

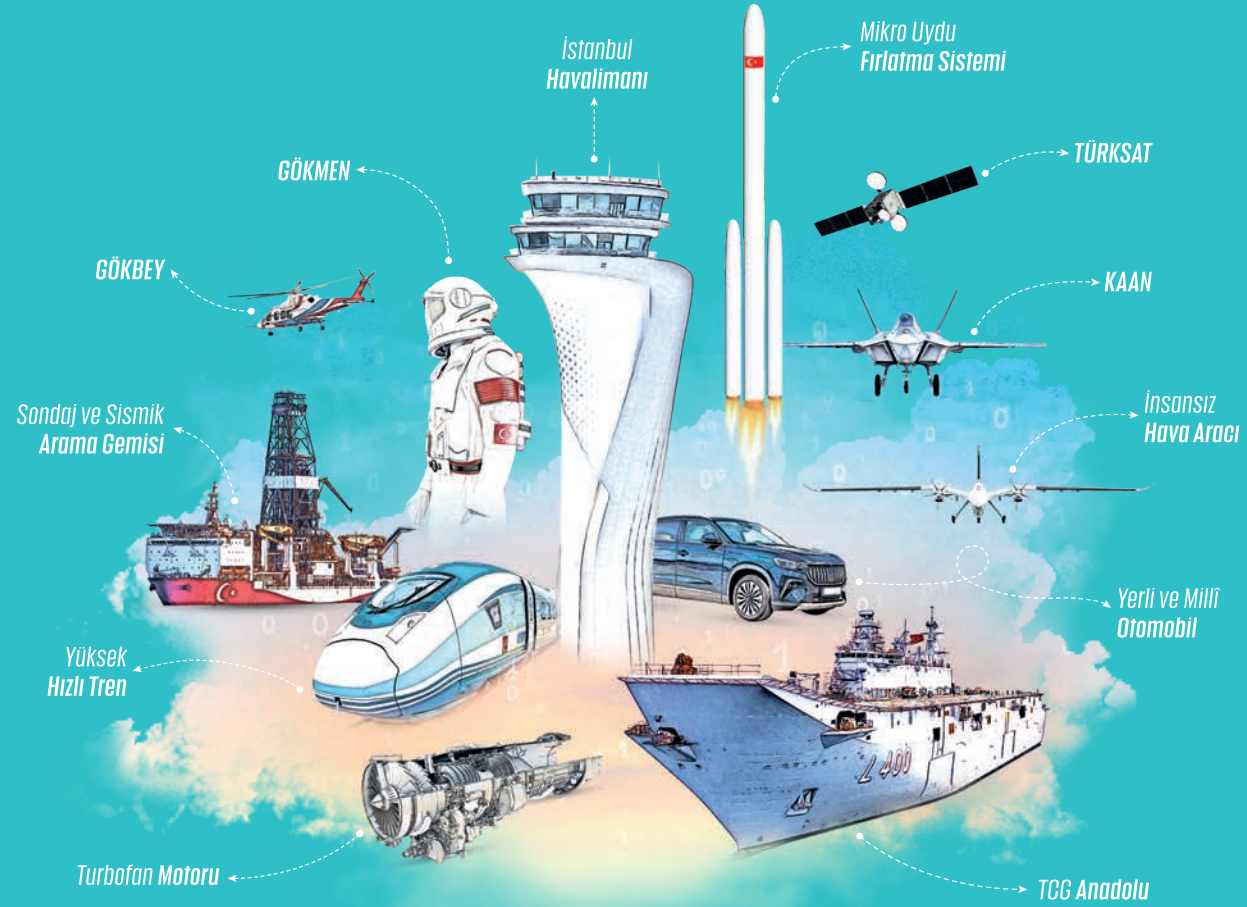
Bu kitaba sığmayan daha neler var!

eba
www.eba.gov.tr



Teknoloji Yolculuğumuz

Karekodu okut, bu kitapla
ilgili EBA içeriklerine ulaş!



**BU DERS KİTABI MİLLÎ EĞİTİM BAKANLIĞINCA
ÜCRETSİZ OLARAK VERİLMİŞTİR.
PARA İLE SATILAMAZ.**

ISBN: 978-975-11-8006-3

Bandrol Uygulamasına İlişkin Usul ve Esaslar Hakkında Yönetmeliğin Beşinci Maddesinin
İkinci Fıkrası Çerçevesinde Bandrol Taşınması Zorunlu Değildir.

MESLEKİ VE TEKNİK ANADOLU LİSESİ

GRAFİK VE FOTOĞRAF ALANI

ÖZGÜN BASKI

GRAFİK VE FOTOĞRAF ALANI ÖZGÜN BASKI 11-12 DERS MATERYALI



11-12
DERS
MATERYALI



MESLEKİ VE TEKNİK ANADOLU LİSESİ

GRAFİK VE FOTOĞRAF ALANI

ÖZGÜN BASKI

11-12

DERS
MATERYALİ

Yazarlar

Eda ZİNCİR
Eylem KAYGUSUZ
Gonca KILINÇ
Hümeyra OĞUZ
Nedim KEŞKÜŞ

MİLLÎ EĞİTİM BAKANLIĞI YAYINLARI	9434
YARDIMCI VE KAYNAK KİTAPLARI DİZİSİ	3094

Her hakkı saklıdır ve Millî Eğitim Bakanlığına aittir.
Ders materyalinin metin, soru ve şekilleri kısmen de olsa hiçbir surette alınıp yayımlanamaz.

Hazırlayanlar

Dil Uzmanı
Yıldız DOĞAN

Program Geliştirme Uzmanı
Seçkin Seçil BAŞARAN

Rehberlik Uzmanı
Özge ÇEVİK

Ölçme ve Değerlendirme Uzmanı
Dr. Elif SEYLİM

Görsel Tasarım Uzmanı
Mehtap ONUR-Penbegül DEMİR

ISBN: 978-975-11-8006-3

Millî Eğitim Bakanlığının 24/12/2020 gün ve 18433886 sayılı
oluru ile Meslekî ve Teknik Eğitim Genel Müdürlüğünce ders materyali olarak
hazırlanmıştır.



İSTİKLÂL MARŞI

Korkma, sönmez bu şafaklarda yüzen al sancak;
Sönmeden yurdumun üstünde tüten en son ocak.
O benim milletimin yıldızıdır, parlayacak;
O benimdir, o benim milletimindir ancak.

Çatma, kurban olayım, çehreni ey nazlı hilâl!
Kahraman ırkıma bir gül! Ne bu şiddet, bu celâl?
Sana olmaz dökülen kanlarımız sonra helâl.
Hakkıdır Hakk'a tapan milletimin istiklâl.

Ben ezelden beridir hür yaşadım, hür yaşarım.
Hangi çılgın bana zincir vuracakmış? Şaşarım!
Kükremiş sel gibiyim, bendimi çiğner, aşarım.
Yırtarım dağları, enginlere sığmam, taşarım.

Garbın âfâkını sarmışsa çelik zırhlı duvar,
Benim iman dolu göğsüm gibi serhaddim var.
Ulusun, korkma! Nasıl böyle bir imanı boğar,
Medeniyet dediğin tek dişi kalmış canavar?

Arkadaş, yurduma alçakları uğratma sakın;
Siper et gövdeni, dursun bu hayâsızca akın.
Doğacaktır sana va' dettiği günler Hakk'ın;
Kim bilir, belki yarın, belki yarından da yakın.

Bastığın yerleri toprak diyerek geçme, tanı:
Düşün altındaki binlerce kefensiz yatanı.
Sen şehit oğlusun, incitme, yazıktır, atanı:
Verme, dünyaları alsan da bu cennet vatanı.

Kim bu cennet vatanın uğruna olmaz ki feda?
Şüheda fışkıracak toprağı sıksan, şüheda!
Cânı, cânânı, bütün varımı alsın da Huda,
Etmesin tek vatanımdan beni dünyada cüda.

Ruhumun senden İlâhî, şudur ancak emeli:
Değmesin mabedimin göğsüne nâmahrem eli.
Bu ezanlar -ki şehadetleri dinin temeli-
Ebedî yurdumun üstünde benim inlemeli.

O zaman vecd ile bin secde eder -varsa- taşım,
Her cerîhamdan İlâhî, boşanıp kanlı yaşım,
Fışkırır ruh-ı mücerret gibi yerden na'sım;
O zaman yükselerek arşa değer belki başım.

Dalgalan sen de şafaklar gibi ey şanlı hilâl!
Olsun artık dökülen kanlarımın hepsi helâl.
Ebediyyen sana yok, ırkıma yok izmihlâl;
Hakkıdır hür yaşamış bayrağımın hürriyyet;
Hakkıdır Hakk'a tapan milletimin istiklâl!

Mehmet Âkif Ersoy

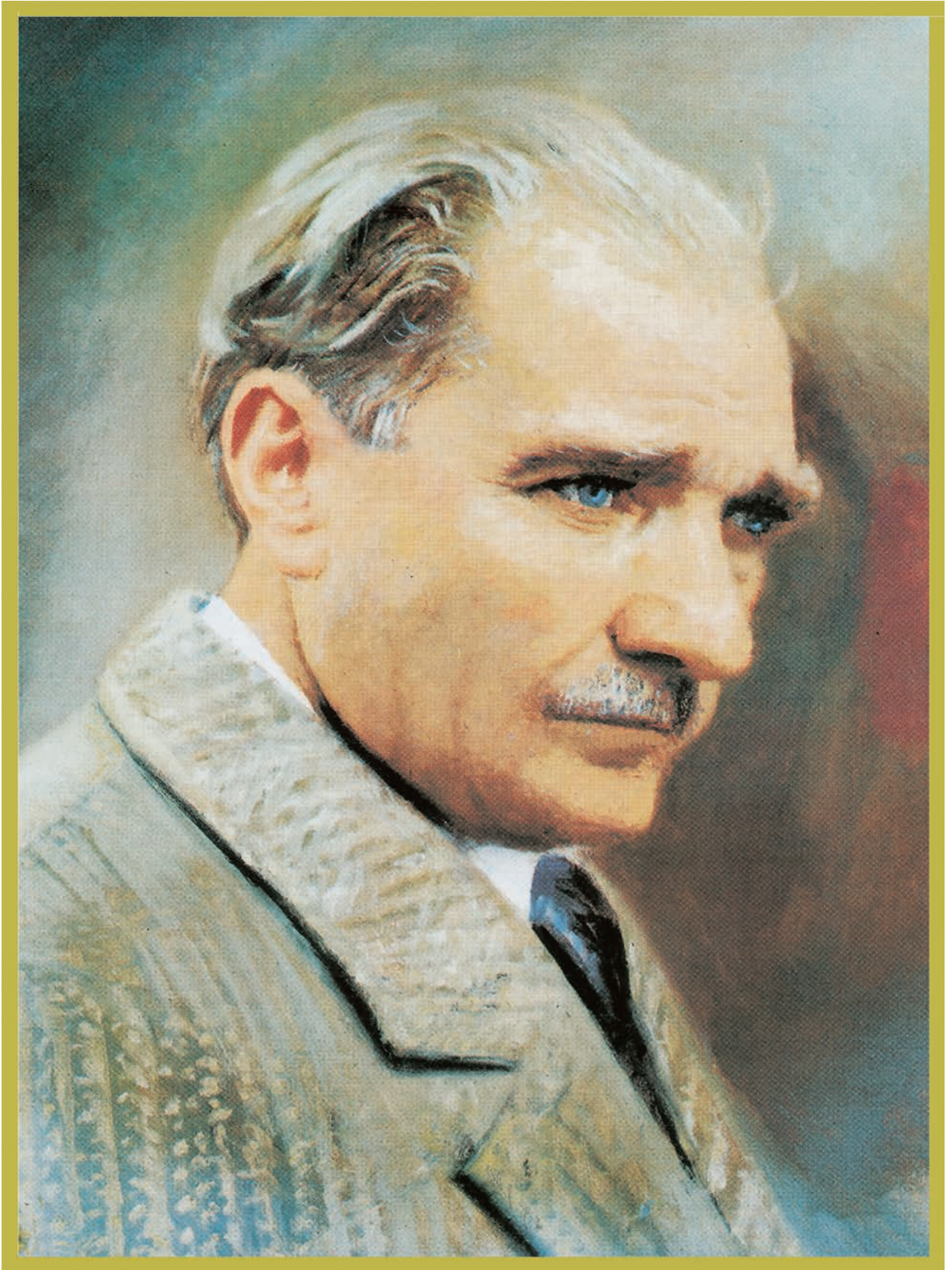
GENÇLİĞE HİTABE

Ey Türk gençliği! Birinci vazifen, Türk istiklâlini, Türk Cumhuriyetini, ilelebet muhafaza ve müdafaa etmektir.

Mevcudiyetinin ve istikbalinin yegâne temeli budur. Bu temel, senin en kıymetli hazinendir. İstikbalde dahi, seni bu hazineden mahrum etmek isteyecek dâhilî ve hâricî bedhahların olacaktır. Bir gün, istiklâl ve cumhuriyeti müdafaa mecburiyetine düşersen, vazifeye atılmak için, içinde bulunacağın vaziyetin imkân ve şeraitini düşünmeyeceksin! Bu imkân ve şerait, çok namüsaît bir mahiyette tezahür edebilir. İstiklâl ve cumhuriyetine kastedecek düşmanlar, bütün dünyada emsali görülmemiş bir galibiyetin mümessili olabilirler. Cebren ve hile ile aziz vatanın bütün kaleleri zapt edilmiş, bütün tersanelerine girilmiş, bütün orduları dağıtılmış ve memleketin her köşesi bilfiil işgal edilmiş olabilir. Bütün bu şeraitten daha elîm ve daha vahim olmak üzere, memleketin dâhilinde iktidara sahip olanlar gaflet ve dalâlet ve hattâ hıyanet içinde bulunabilirler. Hattâ bu iktidar sahipleri şahsî menfaatlerini, müstevlîlerin siyasî emelleriyle tevhit edebilirler. Millet, fakr u zaruret içinde harap ve bîtap düşmüş olabilir.

Ey Türk istikbalinin evlâdı! İşte, bu ahval ve şerait içinde dahi vazifen, Türk istiklâl ve cumhuriyetini kurtarmaktır. Muhtaç olduğun kudret, damarlarındaki asil kanda mevcuttur.

Mustafa Kemal Atatürk



MUSTAFA KEMAL ATATÜRK

1. ÖĞRENME BİRİMİ
ŞABLON BASKI

1.1. ÖZGÜN BASKI TEKNİĞİ	16
1.1.1. Özgün Baskı (Baskı Resim)	16
1.1.2. Özgün Baskının Tarihî Gelişimi.....	16
1.1.3. Özgün Baskı Çeşitleri	17
1.1.5. Şablon Baskıya Uygun Eskiz Çizimi	27
1.2. ŞABLON BASKI TEKNİĞİNİ UYGULAMA.....	28

2. ÖĞRENME BİRİMİ
YÜKSEK BASKI

2.1. YÜKSEK BASKI TEKNİĞİ	40
2.1.1. Yüksek Baskının Tarihî Gelişimi	41
2.1.2. Yüksek Baskı Çeşitleri	45
2.1.3. Yüksek Baskıda Kullanılan Araç Gereç ve Bunların Özellikleri	45
2.1.4. Linol Baskı	47
2.1.5. Linol Baskı Tekniğine Uygun Desen Hazırlama.....	48
2.2. LİNOL BASKI TEKNİĞİNİ UYGULAMA	49
2.2.1. Linol Baskı Tekniğine Uygun Kalıp Hazırlama	49
2.2.2. Linol Baskı Yapma.....	51
2.2.3. Linol Baskı Örnekleri.....	54
2.3. AĞAÇ BASKI TEKNİĞİ	62
2.3.1. Ağaç Baskı Tekniğine Uygun Desen Hazırlama	64
2.4. AĞAÇ BASKI TEKNİĞİNİ UYGULAMA	65
2.4.1. Ağaç Baskı Tekniğine Uygun Kalıp Hazırlama	65
2.4.2. Ağaç Baskı Yapma.....	67
2.4.3. Ağaç Baskı Örnekleri	70

3. ÖĞRENME BİRİMİ ÇUKUR BASKI

3.1. ÇUKUR BASKI TEKNİĞİ.....	82
3.1.1. Çukur Baskının Tanımı	82
3.1.2. Çukur Baskının Tarihî Gelişimi	83
3.1.3. Çukur Baskı Uygulama Çeşitleri	85
3.1.4. Çukur Baskıda Kullanılan Araç Gereç ve Bunların Özellikleri	87
3.1.5. Deseni Çukur Baskı Tekniğiyle Çizgisel Çalışma	91
3.2. GRAVÜR BASKI TEKNİĞİNİ UYGULAMA	94

4. ÖĞRENME BİRİMİ EKSLİBRİS

4.1. EKSLİBRİS	108
4.1.1. Ekslibrisin Tarihî Gelişimi	108
4.1.2. Ekslibris Baskı Teknikleri ve Ölçüsü.....	111
4.2. EKSLİBRİS UYGULAMA	118
4.2.1. Gravür Tekniğiyle Ekslibris Yapımı	118
4.2.2. Bilgisayar Ortamında Ekslibris Yapımı	121

5. ÖĞRENME BİRİMİ SERİGRAFI BASKI

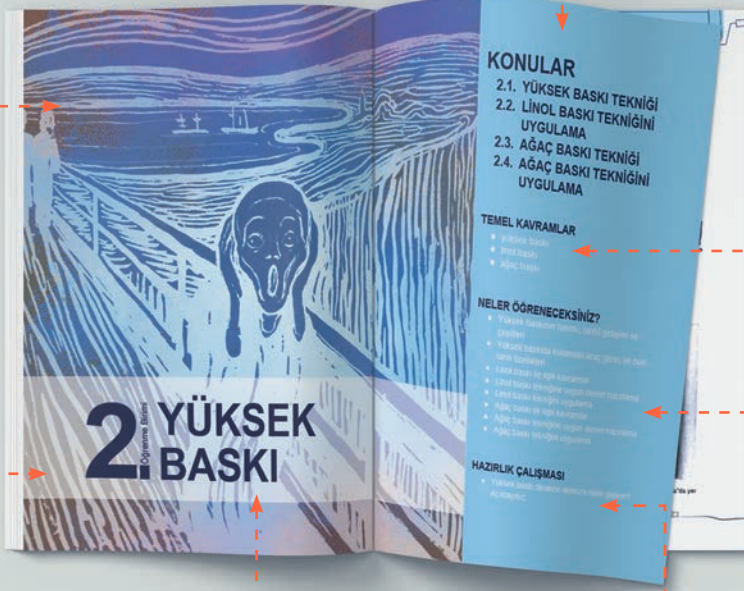
5.1. SERİGRAFI BASKI TEKNİĞİ	126
5.1.1. Serigrafi Baskının Tarihî Gelişimi	126
5.1.2. Serigrafi Baskı Çeşitleri	127
5.1.3. Serigrafi Baskıda Kullanılan Araç Gereç ve Bunların Özellikleri	127
5.1.4. Serigrafi Baskı Tekniğinin Kullanım Alanları.....	132
5.1.5. Tek Renkli (Tire) Serigrafi Tekniği ve Özellikleri	133

**5. ÖĞRENME BİRİMİ
SERİGRAFİ BASKI**

5.1.6. Deseni Tek Renkli Baskı Tekniğine Uygun Siyah Beyaz Lekesel Olarak Çalışma	134
5.1.7. Aydınger ya da Asetat Üzerine Desenin Filminin Hazırlanması	136
5.2. SERİGRAFİ BASKI TEKNİĞİNİ UYGULAMA	138
5.2.2. Baskı Kalıbının Yüzeyine Lak Uygulama.....	138
5.2.3. Deseni Kalıba Pozlandırma	140
5.2.4. Baskı Yapılacak Malzemeyi Doğr Sabitleme	142
5.2.5. Baskıda Kullanılacak Rengin Konuya Uygun Seçimi	142
5.2.6. Baskı Uygulama.....	143
5.2.7. Baskıya Ad, Sayı ve Yıl Yazarak Paspartu Yapma	145
5.2.8. Çok Renkli (Trigromi) Serigrafî Baskı Tekniğine Uygun Desen Hazırlama.....	146
5.2.9. Desenin Her Rengi İçin Kalıp Hazırlama	147
5.2.10. Kalıpları Sırasıyla ve Kroslarına Dikkat Ederek Serigrafî Masasına Vidalama	148
5.2.11. Her Renk İçin Ayrı Ayrı Baskı Uygulamaları Yapma	148
EK-1	158
CEVAP ANAHTARI	159
KAYNAKÇA	160

Öğrenme biriminin giriş kapağını adını gösterir.

Öğrenme biriminde yer alan konuları gösterir.



Öğrenme biriminde yer temel kavramları gösterir.

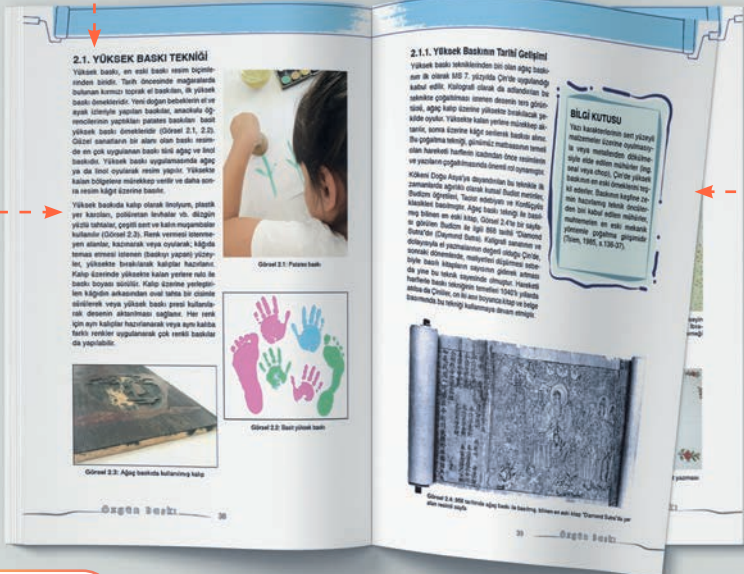
Bu öğrenme biriminde neler öğrenileceğini gösterir.

Öğrenme biriminin numarasını gösterir.

Öğrenme biriminin adını gösterir.

Hazırlık çalışmalarını gösterir.

Konu başlığını gösterir.



Konu anlatımını gösterir.

Bilgi Kutusu alanını gösterir.



1 Öğrenme Birimi ŞABLON BASKI



KONULAR

1.1. ÖZGÜN BASKI TEKNİĞİ

1.2. ŞABLON BASKI TEKNİĞİNİ UYGULAMA

TEMEL KAVRAMLAR

- baskı
- desen
- kalıp
- şablon

NELER ÖĞRENECEKSİNİZ?

- Özgün baskı ile ilgili tanımları yapma
- Özgün baskının tarihî gelişimi ve özgün baskı çeşitleri
- Şablon baskı tekniğinin kullanım alanları
- Oran orantı ve ışık gölgeye dikkat edip, belirlenen nesnenin eskizini modele bakarak çizme
- Deseni şablon baskı tekniğine uygun, lekesele olarak çalışma
- Deseni, kesme araçları ile kalıba hazır hâle getirip basmaya ve sunuma hazırlama

HAZIRLIK ÇALIŞMASI

Bilgisayar, yazıcı veya fotokopinin olmadığı ortamda bir görselin çok sayıda kopyasını almanız gerekiyorsa bunu en hızlı nasıl yapabilirsiniz?

1. Öğrenme Birimi

1.1. ÖZGÜN BASKI TEKNİĞİ

Ağaç, linolyum, taş vb. malzemeler kullanılarak bir baskı kalıbı hazırlandıktan sonra bu kalıpla kâğıt, kumaş, keçe vb. malzemelerin üzerine baskı yapılması yoluyla çoğaltılan ve numaralandırılan baskılardır. Çoğaltma yöntemleri tek tek ya da bir arada kullanılarak yapılabilir.

1.1.1. Özgün Baskı (Baskı Resim)

Metal, ağaç, taş, linolyum, ipek gibi çeşitli malzemelerle veya her bir yöntem için farklı malzeme ve tekniğin kullanılmasıyla hazırlanan baskı çeşitlerinin tamamına özgün baskı denir. Yüksek baskı, çukur baskı ve düz baskı yöntemleri ile uygulanır.

1.1.2. Özgün Baskının Tarihî Gelişimi

Sert cisimlerin üzerini oyarak desen oluşturma eğilimi Paleolitik Dönem'den beri görülmektedir. Özgün baskı ilk başlarda kil, kumaş, keçe gibi malzemelerin üzerine yapılmıştır. Baskı tekniğine ilişkin ilk yöntem, Sümerler ve Asurluların oyulmuş silindir mühürleri kil üzerinde döndürmek suretiyle oluşturdukları yöntemdir (Akan, 2000, s.2) (Görsel 1.1). Ahşap baskı sanatının ilk hareket noktası ise Mısır ve Babiller'in tahta yüzeylere oydukları anlamlı şekiller üzerine hafif boya sürerek oluşturdukları kalıpları mühür olarak kullanmaları gösterilir. MS 105 yılında Çin'de saray memuru olan T'sei Lun (Sey Lun) tarafından kâğıdın bulunmasından sonra tahta mühürler su bazlı boya ile kâğıt ve ipek üzerine basılmaya başlanmıştır. Bu sayede baskı resim sanatının temelleri atılmış ve yeni bir anlatım aracı ortaya çıkarılmıştır "Akan, 2000, s.2".

5. yüzyılda İstanbul Kâğıthane'de kurulan ilk kâğıt fabrikası, öncelikli olarak hattatlara kâğıt sağlamak amacıyla kurulmuş olsa da baskı tekniklerinin gelişmesine ve yaygınlaşmasına da katkı sağlamıştır. Bu dönemde basımevlerinde kullanılan ilk baskı tekniği, harita ve kitap basımına elverişli olduğu için taş baskıdır (litografi).



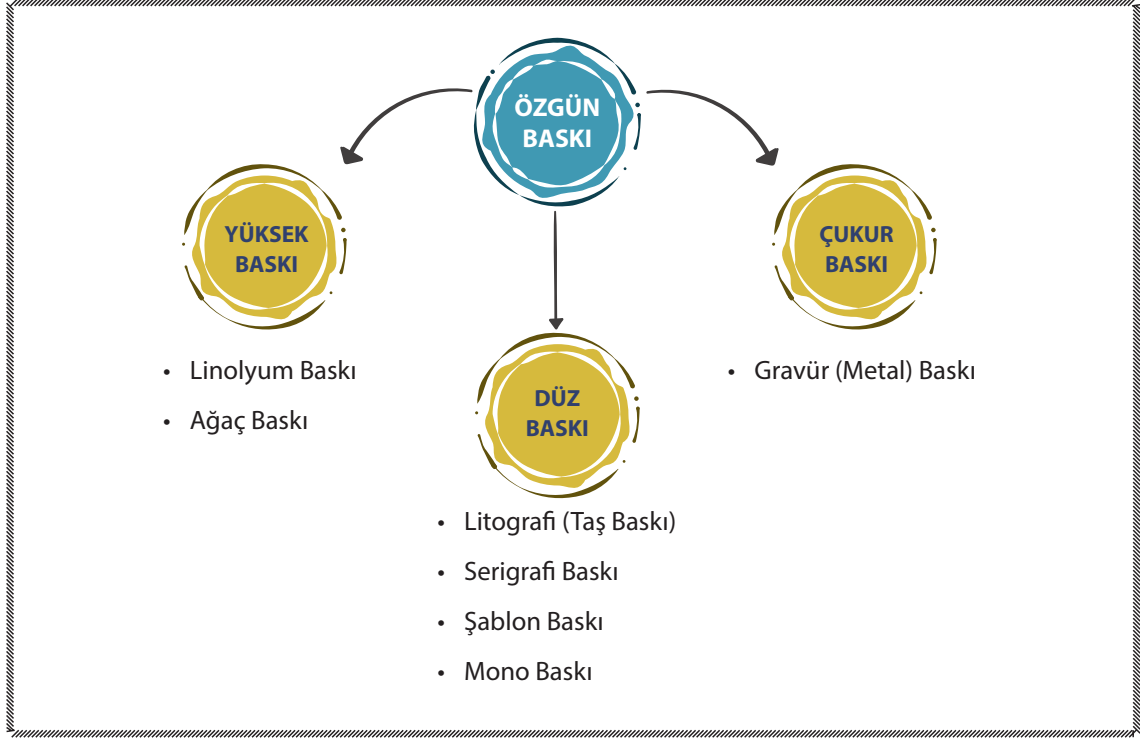
Görsel 1.1: Sümerler Dönemi silindir mühür

Özgün baskı resmin taş baskı ile çoğaltılan çağdaş anlamda ilk örnekleri, 1936 reformuyla akademiye resim bölümü şefliğine atanan L. Lévy (Leviy) döneminde görülmüştür. 1960'lı yıllarda Sabri Berkel, ilk çalışmalarını ipek baskı ve monotipi tekniğinde denemiştir. Bunu Turgut Zaim'in çinko baskıları izler "Özsezgin, 1998: 67". 1930 kuşağı olarak nitelendirilebilen ilk kuşak özgün baskı sanatçıları Sabri Berkel, Nurullah Berk, Ercüment Kalmık, Turgut Zaim, Abidin Dino, Eren Eyüboğlu, Bedri Rahmi Eyüboğlu ve Heykeltraş Zühtü Müritoğlu'dur. Aliye Berger kendi özel atölyesini kurmuştur "Südor, 1999, s. 90".

1.1.3. Özgün Baskı Çeşitleri

Özgün baskı farklı malzeme ve yöntemlerle uygulanır. Bu nedenle özgün baskının farklı farklı isimlendirilen çeşitleri bulunur (Şema 1.1).

Şema 1.1: Özgün Baskı Çeşitleri



BİLGİ KUTUSU

Sanatçı, baskı işlemi tamamlandığında resmin sağ alt köşesine imzasını atmaktadır. Tarihi, baskı sayısı ve kaçınıcı baskı olduğunu yazmaktadır. Önce baskı sırası, ardından da bir bölü çizgisiyle baskı adedi yazılır. "1/50, 2/50 vb.". Sanatçı isterse yapıtının adını numarayla imza arasına yazar "Tekcan, 1997: 1414". Kalıbın yıpranma payı sonlara doğru artacağı için ilk alınan baskılar daha değerli olmaktadır.

BİLGİ KUTUSU

Deneme Baskısı: Sanatçının çoğaltmaya henüz kesin karar vermediği baskılardır. Bunlar çoğunlukla yırtılarak yok edilir. Eğer saklanılmak istenirse üstüne "deneme baskısı" diye yazılır "Tekcan, 1997: 1414".

1. Öğrenme Birimi

Yüksek Baskı

Seçilen herhangi bir malzeme üzerine çizilen resminde açık renk olması istenen alanlar oyularak çıkarılır. Bu şekilde oluşturulan kalıba merdane yardımıyla boya uygulanır. Kalıbın yüksekte kalan kısımlarının merdanedeki boyayı alması sağlanır. Kalıbın kâğıt ya da farklı yüzeylere uygulanmasıyla baskı işlemi tamamlanır. Bu baskı çeşidine **yüksek baskı** denir. Yüksek baskı kullanılan malzemeye bağlı olarak iki farklı teknikte uygulanır.

- Linol baskı
- Ağaç baskı

Linol Baskı: Linol malzeme üzerine çizilen resme çeşitli malzemelerle yontma ve kazıma işlemi yapılır, bu şekilde oluşturulan kalıba merdane yardımıyla baskı mürekkebi sürülür. Kalıbın kâğıt ya da farklı yüzeylere uygulanmasıyla baskı işlemi tamamlanır (Görsel 1.2, 1.3, 1.4, 1.5, 1.6).



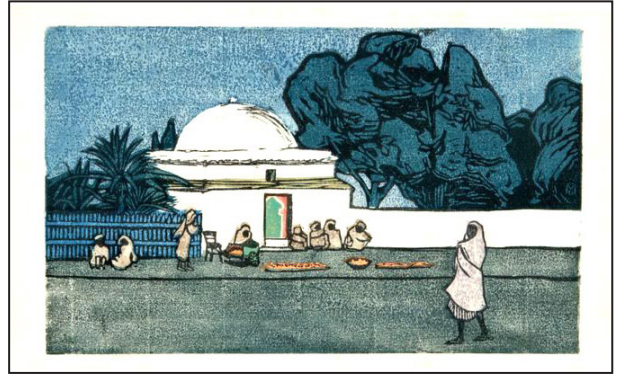
Görsel 1.2: Gabriel Münter (Gabriyel Münta), 1907, Almanya, linol baskı



Görsel 1.3: Otto Maria Gutenege (Oto Mağiya Gutineg), 1900, linol baskı



Görsel 1.4: Pablo Picasso, linol baskı



Görsel 1.5: Gabriel Münter, 1907, linol baskı

BİLGİ KUTUSU

Sanatçı Baskısı: Numaralı baskılardan önce sanatçının kendisi için az sayıda çoğalttığı baskılardır. Bu baskıların üstüne "sanatçı baskısı" diye yazmak gerekir "Tekcan, 1997: 1414".



Görsel 1.6: Matisse (Matis), Genç, 1938, linol baskı

1. Öğrenme Birimi



Görsel 1.5: Katsushika Hokusai (Katsuşka Hokuzay), Kanavaga'nın Büyük Dalgası, ağaç baskı

Ağaç Baskı: Bilinen en eski baskı biçimidir. Ağaç baskının uygulama aşamaları, linol baskı ile aynıdır; yalnızca kullanılan malzeme değişir. En fazla tercih edilen ağaç türü, armut ağacıdır. Bu baskı türü için Türkiye'de var olan şimşir, elma, kiraz ağaçları da kullanılır (Görsel 1.5, 1.6).



Görsel 1.6: Kathe Kollwitz (Kedi Kolvitz), İki Ölü, 1919, ağaç baskı

Çukur Baskı

Yüksek baskıda yüksekte kalan alanlardaki boyanın kâğıda aktarılması gerekirken çukur baskıda bunun tam tersi bir durum söz konusudur. Çukur baskı tekniğinde sivri uçlu oyma kalem ile oyulan kalıbın üzerine boya sürülür, sonra silinir. Çukurda kalan boyaların kâğıda geçirilmesiyle baskı tamamlanır.

Gravür Baskı

Bu baskıda bakır, çinko gibi metal kalıpların yanında ağaç kalıplar da kullanılır. Çukur baskı, asitli ve asitsiz olmak üzere iki farklı teknikle uygulanır (Görsel 1.7, 1.8).



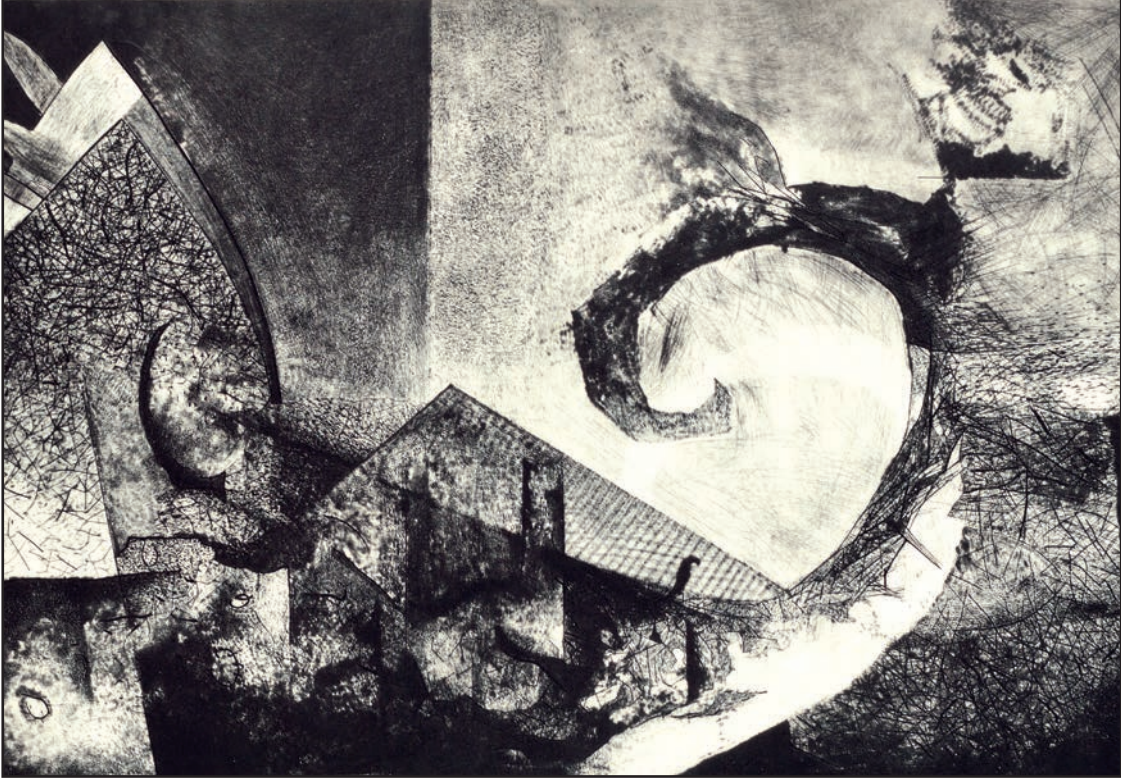
Görsel 1.7: Buse Çetin, gravür baskı



Görsel 1.8: Kemal Bektaş, gravür baskı

1. Öğrenme Birimi

Gravür baskı örnekleri



Görsel 1.9a: Erkin Keskin



Görsel 1.9b: Erkin Keskin



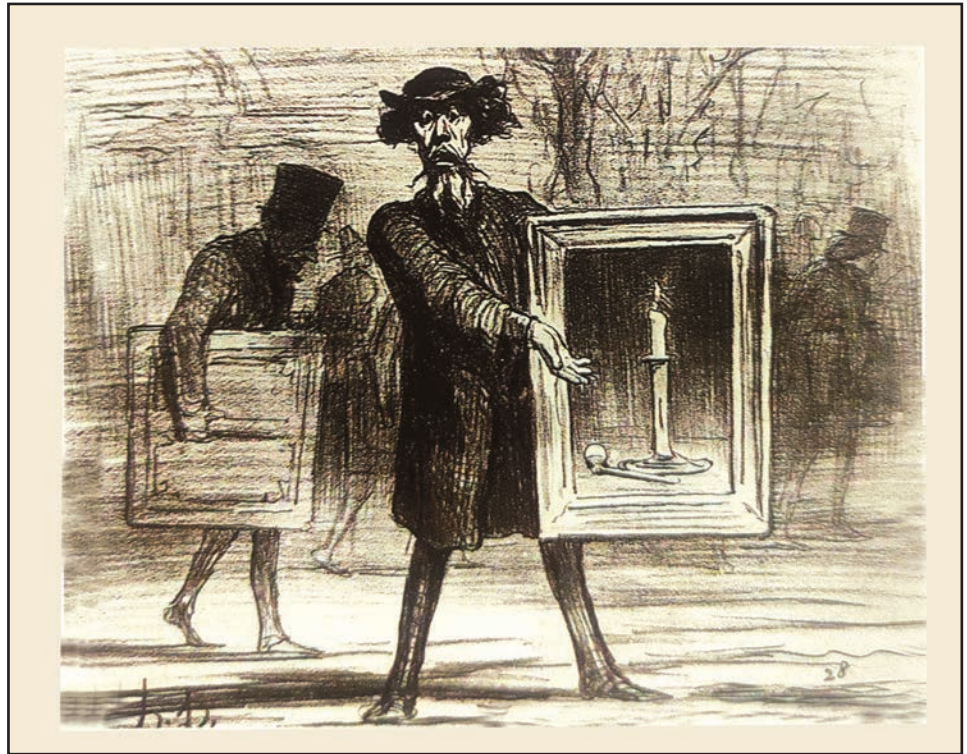
Görsel 1.10: Pablo Picasso, 1945, taş baskı

Düz Baskı

Farklı malzeme ve teknik kullanılarak yapılan baskı şeklidir. Düz baskı kullanılan malzemeye bağlı olarak dört farklı teknikte kullanılır.

- Litografi (taş baskı)
- Serigrafi baskı
- Şablon baskı
- Mono baskı

Litografi (Taş Baskı): Litografi tekniğinin temel ilkesi, yağ ve suyun karışmamasıdır. 1798 yılında Senefelder (Senefeldi) adında bir Alman, litografi yöntemini gerçekleştirmek için bu özellikten yararlanmıştı. Bu baskı tekniğinde kireç taşları ince tabakalar hâlinde kesilir. Basılacak resimler ve yazılar, yağlı bir mürekkeple bu tabakaların üzerine çizilip yazılır. Basıldığı zaman düz çıkmaları için bunların ters çizilip yazılmaları gerekir. Sonra hafif etkili bir asit dökülerek asidin etkilediği yerler oyulur; mürekkep almış, basılacak kesimler de yüksek kalır. Görsel 1.10'da Pablo Picassonun (Pablo Pikasso) "Genç Çocuk Başı" isimli tablosu ve Görsel 1.11'de Honore Daumeir'in (Onur Dumiyer) Resmi Sergiye Kabul Edilmeyen Ressam Haykırıyor, "İşte Bunu Geri Çevirdiler" isimli tablosu taş baskı örneklerindedir.



Görsel 1.11: Honore Daumier, 1859, taş baskı

1. Öğrenme Birimi

Serigrafi Baskı: İpek baskı veya elek baskı olarak da adlandırılır. Görsel 1.12'deki Andy Warhol'un (Endi Varol) "Marilyn" (Merilin) isimli baskısı en çok bilinen serigrafi baskı örneğidir. Bu baskı tekniğinde ultraviyole ışınlarına uyumlu önceden hazırlanmış sıvı (lak), kasağa gerilen ipek üzerine az ışıklı bir ortamda uygulanır ve kurutulur. Sonra bu sıvı ipek kasnakla birlikte ultraviyole ışınına sahip makineye yerleştirilerek belirlenen sürede pozlandırılır. Desen pozlama sonucunda ipek, kasağa geçer. Pozlamadan sonra, kasağa gerilen ipeğin asetat üzerindeki ışına maruz kalan kısımları tazyikli su ile yıkanarak silinir. Belirli bir süre sonra kasnak, baskı alınacak malzemenin üzerine sabitlenir. Hazırlanan serigrafi boyası, kasnaktaki ipeğin üst kısmına sürülerek boya ragle yardımıyla aşağı doğru çekilir. Görsel 1.13'de tek renk uygulanmış serigrafi örneği görülmektedir.

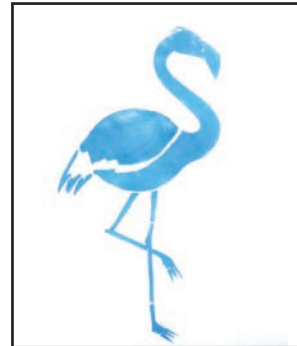


Görsel 1.12: Andy Warhol, 1967, New York Modern Sanatlar Müzesi, serigrafi baskı



Görsel 1.13: Mustafa Köseoğlu, serigrafi baskı

Şablon Baskı: Bu baskı tekniğinde bir kâğıda herhangi bir şekil çizilir. Çizilen şekil, şablonu oluşturulacak şeffaf malzemenin altına yerleştirilerek malzemeye aktarılır. Boyanması istenen bölümler şekilden kesilerek çıkarılır. Hazırlanan kalıp, baskı yapılacak malzemenin üzerine yerleştirilir; sprey boyayla püskürlülerek ya da sünger yardımıyla tamponlanarak boyanır. (Görsel 1.14).



Görsel 1.14: Şablon baskı

Mono Baskı:Bu baskı tekniğinde pürüzsüz bir yüzeye çabuk kurumayan boyayla desen uygulaması yapılır. Baskı alınacak malzeme bu desenin üzerine yerleştirilir ve desenin baskı malzemesine aktarımı sağlanır. Bu baskı çeşidinin kalıbı yalnızca bir kez kullanılabilir (Görsel 1.15).

1.1.4. Şablon Baskının Kullanım Alanları

Kâğıt, tuval, ahşap, seramik, duvar, kumaş gibi birçok alanda şablon baskı kullanılır. Kullanılan alanın düz olması gerekir. Günümüzde insanlar evlerindeki eski mobilyalarını yenilediklerinde, ev ya da iş yerlerinin duvarında farklı bir motif görmek istediklerinde, kıyafetlerine farklı şekil ve renkler uygulamak istediklerinde, banyo ve tuvalet karolarının renginden ya da motifinden sıkıldıklarında şablonları kullanarak zevklerine göre yaşamlarını şekillendirmektedir.



Görsel 1.15: Ebru Çetinkol, mono baskı

1. ETKİNLİK

Dijital ortamda şablon baskı (stencil) ile ilgili araştırma yapıp bununla ilgili örnekleri inceleyiniz. Edindiğiniz bilgiler ışığında aşağıdaki soruların cevaplarını noktalı yerlere yazınız.

1. En çok hangi şablonlarla karşılaştınız?

.....

.....

.....

2. Şablon uygulaması en çok hangi alanlarda yapılır?

.....

.....

.....

3. Şablon kullanılan alanlarda hangi renkler kullanılır? Bu renklerin kullanılmasının sebebi sizce nedir?

.....

.....

.....

1. Öğrenme Birimi

Şablon Baskıda Kullanılan Malzemeler

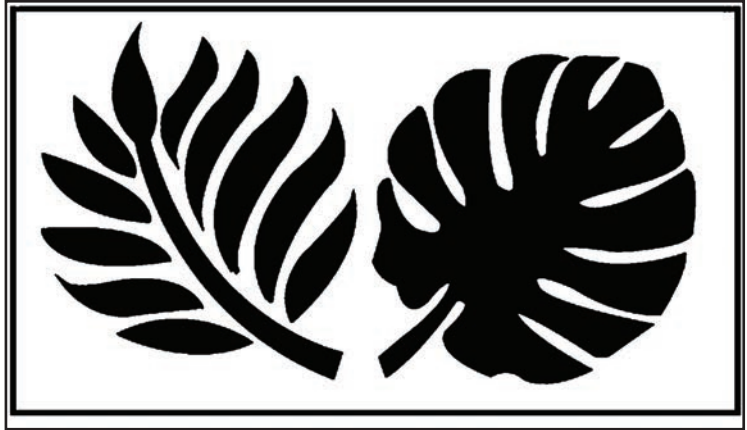
- Şablonu oluşturulmak istenen görsel ya da obje
- Çizim kalemi
- Silgi
- Çizimi aktarmak için kullanılacak boyanın uygulanan yüzeye geçmemesi ve kolay kesilebilmesi için asetat, karton, röntgen film vb.
- Asetat veya marker kalem
- Çizimi yapılan şekli kesmek için maket bıçağı ya da kretuar (Görsel 1.16)
- Zemin olarak tuval, kâğıt, kumaş, ahşap, duvar vb. yüzeyler
- Şablonu baskı yapılacak yüzeye sabitlemek için bant veya sprey yapıştırıcı
- Uygulama yapılacak zemine uygun boya



Görsel 1.16: Malzemeler

Şablon baskıda kullanılan iki tür kalıp şekli vardır.

Erkek Kalıp: Çizilen bir şeklin dışının boyanacak şekilde hazırlaması ile oluşturulan kalıba denir (Görsel 1.17a).



Görsel 1.17a: Erkek kalıp

Dişi Kalıp: Çizilen bir şeklin kesilip çıkarılan kısmına yani içinin boyanması için hazırlanan kalıba denir (Görsel 1.17b).



Görsel 1.17b: Dişi kalıp

1.1.5. Şablon Baskıya Uygun Eskiz Çizimi

Şablon baskı için hazırlanan çizimin ayrıntıları azaltılarak çizim sadeleştirilmelidir (Görsel 1.18, 1.19). Çizimde açık ve koyu alanlar dikkatlice belirlenmeli ve bağlantı noktaları dikkate alınarak sadeleştirme işlemi yapılmalıdır (Görsel 1.20). Bağlantı noktaları çok önemlidir çünkü şablondan kesip çıkarılacak alanlar belirlenip kesim yapıldığında şablon parçalanmamalı ve bir bütün hâlinde olmalıdır. Bağlantı yerleri doğru belirlenmediğinde şablon birkaç parça olur ve alınan baskının sonucunu da olumsuz etkiler.



Görsel 1.18: Şablon baskı için seçilen fotoğraf



Görsel 1.19: Seçilen fotoğrafın siyah beyaz çizimi

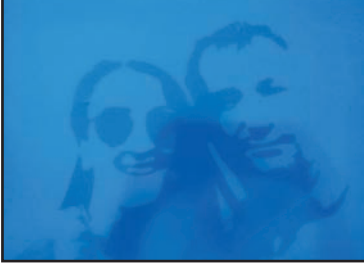


Görsel 1.20: Seçilen fotoğrafın şablona uygun sadeleştirilmiş hâli

1. Öğrenme Birimi

1.2. ŞABLON BASKI TEKNİĞİNİ UYGULAMA

Çizimin sadeleştirilmiş hâli, şablon oluşturmak için asetat kâğıdının altına yerleştirilir ve sabitlenir (Görsel 1.21). Altındaki çizim, marker kalem yardımıyla asetat kâğıdına geçirilir (Görsel 1.22). Çizim işlemi bittikten sonra kretuar yardımı ile kesme işlemi yapılır (Görsel 1.23).



Görsel 1.21: Çizim aşaması



Görsel 1.22: Çizim ve asetat kâğıdını zemine sabitleme



Görsel 1.23: Kesim aşaması

Şablonu hazırlanan çizim, baskısı alınacak kâğıda yapıştırıcı sprey veya bant ile sabitlenir. Böylece boyanın, baskı alınacak kâğıtta boyanması istenmeyen bölümlere dağılması engellenir (Görsel 1.24). Sabitlenen şablona sprey boya yardımı ile renklendirme işlemi yapılır (Görsel 1.25).



Görsel 1.24: Şablonu sabitleme



Görsel 1.25: Sprey boya ile boyama

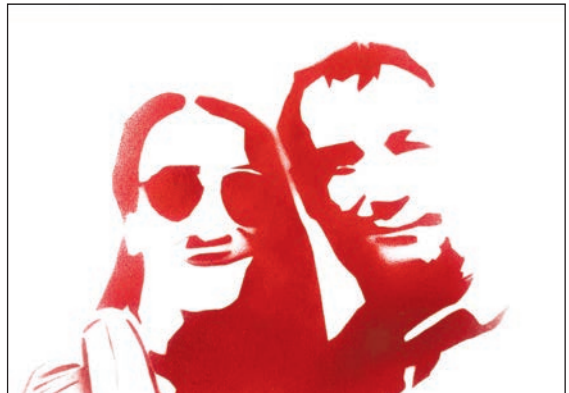


Görsel 1.26: Şablon baskı

Sabitlenen şablon, boyama işlemi bittikten sonra baskı yapılan kâğıdın üzerinden alınır ve baskının son hâli kontrol edilir (Görsel 1.26). Görsel 1.27 dişi kalıp, Görsel 1.28 erkek kalıptır.



Görsel 1.27: Dişi kalıp baskı



Görsel 1.28: Erkek kalıp baskı

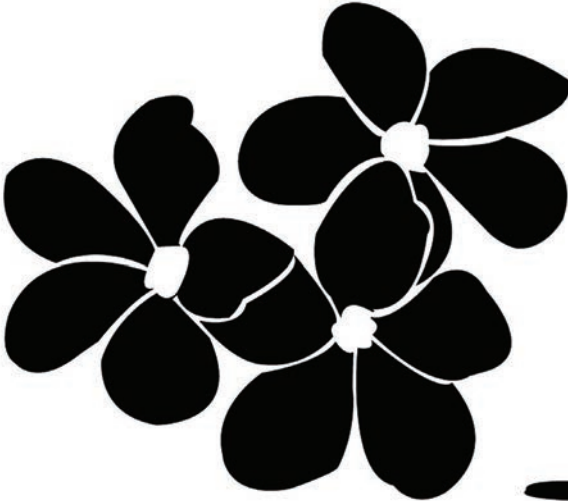
Şablon baskı kalıp örnekleri



Görsel 1.29: Lale şablonu



Görsel 1.30: Gül şablonu



Görsel 1.31: Çiçek şablonu



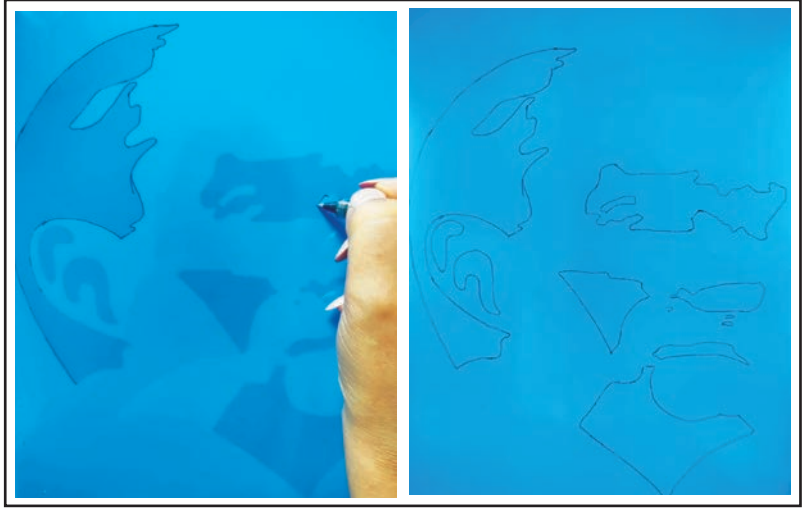
Görsel 1.32: Kedi şablonu

1. Öğrenme Birimi

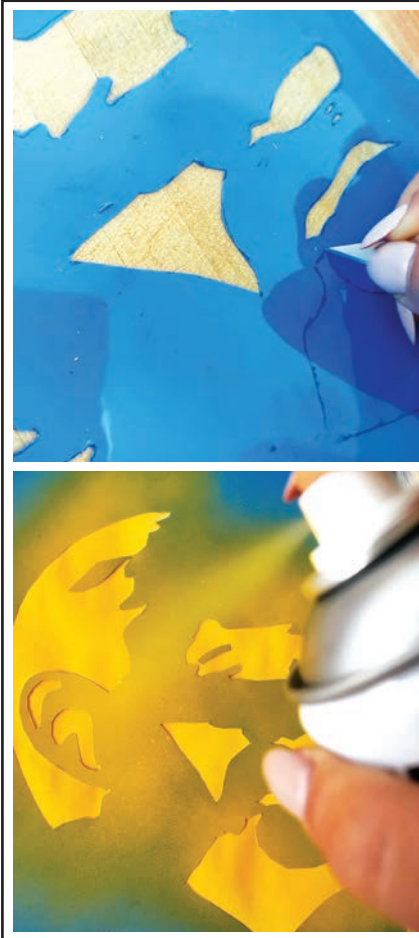
Çizimi Yapılan Mustafa Kemal Atatürk Görselinin Şablon Baskısının Yapım Aşamaları



Görsel 1.33: Atatürk fotoğrafının sadeleştirilmiş çizimi



Görsel 1.34: Çizimi asetat kâğıdına aktarma



Görsel 1.35: Kesme ve boyama işlemleri



Görsel 1.36: Baskının son hâli

2. ETKİNLİK

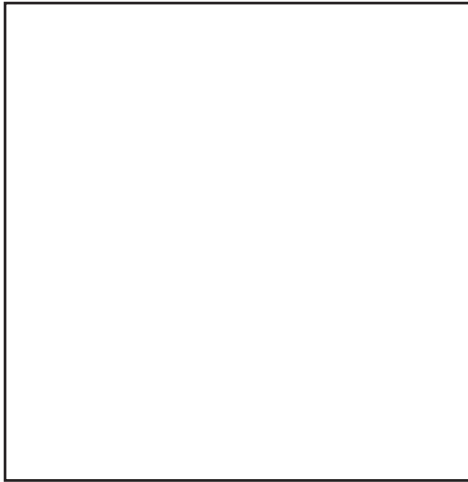
Görsel 1.37, 1.38'deki erkek ve dişi şablon kalıplarını inceleyiniz. Siz de belirlediğiniz bir hayvan figürünün erkek ve dişi kalıplarını Şekil 1.1'in içine hazırlayınız.



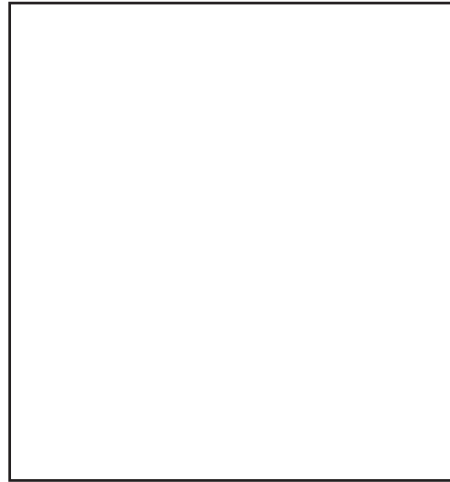
Görsel 1.37: Erkek şablon



Görsel 1.38: Dişi şablon



Erkek kalıp

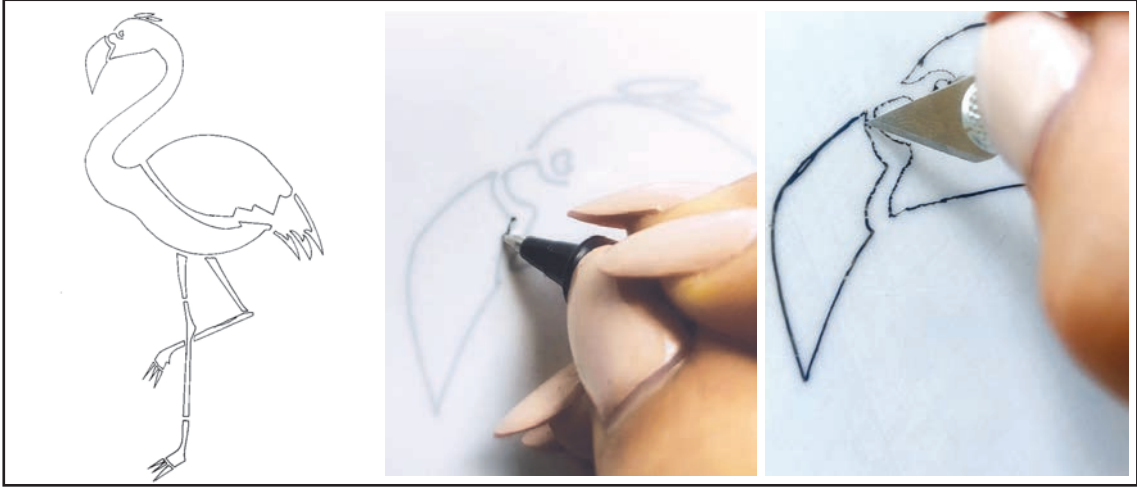


Dişi kalıp

Şekil 1.1

1. Öğrenme Birimi

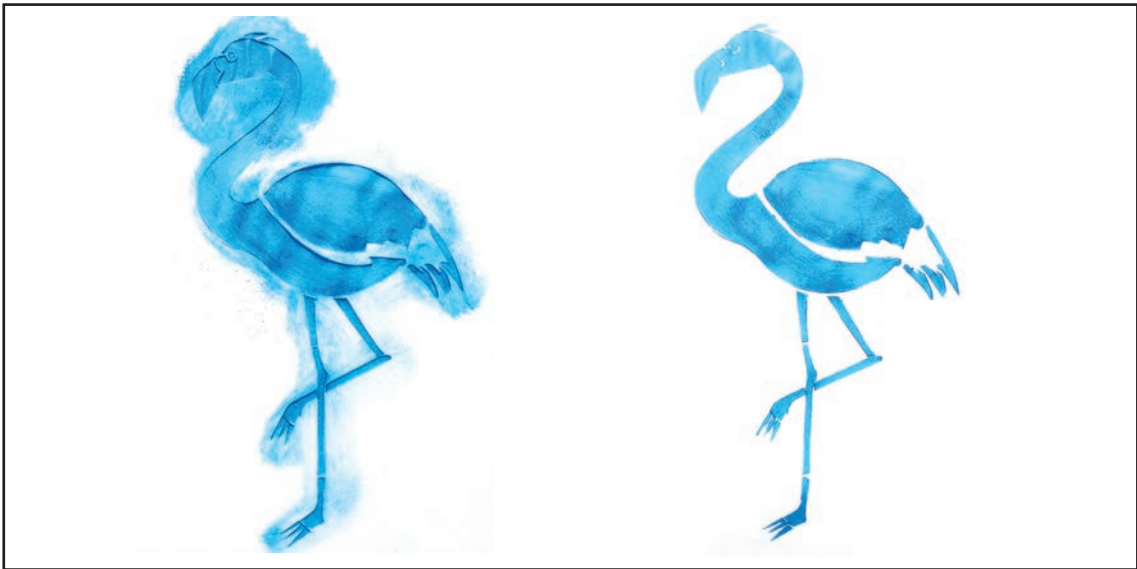
Çizimi Yapılan Hayvan Figürü Görselinin Şablon Baskısının Yapım Aşamaları



Görsel 1.39: Hayvan figürünün çizim ve kesim aşamaları



Görsel 1.40: Akrilik boya ve sünger ile boyama



Görsel 1.41: Baskının son hâli

3. ETKİNLİK

Şekil 1.2'in içine seçtiğiniz bir objenin şablonunu oluşturmak için figürün açık koyu alanlarını belirleyerek desen çiziniz. Çizdiğiniz desenin asetat kağıdının altına yerleştirip obje figürünü asetat malzemeye aktararak oluşturduğunuz şablonu kumaş kullanarak tişörtün üzerine kullanınız.



Şekil 1.2



Görsel 1.42: Şablon baskı

1. Öğrenme Birimi



Görsel 1.43: Renkli şablon baskı



Görsel 1.44: Tek renk şablon baskı



Görsel 1.45: Erkek zebra şablon baskı



Görsel 1.46: Dişi zebra şablon baskı

1. UYGULAMA

ÖĞRENME BİRİMİ: ŞABLON BASKI

UYGULAMA ADI: Tekniğe Uygun Desen Hazırlama

AMAÇ: Belirlenen bir konuda tekniğe uygun desen hazırlamak.

Araç Gereç

1. Doğal ya da yapay objeler
2. 25x35 cm boyutlarında resim kâğıdı
3. Çizim kalemi
4. Silgi
5. Yapıştırıcı
6. Marker kalem

Öğretmeniniz ile belirleyeceğiniz doğal ya da yapay bir nesneyi verilen işlem basamaklarını dikkate alarak şablon baskı tekniğine uygun bir şekilde hazırlayınız.

İşlem Basamakları

1. Atölye önlüğünüzü giyiniz; araç gerecinizi, çalışma alanınızı iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini alarak özenle hazırlayınız.
2. Deseninizi ölçüye uygun çiziniz.
3. Modelin yapısal özelliklerini ve açık koyu değerlerini dikkate alarak eskiz çizimleri yapınız.
4. Desenin şablon tekniğine uygun ve ayrıntılardan arındırılmış olmasına dikkat ediniz.
5. Eskiz çalışmalarından birini, öğretmeninizle birlikte seçerek çiziniz.
6. Zamanınızı verimli kullanmaya, sabırlı ve özenli çalışmaya dikkat ediniz.
7. Çalışırken oturma pozisyonunuza dikkat ediniz, yanlış oturuş şekli sağlığınız için zararlıdır.
8. Çizim üzerinde boyanacak alanları siyah renkte ve istediğiniz boyama tekniği ile boyayınız.
9. Çalışmanız bittikten sonra çalışma alanınızı temizleyiniz.

DEĞERLENDİRME

Uygulama çalışmanızın süresi öğretmeniniz tarafından belirlenecektir. Çalışmanız, Ek 1'de verilen "Değerlendirme Formu" ve "Kontrol Listesi 1"deki ölçütlere göre değerlendirilecektir. Çalışmanızı yaparken bu ölçütleri dikkate alınız.

2. UYGULAMA

ÖĞRENME BİRİMİ: ŞABLON BASKI

UYGULAMA ADI: Desenin Baskı Kalıbını Hazırlayıp Desenden Baskı Alma

AMAÇ: Desenin baskı kalıbını hazırlayarak tekniğe uygun baskı yapmak.

Araç Gereç

1. Çizim kalemi
2. Silgi
3. Asetat
4. Marker kalem
5. Kretuar ya da maket bıçağı
6. Bant ya da sprey yapıştırıcı
7. Uygulanacak yüzeye uygun sprey boya
8. Bristol kâğıdı

1. Uygulama'da elde ettiğiniz desen ile kalıp hazırlayınız. İşlem basamaklarını dikkate alarak kalıbın şablon baskısını yapınız.

İşlem Basamakları

1. Atölye önlüğünüzü giyiniz; araç gerecinizi, çalışma alanınızı iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini alarak özenle hazırlayınız.
2. Hazırladığınız deseni, asetat kâğıdının altına yerleştirerek kaymaması için sabitleyiniz.
3. Deseninizi asetat kâğıdına aktardıktan sonra belirlediğiniz yerlerinden kretuar yardımı ile deseni keserek kalıbını hazırlayınız.
4. Hazırladığınız kalıbı, uygulama yapacağınız bristol kâğıdına bant veya yapıştırıcı sprey ile sabitleyiniz.
5. Kesip çıkardığınız alanları sprey boya ile boyayıp şablon baskınızı yapınız.
6. Çalışmanıza paspartu hazırlayarak çalışmanızı sergilemeye hazır hâle getiriniz.
7. Çalışmanızı, sınıfta arkadaşlarınızla saygı çerçevesinde değerlendiriniz.
8. Temiz ve düzenli çalışınız. Çalışmanız bittiğinde çalışma alanınızı temizleyiniz.

DEĞERLENDİRME

Uygulama çalışmanızın süresi öğretmeniniz tarafından belirlenecektir. Çalışmanız, Ek 1'de verilen "Değerlendirme Formu" ve "Kontrol Listesi 1"deki ölçütlere göre değerlendirilecektir. Çalışmanızı yaparken bu ölçütleri dikkate alınız.



ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

A) Aşağıda verilen cümlelerin başındaki parantezlere cümleler doğru ise "D", yanlış ise "Y" yazınız.

1. () Çukur baskı çeşitlerinden birisi linolyum baskıdır.
2. () Özgün baskı; yüksek baskı, yüzey baskı ve çukur baskı olmak üzere üçe ayrılır.
3. () Serigrafi, yüzey baskı çeşitlerinden biridir.
4. () Yüksek baskı, metal üzerine yapılmaktadır.

B) Aşağıda verilen cümlelerde yer alan boşlukları doğru ifadelerle doldurunuz.

5. Bilinen en eski baskı çeşidi baskıdır.
6. Kasnağa gerilmiş ipek üzerine hazırlanan baskıdır.
7. Şablon baskıda desenin içinin boyanması için hazırlanan kalıp kalıptır.
8. Şablon baskının uygulanacağı yüzeyin olması gerekir.
9. Şablon baskıda uygulanan boya kullanılır.

C) Aşağıda verilen soruların doğru cevaplarını işaretleyiniz.

10. Aşağıdakilerden hangisi şablon baskı için uygun bir zemin değildir?

- | | | |
|-----------|----------|----------|
| A) Ahşap | B) Kâğıt | C) Kumaş |
| D) Toprak | E) Tuval | |

11. Aşağıdakilerden hangisi özgün baskı çeşitlerinden değildir?

- | | | |
|-------------|--------------|-----------|
| A) Ahşap | B) Cam | C) Gravür |
| D) Linolyum | E) Serigrafi | |

D) Aşağıda verilen soruların cevaplarını noktalı yerlere yazınız.

12. Çukur baskı çeşidini kısaca anlatınız?

.....

.....

.....

13. Şablon baskıda deseni oluştururken nelere dikkat edilmelidir?

.....

.....

.....

14. Şablon baskıda hangi malzemeler kullanılır?

.....

.....

.....



2. Öğrenme Birimi YÜKSEK BASKI



KONULAR

2.1. YÜKSEK BASKI TEKNİĞİ

2.2. LİNOL BASKI TEKNİĞİNİ UYGULAMA

2.3. AĞAÇ BASKI TEKNİĞİ

2.4. AĞAÇ BASKI TEKNİĞİNİ UYGULAMA

TEMEL KAVRAMLAR

- linol baskı
- ağaç baskı
- yüksek baskı

NELER ÖĞRENECEKSİNİZ?

- Yüksek baskının tanımı, tarihî gelişimi ve çeşitleri
- Yüksek baskıda kullanılan araç gereç ve bunların özellikleri
- Linol baskı ile ilgili kavramlar
- Linol baskı tekniğine uygun desen hazırlama
- Linol baskı tekniğini uygulama
- Ağaç baskı ile ilgili kavramlar
- Ağaç baskı tekniğine uygun desen hazırlama
- Ağaç baskı tekniğini uygulama

HAZIRLIK ÇALIŞMASI

Yüksek baskı denince aklınıza neler geliyor? Düşüncelerinizi arkadaşlarınızla paylaşınız.

2. Öğrenme Birimi

2.1. YÜKSEK BASKI TEKNİĞİ

Yüksek baskı, en eski baskı resim biçimlerinden biridir. Tarih öncesinde mağaralarda bulunan kırmızı toprak el baskıları, ilk yüksek baskı örnekleridir. Yeni doğan bebeklerin el ve ayak izleriyle yapılan baskılar, anaokulu öğrencilerinin yaptıkları patates baskıları basit yüksek baskı örnekleridir (Görsel 2.1, 2.2). Güzel sanatların bir alanı olan baskı resimde en çok uygulanan baskı türü ağaç ve linol baskıdır. Yüksek baskı uygulamasında ağaç ya da linol oyularak resim yapılır. Yüksekte kalan bölgelere mürekkep verilir ve daha sonra resim kâğıt üzerine basılır.

Yüksek baskıda kalıp olarak linolyum, plastik yer karoları, poliüretan levhalar vb. düzgün yüzlü tahtalar, çeşitli sert ve kalın muşambalar kullanılır (Görsel 2.3). Renk vermesi istenmeyen alanlar, kazınarak veya oyularak; kâğıda temas etmesi istenen (baskıyı yapan) yüzeyler, yüksekte bırakılarak kalıplar hazırlanır. Kalıp üzerinde yüksekte kalan yerlere rulo ile baskı boyası sürülür. Kalıp üzerine yerleştirilen kâğıdın arkasından oval tahta bir cisimle sürülerek veya yüksek baskı presi kullanılarak desenin aktarılması sağlanır. Her renk için ayrı kalıplar hazırlanarak veya aynı kalıba farklı renkler uygulanarak çok renkli baskılar da yapılabilir.



Görsel 2.1: Patates baskı



Görsel 2.3: Ağaç baskıda kullanılmış kalıp



Görsel 2.2: Basit yüksek baskı

2. Öğrenme Birimi

Avrupa'da 14. yüzyıldan itibaren kullanılmaya başlanan ağaç baskı tekniği ile başlangıçta dekoratif motifli basma kumaşlar, oyun kartları ve dini tasvirler basılmıştır (Görsel 2.5, 2.6). Almanya, Hollanda ve İtalya bu tekniğin uygulandığı başlıca merkezler olmuştur.

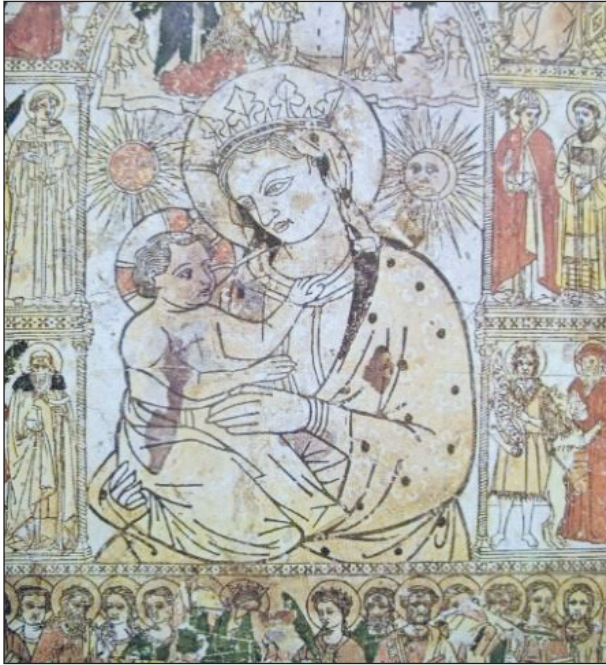


Görsel 2.5: Turfan yakınlarında bulunmuş, ağaç kalıp baskı tekniğiyle basılmış, 1400'lü yıllara ait 9,5x3,5 cm boyutlarında bir Çin oyun kartı [Museum für Völkerkunde (Müzyum für Völkerkunde), Berlin]



Görsel 2.6: Ağaç kalıp baskı tekniğiyle basılmış, 1400'lü yıllara ait Avrupa'ya özgü oyun kartı (Karo Valesi)

15. yüzyılın ortalarında kitap basımında da bu teknik kullanılmıştır. Metin ve görseller, aynı ağaç kalıba oyulup tek seferde kâğıtlara basıldıktan sonra kâğıtların ikiye katlanmasıyla kitap hâline getirilmiştir. 15. yüzyılda okuma yazma bilmeyen insanlara bu kitaplardaki görseller ile Hristiyanlık ile ilgili bilgiler verilmeye çalışılmıştır (Görsel 2.7).



Görsel 2.7: Meryem baskısı, 1428, Venedik, sanatçısı bilinmiyor.

Yüksek baskı tekniklerinin kullanıldığı örnekler İslamiyet'in hâkim olduğu coğrafyalarda da bulunmaktadır. 1147'de Suriye'de, 1293'te İran'da bu yöntemler kullanılarak kâğıt paralar basılmış; yine bu dönemde İran'da ağaç kalıp kullanılarak kitaplar çoğaltılmıştır. 900 ile 1350 yılları arasında basılmış olduğu düşünülen Arapça yazılmış İslami dualar, muskalar, Kur'an metinlerinden oluşan yaklaşık 50 parçalık basılı materyaller Mısır'da bulunmuştur (Görsel 2.8).



Görsel 2.8: El-Fayyum'da bulunmuş, ağaç kalıp baskı tekniğiyle basılmış Arapça Kur'an metni, 10. yüzyıl dolayları, Erzherzog Rainer (Erzherzog Reynir) Koleksiyonu, Avusturya Ulusal Kütüphanesi, Viyana

Anadolu'da ise ilk kez 1830'da İbrahim Müteferrika tarafından "Tarih-i Hind-i Garbî" adlı kitaptaki resimlerin basılması için yüksek baskı tekniği kullanılmıştır (Görsel 2.9, 2.10). Türk El Sanatları içinde çit, yemeni, çevre, çember deyimleri ile tanınan yazma da yine ağaç baskı tekniği ile hazırlanmaktadır. 600 yıllık geçmişi ile yazmacılığın Tokat'ta önemli bir yeri vardır (Görsel 2.11, 2.12). Evliya Çelebi Tokat yazmaları için "Beyaz pembe bezi Diyar-ı Lahor'da yapılmaz. Güya altın gibi mücelladır. Kalemkar basma yüzü, münakkaş perdeleri gayet memduh olur." (Beyaz pembe bezi, Lahor diyarında yapılmaz. Sanki altın gibi parlaktır. Tülbent basma yüzü, nakışlı örtüleri gayet övülmeye değerdir.) der ve övgüyle söz eder.



Görsel 2.9: Tokat yazması ağaç kalıbı



Görsel 2.10: Simurg, "Tarih-i Hind-i Garbî" (Hüseyin Gazi Topdemir, "Kültür dünyamızda çığır açtı: İbrahim Müteferrika", Türkiye Dil ve Edebiyat Derneği Der, Sayı:12, İstanbul, 2009, 16-33)



Görsel 2.11: Tokat yazması



Görsel 2.12: Ağaç kalıbı ile birlikte tokat yazması

2. Öğrenme Birimi

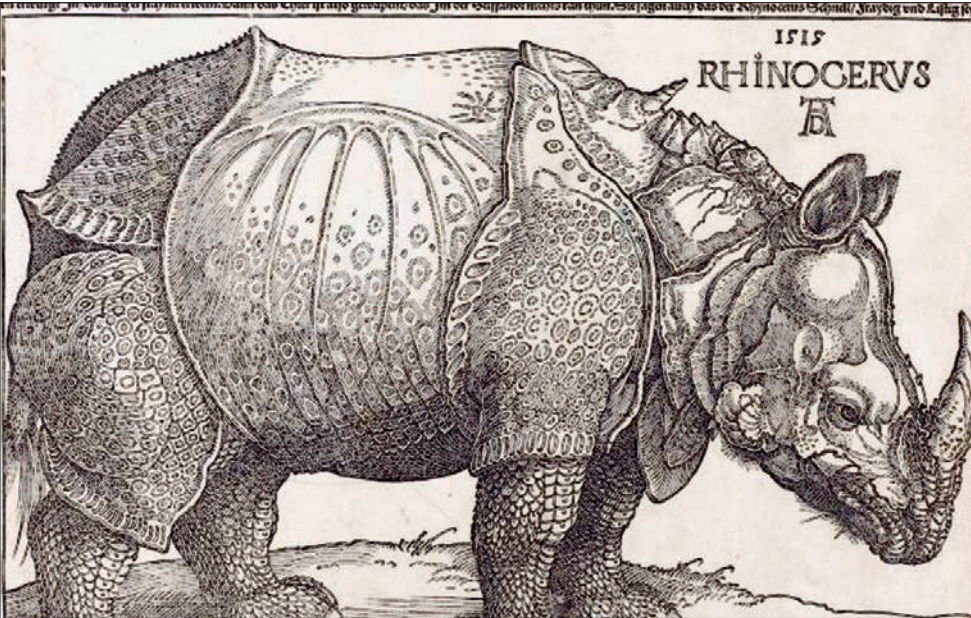
Çin'de 12. yüzyıldan itibaren özgün baskı olarak sanatçılar tarafından yüksek baskı tekniği kullanılmaya başlanmıştır (Görsel 2.13, 2.14, 2.15).



Görsel 2.13: Pablo Picasso, "Kadın Portresi", linol baskı, 1958, TATE



Görsel 2.14: Ernst Kirchner (Ernis Kirçnır), "Çayırdı Yürüyen Adam", ağaç baskı, 1922



Görsel 2.15: Albrecht Dürer (Albireş Dürer), "Gergedan", ağaç baskı, 1515, Almanya (National Gallery of Art.jpg)

2.1.2. Yüksek Baskı Çeşitleri

Yüksek baskı teknikleri, kalıp yapımı için kullanılan malzemeye göre çeşitlenir. Kalıbı oluşturmak için birçok olanak vardır. Sanatçılar linol ya da ağaca ek olarak plastik, kauçuk, alçı, strafor ve sunta dâhil oyulabilir özellikte bütün malzemeleri kullanmıştır. Aslında elle ya da motorlu araçlarla oyulabilecek düz yüzeye sahip herhangi bir malzeme, baskı presine dayanabildiği sürece bir seçenektir. Yüksek baskı çeşitlerinden en çok tercih edilenler, linol ve ağaç baskı teknikleridir (Görsel 2.16, 2.17).

2.1.3. Yüksek Baskıda Kullanılan Araç Gereç ve Bunların Özellikleri

Yüksek baskı tekniklerinde kalıp için kullanılan malzemenin dışındaki desen geçirme, kalıp hazırlama ve baskı için kullanılan araç gereç aynıdır.

Bu araç gereç şunlardır:

Kalem: Desenin rahat aktarılabilmesi için yumuşak uçlu bir kalem uygun olur.

Aydınger: Desenin kalıba ters aktarılabilmesi için kolaylık sağlar.

Cam Levha: Mürekkep, merdane yardımıyla cam levha üzerinde inceltilir.

Maket Bıçağı: Oyma ve kesme işlemlerinde kullanılır.

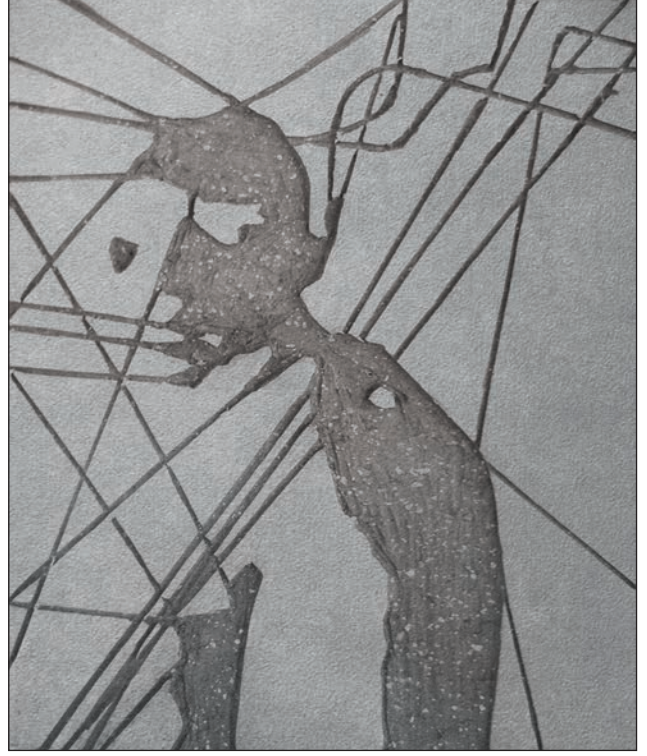
Baskı Yapılan Yüzey: Düz yüzeyli, matbaa mürekkebini emebilen ve yağını arkaya geçirmeyen dayanıklı bir kâğıt baskı için uygundur. Fon kartonları, kumaş vb. yüzeyler de tercih edilebilir.

Matbaa Mürekkebi: Orta derecede ya da daha az akışkan bir mürekkep iyi sonuç verir.

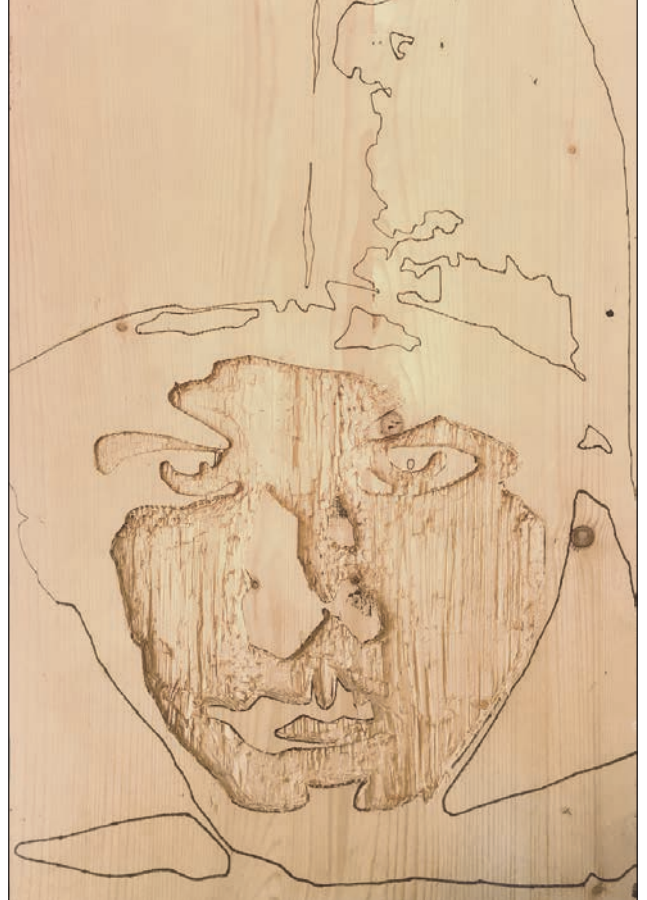
Pasta: Baskı sırasında mürekkebe ilave edilerek baskının basıma uygun hâle getirilmesini sağlar.

Merdane: Mürekkebin kalıba aktarılması için kullanılır.

Tahta Kaşık: Kalıptaki mürekkebin kâğıda aktarılması için kâğıdın arkasını sürtmek amacıyla kullanılır (Görsel 2.19).



Görsel 2.16: Linol baskı için hazırlanmış kalıp



Görsel 2.17: Ağaç baskı için hazırlanmış kalıp

2. Öğrenme Birimi

Oyma Bıçakları: Farklı uç ve büyüklüklerdeki bu bıçaklar oyma işlemini kolaylaştırır (Görsel 2.18).

Tiner, Üstüğü, Gazete Kâğıtları: Temizlik için kullanılır.



Görsel 2.18: Oyma bıçakları



Görsel 2.19: Yüksek baskıda kullanılan araç gereç

1. ETKİNLİK

Yüksek baskı çeşitlerinden linol ve ağaç baskı teknikleri ile yapılmış örnek çalışmalarını aşağıdaki özellikler açısından inceleyiniz. Çalışmalarla ilgili notlar olarak fikirlerinizi sınıfta paylaşınız.

- Kullanılan malzeme
- Araç gereç
- Desen
- Oyma tekniği

2.1.4. Linol Baskı

Kalıp olarak linolyum malzemesinin kullanıldığı baskı çeşidi-
dir. Türk Dil Kurumu Güncel Türkçe Sözlük'e göre linolyum,
"yer döşemesi olarak kullanılan, üzeri keten yağı ve mantar
tozuyla kaplanmış jüt bezi, muşamba"dır. Yer döşemesi için
kullanılan bu malzeme, kolay oyulabilmesi nedeniyle baskı
sanatlarında sanatçıların tercihi olmuştur (Görsel 2.20). 3
mm kalınlığında olanlar, oyma işlemi için uygundur.

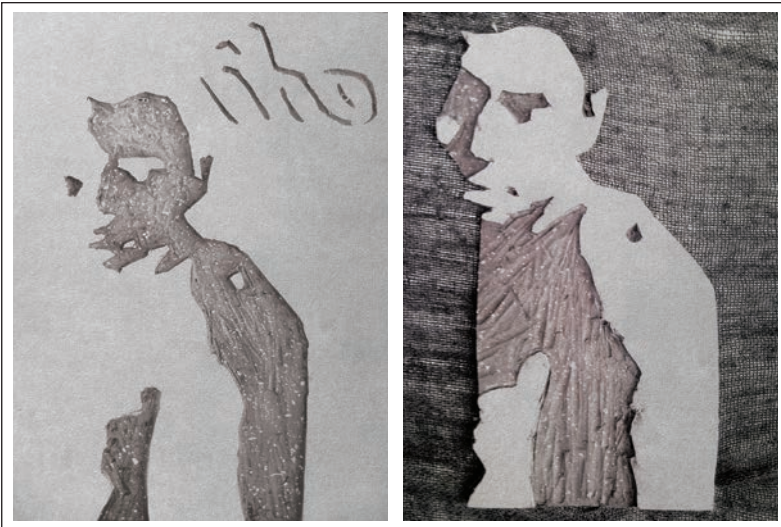


Görsel 2.20: Linolyum

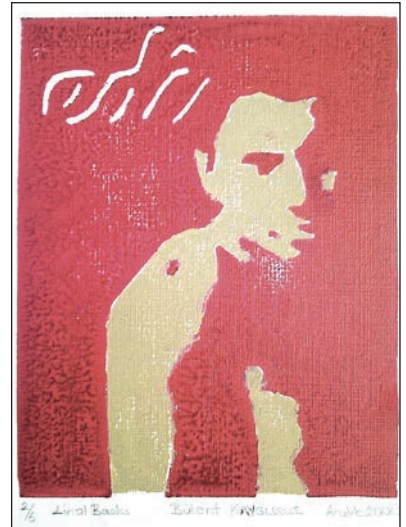
Baskısı yapılacak desen, tekniğe uygun hazırlanarak li-
nol üzerine ters şekilde oyulur (Görsel 2.21). Baskıda renk
vermesi istenmeyen yerler oyulup, renk vermesi istenen
yerler yüksekte bırakılarak kalıp oluşturulur. Matbaa mü-
rekkebi sürülen yüzey üzerine kâğıt serilir, kâğıdın arka
yüzünden tahta kaşık veya benzeri oval bir cisim ile kâ-
ğıda sürtülerek baskı yapılır. Baskı yapılacak yüzey olarak
kumaş gibi farklı malzemeler de kullanılabilir. Çok renkli
işler yapılacaksa her renk için ayrı bir kalıp hazırlanması
ve baskı işleminin yüzey üzerinde tekrarlanması gerekir
(Görsel 2.22, 2.23).



Görsel 2.21: Çok renkli linol baskı için hazırlan-
mış lekesele desen



Görsel 2.22: Çok renkli linol baskı için hazırlanmış kalıplar



Görsel 2.23: Çok renkli linol baskı

2. Öğrenme Birimi

2.1.5. Linol Baskı Tekniğine Uygun Desen Hazırlama

Linol baskı için ilk iş, tekniğe uygun desen hazırlamaktır. Oyma bıçakları kullanılarak kalıp hazırlanacağı ve yumuşak bir yapıya sahip olan linolyumun baskıda çok net görüntü veremeyeceği düşünülürse normal bir desen, baskı için uygun olmaz. Lekeseli bir desen hazırlanması uygun olur. Bunun için en uygun yöntem; öncelikle modelin hacimlendirilmiş bir deseninin etüt edilmesi, sonra açık-koyu, ışık-gölge kurallarına uygun olarak sadeleştirilip lekeseli hâle getirilmesidir (Görsel 2.24).



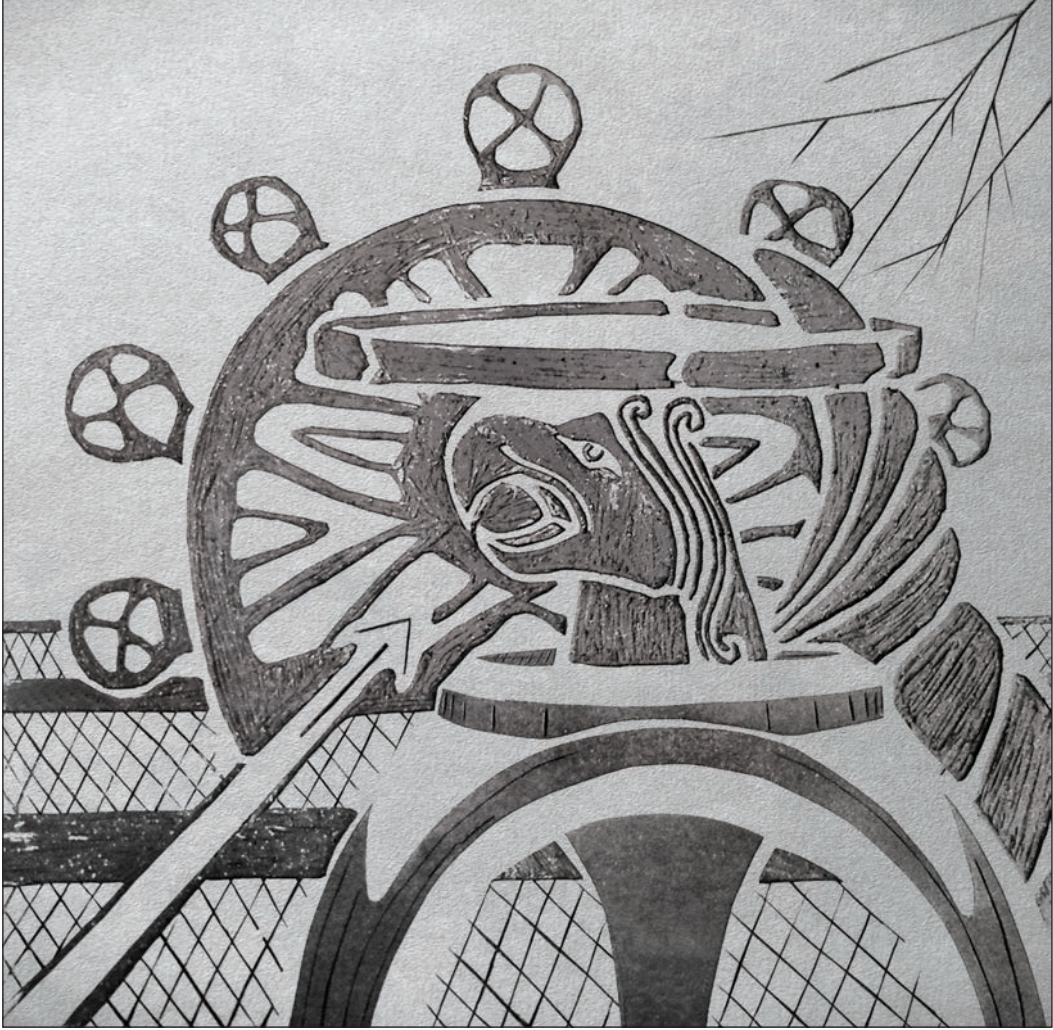
Görsel 2.24: Linol baskı için hazırlanmış lekeseli desen

2. ETKİNLİK

Çevrenizdeki modellerden faydalanarak kara kalem bir desen hazırlayınız. Bu desenin, linol baskı tekniğine uygun lekeseli tasarımını yapınız.

2. Öğrenme Birimi

Baskı sonunda, kullanılacak rengin açık tonlarında olması istenen yerler (siyah beyaz baskı yapılacak ise gri tonlar gibi) sık veya seyrek oyularak ara tonlar uygulanır. Bu bölgelerde linolyumun parlak yüzeyinin soyulması da bir yöntem olarak kullanılabilir (Görsel 2.27). Oyma işlemi bittikten sonra kalıpta kalan linolyum artıkları ve oyuklardaki pürüzler, sert bir fırça ile temizlenir.



Görsel 2.27: Basıma hazır linol kalıp

3. ETKİNLİK

2. etkinlik'te linol baskı tekniğine uygun şekilde hazırladığınız lekesele deseninizi kalıba tersten geçiriniz. Desene uygun araçlarla oyma işlemi yapınız.

2.2.2. Linol Baskı Yapma

Baskı yapılacak yüzeyin boya verilmesi istenen yerleri yüksek bırakılan, boya verilmesi istenmeyen yerleri desene uygun şekilde oyularak çukurlaştırılan linol, artık kalıp hâline gelmiş ve baskı işlemi için hazırdır (Görsel 2.28).



Görsel 2.28: Basıma hazır linol kalıp

Görsel 2.29'daki gibi matbaa mürekkebi ile pasta, cam levha üzerinde karıştırılır ve hafif gıcırtilı bir ses duyulana kadar merdane yardımıyla ezilerek inceltir. Görüntünün kâğıt üzerine net bir şekilde basılması için en iyi mürekkep, orta derecede ya da daha az akışkan olandır. Baskı elle yapılacaksa kâğıdın ovalanırken yerinden oynamaması için biraz daha katı bir mürekkep kullanılabilir.



Görsel 2.29: Mürekkebin hazırlanması

Mürekkep katmanı baskı kalıbını kaplamaya yetmeli ancak portakal kabuğu dokusu yaratacak bir kalınlıkta da olmamalıdır. Yüzey pürüzsüz ve kadifemsi olmalıdır. Mürekkep, aynı gıcırtilı ses duyulana kadar merdaneyle kalıba aktarılır. Görsel 2.30'daki gibi merdane sayesinde kalıbın yüksek bölgeleri mürekkeplenmiş, oyularak çukurlaştırılan bölgeleri mürekkebi almamış olur.



Görsel 2.30: Mürekkebin kalıba aktarılması

2. Öğrenme Birimi

Mürekkeplenmiş kalıp üzerine eni ve boyu kalıptan 9-10 cm kadar büyük olan bir kâğıt, ortalanarak yerleştirilir (Görsel 2.31). Kaydırmamaya dikkat edip kâğıdın arkasından elle, tahta kaşığının sırtıyla ya da yuvarlak herhangi bir malzemeyle sürterek kalıptaki mürekkebin kâğıda geçmesi sağlanır (Görsel 2.32). Temiz bir merdane ile kâğıdın arkasından geçilerek de aynı işlem yapılabilir. Genellikle mürekkebi bol kullanıp hafifçe sürtmek yerine; göreceli olarak az mürekkep kullanıp, daha çok bastırarak sürtmek daha keskin ve detaylı görüntü oluşturur.



Görsel 2.31: Kağıdın yerleştirilmesi



Görsel 2.32: Kalıptaki mürekkebin kâğıda geçirilmesi

Baskı için kullanılacak kâğıtlar mat olursa daha iyi sonuçlar alınır. Hatta ikinci, üçüncü hamur teksir kâğıtlar mürekkebi emdiği için baskıyı daha güzel gösterir. (Görsel 2.33)



Görsel 2.33: Baskı sonucu

Her renk için ayrı kalıp hazırlanıp, baskı işlemi kâğıt üzerinde tekrarlanarak renkli baskılar da yapılabilir. Baskı işlemi bitince kâğıt kaldırılır, baskı numaralandırılarak kurumaya bırakılır (Görsel 2.34).



Görsel 2.34: Baskının kurumaya bırakılması

Görsel 2.35'teki gibi baskının adı, sayısı, yapıldığı tarih, baskı çeşidi, baskıyı yapanın adı yazılarak baskı paspartulanır. Kullanılan malzemeler; tiner, üstüğü, gazete kâğıtları yardımıyla temizlenmeli ve yerlerine kaldırılmalıdır.



Görsel 2.35: Paspartulanmış linol baskı

2. Öğrenme Birimi

2.2.3. Linol Baskı Örnekleri



Görsele 2.36: Picasso, "Şapkalı Kadın Büstü", linol baskı



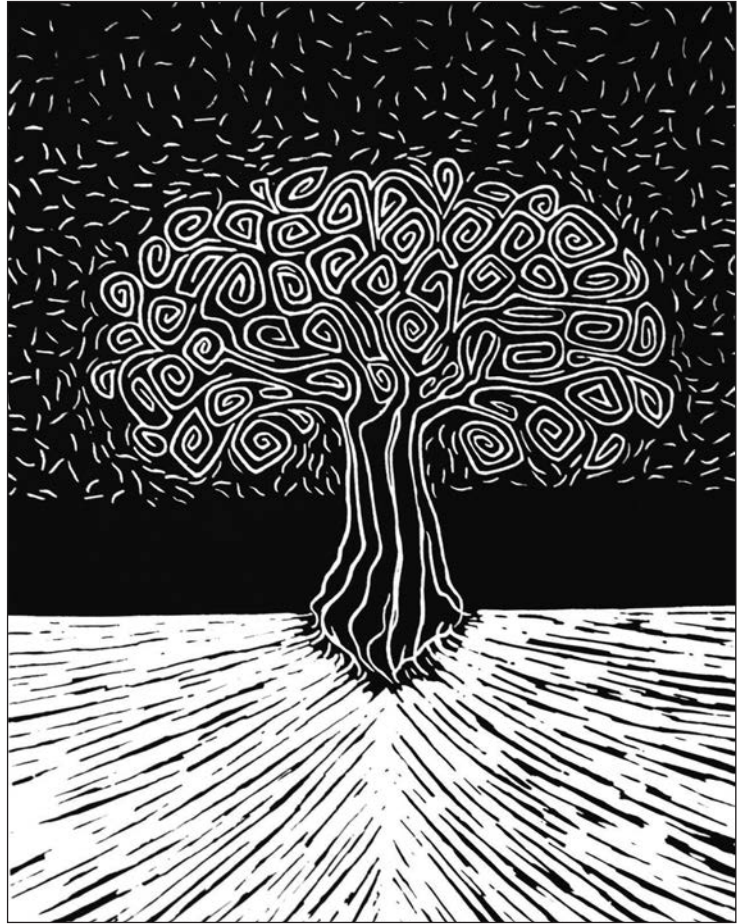
Görsele 2.37: Vytautas (Veyetautas), "Boyama", linol baskı



Görsele 2.38: Picasso, "Lambanın Altında Camlı Natürmort", linol baskı



1998, Linolyum baskı, 50x70 cm



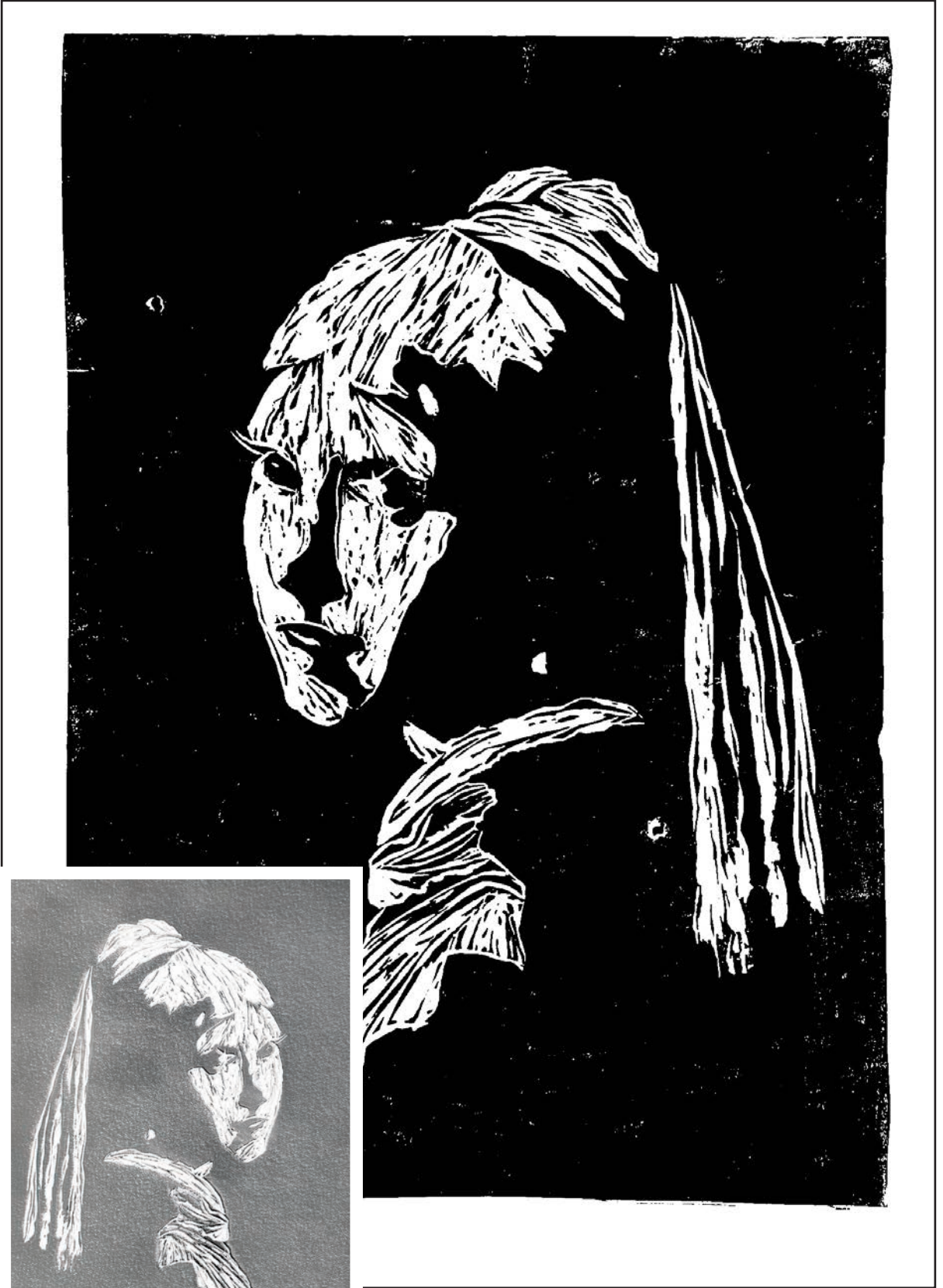
Görsel 2.39: Prof. Hüseyin Demir'in linolyum baskı çalışmaları

1998, Linolyum baskı, 50x70 cm



Görsel 2.40: Yusuf Yürümez, linol kalıp ve baskısı



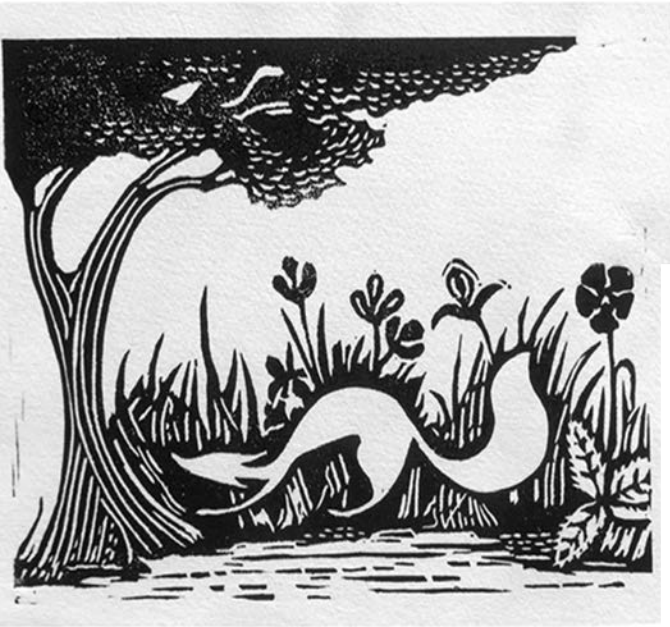


Görsel 2.41: Elif Tok, linol kalıp ve baskısı

2. Öğrenme Birimi



Görsel 2.42: Gamze İpek, linol kalıp ve baskısı



Görsel 2.43: İnan Doğan, linol kalıp ve baskısı



"Bursa'nın Tarihi Yerleri"

Solü
09.01.2018
1/2. Baskı

Görsel 2.44: Linol baskı

2. Öğrenme Birimi



1/2 Bursa'nın Tarihi Yerleri

Görsel 2.45: Linol baskı

1. UYGULAMA

ÖĞRENME BİRİMİ: YÜKSEK BASKI

UYGULAMA ADI: Linol Baskı

AMAÇ: Linol baskı yapmak.

Araç Gereç

1. 3. etkinlik'te yapılan linol kalıp
2. Matbaa mürekkebi
3. Pasta
4. Merdane
5. Cam levha
6. Baskı yapılacak kâğıt
7. Bristol karton
8. Tiner
9. Üstüğü
10. Gazete kâğıtları

3. etkinlik'te hazırladığınız linol kalıp ile aşağıdaki işlem basamaklarını dikkate alarak kâğıt üzerine baskı yapınız.

İşlem Basamakları

1. Atölye önlüğünüzü giyiniz; araç gerecinizi, çalışma alanınızı iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini alarak özenle hazırlayınız.
2. Matbaa mürekkebi ve pastayı cam levha üzerine alınız.
3. Merdane yardımıyla matbaa mürekkebini pasta ile karıştırıp inceltiniz.
4. Merdane yardımıyla matbaa mürekkebini kalıba aktarınız.
5. Baskı yapılacak kâğıdınızı, hazırladığınız linol kalıp üzerine ortalayarak yerleştiriniz.
6. Kâğıdın üzerinden temiz bir merdane ile geçerek deseni kâğıda aktarınız.
7. Baskınızı numaralandırarak kurumaya bırakınız.
8. İstenen kalitede olana kadar baskı işlemini tekrarlayınız.
9. Baskı işlemi bittikten sonra malzemelerinizi tiner, üstüğü ve gazete kâğıtlarıyla temizleyiniz.
10. Baskılarınızdan birine kendi adınızı, baskı sayısını ve çeşidini, baskının adını ve tarihini yazınız.
11. Çalışmanıza bristol karton ile paspartu hazırlayıp çalışmanızı sergilemeye hazır hâle getiriniz.
12. Çalışmanız süresince sabırlı ve dikkatli olmaya özen gösteriniz.

DEĞERLENDİRME

Uygulama çalışmanızın süresi öğretmeniniz tarafından belirlenecektir. Çalışmanız, Ek 1'de verilen "Değerlendirme Formu" ve "Kontrol Listesi 1"deki ölçütlere göre değerlendirilecektir. Çalışmanızı yaparken bu ölçütleri dikkate alınız.

2.3. AĞAÇ BASKI TEKNİĞİ

En eski baskı çeşitlerinden olan ağaç baskı, uygulanış şekliyle linol baskıya çok benzer. Sadece kalıp olarak linol yerine tahta levhalar kullanılır. Kalıp için elverişli birçok ağaç çeşidi vardır ancak bunlar genellikle sert ve yumuşak olmak üzere iki kategoride sınıflandırılır. Ağaç seçimi; doku, damarların yönü, oyma kolaylığı ve ağacın detay verme kapasitesine göre yapılır (Görsel 2.46).

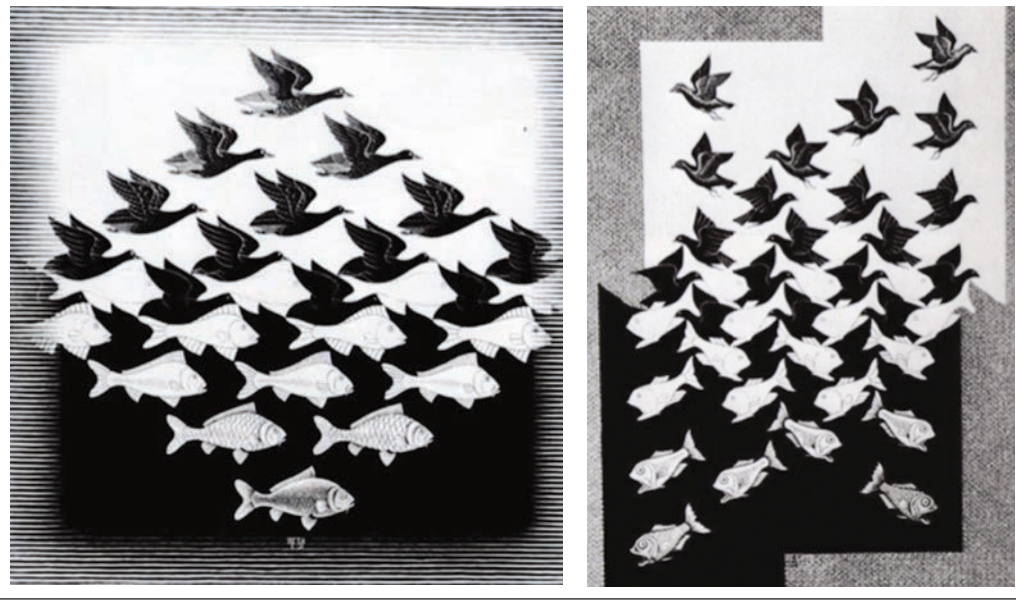


Görsel 2.46: Farklı dokularda tahta levhalar

Ağaçların sert ve damarlı olanları daha fazla detay verme kapasitesine sahiptir. Ancak sert ağaçları oymak daha zordur ve oyma bıçaklarının sık sık bilenmesi gerekir. Ağaç baskı kalıbı, genellikle U ve V biçiminde ağızları olan oyma bıçakları ile hazırlanır ancak kalıbın yüzeyinde iz oluşturabilen herhangi bir araç da kalıp hazırlamada kullanılabilir. Linol baskıda olduğu gibi baskısı yapılacak desen, tekniğe uygun hazırlanarak ağaç üzerine ters oyulur. Baskıda renk vermesi istenmeyen yerler oyulup, renk vermesi istenen yerler yüksekte bırakılarak kalıp oluşturulur. Matbaa mürekkebi sürülen yüzey üzerine kâğıt serilir, kâğıdın arka yüzünden tahta kaşık veya oval bir cisim ile sürtülerek baskı yapılır. Baskı yapılacak yüzey olarak kumaş gibi farklı malzemeler de kullanılabilir. Çok renkli işler yapılacaksa her renk için ayrı kalıp hazırlanması ve baskı işleminin yüzey üzerinde tekrarlanması gerekir.

BİLGİ KUTUSU

Oyma araçlarının özensiz kullanımı, profesyonel bileme gerektiren bozulmalara neden olabilir. Araçlar, birbirine değmeyecek şekilde muhafaza edilmelidir. Oyma araçları, kullanılırken ucu kırılabileceği için asla zorlanmamalıdır.



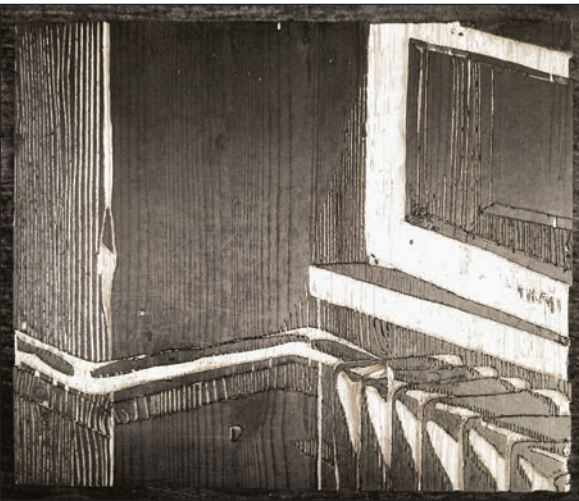
Görsel 2.47: M.C. Escher (M.C. Eşher), "Gökyüzü ve Su I-II", ağaç baskı



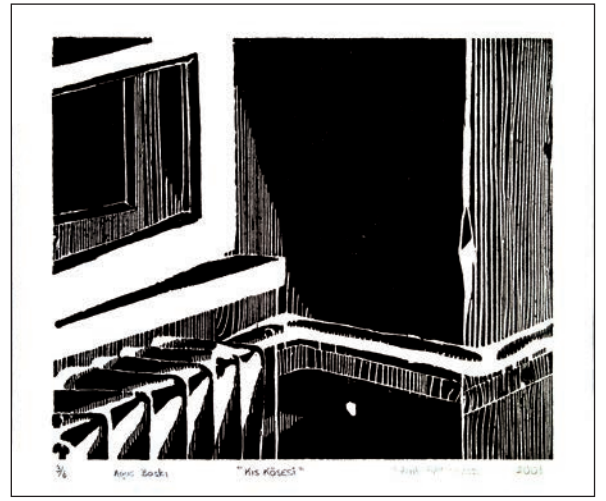
Görsel 2.48: Ağaç baskı için hazırlanmış desen



Görsel 2.49: Ağaç baskı için hazırlanmış lekesel desen



Görsel 2.50: Ağaç baskı için hazırlanmış kalıp



Görsel 2.51: Ağaç baskısı

2. Öğrenme Birimi

2.3.1. Ağaç Baskı Tekniğine Uygun Desen Hazırlama

Linol baskıda olduğu gibi ağaç baskı için de ilk iş, tekniğe uygun desen hazırlamaktır. Kalıp yapımında çok sert ağaçlar kullanıldığı için normal bir desen, ağaç baskı için uygun olmaz. Detayları daha fazla olan bir desen hazırlamak gerekebilir. Görsel 2.51'deki gibi öncelikle basılmak istenen desen etüt edilir. İkinci aşamada çalışılan etüt üzerinden açık-koyu, ışık-gölge kurallarına göre ağaç baskıya uygun lekesel bir desen oluşturulur (Görsel 2.52).



Görsel 2.52: Ağaç baskı için hazırlanmış desen



Görsel 2.53: Ağaç baskı için hazırlanmış lekesel desen

4. ETKİNLİK

Çevrenizdeki modellerden faydalanarak kara kalem bir desen hazırlayınız. Bu desenin, ağaç baskı tekniğine uygun lekesel tasarımını yapınız.

2.4. AĞAÇ BASKI TEKNİĞİNİ UYGULAMA

Ağaç baskı tekniğinin uygulanabilmesi için tekniğe uygun tasarlanan desen ile kalıbın hazırlanması ve baskı işlemlerinin yapılması gerekir.

2.4.1. Ağaç Baskı Tekniğine Uygun Kalıp Hazırlama

Kalıp hazırlanırken desen, öncelikle aydinger yardımıyla tahta levha üzerine Görsel 2.54'teki gibi ters olarak aktarılır. İkinci aşamada baskı esnasında renk vermesi istenmeyen yerler, çizgilerin özelliklerine uygun kalınlıkta oyma bıçakları kullanılarak ağaç lifleri yönünde oyulur (Görsel 2.55, 2.56, 2.57). Baskıda kullanılacak ağaç levhanın yüzeyi, pürüzsüz ve düz; oyma bıçakları, keskin olmalıdır. Ayrıca oyma esnasında kaymaması için tahta levhanın masaya sabitlenmesi faydalı olur.



Görsel 2.54: Deseni ahşap kalıba aktarma



Görsel 2.55: Ağaç levhanın oyulması



Görsel 2.56: Ağaç kalıbın hazırlanması



Görsel 2.57: Ekin Su Yaşargün, ağaç kalıbın hazırlanması

2. Öğrenme Birimi

Baskı sonunda, kullanılacak rengin açık tonlarında olması istenen yerler (siyah beyaz baskı yapılacak ise gri tonlar gibi) sık veya seyrek oyularak ara tonlar uygulanır. Ağacın dikine kesilmesiyle elde edilen tahta levhalarda lifler, birbirlerine paralel olarak levha boyunca devam eder. İki lif arasındaki yumuşak bölüm ezilir veya tel fırça ile fırçalanır. Böylece ağacın lif ve budaklarının ortaya çıkması ile kompozisyonda malzemenin organik yapısından yararlanmak mümkün olabilir. Görsel 2.58'deki gibi ara tonların uygulanmasında bu yöntemden de faydalanılabilir.

Tahta levhalar ağaçtan iki yolla elde edilir. Ağaç enine dilimler hâlinde kesildiğinde elde edilen tahta levhalarda ağacın dokusu daha sık ve daha serttir. Bu nedenle bunlarda detaylı kompozisyonlardaki ince ve eğri çizimleri oyabilme olanağı vardır. Aynı zamanda bu yolla elde edilen kalıplarla daha çok sayıda baskı yapabilmek mümkündür (Görsel 2.59).



Görsel 2.58: Kalıp hazırlamada ağaç liflerinin kullanımı



Görsel 2.59: Ağaç kalıp

5. ETKİNLİK

4. Etkinlik'te ağaç baskı tekniğine uygun şekilde hazırladığınız lekesele deseninizi kalıba tersten geçiriniz. Baskıda renk vermesini istemediğiniz alanları uygun araçlarla oyarak kalıbınızı hazırlayınız.

2.4.2. Ağaç Baskı Yapma

Kompozisyona göre boyanacak yerleri yüksek bırakılan ve boyanmayacak yerleri oyularak çukurlaştırılan tahta levha, artık kalıp hâline gelmiş ve baskı işlemi için hazırdır (Görsel 2.60). Matbaa mürekkebi ile pasta, cam levha üzerinde karıştırılır ve hafif gıcirtılı bir ses duyulana kadar merdane yardımıyla ezilerek inceltilir (Görsel 2.61). Görüntünün kâğıt üzerine net bir şekilde basımı için en iyi mürekkep, orta derecede ya da daha az akışkan olandır. Bir mürekkeptir. Baskı elle yapılacaksa ovalanırken kâğıdın yerinden oynamaması için biraz daha katı bir mürekkep kullanılabilir.



Görsel 2.60: Baskıya hazır ağaç kalıp



Görsel 2.61: Matbaa mürekkebi ve pastanın karıştırılması

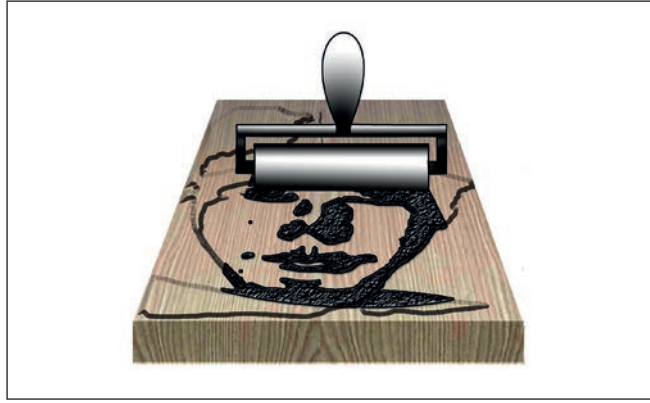


Görsel 2.62: Mürekkebin kalıba aktarılması

Mürekkep, aynı gıcirtılı ses duyulana kadar merdaneyle kalıba aktarılır. Mürekkep katmanı baskı kalıbını kaplamaya yetmeli ancak portakal kabuğu dokusu yaratacak bir kalınlıkta da olmamalıdır. Yüzey pürüzsüz ve kadifemsi olmalıdır (Görsel 2.62).

2. Öğrenme Birimi

Merdane sayesinde kalıbın yüksek bölgeleri mürekkeplenmiş, oyularak çukurlaştırılan bölgeleri mürekkebi almamış olur (Görsel 2.63).



Görsel 2.63: Çukurlaştırılan bölgelerin mürekkebi almaması

Mürekkeplenmiş kalıp üzerine eni ve boyu kalıptan 9-10 cm kadar büyük olan bir kâğıt, ortalanarak yerleştirilir. Kaydırmamaya dikkat ederek kâğıdın arkasından elle, tahta kaşığın sırtıyla ya da yuvarlak herhangi bir malzemeyle sürterek kalıptaki mürekkebin kâğıda geçmesi sağlanır (Görsel 2.64). Temiz bir merdane ile kâğıdın arkasından geçilerek de aynı işlem yapılabilir. Genellikle mürekkebi bol bol kullanmak hafifçe sürtmek yerine göreceli olarak az mürekkep kullanmak daha çok bastırarak sürtmek daha keskin ve detaylı görüntü oluşturur.



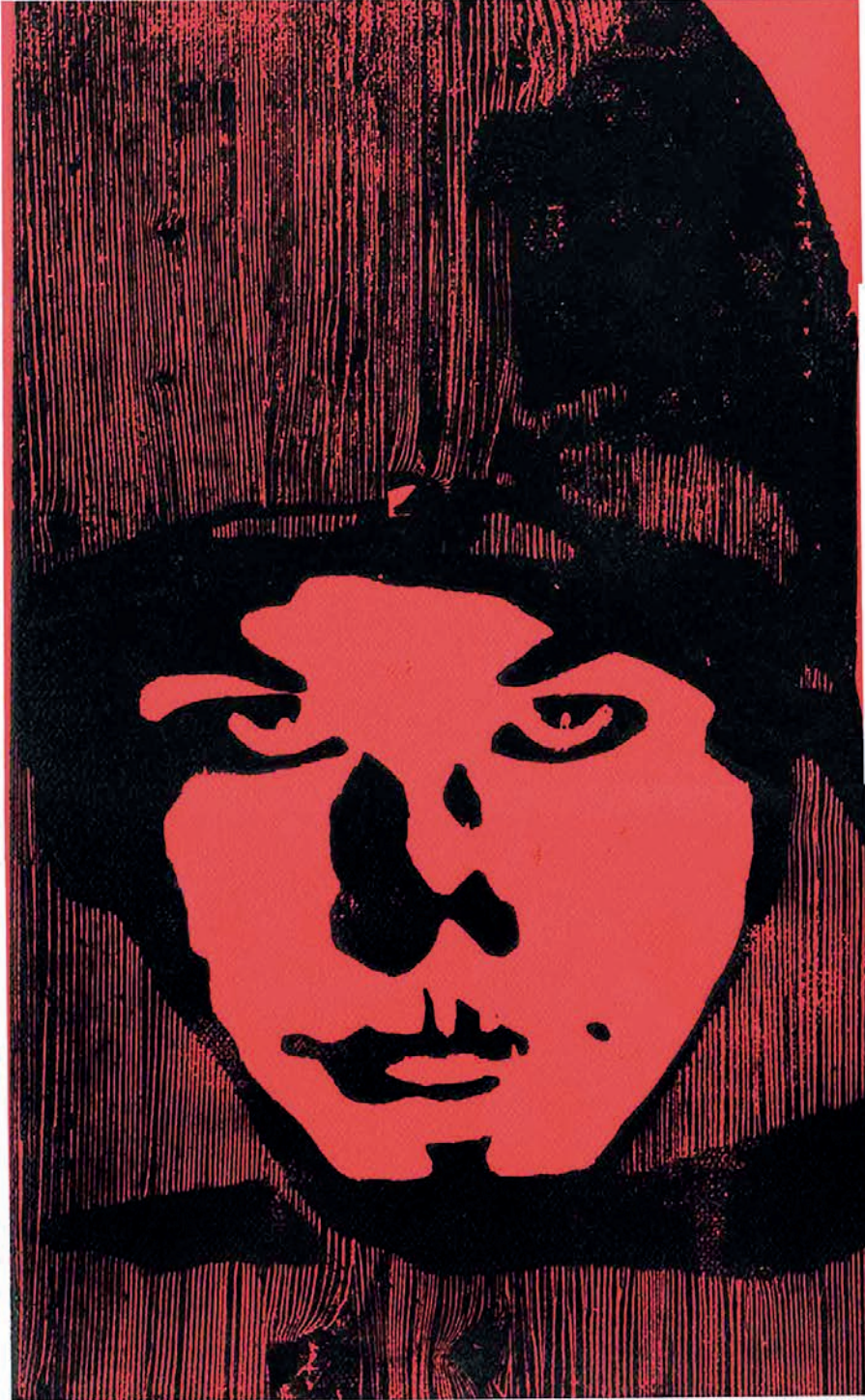
Görsel 2.64: Tahta kaşıkla sürterek mürekkebin kâğıda geçirilmesi

Baskı için kullanılacak kâğıtlar mat olursa daha iyi sonuçlar alınır. Hatta ikinci, üçüncü hamur teksir kâğıtlar mürekkebi emdiği için baskıyı daha güzel gösterir. Her renk için ayrı kalıp hazırlanıp, baskı işlemi kâğıt üzerinde tekrarlanarak renkli baskılar da yapılabilir. Baskı işlemi bitince kâğıt kaldırılır, baskı numaralandırılarak kurumaya bırakılır (Görsel 2.65).



Görsel 2.65: Baskının kurumaya bırakılması

Görsel 2.66'daki gibi baskının adı, sayısı, yapıldığı tarih, baskı çeşidi, baskıyı yapanın adı yazılarak baskı paspartulanır. Kullanılan malzemeler; tiner, üstüğü, gazete kâğıtları yardımıyla temizlenmeli ve yerlerine kaldırılmalıdır.



1/2 Ağaç Baskı "Ben" Bülent Kaygusuz Mayıs 2001

Görsel 2.66: Paspartulanmış ağaç baskı

2. Öğrenme Birimi

2.4.3. Ağaç Baskı Örnekleri



GörSEL 2.67: Albrecht Dürer (Albert Dürer), "Meryem'in Hayatı" serisi giriş sayfası, 39,6 x 23,2 cm, Staatliche Kunsthalle, Karlsruhe, Almanya, ağaç baskı



GörSEL 2.68: Albrecht Dürer, "Mahşerin Dört Atlısı", 39,9 x 28,6 cm, Staatliche Kunsthalle, Karlsruhe, Almanya, ağaç baskı



GörSEL 2.69: Hermann Max Pechstein (Herman Maks Peyşitayn), "Ağlarla İki Balıkçı", ağaç baskı



GörSEL 2.70: Kathe Kollwitz (Kate Kolvits), "Otopotre", ağaç baskı



Görsel 2.71: Edvard Munch, (Edvird Manç), "Kaygı" ağaç baskı



Görsel 2.73: Utamaro Kitagawa (Utamaro Kitagawa), renkli ağaç baskı



Görsel 2.72: Kathe Kollwitz (Kate Kolvits), ağaç baskı

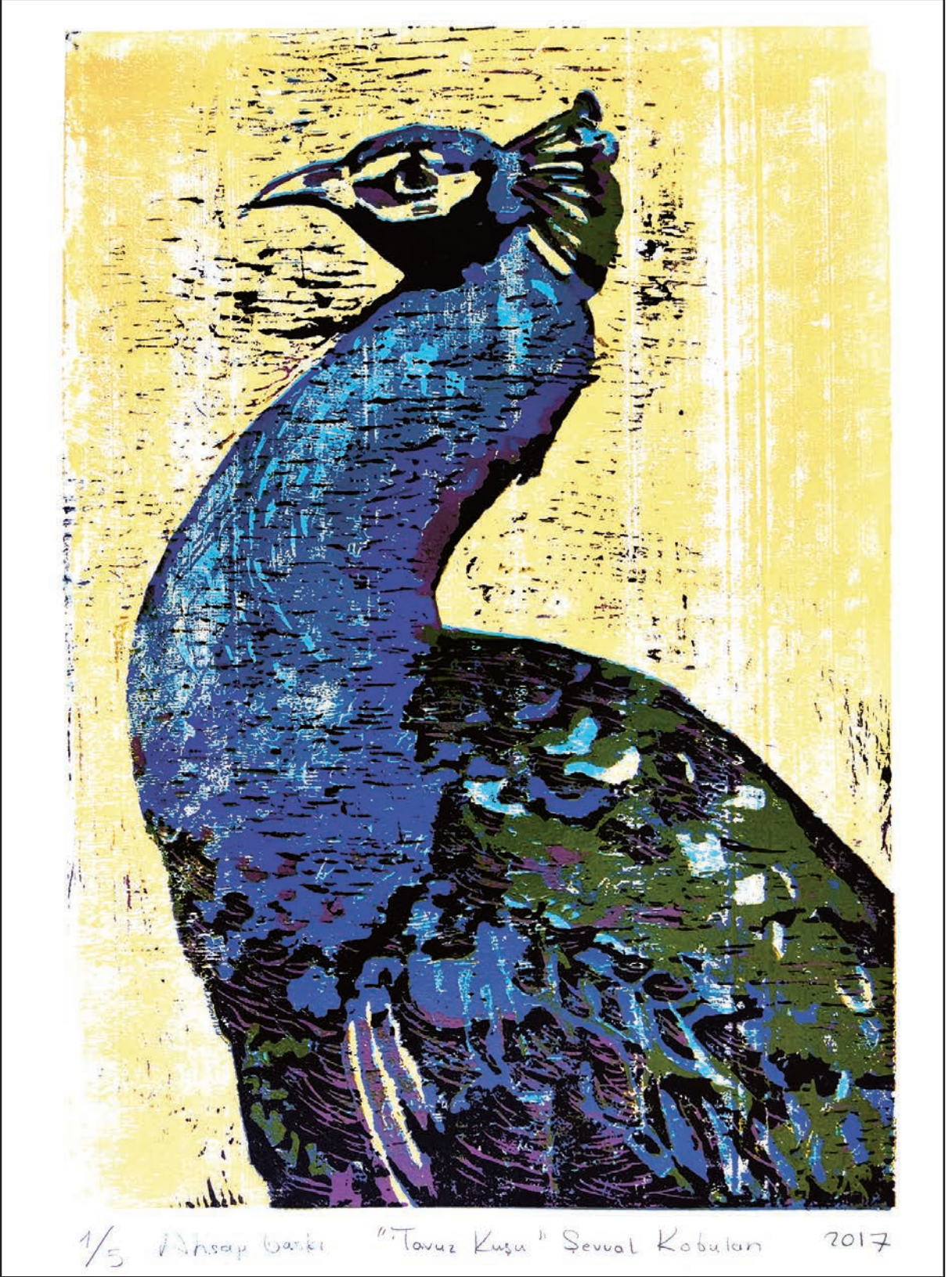


Görsel 2.74: Ono Tadashige, (Ono Tadaşige), "Hiroşima'da Nehir" ağaç baskı

2. Öğrenme Birimi



Görsel 2.75: Ceylan Ala, ağaç baskı



Görsel 2.76: Şevval Kobulan, ağaç baskı

2. Öğrenme Birimi



Görsel 2.78: Seda Nur Yıldız, ağaç baskı



Görsel 2.79: Ebru Çetinkol, ağaç baskı



Görsel 2.80: Ekin Su Yaşargün, ağaç kalıp ve baskısı



2. Öğrenme Birimi



Görsel 2.81: Deniz Yılmaz, ağaç kalıp ve baskısı



Görsel 2.82: Arda Kılınç, ağaç kalıp ve baskısı

2. UYGULAMA

ÖĞRENME BİRİMİ: YÜKSEK BASKI

UYGULAMA ADI: Ağaç Baskı

AMAÇ: Ağaç baskı yapmak.

Araç Gereç

1. 5. etkinlik'te hazırladığınız ağaç kalıp
2. Matbaa mürekkebi
3. Pasta
4. Merdane
5. Cam levha
6. Baskı yapılacak kâğıt
7. Bristol karton
8. Tiner
9. Üstüğü
10. Gazete kâğıtları

5. etkinlik'te hazırladığınız ağaç kalıp ile aşağıdaki işlem basamaklarını dikkate alarak kâğıt üzerine baskı yapınız.

İşlem Basamakları

1. Atölye önlüğünüzü giyiniz; araç gerecinizi, çalışma alanınızı iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini alarak özenle hazırlayınız.
2. Matbaa mürekkebi ve pastayı cam levha üzerine alınız.
3. Merdane yardımıyla matbaa mürekkebini pasta ile karıştırıp inceltiniz.
4. Merdane yardımıyla matbaa mürekkebini kalıba aktarınız.
5. Baskı yapılacak kâğıdınızı, hazırladığınız ağaç kalıp üzerine ortalayarak yerleştiriniz.
6. Kâğıdın üzerinden temiz bir merdane ile geçerek deseni kâğıda aktarınız.
7. Baskınızı numaralandırarak kurumaya bırakınız.
8. Çalışmanız süresince sabırlı ve dikkatli olmaya özen gösteriniz.
9. İstenen kalitede olana kadar baskı işlemini tekrarlayınız.
10. Baskı işlemi bittikten sonra malzemelerinizi tiner, üstüğü ve gazete kâğıtlarıyla temizleyiniz.
11. Baskılarınızdan birine kendi adınızı, baskı sayısını ve çeşidini, baskının adını ve tarihini yazınız.
12. Çalışmanıza bristol karton ile paspartu hazırlayıp çalışmanızı sergilemeye hazır hâle getiriniz.

DEĞERLENDİRME

Uygulama çalışmanızın süresi öğretmeniniz tarafından belirlenecektir. Çalışmanız, Ek 1'de verilen "Değerlendirme Formu" ve "Kontrol Listesi 1"deki ölçütlere göre değerlendirilecektir. Çalışmanızı yaparken bu ölçütleri dikkate alınız.



ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

A) Aşağıda verilen cümlelerin başındaki parantezlere cümleler doğru ise "D", yanlış ise "Y" yazınız.

1. () Yüksek baskı, baskı kalıbının üst yüzeyini mürekkeleyerek ve kalıbı bir yüzey üzerine basarak yapılır.
2. () Kökeni Doğu Asya'ya dayandırılan ve ilk olarak MS 7. yüzyılda Moğolistan'da uygulandığı kabul edilen ağaç kalıp baskı, bir şablon baskı tekniğidir.
3. () Yüksek baskı kalıbı yapmak için malzeme olarak sadece ağaç ve linol kullanılır.
4. () Linolyum, yer döşemesi olarak kullanılan muşamba olarak tanımlanır.

B) Aşağıda verilen cümlelerde yer alan boşlukları doğru ifadelerle doldurunuz.

5. Yüksek baskıda olarak linolyum, plastik yer karoları, poliüretan levhalar vb. düzgün yüzü tahtalar, çeşitli sert ve kalın muşambalar kullanılır.
6. Linol baskı için ilk iş tekniğe uygun..... hazırlamaktır.

C) Aşağıda verilen soruların doğru cevaplarını işaretleyiniz.

7. Aşağıdakilerden hangisi yüksek baskı tekniklerinde kullanılan araç gereçten biri değildir?

- A) Kalem
- B) Oyma bıçağı
- C) Matbaa mürekkebi
- D) Tutkal
- E) Tahta kaşık

8. Linol baskı ile ağaç baskı teknikleri arasında aşağıdaki işlemlerden hangisinin uygulanmasında farklılık vardır?

- A) Tekniğe uygun desen hazırlanması
- B) Desenin aktarılması
- C) Kalıbın oyulma şekli
- D) Mürekkebin hazırlanması
- E) Baskının yapılması

D) Aşağıda verilen soruların cevaplarını noktalı yerlere yazınız.

9. Linol baskı nasıl yapılır? Kısaca açıklayınız.

.....

.....

.....

10. Ağaç baskı tekniğinin baskı aşamalarını sırası ile yazınız.

.....

.....

.....



3 Öğrenme Birimi **ÇUKUR
BASKI**



KONULAR

3.1. ÇUKUR BASKI TEKNİĞİ

3.2. GRAVÜR BASKI TEKNİĞİNİ UYGULAMA

TEMEL KAVRAMLAR

- baskı teknikleri
- eskiz
- renk

NELER ÖĞRENECEKSİNİZ?

- Çukur baskının tanımı, tarihî gelişimi ve çeşitleri
- Çukur baskıda kullanılan araç gereç ve bunların özellikleri
- Deseni çukur baskı tekniğine uygun olarak çizgisel hazırlama
- Renkli çukur baskı uygulama teknikleri

HAZIRLIK ÇALIŞMALARI

1. Çukur baskı denince aklınıza neler geliyor? Fikirlerinizi arkadaşlarınızla paylaşınız.
2. Çukur baskı tekniği ile yapılmış çalışma örneklerini inceleyiniz. İzlenimlerinizi arkadaşlarınızla paylaşınız.

3. Öğrenme Birimi

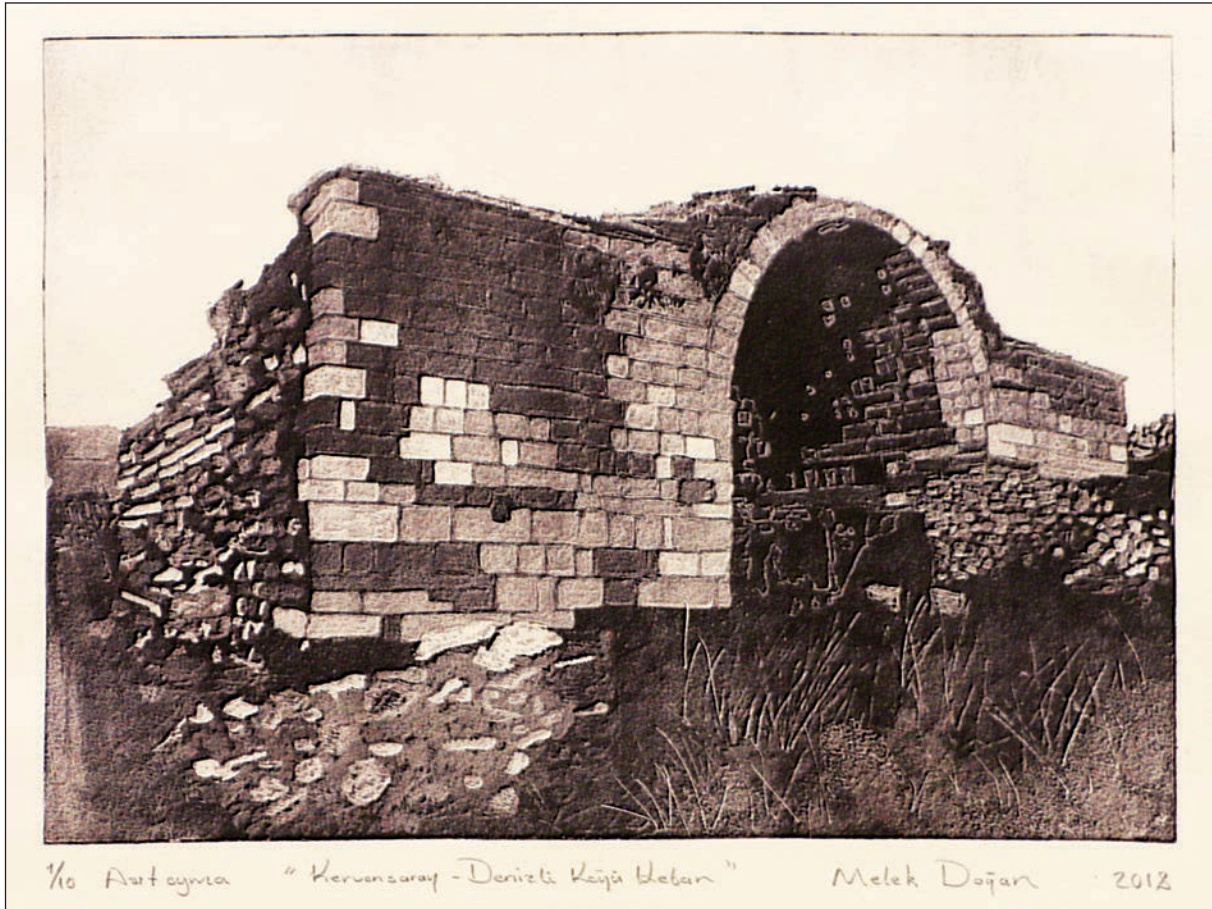
3.1. ÇUKUR BASKI TEKNİĞİ

Hazırlanan bir çalışmada kazıma, çizme ve oyma yöntemleri kullanılarak kalıp yüzeyinin derinleştirilmesiyle oluşturulan bir çeşit gravür baskı tekniğidir. Baskısı alınacak çalışma, kalıbın çukur yerlerinde bulunur. Mürekkep çukur yerlere bir merdane ile sürülerek desen alanlarının boya ile dolması sağlanır. Desen alanları dışındaki yerler kağıt veya bir bez yardımı ile temizlenir. Desenin bulunduğu çukur yerlerdeki boyanın bir kağıda aktarılması ile baskı işlemi tamamlanır.

3.1.1. Çukur Baskının Tanımı

Madenî levha yüzeyinin çeşitli araç gereçle desen ve kabartma oluşturulacak şekilde çizilmesi, oyulması ve derinleştirilmesi işlemlerine **çukur baskı** denir (Görsel 3.1). Yüksek baskının tam aksine basılacak kalıp çukurdur. Boya (mürekkep) çukurlara dolar. Fazla boya rakle ile sıyrılır ve baskı yapılır. Hazırlanan kalıbın üzerinde değişiklik yapıldıkça prova baskısı alınır ve istenen sonuca ulaşıldığında ise çoğaltma işlemine başlanır.

15. yy. Avrupa'sında bazı ülkelerde baskının ilk kez hangi tarihte yapıldığı bilinmemektedir. Bu devirden kalan bazı örnekler bakıldığında tahta baskının metalden daha önce, asitle yedirme tekniğinin ise bu iki teknikten sonra olduğu görülür. Baskı için madenî levha oyma yönteminin ilk olarak bu devirde metal oymacılığının ustaları olan kuyumcular tarafından geliştirildiği söylenir.



Görsel 3.1: Melek Doğan, çukur baskı

3.1.2. Çukur Baskının Tarihi Gelişimi

Çukur baskının Avrupa'da kuyumcu ve mücevher ustaları tarafından 15. yy.da yapıldığı bilinmektedir. Metal ustaları; altın, gümüş veya bronz gibi değişik madenlerden yapılmış silah, zırh, at koşumları, takı, çeşitli ev eşyaları vb sivri aletler yardımıyla süslemiştir. Yine bu sanatçılar, oydukları metallerin üzerindeki işlerin etkisini görebilmek için bunları önce yumuşak kil üzerine basmıştır. Kâğıdın bulunması ile bugünkü baskı sanatının temelleri atılmıştır. Dolgun el yapımı kâğıtlarla, yoğun siyah mürekkep gibi malzemelerle yapılan baskılar; çelik kalem ile çalışan ustalar için yepyeni bir anlatım sanatı olmuştur. Asitle yedirme tekniği ve baskı sanatı yaygın duruma gelince çukur baskı tekniği birçok sanatçı tarafından benimsenmiştir. Daha sonraki dönemlerde sanatçılar, ünlü gravür ustalarının tablo ve baskılarını bu teknikle taklit ederek çoğaltmaya başlamıştır.

Asitle yedirme tekniği kullanılarak ilginç denemeler de yapılmıştır. Vernik ve ince yağ tabakaları ile levha örtülüp aside batırıldığında yüzeydeki yağ, gelişigüzel yerlerden açılmış ve boşalan alanlar asit tarafından kemirilip değişik efektlerle kompozisyonlar elde edilmiştir.

Türkiye'de çukur baskının ilk örnek çalışmaları seyyahlar ve sanatçılar tarafından yapılmıştır. Bu baskı resim yoluyla gravür yöntemlerine başvurulup görülenleri belgeleme ve tanıtım amacı ile uygulanmıştır. Kâtip Çelebi'nin "Cihannüma" adlı kitabındaki haritalar da İbrahim Müteferrika tarafından çukur baskı tekniğiyle bakır kalıptan basılmıştır. II. Abdülhamit Dönemi'nde azınlıkların yaptığı denemelerde de çukur baskı tekniği kullanılmıştır. 1882'de Osman Hamdi Bey'in girişimiyle kurulan Sanayi-i Nefise Mektebinin baskı atölyesinde Hoca Ali Rıza'nın yaptığı baskı resim eserler dönemin ilk akademik sanat çalışmalarıdır (Görsel 3.2).



Görsel 3.2: Hoca Ali Rıza'nın baskı çalışmaları



Görsel 3.3: Tutku Çelik, çukur baskı

1. ETKİNLİK

Çukur baskı teknikleri ile yapılmış örnek çalışmalarını aşağıdaki özellikler açısından inceleyiniz. İncelediğiniz çalışmalarını karşılaştırınız ve tespitleriniz ile ilgili notlar alarak fikirlerinizi sınıfta paylaşınız.

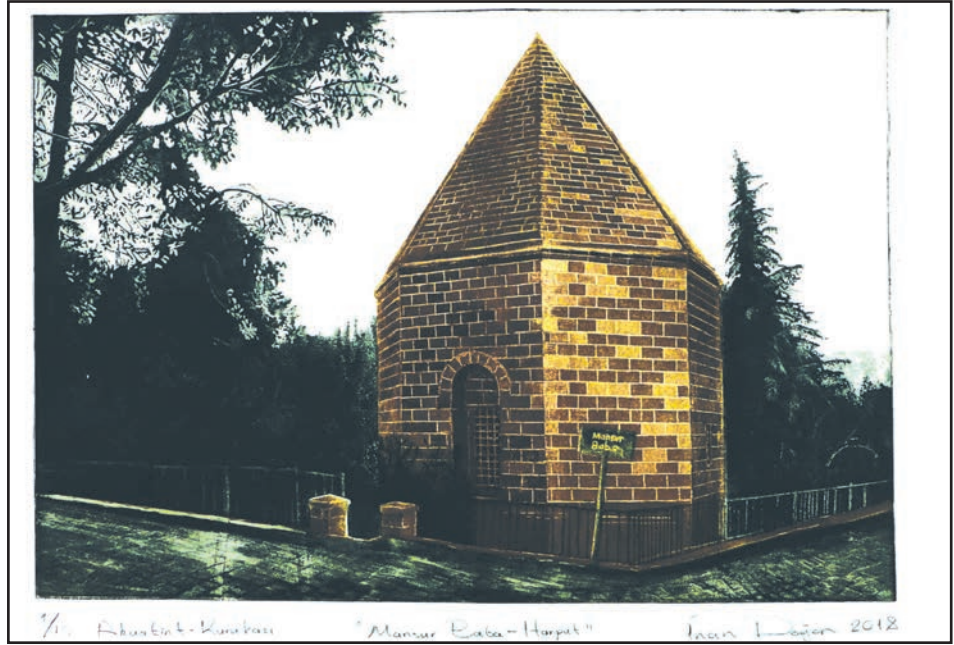
- Kullanılan malzeme
- Araç gereç
- Desen
- Oyma tekniği

3.1.3. Çukur Baskı Uygulama Çeşitleri

Çukur baskı beş farklı teknikle uygulanmaktadır. Bunlar;

- Kuru kazı tekniği
- Çelik kalemle kazı tekniği(Burin)
- İğne kazı tekniği
- Kuru leke kazı tekniği
- Aside yedirme baskı tekniği

Kuru Kazı Tekniği: Metal plaka üzerine büren ve sivri uçlu çelik ya da sert metal kazıma aletleriyle desen çizilerek oluşturulan çukur baskı çeşididir (Görsel 3.4). Bu aletler metali oyarken çapaklar da bırakır. Mürekkep bu çaplara ve oyuklara tutunup baskıda sanatçının istediği görüntüyü verir.



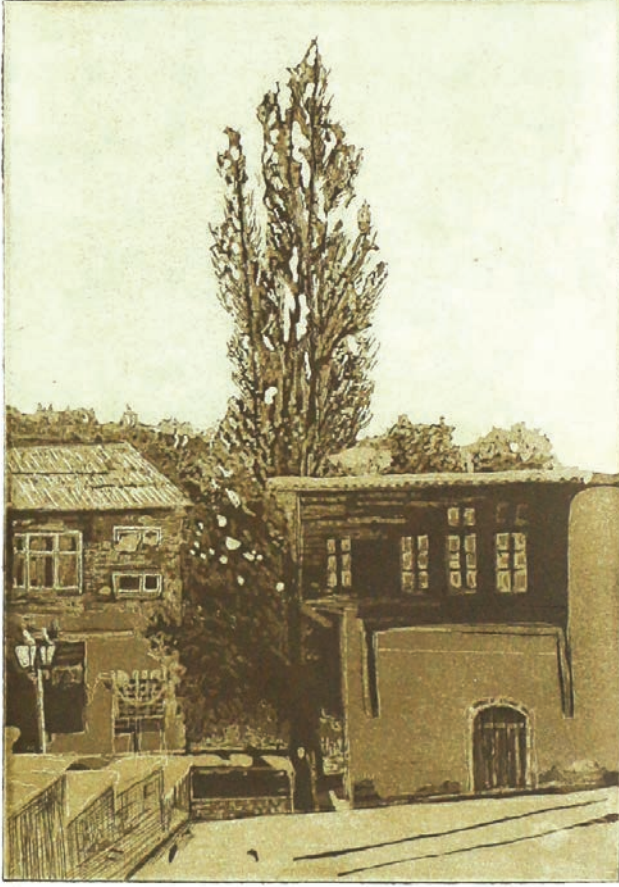
Görsel 3.4: İnan Doğan, çukur baskı



Görsel 3.5: Andrea Mantegna (Andireya Montegna), bakır kazıma, 1490

Çelik Kalemle Kazı Tekniği (Burin): Çeşitli çelik uçlu kalemlerle metal levha yüzeyinde doğrudan kazıma işlemiyle düzgün ve derin çizgiler elde edilir. Bu teknikte elde edilen çizgiler; temiz kenarlı, net ve muntazamdır. Çelik kalemin uçlarının özelliklerine göre değişik çizgi değerleri alınabilir (Görsel 3.5).

3. Öğrenme Birimi

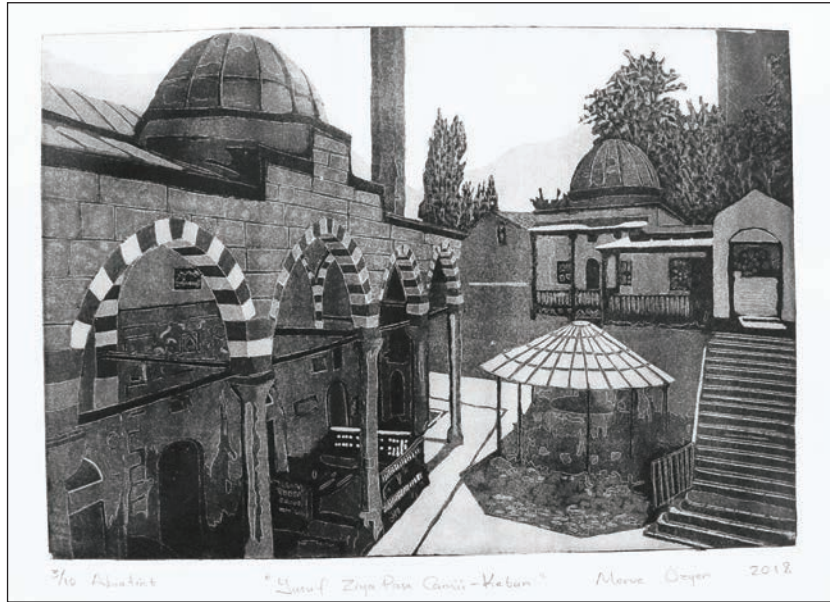


1/10 Akutint-Asi/çayma "Harput" Selma Gül 2017

Görsel 3.6: Selma Gül, çukur baskı

İğne Kazı Tekniği (Dry Point "Dıray Point"): Kuru uç adı verilen sert ve sivri iğneyi andıran bir uç kullanılarak yapılır. Sert uç, doğrudan kazıma yöntemiyle madeni levha yüzeyindeki metali çizgi boyunca iki yana yığar. Sert ucun itmesi ile meydana gelen yığılma, levhaya boya verilince boyayı tutar. Levha temizlendiğinde sert ucun oluşturduğu çapaklar belli miktarda boyayı muhafaza eder. Levha basıldığında çeşitli değerlerden oluşan bir çizgi elde edilmiş olur (Görsel 3.6).

Kuru Leke Kazı Tekniği (Mezotint): Bu tekniğin siyah tarz, çinko plaka yüzeyinden ziyade bakır levha yüzeyinde uygulanması baskıda daha olumlu sonuçlar verir. İnce dişleri olan bir aletle metalin yüzeyi dokulandırılarak boya tutucu çukurlar elde edilir. Yüzeye verildiğinde bu küçük çukurlara dolan boya baskıda yoğun bir siyahlık yaratır (Görsel 3.7).



1/10 Akutint "Yusuf Ziya Paşa Camii - Kütahya" Merve Özgen 2018

Görsel 3.7: Merve Özgen, çukur baskı

Aside Yedirme Baskı Tekniği (Gravür): Metali aside dayanıklı bir vernikle ya da özel bir katran karışımı lak ile örterek çalışmaya başlanır. Ardından desen ince uçlu bir kalemle metal üzerine çizilir. Bu teknikte çukurlar, mekanik bir kazıma yerine aside yedirilerek elde edilir (Görsel 3.8).

2. ETKİNLİK

Modellerden faydalanarak kara kalem bir desen hazırlayınız. Hazırladığınız bu deseni çukur baskı tekniklerinden birini kullanarak metal üzerine çalışmasını yapınız.



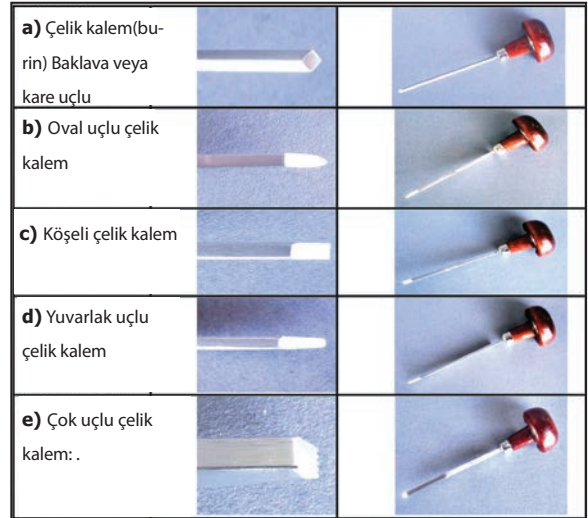
Görsel 3.8: Rembrandt (Rembrant), "Oturmuş Dilenci", aside yedirme, 1630

3.1.4. Çukur Baskıda Kullanılan Araç Gereç ve Bunların Özellikleri

Çukur baskı tekniğinin uygulanmasında kullanılan temel araç gereç şunlardır: Gravür plakalar, çelik kalem, miskala, raspa, kuru uç, çengel uç, tel fırça, dişli bıçak, dişli kalem, elektrikli motor, merdane, boya tampon, nitrik asit, baskı kâğıdı, baskı pres, bilek taşı, zımpara, asfalt, üstübeç, yün keçe, matbaa mürekkebi, pasta, olarak sıralamak mümkündür.

Gravür Plakalar: Çukur baskı tekniğinde çinko, bakır, alüminyum veya sac gibi metaller kullanılabilir. Bu ürünlerin kalınlığı 0.5 mm'den 3 mm'ye kadar değişir.

Çelik Kalem (Burin / Büren): Uç kısmı kare veya baklava kesitli olup sap kısmı gövdeye göre 30°'lik bir açı ile yukarı dönüktür. Uç kesiti ise 45°'lik bir açı meydana getirir. Birçoğunda gövdenin üst kısımları düz, alt kısımları ise uçların özelliğini belirleyen yuvarlak, düz ve oval biçimlere sahiptir (Görsel 3.9).



Görsel 3.9: Çelik kalem (burin) örnekleri

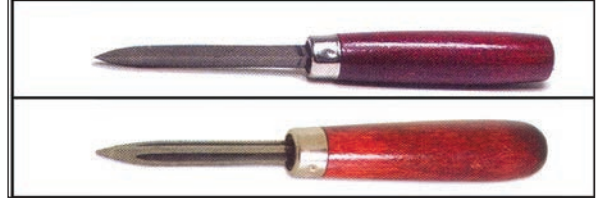
3. Öğrenme Birimi

Miskala: Sivri ucu hafifçe yukarı kalkık, gövde kesiti oval olan çelik bir alettir. Miskala, metal kalıp üzerindeki istenmeyen hafif çizgileri ezerek silmeye ve pürüzlü yüzeyleri parlatmaya yarar (Görsel 3.10).



Görsel 3.10: Miskala örnekleri

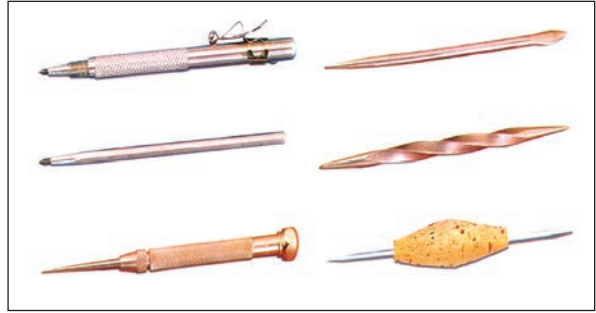
Sıyırıcı / Raspa: Kenarları keskin, uç kısma doğru sivrileşen ve kesiti üçgen olan çelik bir alettir. Sıyırıcı, çelik kalemlerin çizgi bitiminde levha yüzeyinde bıraktığı çapakların alınmasında ve istenmeyen çizgileri sıyırarak yok etmede kullanılır (Görsel 3.11).



Görsel 3.11: Sıyırıcı örnekleri

Kuru Uç: Çelik, safir veya elmas cinsinden sivri bir ucun tahta veya madenî bir gövdeyle birleştirilmesi ile oluşturulan bir araçtır. Teknolojinin gelişmesiyle günümüzde çeşitli modellerde tiğ kalemler de bulunmaktadır (Görsel 3.12).

Çengel Uç (Drowtool): Kıvrık olan keskin ucu, çekme hareketi ile levha yüzeyini kazımaya yarar. Rastlantısal çizgiler için kullanılır.



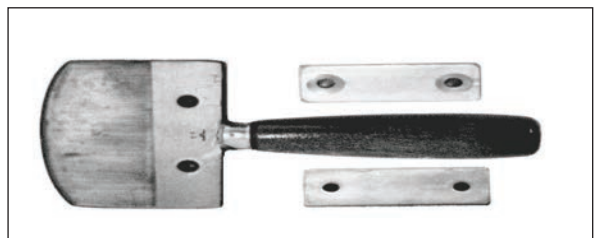
Görsel 3.12: Kuru uç örnekleri

Tel Fırça: Metal levha yüzeyindeki oyuk kısımlarda biriken çapak ve kirlerin temizlenmesinde kullanılır. İnce ve yumuşak metal tellerden yapılmalıdır (Görsel 3.13).



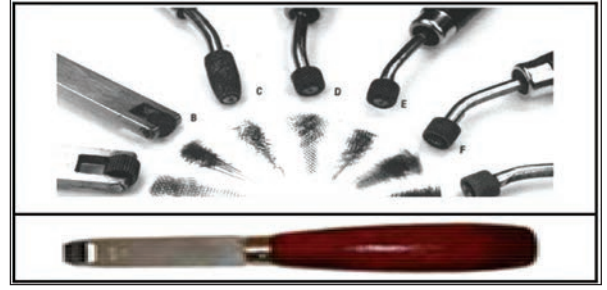
Görsel 3.13: Metal tel fırça

Dişli Bıçak: Kuru leke kazı tekniğinde kullanılan ahşap saplı, yumuşak bir eğimle keskinleştirilmiş kavisli ağız olan, birbirine yakın yiv ve setlerden oluşan bir bıçaktır. Dişli bıçak, metal plaka yüzeyine bastırılarak sağa ve sola sallandığında yüzeyde ince noktacklar dizisi bırakır (Görsel 3.14).



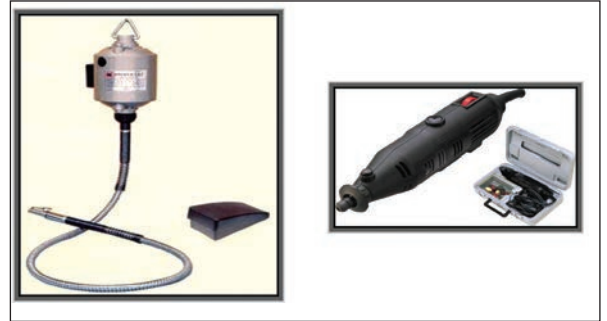
Görsel 3.14: Dişli bıçak

Dişli Kalemler: Üzeri noktayla ve dikey, çapraz çizgilerle oluşturulmuş, ekseninden geçen sapa monte edilmiş, kolay dönen bir silindirdir. Metal levha yüzeyinde oluşturduğu dokular, kalem işi görüntüsümüştü gibi hissettirir. Dişli kalemlerin silindirik ve konik formda olanları da vardır (Görsel 3.15).



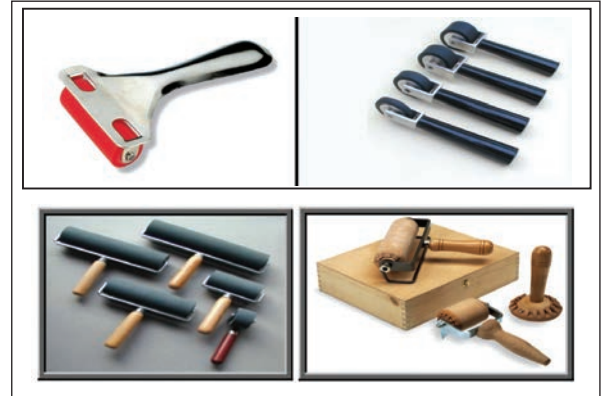
Görsel 3.15: Dişli kalem örnekleri

Elektrikli Motorlar: Kuyumcu ve kalıpcıların metal levha yüzeyinde rahat bir şekilde uygulama yapmasını sağlayan araçlardır. Metal levha üzerinde değişik dokular, temiz çizgiler ve deneysel çalışmalar yapmada etkilidir (Görsel 3.16).



Görsel 3.16: Elektrikli motor örnekleri

Merdaneler: Deri, jelatin, kauçuk gibi sert ve yumuşak olmak üzere değişik malzemelerden yapılır (Görsel 3.17).



Görsel 3.17: Merdane örnekleri

Boya Tamponları: Sap ve tampon kısımlarından meydana gelen bu aracın tampon kısmının içi pamukla doldurulup yüzeyi deriyle kaplanmıştır. Oyulan plakanın yüzeyi boyaya bulanarak tampon yardımı ile çukurlar boya ile doldurulur (Görsel 3.18).



Görsel 3.18: Boya tamponları

3. Öğrenme Birimi

Nitrik Asit: Sanayide kullanılan yakıcı bir asit türüdür.

Kâğıtlar: Baskı yapılacak kâğıdın 250 veya 300 g olarak ağır, kalın ve suya dayanıklı olması önemlidir. İnce ve hafif gramajlı kâğıtlar, baskı anında pres ve kalıbın basıncına dayanamayıp zedelenir veya kalıba yapışarak yırtılabilir.

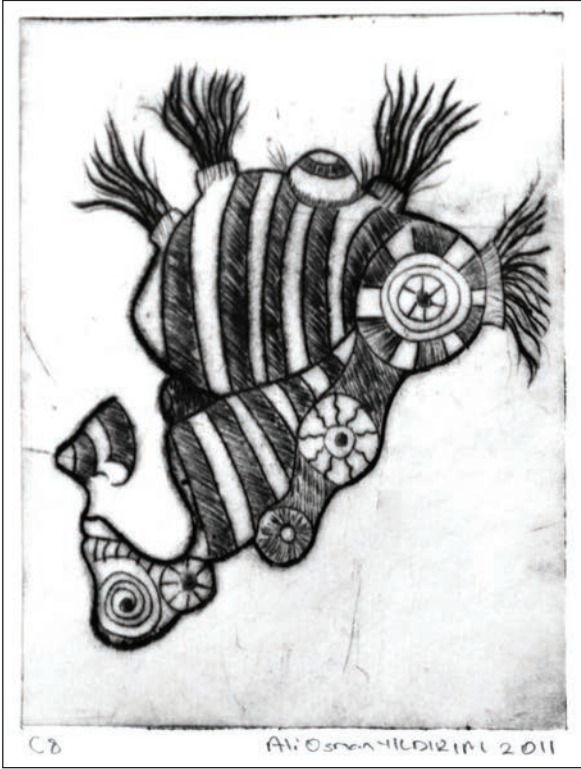
Baskı Presi: Gravür presi olmadan metal kalıpla baskı yapmak mümkün değildir. Basit bir matbaa makinesi olan pres, iki önemli parçadan oluşur. Bunlar, baskı silindirleri ve baskı tablasıdır. Baskı silindirleri, çevirme koluyla ileri geri hareket ettirilerek tablayla eş zamanlı çalışır ve baskının gerçekleşmesini sağlar. Baskı tablası ise üzerine metal kalıp ve kâğıdın konulması içindir. Üstteki silindirle eş zamanlı hareket ederek baskının gerçekleşmesini sağlar. Presin üzerinde bir kalınlık ayar kolu vardır. Metal kalıbın ve kâğıdın kalınlığına göre kalıbın üzerine uygulanacak basınç, yapılan baskının sonucunu etkiler (Görsel 3.19).



Görsel 3.19: Baskı pres



Görsel 3.20: Canay Güven, çukur baskı



Görsel 3.21: A. Osman Yıldırım, çukur baskı

3.1.5. Deseni Çukur Baskı Tekniğiyle Çizgisel Çalışma

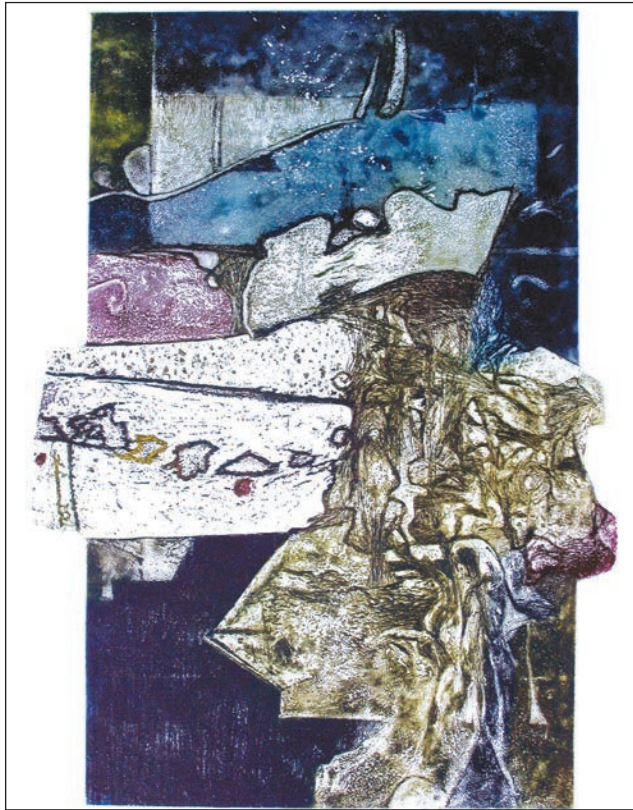
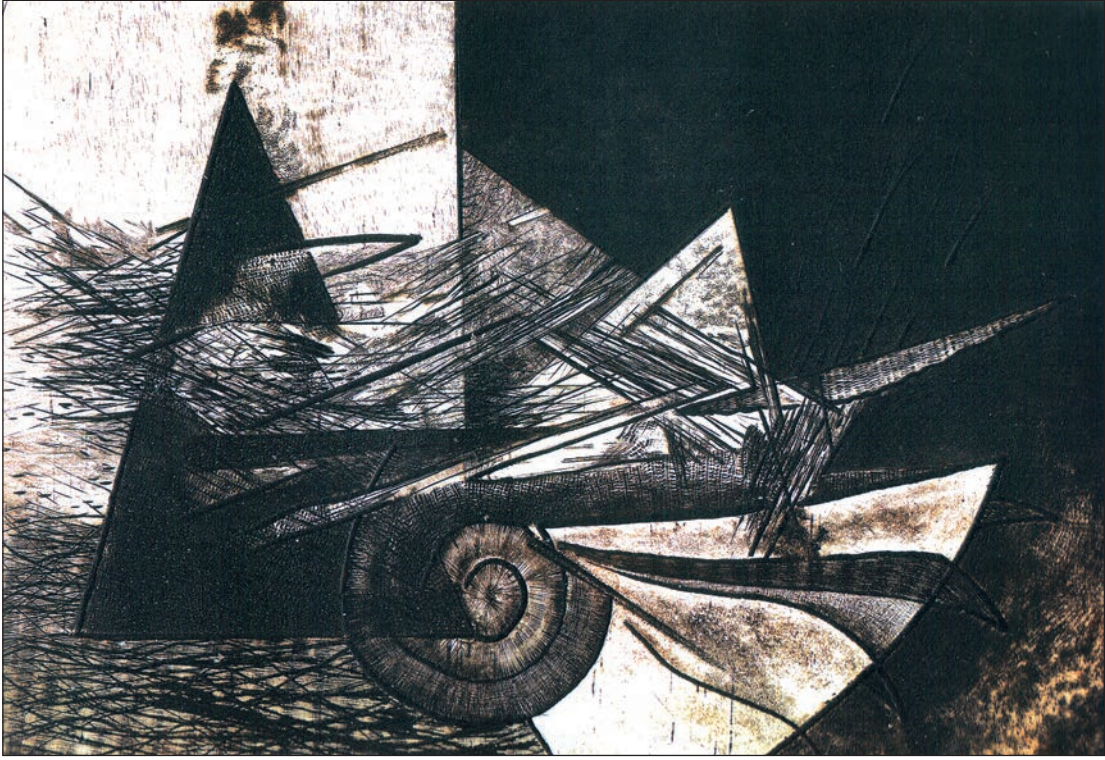
Baskısı yapılacak çalışma kâğıda çizilir. Açık koyu renk değerleri çizgisel bir biçimde yapılır. Resim, normal bir resim kâğıdına çalışılabileceği gibi doğrudan kalıbın üzerine de çalışılabilir. Çizgisel çalışmaya levhaların hazırlanması ile başlanır. Çalışmaya uygun boyutlarda metal levhalar hazırlanırken kaymaması için levhanın bir mandal yardımıyla masaya sabitlenmesi gerekir. Çukur baskının yüksek baskıdan farkı, büyük lekelerin dışında daha detaylı ve ince çizgilerin çalışılabilmesidir (Görsel 3.20, 3.21, 3.22).



Görsel 3.22: Şevval Kobulan, çukur baskı

3. Öğrenme Birimi

Gravür baskı örnekleri



Görsel 3.23: Erkin Keskin, gravür baskı örnekleri

1. UYGULAMA

ÖĞRENME BİRİMİ: ÇUKUR BASKI

UYGULAMA ADI: Çizgisel Desen Hazırlama

AMAÇ: Deseni çukur baskı tekniklerine uygun olarak çizgisel hazırlamak.

Araç Gereç

1. Resim kâğıdı
2. Resim kalemi
3. Renkli kalemler
4. Cetvel
5. Pergel
6. Silgi

Aşağıdaki işlem basamaklarını dikkate alarak çizgisel desen çalışması yapınız.

İşlem Basamakları

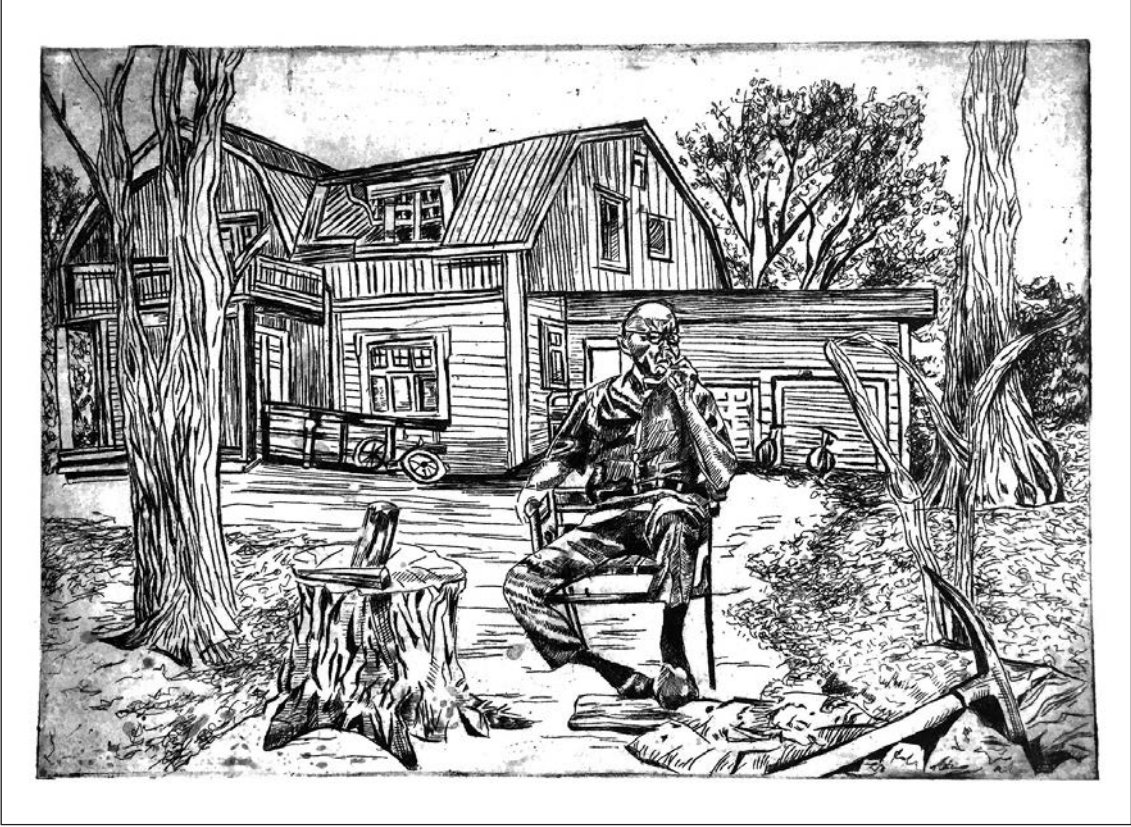
1. Atölye önlüğünüzü giyiniz; araç gerecinizi, çalışma alanınızı iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini göz önünde bulundurarak özenle hazırlayınız.
2. Çizgisel çalışılmış desen örneklerini inceleyiniz.
3. Farklı fikirlere yönelik eskiz araştırmaları yapınız.
4. Özgün eskiz çalışmaları yapınız.
5. Yaptığınız eskizlerden birini seçiniz.
6. Çalışmanız süresince sabırlı ve dikkatli olmaya özen gösteriniz.
7. Öğretmeninizin belirlediği zaman aralığını verimli kullanmaya dikkat ediniz.

DEĞERLENDİRME

Uygulama çalışmanızın süresi öğretmeniniz tarafından belirlenecektir. Çalışmanız, Ek 1’de verilen “Değerlendirme Formu” ve “Kontrol Listesi 1”deki ölçütlere göre değerlendirilecektir. Çalışmanızı yaparken bu ölçütleri dikkate alınız.

3.2. GRAVÜR BASKI TEKNİĞİNİ UYGULAMA

Her baskı tekniğinin kendine özgü bir uygulanış biçimi vardır. Çukur baskı tekniğinde metal kalıp haricinde bakır, çinko ve ağaç kalıplar da kullanılır. Bu teknikte sivri uçlu oyma kalem ile oyulan metal kalıbın üzerine boya verildikten sonra kalıp silinir, oyulan çukurda kalan boyalar kâğıda geçirilir. Temizlenmiş plaka yüzeyine doğrudan oyma ve kazıma yöntemleri ile çalışılır (Görsel 3.24).



Görsel 3.24: Tutku Çelik, çukur baskı

Gravür baskının uygulama aşamaları şunlardır;

Çinko Levhayı Temizleme: Çalışmaya uygun büyüklükteki çinkonun kenarları 45° açı yapacak biçimde törpülenir. Plaka, üstübeç ve alkol karışımı ile hazırlanan bir bulamaç ile üstübeç kullanılarak temizlenir. Levha üzerindeki ince çizgilerin yok olmasını, çalışmanın istenen şekilde sonuçlanmasını sağlar (Görsel 3.25).



Görsel 3.25: Plaka temizleme

Çinko Levha Üzerini Ziftle Kaplama: Çinko yüzeyin aside dayanıklı bir maddeyle kaplanması gerekir. Selülozik tinerle inceltilmiş zift, fırçayla sürülebilecek kıvamda olmalıdır. Üzeri temizlenen çinko plakanın ön ve arka yüzeyini tamamen kapatacak biçimde zift sürülür. Ne kadar ince sürülürse desen o kadar kolay çalışılır (Görsel 3.26).



Görsel 3.26: Çinko levha üzerini ziftle kaplama

Desenin Kalıba Ters Geçmesini Sağlama: Zift çekilip kurutulan levhanın üzerine karbon kâğıt ve onun da üzerine baskısı yapılacak çalışma ters olarak yerleştirilir. Çalışmanın çizgileri üzerinden gidildiğinde çinko levhanın üzerine desen geçmiş olur (Görsel 3.27).

Sivri Uçlu Araçlarla Desene Uygun Kazıma: Desenin metal levhalar üzerine doğrudan sivri uç veya çelik kalem ile çizilmesidir. Çizginin derinliğine göre çukurlar mürekkep alır. Derin çizgiler siyah, yüzeysel çizgiler ise gri tonlar oluşturur (Görsel 3.28).



Görsel 3.27: Desenin kalıba ters geçmesini sağlama



Görsel 3.28: Kazıma işlemi

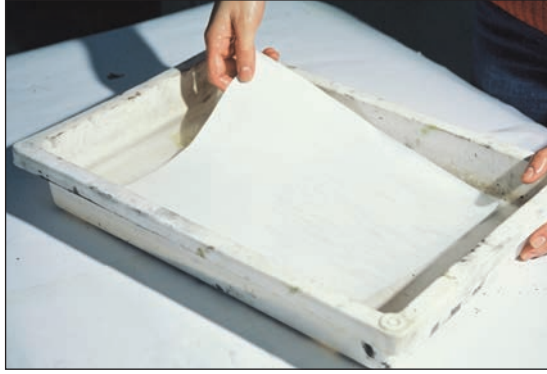
Kalıbın Asit Banyosunu Hazırlama: Kazıma işlemi bittikten sonra kalıba çukurlardaki çizgileri dolduracak şekilde mürekkep verilir, sonrasında tüm plakanın yüzeyi hafifçe silinir. Çinko üzerine çizilen resmin daha fazla derinleşmesi için 1/8 veya 1/10 oranında sulandırılmış nitrik asit içine plaka yatırılır. Asit, sadece matbaa mürekkebinin çizilen bölgelerinden plakaya ulaşır. Asit, metali yemeye ve derinleştirmeye başlar. Matbaa mürekkebinin çizilmeyen bölgelerine etki etmez. Çizgiler, derinliğine göre az ya da çok mürekkep tutar; yüzeyler ise mürekkepten arınır ve çalışılan resim net bir şekilde ortaya çıkar. Bu işlem esnasında çukurlardaki çizgileri dolduracak şekilde kalıba matbaa mürekkebi verilir ve ardından plaka yüzeyinin tamamı hafifçe silinir. Asidin çıkaracağı zararlı gazlar teneffüs edilmemeli ve eldiven kullanılmalıdır. Çalışılan ortam sürekli havalandırılmalıdır (Görsel 3.29).



Görsel 3.29: Kalıbın asit banyosunu hazırlama

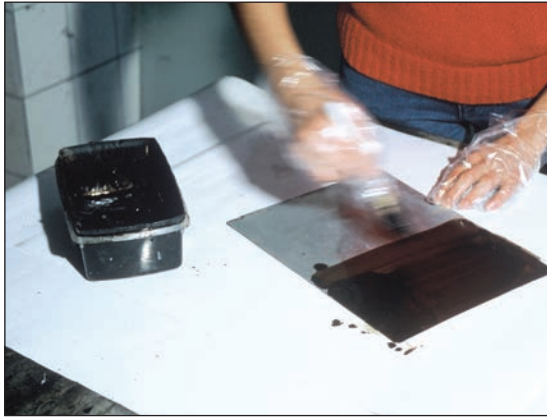
3. Öğrenme Birimi

Baskısı Yapılacak Kâğıtları Baskıya Hazırlama: Baskıya geçmeden önce dokulu kâğıtlar suyun içinde yaklaşık bir saat bekletilir. Kâğıt suyu emmiş ve böylece baskıya hazır hâle getirilmiş olur (Görsel 3.30).



Görsel 3.30: Baskısı yapılacak kâğıtları baskıya hazırlama

Matbaa Mürekkebini İnceltme: Aside dayanıklı lak veya selülozik tiner içinde eritilmiş, fırçayla sürülebilecek kıvamdaki matbaa mürekkebi, temizlenen çinko plakanın ön ve arka yüzeyini tamamen kapatacak biçimde sürülür. Ne kadar ince sürülürse resim o kadar kolay çalılışır (Görsel 3.31).



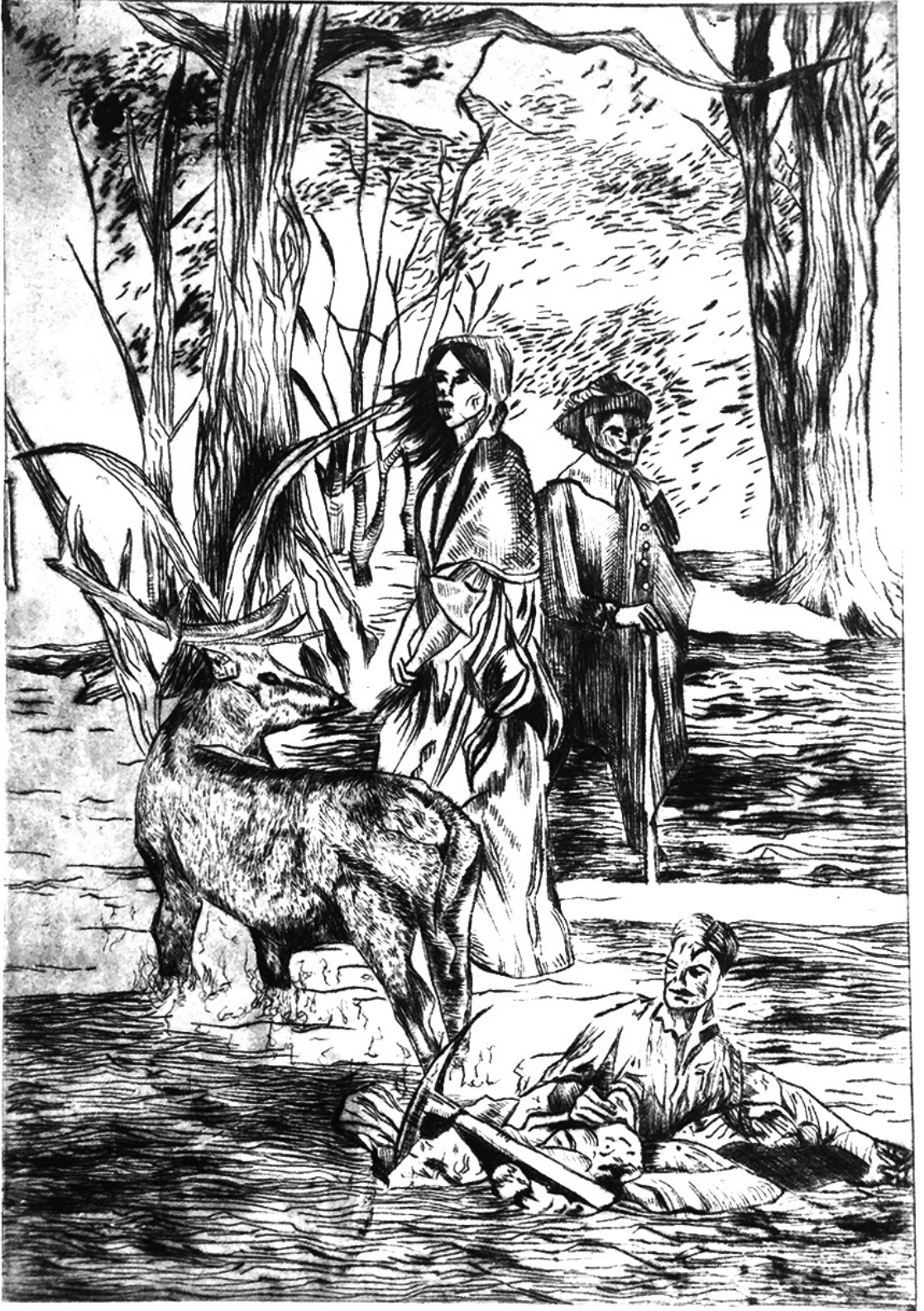
Görsel 3.31: Matbaa mürekkebini çinkoya sürme

Baskı Pres Makinası ile Baskı Yapma: Baskıya başlamadan önce tablanın üzerinde bulunan silindirle kalıp arasındaki mesafe ayarlanmalıdır. Fazla basınç levhayı ve kâğıtları zedeleyebilir. Baskısı yapılacak kalıbın resimli olan yüzü yukarı gelecek biçimde kalıp pres tablasının üzerine yatırılır. Kalıbın üzerine nemlendirilmiş kâğıt örtülür. Silindirin vereceği zararı önlemek için keçeden yapılmış fotr adı verilen bir çeşit kumaş ile kâğıdın üzeri örtülür. Daha sonra silindirin kolu yavaş yavaş döndürülür. Tabla üzerindeki kalıbın kâğıt ve fotrle birlikte silindirin altından geçmesiyle baskı gerçekleşmiş olur (Görsel 3.32).



Görsel 3.32: Baskı pres makinası ile baskı yapma

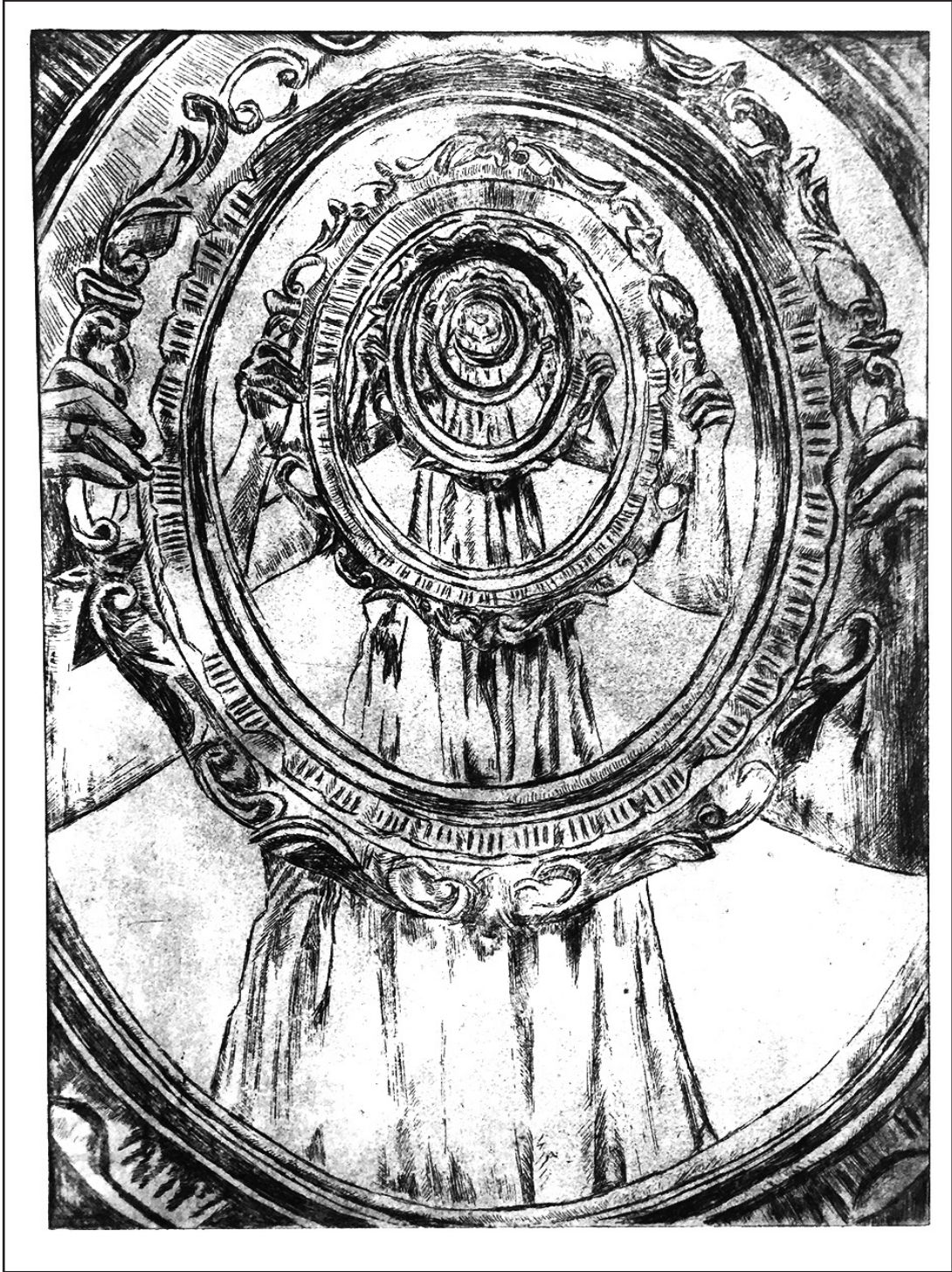
Çukur baskı örnekleri



Görsel 3.33: Tutku Çelik, çukur baskı



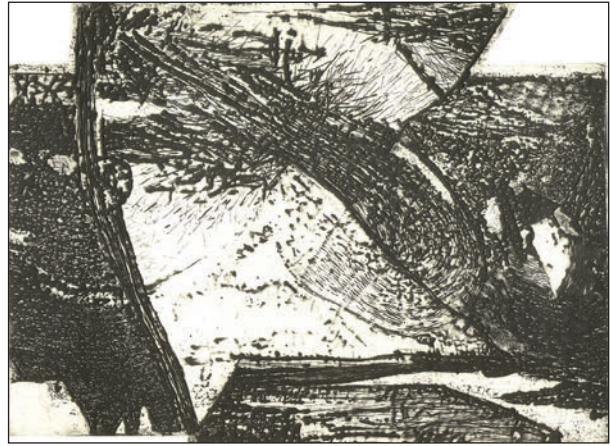
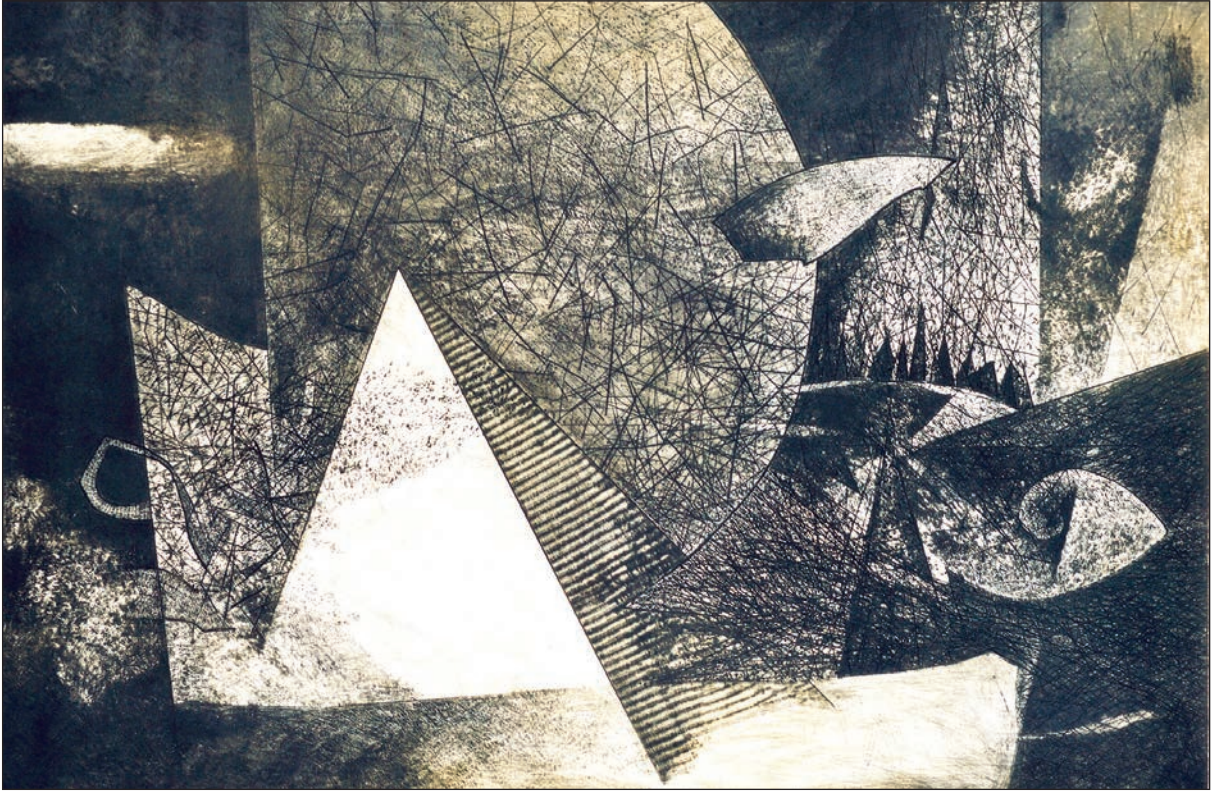
Görsel 3.34: Tutku Çelik, çukur baskı



Görsel 3.35: Tutku Çelik, çukur baskı

Desenin Baskısı Yapılarak Paspartulanması: Baskısı tamamlanan nemli kâğıdın sol alt kısmına kaç adet baskı yapılacağına ve kaçınıcı baskı olduğuna dair numara verilir. Örneğin 1/5 yazıldığında 1 rakamı basılan adedi, 5 rakamı toplam basılacak adedi gösterir. Kâğıdın alt orta kısmına resmin adı, sağ alt kısma sanatçının adı ve basım tarihi yazılır veya imza atılır. Biten çalışmalar, bant yardımıyla tahta bir yüzeye gerdirilerek yapıştırılır. Kuruduktan sonra bantların kenarından dikkatlice kesilerek çıkarılır. Gerdirilerek kurutma yapılmadığı takdirde resim üzerinde istenmeyen dalgalı bir görünüm oluşur ve paspartulama işlemi iyi sonuç vermez.

3. Öğrenme Birimi



Görsel 3.36: Erkin Keskin, gravür baskı örnekleri



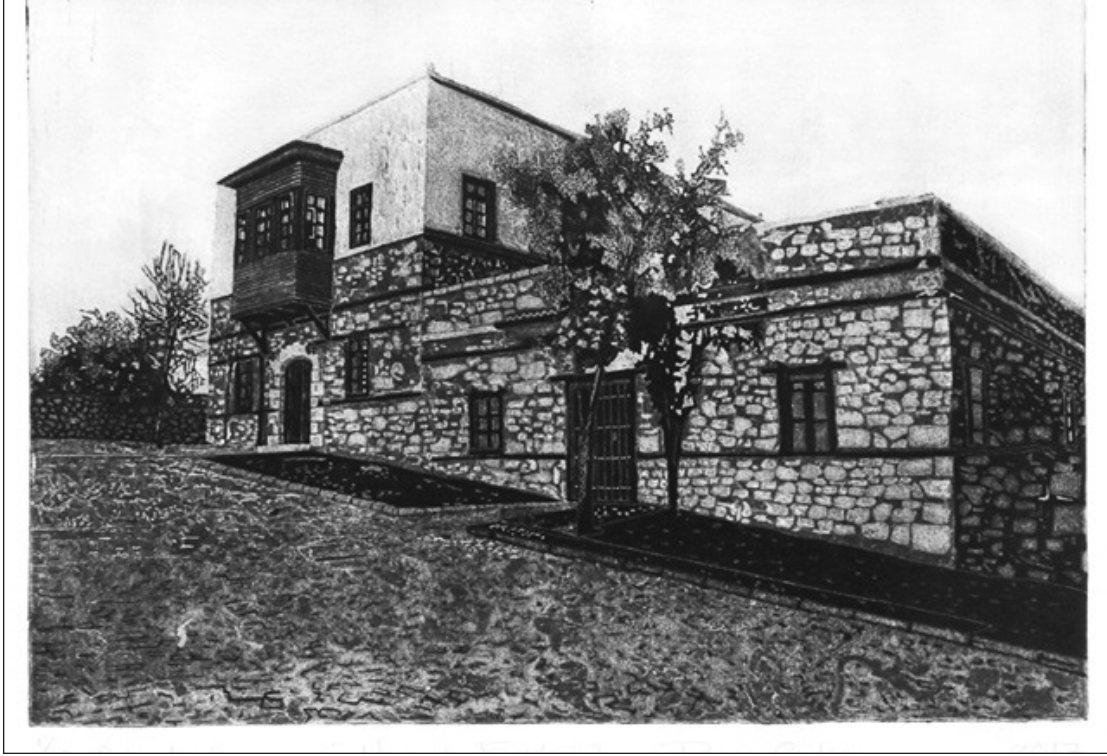
Görsel 3.37: İnan Doğan, gravür baskı



1/10 Akvatint "Harput" Selma Gül 2017

Görsel 3.38: Selma Gül, gravür baskı

3. Öğrenme Birimi



Görsel 3.39: Selma Gül, gravür baskı



Görsel 3.40: Merve Özgen, gravür baskı

2. UYGULAMA

ÖĞRENME BİRİMİ: ÇUKUR BASKI

UYGULAMA ADI: Çukur Baskı

AMAÇ: Deseni çukur baskı tekniği ile uygulamak.

Araç Gereç

1. Çinko
2. Sivri uçlu oyma aletleri
3. Matbaa mürekkebi
4. Nitrik asit
5. Dokulu kâğıt
6. Baskı presi

Aşağıdaki işlem basamaklarını dikkate alarak hazırladığınız desenin çukur baskısını yapınız.

İşlem Basamakları

1. Atölye önlüğünüzü giyiniz; araç gerecinizi, çalışma alanınızı iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini alarak özenle hazırlayınız.
2. Kâğıtlarınızı önce bir saat suda bekletiniz, daha sonra da naylona sarılı olarak nemlendiriniz
3. Selülozik tiner ile incelttiğiniz matbaa mürekkebi ile çinko levhanın her yerini fırça kullanılarak kaplayınız.
4. Kuruttuğunuz çinko levhanın üzerine renkli karbon kâğıdı yardımıyla veya doğrudan elle ters olarak resminizi çiziniz.
5. Levhaya aktardığınız resmi çizgilerinin üzerinden ince uçlu aletlerle (pergel, iğne, grävür oyma uçları vb.) kazıyınız.
6. Nitrik asidi 1/8 veya 1/10 oranında suyla incelterek asit banyosunu hazırlayınız.
7. Kalıbınızı aside yatırınız, bir süre asitte bekletiniz, beklettiğiniz kalıbı su ile yıkadıktan sonra kalıbın üzerine sürülen matbaa mürekkebinin gaz yağıyla temizleyiniz.
8. Çalışılmış yüzü yukarı gelecek şekilde kalıbınızı baskı pres tablasının üzerine yerleştiriniz.
9. Kalıbınızın üzerine nemlendirilmiş kâğıdı yerleştiriniz ve fotr adı verilen keçeyi örtünüz.
10. Kalıbınızın ve kâğıdınızın kalınlığına göre presinizin basınç ayarını yapınız.
11. Baskıyı yaparak kâğıdınızı kalıptan ayırınız.
12. Baskının altına resmin ve sanatçının adını, baskı sayısını, basım tarihini yazınız.
13. Baskınızı kâğıt bantlar yardımıyla tahta bir yüzeye gerdirerek yapıştırınız.
14. Baskınız kuruduktan sonra bantların kenarından paspartuyu dikkate alarak kesip çıkarınız.
15. Çalışmanız süresince sabırlı ve dikkatli olmaya özen gösteriniz.
16. Öğretmeninizin belirlediği zaman aralığını verimli kullanmaya dikkat ediniz.

DEĞERLENDİRME

Uygulama çalışmanızın süresi öğretmeniniz tarafından belirlenecektir. Çalışmanız, Ek 1'de verilen "Değerlendirme Formu" ve "Kontrol Listesi 1"deki ölçütlere göre değerlendirilecektir. Çalışmanızı yaparken bu ölçütleri dikkate alınız.

3. Öğrenme Birimi



A) Aşağıda verilen cümlelerin başındaki parantezlere cümleler doğru ise "D", yanlış ise "Y" yazınız.

1. () Çukur baskı; kazıma, çizme ve oyma yöntemleriyle kalıp yüzeyinin derinleştirilmesiyle oluşturulan bir çeşit ahşap baskı tekniğidir.
2. () Madenî levha yüzeyinin çeşitli araç gereçle desen ve kabartma oluşturulacak şekilde çizilmesi, oyulması ve derinleştirilmesi işlemlerine çukur baskı denir.
3. () Baskı için madenî levha oyma yöntemi ilk olarak kuyumcular tarafından geliştirilmiştir.
4. () Baskı yapılacak kâğıdın gramaj olarak ağır, kalın ve suya dayanıksız olması önemlidir.
5. () Resim, normal bir resim kâğıdına çalışılabileceği gibi doğrudan kalıbın üzerine de çalışılabilir.

B) Aşağıda verilen cümlelerde yer alan boşlukları doğru ifadelerle doldurunuz.

6. Türkiye'de ilk çukur baskı çalışmaları tarafından yapılmıştır.
7. Çukur baskı tekniğinde çinko, bakır, alüminyum veya sac gibi kullanılabilir.
8. Metal levha yüzeyindeki oyuk kısımlarda biriken çapak ve kirlerin temizlenmesinde kullanılır.
9. Baskısı yapılacak kalıbın resimli olan yüzü yukarı gelecek biçimde kalıp üzerine yatırılır.
10. Baskıya geçmeden önce dokulu suyun içinde yaklaşık bir saat bekletilir.

C) Aşağıda verilen soruların doğru cevaplarını işaretleyiniz.

11. Çukur baskı Avrupa'da hangi yüzyılda ortaya çıkmıştır?

- A) 14.
- B) 15.
- C) 17.
- D) 19.
- E) 20.

12. Sanayi-i Nefise Mektebinin baskı atölyesinde dönemin ilk akademik sanat çalışmaları kim tarafından yapılmıştır?

- A) Hoca Ali Rıza
- B) Mümtaz Yener
- C) Nuri İyem
- D) Selim Turan
- E) Avni Arbaş

13. Aşağıdaki çukur baskı araçlarından hangisi kuyumcu ve kalıpcıların metal levha yüzeyinde rahat bir şekilde uygulama yapmasını sağlamaktadır?

- A) Nitrik asit
- B) Elektrikli motor
- C) Matbaa mürekkebi
- D) Dişli kalem
- E) Merdaneler

14. Baskı almaya hazır hâlde olan kâğıt nasıl olmalıdır?

- A) Kuru
- B) Dokulu ve suyu emmiş
- C) Çok İnce
- D) Parlak
- E) Pürüzsüz

15. Basılan deseni paspartularken desenin sağ alt kısmına ne yazılmalıdır?

- A) Baskı adedi
- B) Baskı şekli
- C) Baskı yapan kişinin adı soyadı
- D) Basılacak adet
- E) Tarih

D) Aşağıda verilen soruların cevaplarını noktalı yerlere yazınız.

16. Çukur baskı tekniğini açıklayınız.

.....

.....

.....

.....

.....

.....

17. Çukur baskı tekniğinde kullanılan matbaa mürekkebi nasıl uygulanmalıdır?

.....

.....

.....

.....

.....



4. Öğrenme Birimi

EKSLİBRİS



KONULAR

4.1. EKSLİBRİS

4.2. EKSLİBRİS UYGULAMA

TEMEL KAVRAM

ekslibris

NELER ÖĞRENECEKSİNİZ?

- Ekslibrisin tanımı ve tarihî gelişimi
- Ekslibris ölçüleri ile ekslibriste kullanılan teknikler
- Seçilen baskı tekniğine uygun ekslibris hazırlama
- Ekslibris baskı işlemini gerçekleştirirken dikkat edilmesi gereken hususlar
- Hazırlanan desene göre seçilen teknikle uygun ölçülerde baskı yapma

HAZIRLIK ÇALIŞMALARI

1. Ödünç bir kitap aldığınızda neden zamanında teslim etmelisiniz?
2. Ödünç aldığınız kitabın teslim tarihini hatırlamak için neler yaparsınız? Fikirlerinizi arkadaşlarınızla paylaşınız.

4.1. EKSLİBRİS

Kitap ya da kitaplığın sahibini tanıtmak amacıyla kitapların iç kapağına yapıştırılan, farklı konularda resimlemelerin yer aldığı küçük sanatsal çalışmalara **ekslibris (exlibris)** denir. Ekslibrisler; sanat ve tasarım ilkeleri doğrultusunda, belirli sayıda, farklı teknikler ile çoğaltılan çalışmalardır. ...'nın kitabı, ...'nın kitaplığına aittir anlamına gelen ekslibris, İngilizcede **bookplate** (bukpıleyt) olarak adlandırılır.

4.1.1. Ekslibrisin Tarihî Gelişimi

Bilinen en eski ekslibris örneği, MÖ 1400 yıllarında yapılan III. Amenophis'in (Eminabis) kitaplığına ait açık mavi fayans bir objedir (Görsel 4.1). MÖ 600 yıllarına ait ekslibris örneklerinin de olduğu biliniyor ancak 1450'de Almanya'da "Kirpici" lakaplı Papaz Johannes Knabebnberg (Yohannis Nabıbinberg) için yapılan ekslibris, gerçek anlamdaki ilk örnektir (Görsel 4.2).

Matbaanın icadıyla kitap basımının artması, kitaplıkların çoğalması ekslibrisin de yaygınlaşmasını sağlamıştır. Basımı çoğalan bu kitapların kitap ve kütüphane sahipleri tarafından diğer kitaplarla karıştırılmasını engellemesi ve kitabı alan kişiye ödünç aldığı kişi ya da kütüphaneyi hatırlatması ekslibrisin yaygınlaşma sebeplerindedir. Sanayi devrimi ile ekslibrise olan ihtiyaç daha da artmış, 19. yy.'ın sonlarına doğru ekslibris koleksiyonculuğu başlamış ve ekslibris sanatında yeniden bir canlılık meydana gelmiştir.



Görsel 4.1: III. Amenophis'in kitaplığına ait ekslibris



Görsel 4.2: Papaz Johannes Knabebnberg için yapılan ekslibris

Ekslibrisin Türkiye’de tanınması Batı’da gelen kitaplar sayesinde olmuştur. 1980’li yıllarda güzel sanatlar eğitimi veren okullarda özgün baskı ve grafik tasarım derslerinin verilmeye başlanması ile ekslibris yapan kişiler yetişmiştir. 1997 yılında Prof. Dr. Hasip Pektaş tarafından Ankara Ekslibris Derneği (AED) kurulmuş, böylece ekslibrisin gelişimine önemli bir katkı sağlanmıştır.

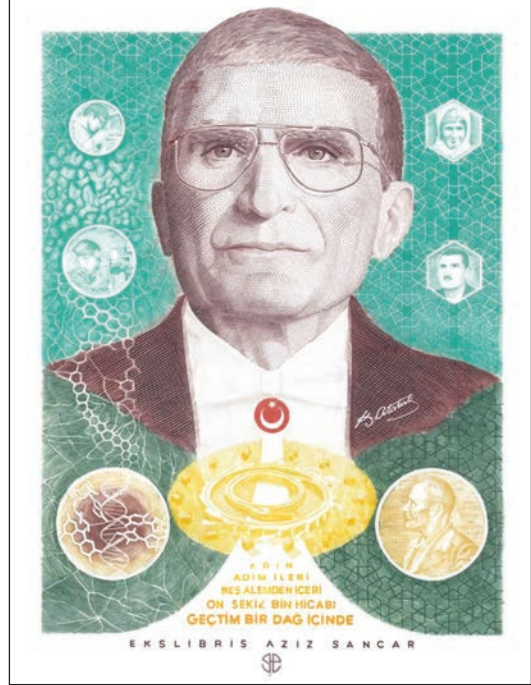
Ekslibris, grafik sanatlar içinde yerini alarak kitap sahibiyle okur arasında iletişim sağlayan sanat unsuru olmuştur (Görsel 4.3). Eklendiği kitabın değerini artıran ekslibris, belli bir grafiksel düzen içinde yapılmış ve ekleneceği kitabın baskı tekniğine uygun olarak üretilmiştir.



Görsel 4.3: Hasip Pektaş, X5,100x75 mm,1997

1. ETKİNLİK

Ünlü kişiler adına yapılmış ekslibrisleri bu kişilerin özelliklerini yansıtır yansıtmadığına dikkat ederek inceleyiniz (Görsel 4.4). İncelediğiniz ekslibrislerden üç tanesinin çıktısını alınız. Çalışmaların size neler çağrıştırdığını sınıf ortamında arkadaşlarınızla paylaşınız.



Görsel 4.4: Şükrü Ertürk, C2, 100x70 mm, 2018

BİLGİ KUTUSU

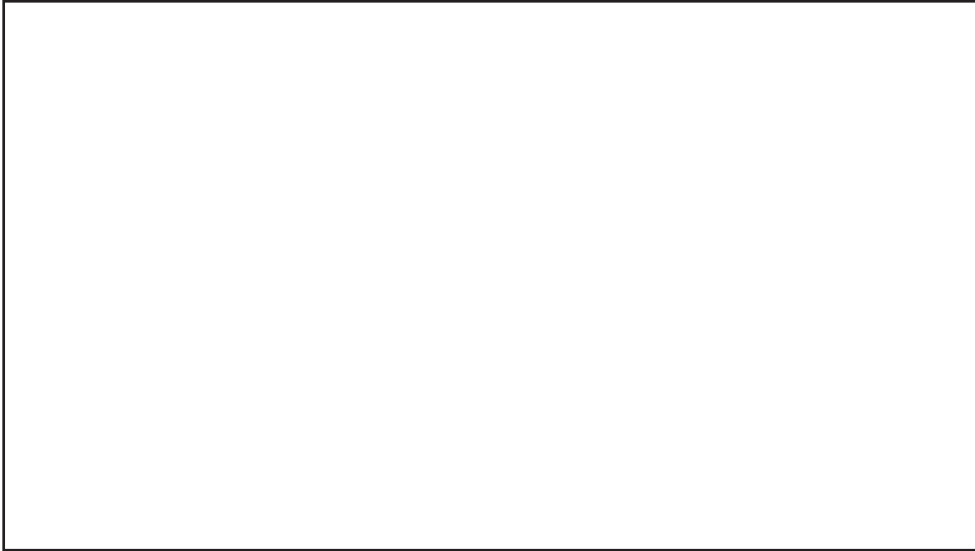
2019’da dünyadaki on müzeden biri olan İstanbul Ekslibris Müzesi kuruldu. Kültür Bakanlığından onaylı bu müzede 14.000 ekslibris ve çok sayıda kitap, araştırmacılara kaynaklık etmeyi bekliyor.

2. ETKİNLİK

1. Etkinlik için çıktısını aldığınız ekslibris çalışmalarından birini Şekil 4.1'e yapıştırınız. Şekil 4.2'ye de kendi yorumladığınız ekslibris çalışmasının eskizini çiziniz.



Şekil 4.1



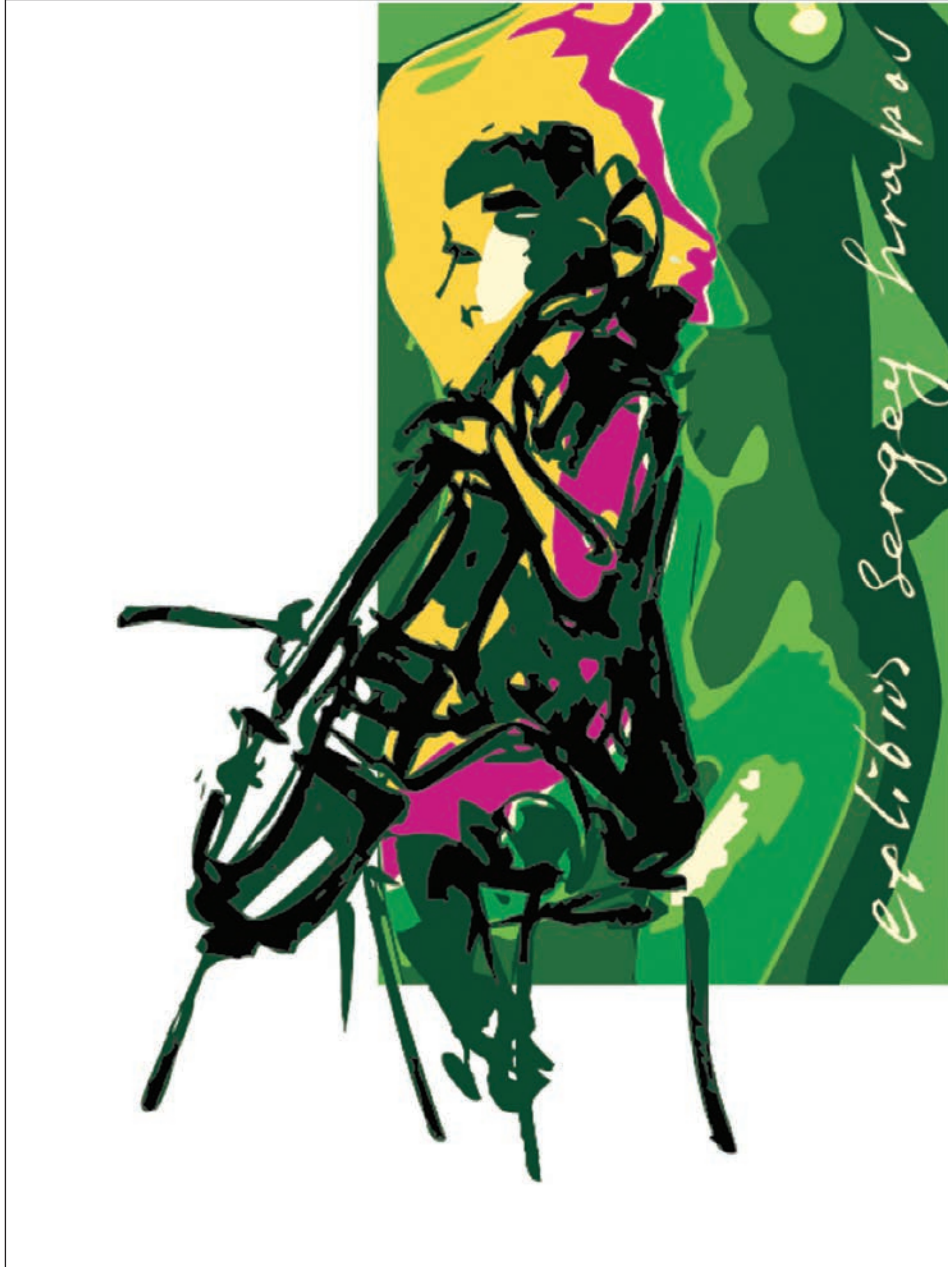
Şekil 4.2

4.1.2. Ekslibris Baskı Teknikleri ve Ölçüsü

Ekslibris için kullanılacak malzemede bir sınırlama yoktur. Grafik tasarımın, resim sanatının ve baskı resmin tüm olanakları ekslibriste de kullanılabilir. Ekslibris çalışmalarında tamamen estetik kaygılarla yapılan baskı resim teknikleri kadar yeni teknolojiler de kullanılır (Görsel 4.5).

Ekslibris; litografi (L), ağaç baskı (X2), linolyum baskı (X3), gravür (C3) gibi geleneksel baskı teknikleri ve ofset (P7), serigrafi (S), fotoğraf (P8), bilgisayar (CGD) ile de çoğaltılır. Bilgisayar ortamında hazırlanan ekslibris, geleneksel baskı tekniklerinden çok da farklı değildir. Önemli olan dengeli bir kompozisyon kurmak ve resim yazı ilişkisini iyi dengelemektir.

Ekslibrisler, kitaplara yapıştırılacağı için küçük boyutlu hazırlanmalıdır. Çalışmanın uzun kenarı 12-13 cm'yi geçmemelidir. Ekslibris 1 cm bile olabilir ancak A4 boyutunda bir ekslibrisin işlevini yerine getiremez.

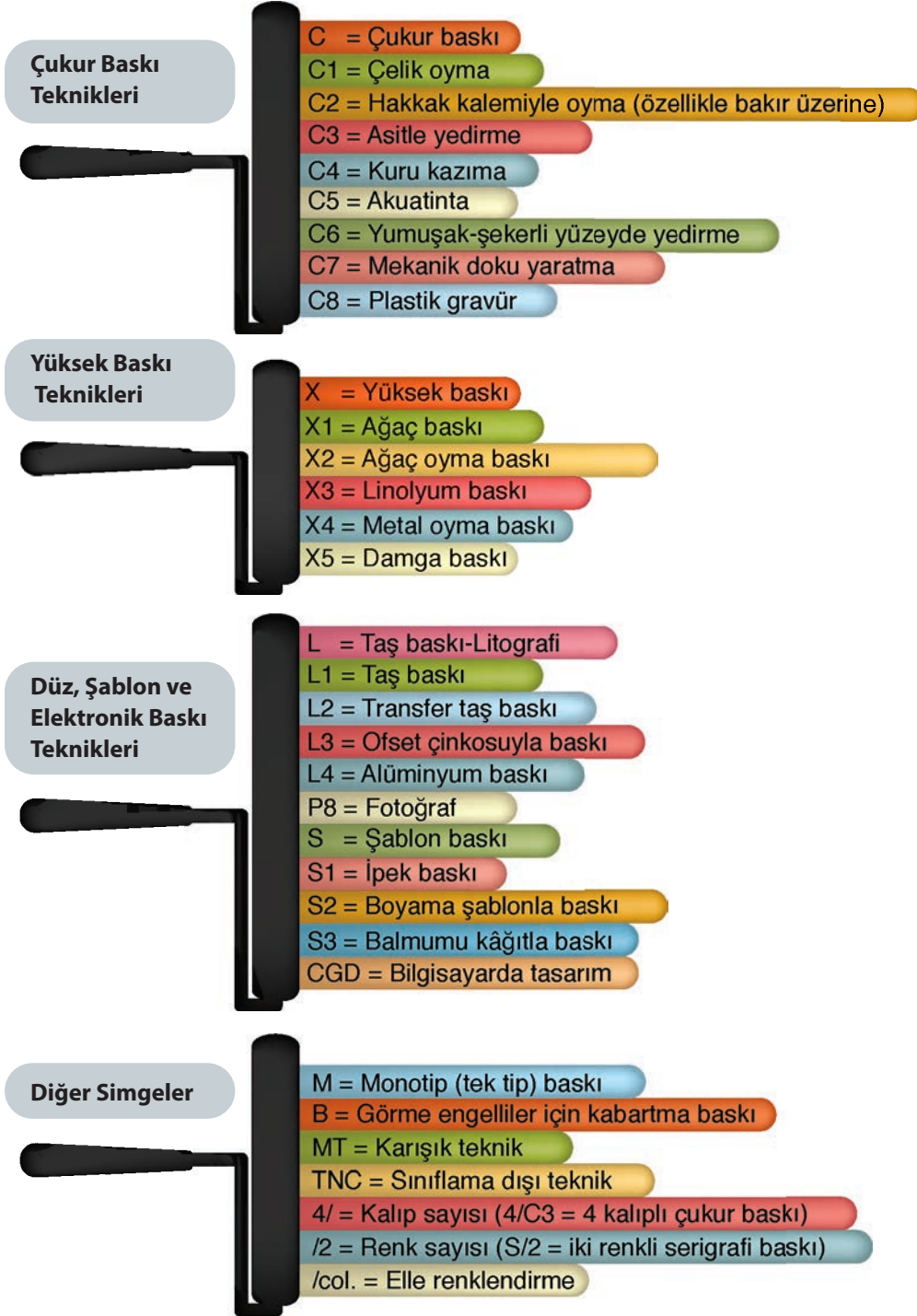


Görsel 4.5: Hasip Pektaş CGD, 110x80 mm, 2004

4. Öğrenme Birimi

Baskı Teknikleri ve Simgeleri

Ekslibris çalışmalarını birçok farklı teknik kullanılarak yapılabilir. Bu tekniklere 1958'de FISAE'nin Barcelona Uluslararası Ekslibris Kongresi'nde çeşitli simgeler verilmiş ve Nisan 2000'de Belgrad ve Cenevre'de bazı değişiklikler yapılarak hâlâ kullandığımız simgeler oluşturulmuştur (Şekil 4.3).



Şekil 4.3: Ekslibris'te kullanılan simgeler

Ekslibris örnekleri



Görsel 4.6: Prof. Dr. Hasip Pektaş C3, 100x70 mm, 1995

Belçikalı Luc Van Den Brielle (Luk ven den biriele) için hazırlanmış eksbris çalışmasıdır.

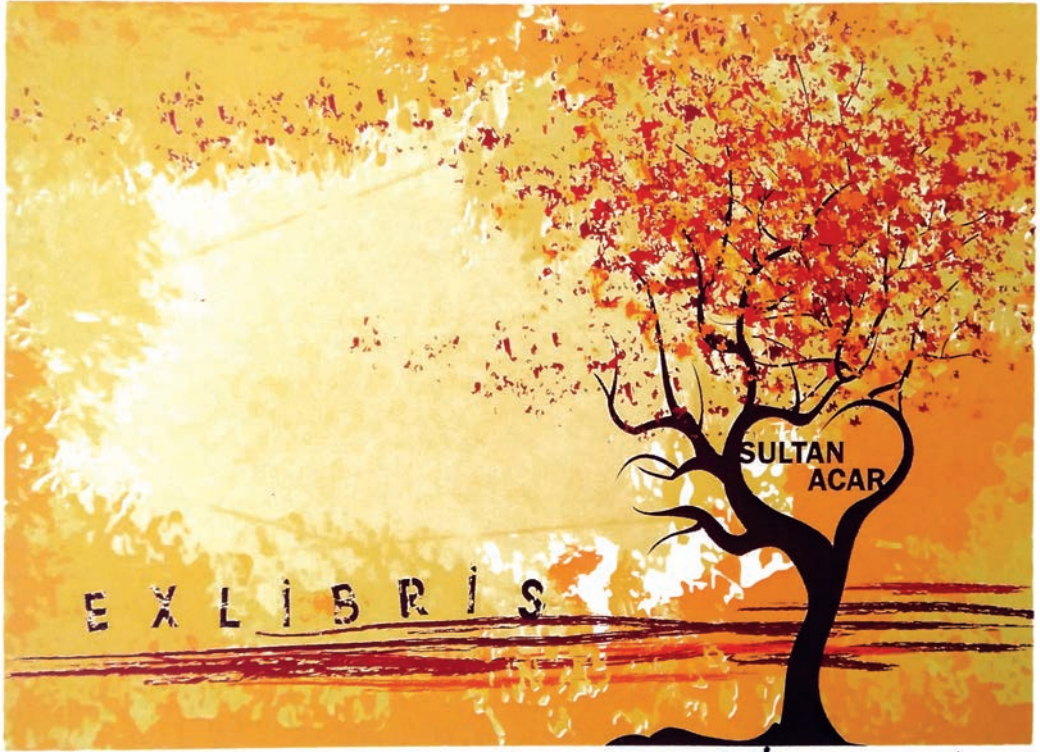
4. Öğrenme Birimi



Görsel 4.7: Hasip Pektaş X3, 100x100 mm, 1994



Görsel 4.8: Prof. Hüseyin Demir, C1, 13x11 mm, 2010



CGD

Çetin Acar '2017

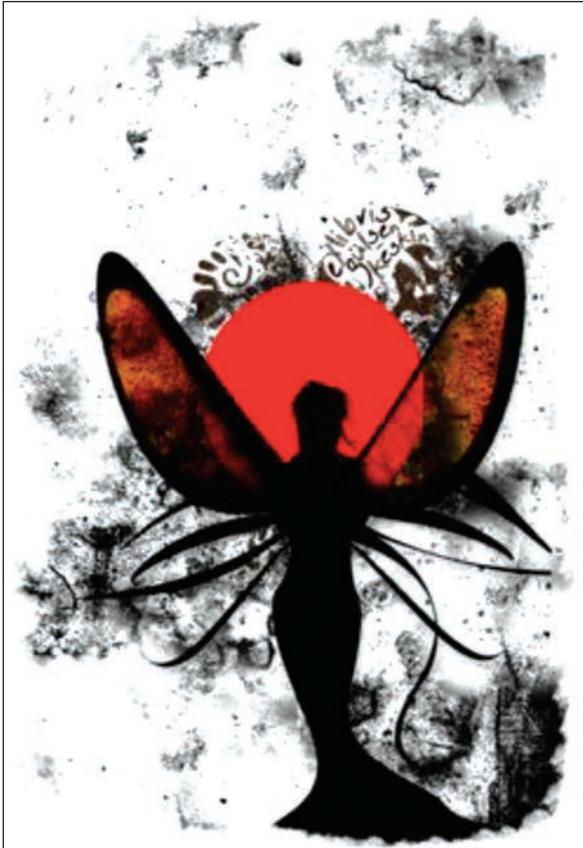
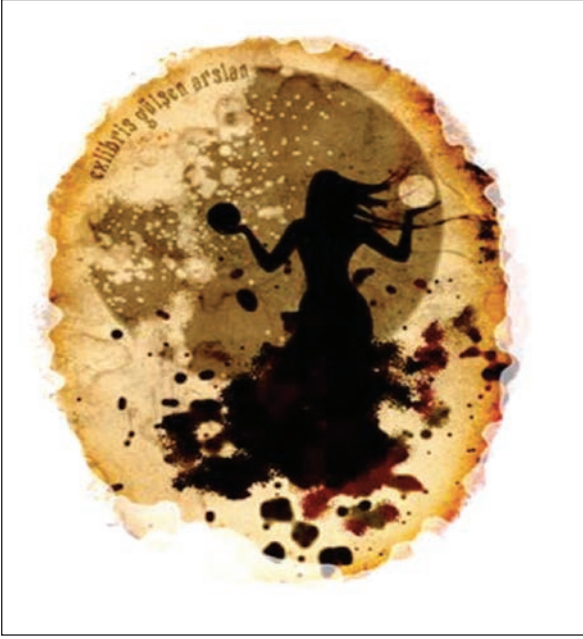


3/3

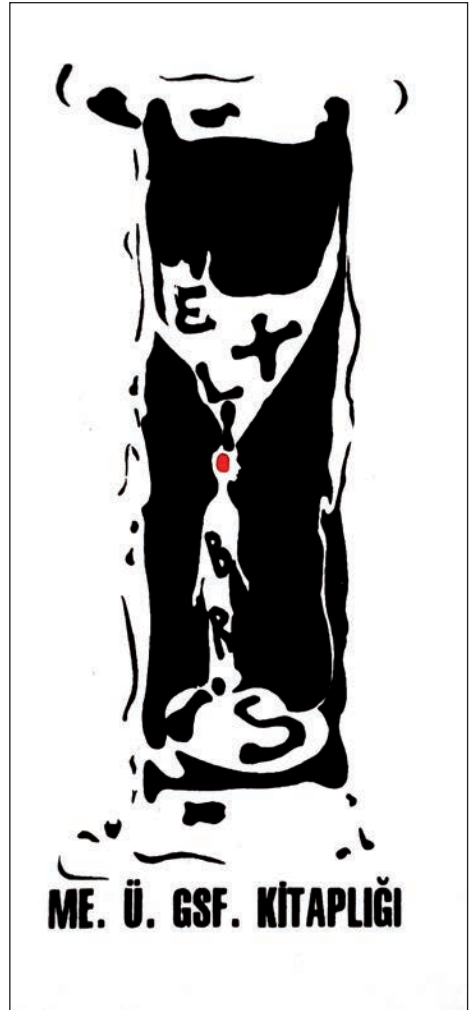
Çetin Acar '02

Görsel 4.9: Çetin Acar'ın ekslibris çalışmaları

4. Öğrenme Birimi



Görsel 4.10: Öğr. Gör. Orhan Ardahanlı, ekslibris çalışmaları



Görsel 4.11: Ebru Çetinkol, ekslibris çalışmaları

4. Öğrenme Birimi

4.2. EKSLİBRİS UYGULAMA

Ekslibris, sahibini betimlemek için çeşitli teknikler kullanılarak yapılır. Ekslibris çalışmasına bakan kişiler kurum ya da kişi hakkında bazı özellikleri bu şekilde öğrenmiş olur (Görsel 4.12).

Ekslibris Yaparken Dikkat Edilecek Noktalar

- Ekslibrisi yapılacak kişi ya da kurum hakkında araştırma yapılmalıdır.
- Kişi ya da kurumun özellikleri anlaşılır şekilde betimlenmelidir.
- Mutlaka eskizler yapılmalıdır.
- Hazırlıklar, seçilen baskı tekniğine uygun olarak eksiksiz yapılmalıdır.
- Baskı yapılacak kâğıt, kalın gramajlı ve dokulu olmalıdır.
- Alınan baskı temiz ve anlaşılır olmalıdır.



Görsel 4.12: Prof. Hüseyin Demir, S1, 13x11 cm, 2003

4.2.1. Gravür Tekniğiyle Ekslibris Yapımı

Çalışma yapılacak atölye ortamı gözden geçirilir. Hava akımı sağlanır, maske takılır. Ön hazırlıklardan sonra seçilen ekslibris eskizi, gravüre karbon kâğıdıyla aktarılır ve kazıma aletleri kullanılarak çukur alanlar oluşturulur. Kullanılacak mürekkep ve pasta yumuşatıcısı 3/1 oranında karıştırılır (Görsel 4.13). Karışım homojen bir hâl alınca boya, parmakla ya da uygun bir aparatla tüm çukur alanlar eşit miktarda boya alacak şekilde gravüre yedirilir (Görsel 4.14).



Görsel 4.13: Baskı için mürekkep hazırlama



Görsel 4.14: Gravür üzerine mürekkep uygulaması

Tüm yüzey boyayı eşit miktarda aldıktan sonra fazla boyalar, temiz kâğıt parçalarıyla temizlenir. Bu işlem fazla baskı uygulanmadan ve çukur alanlarda kalan boyalar eşit miktarda olacak şekilde yapılır. Yüzeyde pürüzsüzlük hissi uyanana kadar işlem, yavaş ve dikkatlice sürdürülür (Görsel 4.15).



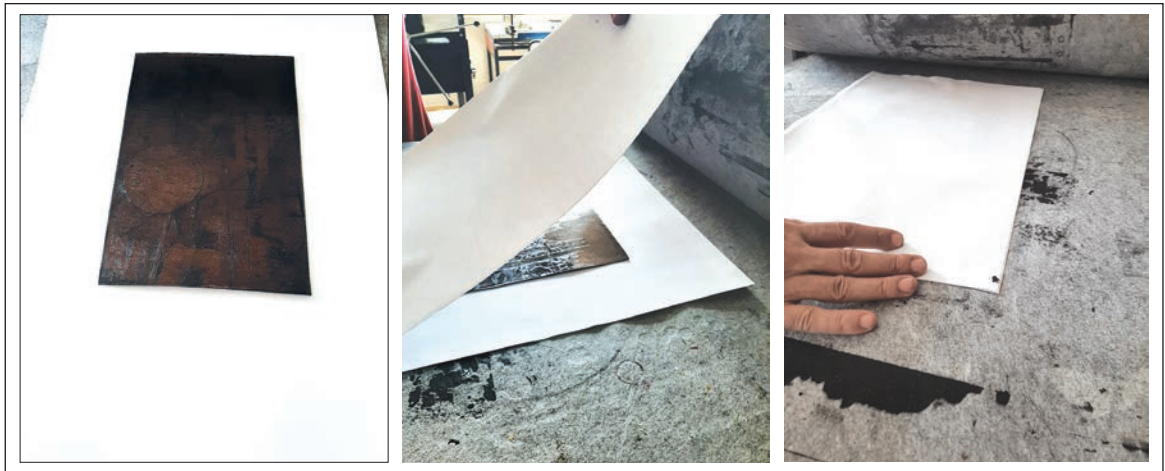
Görsel 4.15: Gravür üzerinden fazla mürekkebin alınması

Gravürü temizleme işlemi yapılırken baskı yapılacak kâğıt da aynı anda ıslatılır ve başka bir kâğıt arasında fazla suyu aldırılır. Bu şekilde boyanın kâğıda aktarımı kolaylaşmış olur (Görsel 4.16).



Görsel 4.16: Baskının yapıştırılacağı kâğıdın hazırlanması

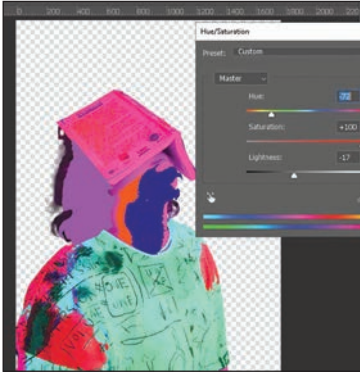
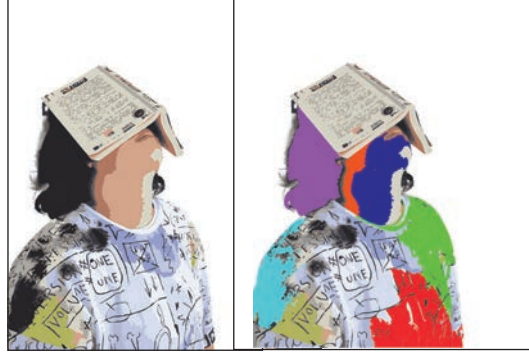
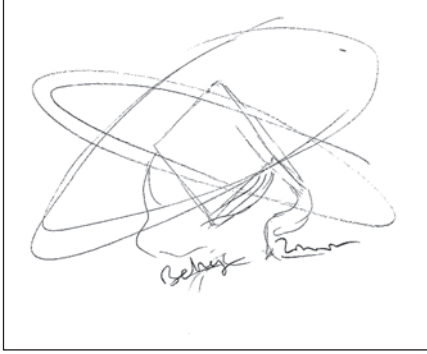
Baskı makinesi hazırlanır. Makinede bulunan keçelerin arasına baskısı yapılacak kalıp yerleştirilir. Kalıbın üzerine baskı yapılacak kâğıt orantılı bir şekilde oturtulur (Görsel 4.17). Daha sonra kâğıdın üzeri keçeyle örtülüp baskı makinesi çalıştırılır. Baskı sırasında kâğıdın kaymamasına dikkat edilir. Makinenin uyguladığı baskıyla kalıpta şekil bozukluklarının oluşması normaldir.



Görsel 4.17: Baskı yapılacak kâğıdın kalıp üzerine yerleştirilmesi

4.2.2. Bilgisayar Ortamında Ekslibris Yapımı

Bilgisayar ortamında modern teknikle ekslibris hazırlamak, geleneksel yöntemlerden çok da farklı değildir. Önemli olan; kompozisyon dengesi, renk uyumu, tasarım ilkeleri gibi unsurlara dikkat etmektir. Bilgisayar ortamında tasarım işlemi yapıldıktan sonra uygun bir kâğıda istenen sayıda tasarımın baskısı alınabilir (Görsel 4.21).



Görsel 4.21: Dijital ortamda ekslibrisin yapım aşamaları

1. UYGULAMA

ÖĞRENME BİRİMİ: EKSLİBRİS

UYGULAMA ADI: Hazırladığı Ekslibris Desenini Tekniğe Uygun Olarak Çıkarma

AMAÇ: Dijital ortamda ekslibris yapmak.

Araç Gereç

1. Bilgisayar
2. Fotoğraf makinesi
3. Kâğıt
4. Kalem
5. Silgi
6. Çıktı alınacak dokulu kâğıt

2. etkinlik'te hazırladığınız eskize göre dijital ortamda ekslibris tasarımını aşağıdaki işlem basamaklarını dikkate alarak yapınız.

İşlem Basamakları

1. Atölye önlüğünüzü giyiniz; araç gerecinizi, çalışma alanınızı iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini alarak özenle hazırlayınız.
2. Hazırladığınız eskizi bilgisayar ortamına aktarınız.
3. Seçtiğiniz görüntü işleme programının size sunduğu olanaklara göre tasarımınızı bitiriniz.
4. Tasarımınızın çıktısını istenen sayıda alınız.
5. Baskılarınızdan birine kendi adınızı, baskı sayısını ve çeşidini, baskının adını ve tarihini yazınız.
6. Çalışmanıza bristol karton ile paspartu hazırlayıp çalışmanızı sergilemeye hazır hâle getiriniz.

DEĞERLENDİRME

Uygulama çalışmanızın süresi öğretmeniniz tarafından belirlenecektir. Çalışmanız Ek 1'de verilen "Değerlendirme Formu" ve "Kontrol Listesi 1"deki ölçütlere göre değerlendirilecektir. Çalışmanızı yaparken bu ölçütleri dikkate alınız.



ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

A) Aşağıda verilen cümlelerin başındaki parantezlere cümleler doğru ise "D", yanlış ise "Y" yazınız.

1. () Ekslibris, ilk çıktığı yıllarda sadece kişiler adına yapılmıştır.
2. () Ekslibris her türlü baskı tekniği ile yapılabilir.
3. () Türkiye'de ilk ekslibris derneği Ankara'da açılmıştır.

B) Aşağıda verilen cümlelerde yer alan boşlukları doğru ifadelerle doldurunuz.

4. Ekslibris yaparken çalışma ölçüsübüyük olmamalıdır.
5. Ekslibrisin dünyada ilk örneği yılında görülmüştür.

C) Aşağıda verilen soruların doğru cevaplarını işaretleyiniz.

6. **Aşağıdakilerden hangisi ekslibris yapmak için uygun bir baskı tekniği değildir?**
 - A) CGD
 - B) X3
 - C) C3
 - D) L
 - E) H5
7. **Aşağıdakilerden hangisi ekslibrisin yayılmasını hızlandırmıştır?**
 - A) Matbaanın icadı
 - B) Kitapların elle yazılması
 - C) Kalıbın kullanılması
 - D) Bilgisayarın icadı
 - E) Okuma oranının artması

D) Aşağıda verilen soruların cevaplarını noktalı yerlere yazınız.

8. Ekslibris yaparken dikkat edilmesi gereken noktalar nelerdir? Kısaca açıklayınız.

.....

.....

.....

9. Ekslibrisin Türkiye'ye gelişi ve yaygınlaşması nasıl olmuştur? Açıklayınız.

.....

.....

.....



5 Öğrenme Birimi **SERİGRAFI**
BASKI



KONULAR

5.1. SERİGRAFİ BASKI TEKNİĞİ

5.2. SERİGRAFİ BASKI TEKNİĞİNİ UYGULAMA

TEMEL KAVRAMLAR

- asetat
- aydınlar
- emülsiyon
- film
- kasnak
- kalıp
- ipek
- paspartu
- serigrafi

NELER ÖĞRENECEKSİNİZ?

- Serigrafi baskı tekniği ve özellikleri
- Serigrafi baskı tekniğinin kullanım alanları
- Tek renk serigrafi tekniği ve özellikleri
- Çok renkli serigrafi tekniği ve özellikleri
- Aydınlar ya da asetat üzerine desen filmi alma
- Baskıda kullanılacak rengin seçimini yapma
- Serigrafi baskı uygulaması
- Baskıya ad, sayı ve yıl yazarak paspartu yapma

HAZIRLIK ÇALIŞMALARI

1. Hazırladığınız bir grafiği çoğaltmak istediğinizde neler yaparsınız?
2. Seramik, metal, cam ve kumaş malzemelere baskı yapılabilir mi? Fikirlerinizi sınıf arkadaşlarınızla paylaşınız.
3. Endüstri sektöründe hangi baskı türü kullanılıyor olabilir? Arkadaşlarınızla tartışınız.

5.1. SERİGRAFİ BASKI TEKNİĞİ

Serigrafi; grafik sanatlarında, baskı resim çalışmalarında ve birçok sanayi alanında yaygın olarak kullanılan bir baskı tekniğidir. Matbaada üzerine baskı yapılamayan seramik, metal, cam ve kumaş malzemelere serigrafi baskı yapılır (Görsel 5.1). Serigrafi baskı tekniğinde ipek, plastik veya metal dokumadan oluşan elek şeklindeki kalıp metal ya da ahşap çerçeveye gerilir. Baskı yapılacak yerler açık bırakılıp diğer yerler maskeleye, boyama ya da fotomekanik yöntemlerle kapatılır. Ardından bu kalıbın içine konulan baskı boyası, bir sıyrıcı (ragle) ile sıyılır ve açık kalan yerler kâğıt, cam, kumaş vb. malzemeler üzerine basılır.



Görsel 5.1: Farklı malzemelerle yapılan serigrafi baskı örnekleri

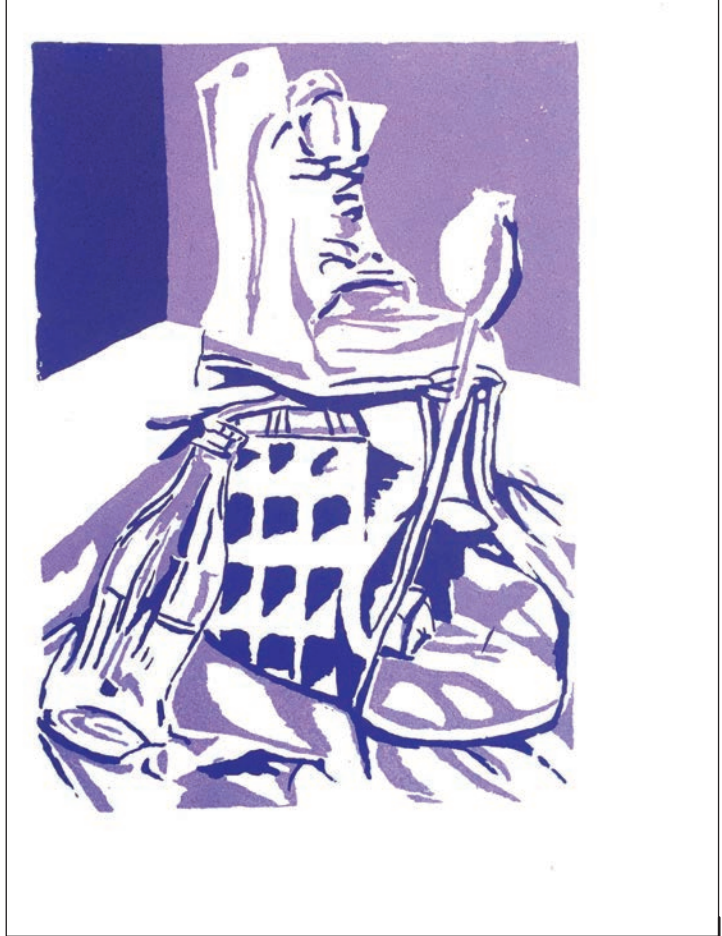
5.1.1. Serigrafi Baskının Tarihî Gelişimi

Serigrafinin ilk olarak nerede, ne zaman ve nasıl uygulandığı bilinmemektedir. Farklı kaynaklarda bin yıl kadar öncesinde Eski Mısırlılar, Romalılar, Çinliler ve Japonların duvar, yer, tavan süslemelerinde, çömlekçilik ve dokuma bezemelerinde şablon tekniğini kullandıklarını gösteren kanıtlardan söz edilmektedir. Ayrıca yine eski kaynaklardan bir tanesinde Çin Seddi zamanı Çinlileri, Piramitler zamanında Mısırlıların da bir takım eşya, kumaş ve bina iç, dış süslemelerinde kullanıldığını gösteren kanıtlardan söz edilmektedir. Bu bilgiler doğrultusunda yer ve zaman farkından da anlaşılacağı üzere temeli şablon baskıya dayanan serigrafi baskı, diğer baskı çeşitleri arasında geçmişi en az bilinendir.

Serigrafi baskı tekniğiyle ilgili somut bilgiler; son 60, 70 yıl içindeki gelişmelere, basit el tezgâhlarından tam otomatik üretilere ulaşabilen teknolojik, işlevsel ve sanatsal ilerlemelere bağlıdır. Japonlar bugünkü serigrafi tekniğini önce insan saç tellerini, sonra da saf ipek dokumalarını kullanarak oluşturmuştur. Günümüzde saf ipeğin yerini sentetik dokumalar almıştır.

5.1.2. Serigrafi Baskı Çeşitleri

Serigrafi baskı tekniğinin, Görsel 5.2'de görüldüğü üzere tek renk (tیره) ve çok renk (ترغومي) olmak üzere iki çeşidi vardır. Her renk için bir kalıp hazırlamak koşulu ile çok renkli baskı da yapılabilir. Hangi baskı çeşidinin kullanılacağı baskının uygulanacağı yüzeye, basılması istenen grafiğe ve diğer teknik sebeplere göre belirlenmelidir.



Görsel 5.2: Tek renk ve çok renk serigrafi baskı örnekleri

5.1.3. Serigrafi Baskıda Kullanılan Araç Gereç ve Bunların Özellikleri

Serigrafi baskı tekniğinde kullanılan araç gereci tanımak, uygulama aşamasında yaşanabilecek hataları en aza indirmede fayda sağlar.

Bu araç gereç şunlardır:

İpekler, ipek dokuma, sentetik dokuma, metal dokuma, çerçeveler, boya, tiner, emülsiyon, ragle, serigrafi makinesi, pozlama masası, kurutma rafları, kağıt dolapları

Sentetik Dokuma: Plastik maddeden yapılan sentetik dokumanın mürekkep geçirgenliği fazladır ve bu dokuma kimyasal maddelere karşı çok dayanıklıdır. Uzun süre kullanılabilir. Emülsiyon kolay temizlenir. Sentetik dokumalar; polyester (terylene, perlon) ve polyamid (nylon, perlon) olarak ikiye ayrılır. Polyester ısıya karşı hassasiyet göstermez ve sıcaklık 100°ye çıksa bile fire vermez. Polyesterle iyi baskı yapılabilir. Polyamid dayanıklıdır, ağır şartlarda kullanılabilir ve esnekliği fazladır. Doğru gerilmiş nylon dokumalarla en keskin kenar çizgileri bile elde edilebilir.

5. Öğrenme Birimi

İpekler (Elekler, Dokumalar, Gazeler): En temel gereçtir (Görsel 5.3). Konuşma dilinde **ipek** adıyla bilinen gazeler, üç grupta incelenebilir.

İpek Dokuma: İpeğin en kalitelisinden yapılır. Emülsiyonu daha kolay tutar. Esnektir. Çok fazla germe olanağı olduğundan küçük ve orta boy baskılarda sıkça kullanılır.

Metal Dokuma: Bronz ve paslanmaz çelik tellerden dokunur. Esnekliği çok azdır. Çabuk gevşer, kolay bükülür ve kırılır. Trikromi baskıya çok uygundur.

Serigrafi eleği dokumalarında multiflament ve monoflament olmak üzere iki tip iplik kullanılır. Multiflament, çok ince ipliklerin bir arada bükülmesiyle olur. İpek ve polyester bu gruptadır. Monoflament, tek katlı ve tek iplikli iptir. Pürüzsüz bir iplik yüzeyi vardır. Bundan dolayı çok iyi mürekkep geçirgenliği, yüksek sürtünmeye dayanıklılık, yüzey baskısında keskin kenar oluşumu ve baskı sonrası eleğin kolay temizlenmesi gibi avantajları vardır.

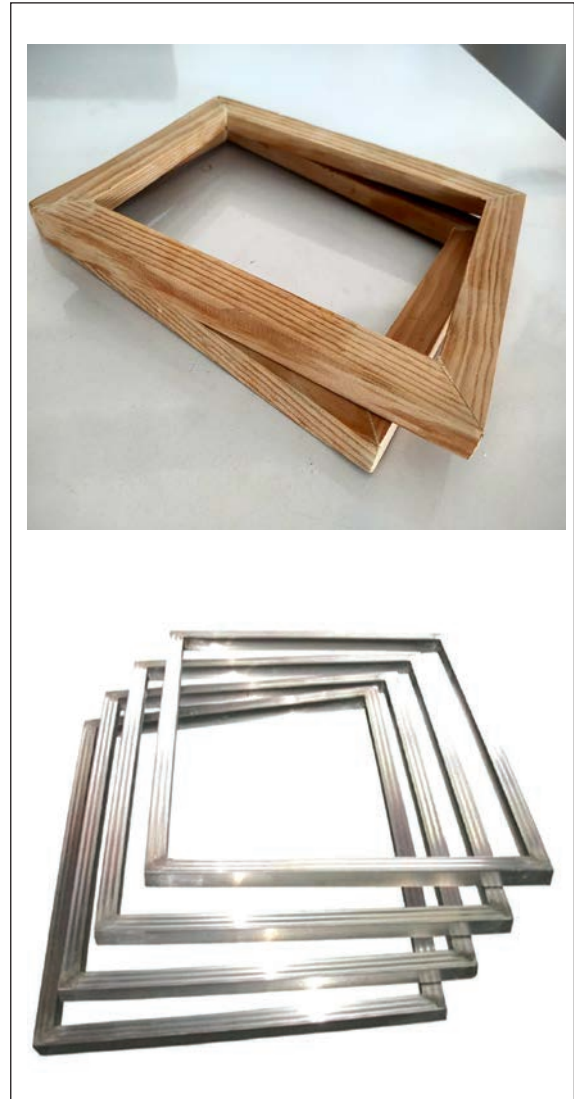
Uluslararası elek dokuması standartları; S [small, (sı-mol), ince], M [medium, (midyum), orta kalınlık], T [thick, (tik), kalın], HD [heavy duty, (hevi duti), çok kalın] olmak üzere dört ayrı kalınlıktadır. Dokumayı meydana getiren ipliğin sayısı, maddesi, kalınlığı (çapı), elek numaraları, kalitesi, 1 cm²deki iplik sayısı (dokuma numarası), uzama ve esneme kapasitesi gibi özellikler ipeğin yapacağı görevle doğrudan ilişkilidir. İplik kalınlıkları arttıkça iplikler arası boşluklar yani boya geçecek alanlar azalır, buna karşın baskı üzerinde oluşan boya film tabakasının kalınlığı artar.

Çerçeveler (Kasnak): Ahşap ve metal olmak üzere iki çeşidi olan çerçeveler ipeğin gerilmesinde kullanılır (Görsel 5.4).

- **Ahşap Çerçeve:** İpeği gererken, nem ve sıcaklıkta deforme olmasına karşın en çok kullanılan çerçeve çeşididir. Hafiftir ve ekonomiktir, hazırlanması kolaydır. Genellikle çam tahtasından olanlar tercih edilir. Çerçeve kalınlığı, eleğin büyüklüğüne göre belirlenmelidir. Örneğin 5x5 cm veya 8x8 cm gibi. Nem ve ısıdan etkilenmemesi için kullanım öncesinde çerçeve boyanabilir.
- **Metal Çerçeve:** 40x40x2 mm boyutlarındaki alüminyum ya da galvanizli demir borulardan yapılır. Alüminyum, paslanmadığı ve değişik profillerde temin edilebildiği için; galvanizli demir ise dayanıklı olduğu için tercih edilebilir. Eğer çerçeve paslanırsa dokuma zarar görür. Metal çerçevelerde dokumanın iyi yapışması için çok düzgün olan yüzeyin pürüzlendirilmesi gerekir.



Görsel 5.3: İpekler



Görsel 5.4: Çerçeveler



Görsel 5.5: Boyalar ve tinerler

Boylar ve Tinerler: Serigraf baskıda her türlü boya kullanılabilir. Önemli olan baskı yapılacak yüzeye, baskı konusuna, ipek dokusuna ve ragle yapısına uygun kıvamda (incelikte) boya seçmektir. Sentetik, selülozik, akrilik ve plastik boylar, tekstil boyları; bunların inceltici ve temizleyicileri serigraf baskıda kullanılır (Görsel 5.5).

İncelticiler, boyayı kullanılabilir uygun kıvama getirmek için kullanılan maddelerdir. Boyanın çeşidine göre inceltici ve temizleyicileri farklı olmakla birlikte aynı olanları da vardır. Geciktirici tiner, mürekkebin yüzey üzerindeki kuruma süresini geciktirir. Çoğunlukla yaz aylarında kuruma süresini uzatmak için kullanılır. Hızlandırıcı tiner, boyanın kurumasını hızlandırır. Özellikle beklemeden birkaç renk baskı yapılacaksa boyaya yeteri kadar hızlandırıcı katılmasında yarar vardır. Bu tiner de genellikle kış aylarındaki baskılarda tercih edilir.

Kum, bekletilmiş boya üzerinde oluşan kabuk gibi boya içinde istenmeyen şeyler ipeğin yırtılmasına, baskıda istenmeyen izlerin oluşmasına neden olabilir. Bu nedenle baskı boyları kullanılmadan önce ince gözenekli bir tülbenitten süzülmalıdır. Eğer baskılarda ince boya tabakası isteniyorsa sık dokumalı bir ipek ve inceltilmiş boya kullanılmalı, buna bağlı olarak ragle hareketi hafif olmalıdır. Tramlı baskılarda keskin kontur elde edebilmek için kalın boya, yüzey baskılarda ise ince boya kullanılmalıdır. İpek gözeneklerini tıkamaması için boya uzun süre bekletilmemeli, eğer beklenmesi zorunluysa boya mutlaka silinmelidir. Elek dokuması kaba, şablon kalınlığı fazla ise kalın boya tercih edilmelidir.

Emülsiyonlar: Çerçeveye gerilen ipek üzerinde boya geçiren ve geçirmeyen yerleri belirlemek amacıyla yapılan işlemde kullanılan işiça duyarlı maddedir (Görsel 5.6). Hazır olarak alınabileceği gibi değişik karışımlarla da emülsiyon hazırlamak mümkündür. İpeğe yapışan tozlar kalıbı bozduğundan emülsiyon sürerken ortamın tozdan ve kirden arındırılmış olması gerekir. Kalıp üzerinde nasıl bir emülsiyonun kullanılacağını basılan yüzey, basılacak malzemenin cinsi gibi faktörler belirler.



Görsel 5.6: Emülsiyonlar

5. Öğrenme Birimi

Ragle (Sıyrıgâç): Elek üzerindeki boyanın şablon deliklerden baskı yapılacak yüzeye geçmesini sağlayan sıyrıcıdır (Görsel 5.7). Ragleler, değişik profillerde kesilmiş kauçuklardır. Ağaç, çam ve çelik olanları da vardır. Kauçuk ve lastik ragleler, tahta veya alüminyum tutuculara takılarak kullanılır. Sert yüzeylerde yumuşak ragle, yumuşak yüzeylerde ise sert ragle kullanılmalıdır.

Baskı yapılan malzemenin cinsine, şekline, kullanılan boyaya, boyanın yüzeye yayılma derecesine ve baskı motifinin özelliğine göre ragle seçilmelidir. Örneğin kalın bir mürekkep tabakası isteniyorsa köşeleri yuvarlatılmış ragle; kâğıt, karton vb. malzeme üzerine yazı veya tramlı bir resim basılacaksa köşeleri dik açılı ragle; boyayı çok fazla emen tekstil türü malzemeler için kullanılacaksa ucu tamamen yuvarlatılmış ragleler tercih edilmelidir.

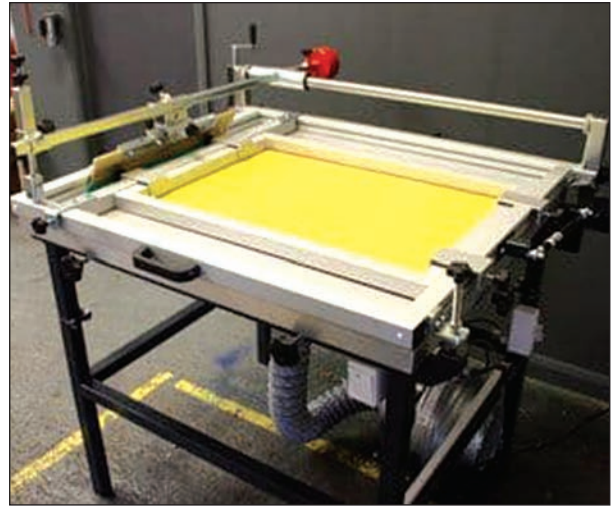
Serigrafi Tezgâhı (Makinesi): Amacına ve gelişmişliğine göre birçok türü vardır. Bir ucunda çalışma alanı, diğer ucunda baskı eleği sıkıştırılabilecek menteşe bulunan bir masa serigrafi tezgâhı olarak kullanılabilir (Görsel 5.8). Ayrıca yarı otomatik ve tam otomatik serigrafi baskı makineleri de vardır. Makinelerin kalitesi arttıkça baskının da kalitesi artar.

Pozlama Masası (Makinesi): Laklanmış (emülsiyon sürülmüş) ipeğin kalıp hâline gelmesi için güçlü bir ışıkla grafiğin ipek üzerine pozlandırılması işleminde kullanılır. Pozlama makinelerinin farklı çeşitleri mevcuttur. Ancak pratik kullanım açısından genellikle ışıklı masalar tercih edilir (Görsel 5.9).

Pozlama için altta ışık kaynağı, üstte ise kırılmayacak kalınlıkta bir camı olan ışıklı masa kullanılabilir. Işıklı masada masanın iç yan yüzeyinin ışığı yansıtan bir maddeyle (folyo, beyaz yağlı boya, beyaz bez vb.) kaplanmış olmasında ve bu yan yüzeylerde ışığı dağıtacak havalandırma deliklerinin olmasında yarar vardır.



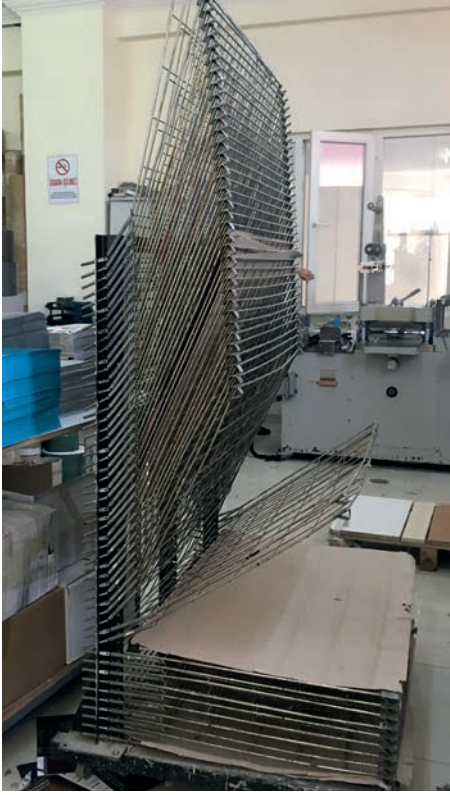
Görsel 5.7: Ragle



Görsel 5.8: Serigrafi tezgâhı



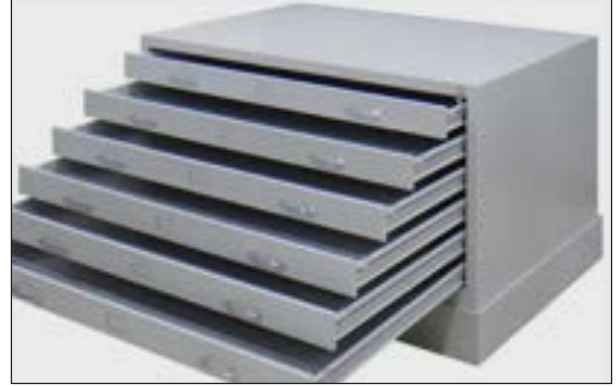
Görsel 5.9: Pozlama masası



Görsel 5.10: Ragle ve kurutma rafları

Ragle, Boya ve Kurutma Rafları: Serigrafi tekniği bir düzen içinde uygulanmalıdır. Rafların ağız kısımları, raglelerin korunması amacıyla bir yere değmeyecek şekilde olmalıdır. Raflar kullanım kolaylığı açısından boya renklerine göre düzenlenmelidir (Görsel 5.10).

Kâğıt Dolapları: Kâğıtları cinslerine ve niteliklerine göre korumak, baskıları sistematik olarak saklamak amacıyla kullanılır (Görsel 5.12). Kâğıt dolapları, çok çekmeceli ve 70x100 cm boyutlarındaki kâğıtların saklanabileceği büyüklükte olmalıdır. Dolabın üzeri gerekli durumlarda çalışma, pozlama ve baskı masası olarak da tasarlanabilir.



Görsel 5.12: Kâğıt dolapları

Elek Rafları: İpeklerin korunması ve saklanması için özel raflara ihtiyaç duyulur. Çünkü serigrafinin temel malzemesi olan ipekler çok hassastır, en küçük darbede yırtılması söz konusudur (Görsel 5.11).

Baskı Yüzeyleri: Serigrafi baskı tekniği, gerekli koşullar sağlandığı sürece ahşap, cam, metal gibi her türlü yüzeye uygulanabilir.



Görsel 5.11: Elek rafları

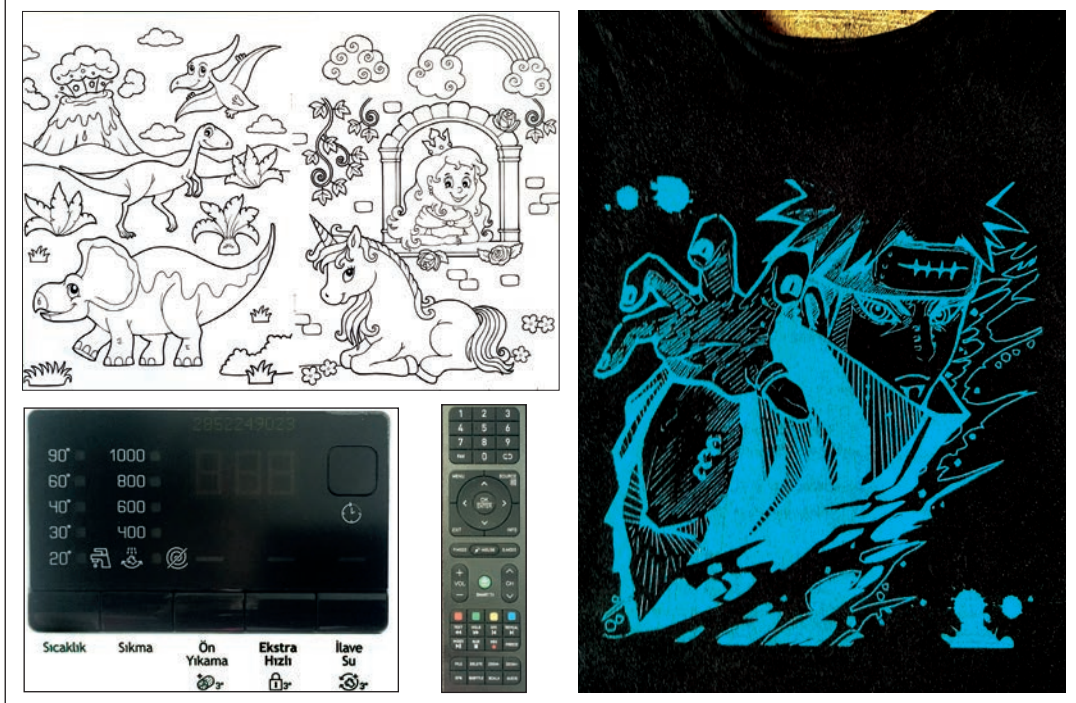
5. Öğrenme Birimi

5.1.4. Serigrafi Baskı Tekniğinin Kullanım Alanları

Serigrafi baskı tekniğinin kullanım alanlarını sınırlamak mümkün değildir. Çünkü imalatı yapılan ve dolayısıyla markalama ihtiyacı duyulan her ürün için düşünülmesi gereken baskı çeşididir. Kullanım alanları olarak endüstri sektörü başta olmak üzere elektrik-elektronik, otomotiv, beyaz eşya, küçük ev aletleri, gıda, plastik enjeksiyon ürünleri, tekstil, cam sanayi, kozmetik sektörü sayılabilir. Kullanım alanlarındaki farklılık ve çeşitlilik, baskı yüzeyinin dolayısıyla da kullanılması gereken ipek, boya gibi malzemelerin farklılaşmasına neden olur (Görsel 5.13).

BİLGİ KUTUSU

Serigrafi baskı, günümüzde birçok alanda kullanılmakla birlikte endüstri sektörünün olmazsa olmazları arasındadır.



Görsel 5.13: Serigrafi baskının kullanım alanlarıyla ilgili örnekler

1. ETKİNLİK

Yakın çevrenizden serigrafi baskı çeşitleri bulup inceleyiniz. Bunları fotoğraflayarak bir araştırma dosyası oluşturunuz. Bulduğunuz örneklerin farklı kullanım alanlarından olmasına özen gösteriniz.

5.1.5. Tek Renkli (Tire) Serigrafi Tekniği ve Özellikleri



Görsel 5.14: Tek renk serigrafi baskı

İpek kumaş, ahşap ya da metal bir çerçeveye gerilerek emülsiyon malzemesi ile kaplanır. Asetat ya da aydinger üzerine transfer edilmiş grafiğin güçlü bir ışıkla pozlandırılarak laklanmış ipek kumaş üzerine şablon gibi çıkması sağlanır. Işığa duyarlı bölgeler su yardımı ile temizlenerek hassas bir şablon oluşturulur. Bu şablona **kalıp** denir. Kalıbın içine konan baskı boyası, ragle ile sıyrılarak açık kalan yerlerden kâğıt, cam, kumaş vb. malzemelerin üzerine geçirilir (Görsel 5.14).

Tek renkli serigrafi baskı tekniğinin ilk aşamasında uygulamada kullanılacak çalışmanın grafiği tasarlanmalıdır. Ardından sırası ile pozitif hazırlama, pozlandırarak kalıp oluşturma, basma ve kalıp temizleme gelir. Grafik, baskıda hangi renk kullanılacağına bakılmaksızın siyah beyaz olmalıdır. Grafiğin kalıba aktarılması için film kullanılmaktadır. Film üzerinde grafikte siyah olan yerler tam siyah, beyaz olan yerler ise tam şeffaf olmalıdır. Bu aşamada yapılan bir hata baskı aşamasında istenmeyen sonuçlara neden olur.

Tek renkli serigrafi baskıda bir kalıp hazırlamak yeterli olur. Tasarım asetat ya da aydinger üzerine transfer edilir, pozlanır ve baskı aşamasına geçilerek çoğaltılır. Köşeli ve yuvarlak baskılar da dâhil olmak üzere her türlü malzeme ve yüzey üzerine uygulanabilen serigrafi baskıda işlem basamaklarının sıralama dikkate alınarak özenle uygulanması iyi sonuç almak açısından oldukça önemlidir.

2. ETKİNLİK

Yakın çevrenizden tek renkli serigrafi baskı çeşitleri bulup inceleyiniz. Bunları fotoğraflayarak araştırma dosyanıza ekleyiniz. Bulduğunuz örneklerin farklı kullanım alanlarından olmasına özen gösteriniz.

5. Öğrenme Birimi

5.1.6. Deseni Tek Renkli Baskı Tekniğine Uygun Siyah Beyaz Lekesel Olarak Çalışma

Grafik tasarımda anlatılmak istenenin verilmesi, biçimi aşama aşama detaylarından arınan lekeler hâlinde görmekle mümkündür. Özgün baskı teknikleri içinde bu lekesel anlatım, serigrafi baskı tekniğinin verdiği imkânlar doğrultusunda desteklenebilir. Lekesel çalışma yalın anlatımlar gerektirir. Yalın anlatımlar ise verilmek istenen mesaja hizmet etmediği noktada bir anlam ifade etmez. Grafik anlatımın başarılı sayılabilmesi için yalın anlatımı bulabilmek kadar uygulanmamış, denenmemiş farklı anlatımları da yakalayabilmek gerekir.

Yüzey üzerinde algılanan farklı ton değerine **leke** denir. Leke, yüzey üzerinde ışığın etkisi ile ortaya çıkan ton farklılıklarıdır. Bir rengin kendi içinde farklı tonları olabilir, aynı zamanda farklı renklerin de kendi aralarında ton değerleri değişebilir. Leke etkisi, ön plan ve arka plan arasında kurulan bağıntıyla açıklanabilir. İki alan arasındaki zıtlığın şiddeti yani açık ile koyu değerler arasındaki farkın artması, belirginliği artırdığı gibi güçlü çağrışımlar yaparak ifadeyi de güçlendirir. Bu zıtlıklar, grafikte vurgulu alanların yaratılmasında ve hedef kitlenin bu vurgulu alanlara yönlendirilmesinde etkili görevler üstlenirler.

Tek renkli serigrafi baskı tekniğine uygun grafik oluşturulurken açık koyu dengesine dikkat edilmelidir (Görsel 5.15). Siyah lekelerin beyaz kâğıt üzerinde ya da beyaz lekelerin siyah kâğıt üzerinde dengeli dağılmasına özen gösterilerek siyah beyaz çalışma oluşturulmalıdır. Serigrafi baskı kalıbında yarı geçirgenlik olmadığından hazırlanan grafikte gri tonlar olmamalıdır.

Elle tasarlanacak sanatsal çalışmalar, sulandırılmamış siyah çini mürekkebi ya da siyah guaj boya ile beyaz kâğıt üzerine; beyaz guaj ile de siyah kâğıt üzerine kâğıt ıslatılmadan çalışılabilir. Bilgisayar ortamında tasarlanacak çalışmalarda ise en keskin detayları korumak için vektörel tabanlı program tercih edilmelidir.

BİLGİ KUTUSU

Yaratıcı düşünce, her türlü soruna çözüm önerileri sunarken çok yönlü bakabilmeyi gerektirir.

BİLGİ KUTUSU

Serigrafi, baskı teknik imkânları ile yaratıcılığı ve orijinalliği uyaran bir tekniktir.



Görsel 5.15: Serigrafi baskıda tek renk grafik hazırlama

1. UYGULAMA

ÖĞRENME BİRİMİ: SERİGRAFİ BASKI

UYGULAMA ADI: Tek Renk (Tire) Serigrafi Baskı Grafiği Hazırlama

AMAÇ: Tire serigrafi baskı uygulamasında kullanmak için grafik hazırlamak.

Araç Gereç

1. Resim kâğıdı
2. Resim kalemi
3. Cetvel
4. Pergel
5. Silgi

Aşağıdaki işlem basamaklarını dikkate alarak tire serigrafi baskı grafik çalışması yapınız.

İşlem Basamakları

1. Atölye önlüğünüzü giyiniz; araç gerecinizi, çalışma alanınızı iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini alarak özenle hazırlayınız.
2. Tire serigrafi baskı için hazırlanmış grafik örneklerini inceleyiniz.
3. Farklı fikirlere yönelik eskiz araştırmaları yaptıktan sonra eskizlerden birini seçiniz.
4. Çalışırken oturma pozisyonunuza dikkat ediniz, yanlış oturuş şekli sağlığınız için zararlıdır.
5. Özgün çalışmalar yapınız.
6. Çalışmanız süresince sabırlı ve dikkatli olmaya özen gösteriniz.
7. Zamanınızı verimli kullanmaya dikkat ediniz.

DEĞERLENDİRME

Uygulama çalışmanızın süresi öğretmeniniz tarafından belirlenecektir. Çalışmanız Ek 1'de verilen "Değerlendirme Formu" ve "Kontrol Listesi 1"deki ölçütlere göre değerlendirilecektir. Çalışmanızı yaparken bu ölçütleri dikkate alınız.

5. Öğrenme Birimi

5.1.7. Aydınlar ya da Asetat Üzerine Desenin Filminin Hazırlanması

Basılması istenen tasarımın asetat, cam, aydınlar gibi ışık geçiren bir yüzey üzerinde hazırlanmasına **pozitif** (film) denir. Bu işlem için grafik hazırlanır ve krosları belirlenir. Ardından ışıklı masa yardımıyla grafik, aydınlar ya da asetata transfer edilir. Desen transfer edilirken ışık geçirmeyen siyah veya kırmızı renklerde mürekkep kullanılmasına dikkat edilmelidir (Görsel 5.16).

BİLGİ KUTUSU

Sanatsal çalışmaların filmi, asetat üzerine doğrudan elle çizilerek oluşturulur.



Görsel 5.16: Serigrafi baskıda film hazırlama



Görsel 5.17: Sonay Memoğlu, çok renkli serigrafi baskı

2. UYGULAMA

ÖĞRENME BİRİMİ: SERİGRAFİ BASKI

UYGULAMA ADI: Tek Renk (Tire) Serigrafi Baskı Filmi Hazırlama

AMAÇ: Tire serigrafi baskı uygulamasında kullanılmak üzere film hazırlamak.

Araç Gereç

1. Işıklı masa
2. Aydınlatıcı ya da asetat
3. Kalem
4. Siyah ya da kırmızı renk mürekkep
5. Grafik

1. uygulama da hazırlamış olduğunuz grafiğin filmini aşağıdaki işlem basamaklarını dikkate alarak yapınız.

İşlem Basamakları

1. Atölye önlüğünüzü giyiniz; araç gerecinizi, çalışma alanınızı iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini alarak özenle hazırlayınız.
2. Tire serigrafi baskı için hazırlanmış film örneklerini inceleyiniz.
3. Işıklı masa üzerinde grafiği hazırlayınız ve kroslarını belirleyiniz.
4. Grafiği asetat ya da aydınlatıcı üzerine transfer ediniz.
5. Çalışmanız süresince sabırlı ve dikkatli olmaya özen gösteriniz.
6. Zamanınızı verimli kullanmaya dikkat ediniz.

DEĞERLENDİRME

Uygulama çalışmanızın süresi öğretmeniniz tarafından belirlenecektir. Çalışmanız, Ek 1'de verilen "Değerlendirme Formu" ve "Kontrol Listesi 1'deki ölçütlere göre değerlendirilecektir. Çalışmanızı yaparken bu ölçütleri dikkate alınız.

5.2. ŞERİGRAFI BASKI TEKNİĞİNİ UYGULAMA

Serigrafi baskı; her türlü yüzeye uygulanabilir olması, fazla donanım gerektirmemesi gibi üstün özelliklere sahip bir baskı çeşididir. Burada dikkat edilmesi gereken, yapılacak çalışmaya uygun malzemelerin seçilmesi ve uygulama aşamasındaki işlem sıralamasıdır.

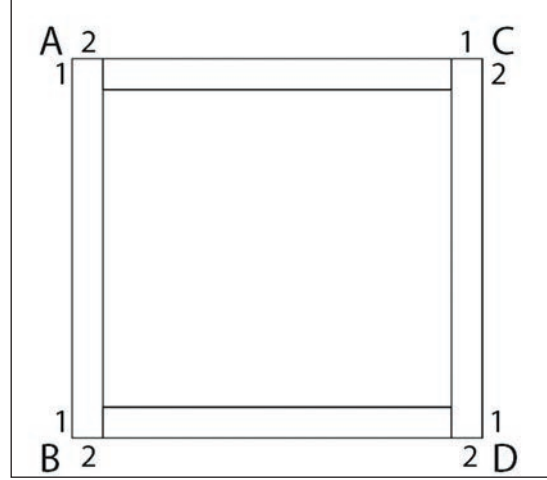
5.2.1. İpeği Kasmağa Germe

İpeğin kasmağa gerilmesi çoğunlukla elle yapılmakla birlikte endüstri hâline gelmiş alanlarda özel germe makineleriyle yapılmaktadır. Hangi yöntem kullanılırsa kullanılsın aslolan ipeğin ipliklerinin birbirine paralel olması ve yeterli esneklikte gerilmesidir. İpeğin çok gergin olması, elek esnekliğinin kaybolmasına ve yırtılmasına; çok gevşek olması da grafiğin bozuk basılmasına neden olur. İpeği çerçeveye germeden önce ya da gerdikten sonra ipeğin soğuk ve sıcak su (en yüksek 50°C) ile yıkanması; ipliklerin uzamasını, direncini azaltmasını, dolayısıyla da ipeğin iyi gerilmesini sağlar.

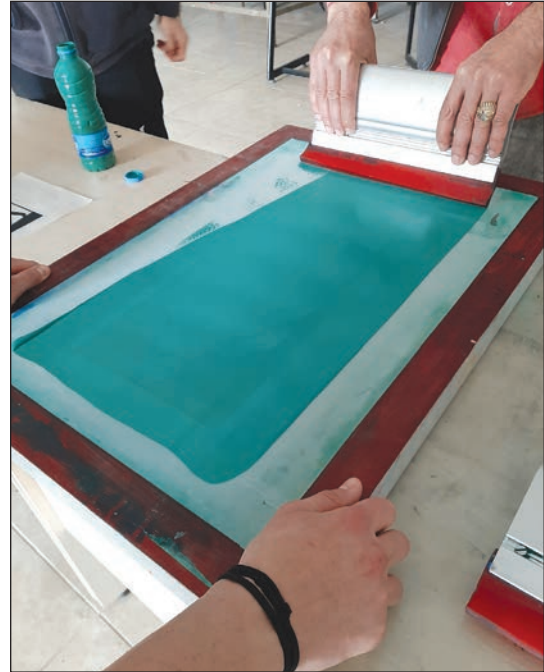
Elle germe yönteminde ipek; kasmağın bir kenarına gergin şekilde, çabuk kuruyan yapıştırıcıyla yapıştırılır ya da tel zımbayla zımbalanır. Zımbalama işlemi, gerilme anında ipeği yırtmayacak şekilde özenle yapılmalıdır. Zimba tellerinin çerçeveye dik ya da paralel değil, 45° eğiklikte olmasında yarar vardır. Burada ipek dokusunun birbirine paralel olmasına dikkat edilmelidir. İpek, Görsel 5.18'deki gibi ipek, A1'den B1'e gerildikten sonra A2'den C1'e de gerilerek yapıştırılır veya zımbalanır. A köşesinden D köşesine çapraz şekilde çekilerek tutulur ve germe işlemi B2'den D2'ye, daha sonra da C2'den D1'e doğru sürdürülür ve zımbalanır.

5.2.2. Baskı Kalıbının Yüzeyine Lak Uygulama

Çerçeveye gerilmiş ipeğin boya geçiren kısımlarının açık bırakılıp diğer kısımlarının kapatılması için pozlandırılması gerekir. İpeğin pozlandırılabilmesi için öncesinde emülsiyon ile kaplanması gerekir. Emülsiyon, kullanılmadan hemen önce hazırlanmalı ve bekletilmemelidir. Emülsiyon, az ışıklı bir ortamda eğimli olarak tutulan temiz bir ragle ya da cetvel yardımı ile açık yer bırakılmadan kalıp üzerine sürülmelidir (Görsel 5.19). Baskıda uygulanan grafiğe göre emülsiyonun hangi miktarda sürüleceği belirlenir. Örneğin detaylı baskılar için ince tabaka sürülmesi yararlı olur. Emülsiyon ile kaplanmış ipek, düz bir konumda ve karanlık bir ortamda kurutma işlemi için bekletilmelidir.



Görsel 5.18: İpeği kasmağa germe



Görsel 5.19: Serigrafi baskıda ipeğe emülsiyon uygulama

3. ETKİNLİK

2. Uygulama'da yaptığınız filme uygun bir kasa hazırlayınız.

3. UYGULAMA

ÖĞRENME BİRİMİ: SERİGRAFİ BASKI

UYGULAMA ADI: Tek Renk (Tire) Serigrafi Baskıda Emülsiyon Uygulama

AMAÇ: Tire serigrafi baskıda kullanılmak üzere ipeğe emülsiyon uygulamak.

Araç Gereç

1. Çerçeveye gerilmiş ipek
2. Emülsiyon
3. Ragle
4. Kurutma rafı
5. Masa

Aşağıdaki işlem basamaklarını dikkate alarak ipek üzerine emülsiyon uygulaması yapınız.

İşlem Basamakları

1. Atölye önlüğünüzü giyiniz; araç gerecinizi, çalışma alanınızı iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini alarak özenle hazırlayınız.
2. Emülsiyon uygulamasını öğretmeninizin gözetiminde yapınız.
3. Emülsiyonu kullanımdan hemen önce hazırlayınız ve bekletmeyiniz.
4. Çerçeveye gerilmiş ipek üzerine temiz bir ragle yardımı ile emülsiyonu uygulayınız.
5. Laklanmış ipeği kurumak üzere karanlık bir ortamda düz bir konumda bırakınız.
6. Çalışmanız süresince sabırlı ve dikkatli olmaya özen gösteriniz.
7. Zamanınızı verimli kullanmaya dikkat ediniz.

DEĞERLENDİRME

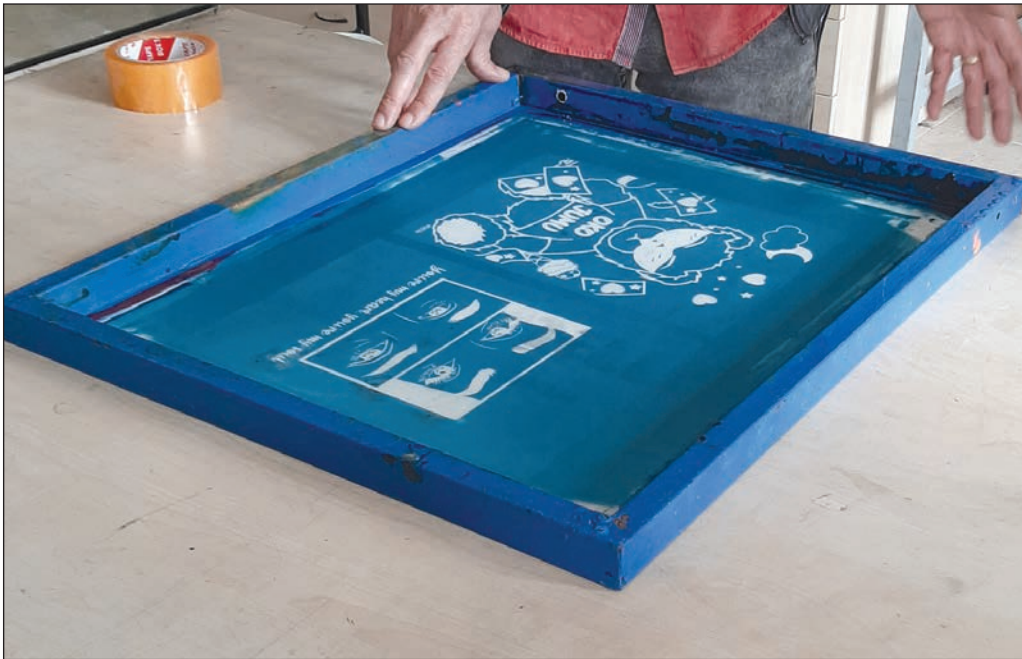
Uygulama çalışmanızın süresi öğretmeniniz tarafından belirlenecektir. Çalışmanız, Ek 1’de verilen “Değerlendirme Formu” ve “Kontrol Listesi 1”deki ölçütlere göre değerlendirilecektir. Çalışmanızı yaparken bu ölçütleri dikkate alınız.

5.2.3. Deseni Kalıba Pozlandırma

Pozitifin güçlü bir ışık yardımı ile emülsiyon sürülmüş ipeğe aktarılmasına **pozlama** denir. Poz süresini etkileyen etmenler; emülsiyonun cinsi, elek numarası, lamba cinsi, lambanın uzaklığı ve pozlanan pozitifin özelliğidir. Pozlama için özel lambalı poz masaları, tek lambalı poz kutuları, florasanlarla hazırlanan ve hem çalışma hem de pozlama amacı ile kullanılan masalar gibi çeşitli sistemler kullanılabilir. Baskıda kullanılacak grafiğin pozitifini hazırlanır ve ardından pozlandırma aşamasına geçilir. Pozlandırma aşamasında özenle ve sıra ile uygulanacak işlem basamakları şunlardır:

- Pozlama masasının yüzey temizliğinin kontrolü yapılmalı ve asetat ışık kaynağını ortalayacak şekilde yerleştirilmelidir.
- Baskıyı güçleştirdiğinden grafiğin çerçevesinin kenara çok dayanmaması ve raglenin kolay hareket edebilmesi için çerçeveye yakın yerlerde 4-5 cm'lik boşluklar bırakılmalıdır.
- Kalıp, pozitif üzerine yerleştirilmelidir.
- Tasarımın büyüklüğünde bir ağırlık kalıp içine yerleştirilmeli, üzeri keçe ya da yumuşak dokulu koyu renk bir örtü ile kapatılmalıdır.
- Pozlama süresinin normalden fazla olması şablonun açılmamasına, az olması ise lakta dökülmelere neden olacağından daha önce deneme yapılmalı ve belirlenen poz süresinde pozlama yapılmalıdır.
- Şablonun tam olarak açıldığından emin olana kadar önce kalıbın her iki yüzü ıslatılmalı, daha sonra bol su ile yıkama işlemine devam edilmelidir. Kalıp, yeterince temizlenmezse baskı aşamasında istenmeyen sonuçlar olur.
- Kalıbın dik ya da eğimli bir konumda kurumaya bırakılması istenmeyen sonuçlar doğuracağından kalıp düz bir konumda kurumaya bırakılmalıdır.
- Kalıp, çerçeve ve ipek arası boya sızıntısına imkân vermeyecek şekilde bantlanarak kapatılmalıdır.

Pozlandırma işlemi, ipek üzerindeki emülsiyonun ışık alan yerlerinin sabitleşmesi, ışık almayan yerlerinin ise dökülmesidir. Basım aşamasında boyayı geçirerek baskıyı oluşturan kısım, dökülen kısımdır (Görsel 5.20).



Görsel 5.20: Serigrafi baskıda filmi kalıba pozlandırma

4. UYGULAMA

ÖĞRENME BİRİMİ: SERİGRAFİ BASKI

UYGULAMA ADI: Tek Renk (Tire) Serigrafi Baskıda Pozlama Yapma

AMAÇ: Tire serigrafi baskıda kullanılmak üzere filmi kalıba pozlandırmak.

Araç Gereç

1. Pozlama masası
2. Film
3. Koyu renk bir örtü
4. Ağırlık
5. Temizleme teknesi

3. uygulama'da hazırlamış olduğunuz filmi aşağıdaki işlem basamaklarını dikkate alarak kalıp üzerinde pozlandırınız.

İşlem Basamakları

1. Atölye önlüğünüzü giyiniz; araç gerecinizi, çalışma alanınızı iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini alarak özenle hazırlayınız.
2. Pozlandırma uygulamasını öğretmeninizin gözetiminde yapınız.
3. Pozlama masasının yüzey temizliğinden emin olunuz ve filmi ışık kaynağını ortalayacak şekilde masaya yerleştiriniz.
4. Kalıbı film üzerine yerleştiriniz, üzerine ağırlık koyarak koyu renk bir örtü ile kapatınız.
5. Pozlama süresi sonunda kalıbı bol su ile temizleyiniz.
6. Çalışmanız süresince sabırlı ve dikkatli olmaya özen gösteriniz.
7. Zamanınızı verimli kullanmaya dikkat ediniz.

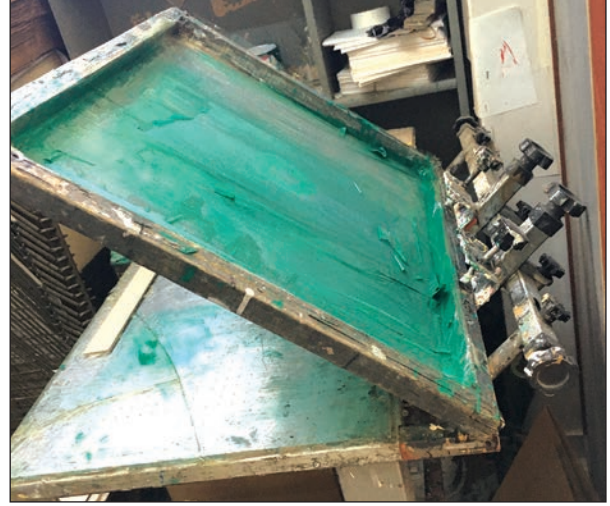
DEĞERLENDİRME

Uygulama çalışmanızın süresi öğretmeniniz tarafından belirlenecektir. Çalışmanız, Ek 1'de verilen "Değerlendirme Formu" ve "Kontrol Listesi 1"deki ölçütlere göre değerlendirilecektir. Çalışmanızı yaparken bu ölçütleri dikkate alınız.

5. Öğrenme Birimi

5.2.4. Baskı Yapılacak Malzemeyi Doğr Sabitleme

Kalıp, baskı tezgâhına (makinesine) ya da temiz, düz bir masaya mengene ile bağlanmalıdır (Görsel 5.21). Baskının ayarlanmasında kullanılan ve rehber kâğıt olarak da adlandırılan kâğıt vb. malzeme, kalıbın altına etrafında uygun boşluk bırakılarak yerleştirilmelidir. Baskının yapılacağı malzemenin kaymaması ve her baskının aynı yere basılabilmesi için hassas bir ayarlama işlemi yapılmalıdır. Bunun için baskı makinesinde belirlenen bir noktaya bantla köşebent yapılabilir.



Görsel 5.21: Serigrafi baskıda malzeme sabitleme

4. ETKİNLİK

4. Uygulama'da pozlamasını yaptığınız kalibnizi baskı makinesine sabitleyiniz ve rehber kâğıt ayarlamasını yapınız.

5.2.5. Baskıda Kullanılacak Rengin Konuya Uygun Seçimi

Serigrafi baskıda en iyi sonucu almak için seçilen her malzemenin konuya uygun olmasının önemli olduğu kadar baskıda kullanılan grafik de önemlidir. Her grafik ürününde olduğu gibi serigrafi baskı için hazırlanan grafik tasarımında da tasarım öncesinde detaylı bir araştırma yapılmalıdır. Tasarım aşamasında uygulama da kullanılacak her malzeme bilinmelidir. Grafik; yaratıcı bir hayal gücü, bu hayal gücünü destekleyen materyalleri kullanabilme yetisi ile tasarı ilkeleri, renklerin psikolojik anlamları ve hedef kitle beklentileri göz önünde bulundurularak yapılmalıdır.

Serigrafi baskıda renk seçimi, özellikle baskı yapılacak malzeme göz önünde bulundurularak yapılmalıdır (Görsel 5.22). Seçilen renk, yüzey çeşitliliğinin fazla olmasından dolayı ayrıca önemlidir. Çünkü her bir renk, farklı yüzeyler üzerinde farklı görünür.



Görsel 5.22: Serigrafi baskıda renk seçimi

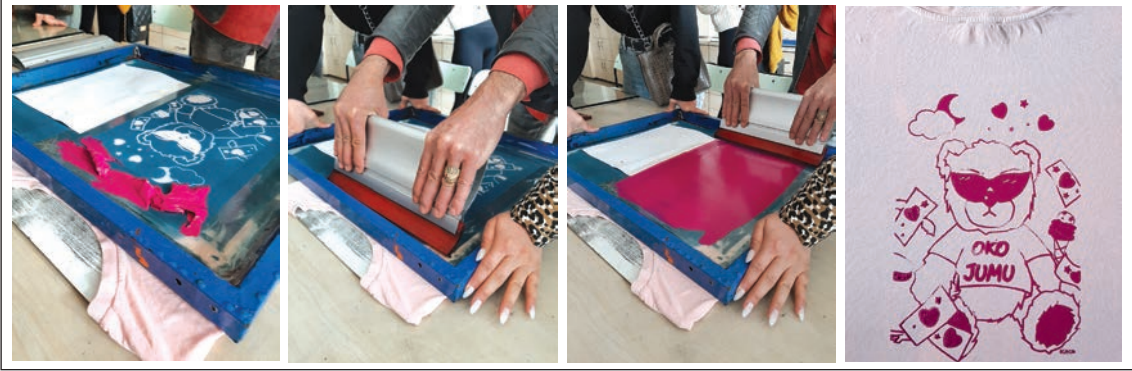
5. ETKİNLİK

Tek renk serigrafi baskıda uygulanacak rengi, 1. Uygulama'da hazırladığınız grafik çalışma ve baskı yüzeyini de dikkate alarak netleştiriniz.

5.2.6. Baskı Uygulama

Tek renkli serigrafi baskı uygulamasında kalıbın baskı yüzeyine yapışmaması, ragle basıncı sonrasında baskı malzemesi üzerinden kolay ayrılması için öncelikle çerçevenin altına 1-2 cm'lik bir yükseklik konmalıdır. Ardından ragle, baskı yönüne göre tasarımdan büyük ancak kalıp içinde hareketi kısıtlamayacak ölçüde seçilmelidir. Olması gereken kıvamda ve renk tonunda hazırlanan serigrafi boyası, kalıp üzerine baskı alanının dışına gelecek şekilde ragle boyunca dökülmelidir. Ragle, iki elle ve yaklaşık 45-60°'lik bir açıyla tutulmalı; yeterli basınçla duraklama yapılmadan tek hareketle çekilmelidir. Böylece boyanın tabandaki malzeme üzerine geçmesi sağlanır. Kalıp yavaşça kaldırılarak baskı yüzeyi kurutma raflarına yerleştirilmelidir. Baskı tamamlanana kadar işlem tekrarlanmalıdır. Kurumaya bırakılan yüzeylerin kuruma sırasında tozlanmalarına özen gösterilmelidir (Görsel 5.23).

Baskı sonrasında kalıbın üzerindeki artık boyalar alınmalı, kurumasına fırsat verilmeden uygun temizleyicilerle temizlenmelidir. Ardından kalıbın emülsiyon temizlemesi yapılmalıdır. Emülsiyon temizleyici kalıbın her iki yüzüne fırça ile sürülüp biraz bekletildikten sonra kalıp bol su ile yıkanmalıdır ve varsa kalan lekeler özel gölge siliciler ile temizlenmelidir. Tekrar kullanılabilmesi için kalıbın hiç leke kalmayacak şekilde titizlikle temizlenmesi gerekir.



Görsel 5.23: Tek renkli (tire) serigrafi baskı

5. UYGULAMA

ÖĞRENME BİRİMİ: SERİGRAFİ BASKI

UYGULAMA ADI: Tek Renk (Tire) Serigrafî Baskı Yapma

AMAÇ: Tire serigrafî baskı uygulaması yapmak.

Araç Gereç

1. Kalıp
2. Serigrafî boyası
3. Baskı malzemesi
4. Ragle
5. Kurutma rafı
6. Temizleme teknesi

Aşağıdaki işlem basamaklarını dikkate alarak tire serigrafî baskı yapınız.

İşlem Basamakları

1. Atölye önlüğünüzü giyiniz; araç gerecinizi, çalışma alanınızı iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini alarak özenle hazırlayınız.
2. Tire serigrafî baskı uygulamasını öğretmeninizin gözetiminde yapınız.
3. Baskı yapılacak yüzeyi sabitleyiniz.
4. Baskı yüzeyi ile kalıp arasına yükseklik yerleştiriniz.
5. Uygun ragle seçimini yapınız.
6. Baskı boyasını kalıp üzerine dökünüz ve ragle ile sıyırınız.
7. Kalıbı kaldırınız, baskı yüzeyini kurutma rafına bırakınız.
8. Kalıbınızı temizleyiniz.
9. Çalışmanız süresince sabırlı ve dikkatli olmaya özen gösteriniz.
10. Zamanınızı verimli kullanmaya dikkat ediniz.

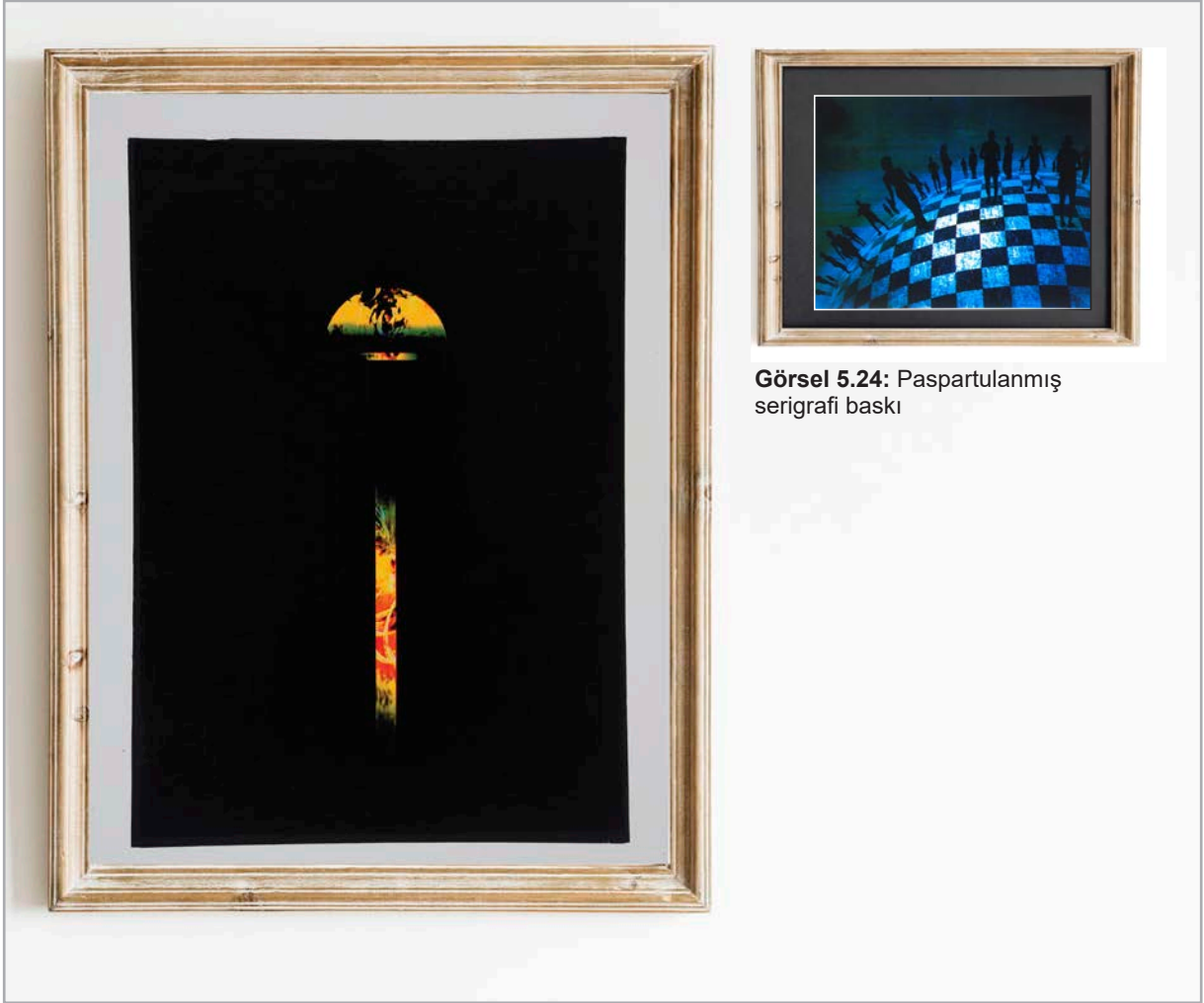
DEĞERLENDİRME

Uygulama çalışmanızın süresi öğretmeniniz tarafından belirlenecektir. Çalışmanız, Ek 1'de verilen "Değerlendirme Formu" ve "Kontrol Listesi 1"deki ölçütlere göre değerlendirilecektir. Çalışmanızı yaparken bu ölçütleri dikkate alınız.

5.2.7. Baskıya Ad, Sayı ve Yıl Yazarak Paspartu Yapma

Büyük boyutlu bir materyalin ortasında açılan boşluğa küçük boyutlu bir çalışmayı yerleştirerek çerçeveleme yöntemine **paspartu** denir. Serigrafi baskı tekniği ile çoğaltılan sanatsal çalışmalarda da kullanılır (Görsel 5.24, 2.25). Çalışmaya derinlik hissi vermek, çalışmayı vurgulamak, korumak ve çalışmanın uzun süre dayanmasını sağlamak için kullanılan bir yöntemdir.

Sanatsal grafik çalışmalara isim verilebilir. Baskısı yapılarak çoğaltılan bu çalışmalara baskının ismi, hangi yılda yapıldığı, kaçınıcı baskı olduğu, toplam kaç adet basıldığı yazılır. Ardından baskı çalışması paspartulanır.



Görsel 5.24: Paspartulanmış serigrafi baskı

Görsel 5.25: Sonay Memoğlu, serigrafi baskı

6. ETKİNLİK

5. Uygulama'da yaptığınız tek renk serigrafi baskı çalışmanıza baskı ismini, yılını, sayısını yazınız ve ardından çalışmanızı paspartulayınız.

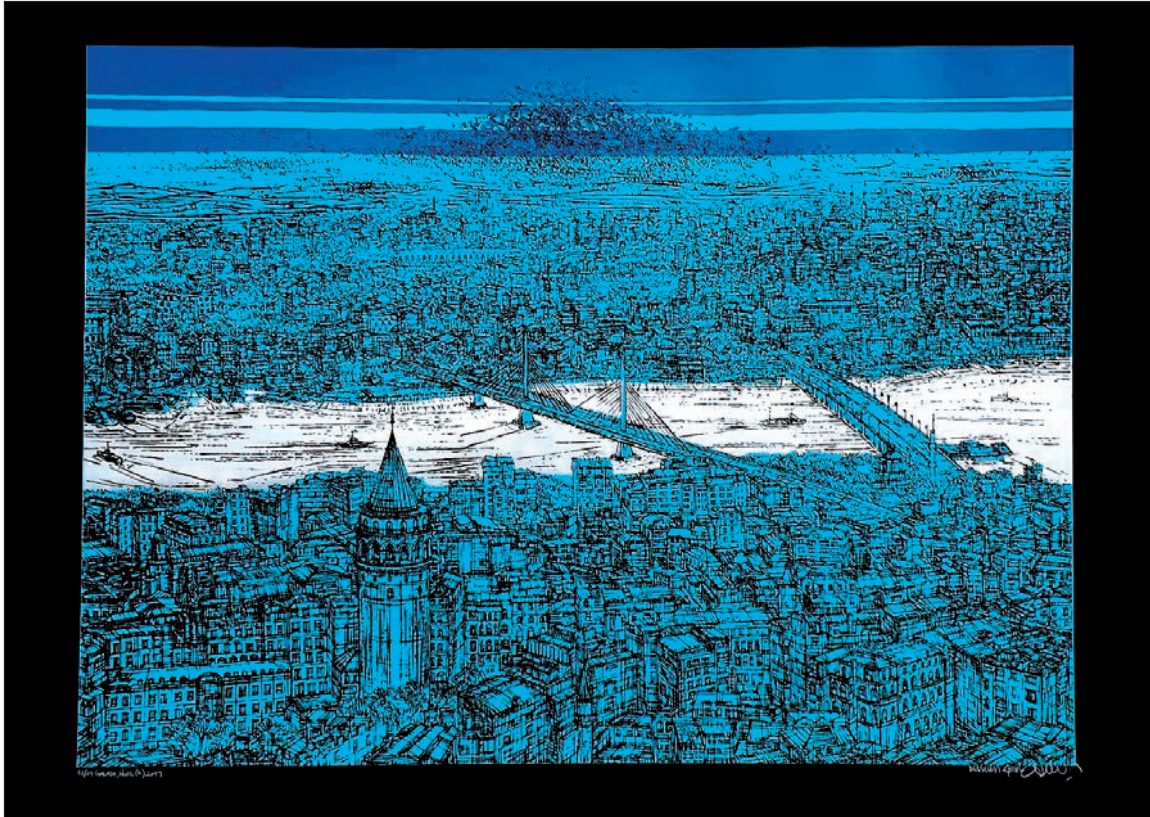
5.2.8. Çok Renkli (Trigromi) Serigrafi Baskı Tekniğine Uygun Desen Hazırlama

Grafik tasarım programlarında bulunan katmanlar gibi çok renkli serigrafi baskıda da her renk için bir pozitif hazırlanmalıdır. Bu baskı grafiğinde de tek renk serigrafi baskı grafiğinde olduğu gibi bütün tasarı kuralları geçerlidir. Grafik tasarlanırken aynı renk alanları aynı filmde olacağından renk ayrımı yapılacak alan belirlenerek çalışılmalıdır (Görsel 5.26, 5.27).

Grafiğin basılabilmesi için noktalara ayrıştırılması gerekir. Birden fazla ton barındıran grafik, büyüklü küçüklü noktalara ayrılır. Grafiği elde etmeye yarayan bu noktalara **tram** denir. Noktalar koyu baskı yapılan yerlerde sıklaşır, açık baskı yapılan yerlerde ise seyrekleşir. Renk ayrımı, tramin şekli ve büyüklüğünün tespiti ile başlar. Tram sıklığı, tramin büyüklüğüdür. Örneğin 44'lük tram, 1 cm'ye eşit aralıklarla dizilmiş 44 nokta demektir. Tram şekilleri; kare, eliptik, yuvarlak ve çizgidir. Serigrafi baskıda renk ayrımı işleminde kullanılan sıralama; C (cyan "sayın"), M (magenta "mecenta"), Y (yellow "yeliv"), K (black "bılak") şeklindedir.



Görsel 5.26: Prof. Hüseyin Demir, 50x70 cm, 2010 serigrafi baskı



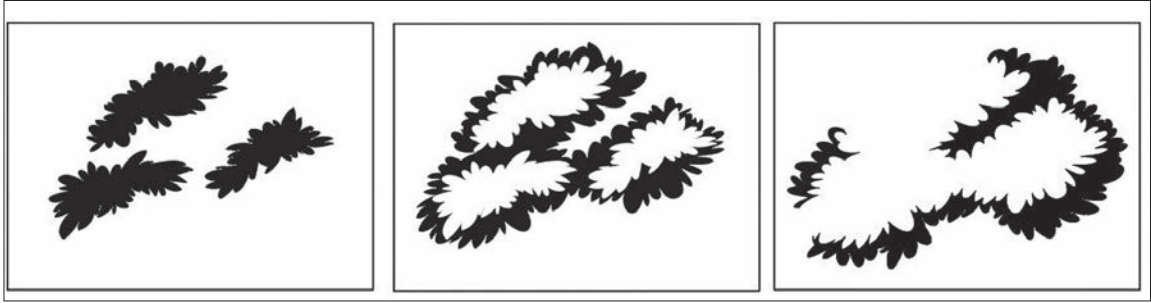
Görsel 5.27: Devrim Erbil, çok renkli (trigromi) serigrafi baskı çalışmaları

7. ETKİNLİK

Yakın çevrenizden çok renkli serigrafi baskı çeşitleri bulup inceleyiniz. Bunları fotoğraflayarak araştırma dosyanıza ekleyiniz. İncelemiş olduğunuz örnekleri ve koşullarınızı dikkate alarak çok renkli serigrafi baskı uygulamasında kullanabileceğiniz bir grafik hazırlayınız.

5.2.9. Desenin Her Rengi İçin Kalıp Hazırlama

Çok renkli serigrafi baskıda her renk için ayrı pozitif film hazırlanmalıdır (Görsel 5.28). Bu pozitifler, kalıp ölçüsü uygun ise aynı kalıpta; ölçü uygun değil ise ayrı kalıplarda pozlandırılmalıdır. Baskı için birden fazla kalıp hazırlanmışsa bu kalıpların gerginlik ayarının aynı olması, baskı aşamasında kötü sonuç almamak açısından önemlidir.



Görsel 5.28: Çok renkli serigrafi baskı kalıpları

BİLGİ KUTUSU

Elle hazırlanmış sanatsal çalışmaların filmi, çok iyi taranarak bilgisayar ortamına alınmalıdır.

Çok renkli serigrafi baskıda kullanılan grafik hangi renk olursa olsun, grafiğin asetat ya da aydingere transfer işleminde yine ışık geçirmeyen siyah veya kırmızı renklere mürekkep kullanılmalıdır. Kalıplar baskı yüzeyinde aynı alanda kullanıldığından hizalamaya ayrıca özen gösterilerek pozitifler üzerinde akslar kullanılmalıdır. Çok renkli serigrafi baskı uygulamasında kullanılan grafikte kaç renk varsa o kadar pozitif film hazırlanmalıdır. İpekler, ışık almayan bir ortamda emülsiyon sürülerek kurutulmalıdır. Ardından kalıplar pozlandırılmalı ve temizleme işlemi yapılarak baskıya hazır hâle getirilmelidir.

Doğru renk ayrımı yapılmış film, basılacak grafiğe uygun elek seçimi ve buna bağlı olarak uygun tram seçimiyle baskı yapılmalıdır. En ince ayrıntıyı baskı yüzeyinde görebilmek için fotografik bir görüntü 112 dpi=44 tram olarak tercih edilmelidir. Çok renkli serigrafi baskıda en iyi sonucu alabilmek; iyi bir örnek çalışma, net bir tarama, özenli bir renk ayrımı ve bunlara uygun elek seçimiyle olur.

8. ETKİNLİK

7. Etkinlik'te çok renkli serigrafi uygulaması için hazırladığınız grafiğin kalıplarını yapınız

5.2.10. Kalıpları Sırasıyla ve Kroslarına Dikkat Ederek Serigrafi Masasına Vidalama

Çok renkli serigrafide basım aşamasına geçmeden önce kalıbın, ragle basıncı sonrasında baskı malzemesi üzerinden kolay ayrılması, malzemenin ipeğe yapışmaması için yükseklik ayarlaması dikkatli ve özenli yapılmalıdır. İlk sırada basılması planlanan renk için hazırlanmış kalıp, serigrafi masasına yerleştirilerek vidalanmalıdır. Her renk için hazırlanmış kalıplar sırası ile aynı özen gösterilerek kullanılmalıdır (Görsel 5.29).



Görsel 5.29: Çok renkli serigrafi baskı kalıbını sabitleme

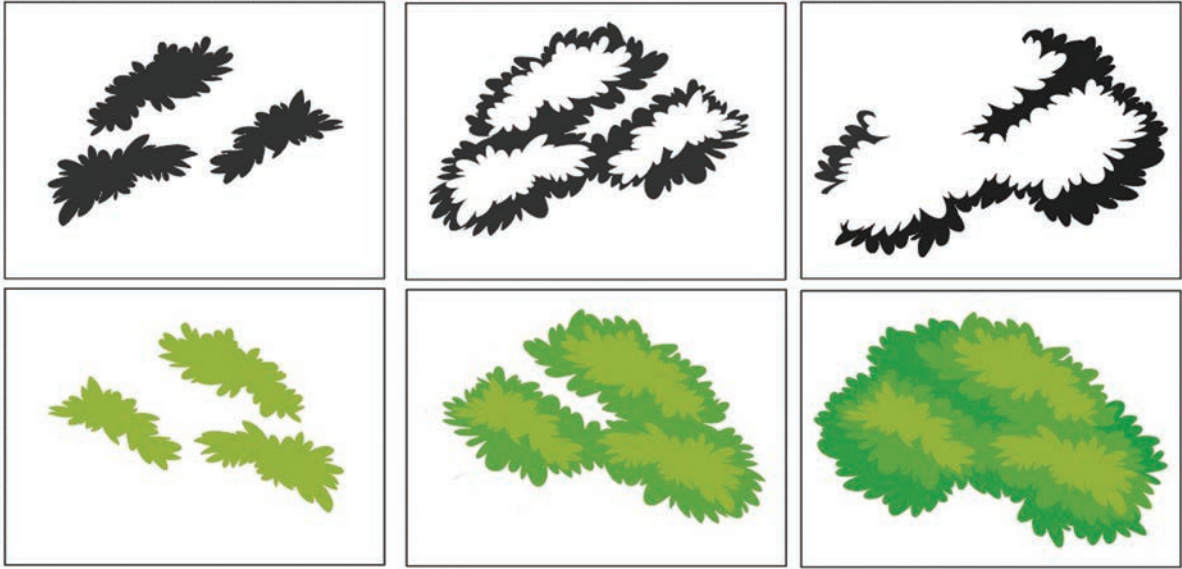
9. ETKİNLİK

8. Etkinlik'te hazırladığınız kalıplarınızdan baskıda kullanılacak ilk kalıbınızı serigrafi masasına vidalayınız.

5.2.11. Her Renk İçin Ayrı Ayrı Baskı Uygulamaları Yapma

Çok renkli serigrafi baskıda en önemli konu her kalıbın, baskı yüzeyinde aynı alana basılıyor olmasıdır. Basım aşamasına geçmeden önce rehber kâğıt ile baskı yüzeyinin konum ayarlaması yapılmalıdır. Serigrafi makinesinde baskı yüzeyinin tam konumunu belirlemek için hassas bir ayarlama yapılmalı ve saptanan yerlere işaret konulmalıdır. Baskı yapılacak yüzeyin tamamını kavrayacak büyüklükte ragle ve serigrafi boya hazırlanmalıdır.

Baskı yapılacak malzeme, serigrafi makinesinde saptanan konuma yerleştirilmeli; serigrafi boyası kalıp üzerine baskı alanının dışına gelecek şekilde dökülmelidir. Ragle, iki elle ve yaklaşık 45-60°lik bir açıyla tutulmalı; yeterli basınçla duraklama yapılmadan, tek hareketle çekilerek boyanın tabandaki malzeme üzerine geçmesi sağlanmalıdır (Görsel 5.30). Kalıp yavaşça kaldırılarak baskı yapılan malzeme kurutma raflarına yerleştirilmelidir. İşlem, planlanan tüm renklerin baskısı tamamlanana kadar tekrarlanmalıdır. Ardından baskı malzemesi kurutma raflarına yerleştirilmelidir. Kurumaya bırakılan malzemelerin kuruma süresince tozlanmamasına özen gösterilmelidir. Baskı sonrasında kalıbın tekrar kullanılabilmesi için gerekli titizlik gösterilerek önce boya, sonra emülsiyon temizlemesi hiç leke kalmayacak şekilde yapılmalıdır.



Görsel 5.30: Çok renkli serigrafi baskı örneği

Serigrafi baskı örnekleri

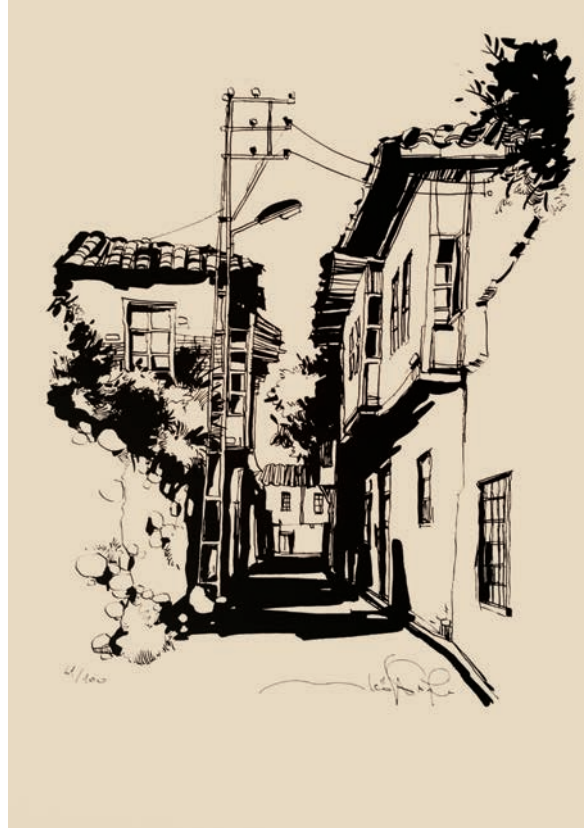


Görsel 5.31: Sonay Memoğlu, serigrafi baskı



Görsel 5.32: Sonay Memoğlu, serigrafi baskı

5. Öğrenme Birimi



Görsel 5.33: Mustafa Köseoğlu, serigrafi baskı örnekleri



Görsel 5.34: Çok renkli serigrafi baskı örnekleri

5. Öğrenme Birimi



Görsel 5.35: Serigrafi baskı ile yapılmış ürünler

6. UYGULAMA

ÖĞRENME BİRİMİ: SERİGRAFİ BASKI

UYGULAMA ADI: Çok Renkli (Trigromi) Serigrafi Baskı Yapma

AMAÇ: Trigromi serigrafi baskı uygulaması yapmak.

Araç Gereç

1. Kalıplar
2. Serigrafi masası
2. Serigrafi boyası
3. Baskı malzemesi
4. Ragle
5. Kurutma rafı
6. Temizleme teknesi

Aşağıdaki işlem basamaklarını dikkate alarak trigromi serigrafi baskı yapınız.

İşlem Basamakları

1. Atölye önlüğünüzü giyiniz; araç gerecinizi, çalışma alanınızı iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini alarak özenle hazırlayınız.
2. Trigromi serigrafi baskı uygulamasını öğretmeninizin gözetiminde yapınız.
3. İlk kalıbınızı serigrafi baskı makinesine sabitleyiniz.
4. Baskı yüzeyi ile kalıp arasına yükseklik yerleştiriniz.
5. Uygun ragle seçimini yapınız.
6. Baskı boyasını kalıp üzerine dökünüz ve ragle ile sıyırsınız.
7. Kalıbı kaldırınız, baskı yüzeyini kurutma rafına bırakınız.
8. Diğer renk kalıpları için de aynı işlemleri uygulayınız.
9. Kalıplarınızı temizleyiniz.
10. Trigromi serigrafi baskı çalışmanızı paspartulayınız.
11. Çalışmanız süresince sabırlı ve dikkatli olmaya özen gösteriniz.
12. Zamanınızı verimli kullanmaya dikkat ediniz.

DEĞERLENDİRME

Uygulama çalışmanızın süresi öğretmeniniz tarafından belirlenecektir. Çalışmanız, Ek 1’de verilen “Değerlendirme Formu” ve “Kontrol Listesi 1”deki ölçütlere göre değerlendirilecektir. Çalışmanızı yaparken bu ölçütleri dikkate alınız.

5. Öğrenme Birimi



A) Aşağıda verilen cümlelerin başındaki parantezlere cümleler doğru ise "D", yanlış ise "Y" yazınız.

1. () Matbaanın baskı yapamadığı seramik, metal, cam ve kumaş malzemeler üzerine serigrafi baskı yapılabilir.
2. () Doğru renk ayrımı yapılmış film, basılacak grafiğe uygun elek seçimi ve buna bağlı olarak uygun tram seçimiyle baskı yapılmalıdır.
3. () Desenin transfer işleminde ışık geçirmeyen beyaz veya mavi renkli mürekkeplerin kullanımına dikkat edilmelidir.
4. () Ragle, iki elle ve yaklaşık 45-60°lik bir açıyla tutularak yeterli basınçla kullanılmalıdır.

B) Aşağıda verilen cümlelerde yer alan boşlukları doğru ifadelerle doldurunuz.

5. Tek renkli serigrafi baskıda kalıp hazırlanmalıdır.
6. Çok renkli serigrafi baskıda her renk için bir hazırlanmalıdır.
7. Boyayı kullanılabilir uygun kıvama getirmek için kullanılmalıdır.
8. Serigrafi baskı kalıbında yarı geçirgenlik olmadığından hazırlanan grafikte olmamalıdır.

C) Aşağıda verilen soruların doğru cevaplarını işaretleyiniz.

9. Aşağıdakilerden hangisi basılması istenen grafiğin eleğe aktarılma işlemidir?

- A) Aydınlar
- B) Emülsiyon
- C) Gaze
- D) Pozlama
- E) Tram

10. Aşağıdakilerden hangisi grafikte siyah olan yerlerin tam siyah, beyaz olan yerlerin ise şeffaf olması için gereken materyaldir?

- A) Çerçeve
- B) Film
- C) İpek
- D) Polyester
- E) Rehber kâğıt

11. Aşağıdakilerden hangisi çerçeveye gerilen ipek üzerinde boya geçiren ve geçirmeyen yerleri oluşturmak için yapılan işlemde kullanılan ışığa duyarlı maddedir?

- A) Asetat
- B) Dokuma
- C) Emülsiyon
- D) Film
- E) Gaze

12. Aşağıdakilerden hangisi elek üzerindeki boyanın şablon deliklerden baskı yapılacak yüzeye geçmesini sağlayan materyaldir?

- A) Asetat
- B) Aydinger
- C) Film
- D) Gaze
- E) Rakle

D) Aşağıda verilen soruların cevaplarını noktalı yerlere yazınız.

13. Serigrafi baskıda emülsiyon kullanımı nasıl olmalı, bu kullanımda nelere dikkat edilmelidir? Örnekler veriniz.

.....

.....

.....

.....

.....

.....

14. Rehber kâğıt nedir, nerede kullanılmalıdır?

.....

.....

.....

.....

.....

.....

EK 1

"....."UYGULAMASI DEĞERLENDİRME FORMU							
Yönerge: Uygulama faaliyeti sonunda öğrenci başarısını aşağıdaki ölçütleri dikkate alarak; 1 (GELİŞTİRİLEBİLİR), 2 (ZAYIF), 3 (ORTA), 4 (İYİ), 5 (ÇOK İYİ) şeklinde puanlayayıp form sonundaki değerlendirme yönergesine göre değerlendiriniz.							
ÖLÇÜTLER		DERECELER					Alınan Puan
		1	2	3	4	5	
Giriş	Uygulamaya yönelik araç gereci getirdi.						
	Konuya ilişkin ön araştırmalar yaptı.						
	Konu ile ilgili özgün eskiz çalışmaları yaptı.						
	Tasarım ilkelerini eskiz çalışmalarına uyguladı.						
Gelişme	Eskiz çalışmasını baskı alacağı malzemeye aktardı.						
	Tekniğe uygun malzemeleri kullandı.						
	Baskı kalıbını, ilgili baskı tekniği için amaca uygun olarak hazırladı.						
Sonuç	Çalışmanın istenen özelliklere uygun baskısını aldı.						
	Çalışmaya uygun paspartu hazırladı.						
	Zamanı planlı ve verimli kullandı.						
	Çalışmayı temiz ve düzenli teslim etti.						
	Atölye ortamını temiz ve düzenli bıraktı.						
Toplam Puan							
Puanlama	Tabloda her ölçütten alınabilecek en yüksek puan 12 x 5 = 60'tır. PUAN = [(Genel puan toplamı x 100) / Alınabilecek en yüksek toplam puan] formülü uygulanarak 100'lük sisteme dönüştürülür. NOT: Bu puanlama anahtarından 100 üzerinden 70 alırsanız bir sonraki konuya geçebilirsiniz. 69 ve altında puan alırsanız ilgili konu tekrar edilmelidir.						

KONTROL LİSTESİ UYGULAMA ADI:.....		
Yönerge: Aşağıdaki gözlenecek davranışlardan kazandığınız beceriler için EVET kazanamadığınız beceriler için HAYIR kutucuğunu (X) işaretleyiniz.		
GÖZLENECEK DAVRANIŞLAR	EVET	HAYIR
Uygulamaya yönelik araç gereci getirdi.		
Konuya ilişkin ön araştırmalar yaptı.		
Konu ile ilgili özgün eskiz çalışmaları yaptı.		
Tasarım ilkelerini eskiz çalışmalarına uyguladı.		
Eskiz çalışmasını baskı alacağı malzemeye aktardı.		
Uygulamaya yönelik malzemeleri kullandı.		
Baskı kalıbını, ilgili baskı tekniği için amaca uygun olarak hazırladı.		
Çalışmanın istenen özelliklere uygun baskısını aldı.		
Çalışmaya uygun paspartu hazırladı.		
Zamanı planlı ve verimli kullandı.		
Çalışmayı temiz ve düzenli olarak teslim etti.		
Atölye ortamını temiz ve düzenli bıraktı.		
Değerlendirme	12 ölçütten toplam 2 ve üstü sayıda HAYIR varsa uygulamada BAŞARISIZ olunmuştur. Not: Uygulama sonucunu BAŞARISIZ ise başarısız olduğunuz konulara geri dönüp bu konuları tekrar ediniz. BAŞARILI ise, bir sonraki üniteye geçebilirsiniz.	

1. ÖĞRENME BİRİMİ: ŞABLON BASKI

1. Y 2. D 3. D 4. Y 5. ahşap 6. serigrafi 7. dişi 8. düz 9. yüzeye uygun 10. D 11. B

12. Çukur baskı tekniğinde sivri uçlu oyma kalemi ile oyulan metal kalıbın üzerine boya sürülür, sonra silinir. Çukurda kalan boya-
ların kâğıda geçirilmesiyle baskı tamamlanır. Bu baskıda bakır, çinko gibi metal kalıpların yanında ağaç kalıplar da kullanılır.
13. Açık koyu alanlar planlanmalı
Desenin ayrıntıları azaltılmalı
Bağlantı noktalarına dikkat ederek desenin hazırlanması gerekir.
14. • Şablonu oluşturulacak görsel ya da obje • Maket bıçağı ya da kretuar
• Çizim kalemi • Sprey yapıştırıcı
• Asetat • Sprey boya
• Şablonun uygulanacağı zemin (kumaş, kağıt vb.)

2. ÖĞRENME BİRİMİ: YÜKSEK BASKI

1. D 2. Y 3. Y 4. D 5. kalıp 6. desen 7. D 8. C

9. Baskısı yapılacak desen, tekniğe uygun hazırlanarak linol üzerine ters şekilde oyulur. Baskıda renk vermesi istenmeyen
yerler oyulup, renk vermesi istenen yerler yüksekte bırakılarak kalıp oluşturulur. Matbaa mürekkebi sürülen yüzey üze-
rine kâğıt serilir, kâğıdın arka yüzünden tahta kaşık veya benzeri oval bir cisim ile kâğıda sürtülerek baskı yapılır.
10. • Matbaa mürekkebi ve pasta cam levha üzerine alınır. • Baskı yapılacak kâğıt kalıp üzerine yerleştirilir.
• Merdane yardımıyla matbaa mürekkebi pasta ile • Kâğıdın üzerinden temiz bir merdane ile geçilerek desen
karıştırılıp inceltilir. kâğıda aktarılır.
• Matbaa mürekkebi kalıba aktarılır. • Baskı numaralandırılarak kurumaya bırakılır.
• Malzemeler tiner, üstüğü ve gazete kâğıtlarıyla temizlenir.

3. ÖĞRENME BİRİMİ: ÇUKUR BASKI

1. Y 2. D 3. D 4. Y 5. D 6. seyyahlar ve sanatçılar 7. metallar 8. tel fırça 9. pres tablası 10. kâğıtlar
11. B 12. A 13. B 14. B 15. C

16. Hazırlanan bir çalışmanın kazıma, çizme ve oyma yöntemleriyle kalıp yüzeyinin derinleştirilmesiyle oluşturulan bir çeşit gravür
baskı tekniğidir.
17. Aside dayanıklı lak veya selülozik tiner içinde eritilmiş, fırçayla sürülebilecek kıvamdaki matbaa mürekkebi; temizlenen çinko
plakanın ön ve arka yüzeyini tamamen kapatacak biçimde sürülür.

4. ÖĞRENME BİRİMİ: EKSLİBRİS

1. Y 2. D 3. D 4. A5'ten 5. MÖ 600 6. E 7. A

8. Ekslibrisi yapılacak kişi ya da kurum hakkında araştırma yapılmalı. Kişi ya da kurumun özellikleri anlaşılır şekilde be-
timlenmeli. Hazırlıklar seçilen baskı tekniğine uygun olarak eksiksiz yapılmalı. Alınan baskı temiz ve anlaşılır olmalı.
Mutlaka eskizler yapılmalı. Baskı yapılacak kâğıt kalın gramajlı ve dokulu olmalı.
9. • Matbaa mürekkebi ve pasta cam levha üzerine alınır. • Kâğıdın üzerinden temiz bir merdane ile geçilerek
• Merdane yardımıyla matbaa mürekkebi pasta ile karışıp inceltilir. desen kâğıda aktarılır.
• Matbaa mürekkebi kalıba aktarılır. • Baskı numaralandırılarak kurumaya bırakılır.
• Baskı yapılacak kâğıt kalıp üzerine yerleştirilir. • Malzemeler tiner, üstüğü ve gazete kâğıtlarıyla
temizlenir.

5. ÖĞRENME BİRİMİ: SERİGRAFİ BASKI

1. D 2. D 3. Y 4. D 5. bir 6. film 7. incelticiler 8. gri tonlar 9. D 10. B 11. C 12. E

13. Emülsiyon, kullanılmadan hemen önce hazırlanmalı ve bekletilmemelidir. Emülsiyon eğimli olarak tutulan kalıp üzerine az
ışıklı bir ortamda temiz bir ragle ya da cetvel yardımı ile açık yer kalmamasına dikkat edilerek sürülmelidir. Uygulanacak gra-
fiğe göre emülsiyonun hangi miktarda sürüleceği belirlenir. Örneğin detaylı baskılar için ince tabaka sürülmesi yararlı olur.
14. Kalıp, baskı tezgâhına (makinesine) ya da temiz, düz bir masaya mengene ile bağlanmalıdır. Baskı yapılacak kâğıt vb. mal-
zeme, kalıbın altına etrafında uygun boşluk bırakılarak yerleştirilmelidir. Rehber kâğıt denen bu kâğıt, baskının ayarlan-
masında kullanılır.

- Ardahanlı O. (2013), Ekslibris Tasarımında Kadın İmgesi, (Y.Lisans tezi), Atatürk Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Resim Anasanat Dalı
- Balamber B. (2019), Grafik Romanın Öncüsü Olarak Ağaç Baskı Roman, (Sanatta yeterlilik tezi) Ulusal Tez Merkezi, (Erişim numarası: 581863) Anadolu Üniversitesi, Baskı Sanatları Anasanat Dalı, Güzel Sanatlar Enstitüsü.
- Bayar Ö.M. (2019). Grafik Tasarım Rehberi, İstanbul: İnkılap Kitabevi Yayın San. Tic. A.Ş.
- Becer, E. (2002), İletişim ve Grafik Tasarım, Dost Kitabevi
- Dağ B. (2021), Geleneksel Baskı Teknolojilerinin Günümüz Baskı Sanatındaki Yeri, (Y.Lisans tezi) Ulusal Tez Merkezi, (Erişim numarası: 684265) Dokuz Eylül Üniversitesi, Güzel Sanatlar Enstitüsü, Grafik Anasanat Dalı.
- Demir H. (2010). Tutkuyla Yaşatılmaya Çalışılan Sanat Alanı Exlibris, Sanat Dergisi, cilt no:0, S.53-57.
- Doç. Dr. Kıran H. (2016). Çağdaş Baskı Resim Sanatına Genel Bir Bakış, Sanat & Tasarım Dergisi cilt no 6 S.54-77
- Doç. Işingör M., Eti E., Prof. Dr., Aslier M., (1986), Resim 1, Temel Sanat Eğitimi, Resim Teknikleri, Grafik Resim, Türk Tarih Kurumu Basımevi, Web Ofset Tesisleri
- Grabowski B. Fick B., (Kasım 2012). Baskiresim, Kapsamlı Materyaller & Teknikler Rehberi, (Kurt İ, Çev.) Karakalem Kitabevi Yayınları
- Günebakmaz M.Y., (2021), Anadolu İnsanı Yaşam Ve Kültürünün Çağdaş Türk Özgün Baskı Resim Sanatına Yansımaları (Y.Lisans tezi) Ulusal Tez Merkezi, (Erişim numarası: 699283) Selçuk Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Resim Anasanat Dalı, Resim Sanat Dalı.
- Kurt İ. (2019). Yükseköğretimde Özgün Baskı Atölyelerinde Baskiresim Teknikleriyle Deneysel Arayışlar. (Y.Lisans tezi) Ulusal Tez Merkezi, (Erişim numarası: 532020) Gazi Üniversitesi, Güzel Sanatlar Eğitimi Ana Bilim Dalı.
- Nemlioğlu M. (2021). Ülkemizde Linolyum Ve Ağaç Baskı Sanatı, (Y.Lisans tezi) Ulusal Tez Merkezi, (Erişim numarası: 698930) İstanbul Aydın Üniversitesi, Lisansüstü Eğitim Enstitüsü.
- Okur G. (2013). İletişim Açısından Exlibris, Sanat ve Tasarım Dergisi, cilt no:5, S.40-49.
- Öğüt Halicioğlu P. (2020). Klasik Özgün Baskiresim Yöntemlerinin Endüstriyel Baskı Tekniklerine Katkıları, (Y.Lisans tezi) Ulusal Tez Merkezi, (Erişim numarası: 662309) Yeditepe Üniversitesi, Grafik Tasarım Bölümü.
- Öztürk Ö. (2012). Yeni Dünyanın Keşfi: Tarih-i Hind-i Garbî Hadîs-i Nev (İstanbul Topkapı Sarayı Müzesi Kütüphanesi R.1488 ve Resimleri. (Y.Lisans tezi) avesis.comu.edu.tr. (7237214) Onsekiz Mart Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Sanat Tarihi Anabilim Dalı.
- Pektaş H. (2018). Ekslibris Baskı Teknikleri ve Ekslibris Yarışmalarına Hazırlık Süreçleri, İstanbul Üniversitesi - Cerahpaşa.
- Pektaş Turgut Ö. (2013). Ekslibris Tasarımında Tipografik ve Kaligrafik Formlar. Folklor/Edebiyat, cilt no:19 sayı:74, S.241-248.
- Purtaş B. (2018). Türkiye’de Baskiresim Sanatının Plastik Sanatlardaki Yeri. (Y.Lisans tezi) Ulusal Tez Merkezi, (Erişim numarası: 535559) Giresun Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Resim ve Baskı Anasanat Dalı.
- Tepecik, Doç. Dr. A. (Ekim 2002). Grafik Sanatlar, Detay Yayıncılık
- Tsien T. H. (1985). Science and civilization in China, chemistry and chemical technology: paper and printing (5. cilt, 1. bölüm). Cambridge: Cambridge University Press.
- Yaban, N. T. (2012). Sanat Ve Görsel İletişimin Buluşma Noktası: Ekslibris. Batman Üniversitesi Yaşam Bilimleri Dergisi, cilt no:1, sayı:1, S.973-984.
- Yılmaz A. (2021), Grafik Tasarımda Dijital Baskı ve Ofset Baskı Arasındaki Fark, (Y. Lisans tezi)Ulusal Tez Merkezi, (Erişim numarası: 680343), İstanbul Üniversitesi, Lisansüstü Eğitim Enstitüsü, Grafik Anasanat Dalı

GENEL AĞ KAYNAKÇASI VE GÖRSEL KAYNAKÇA



Materyalin genel ağ kaynakçası ve görsel kaynakçasına buradan ulaşılır.
<http://kitap.eba.gov.tr/KodSor.php?KOD=2165>