

T.C.  
DOKUZ EYLÜL ÜNİVERSİTESİ  
GÜZEL SANATLAR ENSTİTÜSÜ  
SERAMİK ANASANAT DALI  
YÜKSEK LİSANS TEZİ

**WEDGWOOD SERAMİKLERİ VE ÜRETİMİ**

**Hazırlayan**  
İSMET YÜKSEL

**Danışman**  
Prof. Halil YOLERİ

**İZMİR-2011**

## YEMİN METNİ

Yüksek Lisans Tezi olarak sunduğum” Wedgwood Seramikleri ve Üretimi” adlı çalışmanın, tarafımdan, bilimsel ahlak ve geleneklere aykırı düşecek bir yardıma başvurmaksızın yazıldığını ve yararlandığım eserlerin bibliyografyada gösterilenlerden oluştuğunu, bunlara atıf yapılarak yararlanılmış olduğunu belirtir ve bunu onurumla doğrularım.

.../.../.....

İsmet YÜKSEL

## **TUTANAK**

Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü' nün ...../...../..... tarih ve .....sayılı toplantısında oluşturulan jüri, Lisansüstü Öğretim Yönetmeliği'nin .....maddesine göre Seramik Anasanat Dalı Yüksek Lisans öğrencisi İsmet YÜKSEL'in "Wedgwood Seramikleri ve Üretimi" konulu tezi incelenmiş ve aday ...../...../..... tarihinde, saat ..... ' da jüri önünde tez savunmasına alınmıştır.

Adayın kişisel çalışmaya dayanan tezini savunmasından sonra ..... dakikalık süre içinde gerek tez konusu, gerekse tezin dayanağı olan anabilim dallarından jüri üyelerine sorulan sorulara verdiği cevaplar değerlendirilerek tezin.....olduğuna oy.....ile karar verildi.

BAŞKAN

ÜYE

ÜYE

## YÜKSEKÖĞRETİM KURULU DOKÜMANTASYON MERKEZİ

TEZ/PROJE VERİ FORMU

Tez/Proje No: Konu Kodu: Üniv. Kodu:

• Not: Bu bölüm merkezimiz tarafından doldurulacaktır.

### Tez/Proje Yazarının

Soyadı: YÜKSEL Adı: İsmet

Tezin/Projenin Türkçe Adı: Wedgwood Seramikleri ve Üretimi

Tezin/Projenin Yabancı Dildeki Adı: Wedgwood Ceramics and Production

### Tezin/Projenin Yapıldığı

Üniversitesi: D.E.Ü. Enstitü: G.S.E. Yıl: 2011

### Diğer Kuruluşlar :

### Tezin/Projenin Türü:

Yüksek Lisans:

Dili: Türkçe

Doktora:

Sayfa Sayısı: 118

Tıpta Uzmanlık:

Referans Sayısı:

Sanatta Yeterlilik:

Tez/Proje Danışmanlarının

Ünvanı: Prof. Adı: Halil Soyadı: YOLERİ

### Türkçe Anahtar Kelimeler:

- 1- Wedgwood
- 2- Jasper işleri
- 3- Siyah Bazalt
- 4- Kraliçe işleri
- 5- Wedgwood tasarımcıları

### İngilizce Anahtar Kelimeler:

- 1- Wedgwood
- 2- Jasperware
- 3- Black Basalt
- 4- Queen's Ware
- 5- Wedgwood designers

Tarih:

İmza:

Tezimin Erişim Sayfasında Yayınlanmasını İstiyorum Evet  Hayır

## ÖZET

17.yüzyılda İngiltere’de küçük bir atölye ile üretimine başlayan Wedgwood, seramik dünyasına kattığı eşsiz ürünler ile günümüzde de halen üretimine devam etmektedir. Wedgwood seramiklerinin başarısının kaynağını araştırmacı, yenilikçi düşünce ruhu ve daima yetenekli sanatçılarla birlikte çalışma prensibi oluşturmaktadır.

Temel üretimi sofraya eşyaları olmasına karşın dekoratif ürünler de üretilmiştir. Yaklaşık iki yüz elli yıldır kaliteli üretimden ödün vermeden, ticaret ve sanat hayatını sürdürmektedir.

## **ABSTRACT**

Starting with the production of a small workshop in England in the 17th century, Wedgwood still continues ceramic production today with unique products that adds to the world of ceramic. The source of the success of Wedgwood ceramics is research, innovative thinking and the spirit and principle of always working with talented artists.

Although the basic production is tableware, decorative products were also produced. About two hundred and fifty years, without sacrificing quality production, trade and art life has been continuing.

## ÖNSÖZ

Wedgwood Seramikleri isimli bu çalışma Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü Seramik ve cam Ana Sanat Dalı'nda Prof.Halil YOLERİ yönetiminde hazırlanmıştır.

Çalışmada Wedgwood seramiklerinin tarihsel süreci, üretim bölgeleri, üretim teknikleri araştırılmış, Wedgwood ismi ile bütünleşmiş Jasper, Siyah Bazalt ve Kraliçe işleri'nin bünye denemeleri ve uygulamaları yapılmıştır.

Başta yardım ve desteklerini hiçbir zaman esirgemeyen Bölüm Başkanım Prof.Sevim ÇİZER'e, çalışmalarımın her aşamasında beni yönlendiren tez danışmanım Prof.Halil YOLERİ'ye, katkılarından dolayı teşekkürlerimi sunarım.

Yapıcı eleştirileri ile tez çalışmamın her aşamasında fikirleri ile tezin şekillenmesinde büyük katkı sağlayan başta Arş.Gör.Oya AŞAN, Arş.Gör.Temel KÖSELER, Arş.Gör.Efe TÜRKEKEL, Yard.Doç.İ.Alp.ÇAM, Yard.Doç.Candan GÜNGÖR, Öğr.Gör.Fusun ÇÖVENOĞLU'na,

Manevi desteğini esirgemeyen aileme sonsuz teşekkür ederim.

İsmet YÜKSEL

**İÇİNDEKİLER**  
**WEDGWOOD SERAMİKLERİ VE ÜRETİMİ**

YEMİN METNİ.....	ii
TUTANAK .....	iii
YÜKSEKÖĞRETİM KURULU DOKÜMANTASYON MERKEZİ TEZ/PROJE VERİ FORMU .....	iv
ÖZET .....	v
ABSTRACT.....	vi
ÖNSÖZ .....	vii
TABLolar LİSTESİ.....	xi
FOTOĞRAF LİSTESİ.....	xii
GİRİŞ .....	1

**1.BÖLÜM**

**WEDGWOOD TARİHİ**

<b>1.1.WEDGWOOD TARİHİ .....</b>	<b>2</b>
1.1.1.Josiah Wedgwood.....	2
1.1.1.1.Seramik Endüstrisine Katkıları ve Öncülükleri .....	4
1.1.1.1.1.Pirometre.....	5
1.1.1.1.2.Makineyle Döndürülen Torna.....	7
1.1.1.1.3.Yatay Eksenli Torna Dekorü (Staffordshire).....	10
1.1.1.2.Geliştirdiği ve Ortaya Çıkardığı Seramik Teknikleri.....	13
1.1.2.Diğer Kuşaklar .....	14
1.1.2.1. İkinci kuşak .....	14
1.1.2.2.Üçüncü Kuşak .....	15
1.1.2.3.Dördüncü Kuşak.....	16
1.1.2.4.Beşinci Kuşak .....	16
<b>1.2.WEDGWOOD SANATÇILARI VE TASARIMCILARI .....</b>	<b>17</b>
1.2.1.John Flaxman Jnr. (1755-1826).....	17
1.2.2.George Stubbs ( 1724- 1806) .....	18
1.2.3.Sir Joshua Reynolds (1723-92) .....	19
1.2.4.Lady Elizabeth Templetown (1747-1823) .....	20



1.2.5.Emile Lessore (1805-1876) .....	20
1.2.6.Walter Crane (1845-1915).....	21
1.2.7.Richard Talbot Guyatt (1914-) .....	22
1.2.8.Keith Day Pearce Murray (1892-1981).....	23
1.2.9.Oscar Nemon (1906-1985).....	24
1.2.10.Sir Eduardo Paolozzi (1924-) .....	25
1.2.11.Eric Ravilious (1903-1942) .....	27
<b>1.3.ŞİRKET YÖNETİMİ .....</b>	<b>28</b>
<b>1.4.ŞİRKET ORTAKLARI.....</b>	<b>29</b>

## **2.BÖLÜM**

### **WEDGWOOD SERAMİKLERİ**

<b>2.1.WEDGWOOD SERAMİKLERİ ÜRETİM BÖLGELERİ.....</b>	<b>32</b>
2.1.1.Churchyard Seramik Fabrikası (1656-1759).....	32
2.1.2.Ivy House Seramik Fabrikası (1759-62) .....	33
2.1.3.Brick House Seramik Fabrikası (1763-72).....	34
2.1.4.EtruriaSeramik Fabrikası (1769-1950).....	35
2.1.5.Barlaston Seramik Fabrikası (1940- ) .....	37
<b>2.2.WEDGWOOD ÜRÜNLERİNİN PIŞİRİM SÜRECİ VE ŞİŞE FIRINLARI</b> .....	<b>38</b>
2.2.1.Şişe Fırınlarda Pişirim .....	41
2.2.2.Şişe Fırınlarnın Çalışma Prensibi .....	42
2.2.3.Şişe Fırını Çeşitleri .....	43
2.2.3.1.Üstten Çekişli Fırın .....	43
2.2.3.2.Alttan Çekişli Fırın.....	43
2.2.3.3.Muffle, Sır Fırını .....	43
2.2.3.4.Kalsine Fırını.....	43
<b>2.3.WEDGWOOD SERAMİKLERİ ÇEŞİTLERİ VE ÜRETİM TEKNİKLERİ</b> .....	<b>44</b>
2.3.1.Sırsız İngiliz Stone ware'leri .....	44

2.3.2. Wedgwood Antik Kırmızı ve Kahverengi (Rosso Antico) .....	46
2.3.3. Wedgwood Sepet Örgüsü Biçimli İşler (Cane ware) .....	49
2.3.4. Kraliçe işi (Queen's Ware) .....	51
2.3.5. Mermer ve Akik Taşı Görünümlü İşler (Agateware) .....	56
2.3.6. Jasper işleri (Jasper ware) .....	57
2.3.7. Siyah Bazalt .....	62
2.3.8. Wedgwood Lüsteri (Fairyländ Lüsteri) .....	66
2.3.9. Wedgwood Mayolika .....	70
<b>2.4. WEDGWOOD DEKOR TEKNİKLERİ .....</b>	<b>71</b>
2.4.1. El Dekoru .....	71
2.4.2. Oyma Dekoru (Ajur) .....	71
2.4.3. Sünger Dekoru .....	73
2.4.4. Pâte-sur-pâte .....	74
2.4.5. Altın Varak ve Yıldız Dekorları .....	76
2.4.6. Parça Ekleme Dekoru (Aplikasyon) .....	78
2.4.7. Figüratif Üretimler .....	80

### **3.BÖLÜM**

#### **DENEME VE UYGULAMALAR**

<b>3.1. WEDGWOOD DENEMELERİ .....</b>	<b>81</b>
3.1.1. Jasper işi denemeleri .....	81
3.1.2. Siyah Bazalt denemeleri .....	101
<b>3.2. UYGULAMALAR .....</b>	<b>102</b>
<b>SONUÇ .....</b>	<b>113</b>
<b>SÖZLÜK .....</b>	<b>116</b>
<b>KAYNAKÇA .....</b>	<b>117</b>
<b>ÖZGEÇMİŞ</b>	

## TABLULAR LİSTESİ

Tablo 1- Jasper İşi Denemeleri (Beyaz Kaolen katkılı).....	83
Tablo 2- Jasper İşi Denemeleri (Kaolen katkılı).....	84
Tablo 3- Jasper İşi denemeleri ( Limoge porselen döküm çamuru katkılı) .....	85
Tablo 4- Jasper İşi denemeleri ( ESÇ, Porselen Dökümçamuru katkılı) .....	86
Tablo 5: Jasper işi küçülme testi oranları.....	87
Tablo 6- Bakır Oksit.....	89
Tablo 7-Krom Oksit .....	90
Tablo 8-Sarı Demir Oksit.....	91
Tablo 9-Kırmızı Demir Oksit.....	92
Tablo 10-Kobalt Oksit.....	93
Tablo 11-Mangan Oksit .....	94
Tablo 12-Siyah Demir Oksit .....	95
Tablo 13-Siyah Boya.....	96
Tablo 14-Sarı Boya .....	97
Tablo 15-Pembe Boya.....	97
Tablo 16-Kırmızı Boya .....	98
Tablo 17- Açık Yeşil Boya .....	98
Tablo 18- Koyu Yeşil Boya .....	99
Tablo 19-Açık Mavi Boya .....	99
Tablo 20-Yeşil Boya .....	100
Tablo 21-Kahverengi Boya .....	100
Tablo 22- Siyah Bazalt Denemeleri .....	101

## FOTOĞRAF LİSTESİ

Resim 1-Josiah Wedgwood.....	2
Resim 2-Wedgwood ailesi soy ağacı .....	3
Resim 3-Wedgwood'un küçülme hesaplaması yöntemiyle sıcaklık ölçme aleti, Pirinç Pirometre.....	6
Resim 4-Pirometre .....	7
Resim 5-Çömlekçi Çarkı      Resim 6-Yatay Torna .....	8
Resim 7-Yatay eksenli Tıraşlama .....	9
Resim 8-Yatay eksenli Tıraşlama .....	9
Resim 9-Panterli vazo, yatay tornada şekillendirilmiş form.....	10
Resim 10- Yeşil-sarı sırlı, Wedgwood yatay eksenli torna dekorlu demlik, .....	11
Resim 11- Yatay eksenli tıraşlama tornası.....	12
Resim 12- Gövdesi 4 farklı kesici ile şekillendirilmiş çaydanlık formu.....	12
Resim 13- Josiah Wedgwood II, (1769-1843).....	14
Resim 14-John Flaxman Jnr, Wedgwood Müzesi                      Resim 15- John Flaxman Madalyonu .....	17
Resim 16-George Stubbs porte      Resim 17-George Stubbs at anatomisi.....	18
Resim 18-Joshua Reynolds portresi, 1776, Uffizi Gallery, Floransa.....	19
Resim 19- Emile Lessore .....	20
Resim 20- Walter Crane.....	21
Resim 21- Richard Gerald Talbot Guyatt .....	22
Resim 22- Keith Day Pearce Murray .....	23
Resim 23-Oscar Nemon portre .....	24
Resim 24-Winston Churchill, Oscar Nemon, 1970 .....	24
Resim 25- Sir Eduardo Paolozzi portre.....	25
Resim 26- geometrik temalı çeşitlemeler serisi, Sir Eduardo Paolozzi, 1968.....	26
Resim 27- Eric Ravilious portre.....	27
Resim 28-Sir Joseph Banks Madalyonu, Wedgwood Müzesi .....	29
Resim 29-Thomas Byerley Madalyonu, Wedgwood Müzesi .....	30
Resim 30-Sir William Hamilton .....	31
Resim 31- Churchyard Seramik Fabrikası .....	32
Resim 32- Ivy House Seramik Fabrikası .....	33
Resim 33- Brick House Seramik Fabrikası.....	34
Resim 34- Etruria .....	35
Resim 35- Etruria Fabrikası açılışı için özel tasarlanmış "İlk gün vazosu" .....	36
Resim 36-Barlaston.....	37
Resim 37- Barlaston, 1941 .....	37
Resim 38-Wedgwood şişe fırınları, Etruria .....	38
Resim 39-Atölye içi şişe fırını .....	39

Resim 40-Hovel (Dış kısım) Resim 41-Besleme ağzı.....	39
Resim 42-Sagar Kutusu Resim 43-sırlı ürünler için kaset sistemi .....	40
Resim 44-Şişe Fırınlarnın atmosfere yaydığı hava kirliliği .....	41
Resim 45-Hovel fırını dış görünümü, Resim 46-Şişe fırını havalandırma sistemi	42
Resim 47-Sol; Çaydanlık, Kırmızı Stone ware, sırsız, applike dekorlu, 18.yy, Çin....	44
Sağ; Çaydanlık, Kırmızı Stone ware, sırsız, applike dekorlu, 1750-60, İngiltere.....	44
Resim 48-Bir kısmı restore edilmiş demlik, kase ve kapağı, kırmızı stoneware, John Dwight Fabrikası Fulham, 1675, Londra Müzesi. ....	45
Resim 49-Şamdan 1785, demlik 1870 , bardak 1798, Siyah figür applike dekorlu Antik Kırmızı, Royal Ontario Müzesi.....	46
Resim 50-Siyah figür applike dekorlu Wedgwood Antik Kırmızı vazo, 1805, Mint Sanat Müzesi .....	47
Resim 51-Beyaz stoneware applike dekorlu, Antik Kırmızı demlik, Wictoria Albert Müzesi.....	48
Resim 52- Kahverengi Stone ware applike dekorlu, Antik Kırmızı Tütsü kabı, Wictoria Albert Müzesi.....	48
Resim 53-Gri applike dekorlu Cane ware, 1800,.....	49
Resim 54-Bamboo şekilli Caneware Demlik, Wedgwood & Bentley, 1776-80, Liverpool Museum, Mayer koleksiyonu.....	51
Resim 55-Wedgwood'un denemeler kitabının Kraliçe işi "Queens ware" testinin 411.denemesinde başarılı olduğunu yazdığı bölüm. ....	52
Resim 56-Kraliçe işi sır ve bünye denemeleri,1760 .....	53
Resim 57-İkiz kulplu vazo, Kraliçe işi "Queens ware", Wedgwood Museum, .....	54
Resim 58-Yatay tornada dekorlanmış, applike dekorlu, Kraliçe işi Vazo, 1765,Wedgwood Müzesi.....	55
Resim 59-Beyaz terracota Applike dekorlu Agateware örnekleri, 1783, Wedgwood Müzesi.....	56
Resim 60-25 farklı renkte Jasper cameo uygulamaları, Wedgwood Müzesi.....	58
Resim 61- Farklı renklerde Jasper işi örnekleri .....	59
Resim 62- 18.yy Jasper işleri, mavi, yeşil ve siyah örnekleri, 1785-1795, Wedgwood Müzesi.....	60
Resim 63-Mavi beyaz Jasper Örneği .....	60
Resim 64-Portland vazosu reproduksiyonu, siyah jasper Resim 65-orijinal Portland vazosu, M.S.50, wedgwood müzesi .....	61
Resim 66-Erken dönem Siyah bazalt çaydanlık, applike dekoru, 1740-1750, Enoch Wood koleksiyonu, City Museum and Art Gallery, Stoke-on-Trent.....	63
Resim 67-Altın varak ile dekorlanmış Siyah Bazalt fincan ve tabağı, 1775-1780, Mint Sanat Müzesi. ....	64
Resim 68-Altın varak dekorlu Siyah Bazalt, 19.yy, Polikoff koleksiyonu.....	65
Resim 69-Tavşan ve köpek başlı içki kabı, riton, 1775-1780, Weldon Koleksiyonu	66
Resim 70- Gümüş lüsteri sürahi, Louise Powell, 1930.....	67
Resim 71- Bakır Lüsteri vazo, Louise Powell, 1930 .....	68

Resim 72-Periler ülkesi olarak adlandırılan lüsterli kap, Bone China, Daisy Makeig-Jones, 1915.....	68
Resim 73-Periler ülkesi Lüsteri, Daisy Makeig-Jones, 1920.....	69
Resim 74-Okyanus Demlik, mayolika, 170 mm, 170 mm, 118 mm, 1882 .....	70
Resim 75-Botanik Çay Seti, Jean Pillement, el dekoru .....	71
Resim 76-Oyma dekoru .....	72
Resim 77-Portakal Kasesi, Oyma tekniği .....	72
Resim 78-Sünger ile dekor tekniği.....	73
Resim 79-Satir Vazosu.....	74
Resim 80-Pate-sur-pate, kalıp içi astar tekniği .....	75
Resim 81-Üç güzeller.....	75
Resim 82- Pate-sur-pate, Banjo (telli müzik aleti) vazosu, Frederick Rhead, 1878 ..	76
Resim 83-Yaldız ve Altın varak dekoru.....	77
Resim 84-Çiçekli Vazo .....	77
Resim 85-Aplikasyon yöntemi uygulaması .....	78
Resim 86-Portland Vazosu.....	79
Resim 87-Figüratif uygulama .....	80
Resim 88- Cupid & Psyche .....	80
Resim 89-Farklı Jasper işi bünye denemeleri, 1773 .....	81
Resim 90- Jasper İş Denemeleri (Beyaz Kaolen katkılı) .....	83
Resim 91-Jasper İş Denemeleri ( Kaolen katkılı ) .....	84
Resim 92- Jasper İş denemeleri ( Limoge porselen döküm çamuru katkılı) .....	85
Resim 93- Jasper İş denemeleri ( ESC, Porselen Döküm çamuru katkılı) .....	86
Resim 94- Büyesinde çatlak bulunan formda pişirim sonrası deformasyon ve yırtılma gerçekleşir. ....	88
Resim 95-Siyah Bazalt Denemeleri .....	101
Resim 96- Mavi Beyaz Jasper İş Uygulaması .....	102
Resim 97- Mavi Beyaz Jasper İş Uygulaması, Aplike dekorlu .....	103
Resim 98- Beyaz Jasper İş Uygulaması, Aplike dekorlu.....	104
Resim 99- Mavi-Beyaz Jasper İş Uygulaması, Aplike dekorlu .....	105
Resim 100- Jasper işi uygulaması, beyaz bünye üzerine mavi applike dekoru .....	106
Resim 101- Jasper işi uygulaması, açık kahve rengi bünye üzerine beyaz applike dekoru.....	107
Resim 102- Açık Mavi Jasper işi uygulaması.....	108
Resim 103- Açık Mavi Jasper işi uygulaması, Aplike dekorlu.....	109
Resim 104- Jasper işi uygulamaları .....	110
Resim 105-Jasper İş uygulamaları .....	110
Resim 106- Siyah Bazalt uygulaması, Aplike dekoru .....	111
Resim 107- Siyah Bazalt Uygulaması, Aplike dekorlu bardak.....	112
Resim 108- Siyah Bazalt Uygulaması, sır üstü boya dekorlu bardak .....	112
Resim 109-Kraliçe işi uygulaması .....	113
Resim 110- Kraliçe işi uygulaması .....	114



## GİRİŞ

1656 yılında Thomas Wedgwood tarafından Stoke-On-Trent kasabasında küçük bir atölye olarak seramik üretimine başlayan Wedgwood, 1759'da Josiah Wedgwood'un "Josiah Wedgwood & Sons" adı ile, günümüzde de "Waterford Wedgwood Group" bünyesinde ticari ve sanatsal varlığını devam ettirmektedir. Başlangıcından bu yana üretimdeki standartların yüksek olması kalite, yenilik ve tasarımın ilk sırada yer alması ile seramik dünyasında ilk sıralarda yer almıştır.

Yenilikçi ve araştırmacı kişiliği ile "İngiliz seramiğinin babası" olarak bilinen Josiah Wedgwood, seramik dünyasına Jasper, Kraliçe işi (Queen's Ware) ve Siyah Bazalt'ı (Black Basalt) kazandırmıştır. Döneminin geleneksel üretimine karşın seramik üretimini kolaylaştırmak için birçok alet ve makine tasarlamıştır. Bunlardan bazıları; makine ile döndürülen çömlekçi tornası, yatay eksenli dekorlama tornası ve fırın ısıyı tespit aleti pirometredir.

1930'larda, uygunsuz koşulları dolayısıyla kapanmaya zorlanan birçok seramik fabrikasının aksine Wedgwood, başarılarını arttırmayı sürdürmüş ve tam bu sıralarda, bugünkü modern fabrikanın kurulmasına karar verilmiştir. Bu fabrika 1940'larda üretime başlamış ve büyüklüğünü orijinal halinin dördüne katlamıştır.

Tasarım süreçleri, üretim metotları ve bünyesinde çalışan seçkin ustaların hünerleri ile Wedgwood, yaşayan geleneğini günümüzde de sürdürmektedir



## 1.BÖLÜM

### 1.1.WEDGWOOD TARİHİ

#### 1.1.1.Josiah Wedgwood

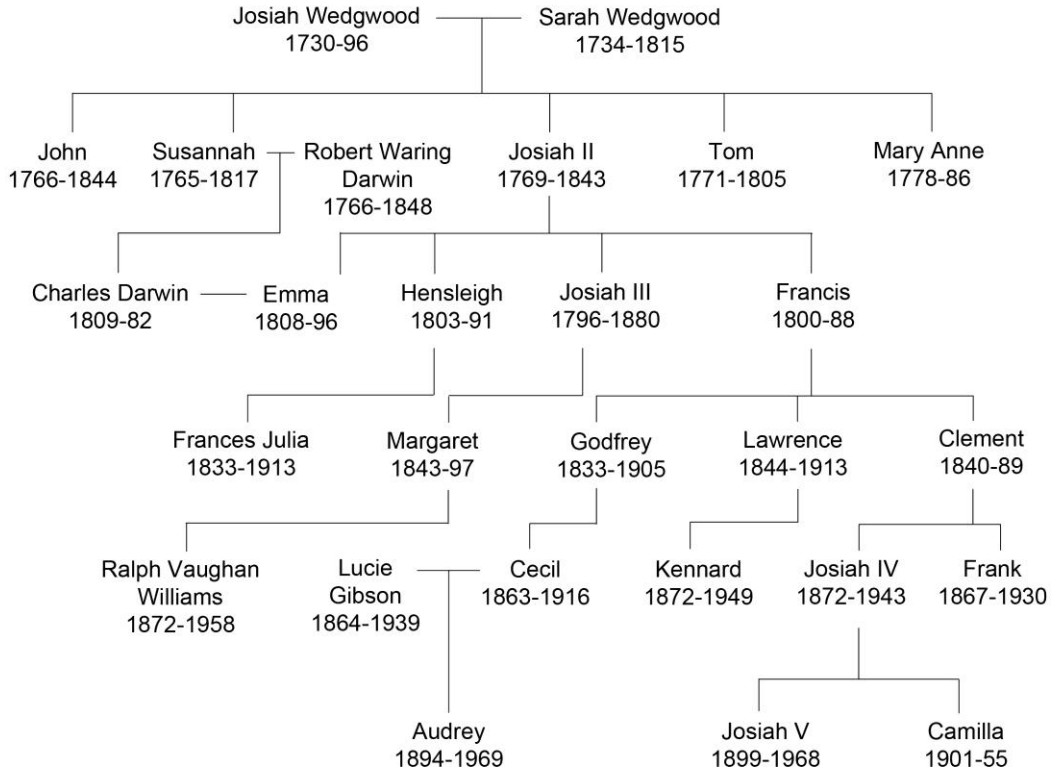
Josiah Wedgwood Temmuz 1730'da Thomas ve Marry Wedgwood'un 12 çocuklu ailesinin en küçük ferdi olarak İngiltere Burslem, Staffordshire'da dünyaya geldi. Çocukluğu konforlu bir evde geçti. Eğitim sürecini Newcastle'da bir okulda tamamladı. Uzun yıllardır seramikle uğraşan bir ailenin ferdi olarak seramikle uğraşması kaçınılmazdı. Dokuz yaşında, babasının ölümünden sonra okuldan alındı ve ailesinin seramik atölyesinde tornacılığı öğrenmek üzere çalışmaya başladı. 12 yaşında çiçek hastalığı yüzünden Burslem'deki birçok Wedgwood ailesi şehirden sürgün edildi. Bu hastalık yüzünden ciddi rahatsızlıklar çekti. Sağ bacağında yıllarca ağrı ile yaşadı. Daha sonra bacağı kesildi. İyileşme süreci yavaştı. 14 yaşlarında büyük abisi Thomas'ın yanında çirak olarak çalışmaya başladı. İki yıl boyunca her ne kadar bacağından acılar çekse de tornacı olarak çalışmaya devam etti.



**Resim 1-Josiah Wedgwood**

<http://www.thepotteries.org/potters/wedgwood.jpg>

Doğasındaki özenli ve itinalı çalışmak daha öncekilerden farklı olarak dikkatini ayrıntıların içine çekti. Çıraklığının sonlarına doğru abisi Thomas onun iş dünyası içine girmesini istemiyordu. Kendi kaynaklarından ayrılarak Cliff Bank Pottery olarak bilinen, Thomas Alders ve John Harrison’la 1751 yılında çalışmaya başladı. 1759 yılında Buslem’de kendi seramik atölyesini kurdu. Orada ürettiği dayanıklı krem renkli çanaklar Kraliçe işi ( Queen’s Ware ) ile 1762’de kraliyet sofraya eşyaları sağlayıcısı oldu. Kraliçe işi “Queen’s Ware” satışlarından elde ettiği gelire 1768’de Stoke-on-Trent kasabası yakınlarında Etruria adını koyduğu yere kendi tasarımını yaptığı fırınlarıyla ikinci fabrikasını kurdu. Önceleri Etruria’da dekoratif çömlekçilik yaptı, daha sonra bu merkez Wedgwood’un bütün üretim olanaklarını sağlar hale geldi.



**Resim 2-Wedgwood ailesi soy ağacı**

[http://www.wedgwoodmuseum.org.uk/media/4/the\\_wedgwood\\_family\\_tree\\_2.jpg](http://www.wedgwoodmuseum.org.uk/media/4/the_wedgwood_family_tree_2.jpg)

Josiah Wedgwood sadece seramik alanında yenilikler ve gelişmeler getiren bir kişi değil aynı zamanda bölgeye giden su kanalı ve yol gelişiminde büyük rol oynamıştır. Bölgeyi ticaretin merkezi haline getirmiştir. Dünyanın en etkili seramik üreticilerinden biri konumuna gelmiş ve İngiliz çömlekçiliğinin babası (The Father of English Potters) ünvanını almıştır.<sup>1</sup>

### **1.1.1.1.Seramik Endüstrisine Katkıları ve Öncülükleri**

Josiah Wedgwood sosyal bir reformcu olarak seramik endüstrisinde buhar gücünün kullanılması, motorlu torna icadı, hammaddelerin taşınması için kara yollarının ve su kanallarının geliştirilmesi, fabrika üretim tekniklerinde devrimler yapması ve dünya çapında yeni ürünler geliştirmek için sistematik bilimsel araştırma merkezi kurma gibi birçok alanda öncü olmuştur.

Birçok farklı endüstride olduğu gibi seramik endüstrisi de hammaddeye ihtiyaç duyar. Bu hammaddelerin hazırlanmasında mısır öğütme değirmenlerinin geliştirilmesiyle elde edilen su değirmenleri kullanılırdı. 17.yy'dan itibaren Staffordshire bölgesinde özellikle çakmak taşı öğütmek için su değirmenleri gücüyle çalışan değirmenler kullanılmaktaydı. Burslem yakınlarında 'On the Jenkins' bölgesinde Wedgwood'un geliştirdiği su değirmeni gücüne ek olarak rüzgâr gücü de kullanıldı. Seramik tarihi boyunca hammadde öğütmede kullanılan su ve rüzgar değirmenleri sert maddeleri özellikle flint ( çakmak taşı ) gibi taşları öğütürken birçok zorlukla karşılaşmıştır. Doğal kaynak gücüne bağımlı olmak yerine, yapay güç kaynakları ile ekstra güç sağlanmaya çalışılmıştır. James Brindley adlı mühendisin Kuzey Staffordshire'da Duke of Bridgewater Dükü kanalı, Trent ve Mersey Kanal'ında yaptığı değirmenler ile doğal kaynaklara ihtiyacı en aza

---

<sup>1</sup> [http://www.wedgwoodmuseum.org.uk/learning/discovery\\_packs/2179/pack/2184/chapter/2298](http://www.wedgwoodmuseum.org.uk/learning/discovery_packs/2179/pack/2184/chapter/2298)

indirmiştir. Bu tasarımlarla birlikte iklim değişikliklerinde yaşanan kuraklık, su baskınları gibi çok farklı değişikliklerle bile tutarlı bir güç sağlanmıştır.<sup>2</sup>

Bir diğer kısıtlayıcı faktör ise rüzgar ve su değirmenlerinin seramik atölyelerine olan uzaklığı olmuştur. Atölyelerin değirmenlere yakın yerlerde seçilmesi önemli bir avantaj oluşturmaktaydı. Ağır hammaddelerin taşıma maliyetlerinin azalması, üretim maliyetlerinde büyük bir düşüş anlamına gelmektedir. Wedgwood bu avantajları göz önünde bulundurarak kendi değirmenine sahip olması gerektiğine karar verdi. 1754 yılında Fenton Vivian bölgesinde değirmen sahibi olan Thomas Whieldon ile ortaklık yapma kararı aldı ve üretimlerini bu atölyede gerçekleştirmeye başladı. Rüzgâr değirmenlerinin hammadde öğütmek için kullanılması 1773 yılında başlamıştır.

Araştırmalarının sonucunda Whieldon, Wedgwood ve John Turner buhar gücüyle çalışmayan havuzdaki suyu yukarı pompalayan bir makine icat ettiler. Wedgwood ve Turner 1775 yılında Cornwall ziyaretlerinde gördükleri ve çok etkilendikleri bir makine olan kalay cevheri kırma makinesini kopyaladılar.

#### **1.1.1.1.1.Pirometre**

Wedgwood İngiltere tarihinin sorgulama, keşif ve büyük deneyimlerin yaşandığı beklide en heyecan verici dönemlerin birinde doğmuştur. Bu dönemde seramik alanındaki hiçbir gelişme, Wedgwood'un fırın içerisindeki yüksek sıcaklığı ölçebilecek termometre üretmesi kadar önemli bir buluş değildi. Wedgwood'un bu buluşundan önce zorlu çalışma şartları ve yüksek ısıya maruz kalmaları yüzünden fırın işçilerinin maaşları çok yüksekti. Ayrıca pişirim sıcaklığına karar verenler de onlardı. 1780 yılından itibaren yaptığı denemelerde, çamur silindirleri yapmış pişmiş silindir ile henüz fırında olan silindirleri fırından çıkararak karşılaştırma yapıyordu. Silindirler arasındaki renk farklılıklarını kontrol ederek sıcaklık hakkında tahmin yürütüyordu. Daha sonrasında fırın sıcaklığını renklerle değil de küçülme oranlarıyla

---

<sup>2</sup> [http://www.wedgwoodmuseum.org.uk/learning/discovery\\_packs/2179/pack/2184/chapter/2322](http://www.wedgwoodmuseum.org.uk/learning/discovery_packs/2179/pack/2184/chapter/2322)





**Resim 4-Pirometre**

<http://www.scienceandsociety.co.uk/results.asp?image=10190809&wwwflag=2&imagepos=6>

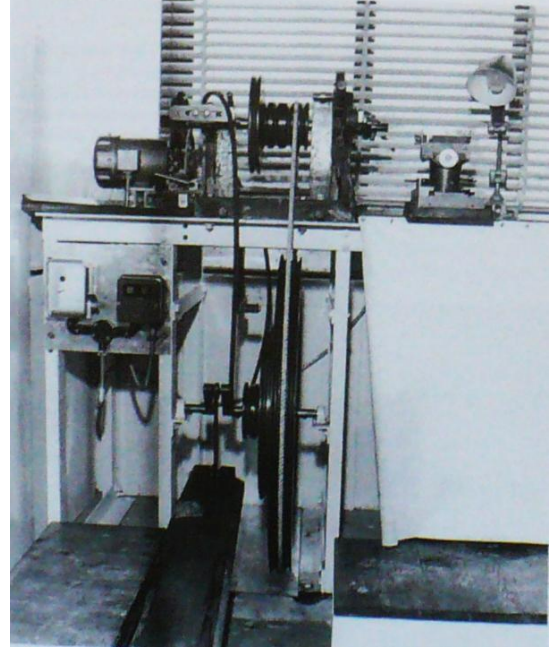
#### **1.1.1.1.2.Makineyle Döndürülen Torna**

Wedgwood'un küçük yaşlarda karşılaştığı salgın yüzünden bacağına kaybetmesi, torna ile çalışmasını engelleyen en büyük faktör olmuştur. Bedensel yetersizliği onun torna ile olan aşkını engelleyemedi. Yaptığı çalışmalar sonucunda bir torna icat etti. Ayakla döndürülmesi gerekmeyen bu torna Wedgwood'un en büyük yardımcısı olmuştur. 1763 yılında daha gelişmiş bir torna olan makineyle döndürülen torna (engine-turning lathe ) icat ederek fabrikasında kullanmaya

başlamıştır. Wedgwood bu makineyi metal sektöründe kullanılan tornalardan ilham alarak, seramik için uygun hale getirerek tasarlamıştır.



**Resim 5-Çömlekçi Çarkı**



**Resim 6-Yatay Torna**

Wedgwood ayrıca Josiah Elers Brothers'ın icadı olan yatay tornayı geliştirerek çok farklı dekor uygulamaları gerçekleştirmiştir. Yatay ekseninde dönen torna, eksantrik mil (merkezi dönme hareketini şaşırtan, merkez dönme hareketinden farklı dönmeyi sağlayan mil) ile doğrusal olmayan dönme gerçekleştirir. Döndürülen torna kesici bir şablon yardımıyla eşit aralıklarla tıraşlanmış olur. Böylelikle elle şekillendirilmesi çok güç olan dekorlar elde edilmiş olur.



**Resim 7-Yatay eksenli Tıraşlama**



**Resim 8-Yatay eksenli Tıraşlama**





**Resim 9-Panterli vazo, yatay tornada şekillendirilmiş form**

<http://www.residesf.com/2010/01/05/tea-with-claudia-lord-wedgwood/>

### **1.1.1.1.3.Yatay Eksenli Torna Dekorü (Staffordshire)**

Yatay eksenli torna ile dekorlanan, İngiliz krem rengi ve kırmızı renkli çömlükleri, çömlükçilik tarihi boyunca nadir görülen, Staffordshire'a özgü kabul edilen bir dekor yöntemidir. <sup>4</sup> Bu dekor yöntemi, yatay eksenli torna dönerken,

---

<sup>4</sup> Staffordshire Engine Turned Pottery 1760-1780, Bulletin of the Society of Ornamental Turners Vol 20, No:100, Mayıs 1999, Londra,İngiltere

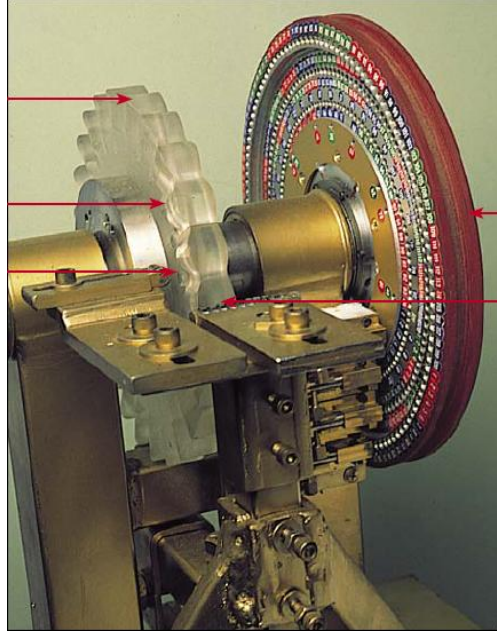
ekseni dışında yukarı ve aşağı hareketi ile form üzerinde çizgiler oluşturma esasına dayanır. 1760-1780 yılları arasında popüler olmuş fakat daha sonraları pek rağbet gören bir dekor yöntemi olmamıştır.

Wedgwood ismi uzun yıllar boyunca yatay eksenli torna dekoruyla anılmasına rağmen, bu tarih aralığında birçok isimsiz örnekler de bulunmaktadır.



**Resim 10- Yeşil-sarı sırlı, Wedgwood yatay eksenli torna dekorlu demlik, 1759-1760**

Staffordshire Engine Turned Pottery 1760-1780, Society Of Ornamental Turners Publish, Vol.20, No:100, 1999, S.1



**Resim 11- Yatay eksenli tıraşlama tornası**

Staffordshire Engine Turned Pottery 1760-1780, Society Of Ornamental Turners Publish, Vol.20, No:100, 1999, S.6



**Resim 12- Gövdesi 4 farklı kesici, emzik kısmı el ile şekillendirilmiş bir çaydanlık formu.**

Staffordshire Engine Turned Pottery 1760-1780, Society Of Ornamental Turners Publish, Vol.20, No:100, 1999, S.5

### 1.1.1.2.Geliştirdiği ve Ortaya Çıkardığı Seramik Teknikleri

Yaşamının büyük bir kısmını yeni şeyler üretmek için adayan Josiah Wedgwood, birçok seramik tekniği üretmiş ve mevcut teknikleri de mükemmelleştirmek için büyük çabalar sarf etmiştir. Bazı tekniklerde mükemmelliği çok kısa süre zarfında yakalamış, bazılarında ise neredeyse yaşamı boyunca sürekli deneylere ve testlere devam etmiştir.

Kronolojik sıraya göre Wedgwood'un seramik teknikleri üzerindeki çalışmaları şöyle sıralanabilir;

- Yeşil Seramikler (Green ware) 1752- 1795
- Akik ve Mermer görünümlü işler (Agate Ware) 1752
- Delft Seramikleri taklitleri (Delftware) 1758
- Beyaz Stone ware 1759
- Kraliçe İşleri (Queen's ware) 1759- 1795
- Siyah Bazalt (Black Basalt) 1762- 1795
- Kristal Sırlı 1763
- Bronz görünümlü Etrüsk işleri(Bronze Etruscan) 1768
- İnce Beyaz Seramikler 1773-1775
- Jasper işleri (Jasper ware) 1775- 1795
- Antik Kırmızı 1776
- Sedef Renkli Lüster 1776- 1779
- Sepet Örgüsü Biçimli seramikler (Cane-Coloured Ware) 1780- 1795<sup>5</sup>

---

<sup>5</sup> Wedgwood and his imitators, N.Hudson MOORE, NewYork Frederick A.Stokes Company Publishers, Eylül 1909, s.17.

## 1.1.2.Diğer Kuşaklar

### 1.1.2.1. İkinci kuşak

Bu kuşak Josiah Wedgwood II, John Wedgwood, Sukey Wedgwood, Robert Darwin, Tom Wedgwood ve Mary Anne Wedgwood'tan oluşmaktadır.

Babası gibi yetenekli bir seramikçi olan Josiah Wedgwood II, 1790-1841 yılları arasında şirket ortaklığı yapmış, 1805 yılında şirketin yönetimini devralmıştır. Fransız Devriminin sıkıntılı dönemlerinde babası gibi yenilikler yapmaya çalışarak, Wedgwood şirketinin ilk Bone china ve Mavi baskılı seramik üretimini yapmaya başladı. 1832 yılında Stoke-on-Trent Kasabası'nın ilk parlamento üyesi seçildi.<sup>6</sup>



**Resim 13- Josiah Wedgwood II, (1769-1843)**

[http://www.wedgwoodmuseum.org.uk/learning/discovery\\_packs/2179/pack/2184/chapter/2299](http://www.wedgwoodmuseum.org.uk/learning/discovery_packs/2179/pack/2184/chapter/2299)

---

<sup>6</sup> [http://www.wedgwoodmuseum.org.uk/learning/discovery\\_packs/2179/pack/2184/chapter/2299](http://www.wedgwoodmuseum.org.uk/learning/discovery_packs/2179/pack/2184/chapter/2299)

Josiah ve Sarah Wedgwood'un en büyük erkek çocuğu olan John Wedgwood, 1781 yılından itibaren aralıklarla Etruria fabrikasında ve Wedgwood Londra showroomunda çalıştı. 1790-1793 ve 1800-1811 yılları arasında Etruria Works'un ortaklığını yaptı.

Susannah Wedgwood ailenin en büyük çocuğuydu. Etruria Hall'de Etruscan Schooll'da eğitim gördü. 1796 yılında Robert Waring Darwin ile evlendi. İngiliz doğa tarihçisi Charles Robert Darwin de bu ailenin bir ferdidir.

Ailenin üçüncü çocuğu Tom Wedgwood hiçbir zaman şirket yönetiminde yer almadı. Kronik bir hastalıktan dolayı 34 yaşında hayatını kaybetti.

Ailenin en küçük çocuğu Mary Anne Wedgwood'un, zihinsel ve bedensel rahatsızlıkları vardı. 7 yaşında hayatını kaybetti.

#### **1.1.2.2.Üçüncü Kuşak**

Üçüncü kuşak Josiah Wedgwood III, Francis Wedgwood, Charles Darwin, Emma Wedgwood ve Hensleigh Wedgwood'tan oluşmaktadır.

Josiah Wedgwood III 1823-1841 yılları arasında babasına katılarak Etruria Seramik Fabrikası'nda ortaklık yaptı. Wedgwood II ve Bessy Wedgwood'un üçüncü çocukları olan Francis Wedgwood bilim eğitimi aldı. 1827 yılında kardeşi Josiah III ile birlikte şirket yönetimine katıldı.

### **1.1.2.3.Dördüncü Kuşak**

Dördüncü kuşak Godfrey Wedgwood, Clement Wedgwood, Frances Julia Wedgwood, Margaret Vaughan Williams ve Laurence Wedgwood'tan oluşmaktadır.

Godfrey, Clement ve Laurence Wedgwood farklı zamanlarda şirket ortaklığı yapmışlardır. Godfrey, 19.yy'da şirketi diriltmek, eski gücüne kavuşturmak için büyük çabalar sarf etmiştir. Francis'in en büyük çocuğu olan Godfrey, Büyük büyük babası gibi o da tek bacaklı olarak yaşamını sürdürmüştür. 1859 yılında Etruria'da şirket ortağı olmuştur. Sanata olan ilgisi sebebiyle Wedgwood şirketi adına çalışan Fransız sanatçı Emile Lessore ile yakın arkadaşlık kurmuştur. Ortaklığı sırasında Bone China üretiminin tekrar canlandırılmasına ve karo üretimine destek verdi.

Francis'in ikinci çocuğu olan Clement Wedgwood, 1859 yılında fabrika için çalışmaya başlamış ve 1863 yılında şirket ortağı olmuştur. Frances Julia Wedgwood, İngiliz feminist yazar, biyografi yazarı, tarihçi ve edebi eleştirmen olarak yaşamını sürdürmüştür. Laurence Wedgwood 1868-1895 yılları arasında ortaklık yapmış, şirketin aile şirketinden çıkıp, kurumsal bir şirket olmasını sağlayan etkili bir kişi olmuştur.

### **1.1.2.4.Beşinci Kuşak**

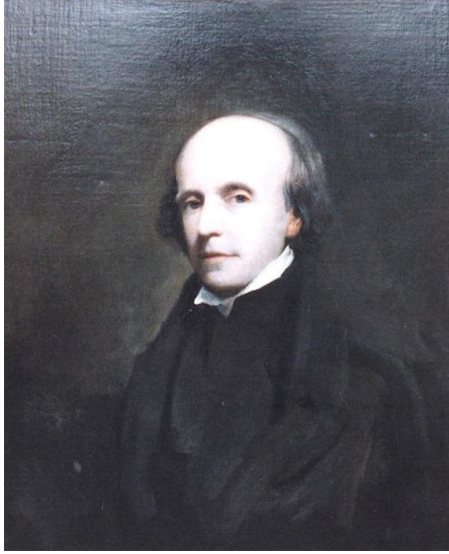
Beşinci kuşak Francis Wedgwood, Josiah Wedgwood IV, Cecil Wedgwood, Lucie Wedgwood, Kennard Wedgwood ve Ralph Vaughan Williams'tan oluşmaktadır.

1916 yılında şirket yöneticisi olan Francis Wedgwood 1930 yıllarındaki ekonomik durgunluğun üstesinden gelerek başarıyla yönetmiştir. Josiah Wedgwood IV ise aile fertlerinin aksine seramik yerine politika ile uğraşıyordu.

## 1.2.WEDGWOOD SANATÇILARI VE TASARIMCILARI

On sekizinci yüzyılda Wedgwood adına çalışmış en önemli sanatçılardan bazıları şunlardır;

### 1.2.1.John Flaxman Jnr. (1755-1826)



Resim 14-John Flaxman Jnr, Wedgwood Müzesi

Resim 15- John Flaxman Madalyonu

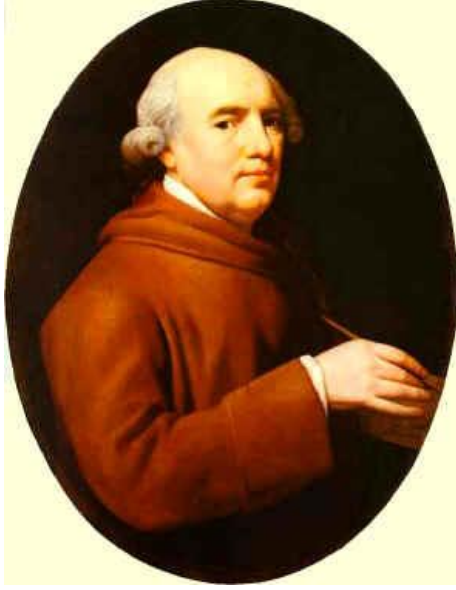
[http://www.123rf.com/photo\\_8510013\\_john-flaxman-1755-1826-on-engraving-from-the-1800s-english-sculptor-and-draughtsman-engraved-by-r-wo.html](http://www.123rf.com/photo_8510013_john-flaxman-1755-1826-on-engraving-from-the-1800s-english-sculptor-and-draughtsman-engraved-by-r-wo.html)

Modelci ve alçı tedarikçisinin oğlu olarak İngiltere'nin York şehrinde dünyaya geldi. Küçük yaşlardan itibaren, hatırı sayılır sanatsal beceri göstermiş, 1770 yılında Academy Schools'a katılmış ve 1 yıl sonra gümüş madalya ile ödüllendirilmiştir. 1775 yılında I.Josiah Wedgwood için alçak kabartma, model ve madalyon tasarımları yapmaya başladı. Wedgwood için yaptığı en ünlü alçak kabartmalar içinde "Dans Saati" ve "Homerin Tanrıları"dır. 1787 yılında eşiyle birlikte yedi yıl yaşadığı Roma'ya yerleşti. Bu süre zarfında Wedgwood adına, fabrikanın model sorumlusu olarak tasarımlarını gönderdi. 1794 yılında İngiltere'ye geri döndü ve kendini anıtsal heykel çalışmalarına adadı. 1800 yılında Royal



Akademi üyesi, 1816 yılında Roma Akademisi üyesi oldu. Ayrıca St.Peter Kilisesi, Vincula, Stoke'da I.Josiah anıt heykelini yaptı.

### 1.2.2.George Stubbs ( 1724- 1806)



**Resim 16-George Stubbs porte**

**Resim 17-George Stubbs at anatomisi**

<http://www.englishhistory.com/sections/art/georgestubbs/georgestubbs.htm>

Atların en büyük ressamı olarak bilinen George Stubbs, “Atların Anatomisi” adlı kitabını 1766 yılında yayınladı. Farklı materyaller üzerine yaptığı resimlerle Wedgwood ve partneri Thomas Bentley’in dikkatini çekmeyi başardı. Wedgwood Stubbs için seramik plaka üzerine dekor bovalarıyla resim yapma olanağını sağladı. Zamanında resimlerinin büyük çoğunluğunun halk tarafından ilgi görmese de, günümüzde çalışmaları çok değerlidir. 1780 yılında Wedgwood ailesini ziyaret etti ve Etruria’da bir kaç ay kaldı. Bu zaman zarfında iki adet alçak kabartma modeli (Korkak At, Faytonun Düşüşü) hazırladı. Ayrıca ahşap panel üzerine Josiah, eşi ve 7

çocuğu ile Wedgwood ailesini ve seramik plaka üzerine Josiah ve eği Sarah'ı resmetti.

### 1.2.3.Sir Joshua Reynolds (1723-92)



**Resim 18-Joshua Reynolds portresi, 1776, Uffizi Gallery, Floransa**

[http://www.gutenberg.org/files/19009/19009-h/images/image\\_01.jpg](http://www.gutenberg.org/files/19009/19009-h/images/image_01.jpg)

Joshua Reynolds Kraliyet Akademisi kurucusu ve en önemli İngiliz portre ressamlarından sayılır. 1782 yılında yaptığı Wedgwood ve eği Sarah portreleri Wedgwood Museum Trust koleksiyonunda bulunmaktadır.

Wedgwood Reynolds'un resimlerini (Infant Akademisi, Müzik, Venüs) ilham alarak alçak kabartmalarında uygulamıştır.

#### **1.2.4.Lady Elizabeth Templetown (1747-1823)**

Amatör bir sanatçı ve heykeltıraş olan Elizabeth Templetown'un tasarımları 1783-1789 yılları arasında Wedgwood tasarımlarının çoğunluğunu oluşturmaktaydı. Tasarımları, çizimleri William Hackwood tarafından alçak kabartma olarak modellenmiştir.

19.yy'da Wedgwood fabrikası yine dönemin önemli yeteneklerini bir araya getirip, William Hackwood gibi usta modelcilerle tasarımlarına ve üretimine devam etmiştir. William Hackwood fabrika için 63 yıl şef modelci olarak çalışmıştır. İki kuşak ile çalışma fırsatı bulmuş, 1832 yılında emekli olmuştur.

Diğer önemli 19.yy sanatçıları şunlardır;

#### **1.2.5.Emile Lessore (1805-1876)**



**Resim 19- Emile Lessore**

[http://www.wedgwoodmuseum.org.uk/media/9/porw22\\_3.jpg](http://www.wedgwoodmuseum.org.uk/media/9/porw22_3.jpg)

Ünlü porselen ve çömlek üzeri dekor ressamıdır. Lessore ünlü Fransız neo-klasik ressam Jean Auguste Dominique Ingres atölyesinde çalıştı. Düzenli olarak Paris sergi salonlarında sergi açtı. Sèvres Fabrikasında çalıştı, sonra İngiltere'ye taşındı. 1860 yılında büyük şöhret kazandığı Wedgwood, Etruria'ya yerleşti. 1862 yılında ulusal bir sergide, John Flaxman jnr'dan sonra Lessore ilk Wedgwood sanatçısı olarak duyuruldu. Lessore 1860'dan itibaren dekoratör ve tasarımcı olarak görevlendirilmiş ve yaklaşık iki sene sonra çalışmalarını, fabrika için tasarımlar ve bazen de prototipler yarattığı, Londra'daki stüdyosundan sürdürmüştür. 1865'ten itibaren de lüster bezemeleri üzerinde çalışmıştır. Diğer birçok sanatçı gibi çalışmalarının hepsi halk tarafından yaşamı süresince kabul görmemiştir. Buna rağmen sonraki yıllarda hak ettiği saygıyı görmüştür.

#### 1.2.6. Walter Crane (1845-1915)



Resim 20- Walter Crane

[http://upload.wikimedia.org/wikipedia/commons/a/a8/Walter\\_crane\\_small.jpg](http://upload.wikimedia.org/wikipedia/commons/a/a8/Walter_crane_small.jpg)

Walter Crane, Sanatçı, tasarımcı, kitap illüstratörüdür. Crane Arts and Crafts akımına öncülük eden figürlerin başında gelir. Arts and Crafts Society başkanlığı

yapmıştır. Wedgwood fabrikasında Kraliçe işi “Queen’s Ware” vazo tasarımları yapmak üzere görevlendirildi. İlk tasarımları 'The Seasons' , 'The Hours', 'The Ages of Man' ve 'The Employments' dir.

20. yüzyılda Wedgwood Fabrikası için çalışan, birçok farklı disiplinde uzman, fabrika dışından çalışan çok fazla sanatçı olmuştur.

Fabrika için çalışmış birçok ünlü sanatçıdan bazıları şunlardır;

### **1.2.7.Richard Talbot Guyatt (1914-)**



**Resim 21- Richard Gerald Talbot Guyatt**

<http://www.wedgwoodmuseum.org.uk/media/9/porw34.jpg>

Richard Gerald Talbot Guyatt 1914 yılında doğdu. 1930 yılında tasarımcı ve grafik tasarımcısı olarak çalışmaya başladı. 1948 yılında Royal College of Art'ta profesör oldu ve Wedgwood ile tanışması bu tarihten sonra gerçekleşti. Guyatt Wedgwood markası için içerisinde Kraliçe işi “Queen's Ware” kupaların da bulunduğu birçok hatıra eşyaları tasarlamıştır. Bu tasarımlarının ilk örneği 1953 taç giyme merasimi kupasıdır.

### 1.2.8.Keith Day Pearce Murray (1892-1981)



Resim 22- Keith Day Pearce Murray

Keith Day Pearce Murray 1892 yılında Yeni Zelanda'da doğdu. Seramikçi ve mimar olarak çalıştı. 1931 yılında Whitefriars Glassworks yöneticisi Arthur Marriott Powell için tasarımlar üretti. 1932 yılında Williams Glassworks için çalıştı. Powell ile yaptığı çalışma sırasında Wedgwood Londra Showroom müdürü Felton Wreford ile tanıştı ve Etruria'ya davet edildi. Josiah Wedgwood V ile yapılan görüşme ile serbest olarak çalışma teklifi alarak Wedgwood için tasarımlar yapmaya başladı.

Keith Murray tasarımları sürahi, kase, vazo, sofraya eşyaları gibi fonksiyonel ürünlerden oluşmaktadır.

1935 yılında Keith Murray'ın seramikleri çok popüler olmaya başladı. Ülkede düzenlenen birçok sergide eserleri büyük ilgi çekmiş, gazete, dergi ve radyolarda adından söz edilmiştir.

### 1.2.9.Oscar Nemon (1906-1985)



**Resim 23-Oscar Nemon portre**

<http://oscarneumon.org.uk/research/research.html>

Heykel sanatçısı olan Nemon, 1906 yılında Yugoslavya’da doğdu. İlki İngiltere’de olmak üzere, Belçika ve Paris’te birçok sergi açtı. 1938 yılında İngiltere’ye geldi ve 20.yy önemli şahsiyetlerinin büstleri ve heykellerini yaptı. Winston Churchill heykeli sanatçının en popüler eserlerindedir. Wedgwood fabrikası için kraliçe büstü, İngiliz General Montgomery ve ünlü Jokey Jockey Lester Piggott büstünü yapmıştır. Bu eserler Wedgwood Barlaston Fabrikasında aslına sadık kalınarak Parian bünyesiyle tekrar üretilmişlerdir.



**Resim 24-Winston Churchill, Oscar Nemon, 1970**

[http://oscarneumon.org.uk/history/churchill\\_hist.html](http://oscarneumon.org.uk/history/churchill_hist.html)

### 1.2.10.Sir Eduardo Paolozzi (1924-)



**Resim 25- Sir Eduardo Paolozzi portre**

<http://www.edinburgh-places.co.uk/folk/oldfolk/eduardo-paolozzi.htm>

Sir Eduardo Paolozzi, 50 yıldan fazla heykel sanatı ile uğraşmış, Kraliçenin heykel sanatçısı olarak çalışmıştır. 1924 yılında Edinburg yakınlarında bir kasabada İtalyan göçmen bir aile ferdi olarak dünyaya gelmiştir. Babası dondurma satıcısı olan Paolozzi, 1940 yılında hem babasını işini devam ettirdi hem de Edinburgh College'da sanat eğitimi almaya başladı. 1944 yılında Oxford Slade Art School'a kabul edildi.

1947 yılında Fransa'ya yerleşti. Burada sürrealist sanatçı Marcel Duchamp'tan çok fazla etkilendi ve bu yönde çalışmalar üretti. 1960 yıllarında geometrik formlar üzerine yoğunlaştı.





**Resim 26- geometrik temalı çeşitlemeler serisi, Sir Eduardo Paolozzi, 1968**

<http://www.skinnerinc.com/full/153/718153.jpg>

1968 yılında Wedgwood için Geometrik temalı çeşitlemeler serisi üretti. Bone China tabaklar üzerine serigrafi baskı ile yapılan bu seriden 200 adet set olarak üretildi. Paolozzi'nin eserleri London's Tate Gallery, New York Modern Sanatlar Müzesi gibi müzelerde görülebilir.

### 1.2.11.Eric Ravilious (1903-1942)



**Resim 27- Eric Ravilious portre**

<http://www.ww2talk.com/forum/war-air/27093-eric-ravilious-rm-attached-raf.html>

Eric William Ravilious Londra’da doğdu. Eastbourne Sanat Okulu’nda eğitim gördü. Royal College’dan 1922 yılında burs kazandı. Gravür, illüstrasyon, renkli baskı ve duvar resmi gibi tekniklerle çalıştı. 1936-1940 yılları arasında Wedgwood firması için çalıştı. Üretime geçen ilk çalışması, Edward VIII için üretilen kupanın benzeri olan, George VI için üretilen bir hatıra kupasıdır. Ayrıca kurumsal tasarımlar, sofraya eşyaları ve çay setleri gibi tasarımlar da yapmıştır.

David Gentleman, Wendy Ramshaw (takı tasarımcısı), Glenys Barton, Clare Leighton ve daha birçok farklı disiplinden yetenekli sanatçılar da Wedgwood için çalışmıştır.<sup>7</sup>

---

<sup>7</sup> [http://www.wedgwoodmuseum.org.uk/learning/discovery\\_packs/2179/pack/2182/chapter/2291](http://www.wedgwoodmuseum.org.uk/learning/discovery_packs/2179/pack/2182/chapter/2291)

### 1.3.ŞİRKET YÖNETİMİ

Josiah Wedgwood & Sons şirketi 1895 yılına kadar bir aile şirketi olarak kalmıştır. Şirket bu tarihten sonra yaşamına anonim şirketi olarak devam etmiştir. 1967 yılına dek Wedgwood ailesi şirket önderliği yapmıştır. Arthur Bryan başkanlığı ile şirket yönetimi ilk defa aileden olmayan bir kişiye geçmiştir. Bugün şirket Waterford Wedgwood Grubu'nun bir parçasıdır.

Kronolojik sıra ile şirket liderliği yapmış isimler şöyledir;

1. Josiah Wedgwood I (1730-95)
2. Josiah Wedgwood II (1769-1843)
3. Josiah Wedgwood III (1795-1880)
4. Francis Wedgwood (1800-80)
5. Godfrey Wedgwood (1833-1903)
6. Cecil Wedgwood (1863-1916)
7. Frank Wedgwood (1863-1930)
8. Josiah Wedgwood V (1899-1968)
9. Sir Arthur Bryan (1923-2011)

## 1.4.ŞİRKET ORTAKLARI

Wedgwood şirketinin başarısının büyük bir kısmı Josiah Wedgwood ve varisleri tarafından gerçekleştirilen başarılı şirket ortaklıkları ile meydana gelmiştir.

Josiah Wedgwood I'in yakın arkadaşı olan Sir Joseph Banks Royal Society üyeliği ve başkanlığı yapmıştır. Avustralya New South Wales'ten kil sağlama görevini üstlenmiştir. Wedgwood bu ünlü kişinin birkaç farklı portre madalyonlarını üretmiştir.



**Resim 28-Sir Joseph Banks Madalyonu, Wedgwood Müzesi**

<http://www.wedgwoodmuseum.org.uk/media/9/med110.jpg>

Bir İngiliz mühendis olan James Brindley, hiç akademik eğitim almadan yeteneği sayesinde başarılı işler yapmıştır. Değirmenler, buhar makineleri üzerine çalışmalarda bulunmuştur. Wedgwood ve Brindley, Trent & Mersey kanalı çalışmaları sebebiyle yakın ilişki içinde olmuşlardır.

Josiah Wedgwood'un ablasının oğlu olan, 1775 yılında Wedgwood ile çalışmaya başlayan Thomas Byerley, 33 yaşında amcasının en güvendiği üst düzey yönetici oldu. Uzun süre Londra showroomu yöneticiliği yaptı. Amcasının ölümünden sonra showroom ve şirket sorumluluğunun büyük bir kısmını üstlendi.<sup>8</sup>



**Resim 29-Thomas Byerley Madalyonu, Wedgwood Müzesi**

<http://www.wedgwoodmuseum.org.uk/media/9/med11.jpg>

Sir William Chambers, mimarlık alanında birçok çalışma yapmış, tasarımlarından ilham alarak Wedgwood tarafından kullanılmıştır.

Sir William Hamilton, Herculaneum ve Pompei kazılarında aktif bir şekilde yer almış, koleksiyonundaki Yunan ve İtalyan vazoları Josiah Wedgwood I'in Black Bazalt üretiminin esin kaynağı olmuştur. Koleksiyonundaki bu eserlerle "Antiquities,

---

<sup>8</sup> [http://www.wedgwoodmuseum.org.uk/learning/discovery\\_packs/2179/pack/2182/chapter/2365](http://www.wedgwoodmuseum.org.uk/learning/discovery_packs/2179/pack/2182/chapter/2365)

Etrusques Grecques, et Romaines” adlı dört ciltlik bir kitap yayınlamıştır. Hamilton ayrıca Wedgwood için büyük önem taşıyan ve üzerinde uzun yıllar çalıştığı Portland vazosunu İngiltere’ye getiren isim olmuştur.<sup>9</sup>



**Resim 30-Sir William Hamilton**

<http://www.wedgwoodmuseum.org.uk/media/9/med47.jpg>

Cam ustası olan ve Roma Cameo sanatını yeniden canlandıran John Northwood, Portland vazosunun kopyasını üretti. Northwood geleneksel cam parlatma yöntemleri kullanarak, siyah Jasper işi ile üretilen Portland vazosu üretimin en önemli parçası olmuştur. Ayrıca bütün Portland vazolarının parlatma işlemini de Northwood gerçekleştirmiş ve vazo kulplarının alt kısmına isminin baş harflerini “JN” olarak mühürlemiştir.<sup>10</sup>

<sup>9</sup> [http://www.wedgwoodmuseum.org.uk/learning/discovery\\_packs/2179/pack/2182/chapter/2367](http://www.wedgwoodmuseum.org.uk/learning/discovery_packs/2179/pack/2182/chapter/2367)

<sup>10</sup> [http://www.wedgwoodmuseum.org.uk/learning/discovery\\_packs/2179/pack/2182/chapter/2368](http://www.wedgwoodmuseum.org.uk/learning/discovery_packs/2179/pack/2182/chapter/2368)

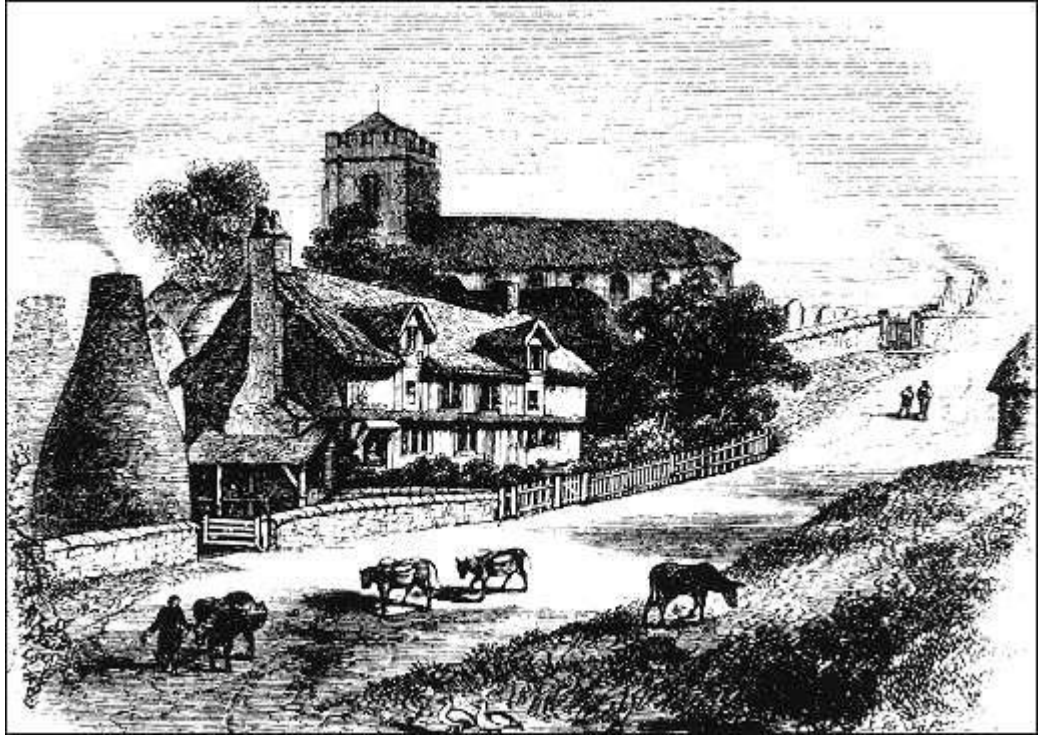
## 2.BÖLÜM

### WEDGWOOD SERAMİKLERİ

#### 2.1.WEDGWOOD SERAMİKLERİ ÜRETİM BÖLGELERİ

Wedgwood şirketi yaşamına Josiah Wedgwood I tarafından 1650 yıllarında bir aile şirketi olarak başladı. Etruria ve Barlaston bölgelerinde toplam beş farklı fabrikada 250 yıl kadar aktif olarak üretim yapmıştır. Etruria ve Barlaston bölgeleri Josiah I ve Josiah V'in gösterdikleri büyük çabalar ile popüler seramik merkezleri olmuşlardır.

##### 2.1.1.Churchyard Seramik Fabrikası (1656-1759)



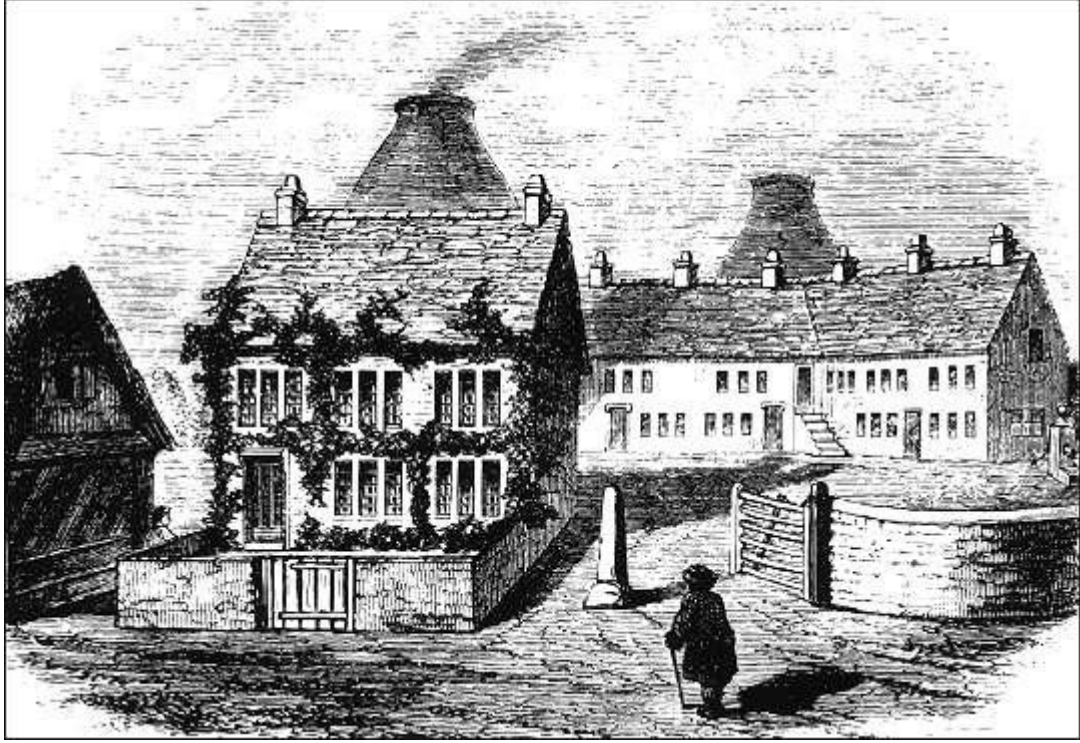
Resim 31- Churchyard Seramik Fabrikası

<http://www.thepotteries.org/works/burslem/churchyard.jpg>

Churchyard Seramik Fabrikası Wedgwood üretiminde rol oynayan en önemli bölgelerden biridir. Josiah I'in büyük babası tarafından ilk üretime bu bölgede

başlanmıştır. Thomas Wedgwood I ( 1617-1679) John Shaw'ın kızı Margaret ile evlendikten sonra bu fabrikaya sahip olmuştur. Bölge adını, Josiah I'in 12 Temmuz 1730'da vaftiz edildiği St.John's kilisesinden alır.

### 2.1.2.Ivy House Seramik Fabrikası (1759-62)



**Resim 32- Ivy House Seramik Fabrikası**

[http://www.thepotteries.org/works/burslem/ivy\\_house.jpg](http://www.thepotteries.org/works/burslem/ivy_house.jpg)

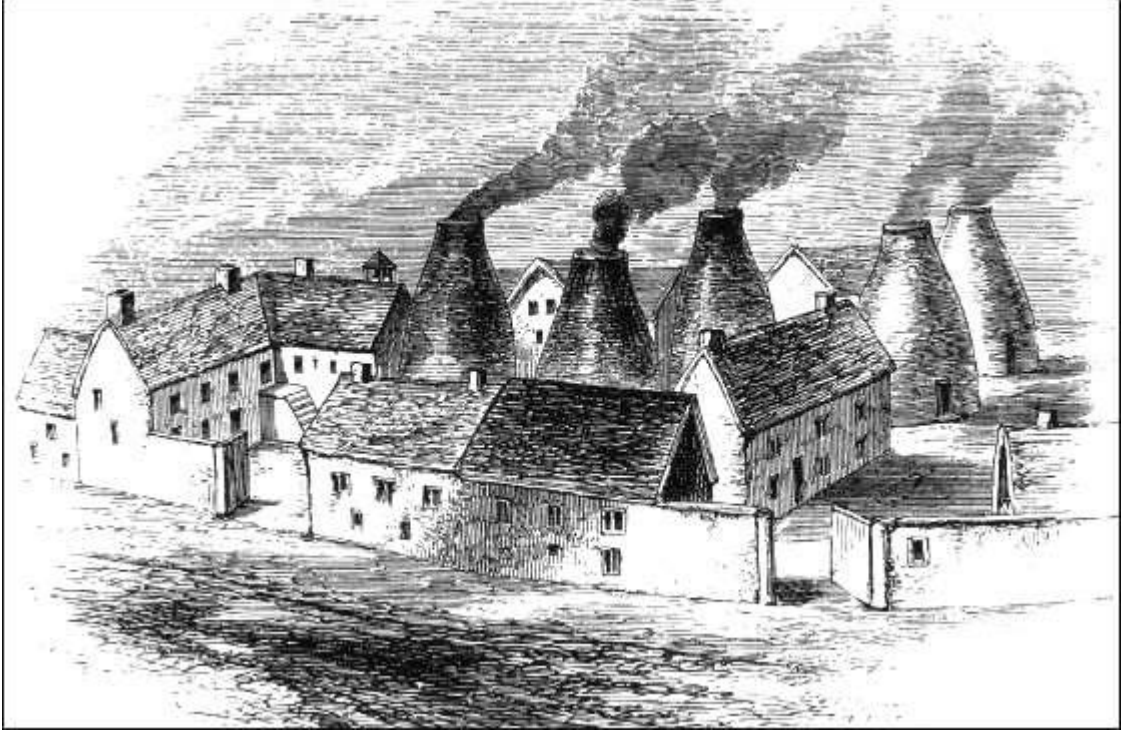
1759 yılında Josiah I tarafından akrabası John Wedgwood'dan kiralanmıştır. Josiah Wedgwood I tarafından Burslem'de kurulmuş ilk fabrika, 1763 yılına kadar üretimde büyük rol üstlenmiştir.<sup>11</sup> O günün seçkin sanatçıları kullanarak, geleneksel çömlekçiliğin başarılı alçak kabartma örneklerini geliştirerek, siyah bazalt ve jasper gibi teknikler ile üretime başladı.<sup>12</sup>

<sup>11</sup> [http://www.wedgwoodmuseum.org.uk/learning/discovery\\_packs/2179/pack/2182/chapter/2285](http://www.wedgwoodmuseum.org.uk/learning/discovery_packs/2179/pack/2182/chapter/2285)

<sup>12</sup> [http://www.wedgwood.com/GB/About\\_Wedgwood/\\_Design\\_and\\_Craftsmanship/Artists](http://www.wedgwood.com/GB/About_Wedgwood/_Design_and_Craftsmanship/Artists)



### 2.1.3. Brick House Seramik Fabrikası (1763-72)



**Resim 33- Brick House Seramik Fabrikası**

[http://www.thepotteries.org/works/burslem/brick\\_house.jpg](http://www.thepotteries.org/works/burslem/brick_house.jpg)

İşçileri çağırmak için kullanılan geleneksel korna yöntemi yerine, çanların kullanılması üzerine bu fabrika Bell Works olarak da anılmaktadır. 1763 yılından itibaren Adams ailesinden kiralanmıştır. Kraliçe Charlott tarafından “Majestelerinin çömlekçisi” ünvanını aldığı, çay ve kahve takımlarını hazırladığı fabrikadır. 1769 yılında bina sahibi tarafından gönderilen bir bildirim ile fabrikanın boşaltılması istenmiştir. Buna rağmen fabrikanın boşaltılması ve yeni yerine taşınması 1772 yılına kadar sürmüştür.

#### 2.1.4.EtruriaSeramik Fabrikası (1769-1950)



Resim 34- Etruria

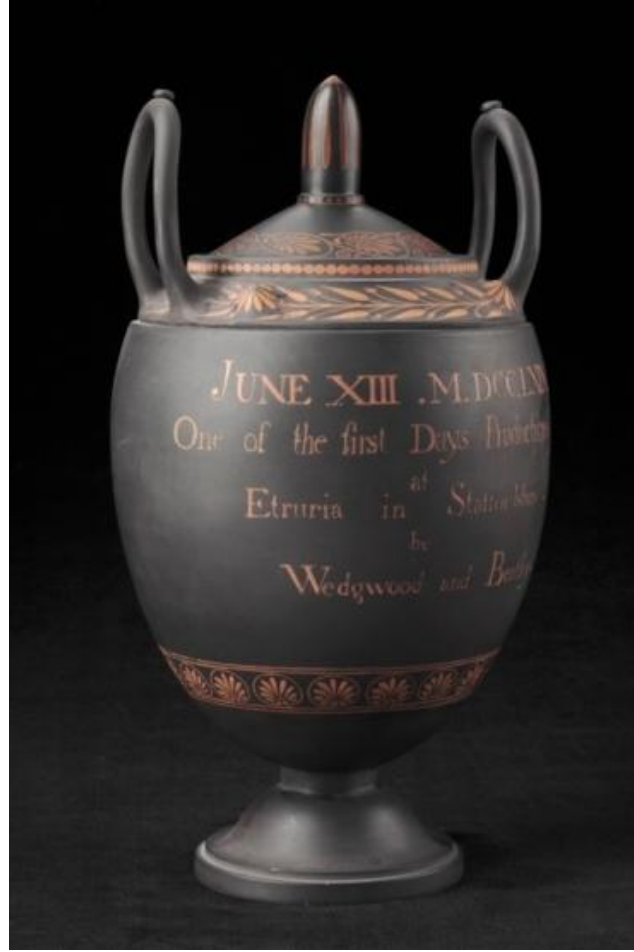
<http://www.thepotteries.org/works/burslem/etruria.jpg>

Etruria ismi İtalya'nın merkezinde yer alan Etrusci bölgesinden gelir. Etrusci, Etrüsklerin uygar bir yaşam sürdüğü, 18.yy'da muhteşem sanat eserleriyle herkesi hayran bırakan bir kültür merkezi olarak kabul edilmiştir.<sup>13</sup> Wedgwood yaşadığı bulaşıcı sağlık problemi yüzünden, işçileri için fabrikadan olabildiğince uzak bir yerleşim merkezi kurduğunu belirtmiştir.

---

<sup>13</sup> [http://www.wedgwoodmuseum.org.uk/learning/discovery\\_packs/2179/pack/2182/chapter/2287](http://www.wedgwoodmuseum.org.uk/learning/discovery_packs/2179/pack/2182/chapter/2287)

Resmi olarak 13 Haziran 1769 yılında açılan bu fabrika, açılış kutlamaları sebebiyle hazırlanan “ilk gün vazosu” (First Day Vases) ile kutlanmıştır. Fabrikanın arsası 1767 yılında Josiah Wedgwood tarafından satın alınmıştır. Bu 350 dönümlük arazi Trent ve Mersey kanalları yanında yer alıyordu.

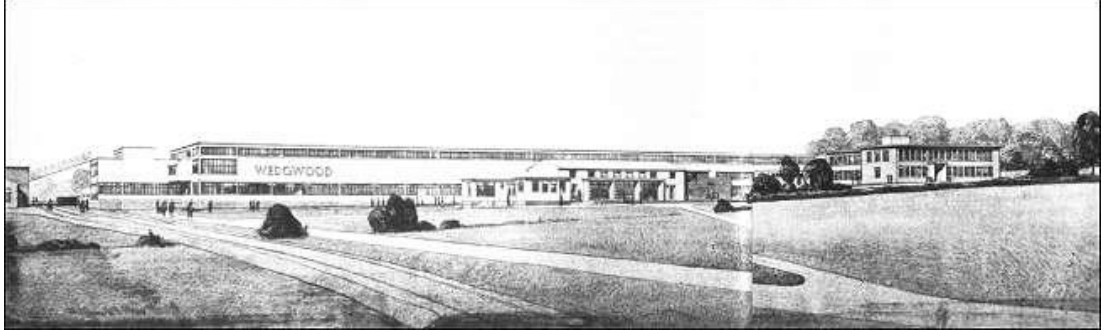


**Resim 35- Etruria Fabrikası açılışı için özel tasarlanmış “İlk gün vazosu”**

[http://www.wedgwoodmuseum.org.uk/media/18/73\\_1.jpg](http://www.wedgwoodmuseum.org.uk/media/18/73_1.jpg)

Fabrikanın ilkesi; “**Artes Etruriae Renascuntur**” olarak tanımlanan, ilk gün vazosu üzerinde de bulunan “Etruria sanatı yeniden doğuyor” dur.

### 2.1.5.Barlaston Seramik Fabrikası (1940- )



**Resim 36-Barlaston**

<http://www.thepotteries.org/works/barlaston.jpg>

Eski Etruria bölgesinde yaşanan yüksek orandaki hava kirliliğinden dolayı yeni bir bölgeye yerleşme kararı verildi. Yeni fabrika Barlaston yakınındaki bir bölgede 382 dönümlük bir arazi üzerine kurulmuştur. 1936 yılında Wedgwood ailesi tarafından satın alınmış, 10 Eylül 1938 tarihinde temelleri atılmıştır. Earthenware üretimi eski Etruria fabrikasından 1940 yılında transfer edilmiş, 1950 yılında Eruria bölgesinde üretim resmen bitmiştir.



**Resim 37- Barlaston, 1941**

## 2.2.WEDGWOOD ÜRÜNLERİNİN PİŞİRİM SÜRECİ VE ŞİŞE FIRINLARI

Stoke-on-Trent 18.yüzyılın en büyük seramik merkezlerinden biri konumundaydı. 1960 yıllarına kadar faal olarak seramik üretimi devam etmiştir. Yaklaşık 4000 kadar şişe fırını 18.yy başlarında aktif olarak çalışmaktaydı. Bazı küçük seramik atölyelerinin bir adet, bazı büyük seramik fabrikalarının ise 25 kadar şişe fırını bulunmaktaydı. Staffordshire çömlekçiliğinin sembolü haline gelmiş bu fırınlar Stoke-on-Trent şehrinin her noktasını kaplamışlardır.



**Resim 38-Wedgwood şişe fırınları, Etruria**

[http://www.thepotteries.org/potworks\\_wk/etruria/wedgwood\\_1952.jpg](http://www.thepotteries.org/potworks_wk/etruria/wedgwood_1952.jpg)

Hiçbir şişe fırını birbiriyle tamamen aynı görüntüye sahip değildir. Bu fırınların biçimleri yapan ustanın veya atölye sahibinin isteklerine göre şekillenmekteydi. Özel bir plana göre yapılmamış bu fırınlar, fabrika ve atölye çevresinde veya atölyelerin içine inşa edilmiş , bacaları çatıdan dışarı çıkacak şekilde tasarlanmışlardır. Bunlar, 20 metre kadar uzunluğa ulaşabilen, çok çeşitli şekillerde inşa edilmiş fırınlardır. Fırınların dış kısmı Hovel olarak adlandırılıyordu. Bu bölüm

ayrıca baca işlevi görerek fırın içerisindeki sirkülasyonun sağlanmasına yardımcı olmaktadır. Fırınların iç kısmında ayrı bir bölüm bulunmaktadır. İç ve dış kısım arasında yaklaşık 1 metrelik boşluk bulunmaktadır. Sıcaklıkla genişleyen fırın duvarlarını sabit tutmak için iç ve dışta demir kafesler bulunmaktadır.



**Resim 39-Atölye içi şişe fırını**

[http://www.thepotteries.org/photos/heron\\_cross/heron\\_cross\\_potbank.jpg](http://www.thepotteries.org/photos/heron_cross/heron_cross_potbank.jpg)



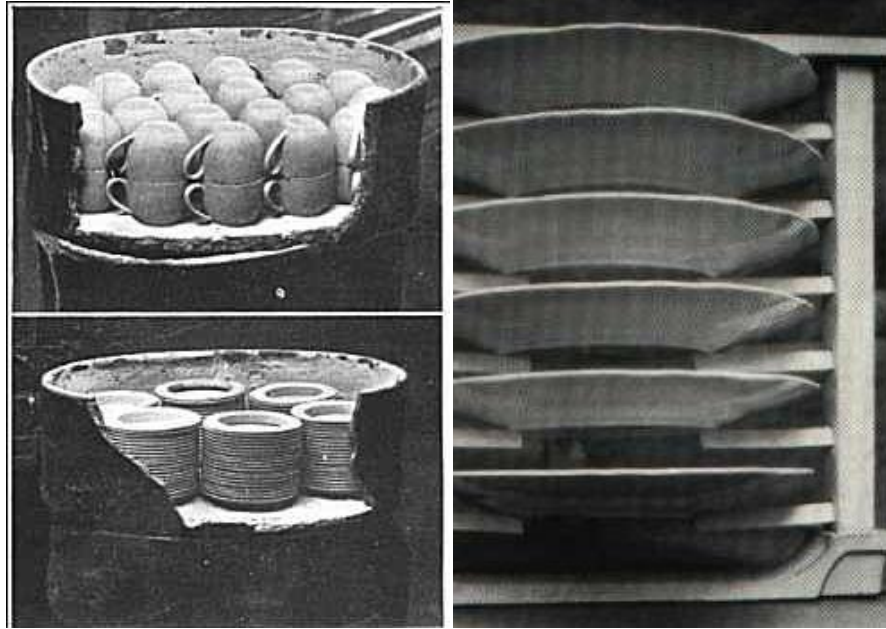
**Resim 40-Hovel (Dış kısım)**

**Resim 41-Besleme ağız**

[http://www.thepotteries.org/bottle\\_kiln/kiln\\_inside.jpg](http://www.thepotteries.org/bottle_kiln/kiln_inside.jpg)

Giriş yaklaşık 2 metre yüksekliğinde, 70cm genişliğindedir. Kapı genişliği sagar kutularını taşıyan bir insanın içeri rahatça sığabileceği şekilde tasarlanmıştır. Sagar kutuları seramik ürünlerin içerisine konulduğu, refrakter bir malzemeden oluşan

seramik kaplardır. Genellikle yuvarlak veya oval olarak yapılırlar. Taşıyıcıların omuzlarında veya kafalarının üzerinde taşıdıkları sagar kutularının ağırlıkları yaklaşık 50 kg kadardır. Bunlar pişirim sırasında ürünlerin üzerinde oluşabilecek duman ve kömür lekelerine karşı koruma sağlar. Sagar kutuları yaklaşık 30-40 pişirim için kullanılabilir. Bisküvi ve sırlı ürünler ayrı bir sistemle kutu içerisine yerleştirilir. Seramik ürünlerin herhangi bir raf sistemi kullanılmadan sagar kutularının üst üste konulması ile fırın içi alandan büyük tasarruf sağlanmıştır. Dikey olarak üst üste dikkatli bir biçimde tabandan tavana kadar yerleştirilirler. Bu işlemi de fırın yerleştirmede uzman olan fırın yerleştirme ustaları üstlenmiştir.



**Resim 42-Sagar Kutusu**

**Resim 43-sırlı ürünler için kaset sistemi**

<http://www.thepotteries.org/postcards/wedgwood/saggar.jpg>

Bisküvi olacak farklı formlardaki ürünler, sagar kutularının içerisine ve ürünlerin arasına, ince bir tabaka halinde kuvars, silika veya kum gibi maddeler serpilerek ürünlerin deformasyonu önlenirdi. Fincan, kase, kavanoz gibi ürünler ağız ağza kapatılarak, tabak gibi ürünler ise üst üste konulurdu.

Sırlı pişirimde ise sagarların içerisine kaset yöntemiyle yerleştirilen sırlı ürünlerin birbirine değmesi önlenmiş olurdu.

### 2.2.1.Şiše Fırınlarda Pişirim

Şiše fırınlar ortalama haftada 1 kere yakılırdı. Bisküvi pişirimi 3 gün, sırlı pişirim 2 gün sürerdi. Fırın yakıtı olarak kömür kullanılırdı. Bir fırında yapılan pişirimde yaklaşık 15 ton kömür kullanılmaktaydı. 18.yy'da birçok fırının aynı anda yanmasıyla inanılmaz bir hava kirliliği oluşmaktaydı. Fırın yerleştirilmesi tamamlandıktan sonra fırının giriş kısmı refrakter tuğlalarla örülüp kapatılır ve yakılmak için hazır duruma getirilirdi. Fırının ateşlik kısmından kömür yüklenerek pişirim süreci başlatılırdı. Pişirimin ilk 4 saati düşük sıcaklıklarda yapılırdı. 4 saat sonunda ateşlik beslemesi sürekli devam eder ve 48 saat sonunda maksimum dereceye (1000°C-1250°C arası) ulaşılırdı. 2-3 saat maksimum sıcaklık muhafaza edilir, daha sonra besleme işlemi tamamen kesilir ve fırın kendi haline bırakılıp soğuması sağlanırdı.



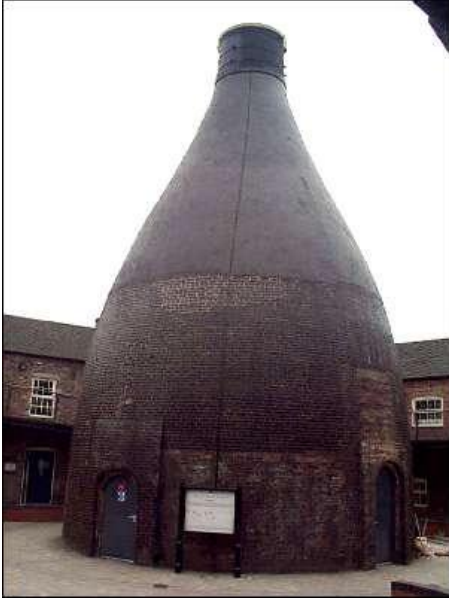
**Resim 44-Şiše Fırınlarının atmosfere yaydığı hava kirliliği**

[http://www.thepotteries.org/photo\\_council/028.jpg](http://www.thepotteries.org/photo_council/028.jpg)

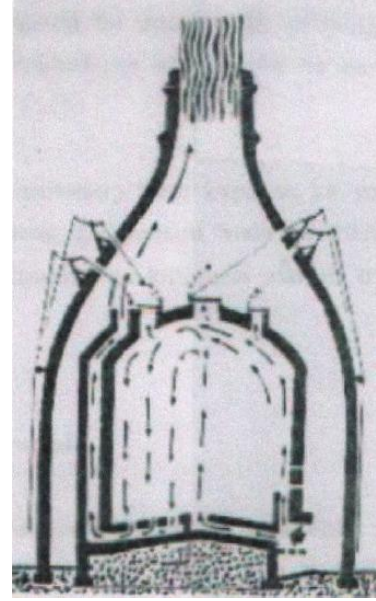


### 2.2.2.Şiše Fırınlarnının Çalışma Prensibi

En sık karşılaşılan şişe fırın çeşidi, 20 metre uzunluğa ulaşabilen, çok çeşitli şekillerde bulunabilen ve Hovel olarak bilinen fırındır. Bu fırın iyi bir baca görevi görür, sıcaklık sirkülasyonu ve hava akışı mükemmeldir.



**Resim 45-Hovel fırını dış görünümü,**



**Resim 46-Şiše fırını havalandırma sistemi**

[http://www.thepotteries.org/photos/dudson/dudson\\_kiln.jpg](http://www.thepotteries.org/photos/dudson/dudson_kiln.jpg)

Fırının kubbe biçimli çatısı içinde bulunan kapak veya kanatların pozisyonlarında değişiklik yapılarak hava akımının kontrolü sağlanırdı. Çoğunlukla ateş tuğlasından yapılan bu kanatlar, yer seviyesindeki bir makara yardımıyla kontrol edilirdi. Fırın içindeki hava akımı bu kanatların açılmasıyla artırılıp, ateşin daha kuvvetli yanması sağlanırdı, kapatılmasıyla ise ateşi azaltmak mümkündü. Pişirimin sona ermesiyle fırın kapısına örülen duvar yıkılır ve fırın soğumaya bırakılırdı. Fırın sıcaklığı içerisinde çalışılabilecek dereceye düştüğünde, fırın görevlileri içeri girer ve fırın boşaltılırdı.

### **2.2.3.Şiše Fırını Çeşitleri**

#### **2.2.3.1.Üstten Çekişli Fırın**

En temel şişe fırını örneğidir. Kubbeli fırın yanma bölümü ve şişe şeklindeki dış bölüm olmak üzere iki bölümden oluşur. Alttan beslemeli ateşliğe sahiptir. Sıcaklık sirkülasyonu dış kısmın baca görevi görmesiyle sağlanır. Bu fırın tipi ile hem bisküvi pişirimi hem de sır pişirimi yaygın olarak kullanılmaktaydı.

#### **2.2.3.2.Alttan Çekişli Fırın**

Sıcaklığı, üstten çekişli fırınlara oranla daha verimli kullanan bu fırın 20.yy başlarında geliştirildi. Üstten çekişli fırınla benzerlikler gösterir. Fakat bu fırın tipinde sıcaklık önce yukarı doğru ilerler, daha sonra baca çıkışı altta olduğu için aşağıya doğru tekrar geri dönerek fırına yakın olan ince bir bacadan dışarı atılırdı. Bu fırın tipi hem bisküvi hem de sır pişirimi için kullanılmıştır.

#### **2.2.3.3.Muffle, Sır Fırını**

Muffle fırın diğer fırın tiplerine göre çok daha küçük boyutlardadır. Kapalı bir pişirim odası vardır. Ürünlerin dekor pişirimleri için kullanılmıştır. Muffle fırın bisküvi veya sırlı pişirimlerde olduğu gibi yüksek sıcaklığa ihtiyaç duymaz. Dekorlanan ürünler doğrudan ateş veya ısıya maruz kalmadığı için renkler kusursuz bir şekilde elde edilebilir.

#### **2.2.3.4.Kalsine Fırını**

Şiše fırını şeklinde olmasının özel bir sebebi yoktur. Seramik endüstrisinde kullanılan flint ve kemik külü üretiminde kullanılmıştır. Flint veya hayvan kemiklerinin kalsine edilmeden kullanılması pişirim sırasında birçok problemin ortaya çıkmasına sebep olur.. Fakat kalsine işleminden sonra toz haline gelen bu maddeler seramik bünyede rahatlıkla kullanılabilir.

## 2.3.WEDGWOOD SERAMİKLERİ ÇEŞİTLERİ VE ÜRETİM TEKNİKLERİ

### 2.3.1.Sırsız İngiliz Stone ware'leri

Sırsız stone ware'ler (dry-bodied stoneware) yerel çamurlardan oluşan, sır gerektirmeyen, mat yüzeyli, 1200-1300°C aralığında pişirildiğinde tamamen pekişen, güvenle sıvı saklanabilen gözeneksiz seramik ürünlerdir. Sırsız İngiliz Stone ware'leri eski çağlardan beri her toplumda kullanılan sırsız terra-cota yiyecek ve içecek kaplarının geliştirilmesiyle oluşturulmuştur. Sırsız İngiliz Stone ware olarak adlandırılan bu ürünlerin gelişimi, zararlı kurşunlu sırlara gereksinimi ortadan kaldırmak ve sinter bir bünye yaratma çabalarıyla gerçekleşmiştir. Aslında kurşunlu sırların yüksek dereceli pişirimlerde kullanılması neredeyse imkansızdır. Yüzeyde parlak bir görüntü elde etmek için fırın içerisine tuz atılarak tuz sırası oluşumu sağlanmaktaydı. Bu bünyeler stone ware dışında tutulabilecek bir bünyeye sahiptir.



**Resim 47-Sol; Çaydanlık, Kırmızı Stone ware, sırsız, applike dekorlu, 18.yy, Çin**

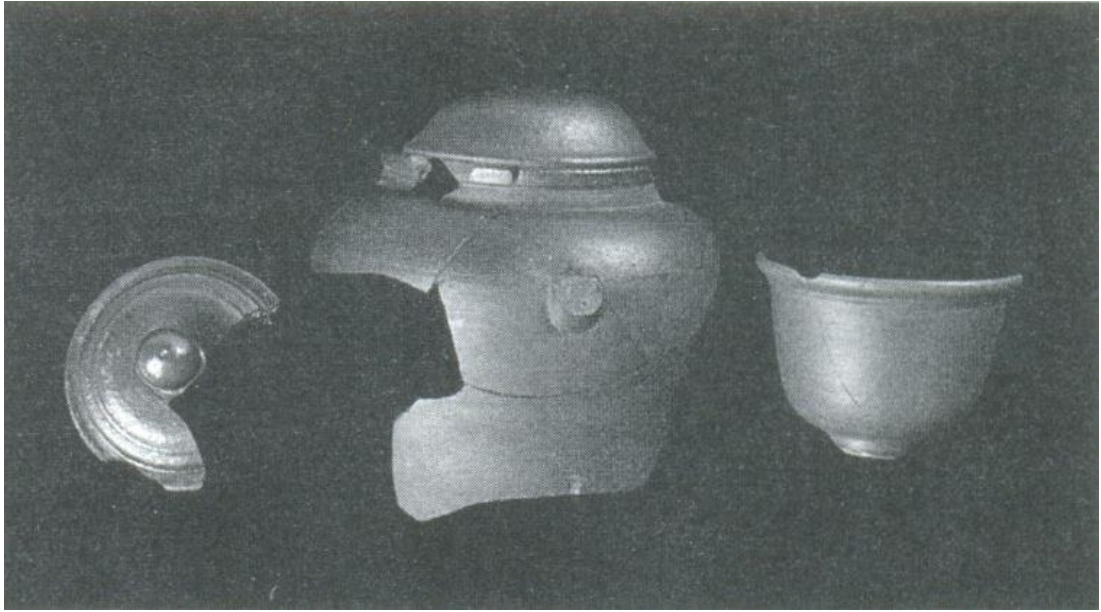
**Sağ; Çaydanlık, Kırmızı Stone ware, sırsız, applike dekorlu, 1750-60, İngiltere**

English Dry-Bodied Stoneware, Wedgwood and Contemporary Manufacturers s.49

Sırsız bünyeli stoneware örneklerinin belki de ilklerinden olduğu varsayılan 16.yy'da Çin'in Shanghai şehrinin Jiangsu bölgesinde yapılmış ürünlerdir.<sup>14</sup>

Bu ilk örnekler İnce taneli stoneware bünyeye sahip, yüzeyi hafif parlak ürünler ilgi çeken ürünler olmuştur. Bazı oyuncak ve minyatürlerin yapımında bu bünye kullanılmış, üzeri mavimsi bir sır tabakası ile kaplanmıştır. Yixing Stoneware'leri en ünlü demlik üreticisi olma yolunda 18.yy ve 19.yy boyunca çok düşük fiyatlarla Avrupa'ya ihraç edilmiştir. 1699 yılında Londra'ya 82 tane ihraç edilen bu demlikler, 1703 yılında East India Company kayıtlarına 1000 adedin üzerinde olduğu geçmiştir.<sup>15</sup>

İngiltere'deki bilinen ilk kırmızı stoneware üreticisi Londra'da fabrikası olan John Dwight'dir.



**Resim 48-Bir kısmı restore edilmiş demlik, kase ve kapağı, kırmızı stoneware, John Dwight Fabrikası Fulham, 1675, Londra Müzesi.**

English Dry-Bodied Stoneware, Wedgwood and Contemporary Manufacturers s.50

<sup>14</sup> English Dry-Bodied Stoneware, Wedgwood and Contemporary Manufacturers 1774-1830, Diana Edwards, RoneyHampson, Woodbridge, Antique Collectors' Club, c1998, s.49

<sup>15</sup> S.J.Vainker, Chinese Pottery and Porcelain, New York:George Braziller Inc. 1991, s.157

### 2.3.2.Wedgwood Antik Kırmızı ve Kahverengi (Rosso Antico)

Kırmızı ve kahverengi stoneware bünyeler Wedgwood şirketinin tüm ortaklıklarında vazgeçilmez ticaret kaynağını oluşturmuştur. Kırmızı stoneware bünye kolay temin edilebilen, hassas, dayanıklı olmayan ve kusursuz ürünler için uygun olmayan bir çamurdu. Bu çamuru ilk piyasada ilgi çekici hale getiren Eles Kardeşler olmuştur.<sup>16</sup> Rosso Antico olarak da bilinen Wedgwood kırmızı stonewareleri Eles Kardeşlerin kullandığı bünye ile aynı bünyedir. Tamamen yöresel hammaddelerden elde edilen bu bünye Burslem çevresinde sıkça bulunur. Kırmızı, kahverengi ve açık kahverengi gibi farklı renklerde bulunur. Bünyeye eklenen demir ve mangan oksit ilavesi ile daha koyu ve siyah renkler elde edilmiştir.



**Resim 49-Şamdan 1785, demlik 1870 , bardak 1798, Siyah figür applike dekorlu Antik Kırmızı, Royal Ontario Müzesi**

English Dry-Bodied Stoneware, Wedgwood and Contemporary Manufacturers s.14

<sup>16</sup> Wedgwood and his imitators, N.Hudson MOORE, NewYork Frederick A.Stokes Company Publishers, Eylül 1909, s.77

Wedgwood bu bünye ile yaptığı ürünlerin içlerini sırlamıştır. Bu ürünler ticari anlamda hiçbir zaman tatmin edici bir başarıya ulaşamamıştır ve Wedgwood kataloğunda yer almamıştır. İlk Rosso Antico ürünleri siyah figürlerin applike edildiği ürünlerdir.



**Resim 50-Siyah figür applike dekorlu Wedgwood Antik Kırmızı vazo, 1805, Mint Sanat Müzesi**

English Dry-Bodied Stoneware, Wedgwood and Contemporary Manufacturers s.14



**Resim 51-Beyaz stoneware applike dekorlu, Antik Kırmızı demlik, Wictoria Albert Müzesi**

Josiah Wedgwood And His Pottery S.56



**Resim 52- Kahverengi Stone ware applike dekorlu, Antik Kırmızı Tütsü kabı, Wictoria Albert Müzesi**

Josiah Wedgwood And His Pottery S.56

### 2.3.3.Wedgwood Sepet Örgüsü Biçimli İşler (Cane ware)

Sinter yüzeye sahip bisküvi veya sırsız bünye, içeriğinin büyük çoğunluğu yöresel killerden elde edilir. 1787 yılında Wedgwood tarafından “örgü” veya “örgü görünümlü porselen bisküvi” olarak adlandırılmış ve kategori olarak sunulmuştur. 1787 yılında Etruria’da Cane ware yaklaşık 10 yıldır üretilmekteydi, fakat ilk kullanıldığı tarih ve yer kesin olarak bilinmemektedir.<sup>17</sup> 1771 yılında ilk denemeler yapılmaya başlanmış fakat istenilen sonuçlar alınamamıştır. 1776 yılında Cane ware demlikler üretilmiş ama Wedgwood renklerden tatmin olmamıştı. 16 yaşındaki Josiah II tarafından yapılan birçok denemeye rağmen 1783 yılına dek bu üretim çok başarılı olamamıştır.



Resim 53-Gri applike dekorlu Cane ware, 1800,

English Dry-Bodied Stoneware, Wedgwood and Contemporary Manufacturers 1774-1830, s.15

<sup>17</sup> Wedgwood : the new illustrated dictionary / Robin Reilly, Woodbridge, Suffolk : Antique Collectors' Club, c1995., s.91



1786 yılında yeni bir bünye oluşturuldu ve örgü dekorlu, renkli Çay ve Kahve takımları üretilmeye başlandı.

Josiah Wedgwood II babasına yazdığı mektupta bazı Örgü işlerinin (cane ware) üretiminde kullandığı bünye reçeteleri şöyle belirtilmiştir;<sup>18</sup>

**NO:1**

3 kısım “84 numaralı kahverengi yerel kil” (84 Brown)

2 kısım “Ball clay”

1 kısım “Kuvars”

**NO:2**

4 kısım “84 numaralı kahverengi yerel kil” (84 Brown)

2 kısım “Ball clay”

1/8 kısım “kırmızı çamur”

**NO:3**

10 kısım “No2 reçete”

12 kısım “Kalsiyum Karbonat”

**NO:4**

3 kısım “84 numaralı kahverengi yerel kil” (84 Brown)

1 kısım “Ball clay”

½ kısım “Kalsiyum Karbonat”

---

<sup>18</sup> English Dry-Bodied Stoneware, Wedgwood and Contemporary Manufacturers 1774-1830, Diana Edwards, RoneyHampson, Woodbridge, Antique Collectors' Club, c1998, s.64



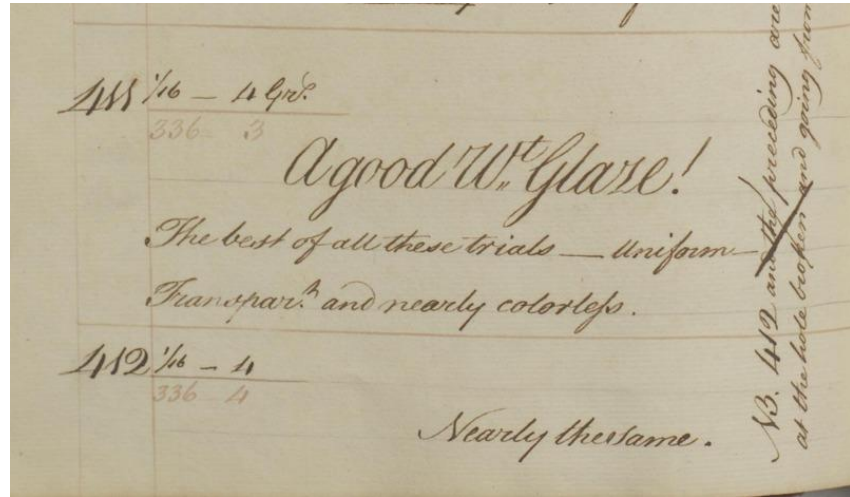
**Resim 54-Bamboo şekilli Caneware Demlik, Wedgwood & Bentley, 1776-80, Liverpool Museum, Mayer koleksiyonu.**

English Dry-Bodied Stoneware, Wedgwood and Contemporary Manufacturers 1774-1830 s.64

### **2.3.4.Kraliçe işi (Queen's Ware)**

1730 - 1740 yılları arasında Staffordshire'da üretilen kurşunlu sırlı, krem rengi, parlak yüzeye sahip seramikler "creamware" olarak adlandırılmıştır. En erken örneği British Museum'da bulunan mavi ve siyah renkle sıraltı tekniğiyle dekorlanmış "E.B. 1743" olarak mühürlenmiş içki kasesidir. Bu mühürün bisküvi pişirimi ve sır pişimi sürecinin ayrı ayrı yapılması gerektiğini öngören Enoch Booth

isimli bir seramikçinin isminin baş harfleri olduğu düşünülmektedir.<sup>19</sup> Pişmemiş ham bünye üzerine serpilerek uygulanan geleneksel sırlama metodunun yerine sıvı sırların sürekli kullanılması Aaron Wood ve William Littler tarafından gerçekleştirilmiştir. Buluşunun kendisiyle özdeşleşmesine rağmen, Wedgwood tarafından geliştirilen krem rengi earthenware bünye 1765 yılından itibaren Queen Charlotte tarafından kurulan bir komisyon tarafından seçilmiş ve Kraliçe işi “Queens ware” olarak anılmaya başlanmıştır. 9 Haziran 1766’da yayınlanan “Aris Birmingham Gazette” adlı gazetede “Bay Josiah Wedgwood Majestelerinin seramikçisi olarak tayin edilmiştir.” haberi yayınlanmıştır. Wedgwood’un yenilikleri sadece bünye ve sırda değil aynı zamanda formda da kendini göstermiştir. Sır içerisine kalay oksit eklenerek beyazlatma gibi geleneksel yöntemlerin aksine, Wedgwood bünyeye eklediği cornish china clay ve China Stone ile beyaz, dayanıklı, berrak bir yüzey elde etmiştir. Wedgwood’un erken dönem Kraliçe işi formları devetüyü rengindedir. Yaklaşık 4 yıl süren çalışmaların sonucu bünye ve sırdaki inanılmaz değişim ile Kraliçe işi “Queens ware” olarak tanımlanan seramikler, İngiliz seramik tarihinin en önemli ürünleri arasına girmiştir.



**Resim 55-Wedgwood’un denemeler kitabının Kraliçe işi “Queens ware” testinin 411.denemesinde başarılı olduğunu yazdığı bölüm.**

<sup>19</sup> Wedgwood : the new illustrated dictionary / Robin Reilly, Woodbridge, Suffolk : Antique Collectors' Club, c1995., s.122



**Resim 56-Kraliçe işi sır ve bünye denemeleri,1760**

Josiah Wedgwood'un Kraliçe işlerini mükemmelleştirmek için yaptığı denemeleri dikkatlice numaralandırmış, Denemeler kitabında reçetelerini yazmıştır. 1760 yılında başlayan bu test çalışmalarının büyük bir çoğunluğu 1763 yılında tamamlanmış, fakat 1770'e kadar farklı denemeler yapılmaya devam edilmiştir.

1750 yıllarında Kuzey Staffordshire bölgesinde yaklaşık 130 seramik atölyesi bulunmaktaydı. Bu atölyelerin büyük bir çoğunluğu tuz sırlı stoneware, siyah ve kırmızı sırlı ürünler üretiyorlardı. Piyasadaki seramik üreticileri 1775 yıllarından önce kimyasal içeriği tuz sırlarıyla çok farklı olmayan Kraliçe işi "Queen's ware" ürünler üretmeye başlamışlardı. Fransa'da "faience-fine", "faience anglaise", "tere de pipe", Almanya'da "steingut", İtalya'da "terraglia", İskandinavya'da "flint porslin" olarak tanınmaktaydı. 1700 lü yılların sonlarına doğru Kraliçe işi "Queen's ware" ürünler neredeyse tüm Avrupa'da kopyalanmaya başlandı.



**Resim 57-İkiz kulplu vazo, Kraliçe işi “Queens ware”, Wedgwood Museum, 1760**

<http://www.wedgwoodmuseum.org.uk/collections/online/2219/object/2962/timeline>

Kraliçe işi “Queen’s ware” uzun yıllar seramik endüstrisinde vazo, sofrâ eşyaları, süs eşyaları gibi birçok alanda kullanılmıştır.

Kraliçe işi “Queen’s ware” Staffordshire çevresinde birçok üretici tarafından üretiliyordu. Leeds Çömlekçilik en büyük üreticiydi. Wedgwood Kraliçe işleri “Queen’s ware” üzerine uygulanan baskı ile diğer üreticiler arasından sıyrılıyordu.



**Resim 58-Yatay tornada dekorlanmış, applike dekorlu, Kraliçe işi Vazo, 1765,Wedgwood Müzesi**

<http://www.wedgwoodmuseum.org.uk/collections/online/object/3704>

Tuz sırlı seramiklerin aksine Kraliçe işi “Queen’s ware” ürünler pürüzsüz bir yüzeye sahiptir. Yüzeyi transfer baskı yapmak için çok uygundur. Başlangıçta seramik yüzeye baskı yapma fikri çok sıcak karşılanmasa da karmaşık desenlerin bu yöntemle uygulanması ile kolay ve ucuz bir üretim gerçekleştirilmiştir. Transfer baskı yönteminde bakır levhaların yüzeyine kazıyarak yapılan desenler boya, oksit, ergitici (flux) ve yağ karışımları ile doldurulmuştur. Hazırlanan bu plaka üzerindeki desen kağıt üzerine geçirilmiş, daha sonrasında sırlı olarak pişmiş seramik parça üzerine bu kağıt yapıştırılarak transfer yapılmıştır.<sup>20</sup>

---

<sup>20</sup> Post-medieval Pottery, 1650-1800 (Shire Archaeology), Jo Draper, Ekim 2001,Shire Publications Ltd., Buckinghamshire,İngiltere, s.47

### 2.3.5. Mermer ve Akik Taşı Görünümlü İşler (Agateware)

Mermer ve akik taşı görünümlü seramikler olarak da bilinen Agateware farklı renkteki en az iki seramik çamurunun çeşitli yöntemlerle karıştırılması ile oluşan bir seramik şekillendirme ve dekor tekniğidir. Çamurların karıştırılması ile yüzeyde oluşan farklı renkteki çizgiler mermer ve akik (agat) taşına benzediği için bu şekilde adlandırılmıştır. Hatta mermer ve agat taşının taklidi olduğu da söylenebilir.

Wedgwood Mermer ve akik taşı görünümlü (Agateware) seramikleri, normal bünye üzerine farklı renklerde hazırlanan, sıvı, sulandırılmış, astar kıvamına getirilmiş çamurla mermer etkisi verilmiş bir teknikle yapılmaktadır. Bu tekniğin erken örnekleri Antik Roma'da ve özellikle 18. yy Çin'in T'ang hanedanlığında sıkça rastlanmaktaydı.



**Resim 59-Beyaz terracota Aplike dekorlu Agateware örnekleri, 1783, Wedgwood Müzesi**

Wedgwood Illustrated Dictionary S.14

Bu teknik 1730-1740 yılları arasında Staffordshire bölgesinde kullanılmaya başlanmıştır. Kalıpla şekillendirilen Mermer ve akik taşı görünümlü işler (Agateware) ile astar ile Dekorlanan Mermer ve akik taşı görünümlü işler (Agateware) kolayca ayırt edilebilir. Çok parçalı kalıpla şekillendirilen Agateware örneklerinin çoğunda birleştirme izleri göze çarpmasına karşın, tek parçalı kalıpla şekillendirilen ürünlerde iz yoktur. Ayrıca ürünün üzerine direkt uygulanan astar ile yapılan teknikte de böyle bir problemle karşılaşılmaz.<sup>21</sup>

### **2.3.6.Jasper işleri (Jasper ware)**

Wedgwood'un seramik dünyasına kazandırdığı en önemli bünye olan Jasper, Çin Porseleninin keşfinden sonra belki de seramik tarihinin en önemli buluşlarından sayılabilir.<sup>22</sup> Jasper yoğun, sert ve beyaz stoneware'dir. İnce şekillendirilip, 1250°C'den daha yüksek sıcaklıklarda pişirildiğinde porselen gibi transparan bir görünüm alır. Dekoratif ve hediyelik eşyaların üretiminde kullanılan, ticari olarak en başarılı ürün olan Jasper, 19.yy 1.dünya savaşı döneminde kısa bir zaman aralığı haricinde, 200 yıldan daha fazla Etruria ve Barlaston'daki seramik fabrikalarında sürekli olarak üretilen bir ürün olmuştur.

İçeriğinde yüksek oranda Baryum Sülfat bulunan renkli seramik bünyesi Jasper olarak adlandırılır. İsim babası ve mucidi Josiah Wedgwood'dur. Bir çok farklı renklerde uygulanmıştır. En popüler ve sık karşılaşılan, Jasper denince ilk akla gelen örnekleri Mavi beyaz applike dekorlu ürünlerdir.

---

<sup>21</sup> Wedgwood : the new illustrated dictionary / Robin Reilly, Woodbridge, Suffolk : Antique Collectors' Club, c1995., s.14

<sup>22</sup> Wedgwood : the new illustrated dictionary / Robin Reilly, Woodbridge, Suffolk : Antique Collectors' Club, c1995., s.239



Wedgwood'un içeriğini sır gibi sakladığı Jasper'ı, casuslardan korumak amacı ile, 1776 yılında Bentley'e yazdığı kodlanmış 2 ayrı mektup ile bildirilmiştir.

Mektuplarda bahsedilen Jasper işleri formülü şöyleydi;

1 kısım kalsine kuvars

3 kısım Purbeck kili

¼ kısım kalsiyum karbonat

6 kısım Baryum Sülfat



**Resim 60-25 farklı renkte Jasper cameo uygulamaları, Wedgwood Müzesi**

Wedgwood Illustrated Dictionary S.167



**Resim 61- Farklı renklerde Jasper işi örnekleri**

<http://residesf.com/2010/01/05/tea-with-claudia-lord-wedgwood/>



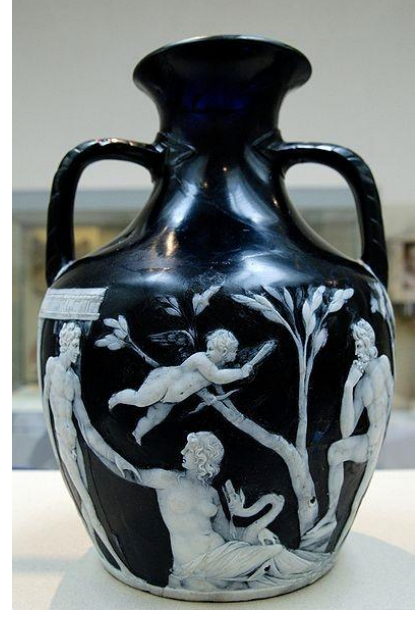
**Resim 62- 18.yy Jasper işleri, mavi, yeşil ve siyah örnekleri, 1785-1795, Wedgwood Müzesi**

Wedgwood Illustrated Dictionary S.168



**Resim 63-Mavi beyaz Jasper Örneği**

Wedgwood Illustrated Dictionary s.20



**Resim 64-Portland vazosu reproduksiyonu, siyah jasper Resim 65-orijinal Portland vazosu, M.S.50, wedgwood müzesi**

Wedgwood Illustrated Dictionary S.307

Barberini vazosu olarak bilinen, orijinal Roma işlemeli akik-cam (cameo-glass) vazosu, İskenderiyeli ustalar tarafından M.S.50 yıllarında üretildi.<sup>23</sup> William Hamilton tarafından İngiltereye getirilen bu vazo daha sonra Portland Düşesi'ne satılmıştır. O günden sonra vazonun adı bugün bilinen şekliyle “Portland vazosu” olarak anılmaya başlanmıştır. Düşesin ölümünden sonra Portland vazosu ve tüm eşyaları Portland 3.Dük'ü tarafından alınmıştır. Wedgwood bu vazoyu 3.Dük'ten ödünç alarak vazonun bir kopyasını yapma çalışmalarına başlamıştır. Neredeyse 4 yıl boyunca Jasper bünyesiyle orijinale en yakın görüntüyü elde etmek için çabalar. Baş sanatçılarından Henry Webber, en iyi modelcilerinden William Hackwood ve William Wood ile mavi-siyah renkli orijinal vazoya benzer bünye denemelerine başlamışlardır. Karşılaştığı teknik problemler, vazonun kopyasının Wedgwood'un beklediğinden çok daha zor olduğunun kanıtıydı. Birçok başarısız kopyanın ardından mükemmel kopya Eylül 1789'de üretildi. Vazo ilk olarak Dr.Erasmus

<sup>23</sup> <http://www.wedgwoodmuseum.org.uk/collections/online/2219/object/2702/timeline>

Darwin’de içinde bulunduğu yakın arkadaşlarına gösterildi. Royal Akademi başkanı Joshua Reynolds tarafından “genel görünüş ve tüm ayrıntıların orijinal vazoya birebir sadık kalınarak yapıldığı ve kusursuz bir reproduksiyon” olarak kabul görmüştür. Wedgwood’un tartışmasız teknik olarak en başarılı işlerinden biri sayılan bu örnek ile seramik endüstrisindeki yeri sağlamlaşmış ve jasper işleri üretimi büyük bir hız kazanarak devam etmiştir.

### **2.3.7.Siyah Bazalt**

Siyah Bazalt ürünler, Ball clay, mangan oksit ve kalsine demir silikat’tan oluşan ince taneli siyah renkte stoneware bünyesidir. Oldukça dayanıklı ve sert olan Siyah Bazalt, rengini içeriğindeki yüksek orandaki demir oksit ve mangandan alır. Her ne kadar ismi Bazalt olarak anılsa da içeriğinde bazalt hammaddesi yoktur. Bazalt taşının görünümüne benzerliği ve sağlam bir bünye olması yüzünden Siyah Bazalt olarak anılmıştır. Daha önceleri Mısır siyahı (Egyptian Black) veya Etruscan olarak anılıyordu. Wedgwood 18.yy’da Staffordshire’da üretilen Siyah Bazalt ürünlerini geliştirdi ve 1768 yılında Siyah Bazalt’ı tekrar üretti. Bazalt Josiah Wedgwood tarafından kaliteli siyah porselen olarak tanımlanmıştır. Yaptığı deneyler sonucunda bu ince taneli stoneware bünyenin süs eşyalarının neo-klasik stille üretimi için uygun olduğunu bulmuştur. Vazo, portre, madalyon, şamdan gibi süs eşyalarının yapımında tercih edilen bir malzeme olmuştur. 1773 yılından itibaren Wedgwood’un geliştirdiği siyah stoneware bünye “basaltes” olarak tanımlanmaya başlanmıştır. Bu bünye ile hem dekoratif süslemeli ürünlerin hem de kullanım eşyalarının üretiminde kullanıldı. Wedgwood bu ürünlerle birlikte büyük bir güven ve ün kazanmıştır.



**Resim 66-Erken dönem Siyah bazalt çaydanlık, aplike dekoru, 1740-1750, Enoch Wood koleksiyonu, City Museum and Art Gallery, Stoke-on-Trent**

Black Basalt Wedgwood and Contemporary Manufacturers, s.25

Wedgwood 1789 yılında "Common Place Book I." adlı kitabında Siyah bazalt reçetesini şöyle vermiştir;

20 Elenmiş Ball clay,

5 Aşı Boyası ,

1,5 Mangan oksit

Bu reçete karıştırılıp astar olarak da kullanılabilir.<sup>24</sup>

Yine aynı kitapta bir başka reçete şöyledir;

80 Elenmiş Ball clay

80 Aşı boyası

9 Mangan oksit

---

<sup>24</sup> Diana Edwards, Black Basalt Wedgwood and Contemporary Manufacturers, Woodbridge,1994,s.27

Yukarıdaki reçeteleri yüksek derecede (1200°C-1250°C arası) pişirildiğinde pekişmiş koyu siyah bir bünye elde edilebilir.<sup>25</sup>

Pişirim sonrasında ince taneli kum ile ovalayarak yüzeyin daha pürüzsüz hale gelmesi sağlanır. Ovalanmış olan yüzey çok az miktarda yağ ile parlatılır.



**Resim 67-Altın varak ile dekorlanmış Siyah Bazalt fincan ve tabağı, 1775-1780, Mint Sanat Müzesi.**

Black Basalt Wedgwood and Contemporary Manufacturers,s.16

Hiç şüphe yoktur ki Minos-Miken, Kıbrıs ve İtalyan buhero örneklerinden Wedgwood Siyah Bazalt'ı için büyük bir ilham kaynağı oluştur. Wedgwood Bazaltes olarak adlandırdığı bu seramikleri Roney Hampson tarafından yazılan “Josiah Wedgwood I Ceramic Historian” adlı kitapta yayınlanan mektubunda şöyle tanımlamıştır;

<sup>25</sup> <http://www.wedgwoodmuseum.org.uk/collections/online/object/3546>

Basaltes: İnce taneli porselen bisküvi, neredeyse doğal bir kaya kadar güçlü ve sert, çok parlak yüzeye sahip, çelikle birbirine sürtüldüğünde kıvılcım çıkaran, bütün asitlere karşı dayanıklı ve kolay kolay hasar almayan özelliklere sahiptir.<sup>26</sup>



**Resim 68-Altın varak dekorlu Siyah Bazalt, 19.yy, Polikoff koleksiyonu**

Black Basalt Wedgwood and Contemporary Manufacturers, s.19

---

<sup>26</sup> a.g.e, Black Basalt, s.34





**Resim 69-Tavşan ve köpek başlı içki kabı, riton, 1775-1780, Weldon Koleksiyonu**

### **2.3.8.Wedgwood Lüsteri (Fairyländ Lüsteri)**

Lüster yada lostra sözcüğü, parıltı, ışıltı anlamı taşımaktadır. Lüsteri pırıltılı renkli bir yüzey efekti olarak tanımlayabiliriz. Lüsterin albenisi yanar döner metalik ışıltısından kaynaklanır. Bizi büyüleyen göz alıcı renklerinden çok onlardaki değişimdir. Işığın sanatı diyebileceğimiz lüster, bu özelliği ile seramiğe bir hareket boyutu eklemiştir.<sup>27</sup>

---

<sup>27</sup> Sevim ÇİZER, Lüster, tarihi, tekniği, sanatı, Dokuz Eylül Üniversitesi Yayınları, İzmir,2010, s.11



**Resim 70- Gümüş lüsteri sürahi, Louise Powell, 1930**

Yaklaşık 1905' ten itibaren Alfred ve Louise Powell, Wedgwood için, pişmiş toprak üzerinde lüster kullanarak, dekoratif ürünler tasarlamaktaydılar. Bunlar da, genelde doğadaki yaşam sahnelerinin betimlendiği veya geometrik ve çiçekli motiflerin kullanıldığı, kıvrımlı ve çiçek bordürlü, çoğunlukla basit formlu vazo, sürahi ve çanakları kapsamaktaydılar. Mavi, yeşil ve kahverengi üzerine gümüş lüster kullanımı, en yaygın renk kombinasyonudur.



**Resim 71- Bakır Lüsteri vazo, Louise Powell, 1930**



**Resim 72-Periler ülkesi olarak adlandırılan lüsterli kap, Bone China, Daisy Makeig-Jones, 1915**

[http://farm4.static.flickr.com/3392/3269434602\\_4c49302a8a\\_o.jpg](http://farm4.static.flickr.com/3392/3269434602_4c49302a8a_o.jpg)



**Resim 73-Periler ülkesi Lüsteri, Daisy Makeig-Jones, 1920**

1914' ten itibaren, Daisy Makeig-Jones' un "Peri Ülkesi Lüsterleri" (peri ve yıldızların fantastik resimleri vb.) ve "Ejderha Lüsterleri" (Çin' den esinlenilmiş kuş, kelebek ve ejderha resimleri) üretilmiştir.

Makeig-Jones' un lüsterleri, porselen bünye üzerine uygulanmaktaydı. Altta yer alan desenlerin vurgulanması için bazen altın da kullanılmaktaydı. Sözü edilen lüsterlerle dekore edilmiş ürünlerin başında, her büyüklükte çanaklar, saki kapları, tabaklar, vazolar ve plakalar yer almaktaydı. Bu lüsterlerin yüksek kaliteleri ve orijinallikleri, koleksiyoncular tarafından aranır olmalarına yol açmıştır. Gece mavisi veya siyah zemin üzerindeki dekorasyon özellikle çok etkileyicidir ve yalın, Çin tarzı biçimler görünümü daha da pekiştirmektedir.<sup>28</sup>

<sup>28</sup> [http://www.pbs.org/wgbh/roadshow/fts/houston\\_200503A51.html](http://www.pbs.org/wgbh/roadshow/fts/houston_200503A51.html)

### 2.3.9.Wedgwood Mayolika

Mayolika 1863' ten itibaren kahve, yeşil ve mavinin monokrom renkleri ile üretilmiş ve Carrara İşleri ile beraber on dokuzuncu yüzyılın sonuna kadar, genel üretim içerisinde yer almıştır. Şirketin mayolika ürünleri aynı zamanda, fabrikanın dışında, Stoke-on-Trent firmasında cam oymacılar tarafından, mavi veya kahverengi sır üzerine, kuş, kelebek, ağaç, çiçek ve diğer bitki motifleri ile bezenmiştir ve Vigornian Ware olarak pazarlanan bir seriyi de içermektedir. Aynı zamanda benekli sır efektleri de kullanılmaktaydı ve son derece ayrıntılı formlar üzerine renkli sırlar da uygulanmaktaydı. Argenta Ware olarak adlandırılan ürünler, genelde Japon etkili, çiçek, hayvan ve doğa motifi rölyefli, soluk zemin üzerine açık renkli mayolika sır kullanılarak üretilmiştir. Oymalı porselenler, 1863'den itibaren R. J. Morris tarafından modellenmiştir ve fabrika 1872'de A. Du Tremblay'in varislerinden tasarım, kalıp ve sır formüllerini almıştır.



Resim 74-Okyanus Demlik, mayolika, 170 mm, 170 mm, 118 mm, 1882

## 2.4.WEDGWOOD DEKOR TEKNİKLERİ

### 2.4.1.El Dekoru

Wedgwood el dekoru ürünleri sır üstü bezme tekniği kullanılarak yapılmıştır. Sır üstü boyaların çok ince bir fırçayla dikkatlice en ince ayrıntılarına kadar uygulanmasıyla oluşturulmuştur. En önemli örnekleri arasında şimdi olduğu gibi 250 yıl önce de çok popüler olan çiçek desenli, Fransız sanatçı Jean Pillement (1728-1808) tarafından yapılan “Botanik çay seti” vardır.<sup>29</sup>



Resim 75-Botanik Çay Seti, Jean Pillement, el dekoru

### 2.4.2.Oyma Dekoru (Ajur)

Oyma dekoru ürünün deri sertliğine geldiğinde, tasarımın gerektirdiği şekilde kesilerek parçaların çıkarılması ile oluşturulan dekor çeşididir. Kesilen yüzeylerin çok büyük olması ürünün dayanıklı olmasını engeller. Kesilen parçaların haricindeki yüzeyler bir bütün halinde ve devamlı olması ürünü güçlendirir.

<sup>29</sup>[http://www.wedgwood.com/GB/Distinguished\\_House\\_of\\_Wedgwood/Distinguished\\_House\\_of\\_Wedgwood/Techniques/Hand\\_Painting\\_and\\_Piercing#handpainting](http://www.wedgwood.com/GB/Distinguished_House_of_Wedgwood/Distinguished_House_of_Wedgwood/Techniques/Hand_Painting_and_Piercing#handpainting)



**Resim 76-Oyma dekoru**

Bu tekniğin en popülerleri arasında Kraliçe işi (Queens Ware) portakal kasesidir. 18.yy da artan bir popülariteye sahip olan portakalın masaüstünde gösterilme çabaları bu eserin ortaya çıkmasını sağlamıştır.



**Resim 77-Portakal Kasesi, Oyma tekniği**

### 2.4.3.Sünger Dekoru

1810 yılında Wedgwood tarafından canlandırılan bu teknik, mavi zeminli Çin seramiklerinin imitasyonu olarak ortaya çıkmıştır. Bu teknikle dokulu bir yüzey oluşturulur. İnce bir katman halinde dökülen mavi boya sünger yardımı ile hafifçe tampon yapılarak uygulanır. Bu uygulama ile farklı bir doku elde edilir.



**Resim 78-Sünger ile dekor tekniği**

Bu tekniğin en başarılı uygulanmış örneği “Satir Vazosu”dur. İsmi tutacaklarında şekillendirilen Satir ( Yunan mitolojisinde yarısı insan yarısı keçi şeklinde temsil edilen bir tanrı) kafasından almıştır.





**Resim 79-Satir Vazosu**

#### **2.4.4.Pâte-sur-pâte**

Pâte-sur-pâte beyaz porselen dekor yöntemidir. 1850 yılında Fransa'da Çin Porselenlerinin yeniden üretimi sırasında uygulamadan kaynaklanan bir hatayla ortaya çıkmış tekniktir. Bu teknikte beyaz astar, kalıp içine, kabartma olacak yüzeylere fırça ile uygulanır. Kabartma yüzeylerinde oluşturulan farklı kalınlıklardaki astar katmanları, koyu renkli yüzey üzerinde saydam bir görünüm oluşturur. İnce uygulanan beyaz astar yüzeyde daha fazla saydam bir görünüm sağlarken, kalın uygulanan yüzeyler opak beyaz bir renk alır. Uygulaması oldukça zahmetli olan bu teknikle çok yumuşak, şeffaf görünümlü seramik yüzeylerde zor elde edilebilecek bir etki sağlanır.



**Resim 80-Pate-sur-pate, kalıp içi astar tekniği**

Bu tekniğin en başarılı örneklerinden “Üç Güzeller Plakası” sayılabilir.



**Resim 81-Üç güzeller**



**Resim 82- Pate-sur-pate, Banjo (telli müzik aleti) vazosu, Frederick Rhead, 1878**

Wedgwood Illustrated Dictionary S.306

#### **2.4.5. Altın Varak ve Yıldız Dekorları**

1802 yılında uygulanmaya başlanan yıldız ve altın varak dekorları birçok Wedgwood rnlerinde uygulanmıştır. Bu teknik ile altın ve yıldız macun kıvamına getirilerek fırça ile yüzeye uygulanır. Öncelikle renkli yüzeyler boyanır. Renkli yüzeylerin üzerine çizgi halinde kontürler çekilir.



**Resim 83-Yaldız ve Altın varak dekoru**

Çiçekli Vazo bu tekniğin başarıyla uygulandığı bir vazodur. 19.yy orijinal vazo formuna dayanarak, Wedgwood Klasik vazo formu üzerine çiçek bezemeleri uygulanmıştır.



**Resim 84-Çiçekli Vazo**

#### 2.4.6. Parça Ekleme Dekorü (Aplikasyon)

Parça ekleme veya Aplikasyon tekniği, alçak rölyef kalıp içine çamur basılarak, çıkartılan bu modelin ham seramik form üzerine su ile yapıştırılmasıdır. Elle uygulanan bu teknik, yapıştırma sırasında dikkatli bir şekilde nemli yüzeye basınç uygulayarak şekillendirilir. Hassas bir çalışma gerektirir. Wedgwood seramiklerinin birçoğunda kullanılan bu teknik, Wedgwood tarzını yansıtan önemli bir tekniktir. Jasper işi ürün örnekleri de bu teknikle uygulanmıştır.



**Resim 85-Aplikasyon yöntemi uygulaması**

[http://lh5.ggpht.com/\\_rjcz8IPtP10/S0Lxz7frnNI/AAAAAAAAAVA/gLFc\\_Oq9d\\_c/s800/ornamenting.jpg](http://lh5.ggpht.com/_rjcz8IPtP10/S0Lxz7frnNI/AAAAAAAAAVA/gLFc_Oq9d_c/s800/ornamenting.jpg)

Bu tekniğin en başarılı örneği 1789'da Josiah Wedgwood I tarafından Portland vazosu reproduksiyonudur. 3.yy'a ait olan Portland vazosu reproduksiyonu orjinalinden ayıramayacak kadar başarılı ve kaliteli bir örnektir.



**Resim 86-Portland Vazosu**

Wedgwood Illustrated Dictionary S.307

## 2.4.7.Figüratif Üretimler

Figüratif çalışmaların çoğu Siyah Bazalt ve Jasper işi bünyesi ile yapılmıştır. Çalışmalar klasik konularla ele alınmıştır.



**Resim 87-Figüratif uygulama**

Figüratif çalışmayla yapılmış eserlerin en dikkat çekenleri Cupid & Psyche figürleridir. Mitolojik bir hikaye olan Cupid ve Psyche gizli aşkın sembolüdür.



**Resim 88- Cupid & Psyche**





Kaynaklardan kendime örnek olarak aldığım Jasper işi reçeteleri aşağıdadır;

Baryum sülfat	6	kısım
Staffordshire Çömlekçi Çamuru	3	kısım
Flint Taşı	1	kısım
Kalsiyum Karbonat	1.25	kısım <sup>30</sup>

Baryum sülfat	% 59
Devon Ball Clay	% 29
Flint Taşı	% 10
Baryum Karbonat	% 2 <sup>31</sup>

Elde ettiğim kaynaklarda, saf beyazlık elde etmek için %50'nin üzerinde Baryum Sülfat kullanıldığı görülmüştür. Ayrıca Baryum sülfata oranla daha az miktarda kullanılan çamur daha kolay şekillendirmeyi ve pişirim sırasında daha sağlam bir bünye oluşturmayı sağlıyor.<sup>32</sup> Kusursuz beyaz porselen üretmek için yapılan binlerce denemelerin ardından bu bünyenin sadece beyaz bünye elde etmek için değil aynı zamanda oksitlerle renklendirilerek çok farklı renkte bünyeler (mavi, yeşil, lila, sarı, siyah) elde etmek için kullanılmıştır. Jasper işi denince ilk akla gelen mavi beyaz bünyenin yanı sıra Jasper işi ile Siyah bazalt'tan daha koyu bir siyah, daha sağlam bir bünye elde edilebilir.

---

<sup>30</sup> Ceramic materials: science and engineering , C. Barry Carter,M. Grant Norton, New York : Springer, 2007, s.21

<sup>31</sup> English Dry-Bodied Stoneware, Wedgwood and Contemporary Manufacturers 1774-1830, Diana Edwards, RoneyHampson, Woodbridge, Antique Collectors' Club, c1998.

<sup>32</sup> Josiah Wedgwood and His Pottery, WILLIAM BURTON, CASSELL AND COMPANY, LTD London, New York, Toronto and Melbourne, 1922, s.68

Bünyede % 20'den daha az kullanılan çamur, parça ekleme dekorunda parçaların yüzeye yapışmasını engeller ve belli bir süre sonra ekleme yapılan parçaların döküldüğü görülür. Bünyede çamurun en az % 25 gibi bir oranda kullanılması gerekmektedir. Yüksek orandaki Baryum sülfat plastik bir hammadde olmadığı için, eklenen çamur kolay şekillendirmeyi sağlar.



**Resim 90- Jasper İşi Denemeleri (Beyaz Kaolen katkılı)**

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Beyaz kaolen	52	48	44	40	36	32	28	24	20	16
Baryum Sülfat	40	44	24	48	52	56	60	64	68	72
Kuvars	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
Baryum Karbonat	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4

**Tablo 1- Jasper İşi Denemeleri (Beyaz Kaolen katkılı)**



**Resim 91-Jasper İş Denemeleri ( Kaolen katkı )**

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Kaolen	52	48	44	40	36	32	28	24	20	16
Baryum Sülfat	40	44	24	48	52	56	60	64	68	72
Kuvars	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
Baryum Karbonat	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4

**Tablo 2- Jasper İş Denemeleri (Kaolen katkı)**



**Resim 92- Jasper İşi denemeleri ( Limoge porselen döküm çamuru katkı)**

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Limoge	52	48	44	40	36	32	28	24	20	16
Baryum Sülfat	40	44	24	48	52	56	60	64	68	72
Kuvars	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
Baryum Karbonat	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4

**Tablo 3- Jasper İşi denemeleri ( Limoge porselen döküm çamuru katkı)**



**Resim 93- Jasper İşi denemeleri ( ESÇ, Porselen Döküm çamuru katkı)**

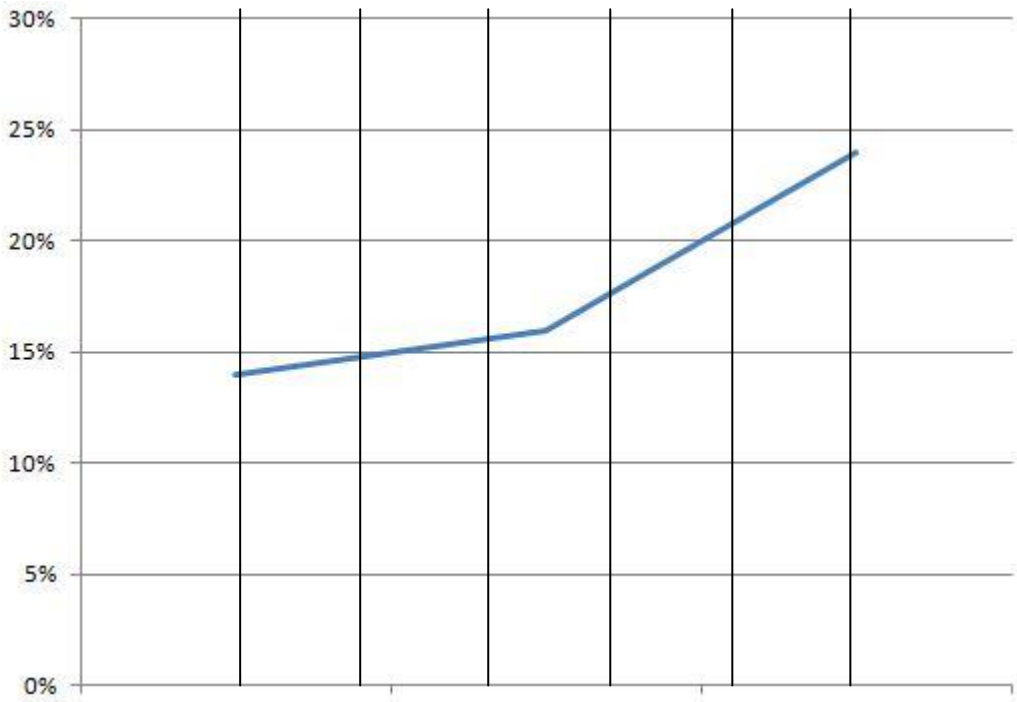
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Porselen Döküm	52	48	44	40	36	32	28	24	20	16
Baryum Sülfat	40	44	24	48	52	56	60	64	68	72
Kuvars	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
Baryum Karbonat	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4

**Tablo 4- Jasper İşi denemeleri ( ESÇ, Porselen Döküm çamuru katkı)**

Mavi renk elde etmek için kullanılan kobalt oksit, yüksek fiyatı yüzünden bünye renklendirmede kullanılması ürünün maliyetini artırır. Maliyeti düşürmek için bünyenin tamamının değil de sadece dış yüzeyinin mavi astar ile kaplanması sık kullanılan bir tekniktir.. Jasper ware tekniğinde sıkça kullanılan bu yöntemde bünye renklendirilmiş astar içerisine daldırılarak renkli çamurla kaplanması sağlanır. Aynı zamanda kalıp içerisine mavi çamur ince bir tabaka halinde döküldükten sonra hemen boşaltılır. Mavi çamur biraz sertleştikten, akmayacak kıvama geldikten sonra üzerine beyaz çamur dökülür. Beyaz çamur da sertleştikten sonra tekrar mavi çamur doldurulur ve hemen boşaltılır. 3 katman olacak şekilde mavi, beyaz, mavi katmanları elde edilir. Böylelikle yüzeyi mavi olan, iç kısmı beyaz olan bir çamur

elde edilmiş olur. Bu sayede mavi çamurdan çok fazla miktarda kullanmak gerekliliği ortadan kalkmış olur.

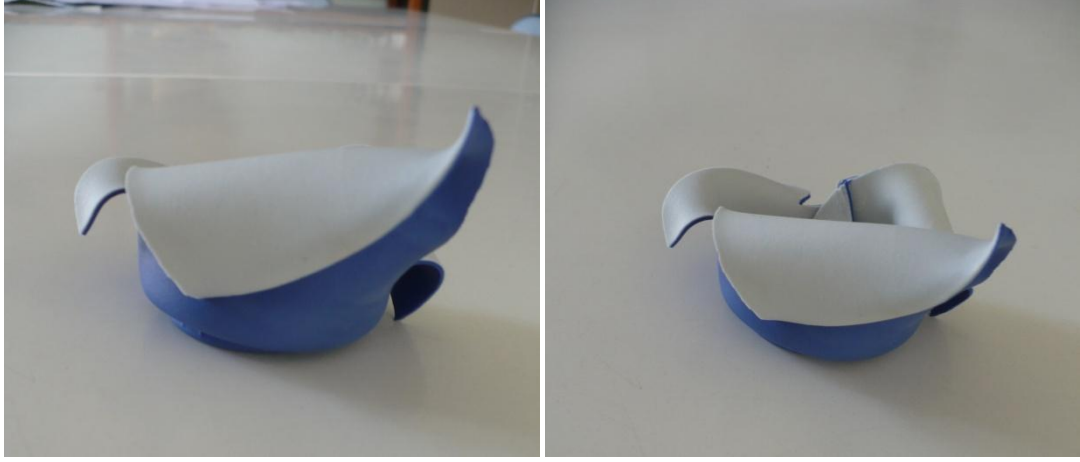
1200°C - 1270°C arasında 10'ar derecelik sıcaklık artışıyla yapılan denemeler sonucunda, 1250°C'nin üzerinde köpürme ve deformasyon olduğu görülmüştür. Bunun üzerine pişirmede uygulanacak en yüksek sıcaklığı 1250°C olarak belirleyip, bu derecenin altında uygulamalar yapılmıştır. Bu derecenin üzerindeki sıcaklıklarda deformasyon başlar. 1220 °C yapılan pişirmede bünyenin yeterince sinterleşmediği, mat bir dokuya sahip olduğu gözlenir. Sıcaklık 1250 °C'ye doğru artırıldığında yüzeyde ipeksi mat bir doku, koyulaşan mavi renk ve daha fazla oranda küçülme saptanmıştır.



Piştirim sıcaklığı 1200°C 1210°C 1220°C 1230°C 1240°C 1250°C

**Tablo 5: Jasper işi küçülme testi oranları**

Yapılan denemelerde pişirmeden önce çatlamış olan form tamir edilerek pişirilmiştir. Pişirim sonrasında form çatlak olan yerlerden yırtılmış ve tamamen deforme olmuştur. (Bkz.Resim 94)



**Resim 94- Büyesinde çatlak bulunan formda pişirim sonrası deformasyon ve yırtılma gerçekleşir.**

Seramik bünyenin renklendirilmesi oksit veya boya yardımıyla yapılır. Seramik çamurunu renklendirebilecek renk veren oksitlerin başlıcaları, kobalt oksit, demir oksit, mangan oksit, zirkon oksit, antimon oksit, kalay dioksit, çinko oksitdir.

%1-%4 oranlarında kullanılan oksitler seramik bünyenin yapısını çok fazla etkilememektedir. Fakat oranların artırılması bünyede köpürme, kabarma, deformasyon gibi sorunlar ortaya çıkar.<sup>33</sup>

---

<sup>33</sup> Oya UZUNER, SERAMİK ÇAMURLARININ RENKLENDİRİLMESİ VE RENKLİ SERAMİK ÇAMURLARI İLE ŞEKİLLENDİRME AŞAMASINDA YAPILAN DEKOR YÖNTEMLERİ,1998

## Jasper işi oksit ile renklendirme denemeleri

Aşağıdaki denemelerde kullanılan bünye reçetesi şöyledir;





%36 Limoge Porselen döküm çamuru (kuru)

%56 Baryum Sülfat

%10 Kuvars

%2 Baryum Karbonat

Bu reçeteye ilave olarak aşağıda tablolarda belirtilen oralarda oksit ilavesi yapılmıştır.

1180°C				
				
Bakır Oksit (CuO)	% 1.2	% 2	% 4	% 6

**Tablo 6-** Bakır Oksit



1180°C



1230°C



1250°C



Krom Oksit ( $\text{CrO}_3$ )

% 0.6

% 1.6

% 2

% 6

Tablo 7-Krom Oksit

1180°C



1230°C



1250°C



Demir Oksit (sarı)	% 0.6	% 1.6	% 4	% 6
--------------------	-------	-------	-----	-----

Tablo 8-Sarı Demir Oksit

1180°C



1230°C



1250°C



Demir Oksit (Kırmızı)

% 0.6

% 1.6

% 4

% 6

Tablo 9-Kırmızı Demir Oksit

1180°C



1230°C



1250°C



Kobalt Oksit (%)	% 0.4	% 0.8	% 1.6	% 3
------------------	-------	-------	-------	-----

Tablo 10-Kobalt Oksit

1180°C



1230°C



1250°C



Mangan Oksit ( )	% 0.6	% 1.6	% 4	% 6
------------------	-------	-------	-----	-----

Tablo 11-Mangan Oksit

1180°C



1230°C



1250°C



Demir Oksit (siyah)

% 0.6

% 1.6

% 4

% 6

Tablo 12-Siyah Demir Oksit

## Boya Denemeleri

Boya ile yapılan denemelerde oksitlerin aksine bünye sinterleşmek için daha fazla sıcaklığa ihtiyaç duyar. 1250°C'nin altında yapılan pişirimlerde bünye sinterleşmemiş mat ve ham bir görünüm almıştır. 1250°C'de bünye ipeksi mat bir görünüm almıştır. Daha yüksek sıcaklıklarda ise deformasyon ve köpürmeler başlamıştır.

Aşağıda yapılan denemelerde kullanılan bünye reçetesi şöyledir;

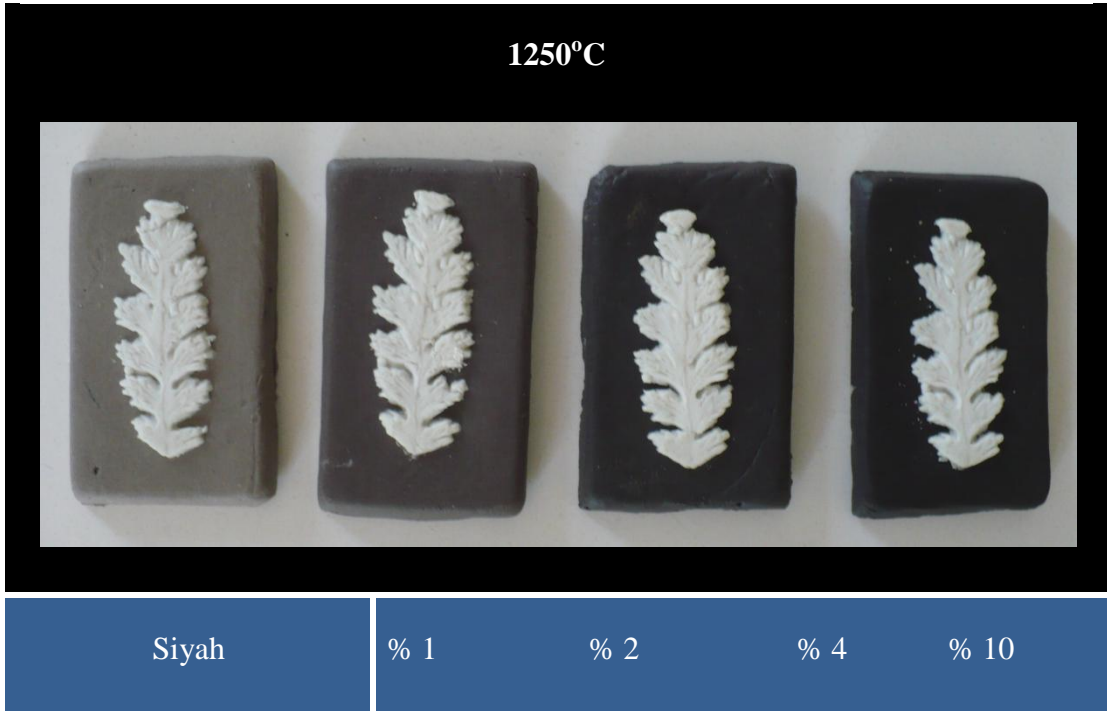
%36 Limoge Porselen döküm çamuru

%56 Baryum Sülfat

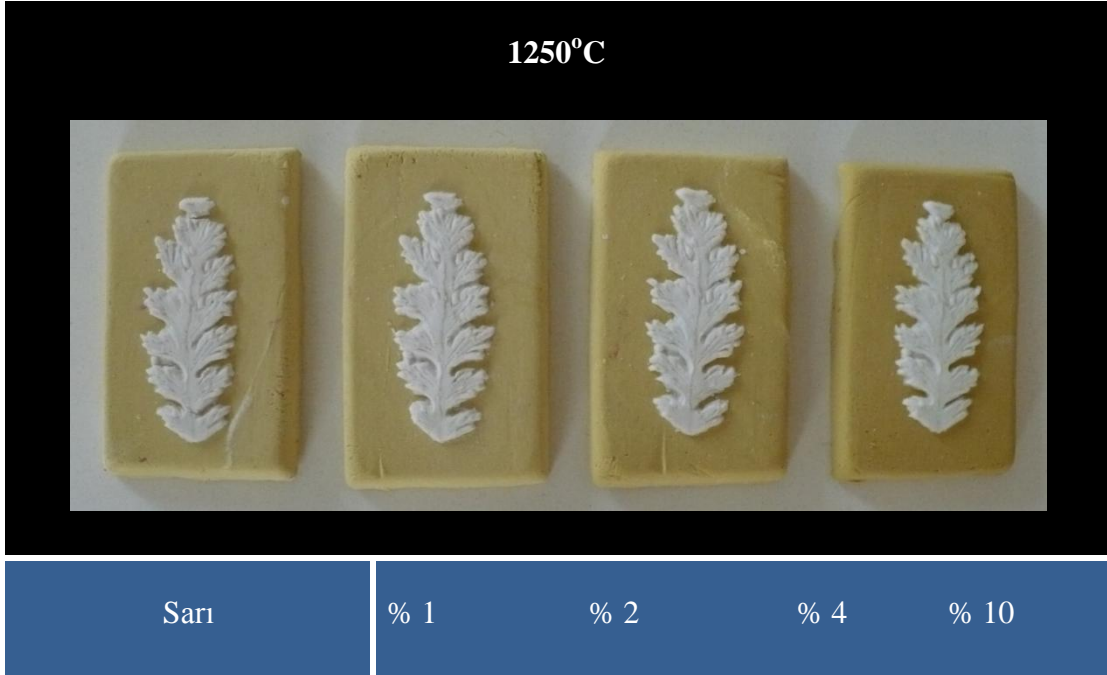
%10 Kuvars

%2 Baryum Karbonat

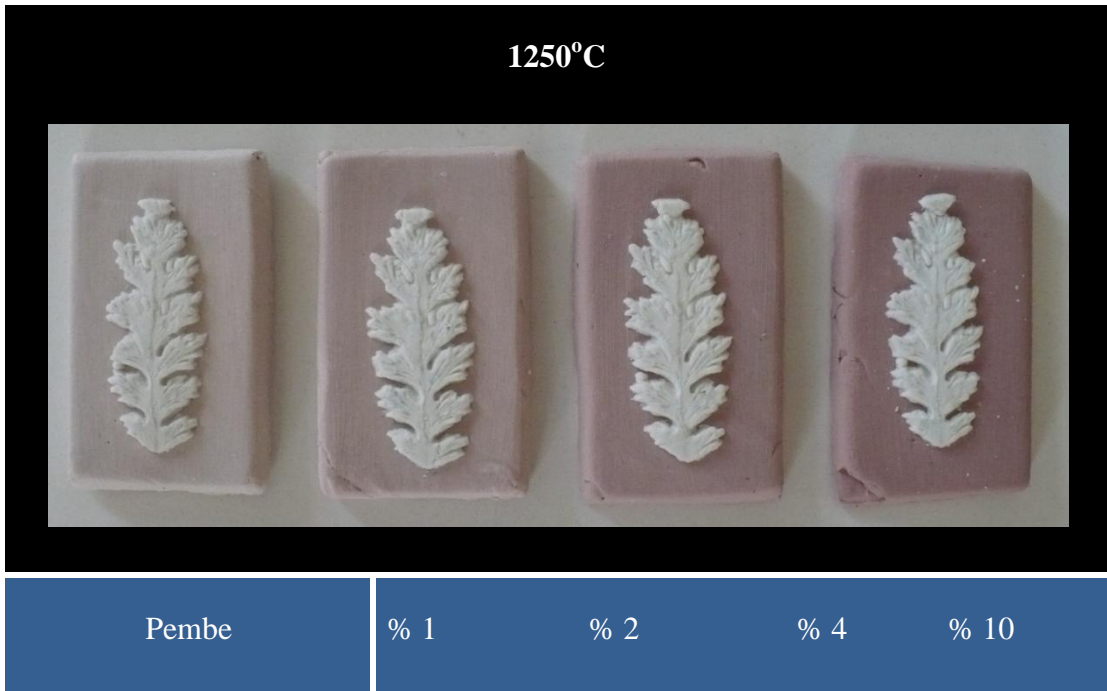
Bu bünyeye ek olarak aşağıdaki tablolarda gösterilen oranlarda boya ilavesi yapılmıştır.



Tablo 13-Siyah Boya

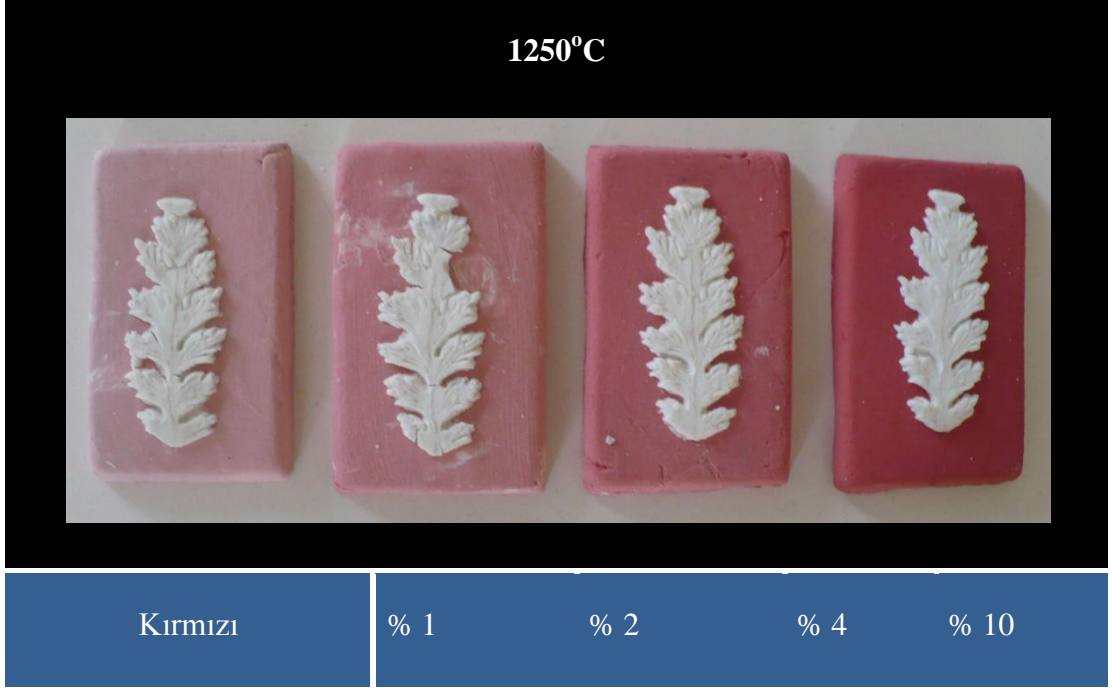


**Tablo 14-Sarı Boya**

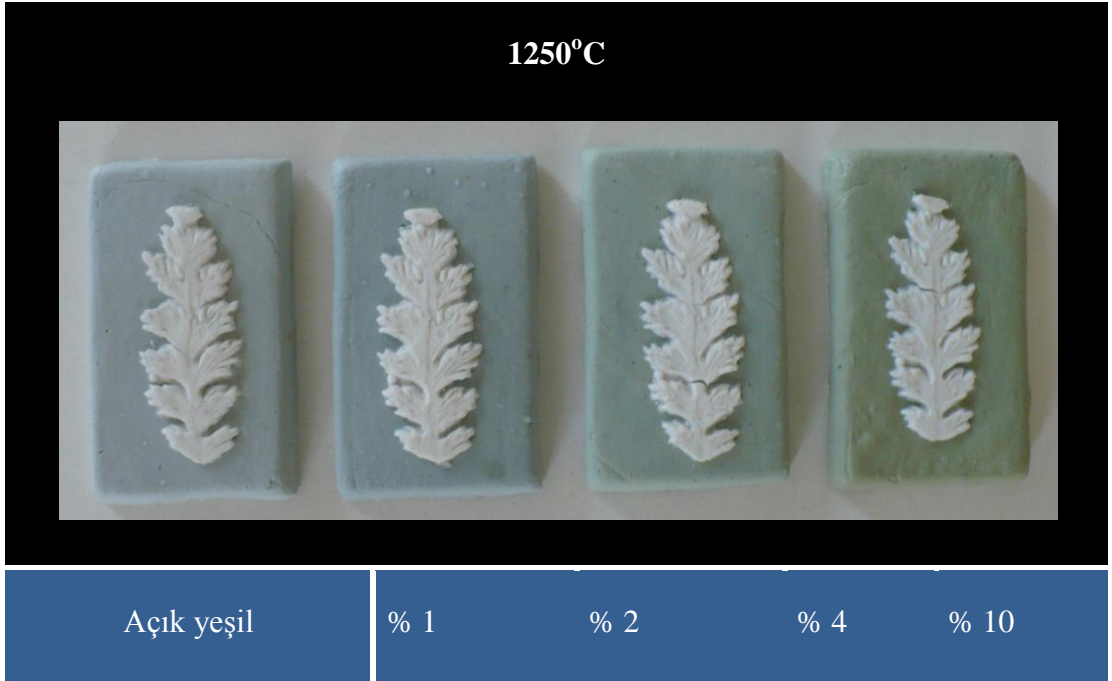


**Tablo 15-Pembe Boya**

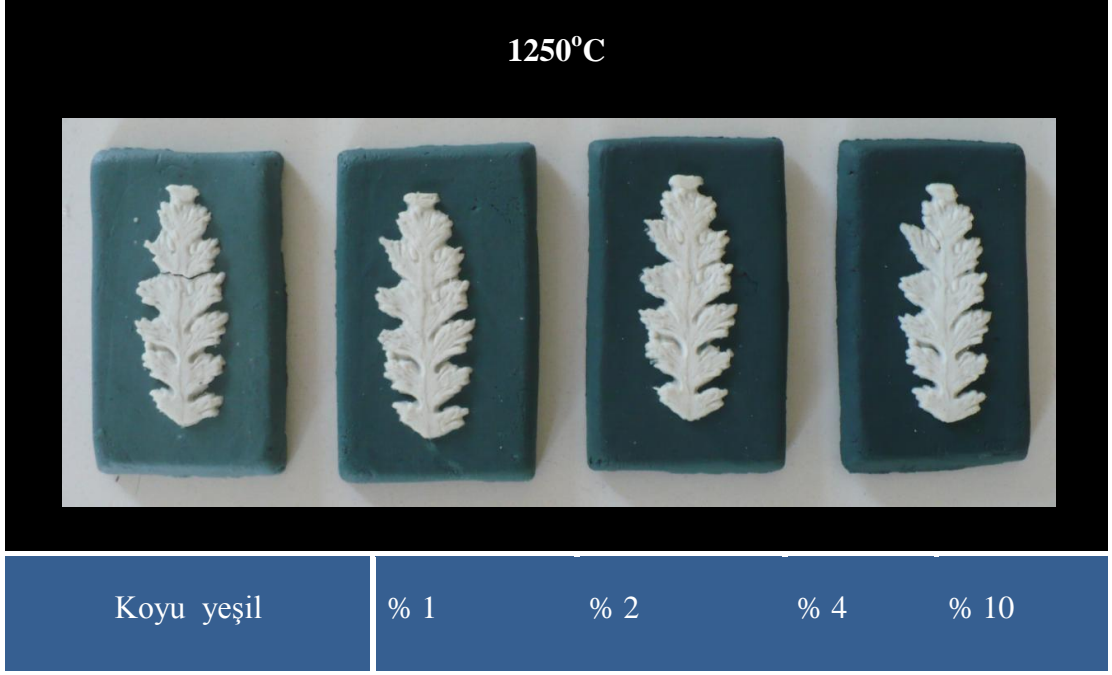




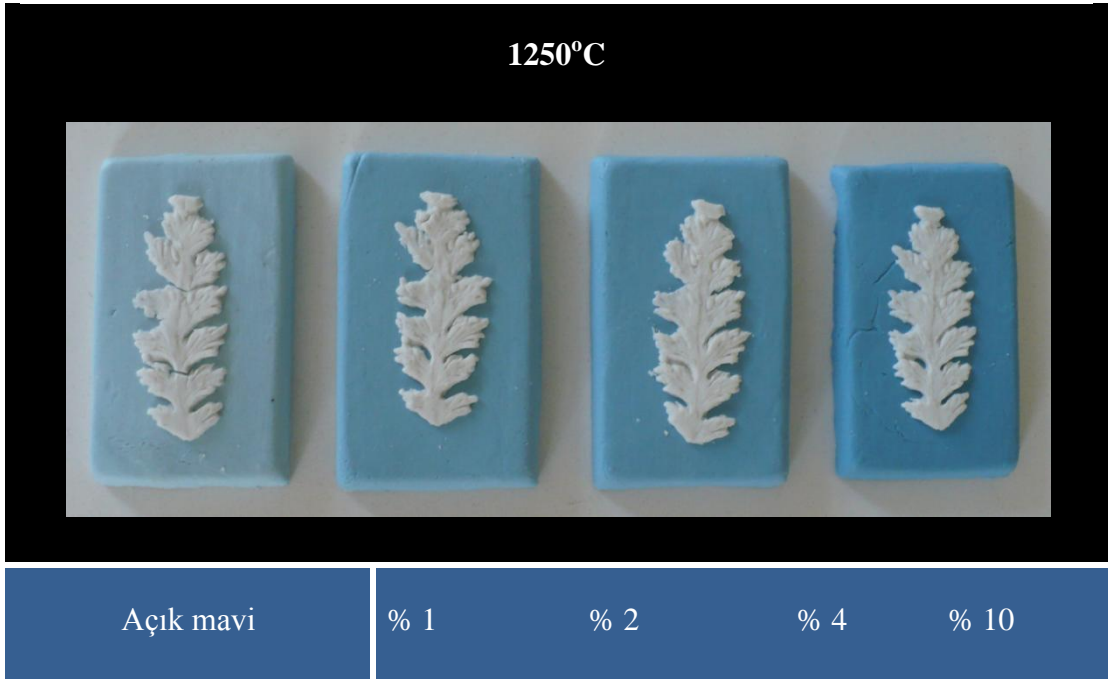
**Tablo 16-Kırmızı Boya**



**Tablo 17- Açık Yeşil Boya**



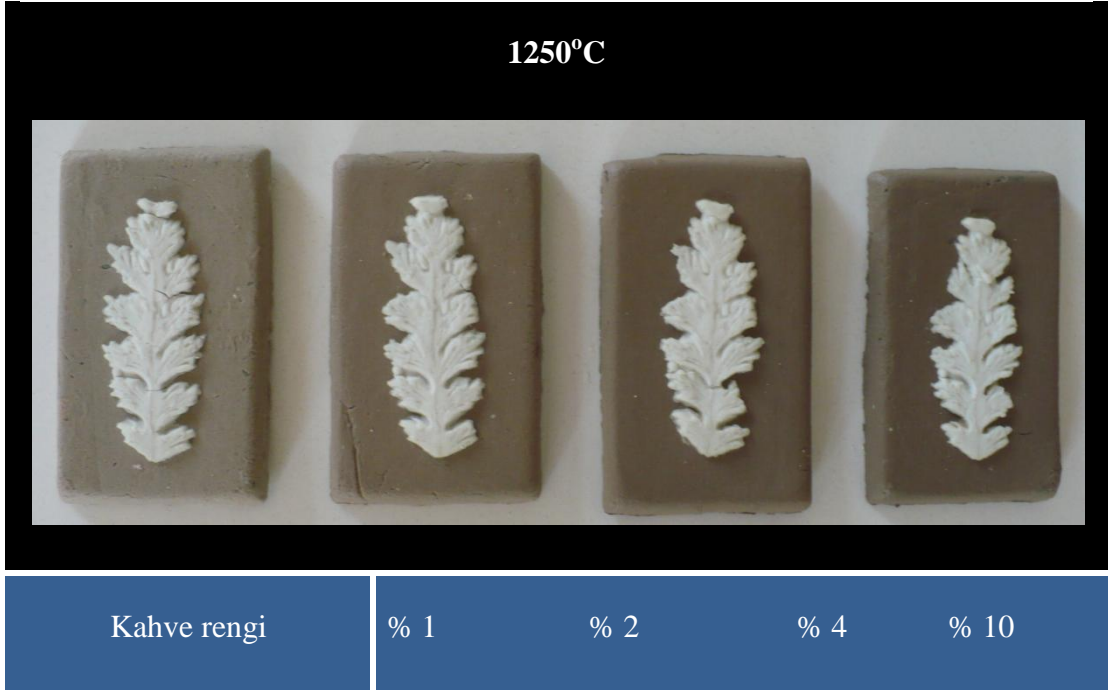
**Tablo 18- Koyu Yeşil Boya**



**Tablo 19-Açık Mavi Boya**

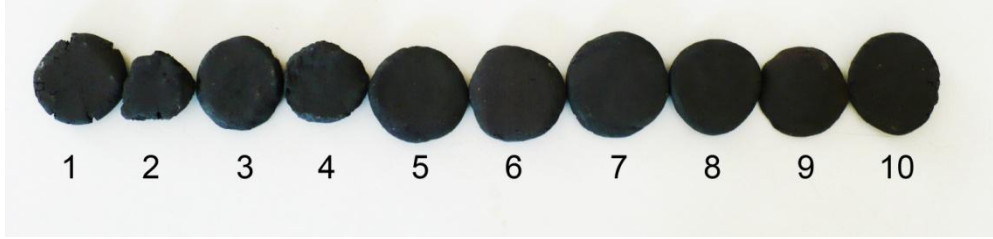


**Tablo 20-Yeşil Boya**



**Tablo 21-Kahverengi Boya**

### 3.1.2.Siyah Bazalt denemeleri



Resim 95-Siyah Bazalt Denemeleri

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Ball Clay	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75
Siyah Demir Oksit	60	55	50	45	40	35	30	25	20	15
Mangan Oksit	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10

Tablo 22- Siyah Bazalt Denemeleri

Yukarıdaki denemelerde % 15-%60 arasında siyah demir oksit kullanılması bünyede koyu bir görünüm sağlamıştır. Sıcaklık ve oksitlerin oranı arasında ters orantı vardır. Sıcaklık artırılıp, oksitler azaltılarak koyu bir bünye elde edilebilir. Aynı zamanda sıcaklık düşürülüp oksitler artırıldığında yine koyu bir bünye elde edilmiştir. 1200°C’de pişirimi yapılan, % 30’un altında siyah demir oksit kullanılan bünye yüzeyinde gri ve soluk bir siyah görünüm elde edilmiştir. Aynı bünye ile 1230°C’de yapılan pişirimlerde bünye tamamen sinterleşmiş, sağlam bir yapıya kavuşmuştur. Demir oksit ve mangan oksit oranı düşürülerek (%15 demir oksit, %10 mangan oksit) 1250°C’de yapılan pişirimde de çok yakın sonuçlar elde edilmiştir. Bünyedeki oksitler ergime derecesini düşürdüğü için, sıcaklığın ve oksit oranının artırılması bünyede köpürme başlangıcına sebep olur.

### 3.2.UYGULAMALAR



Resim 96- Mavi Beyaz Jasper İşi Uygulaması



**Resim 97- Mavi Beyaz Jasper İşi Uygulaması, Aplike dekorlu**



**Resim 98- Beyaz Jasper İşi Uygulaması, Aplike dekorlu**



**Resim 99- Mavi-Beyaz Jasper İşi Uygulaması, Aplike dekorlu**





**Resim 100- Jasper işi uygulaması, beyaz bünye üzerine mavi applike dekoru**



**Resim 101- Jasper işi uygulaması, açık kahve rengi bünye üzerine beyaz applike dekoru**



**Resim 102- Açık Mavi Jasper işi uygulaması**



**Resim 103- Açık Mavi Jasper işi uygulaması, Aplike dekorlu**



**Resim 104- Jasper işi uygulamaları**



**Resim 105-Jasper işi uygulamaları**



**Resim 106- Siyah Bazalt uygulaması, Aplike dekoru**



**Resim 107- Siyah Bazalt Uygulaması, Aplike dekorlu bardak**



**Resim 108- Siyah Bazalt Uygulaması, sır üstü boya dekorlu bardak**



**Resim 109-Kraliçe işi uygulaması**





**Resim 110- Kraliçe işi uygulaması**

## SONUÇ

Yapılan “Wedgwood Seramikleri” isimli tez araştırmasında, seramik dünyası için büyük bir önem taşıyan Wedgwood seramiklerinin tarihi, çeşitleri ve üretim teknikleri araştırılmıştır. Bu tez çalışmasında Jasper işleri, Siyah Bazalt ve Kraliçe işleri'nin denemeleri ve uygulamaları yapılmıştır.

Yazılı kaynaklardan elde edilen bilgiler ışığında, Fakültemiz olanakları dahilinde ve kolay ulaşılabilecek hammaddelerle denemeler yapılmıştır. Jasper İşi denemelerinde kullanılan Baryum Sülfat, Jasper işi bünyesi için en önemli hammadde olup, yüksek miktarda kullanılmıştır. Bünye içerisinde artan oranlarda kullanımı bünyenin ergime derecesini artırdığı sonucu gözlemlenmiştir. Sağlam, yüksek dereceye dayanıklı ve beyaz bir bünye elde etmek için tercih edilecek bir bünyedir. Ayrıca temiz beyaz renge sahip olduğu için, renklendirildiğinde de temiz renkler elde edilmektedir.

Siyah Bazalt denemelerinde, içeriğinde bulunan demir oksit ve mangan oksit oranının artırılması ile düşük derecelerde (1160°C) sinterleşen, yüzeyinde metalik ışıltılar bulunan bir bünye elde edilmiştir. Aynı bünyedeki demir oksit ve mangan oranı düşürülerek, aynı derecede yapılan denemelerde daha soluk, mat, koyu kahverengi bir sonuç elde edilmiştir. Bu bünyeyi 1250°C sıcaklıkta tekrar pişirdiğimizde, siyah, pekişmiş bir bünye elde edilebileceği sonucuna varılmıştır.

Seramik dünyası için büyük önem taşıyan Wedgwood Seramiklerinin, Türkçe yazılı kaynaklarda bulunmaması beni bu çalışmayı yapmaya itmiştir. Yaptığım araştırma ve denemelerin bu konuya ilgisi olan insanlara yardımcı olacağını ve Türkiye şartlarında kolay ulaşılabilir hammaddelerle uygulama yapma şansına sahip olacaklardır.

Sonuç olarak; daha çok İngiltere ve Avrupa'da bilinen Wedgwood seramikleri ve seramik bünyelerinin, tarihsel öneminin yanında çağdaş seramik uygulamaları için farklı bir estetik değer katacağı inancındayım. Tez konusu olarak incelediğim ve uygulamasını yaptığım bu malzemenin çağdaş formlarda da kullanılabileceği düşüncesindeyim.

## SÖZLÜK

**Ball Clay:** İnce tanelere sahip, yüksek plastiklik, yüksek kuru mukavemet, geniş camlaşma aralığı, beyazdan kreme kadar değişen pişme rengi ile karakterize edilen kaolenitik kil. Seramik bünyelerde camlaşma için, emaye ve sırlarda süspansiyon elemanı olarak ve plastik olmayan refrakterlerde bağlayıcı şeklinde kullanılır.

**Earthenware:** %3'ten daha fazla su absorpsiyona sahip sırlı yada sırsız opak seramik ürün.

**Eksantrik Mil:** merkezi dönme hareketini şaşırtan, merkez dönme hareketinden farklı dönmeyi sağlayan mil.

**Flint:** Aşındırıcı olarak kullanılan doğal silika veya kuvarsın ince kristal formu. Öğütmede bilya ve astar malzemesi olarak kullanılır. Özgül ağırlığı 2,6-2,65 sertlik (mohs) 6,5-7,0.

**Flint:** Çok az su ve organik madde içeren, kristal yapılı kuvarstır. Genel olarak üzeri kalk ile kaplanmıştır. Kırığı karakteristik olarak midye kabuğu dokusunda ve siyah renklidir. Seramik endüstrisinde daha çok, bilyalı değirmenlerde öğütme bilyası olarak kullanılır.

**Pirometre:** Fırın içi sıcaklığını ölçmeye yarayan alet

**Sagar kutusu:** seramik ürünlerin bisküvi yada sırlı pişirimlerinin yapıldığı, genelde kutu şeklinde bir fırın malzemesi. Ürünün fırın gazları, kir, değişken ısı, ısıl şok ve fiziksel aşınmalardan korunması maksadıyla kullanılır.

**Stoneware:** Refrakterliği bulunmayan kilden yapılan, camsı veya yarı camsı seramik ürün.

**Whiting:** Kalsiyum karbonat (  $\text{CaCO}_3$  ) içeren bileşikler

**Şişe Fırın:** Şişe şeklinde, boyun kısmı baca vazifesi görecektir şekilde yukarı doğru yönelmiş bir tür fırın.

**Kalsine:** uçucu maddeleri uzaklaştırmak ve istenilen fiziksel değişikliklerin sağlanması amacı ile bir malzemenin yüksek sıcaklıklarda sinterleşme olmaksızın ısıtılması.

**Sinter:** Sıvılaşma sıcaklığının altında, toz halindeki ham madde taneciklerinin katı hal reaksiyonları neticesinde birbirlerine bağlanması, kaynaması.

## KAYNAKÇA

AY, Nuran, Bekir Karasu, Z.Emgin Erkmen, Semra Kurama, Emel Özel, **Seramik Terimleri Sözlüğü**, Anadolu Üniversitesi Seramik Mühendisliği, Eskişehir, 1999, 158S.

BURTON, William; **Josiah Wedgwood and His Pottery**, Cassell And Company, Ltd, Londra, 1922, 195 S.

CARTER, C. Barry, M. Grant Norton; **Ceramic materials: science and engineering**, Springer, New York,2007, 716 S.

COPELAND, Robert; **Wedgwood Ware (Shire Album)**, Shire Publications Ltd, İkinci basım, 2005, 40 S.

ÇİZER, Sevim; **Lüster, tarihi tekniği sanatı**, Dokuz Eylül Üniversitesi Yayınları, İzmir, 2010, 179 S.

DRAPER, Jo; **Post-medieval Pottery, 1650-1800 (Shire Archaeology)**, Shire Publications Ltd, Buckinghamshire, 2001, 64 S.

EAVES, Morris; **The Counter-Arts Conspiracy: Art and Industry in the Age of Blake**, Cornell University Press, 1st Edition, 1992, 320 S.

EDWARDS Diana, **Roney Hampson, English Dry-Bodied Stone ware, Wedgwood and Contemporary Manufacturers 1774-1830**, Antique Collectors' Club Ltd, Woodbridge,1998, 248 S.

EDWARDS, Diana; **Black Basalt Wedgwood and Contemporary Manufacturers**, Antique Collectors' Club Ltd, Woodbridge,1994, 334 S.

ER, Çiğdem Önder; **Seramik Sanatında Mermer Tekniği**, Yüksek lisans tezi. Anadolu Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, Eskişehir, 2004, 98 S.

MOORE, N.Hudson; **Wedgwood and his imitators**, NewYork Frederick A.Stokes Company Publishers, Eylül 1909, Newyork, 168 S.

REILLY, Robin; **Wedgwood : the new illustrated dictionary**, Antique Collectors' ClubLtd, Woodbridge, 1995, 515 S.

Staffordshire **Engine Turned Pottery 1760-1780**, Bulletin of the Society of Ornamental Turners Vol 20, No:100, Mayıs 1999, Londra, 52 S.

TAMES, Richard; **Josiah Wedgwood: an illustrated life of Josiah Wedgwood 1730-1795**, Shire Publications, Aylesbury, Buckinghamshire, 1972, 416 S.

TAMES, Richard; **Josiah Wedgwood: An Illustrated Life (Lifelines)**, İkinci basım, Shire Publications Ltd, İngiltere, 2001, 48 S.

UZUNER, Oya; **Seramik Çamurlarının Renklendirilmesi ve Renkli Seramik Çamurları İle Şekillendirme Aşamasında Yapılan Dekor Yöntemleri**, Sanatta Yeterlilik tezi Anadolu Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, Eskişehir, 1998

VAINKER, Shelagh .J.; **Chinese Pottery and Porcelain**, New York:George Braziller Inc., Londra, 1991, 240 S.