanlığı, Baskı Sanatları Bölüm Başkanlığı ve Çağdaş Sanatlar Müzesi Müdürlüğü görevlerinde

bulundu. ... Dergi ve gazetelerde resim ve baskiresim sanatı üzerine yazı, eleştiri ve incelemeleri yayınlandı. ... Esmer, ağırlıklı olarak çağdaş sanat ve baskiresim alanlarında, kuramsal ve sanatsal uygulamalar yapmaktadır. (<http://hayriesmer.com/hakkinda?ln=tr> E. T: 28 Ocak 2018).



Resim 2.75. Hayri Esmer, "Bitimsiz Adacıklar Arasında 1", 2002, Aquatinta
83 x 58,5 cm.



Resim 2.76. Hayri Esmer, "Parçalanma2", 2003, Aquatinta, 49 x 38 cm.

Resim 2.75.'deki Hayri Esmer'e ait alçak baskının; tek basım, tek kalıp, renksiz ve tek teknik olduğu, görülmektedir. Baskı kalıp olarak metalden ton olarak kâğıdın tonu ve siyah tonlarından oluşur. Teknik olarak aquatinta/alçak baskı kullanmıştır.

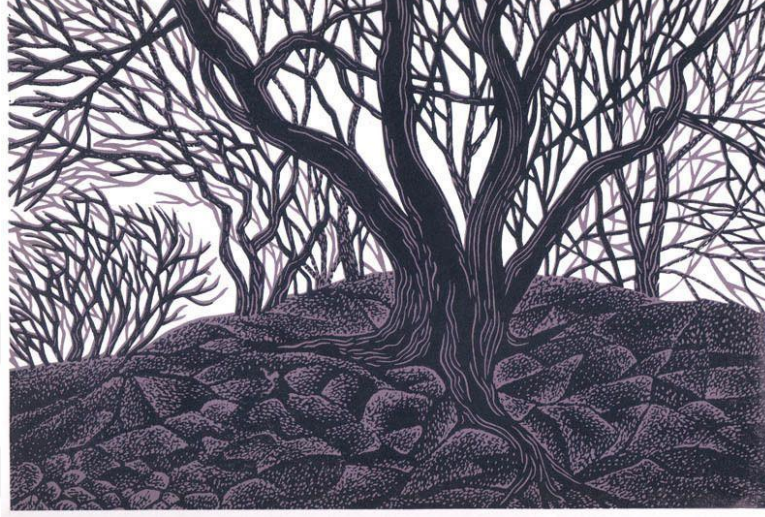
Esmer'in çalışması soyut, lekesel ve çizgiseldir. Ton geçişleri yerine göre serttir. Baskıda dikey, yatay, çapraz olan çizgiler bulunur. Her bir parçanın tonlamasını asitte aşındırma sürelerini farklı ayarlayarak belirlemiştir.

Resim 2.76.'daki Hayri Esmer'e ait alçak baskının; tek basım, tek kalıp, tek renk ve tek teknik olduğu, görülmektedir. Kalıp olarak metal kullanmıştır. Baskı; kâğıdın tonu, kırmızı ve siyah tonlarından oluşur. Teknik olarak aquatinta/alçak baskı kullanmıştır.

Esmer'in çalışması soyut, lekeseldir. Ton geçişleri yerine göre serttir. Baskıda, her bir parçanın tonlamasını asitte aşındırma sürelerini farklı ayarlayarak belirlemiştir.

2.41. AHMET ŞİNASI İŞLER (1968)

1996-98 arasında Süleyman Demirel Üniversitesi Resim-İş Eğitimi Frafik Bölümünde Araştırma Görevlisi oldu. ... Yüksek Lisans eğitimi sürecinde Prof. Basri Erdem Atölyesinde yüksek baskı üzerine yoğunlaştı. Sanatta Yeterlilik döneminde Prof. Mustafa Ashier ile çalışma fırsatı buldu. (Küçüköner, 2012: 225).



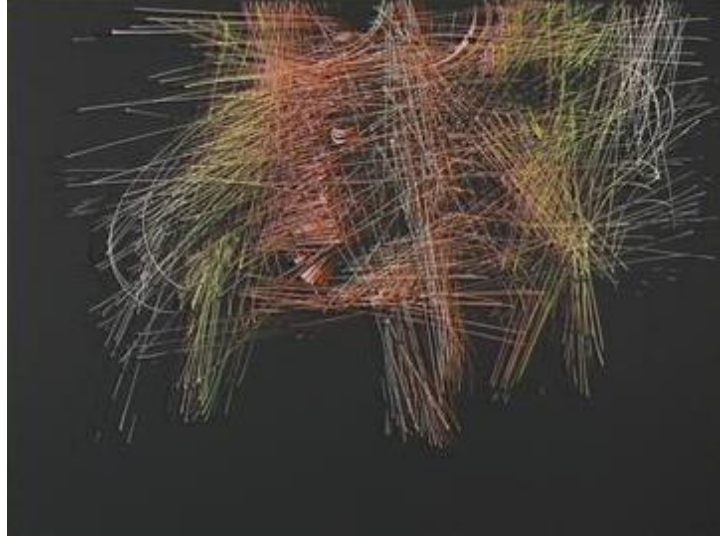
Resim 2.77. Ahmet Şinasi İşler, linol Baskı.

Resim 2.77.'deki Ahmet Şinasi İşler'e ait yüksek baskının; çok basım, tek kalıp ve tek renk olduğu görülmektedir. Kalıp olarak linol kullanmıştır. Baskı; beyaz (kâğıdın tonu), siyah ve mordan oluşur. Teknik olarak; linol baskı - tek kalıpla aşamalı (monokrom) baskı/yüksek baskı yapmıştır.

Çalışma lekese ve dokusalıdır. Doğadan bir kesit olarak ağaç kullanmış ve işler tarzına uygun bir eser üretmiştir.

2.42. ELVAN TEKCAN (1968)

"1997den bu yana Artess Çamlıca Sanat Evinde Yönetici olarak görev yapmaktadır. 1985ten bu yana Çamlıca Sanat Evinde özgün baskı çalışmalarına devam etmektedir." (<https://imoga.org/collections/elvan-tekcan> E. T: 2 Şubat 2018).



Resim 2.78. *Elvan Tekcan, ‘Çizginin Dili’, 1994, Serigrafi, 70 x 100 cm.*

Resim 2.78.’deki Elvan Tekcan’a ait şablon baskının; serigrafi ve çok renkli olduğu görülmektedir. Şablon olarak ipek kullanmıştır. Baskı kırmızı, sarı, yeşil ve siyah-beyazın tonlarından oluşur. Teknik olarak; serigrafi - elek baskı (ipek baskı)/şablon baskı kullanmıştır.

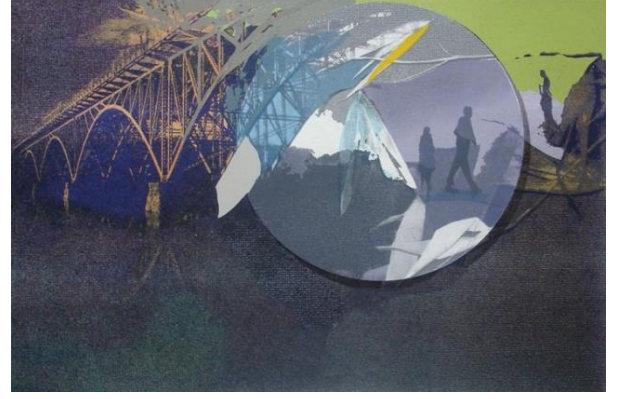
Çalışma çizgisel ve dokusalıdır. Ton ve renk geçişleri yumuşaktır. Çalışma farklı istikametlerde çeşitli renk ve ton değerlerdeki çizgilerden oluşur.

2.43. H. MÜJDE AYAN (1972)

“Türkiye Jokey Kulübü Özgün Baskı Yarışmasında Mansiyon ile Belgrad Bisiklet konulu Uluslararası Exlibris Yarışması’nda Başarı Ödülü aldı. 65.Devlet Resim ve Heykel Sergisi Özgünbaskı Yarışması’nda Başarı Ödülü aldı ve aynı dalda bir eseri de sergilenmeye değer bulundu.” (http://www.turkishpaintings.com/index.php?p=34&l=1&modPainters_artistDetailID=1080 E. T: 28 Ocak 2018).



Resim 2.79.
H. Müjde Ayan, *Linol Baskı*.



Resim 2.80. H. Müjde Ayan,
‘‘Öteler’’, 2008, *Serigrafi*, 36 x 56 cm.

Resim 2.79.’daki H. Müjde Ayan’a ait yüksek baskının; çok basım, tek kalıp ve çok renk olduğu görülmektedir. Kalıp olarak linolu daire biçiminde keserek kullanmıştır. Baskı; mavinin tonları, toprak rengi, turkuaz tonları, kahverengi tonları ve siyahtan oluşur. Teknik olarak; linol baskı - tek kalıpla aşamalı (monokrom) baskı/yüksek baskı yapmıştır.

Çalışma lekese ve Çizgiseldir. Renk geçişleri yumuşak ve renk atlamaları vardır. Ayan iskele üzerinde ve kenarında bulunan dört araba lastiğini, bulunan mevcut suyun dalgalarını ve yansımalarını, iskeleyi konu olarak almıştır.

Resim 2.80.’deki H. Müjde Ayan’a ait şablon baskının; serigrafi ve çok renkli olduğu görülmektedir. Şablon olarak ipek kullanmıştır. Baskı yeşil, mavi, çeşitli gri değerleri ve siyah - beyazın tonlarından oluşur. Teknik olarak; serigrafi - elek baskı (ipek baskı)/şablon baskı kullanmıştır.

Çalışma lekeseeldir. Ton ve renk geçişleri yerine göre sert, yerine göre yumuşaktır. Çalışma mimari yapı (köprü) figürler gibi objelerden oluşur. Bu yüzden kolaj etkisi mevcuttur.

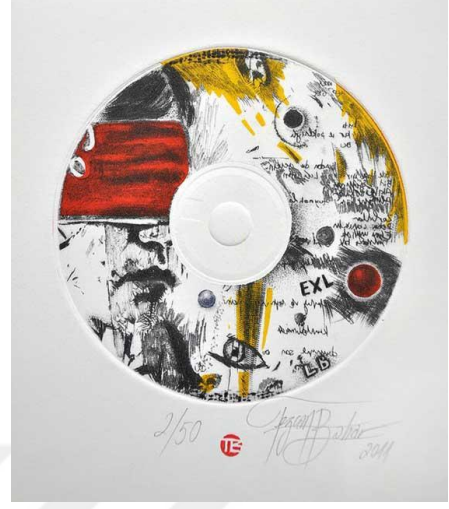
2.44. TEZCAN BAHAR (1976)

Aralarında 66.Devlet Resim Heykel Yarışması Başarı Ödülü, 4.Uluslararası Ekslibris ve Mini Print Yarışması Birincilik Ödülü (Polonya), 1.Uluslararası Exlibris Yarışması İkincilik Ödülü (Kıbrıs), 33.FISAE Uluslararası Exlibris Yarışması Özel Ödülü (Türkiye) de olmak üzere, on üç ödülü bulunmaktadır. (<http://www.>

turkishpaintings.com/index.php?p=34&l=1&modPainters_artistDetailID=1052 E.T: 28 Ocak 2018).



Resim 2.81. Tezcan Bahar, "Geçmiş",
Ağaç Baskı.



Resim 2.82. Tezcan Bahar, 2011.
Gravür.

Resim 2.81.'deki Tezcan Bahar'a ait yüksek baskının; çok basım, tek kalıp ve çok renk olduğu görülmektedir. Kalıp olarak ahşap kullanmıştır. Baskı; canlı renklerden, siyah ve beyazdan (kâğıdın rengi) oluşur. İlk etapta plakanın üzerinde renklerin alanlarını belirleyen sanatçı her renk alanının harici için şablonlar keser ve bu şablonlar yardımıyla her rengi sırasıyla aynı kâğıda hizalı biçimde basar. Teknik olarak; ahşap baskı –şablon baskı /yüksek baskı yapmıştır.

Bahar şablon baskı tekniğini kullanarak birden fazla rengi karıştırarak ortak olan daha fazla ara renk çeşitliliği elde etmiştir. Örneğin; Şablon baskı tekniği yapmak için baskı sonucu toplam 8 farklı rengin olması, bu renklerin 2 tanesi karışım ve baskı yapılan kâğıdın renginin kullanılması isteniyorsa; 5 farklı şablon hazırlanması gereklidir. Çünkü 8 (toplam renk sayısı) -2 (karışım renk sayısı) -1 (baskı yapılan kâğıdın rengi) $= 5$ (şablon sayısı) olur.

Çalışma lekeseldir. Renk geçişleri sert ve renk atlamaları vardır. Bahar'ın çalışmasında farklı şekillerde betimlenmiş iki portre bulunur.

Resim 2.82.'deki Tezcan Bahar'a ait alçak baskının; tek basım, tek kalıp ve çok renk olduğu görülmektedir. Kalıp olarak cd kullanmıştır. Baskı; canlı renklerden, siyah ve beyazdan (kâğıdın rengi) oluşur. Teknik olarak; alçak baskı yapmıştır.

Çalışma lekesel ve çizgiseldir. Renk geçişleri yerine göre sert, yerine göre yumuşaktır.

2.45. BURÇAK BALAMBER (1982)

“Anadolu Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi, Baskı Sanatları Bölümü’nü bitirdi. ... Eserlerinde spreylen boyayla şablon baskı tekniği ve akrilik boya tekniklerini beraber kullanmakta olan sanatçı yaşamını ve çalışmalarını İstanbul’da sürdürmektedir.” (<http://www.beyazart.com/sanatci/Burçak-Balamber> E. T: 29 Ocak 2018).



Resim 2.83. *Burçak Balamber, 2011, Şablon Baskı, 126x171 cm.*

Resim 2.83.’deki Burçak Balamber’e ait şablon baskının; çok basım, çok şablon ve çok renk olduğu görülmektedir. Baskı; mavi, toprak rengi, siyah ve beyazdan oluşur. İlk etapta kâğıdın üzerinde renklerin alanlarını belirleyen sanatçı her renk alanının harici için şablonlar keser. Bu şablonlar yardımıyla her rengi sırasıyla aynı kâğıda hizalı biçimde verir. Teknik olarak; şablon baskı yapmıştır.

Çalışma lekesel ve çizgiseldir. Renk geçişleri serttir. Çalışmada üç tavşan figürü iç mekânda bulunur.

ÜÇÜNCÜ BÖLÜM

MESUT DEMİR'İN BASKILARININ İNCELENMESİ

Şehir temalı gravürlerde özellikle şehrin tarihi dokusunu izliyor, bunların kaydını tutuyor, gravür çalışmalarında her şeyi var olan doğallığıyla plakalar üzerine aktarılabilir.

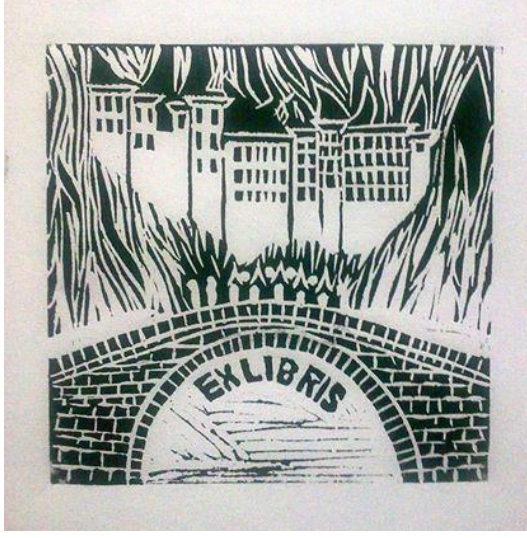
Mesut Demir Genellikle alçak baskı, yüksek baskı ve bunların alt tekniklerinde üretim yaptı. Bu bölümde Demir'in kullandığı baskı teknikleri ve ele aldığı konular gerekli 20 örnek üzerinden anlatıldı.

Gravür; resim yapmanın farklı tekniğidir. Gravür tekniğinin de birçok çeşitleri vardır. Gravürde rölyef (Kalıp-Çıktı) mantığı vardır. Kalıp oluşturmak için; plaka oyma takımları, kazıma ucu veya asit yardımı ile belli aşamalarla aşındırma işlemi yapılarak tonlama ayarı yapılır. Bir kalıptan aynı gravür birçok kez farklı renklerle basılabilir. Kalıp sadece tonlamayı korur, renk sonradan istenilen çeşitlerde ayarlanabilir.

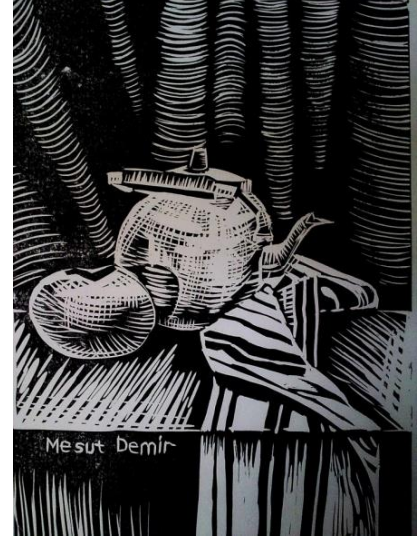
Özgün baskı, aynı kalıptan birden fazla resim elde edilmesine karşın özgünlüğü ve sanat yapıtı özelliğinden bir şey kaybetmemektedir. Bu sanat alanının diğer sanat alanlarına göre temel farkı, daha pratik bir üretim şeklinin olması ve uygun maliyetlerle insanlara ulaştırılabilmesidir. (Demir, 2012: 77).

Resim yaparken, yapımın her aşamasında resmin yapılan miktarı görülebilir ama gravür tekniğinde basım aşamasına kadar nasıl çıkacağı bilinemeyebilir. Beklenilenden iyi de beklenilenden kötü de çıkabilir. Bu da hem avantaj hem dezavantaj sayılabilir.

Demir; baskı çalışmalarında Teknik olarak; linol baskı - ahşap baskı/yüksek baskı, aquatinta - kuru kazı – mezotint/alçak baskı, monotip/düz baskı kullanmıştır. Kullanılan teknikler için örneklerin analizi aşağıda yapılmıştır.



Resim 3.1. Mesut Demir, 'Exlibris',
2014, Linol Baskı, 10 x 10 cm.



Resim 3.2. Mesut Demir, 'Natürmort',
2014, Linol Baskı, 50 x 35 cm.

Resim 3.1.'deki yüksek baskının; tek basım, tek kalıp ve renksiz olduğu görülmektedir. Baskı kalıp olarak linoldan ton olarak beyaz (kâğıdın tonu) ve siyahtan oluşur. Teknik olarak; linol baskı/yüksek baskı kullanmıştır.

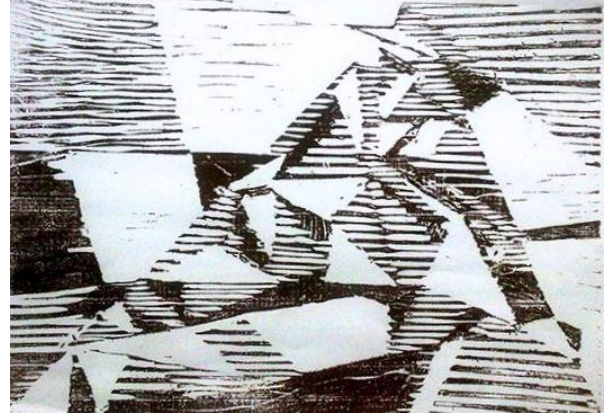
Çalışma lekesel ve Çizgiseldir. Ton geçişleri serttir. Demir; tarihi ve kültürel özellikleri olan Trabzon İlinin Maçka ilçesinde bulunan Sümela Manastırı ve taş işçiliği olan kemer köprüyü kullanarak Exlibris çalışması yapmış ve kemer köprü üzerinde, yörenin halk oyunlarının olduğu horon oynayan figürler kullanmıştır.

Resim 3.2.'deki yüksek baskının; tek basım, tek kalıp ve renksiz olduğu görülmektedir. Baskı kalıp olarak linoldan ton olarak beyaz (kâğıdın tonu) ve siyahtan oluşur. Teknik olarak; linol baskı/yüksek baskı kullanmıştır.

Çalışma lekesel ve Çizgiseldir. Ton geçişleri serttir. Demir; konu olarak natürmort çalışmıştır. Kompozisyonda objelerin yerleşiminde üstte - altta, sağda - solda, Önde - arkada ilişkisi vardır.



Resim 3.3. Mesut Demir,
‘‘Reprodüksiyon (Rembrandt)’’, 2014,
Linol Baskı, 50 x 35 cm.



Resim 3.4. Mesut Demir, ‘‘Soyutlanmış
Asker’’, 2014, Ahşap Baskı, 15 x 20 cm.

Resim 3.3.’deki yüksek baskının; tek basım, tek kalıp ve renksiz olduğu görülmektedir. Baskı kalıp olarak linoldan ton olarak beyaz (kâğıdın tonu) ve siyahtan oluşur. Teknik olarak; linol baskı/yüksek baskı kullanmıştır.

Çalışma Çizgiseldir. Ton geçişleri serttir. Demir; Rembrandt’ın yağlıboya tekniğiyle çalıştığı otoportreyi reprodüksiyon olarak çalışmıştır.

Resim 3.4.’deki yüksek baskının; tek basım, tek kalıp ve renksiz olduğu görülmektedir. Baskı kalıp olarak ahşaptan ton olarak beyaz (kâğıdın tonu) ve siyahtan oluşur. Teknik olarak; ahşap baskı/yüksek baskı kullanmıştır.

Çalışma Çizgisel ve lekeseldir. Ton geçişleri serttir. Demir; yerde oturan asker figürünü soyutlayarak lekelerden faydalanmış ve ahşabın dokusunu kısmen kullanmıştır.



Resim 3.5. Mesut Demir,
“Reprodüksiyon (Albert Dürer)”, 2014,
Asit Oyma - Kuru Kazı – Aquatinta, 50
x 35 cm.



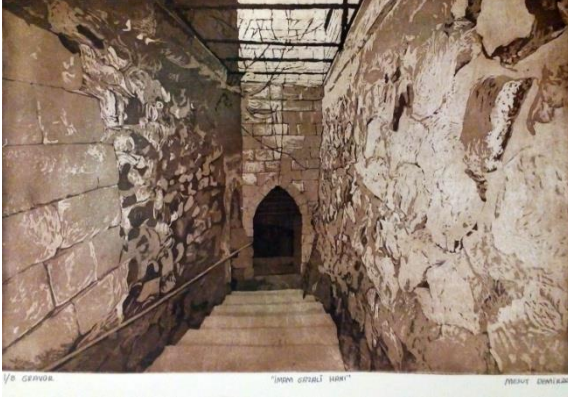
Resim 3.6. Mesut Demir, “Şehitler
Hamamı”, 2015, Aquatinta, 40 x 60 cm.

Resim 3.5.’deki alçak baskının; tek basım, tek kalıp, tek renk ve çok teknik olduğu görülmektedir. Kalıp olarak çinko kullanmıştır. Baskı; kâğıdın tonu ve siyah-sarı karışımının tonlarından oluşur. Teknik olarak; asit oyma- aside yedirme (offort) - kuru kazı/alçak baskı yapmıştır.

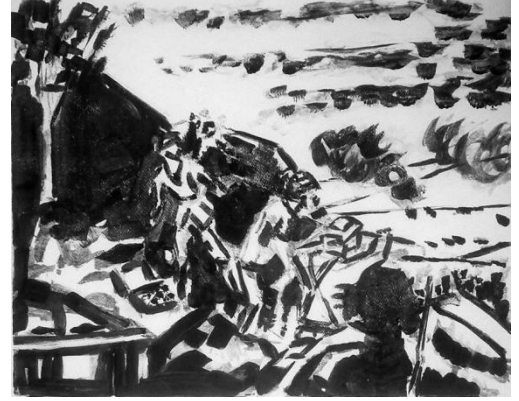
Çalışma çizgiseldir. Demir, renk ve ton geçişlerini yumuşak yapmış ve Albert Dürer’in kendi çalışmasının reproduksiyonudur.

Resim 3.6.’daki alçak baskının; tek basım, tek kalıp, renksiz ve tek teknik olduğu görülmektedir. Baskı kalıp olarak çinkodan ton olarak kâğıdın tonu ve siyah karışımının tonlarından oluşur. Teknik olarak; aquatinta/alçak baskı kullanmıştır.

Çalışma lekeseldir. Demir, ton geçişlerini yumuşak yapmış ve Şehitler Hamamının iç görüntüsünü çalışmıştır.



Resim 3.7. Mesut Demir, ‘‘İmam Gazali Hanı’’ 2015, Aquatinta, 40 x 60 cm.



Resim 3.8. Mesut Demir, ‘‘Savaş’’ 2014, Monotip, 35 x 50 cm.

Resim 3.7.’deki alçak baskının; tek basım, tek kalıp, tek renk ve tek teknik olduğu görülmektedir. Kalıp olarak çinko kullanmıştır. Baskı; kâğıdın tonu ve kahverenginin tonlarından oluşur. Teknik olarak; aquatinta/alçak baskı yapmıştır.

Çalışma lekeseldir. Ton geçişleri yumuşak olarak verilmiş ve konu olarak İmam Gazali Hanı’nın İç görüntüsü çalışılmıştır. İlerleyen merdivenler bir kapıya doğru gider, merdivenlerin sağında ve solunda taş duvarlar bulunur. Üst tarafı açıktır.

Resim 3.8.’deki düz baskının; tek basım, tek plaka, renksiz ve tek teknik olduğu görülmektedir. Plaka olarak çinko kullanmıştır. Baskı; kâğıdın tonu ve siyahın tonlarından oluşur. Teknik olarak; monotip/düz Baskı yapmıştır.

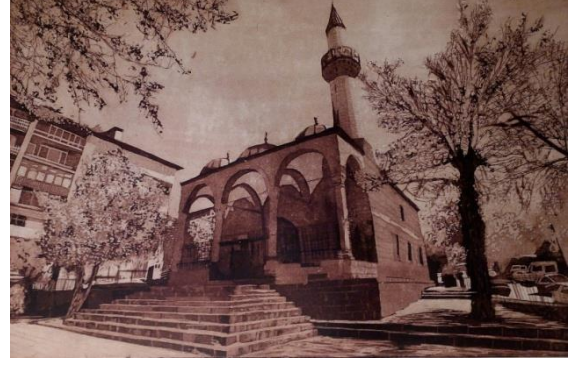
Çalışma lekeseldir. Demir, ton geçişlerini sert yapmış ve kompozisyon bir savaş sahnesinin soyutlanmış halidir.

Türkiye Cumhuriyetinin bütün şehirleri farklı değer ve dokuya sahiptir. Bu farklılıklar gravür sanatı içinde ele alınarak geleceğe aktarımı hedeflenmiştir. Konu bakımından ağırlıklı olarak mimari ele alınmıştır.

Osmanlı Devleti zamanında çoğunlukla şehir teması kullanılmıştır. Bunun en önemli özelliklerinden biri tarihsel aktarımın sağlanmasına katkısıdır. Şehir temalı gravürlerde şehrin mimari dokusunu, sosyal yaşama dair gösterimini izlemek mümkündür. Bu tür gravür çalışmalarında her şey var olduğu doğal şekliyle plakalara aktarılmıştır. Bu özellikleri sebebiyle Demir gravür çalışmalarında şehirlerin tarihi dokusunu kullanmayı tercih etmiştir. Tarihi dokuyu fotoğraflar üzerinden olduğu gibi çalışmış ve kalıcı bir belge niteliği katmak istemiştir.



Resim 3.9. ‘‘Pasinler de Cami’’, 2016,
Aquatinta.



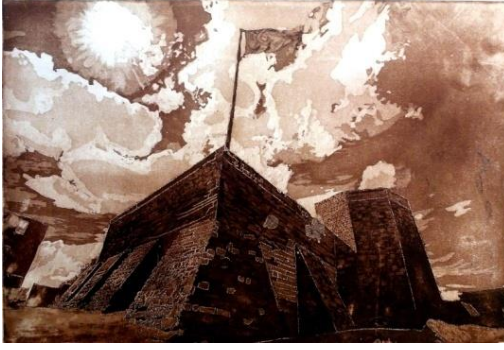
Resim 3.10. ‘‘Erzurum da Cami’’,
2016, Aquatinta – Kuru Kazı,

Resim 3.9.’daki alçak baskının; tek basım, tek kalıp, renk ve çok teknik olduğu görülmektedir. Kalıp olarak çinko kullanmıştır. Baskı; kâğıdın tonu ve sarı siyah karışım tonlarından oluşur. Teknik olarak; aquatinta - kuru kazı/alçak baskı yapmıştır.

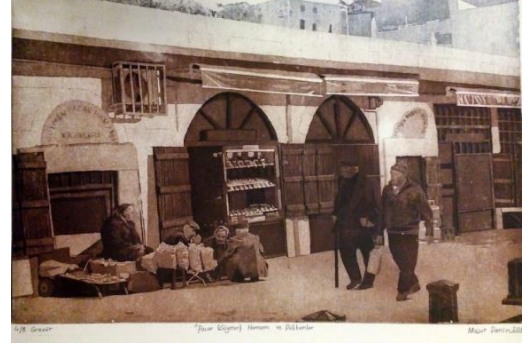
Çalışma lekesel ve çizgiseldir. Demir, ton geçişlerini yumuşak yapmıştır. Kompozisyon Pasinler’de ki tarihi bir camiden oluşur. Caminin duvarlarında taş işçiliği vardır. Arka alanlarda ise ağaçlar bulunur. Caminin önünde elektrik direği vardır. Elektrik direği ve elektrik kabloları kuru kazı tekniğiyle yapılmıştır.

Resim 3.10.’daki ait alçak baskının; tek basım, tek kalıp, renk ve çok teknik olduğu görülmektedir. Kalıp olarak çinko kullanmıştır. Baskı; kâğıdın tonu ve kahverengi tonlarından oluşur. Teknik olarak; aquatinta - kuru kazı/alçak baskı yapmıştır.

Çalışma lekesel ve çizgiseldir. Demir, ton geçişlerini yumuşak yapmıştır. Kompozisyon Erzurum kent meydanına yakın tarihi bir camiden oluşur. Caminin duvarlarında taş işçiliği vardır. Arka alanlarda bina görünümü, ön planda ise ağaçlar bulunur. Ağaçların ayrıntılarında kuru kazı tekniği kullanmıştır. Caminin son cemaat alanı gerisinde dört sütun ve sütunların üzerinde kemerler bulunur. Sütunlar sütun kaidesi, sütun gövdesi, sütun başlığı şeklinde üç bölümden oluşur. Sütunların gerisinde son cemaat yerine giden taş işçiliğiyle yapılmış merdivenler bulunur.



Resim 3.11. "Erzurum Kalesi", 2016, Aquatinta.



Resim 3.12. "Pazar (Göymen) Hamamı ve Dükkânlar", 2015, Aquatinta, 40 x 60 cm.

Resim 3.11.'deki alçak baskının; tek basım, tek kalıp, tek renk ve tek teknik olduğu görülmektedir. Kalıp olarak çinko kullanmıştır. Baskı; kâğıdın tonu ve kahverengi tonlarından oluşur. Teknik olarak; aquatinta/alçak baskı yapmıştır.

Çalışma lekeseldir. Demir, ton geçişlerini yumuşak yapmıştır. Görüntü Erzurum Kalesinden oluşur. Görüntü acı olarak 45 derece havaya ve kale istikametindedir. Kalenin duvarlarında taş işçiliği vardır. Arka alanlarda gökyüzü, güneş ve bulutlar görülür. Bunun etkisiyle kale oldukça koyu görülmektedir. Kalenin üzerinde dalgalanan Türk Bayrağı bulunur.

Resim 3.12.'deki alçak baskının; tek basım, tek kalıp, çok renk ve tek teknik olduğu görülmektedir. Kalıp olarak çinko kullanmıştır. Baskı; kâğıdın tonu, mavi ve kahverengi tonlarından oluşur. Teknik olarak; aquatinta/alçak baskı yapmıştır.

Çalışma lekeseldir. Demir, ton ve renk geçişlerini yumuşak yapmış ve aktarım Pazar (Göymen) Hamamından oluşmuştur. Hamamın arka alanında bina görünüşleri, ön alanında dükkânlar ve insan figürleri bulunur. Dört figür oturur vaziyette sohbet havası içindedir. İki figür yan yana yürür vaziyettedir.



Resim 3.13. ‘‘Keyvanbey Hamamı’’,
2015, Aquatinta, 40 x 60 cm.



Resim 3.14. ‘‘Şehitler Hamamı’’, 2015,
Aquatinta, 40 x 60 cm.

Resim 3.13.’deki alçak baskının; tek basım, tek kalıp, tek renk ve tek teknik olduğu görülmektedir. Kalıp olarak çinko kullanmıştır. Baskı; kâğıdın tonu ve turkuaz tonlarından oluşur. Teknik olarak; aquatinta/alçak baskı yapmıştır.

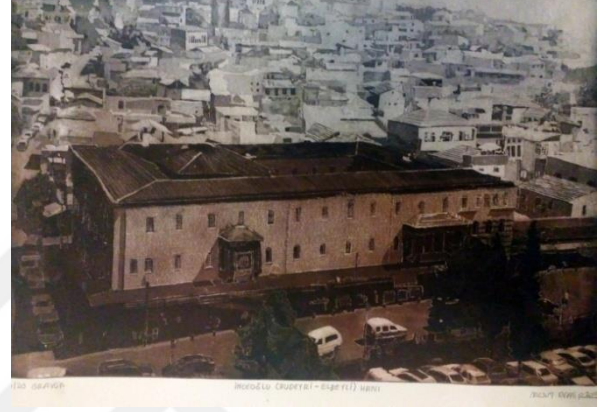
Çalışma lekeseldir. Ton geçişleri suluboya tadında yumuşaktır. Keyvanbey Hamamından bir görüntüdür.

Resim 3.14.’deki alçak baskının; tek basım, tek kalıp, renksiz ve tek teknik olduğu görülmektedir. Baskı kalıp olarak çinkodan ton olarak kâğıdın tonu ve siyahın tonlarından oluşur. Teknik olarak; aquatinta/alçak baskı yapmıştır.

Çalışma lekeseldir. Ton geçişleri suluboya tadında yumuşaktır. Şehitler Hamamından bir görüntüdür.



Resim 3.15. ‘‘Hüseyin Paşa Hamamı’’,
2015, Aquatinta, 40 x 60 cm.



Resim 3.16. ‘‘İnceoğlu (Budeyli-
Elbeyli) Hanı’’ 2015, Aquatinta, 40 x 60
cm.

Resim 3.15.’deki alçak baskının; tek basım, tek kalıp, tek renk ve tek teknik olduğu görülmektedir. Kalıp olarak çinko kullanmıştır. Baskı; kâğıdın tonu ve kahverengi tonlarından oluşur. Teknik olarak; aquatinta/alçak baskı yapmıştır.

Resim 3.16.’daki alçak baskının; tek basım, tek kalıp, çok renk ve tek teknik olduğu görülmektedir. Kalıp olarak çinko kullanmıştır. Baskı; kâğıdın tonu, mavinin tonları ve kahverengi tonlarından oluşur. Teknik olarak; aquatinta/alçak baskı yapmıştır.

Çalışma lekeseldir. Ton ve renk geçişleri yumuşaktır. Renklerin karışımıyla hava perspektifi uygulanmıştır. Görüntü İnceoğlu Hanı ve şehir manzarasından oluşur. Hanın arka taraflarında birçok bina ve ev görünümleri vardır.



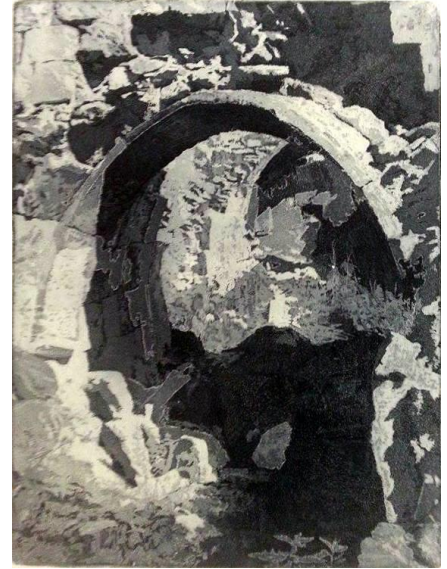
Resim 3.17. ‘İstanbul’ 2017, Aquatinta, 45 x 69 cm.

Resim 3.17.’deki alçak baskının; tek basım, tek kalıp, çok renk ve tek teknik olduğu görülmektedir. Kalıp olarak çinko kullanmıştır. Baskı; kâğıdın tonu, mavinin tonları, yeşilin tonları ve kahverengi tonlarından oluşur. Teknik olarak; aquatinta/alçak baskı yapmıştır.

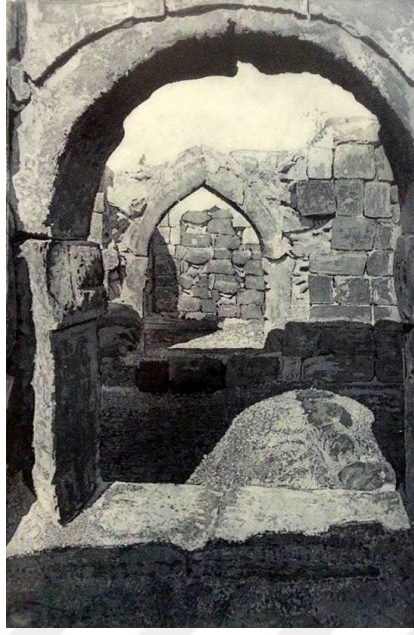
Kars Ani’de bulunan tarihi yapılar zamanın ötesinde her biri mühendislik harikası olan yapıların kendi özünün ayrı bir sanat değerleri vardır.



Resim 3.18. ‘Ani 1’ 2015, Aquatinta -
Mezotint.



Resim 3.19. ‘Ani 2’ 2015, Aquatinta.



Resim 3.20. "Ani 3" 2015, Aquatinta.

Resim 3.18, Resim 3.19.ve Resim 3.20.'de ki alçak baskıların; tek basım, tek kalıp, tek renk ve çok teknik oldukları görülmektedir. Baskılar kalıp olarak çinkodan ton olarak kâğıdın tonu ve mavinin tonlarından oluşur. Teknik olarak; aquatinta/alçak baskı yapmıştır.

SONUÇ

“Çağdaş Türk Resminde Gravür Sanatı ve Modern Uygulamalar” isimli bu çalışmada baskı sanatını, kısaca tarihini, ilk buluntuları, önemini, tekniklerini örnekler vererek anlatmaya çalıştık. Sonuç olarak sanatçının bir çalışma oluşturması için birden fazla plaka-kalıp veya şablon kullanabileceğini, birden fazla teknik kullanabileceğini, birden fazla ton-renk kullanabileceğini, çalışmayı oluşturmak için bir ya da daha fazla basım yapabileceğini Türk ressamlarından ve bu çalışmayı hazırlayan Mesut Demir’in baskılarından örnekler vererek anlatmaya çalıştık.

Baskı teknikleri; plakalar üzerine kazılarak, yontularak, oyularak ya da asitler tarafından kemirtilerek oluşturulan kalıplardan, plakalardan ya da şablonlardan alınan baskı resimdir. Fakat özgünbaskıyı ayakta tutan sadece teknik uygulamaları değildir. Ötesinde “özgünbaskı” sanatçının kendi anlayışının nasıl olduğu fırçayı nasıl kullandığı, teknik bilgisi, boya uygulamasını nasıl yaptığıdır. Sanatçının kendi üslubu kendine ait tarzını baskı çalışmalarında uygulayabilir. Birçok farklı baskı tekniğiyle üslubuna yön verebilir. Kişisel tekniğini geliştirebilir. Özgünbaskı sanatında, malzemeyi tanıma, teknik bilgi ve en uygun tekniği ya da teknikleri bilmek şarttır.

Sanatın ve sanatçının kimliği noktasın da özgünlük ve teknik mükemmellik çok önemlidir. Özgün bir buluşu, tarzı, bileşeni, kültürü ve coşkusu olmayan bir sanatçının ortaya koyduğu çalışma, üstün bir teknik bağlamında gerçekleşse bile, çok büyük bir önem ifade etmeyecektir. Sanatçı hem tekniği iyi kullanmalı hem de kimliğini yaşatmalıdır.

Herkesin mekanik olarak teknik bilgisi olabilir. Baskı sanatında baskı tekniklerini öğrenmek ya da uygulamak yetenek işi değil sadece bilgi ve tecrübedir. Yetenek işin sanat boyutundadır. Bu noktada sanatçı farklılığıyla kendini ortaya koyması gerekir.

KAYNAKÇA

- Ağyürek, G. (2011). *Geleneksel Türk Resim Sanatının Günümüzdeki Söylemi*. (Yüksek Lisans Tezi). Erzurum: Atatürk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.
- Akalan, G. (2003). "Türkiye'de Özgün Baskiresme Tarihsel Bir Bakış; Gravürün Sorunları ve Çözüm Önerileri". *Park Dergi*, 8, 130-138.
- Akdeniz, H. (1995). *Ergin İnan (1000)*. Ankara: Enlem 80 Yayınları.
- Alpar, Ş. R. ve Hakdiyen M. İ. (1971). *Sınai Kimya Analiz Medotları*. İstanbul: İstanbul Üniversitesi Yayınları.
- Alper, A. (2008). "Özgün Baskı Resim Teknikleri" (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Semineri). Erzurum: Atatürk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.
- Atan, A. (2006). *Resim Sözlüğü*. Ankara: Asil Yayın Dağıtım.
- Becer, E. (2015). *İletişim ve Grafik Tasarım*. Ankara: Dost Kitabevi Yayınları.
- Can, Ş. (2008). *Gravür (Çukur Baskı) Teknikleri* (Yüksek Lisans Tezi). Edirne: Trakya Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü
- Çakıroğlu, L. (2015). *Özgün Baskı ve Tekstil Uygulamaları* (Yüksek Lisans Tezi). İstanbul: Haliç Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü
- Çelik, H. (2000). *Gravür Sanatı*. İstanbul: Engin Yayıncılık.
- Dalkıran, A. (2010). "Çağdaş Türk Resminde Şamanist Etkiler" (Doktora Tezi). Konya: Selçuk Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü.
- Demir, H. (2012). "Özgün Baskiresim Sanatı ve Sanatta Demokratik Paylaşım". *Sanat Dergisi*, 20, 73-81
- Ersoy, A. (2002). *Sanat Kavramlarına Giriş*. Atatürk Oto. San. Sit. Nazmi Akbacı Tiç. Merkezi No: 129 Maslak/İstanbul: Yorum Sanat Yayıncılık.
- Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi*. (1997). İstanbul: Yem Yayınları. (Yapı Endüstri Merkezi Yayınları).
- Grabowski, Z. E. ve Fick, B. (2011). *Baskiresim Kapsamlı Materyaller ve Teknikler Rehberi*. (Simber Atay Eskier ve Arif Ziya Tunç). Mithatpaşa Cad.333 Sokak. No:9/A Karakaş Konak İzmir: Karakalem Kitabevi Yayınları. (2009)

- Günyaz, A. (2009). *Devrim Erbil* 50. Sanat Yılı. İstanbul: Mart Matbaacılık
- Kassap, S. (2010). *Günümüz Özgün Baskı Sanatında İfade Biçimleri* (Yüksek Lisans Tezi). İzmir: Dokuz Eylül Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü.
- Kıran, H. (Haziran 2016) ‘‘Çağdaş Baskı Resim Sanatına Genel Bir Bakış’’,*Sanat Tasarım Dergisi*, 10, 54-77
- Küçüköner, H. (2012).*Gravür Sanatı Tarihi ve Modern Uygulamalar* (Yüksek Lisans Tezi). Erzurum: Atatürk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.
- Limon, B. (2011). *Çağdaş Özgün Baskı Resim Sanatında Politik Söylemler* (Doktora Tezi). Konya: Selçuk Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü.
- Sarıkartal, Z. (2007). ‘‘Asım İşler: Baskı Resminde Özgünlük (Atelier 17 Süreci, Etkileri, İzleri)’’ *Sosyal Bilimler Dergisi*, 1(2), 154-171
- Sözen, M ve Tanyeli, U. (2014). *Sanat Kavram ve Terimleri Sözlüğü* (13. Bs.). İstanbul: Remzi Kitabevi A.Ş.
- Şahin, D. (2014). ‘‘ Francisco Goya’nın Belge Niteliğindeki Baskı Resimleri’’. *Ulakbilge*, 2(4), 151-169
- Şanlı, H. S. ve Erdal B. (2017). ‘‘Ebrulu Tekstil Yüzeyinde Şablon Baskı Uygulamaları’’. *SocialSciencesStudiesJournal (SSSJournal)*, 3 (8), 379-386.
- T.C. Milli Eğitim Bakanlığı, *Grafik ve Fotoğraf: Grafik/Fotoğrafta Güncel Yaklaşımlar*, Milli Eğitim Bakanlığı, Ankara 2013.
- Tuğsavul, H. C. (2011). *Kimyasal Risk Etmenleri*. İstanbul: Akademik Kitaplar
- Tutku Dilem Kalafat Alpaslan. (2007). ‘‘Grafik Temel Tasarım Eğitiminde Etching Tekniği ile Basılmış Gravür Baskılarının Yeri’’. *Sosyal Bilimler Dergisi*, 9 (1), 218-230.
- Ülüş, E. (2010). *Atilla Atar’ın Taşbaskı (Litografi) Uygulamaları ve Türk Baskıresim Sanatına Katkısı* (Yüksek Lisans Tezi). İzmir: Dokuz Eylül Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü.

- Yazgaç, E. (2013). *Yaş Çamur Üzerine Serigrafi Baskı* (Yüksek Lisans Tezi). İzmir: Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü.
- Yıldırım, B. (2015). *Manzara Görünümlerinin Yüksek Baskı Teknikleriyle Çözümlemesine Yönelik Bir Dizi Resim Önerisi* (Yüksek Lisans Tezi). Malatya: İnönü Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.
- Yılmaz, S. (2017). ‘Mürşide İcmeli’nin Sanat ve Eğitim Anlayışı’. *Karadeniz Sosyal Bilimler Dergisi*, 9 (Kadın Özel Sayısı), 141-159.

Elektronik Kaynakça

- Ahmet Aydın Kaptan*, Erişim Tarihi 25 Ocak 2018, http://www.turkishpaintings.com/index.php?p=34&l=%201&modPainters_artistDetailID=317
- Ali Teoman Germaner (Aloş)*, Erişim Tarihi: 24 Ocak 2018, <http://www.lebriz.com/pages/artist.aspx?artistID=619§ion=120&lang=TR&periodID=&pageNo=0&exhID=0&bhcp=1>
- Altan Adalı*, Erişim Tarihi 25 Ocak 2018, http://turkishpaintings.com/index.php?p=37&l=%201&modPainters_artistDetailID=545
- Basri Erdem*, Erişim Tarihi: 27 Ocak 2018, <http://www.basrierdem.com/tr/>
- Bilgehan Uzuner*, Erişim Tarihi: 28 Ocak 2018, http://www.turkishpaintings.com/index.php?p=34&l=1&modPainters_artistDetailID=678
- Burçak Balamber, Erişim Tarihi: 29 Ocak 2018, (<http://www.beyazart.com/sanatci/Burçak-Balamber> E. T: 29 Ocak 2018)
- Elvan Tekcan*, Erişim Tarihi: 2 Şubat 2018, <https://imoga.org/collections/elvan-tekcan>
- Ercan Gülen*, Erişim Tarihi: 24 Ocak 2018, http://www.turkishpaintings.com/index.php?p=37&l=1&modPainters_artistDetailID=267
- Fethi Kayaalp*, Erişim tarihi: 24 Ocak 2018, http://www.turkishpaintings.com/index.php?p=37&l=1&modPainters_artistDetailID=531
- Fevzi Tüfekçi*, Erişim Tarihi: 27 Ocak 2018, http://turkishpaintings.com/index.php?p=34&l=1&modPainters_artistDetailID=839

- Gülbin Kocak*, Erişim Tarihi: 27 Ocak 2018, http://www.turkishpaintings.com/index.php?p=34&l=1&modPainters_artistDetailID=1162
- Güler Akalan*, Erişim Tarihi: 28 Ocak 2018, http://turkishpaintings.com/index.php?p=34&l=1&modPainters_artistDetailID=268
- Gül Derman*, Erişim Tarihi 2 Şubat 2018, <https://imoga.org/collections/gul-derman>
- Güngör İblikçi*, Erişim Tarihi: 25 Ocak 2018, <http://lebriz.com/pages/artist.aspx?section=120&lang=TR&artistID=858&bhcp=1&periodID=&pageNo=0&exhID=0>
- Hakkında*, Erişim Tarihi: 28 Ocak 2018, <http://hayriesmer.com/hakkinda?ln=tr>
- H.Müjde Ayan*, Erişim Tarihi: 28 Ocak 2018, http://www.turkishpaintings.com/index.php?p=34&l=1&modPainters_artistDetailID=1080
- Muammer Bakır*, Erişim Tarihi: 24 Ocak 2018, http://turkishpaintings.com/index.php?p=37&l=1&modPainters_artistDetailID=708
- Nail Payza*, Erişim Tarihi: 24 Ocak 2018, http://turkishpaintings.com/index.php?p=37&l=1&modPainters_artistDetailID=786
- Nevzat Akoral*, Erişim Tarihi: 24 Ocak 2018, http://turkishpaintings.com/index.php?p=37&l=1&modPainters_artistDetailID=298
- Özgeçmiş*, Erişim Tarihi: 27 Ocak 2018, <http://www.yunusgunes.com.tr/tr/component/content/article/39-ozgecmis/54-ozgecmis>
- Özgeçmiş*, Erişim Tarihi: 28 Ocak 2018, <http://www.fatihmika.com/turkish/biyografi.php>
- Sadi Diren*, Erişim Tarihi: 24 Ocak 2018, <https://imoga.org/collections/sadi-diren>
- Tezcan Bahar*, Erişim Tarihi: 28 Ocak 2018, http://www.turkishpaintings.com/index.php?p=34&l=1&modPainters_artistDetailID=1052

ÖZGEÇMİŞ

Kişisel Bilgiler	
Adı Soyadı	Mesut DEMİR
Doğum Yeri ve Yılı	Maçka/Trabzon 1992
Eğitim Durumu	
Lisans Öğrenimi	Karadeniz Teknik Üniversitesi – Güzel Sanatlar Fakültesi – Resim Bölümü
Y.Lisans Öğrenimi	Atatürk Üniversitesi – Güzel Sanatlar Fakültesi – Resim Bölümü
Bildiği Yabancı Diller	İngilizce
Sanatsal aktiviteler	<p>Şubat 2018- Çıldır Kristal Göl 5. Buz Şenlikleri; Kar Anıt Heykel Çalışması-ARDAHAN</p> <p>25-27 Mayıs 2017-"Zamanın Renkleri" Karma Plastik Sanatlar Sergisi – ANKARA/Atatürk Kültür Merkezi</p> <p>15 Mayıs 2017-15 Temmuz ‘‘Bayrak’’ Konulu Baskı Karma Sergisi - ERZURUM</p> <p>25 Mart/20 Nisan 2017-’’Karadeniz Ekolü Karma Sergi’’-ANKARA/Emin Antik Sanat Galerisi</p> <p>10-12 Nisan 2017-’’Uluslararası Taşköprü Pompeipolis Bilim Kültür Sanat Araştırmaları Sempozyumu Jürili Davetli Karma Sergi’’ - KASTAMONU</p> <p>04.Şubat 2017- Çıldır Kristal Göl 4. Uluslararası Kış Şöleni İçin; ‘‘Çıldır’ın Değerleri’’ İsimli Kar Anıt Heykel Çalışması-ARDAHAN</p> <p>4 Aralık 2016-Ankara Sanayi Odası Resim ve Gravür Sergisi-ANKARA/ASO</p>

	<p>23 Aralık 2016 – 5 Ocak 2017-’’15 Temmuz Demokrasi Şehitleri Anısına Düzenlenen 42.Trabzon Sanatçıları Geleneksel Plastik Sanatlar Sergisi’’- TRABZON</p> <p>28-30 Eylül 2016- Muş Alparslan Üniversitesi Ev Sahipliğinde ‘’UNIDAP Uluslararası Bölgesel Kalkınma Konferansı’’ Çerçevesinde Düzenlenen ‘’UNIDAP Uluslararası Karma Resim ve Heykel Sergisi’’-MUŞ</p> <p>5-9 Mayıs 2016- ‘’1.Uluslararası İpek Yolu Ülkeleri Kültür Buluşması’’ Kapsamında Düzenlenen Ani Gravürleri Sergisi.-ERZURUM</p> <p>18,19,20 Aralık 2015- Erzurum Büyükşehir Belediyesi, Kültür AŞ Tarafından Düzenlenen 2015 ERZURUM WINTERFEST Faaliyetleri Kapsamında Yer Alan ‘’Erzurum, Kış Sporları ve EYOWF Konulu Resim Sergisi.’’- ERZURUM</p> <p>2015 Bahar şenliği-ERZURUM</p> <p>13-16 Mayıs 2015-Dumlupınar Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi ve Kütahya Teknik Bilimler Meslek Yüksek Okulu Tarafından Düzenlenen ‘’Farklı ve Birlikte 3. Kütahya’’ Etkinliği Kapsamında Düzenlenen Jürili Karma Sergi. – KÜTAHYA</p> <p>18 Haziran 2014- Trabzon Sanatçıları Genç Yetenekler Plastik Sanatlar Sergisi – TRABZON</p> <p>2013- Marmara Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi 6. Uluslararası Öğrenci Trienalı Karma Sergisi – İSTANBUL</p> <p>2013- KTÜ Güzel Sanatlar Fakültesi ‘’Linol, Gravür ve Monotip’’ Teknikleri Kullanılarak Oluşturulan Çalışmaların Yer Aldığı ‘’Estamp’’ Öğrenci Çalışmaları</p>
--	--

	<p>Sergisi – TRABZON</p> <p>2011- Trabzon Genelinde Düzenlenen ‘‘Maçka'nın Geleceği Turizm ve Rollerimiz’’ Konulu Resim Yarışması Trabzon Birinciliği ve Trabzon Üçüncülüğü</p> <p>2010- Türkiye Genelinde Düzenlenen Açı Yayınlarının ‘‘Ekmek İsrafi’’ Konulu Resim Yarışması Türkiye Birinciliği</p> <p>2010- Trabzon Genelinde Düzenlenen ‘‘Turizm Haftası’’ Konulu Resim Yarışması Trabzon İkinciliği</p>
İletişim	
E-Posta Adresi	<p>05346346800</p> <p>6125ressammesut@gmail.com</p>
Tarih:	02.04.2018