

GRAFİK TEMEL TASARIM EĞİTİMİNDE ETCHING TEKNIĞİ İLE BASILMIŞ GRAVÜR BASKILARININ YERİ

*“Place of Gravure Printings Made Using The Etching Technique in The
Basic Graphical Design Training”*

*Tutku Dilem KALAFAT ALPASLAN**

ÖZET

Bu araştırmayla yüksek öğrenim düzeyinde verilen grafik tasarım eğitimine, gravür baskı tekniğinin katkıları araştırılmış etki ve sonuçları ortaya konulmaya çalışılmıştır. Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi, Uygulamalı Sanatlar Eğitimi Bölümü, Grafik Eğitimi Anabilim Dalı üçüncü sınıf öğrencileri uygulama grubunu oluşturmuştur. Bu araştırmada kullanılan uygulamaları ise 2002–2005 yılları arasında üç akademik yıl boyunca haftada 5 ders saati olan Özgün Baskı I dersi içinde verilen gravür teknikleri ile uygulanmış doku çalışmaları, tarihi yapılar, olmak üzere iki farklı konu ve grup, 60 farklı öğrenci çalışmasından oluşmaktadır. Tabloda yer alan bu 31 öğrenci çalışması yaklaşık 120 öğrenci çalışmasından seçilerek oluşturulmuştur. Öncelikle gravür baskı tekniğinin grafik eğitimi üzerindeki olası etkileri incelenmiştir. Belirlenen bu ölçütler Grafik Anlatım ve Teknik Beceri altında toplanarak bir tablo halinde değerlendirilmiştir.

Anahtar kelimeler: Grafik Eğitimi, Özgün Baskı, Gravür, Etching.

ABSTRACT

We have examined the contribution of the etching technique that is a intaglio printing technique to the graphical design training given at higher educational level in this study and tried to discover its effects and results of this application in this respect. The application group has been comprised of junior (third-class) students from the Graphical Education Section of Applied Arts Education Department in the Vocational Education Faculty of Gazi University. The applications used in this study, on the other hand, have been in two different subjects like texture applications and historical structures implemented using the gravure techniques taking place in the course Original Printing I for 5 hours a week during three academic years between 2002 and 2005 and the group mentioned was comprised of 60 students. 31 student studies summarized in the table have been selected among nearly 120 student studies available. We have especially examined the possible influences of the gravure printing technique on graphical training. The criteria specified have been collected under the title Graphical Expression and Technical Skills and evaluated in the form of a table.

Key words: Graphical Training, Original Printing, Intaglio Printing, Etching.

* Yrd. Doç. Dr., Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi Uygulamalı Sanatlar Eğitimi Bölümü Grafik Eğitimi Anabilim Dalı, Beşevler/ANKARA.

Grafik Sanatlarının bir kolu olan ve birkaç baskı tekniğini içine alan “Özgün Baskı Resim” in tarihsel gelişimi ele alındığında, kökeninin insanın ilk üretimini yaptığı mağara duvarındaki resimlere dayandığı görülmektedir. Özgün baskı teknikleri de grafik sanatların çoğaltma esasına dayanır. Bu grafik sanatlarla olan en temel ortak özelliğinin yanında “özgündür ve boya resminin tüm özelliklerini taşır.” (İçmeli 1985: 61) Ayrıca çoğaltılabilmek özelliği ona geniş kitlelere ulaşabilme olanağını ve ekonomikliğini sağlamaktadır. Aynı eserin dünyanın birbirinden çok farklı noktalarında sanatçısını ve ülkesini temsil edebilme ve tanıtmaya şansı da kültürel tanıtım açısından özgün baskı sanatını oldukça ayrıcalıklı kılar.

Estamp sözcüğü Latince’de “Istampa” kelimesinden kaynaklanmakta ve baskı anlamındadır. Tıg kalemlerle tahta, çinko, bakır, taş veya muşamba üzerine yapılmış kazı resimlerinin kâğıda geçirilmiş biçimine denmektedir. (Züher, 1971: 15) Baskıda kullanılan kalıp metal olduğunda da kullanılan metale uygun asitten yararlanılmıştır. 15.yy.da baskı teknikleri hızla yayılmış, kurşun-kalay karışımı ile bakır kalıplardan baskılar yapılmıştır. “Niello” denilen bu teknikte levha üzerine çizilen desenin çevresi, sert uçlu kalemlerle çekiçlenerek Crible denilen kalburlama yöntemiyle sayısız noktacıklar oluşturulmaktaydı. Sonra kalıp boyanarak üzerine kâğıt bastırılıp baskı yapıldığında oyulan, dövülen yerler beyaz, rölyef olan yüzey siyah çıkıyordu. (Ross, 1990:3) Metal oymacılığın ustaları kuyumcular tarafından teknik geliştirilmiş, “Intaglio” denilen çukur baskı “gravür” tekniğinin de temelini atmıştır.

19. yüzyılda Türkiye’ye gelen yabancı sanatçılar (Thomas Allom, William H. Barlett, Melling, Preauls) İstanbul görünüşleri, o dönemin yaşamı, giyim kuşamını tanıtan gravürlerin yer aldığı albümler hazırlamışlardır. (Özsegin 1982: 4) Bu gravürlerin çok azında teknik beceri ve belgesel niteliklerinin dışında sanatsal özellikler bulunmaktadır. (İşler, 2001:8) Sanat eseri niteliğindeki gravürler ise, 1882 yılında Sanay-i Nefise Mektebi’ nin kuruluşu ile başlamıştır. Hakkaklık (Gravürcülük) bölümünün açılması ise 1892 olabilmıştır. 1936 yılında Güzel Sanatlar Akademisinde ve Gazi Eğitim Enstitüsü Resim Bölümünde yenilenme eylemleri başlatılmıştır. Cumhuriyetin ilk on yılında Fransa ve Almanya’ya sanat öğrenimine gönderilen sanatçılar yurda dönmüşler ve bu iki kurumdaki yeni atılımları başlatmışlardır. (Asher, 1987: 2) Akademi resim bölümü başına Fransa’dan Leopold Levy getirilmiş, Gazi Eğitim Enstitüsünde de Almanya’dan dönen sanatçılar eğitimi ele almışlardır. Türkiye’de sanatsal olarak özgün baskı resim bu atölyede; metal gravür, linolyum ve litografi çalışmalarıyla başlamış, atölye diğer sanatçılara da açılmıştır. 1948 akademi yangınında baskı presleri zarar görmüş ve atölye 1960’lı yılların başına kadar kapalı kalmıştır. (Akalan 2000: 108) Gazi Eğitim Enstitüsü Resim Bölümünde 1936 yılından sonra başlatılan linol oyma-basma çalışmaları 1960’lı yıllara kadar sürmüştür. Çalışmaları teşvik eden ve öğreten Şinasi Barutçu’dur.

1966'dan itibaren Veysel Erüstün'ün gayreti ve yardımıyla iyi bir gravür atölyesi kurulmuştur. (İçmeli, 1985: 63)

“Oyma / kazıma sanatı” olarak tanımlanabilen gravür diğer baskı türleri içinde en eski ve geleneği olan teknikler arasındadır. Gravür baskı tekniklerini geçirdiği tarihsel süreçte göz önünde bulundurarak detaylı bir şekilde incelemek istersek;

1- Tahta Üzerine Kabartma Gravür

- a. Lifli tahta Üzerine Kabartma Gravür
- b. Uç Tahta Gravür

2- Metal Üzerine Çukur Gravür

- a. Asitsiz Teknikler
 - i. Drypoint (Kuru Uç, Tığ Kalemle Kazıma)
 - ii. Engraving (Kazıma/Oyma Gravür)
 - iii. Crible (Kalburlama Gravür)
 - iv. Mezzotint (Siyah Tarz Gravür)
- b. Asitli Teknikler
 - i. Etching/Eau-forte(Asitle Oyma)
 - ii. Soft Ground (Yumuşak yüzey)
 - iii. Aquatint (Reçine, tozlama ile doku verme)
 - iv. Lift Ground (Şekerli Vernik)
 - v. Fırça ile Asitleme
 - vi. Relief (Derin oyma, Kabartma)
 - vii. Yazıları plakaya aktarma yöntemi

ETCHING (ASİTLE OYMA) TEKNIĞİ VEX İŞLEM BASAMAKLARI

Gravür baskı tekniğinin uygulanmasında kullanılan temel araç ve gereçleri* gravür plakalar, çengel uç, raspa, çelik kalem, miskala, biley taşı,

* **Çelik Kalem (Burin / büren)** Ucu kare veya baklava kesitli olup, sap kısmı gövdeye göre 30 derecelik bir açı ile yukarı doğru dönüktür. Uç kesiti ise 45 derecelik bir açı meydana getirir. Birçoğunda gövdenin üst kısmı düz, alt kısımları ise uçların özelliğini belirleyen yuvarlak, düz, oval biçimlere sahiptir. Adlarını ise uçlarının özelliğinden alan bu kalemlerin değişik çeşitleri vardır.

Miskala Sivri ucu hafifçe yukarı doğru kalkık, gövde kesiti oval olan çelik bir alettir. Miskala, üzerindeki istenmeyen hafif çizgileri ezerek silmeye ve pürüzlü yüzeyleri parlatmaya yarar.

Sıyrıcı / Raspa Sıyrıcı, kenarları keskin, uç kısma doğru sivrileşen ve kesiti üçgen olan çelik bir alettir. Sıyrıcı, levha yüzeyinde, çelik kalemlerin çizgi bitiminde bıraktığı çapakların alınmasında, istenmeyen çizgileri sıyrarak yok etmede

zımpara, asit ve su küveti, asit, asfalt, üstübeç, merdane, yün keçe, baskı kağıdı, matbaa mürekkebi, pasta, baskı presi olarak sıralamak mümkündür. Uygulanan gravür tekniğine göre ihtiyaç duyulan malzeme, araç ve gereçlerde değişikliklik ve çeşitlilik göstermektedir.

Standart olarak 100x200 cm. olarak satılmakta olan çinko plaka çalışmanın büyüklüğünde kesilir. Kesme işlemi giyotinle yapılabileceği gibi bunun bulunmadığı durumlarda demir cetvel ve çengel uç yardımıyla da kesilebilir. Kesme işlemi tamamlandıktan sonra plakanın kenarları törpü ile 45 derece açı verilecek şekilde pahlanır ve pahlanan yüzey zımpara kağıdı ile zımparalanır. Bu işlem hem verniğin levhayı düzgün kaplayabilmesi, hem de baskı esnasında ıslatılan kâğıdın preste uygulanan baskı ile yırtılmamasını sağlar. Plaka üstübeç ve alkol karışımı ile hazırlanan bir bulamaç ile üstübeç kullanılarak temizlenir. Alkol metalin yağdan arınmasını, üstübeç ise levha üzerindeki ince çizgilerin yok olmasını sağlar. Eskiden verniğin ana maddesi olan asfalta balmumu ve reçinenin katılması asfaltta oluşan çatlamaları önleme kaygısından. Bugün çok farklı kalitede asfaltın bulunabilmesi amaca uygun asfaltın da teminini sağlamıştır. Asfalta her hangi bir katkı maddesi eklenmeden selülozik tinerle incelterek kullanılır. Ancak unutulmamalıdır ki her asfalt vernik olarak kullanmaya uygun değildir. Ayrıca öğrenciler selülozik tinerin zararlarına karşı uyarılmalı ve kontrol altında kullanmalarına izin verilmeli ve verniğin hazırlandığı ortamın havadar bir ortam olmasına önem verilmelidir. Levhayı az bir ısıda daha kolay kurutma imkânı vardır. Vernik kullanıldıça zamanla içindeki selülozik tiner miktarı azalacağından, asfalt tortu olarak dibe çöker. Bu yüzden her kullanımda bir miktar tiner eklenerek iyice karıştırılması uygun olacaktır. Asfalt hafif eğimli bir şekilde tutulan plakaya , plakanın

Çengel Uç Kıvrık olan keskin ucu, çekme hareketi ile levha yüzeyini kazımaya yarar. Levha kesme işleminde kullanıldığı gibi rastlantısal çizgilerin, diğer bir deyişle denetimi olanaksız çizgilerin oluşturulmasında kullanılır.

Merdaneler Deri, jelâtin, kauçuk gibi sert ve yumuşak değişik malzemelerden yapılmıştır. Boyları 5 cm'den 60/70 cm'e ve çapları; 2 cm'den 20/30 cm'e kadar olabilir.

Plakalar Çinko, bakır, alüminyum veya sac gibi metaller kullanılabilir. Dam çinkosu; (her iki yüzeyi de açık ve yumuşaktır) Klişe çinkosu; (kalınlığı 0.5 mm'den 3 mm'e kadar değişir.) Eczalı çinko; öntü veya her iki yüzü de eczalı çinkolardır.

Kâğıtlar Gravür için kullanılan kâğıtlar, plaka yüzeyindeki çiziklere, oyuklara girip mürekkebi alabilmesi için, su ile ıslatılarak yumuşatılmış olmalıdır. Bu ıslaklığa ve güçlü bir basınca dayanabilmesi için kâğıdın esnek, dolgun ve sağlam bir yapıya sahip olması gerekir.

Baskı Presi Gravür presinin temelini, iki çelik silindir ve arasında ileri-geri hareket eden, çelikten yapılmış bir yatakla, bu yatağın maşa gibi ayakta durmasını sağlayacak demir ayaklar oluşturur. Pres yatağının hareketi sırasında düşmemesi için, uç kısımlarında engelleyici "L" şeklinde elemanlar vardır. Üst silindirin her iki ucunda, yukarısında kolları olan vidalar bulunur. Bu kollar paralel olarak sağa sola çevrilerek, silindirin yatak üzerindeki basıncı çoğaltılıp azaltılır. Üst silindirlerin bir ucunda bulunan dişli düzeneğe "yıldız" veya "L" şeklinde bir kol bağlanarak, pres yatağının hareket etmesi sağlanır. (Akalan, 2000:212)

büyüklüğüne uygun bir kalınlıkta seçilen yumuşak bir fırça ile sürülür. Desen ve baskının aynı yönde elde edilebilmesi için desen kalıba ters geçirilmelidir. Çelik kalemlerle (burin/büren) kazınarak çizilir ve metal yüzey ortaya çıkarılmış olur.

Kalıp aside atılmadan önce arka yüzeyi de tamamen kapatılarak asitle etkileşimi engellenir. Asit banyosu için kullanılan asit küvetleri plastik, polyester veya emayeden olan gereçlerdir. Nitrik asit çinko ve bakırda çabuk etki ettiği için çok tercih edilen kullanışlı bir asittir. Ancak nitrik asitin buharı insan sağlığını olumsuz yönde etkilemekte, bu nedenle kimi yerlerde 40 derecelik sulandırılmış demir perklorür kullanılabilir. Fakat demir perklorür nitrik asit kadar iyi sonuç vermemektedir. Nitrik asit değişik işlemler için farklı oranlarda hazırlanabilir. (1 ölçek asit- 8 ölçek su / 1 ölçek asit- 4 ölçek su) Asitler çabuk buharlaştıkları için, asit kaplarında %100 saf halde depolanmaz.%65 oranında seyreltilmiş olarak piyasada bulunanlar en kuvvetli olanlardır. Asit dereceleri üzerlerinde yazar ve uygun seyreltilme buna bağlı olarak yapılır. Sulandırılmış nitrik asitle dolu bir küvete atılan kalıbın reaksiyona geçmesi ile metalde oyuklar oluşmaktadır. Çinko plaka asit içerisine atıldığında reaksiyonun başladığı oluşan hava kabarcıklarından anlaşılır. Bu hava kabarcıkları yumuşak bir fırça veya kuş tüyü ile alınmadığı takdirde levha üzerinde bir tabaka oluşur ve asitle buluşması engellenerek düzensiz aşınma sağlanmış olur. Bu olumsuz durumu ortadan kaldırmak için asit içindeki levha gözlenerek hava kabarcıklarından arındırılmalıdır. Asitte kalma süresine göre çizgiler derinleşmekte, derinleştikçe de koyulaşmaktadır. Asitin metale etki etme süresi havanın sıcaklığı ile bağlantılıdır. Kimyasal reaksiyon soğuk havada geç, sıcak havada daha çabuk olmaktadır. Asitte kalma süresi içinde metal kalıpta yeterli derinlik sağlanan kısımlar lakla kapatılarak tekrar aside atılmaktadır. İşlem tamamlandıktan sonra asitten çıkarılan kalıp gazyağı ile temizlenerek aquatint yapılmış ise terebentinle silinerek (terebentinle temizlenemediği takdirde ispirto veya selülozik tinerle) bol su ile yıkanmalı boya vermek için hazırlanmalıdır.

Asitlerin kullanımı olağanüstü dikkat istemektedir. Atölye ortamında daima öğrenciler gözetim altında tutulmalı ve gerekli uyarılar yinelenmelidir. Asitlerin kullanımı ile ilgili uyarılar bir kâğıt üzerine yazılarak asit düzeneğine yakın bir yere asılmalıdır. Asitler cam şişelerde ve kalın plastikten yapılmış kaplarda muhafaza edilir. Atölye ortamında ise çok sıcak olmayan, loş bir köşede güvenlik içinde saklanması son derece önemlidir. Asit hazırlanırken acele edilmemelidir. Asit karışımında küvete daima önce su daha sonra asit konulmalıdır. Tam tersi karışımda reaksiyon meydana gelerek patlama olur. Asit küvetleri ve düzenekleri atölyede, musluğa yakın yerlerde bulundurulmalıdır. Ölçü kabı ile küvete asit dökülürken veya kaptan kaba aktarılırken, baş mümkün olduğu kadar uzak tutularak göz ve solunum yolları korunmaya çalışılmalıdır. Asit işlemi

yapılan ortamda sürekli havalandırma yapılmalıdır. Levha aside daldırma yoluyla bırakılmalı, çevreye sıçratmamaya özen gösterilmelidir. Levha üzerindeki çalışmaya zarar vermeyecek uygun maşalar da kullanılabilir. El sulandırılmış aside değmesi durumunda bol su ile yıkanmalıdır. Asit uzun süre durduğunda buharlaşarak ortamdaki havayı bozarak öğrencilere zarar verebilir. Bunu engellemek için asit kullanılmadığı zaman küvetler boşaltılmalı veya asit küvetlerinin ağızları sürgülü bir düzenek ile kapatılmalıdır. Kullanılmış olan asitler tekrar kullanılmak üzere huniler yardımıyla plastik kaplara doldurulur ve gerekli bilgiler üzerlerine etiketlenerek yazılır. Kullanılmış asitlere tekrar levha atıldığında oluşan reaksiyona ve duyulan ihtiyaca göre küvette bekleme süresi artırılarak zaman ayarlaması yapılabilir.

Plakalar hangi yöntemle hazırlanmış olursa olsun, baskıya karakterini veren unsurlar, levhadaki kazı işlemleri olduğu kadar boyama yöntemlerindeki değişik uygulamalardır. Yüzeydeki oyulmuş kısımlar çukur (intaglio) olarak, oyulmayan kısımlar ise tümsek (rölyef) olarak kalacaktır. Burada önemli olan hangi kısımların etken olacağı konusudur ki bu da boyama yöntemleri ile belirlenir. Eğer sadece çukurlar boya ile doldurulup yükseklikler edilgen duruma getiriliyorsa, bu levha ile yapılan baskıya çukur baskı adı verilir. Tahta ve linolyum baskılarda olduğu gibi yükseklikler boyanıp çukurlar edilgen duruma getiriliyorsa buna da yüksek baskı adı verilir. Bir de plaka üzerinde hem çukurların hem de yüzeyin boyanması ile yapılan renkli baskılar vardır ki, bunlar da boyama yöntemlerine göre isimlendirilir. Boyanın plakaya iyi yedirilebilmesi için tamponlara ihtiyaç vardır. Tampon amacı gören çeşitli malzemeler vardır. Kauçuk, muşamba ya da linolyum muşambası parçaları ile mürekkep çok kolay ve rahat sürülebilir. Ayrıca yüzeye boya verme işleminde rölyef etkisi yüksek çalışmalarda gerektiğinde yağlıboya fırçalarından da yararlanılabilir. Tarlatan plakaya boya vermede kullanıldığı gibi plaka yüzeyinden fazla boyayı alma işleminde de kolaylık sağlar. Ancak pahalı bir malzeme olması göz önünde bulundurulduğunda, öğrenci uygulamalarında son derece iyi sonuç verebilen, üçüncü hamur adı verilen gazete kâğıtları tercih edilmektedir. Gazete kâğıdı renklerin birbirine karışmadan temizlenmesini sağlar. Mürekkep tercih edilen malzeme ile levhaya farklı yönlerden yapılacak olan hareket ile iyice yedirilir. Daha sonra plaka yüzeyinden fazla mürekkebin silinme işlemine başlanır. Plakada mürekkebin fazlası 3-4 kez katlanmış gazete parçaları ile alındıktan sonra devam eden işlem daima avuç ortası ile yapılan dairesel hareketlerle olmalıdır. Levhanın temizlenme işlemi baskıda istenilen tona ulaşılan kadar isteğe bağlı olarak devam eder. En son el ayasına talk pudrası sürülerek plaka temizlenir. Prese gidilmeden önce dörtkenarı pahlanmış plakanın, kenarları pamuklu bir bez parçası ile dikkatli bir şekilde temizlenir.

Plaka ve kağıt ile silindir arasında pres yatağına uygun büyüklükte keçe kullanılır. Seçilen kâğıdın ve plakanın kalınlığına göre presin vidalı kolları ile basınç ayarlaması yapılır. Pres yatağının yüzeyinin temizliğinin kontrolünden sonra önceden ayarlanarak ortalanmış alana plakanın yüzü yukarıda kalacak şekilde yerleştirilir. Özellikle öğrenci uygulamalarında kâğıdın firesinin hesaplanmasının önemi vurgulanmalıdır. Daha önce nemlendirilerek naylon yüzey arasında bekletilen kâğıt alınır. Fazla nemi varsa gazete veya pamuklu kumaşlar arasında el ile sıvazlanarak kurulanması sağlanır. Plaka üzerine kağıt dikkatli bir şekilde bırakılır. Plaka ve kağıt arasında oluşabilecek hava boşluklarını gidermek için el baskı yüzeyinin ortasından kenarlara doğru çok hafif bir şekilde dolaşır. Kâğıdı plaka üzerine koyarken ve kaldırırken kâğıt tutaçları kullanımı, elde edilecek baskının temizliği açısından son derece önemlidir. Silindirin uyguladığı basıncın kağıda zarar vermemesi için kâğıt üzerine keçe örtülür. Pres kolu en fazla yatak üzerinde iki tur atacak şekilde çevrilir. Nemli kâğıt yumuşak olduğundan uygulanan basınç ile plakanın çukur olan yerlerine girerek burada biriken boyayı alacaktır. Öğrenci uygulamalarında kullanılan kâğıt ve plakanın pres yatağı üzerinde yapacağı yükseklik doğrultusunda pres ayarı yapılmalı ve tekrar ayarlarla oynanmaması sağlanmalıdır. Bunun kontrolü için ayar vidaları bir bantla çevrelenerek durduğu nokta sabitlenebilir. Silindir basıncını ayarlayan kolların paralel olarak ayarlanmaması levha üzerinde uygulanacak basınç farklılıkları yaratarak sorun yaşanmasına sebep olacaktır. Presin hareketinin tamamlanmasının arkasından keçe kaldırılır ve kâğıt suyu yönünde acele etmeden plaka yüzeyinden alınır. Unutulmamalıdır ki amaç az bir basınçla iyi sonuç almaktır. Fazla basınç levhayı ve kâğıtları zedeleyebilir. Çeşitli tekniklerle hazırlanmış olan kalıplar, farklı basınç ayarlarına ihtiyaç duyabilir. Çelik kalemle oyulmuş levha, asitle yedirilmiş levhadan daha fazla basınç ister. Çelik kalemle ayarlanmış basınç kuru uç izlerini bozabilir. Yapılan ilk baskı deneme baskısıdır. Öğrenci uygulamalarında bu baskılar üzerinde kritikler yapılmalıdır. Duyulacak ihtiyaçlar doğrultusunda levhalar üzerinde uygulanan bazı yöntemler istenen leke etkilerine ulaşıncaya kadar tekrarlanabilir.

Renkli baskı yöntemlerini üç ana grupta toplamak mümkündür.

1-Bir plakada çok renk: Her renk bağımsız adacıklar oluşturabiliyorsa mümkündür. Bu yöntemde kullanılan işlem siyah beyaz baskıda olduğu gibi çukurlara mürekkep verilerek temizlenmesi ile aynıdır. Renklerin birbirlerine karışmaları bağımsız renklendirilmeleri aralarda bulunan alanların temizlenerek tamamlanması ile sonuçlanır.

2-Hem çukurlara hem yüzeye renkler vererek: Bu yöntemde çukurdaki renk ile yüzeydeki rengin kontrast bir etki oluşturması açısından eğer çukurda kullanılan renk çok koyu tonda seçilmiş ise yüzeyde kullanılan rengin çok açık tonda seçilmesinde yarar vardır. Çukurlara verilen tercihen

siyah renk (matbaa mürekkebinin incelticisi olan pasta ile inceltilmiş) gazete kâğıdıyla temizlenir. Levhanın yüksekte kalan yerlerinin siyah beyaz baskıya göre daha fazla temizlenmesi yüzeyde kullanılan rengin parlaklığını kaybetmemesi açısından önemlidir. İstenilen tonda hazırlanan mürekkep ince bir tabaka halinde cam veya mermer yüzeye yayılır ve merdane ile levha üzerine aktarılarak levhaya boya verme işlemi tamamlanmış olur. Merdane ile yüzeye boya vermede kusmalara, yayılmalara neden olduğundan pasta mümkün olduğunca kullanılmaz. Merdanenin levha üzerinde yalnızca tek hareketle çekilmesi gerekir, tekrarlandığı takdirde hem renkte kusma hem de çukurlardaki rengin alınması gibi olumsuz sonuçlar doğabilir. Burada kullanılan merdanenin sahip olduğu silindirin çevresi ve levhaya boyanın verileceği yöndeki levha uzunluğu ile aynı hatta büyük olması gerekmektedir. Bir başka deyişle merdane levha üzerinde tek tur dönüşünü tamamladığında levha yüzeyinden kurtulmuş olmalıdır.

3-a) Her renk için ayrı kalıp hazırlayarak: Bu yöntemde kullanılan kalıpların milimetrik olarak birbirinin aynı olması baskıda kaymaların olmaması açısından son derece önemlidir. Planlanan renkler levhalara ayrı ayrı verilip hepsi temizlenerek hazır hale getirilir. Pres yatağında işaretleme yapılarak levhanın yeri sabitlenir. İlk renk basıldıktan sonra kağıdın bir ucu presin altında bırakılarak kâğıt kaldırılır kalıp değiştirerek baskı tamamlanır. Bu yöntemde firesiz baskı elde edebilme oldukça zahmetlidir

b) Parçalı kalıp kullanarak uygulamak olarak sıralamak mümkündür: Tasarımın gerektirdiği şekillerde hazırlanan levhalar çukurlara boya verilip temizlenir, yüzeyleri merdane ile renklendirilir. Ayrı ayrı hazırlanan kalıplar pres tablasında tasarımın gerektirdiği şekilde tekrar bir araya getirilerek basılır.

GRAFİK TASARIM EĞİTİMİNDE ETCHİNG BASKI TEKİNİNİN UYGULANMASI

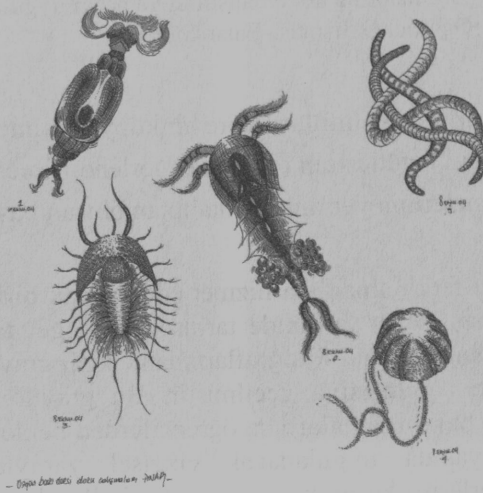
Gravür baskının diğer baskı tekniklerine göre malzemenin sınırlarının daha kolay zorlanabileceği ve atölye ortam ve deneyimlerine daha açık olan bir baskı tekniği olduğu söylenebilir. Gravür baskı tekniğinde kullanılan metal kalıp, teknik açıdan linol ve ağaca göre buluş ve tecrübelerine daha açıktır. Resim 1'de rapido kullanılarak tarama tekniğinde hazırlanmış tasarım, Resim 2'de ise tasarımın gravür baskı ile uygulanmış hali görülmektedir. Tekniği öğrenmede klasik anlamda başlangıç için iyi bir yol olduğu düşünülmektedir. Her tasarımda olduğu gibi grafik anlatımda da çizginin yetkin bir ifade kazanması oldukça önemlidir. Doğru kullanılan çizgi ile hemen hemen her şeyi anlatabilmek mümkündür.

Doku çalışmalarından oluşan baskılara geçmeden önce çizgiyi kullanma, tarama becerilerini geliştirme adına klasik gravürlerden yararlanılarak bazı çalışmalar yapılmıştır. Bu çalışmanın bir başka amacı

insan teni, kumaş, saç, taş, ağaç gibi birbirinden çok farklı dokuların nasıl bir teknik üstünlükle gravüre aktarıldığını tecrübe edebilmektir. Belirlenmiş 6 adet gravür baskıdan 5x5 cm bir karenin oluşturduğu parçalar alınarak çalışılmıştır. Yüzeyde dolaşan bu karenin birbirinden çok farklı dokuları içermesine özen gösterilmiştir (Resim 1 -2). İlk başta işçilikten öteye gitmeyen bir uygulama gibi görünen bu çalışma; öğrencilerin çizgi ile anlatım ifade ve becerilerine çok şey katmıştır. Bu klasik gravürlerden bire bir çalışmanın arkasından çizgi ve noktalar kullanılarak çözümlenmiş hayvan ve bitki etütlerine geçilmiştir. (Resim 3)

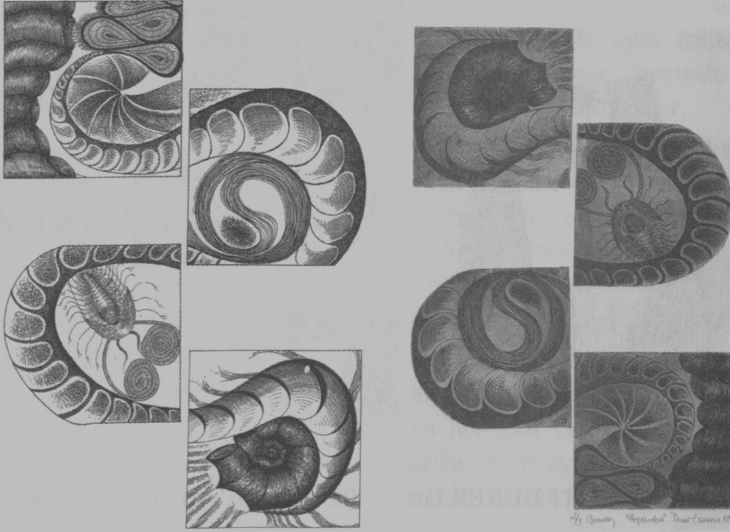


(Resim 1-2 ALBRECHT DURER Gravür Baskı ve baskıdan öğrenci çalışması
(Öğrenci Çalışması-Pinar Güven)



Resim 3 Doku araştırmaları (Öğrenci Çalışması- Pinar Güven)

Daha sonra kazanılan bu tüm becerilerin aktarıldığı tasarımların planlanması istenmiştir.(Resim 4) 10x10 boyutlarında 4 adet kalıptan oluşan bu tasarımlarda; hem her bir parçanın (10x10) kendi içerisinde hem de dört parçanın bir arada lekesel bütünlüğe ve ifadeye sahip olması, parçaların her birinin sahip olduğu dış formun anlatımı destekler nitelikte olması, parçaların baskı yüzeyine yerleşiminden oluşan boş alanların tasarımda planlanması, tasarımda planlanan renklerin dışına çıkarak alternatif renklerde basılmış baskıların sunulması, kullanılan objelerin orijinal form ve dokularından yola çıkarak yorumlamalara da gidilmesi hedeflenmiştir.



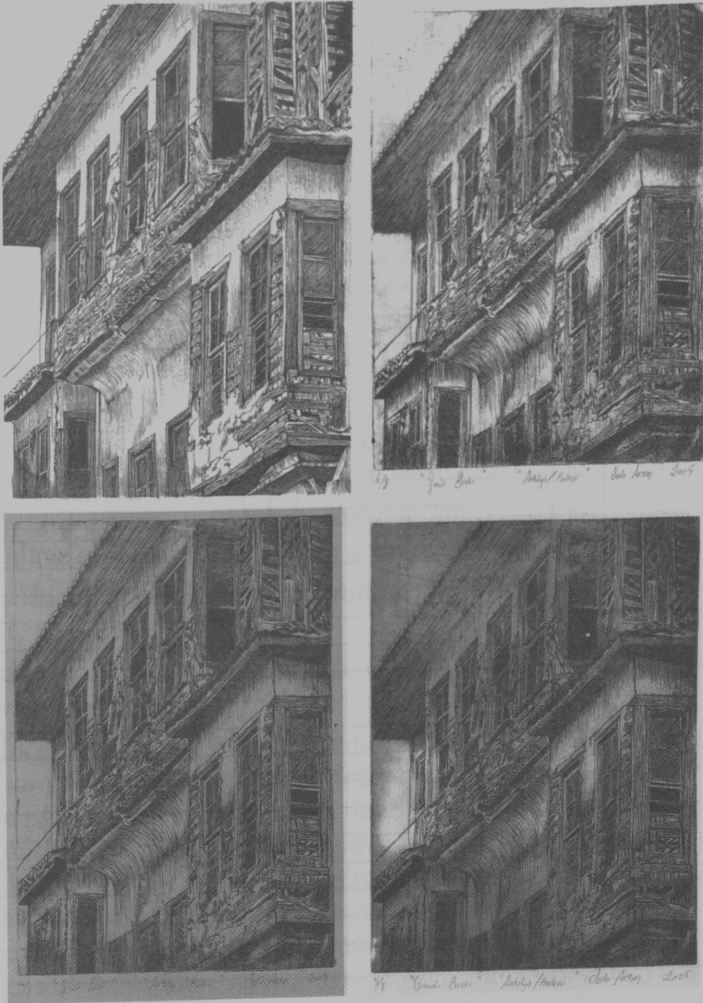
Resim 4-5 Yorumlanmış doku çalışması ve baskı uygulaması.
(Öğrenci Çalışması-Pınar Güven)

- Klasik gravürlerden alıntıların bire bir kopya edilmesi,
- Hayvan ve bitki etütlerinin çizgisel değerlendirilmesi,
- Doku denemelerinin yer aldığı 4 kalıptan oluşan baskı çalışması.

Bu birbirinden farklı amaçlara hizmet eden ancak birbirini tamamlayan konuların arkasından, sanat tarihinde tarihsel bir değer taşıyan bir mimari dokunun ya da yapının orijinal fotoğraflarından çıkışlı gravür baskı tekniğine uygun tasarımların yapılmasına geçilmiştir. Bu gravür baskının tasarım, kalıp hazırlama ve baskı aşamalarında öğrencilerden beklenen bazı noktaları vardır. Bunları yapıda uygulanacak çizgisel yapıyla, sahip olunan karakteristik değerlerin korunması, çevrede kullanılan mekânın ya da dokunun yapıyı destekler nitelikte olması, çizgisel değerlerin üç boyutlu

etkiyi koruması, çizgisel değerlerin oluşturduğu lekelerin (koyu-orta-açık) yüzeyde dengeli dağılımının sağlanması, birbirinden çok farklı çizgi değerleri bulunduran tasarımların oluşturulması diye sıralamak mümkündür.

Tarihi yapılar konulu baskıların ilk önce fotoğraftan doku araştırmaları yapılarak rapido ile bristol üzerine çalışılmıştır (Resim 5). Daha sonra desenin kalıba aktarılarak tarama işlemi yapılmış, tek asit banyosunun arkasından da deneme baskısı yapılmıştır (Resim 6). Bu grup baskı çalışmasında tasarım kaygısından çok teknik beceri ön planda tutulmaya, ölçülmeye çalışılmıştır.



Resim 6-7-8-9 Gravür baskı için hazırlanmış tasarım ve siyah beyaz, renkli baskılar (Öğrenci çalışması- Seda Aktaş)

**GRAFİK TASARIM EĞİTİMİNDE ETCHİNG BASKI TEKNİĞİ
İLE BASILMIŞ BASKILARIN KATKILARININ
DEĞERLENDİRİLMESİ**

TABLO	BASKI NUMARALARI	DERS ADI: ÖZGÜN BASKI I									
		ÖĞRENCİ GRUBU: GRAFİK III. SINIF ÖĞRENCİLERİ									
		GRAFİK ANLATIM						TEKNİK BECERİ			
		Tasarımın Tekniğe Uygunluğu	Yalın Anlatıma Ulaşabilme	Anlatımda Farklılığı Yakalayabilme	Rengi kullanabilme	Çizgiyi kullanabilme	Dokuyu Kullanabilme	Koyu-Orta-Açık İlişkisi Kurabilme	Rastlantısalılığı Değerlendirebilme	Teknik İmkanları Zorlayabilme	Baskıda Netlik
	1	x	x	x	x	x	x	x		x	x
	2										x
	3	x		x	x	x	x	x	x	x	x
	4										x
	5	x				x	x		x	x	x
	6	x	x	x	x			x			x
	7	x		x		x		x	x	x	
	8	x	x	x	x			x			x
	9	x		x		x	x	x		x	x
	10	x		x		x	x	x		x	x
	11	x	x		x						x
	12	x	x	x	x			x			x
	13	x		x	x		x	x		x	x
	14	x				x				x	x
	15	x	x	x	x	x	x	x		x	x
	16	x		x	x	x	x	x	x	x	x
	17	x		x	x	x	x	x		x	x
	18	x	x		x						x
	19	x		x	x	x	x	x	x	x	x
	20	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	21	x			x			x	x		x
	22	x	x	x	x	x	x			x	x
	23								x		
	24								x		
	25				x						x
	26				x						x
	27	x		x	x	x	x	x	x	x	x
	28	x	x		x	x	x	x		x	x
	29										x
	30										x
	31		x		x			x			

Grafik anlatım açısından 31 adet gravür baskının; 22 adedinde tasarımın tekniğe uygunluğu, 11 adedinde yalın anlatıma ulaşabilme, 16 adedinde anlatımda farklılığı yakalayabilme, 20 adedinde rengi kullanabilme, 15 adedinde çizgiyi kullanabilme, 14 adedinde dokuyu kullanabilme, 18 adedinde ise koyu-orta-açık ilişkisi kurabilme vardır. Teknik beceri açısından 31 adet gravür baskının; 11 adedinde rastlantısallığı değerlendirebilme, 16 adedinde teknik imkânları zorlayabilme, 27 adedinde ise baskıda netlik başarısı vardır.

—Anlatımlarda yakalanan özgünlük başarıları malzemelerin teknik imkânlarının zorlanabilme başarısını da beraberinde getirmiştir.

—Baskı tekniklerinde bilinçli seçilecek konular grafik tasarım eğitiminin doğrudan desteklemektedir.

—Baskı esnasındaki rastlantısallığın kontrol edilebilme becerisi yaratıcı süreci destekler niteliktedir.

—Baskı uygulamaları öğrencilerin grafik anlatımında renk kullanma becerilerinin gelişmesini sağlamıştır.

—Teknik açıdan, kullanılan çeşitli kazıma aletleri ile elde edilen izleri kontrol edebilme becerisi öğrencinin farklı karakterlerdeki çizgilerin anlatımı nasıl desteklediğini anlayabilme becerilerinin pekişmesini sağlamıştır.

—Grafik tasarım eğitiminde temel tasarım öğelerinin kazandırılmasında da baskı tekniklerinin önemi büyüktür.

—Doku kullanma başarısı yüksek olan çalışmalarda farklı etki verebilen çizgilerin kullanılabilme başarısını getirebilme oranı oldukça yüksektir.

—Yalın anlatıma ulaşabilme başarısı her zaman anlatımda farklılığı yakalayabilme başarısını beraberinde getirememiştir.

—Anlatımda farklılığı yakalayabilme başarısı baskıda doku kullanma başarısı ile yükseltilmiştir.

—Baskıların hemen hemen tamamında baskının net elde edilebilme başarısı vardır.

Grafik eğitimi veren yüksek öğrenim düzeyindeki okullarda özgün baskı derslerinin yüklendiği sorumlulukların ortaya konması, eğitimin bütünü içerisinde doğru yerinin belirlenebilmesi açısından bu araştırma önem taşıdığı düşünülmektedir. Grafik eğitim sürecinde okulların sahip olduğu teknik donanım ve imkânlar doğrultusunda öğretilmekte olan baskı tekniklerinin, teknik öğrenimi ve uygulaması ile sınırlı kalmaması, mutlak olarak grafik eğitiminin diğer atölye dersleri ile ilişkilendirilmesinin gerekliliği söz konusudur. Ayrıca öğrencilerin bu çalışmaları yaratıcı özgür ve özgün çalışmalarla paralellik sağlanarak destekleyici uygulamalar yapılmalıdır. Bu araştırma ile grafik eğitimi programlarında yer alan ders içeriklerinin tekrar tartışılması adına da önem taşıyacağı ve bu alanda

çalışacaklara yeni bir basamak ve bakış açısı oluşturacağı da düşünülmektedir. Grafik öğrencisine kazandırılmaya çalışılan yalın düşünme disiplininde özgün baskı tekniklerinin rolü büyüktür. Eğitimde tekniği öğrenen öğrenci, atölye ortamında yaşadığı deneyimler sonucu tekniğe değişik yönler verebilme şansına sahiptir. Bu da öğrencinin yaratma sürecinde yaşayacağı deneyimleri zenginleştirecektir.

KAYNAKÇA

- AKALAN, Güler. (2000), *Gravür*, Kale Seramik Sanat Yayınları, İstanbul.
- ASLIER, Mustafa. (1985), “Son Yüzyılda Türkiye’de Özgün Baskıresim Sanatı”, *Türkiye’de Sanatın Bugünü ve Yarını*, H.Ü.G.S.F. Yayınları, (1), Ankara, s. 31–38.
- ASLIER, Mustafa. (1987), “Türk Özgün Baskı Resim Sanatında Oyma-Basma’nın Yeri”, *Türkiye’de ve Almanya’da Ağaçbaskı Sanatı*, H.Ü.G.S.F. Yayınları, Ankara, s. 1–4.
- ASLIER, Mustafa.. (1995), *Mustafa Ashier*, Bilim Sanat Galerisi, İstanbul.
- BRUNNER, Felix. (2001), *Gravürün El Kitabı*, Feyzan Yaman (Çev.), Yeni Basım Matbaacılık, İstanbul.
- GÖLÖNÜ, Gündüz. (1979), *Kazı Resim*, Devlet Güzel Sanatlar Akademisi Yayını, İstanbul.
- İÇMELİ, Mürşide. (1981), “Özgün Baskı”, *Sanat Çevresi*, (32),23.
- İçmeli, Mürşide. (1985), “Çağdaş Açından Türk Grafik Sanatları” *Türkiye’de Sanatın Bugünü ve Yarını*, H.Ü.G.S. F. Yayınları, (1), Ankara, s. 61–68.
- İÇMELİ, Mürşide. (1987), “Ağaç Baskıresiminin Özgün Baskıresimdeki Rolü” *Türkiye’de ve Almanya’da Ağaçbaskı Sanatı*, H.Ü.G.S. F. Yayınları, Ankara, s. 54–62.
- İŞLER, Asım. (2001), *Başlangıcından Bugüne Türkiye’de Gravür Sanatı*, Karşı Sanat Çalışmaları, Alkan Matbaacılık, İstanbul.
- ROSS, John C., ROMANO ve T., ROSS. (1990), *The Complete Printmaker*, New York.
- ZÜBER, Hüsni.(1971), “Gravür ve Paragravür” *Sanat Tarihi ve Turizm Yıllığı*, (1), s. 14–20.