



Original article

## Özgün Baskıresim Teknikleri Original Printing Techniques

Nurullah Atalay \*

Department of Painting, Adıyaman University, Faculty of Fine Arts, Adıyaman, Türkiye

### Özet

Tarihsel süreç içinde yazı ve mührün bulunması insanlık tarihinin en önemli aşamalarından biri olmuştur. Bu buluşlar 15. yüzyılda yayılmaya başlayan baskı tekniklerinin gelişmesi ile bilginin ve sanatın birikiminde ve aktarılmasında, aydınlanma çağı olan 18. yüzyıl ile 19. yüzyılda sanayi devriminin gerçekleşmesinde ve 20. yüzyılda teknolojinin atılımında önemli bir rol üstlenmiştir. Kitle iletişimi açısından bugün artık uygar toplulukların, çağdaş yaşamının olmazsa olmaz parçası ve başlıca öğelerinden biri olan baskı teknik ve sistemleri, insanlar arasındaki ilişkilerin sürekliliğinde en çok kullanılan iletişim araçlarından biridir. Baskı teknikleri çoğaltılabilir niteliğiyle, kitleleri etkileme ve yönlendirme konumunu, ilk kullanıldığı yazı ve resimlerin kağıda veya başka yüzeylere geçmesini sağlayan en basit manuel makinelerden günümüzün en karmaşık teknolojik makinelerinden elde edilen baskılarına kadar hep korumuş, bu arada kendi gelişimini de sağlamıştır.

Çeşitli araç ve malzeme ile doğrudan veya kalıplar yapmak yoluyla kağıda veya çeşitli malzemeler üzerine basılarak elde edilen özgün baskıresimin sanatsal anlamda gösterdiği gelişmeyi amaç edindiğimiz bu çalışmada kavram olarak özgün baskıresimin incelemesi ve baskıları numaralandırma sistemi hakkında bilgi verilmiş, sanatsal baskıresim kalıbın baskı yapan yüzey özelliğine göre sınıflandırılması yapılarak uygulanan teknikler hakkında tanım niteliği taşıyan açıklamalar yapılmıştır. Kullanılan kalıbın özelliğine göre baskı teknikleri Yüksek Baskı (ağaç – linolyum), Çukur Baskı (gravür – kazı resim), Düz Baskı (litografi – taşbaskı), Elek Baskı (serigrafi) ve Diğer Baskı Çeşitleri (mono – monotipi -cam) olarak sınıflandırılmış, kullanılan malzemenin özelliğine göre mekanik teknikler ve kimyasal teknikler olarak incelenmiştir.

**Anahtar Kelimeler:** Özgün Baskıresim, Sanatsal Baskı, Röprodüksiyon, Baskı Sanatları, Grafik.

### Abstract

The discovery of writing and seals in the historical process has been one of the most important stages of human history. These inventions played an important role in the accumulation and transfer of knowledge and art with the development of printing techniques that started to spread in the 15th century, in the realization of the industrial revolution in the 18th century and 19th century, which was the age of enlightenment, and in the breakthrough of technology in the 20th century. In terms of mass communication, printing techniques and systems, which are an indispensable part and one of the main elements of the contemporary life of civilized communities, are one of the most used communication tools in the continuity of relations between people. With its reproducible nature, printing techniques have always maintained their position of influencing and directing the masses, from the simplest manual machines that enable the first texts and pictures to be transferred to paper or other surfaces, to

\* Corresponding author:

Nurullah Atalay, Department of Painting, Adıyaman University, Faculty of Fine Arts, Adıyaman, Türkiye.  
Email: atalaynurullah@hotmail.com

the prints obtained from today's most complex technological machines, and in the meantime, it has also provided its own development.

In this study, in which we aim to develop the original printmaking obtained by printing on paper or on various materials directly or by making molds with various tools and materials, information about the examination of the original printmaking and the numbering system of the prints was given as a concept, and definitional explanations were made about the techniques applied by classifying the artistic printmaking mold according to the printing surface feature. According to the characteristics of the mold used, printing techniques were classified as High Printing (wood - linoleum), Pit Printing (engraving - excavation painting), Flat Printing (lithography - lithograph), Screen Printing (screen printing) and Other Printing Types (mono - monotype - glass), and they were examined as mechanical techniques and chemical techniques according to the characteristics of the material used.

**Keywords:** Original Printmaking, Artistic Printing, Reproduction, Printing Arts, Graphics.

**Received:** 12 November 2024 \* **Accepted:** 22 December 2024 \* **DOI:** <https://doi.org/10.29329/ijiasos.2024.1091.6>

## GİRİŞ

Baskı, çoğaltılabilir niteliğiyle, kitleleri etkileme ve yönlendirme gücünü, ilk kez yazı ve resimlerin kâğıda ya da başka yüzeylere aktarılmasını sağlayan en basit manuel makinelerden, günümüzde ise en karmaşık teknolojik makinelerle elde edilen baskı türlerine kadar uzun bir süreçte hep korumuş ve aynı zamanda kendini sürekli geliştirmiştir. Bu süreçte baskı teknolojisi, sanatsal anlamda farklı evreler yaşamış, bazı dönemlerde önemli bir ilerleme kaydederken, diğer zamanlarda ise inişli çıkışlı bir grafik izlemiştir. Özellikle Türkiye’de, son 30-40 yıl içinde baskı, daha belirgin bir şekilde kitlelere hitap eden bir alan olarak kendine yer edinmeye başlamıştır. Baskının endüstriyel (sanayi) alanındaki gelişmeleri, sadece üretim sürecini değil, aynı zamanda toplumsal iletişimin ve kültürün şekillenmesinde de önemli bir rol oynamıştır. Kitle iletişim araçları, gazeteler, dergiler, kitaplar ve afişler gibi baskı ürünleri, toplumsal değişimlerin hızlı bir şekilde yayılmasında etkili olmuştur. Öte yandan baskı, sanat dünyasında da önemli bir evrim geçirmiştir. Sanatsal baskı, teknik olarak gelişmekle birlikte, sanatçılar için bir ifade biçimi, bir araç olarak da derinleşmiştir. Her ne kadar ticari baskı alanı hızla gelişip yayılsa da sanatsal baskı, kendi içindeki çeşitliliği ve özgünlüğüyle eşsiz bir yolculuğa çıkmıştır.

Bu çalışmanın amacı, baskı tekniklerinin kullanılmaya başlandığı ilk dönemlerden günümüze kadar geçirdiği evrimsel süreci irdelemek ve bu alandaki farklı uygulama alanlarını incelemektir. Bunun yanı sıra, baskının sanatsal boyutunda yapılan çalışmaların, farklı alanlarda çalışan sanatçılara ve tasarımcılara kaynak olabilecek bir yapı oluşturmayı hedeflemektedir. Baskının tarihsel gelişimi, sadece teknolojik bir ilerleme değil, aynı zamanda bir düşünce biçiminin de evrimidir. Baskı, sanat dünyasında, sanatçının düşüncelerini ve duygularını ifade etme biçiminden çok, bir iletişim aracına dönüşmüştür. İlk olarak, sanatsal özgün baskı resim kavramı ele alınarak, baskının bu sanat dalındaki yeri ve önemi

üzerinde durulmuştur. Ardından, sanatsal baskı resim tekniklerinin kalıp baskı yapma yüzeyine göre nasıl sınıflandırıldığına dair bir inceleme yapılmıştır. Bu sınıflandırma, baskı türlerinin teknik özelliklerine dayalı olarak yapılan bir ayırım olup, her bir teknik ayrı bir inceleme konusu olmuştur. Her baskı tekniği, kullanılan malzeme ve gerçekleştirilmesi gereken aşamalar bakımından derinlemesine incelenirse her teknik ayrı bir inceleme alanı olur dolayısıyla bu çalışma kapsamında, yalnızca baskı türlerinin tanımlayıcı açıklamalarına yer verilmiştir. Sanatsal baskı, sadece bir görsel sanat olarak değil, aynı zamanda bir iletişim dili olarak gelişmiş, zaman içinde farklı teknikler, malzemeler ve yöntemlerle çeşitlenmiştir. Bu çeşitlenme, sanatçılara yaratıcı süreçlerinde daha fazla ifade özgürlüğü tanırken, aynı zamanda izleyiciye de daha geniş bir estetik deneyim sunmuştur. Baskı sanatı hem sanatsal hem de kültürel açıdan sürekli evrim geçiren, çok katmanlı ve derin bir alan olmuştur. Bu çalışmada, baskının sanatsal boyutunun ve farklı tekniklerinin geniş bir perspektifle ele alınması, ilgili alanda çalışan profesyonellere yeni bakış açıları kazandırmayı amaçlamaktadır.

### **Özgün Baskiresim Kavramı**

**Özgün Baskiresim:** Bir baskı kalıbı hazırlandıktan sonra sanatçının geleneksel çoğaltma tekniklerinden yararlanarak bu kalıptan baskı yoluyla çoğalttığı ve numaraladığı baskılar. Bu çoğaltma işlemi farklı teknikler beraber ya da tek tek kullanılarak, yapılabilir (Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi, 1997: 1413. c. 3). Genel anlamda; düz, yüksek ve çukur baskı yöntemleriyle gerçekleştirilen baskılar için, özelde ise çukur baskı için kullanılır (Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi, 1997: 1404. c. 3).

**Original Gravür (Özgün Baskiresim):** sanatçının oluşturduğu bir kalıptan, resimsel yaratma amacıyla gravür yöntemlerini kullanarak elde edilen belirli sayıda ve altında sanatçının imzasını taşıyan baskiresimlere denir. Başka bir ifade ile resim yada yazıların linol, metal, taş, ahşap gibi malzeme üzerine kazılarak baskı sonucu elde edilen görüntüleridir (İşler, 1989).

**Original (Özgün):** Herhangi öykünmenin ürünü olmayan ve üretildiği toplumun değerlerinin sonucu doğrudan doğruya sanatçının elinden çıkmış bir sanatsal ürünü veya tüm kültürel ve sanatsal tutumları niteler (Sözen, Tanyeli, 1996: 178-181).

Özgün baskiresime sanatsal ifade olarak anlam kazandıran 1972'de Dışişleri Bakanlığı'nın Belgrad'da düzenlediği "Çağdaş Türk Gravür Sanatı Sergisi" için hazırlanan broşürde kullanılan Mustafa Aslıer'dir. Kendi ifadesiyle: "Gravür demek 'oyulmuş' demek, bütün özgün baskiresimler oyularak yapılmıyor ki, hatta belki yarısı oyularak yapılıyorsa, yarısı oyulmadan yapılıyor. Buna bir isim arayalım dedik, aradık. Kitabı basarken kesin karara vardık bu terimde. Mesela Almanlar 'druckgrafik' diyor. Druckgrafik'i Türkçe 'ye çevirirseniz 'Basılmış resim' veya 'baskı resim' diyebilirsiniz. Diğer dillerde de buna benzer terimler var. Biz 'baskı grafik' demeyelim de Türkçe olsun ikisi de 'Baskı resim' diyelim dedik. Ama nasıl bir isim baskiresim? Matbaada basılmış herhangi bir baskı değil. Bu özgün bir baskiresim. Yani bir pentür, bir suluboya, bir desen sanatçının nasıl özgün bir eseriye, bu da özgün bir

eserdir. Bunun farklılığı, baskiresim şeklinde bir özgünlüğe sahip olmasıdır. Onun da kuralları var; yani özgün baskiresim sayılabilmesi için nelere dikkat etmemiz lazım? Bir defa bu isim böyle ortaya çıktı ve düzenlemede bile bu terim kullanılmaya ve yayılmaya başladı. Maalesef hala bazı yanlış anlaşılımlar oluyor. Tabii bunda Türk Dil Kurumu'nun da etkisi oldu. "Özgün baskiresim" demek ki iki kelime bu; yani 'özgün baskı resim' şeklinde üç kelime değil. Ama birçok yerde görüyorum, benim kurumumda da oldu "özgün baskı atölyesi", özgün baskı diye bir şey yoktur; özgün baskiresim vardır. Onun için beraber kullanmak lazım" (Aslıer, 2001).

### **Özgün Baskiresimde Sınıflandırma Numaralandırma ve İmza**

Sanatçının kendi eli ile her baskıya atmış olduğu tarih ve imza sanat yapıtının özgünlüğünün en önemli özelliğidir. "Erken dönemlerde baskılar hiç imzalanmamıştır ve sanatçılar adlarını ancak çekinerek ortaya dökmüşlerdir. 15. yüzyılın ortalarında imzalar ilk kez görülmeye başlamıştır. Adların baş harfleri monogram haline getirilerek tahta baskılara ve gravürlere işlenmiştir. Bu monogramların plaka üzerine ayna görüntüsünü koymak zorunluluğu olmuştur ve ekseriyetle resmin içinde kendilerine özgü bir yerde görülmektedirler. Başkalarının resimlerinden ya da desenlerinden yapılan gravürlerde çoğunlukla iki isim yer almaktadır. Sol alt tarafta ressam ya da desen sahibinin adı yer almakta ve adının hemen ardından eserin ona ait olduğunu belirten, örneğin pinxit ya da delineavit, kısaltılmış halleriyle pinx., delin., del. ya da daha ender olarak invenit ya da composuit kısaltılmış halleriyle inv. ya da comp. gibi Latince kısaltmalar gelmektedir. Eseri metal levhaya aktaran kişinin adı, 'işlemiştir' anlamına gelen sculpsit, incisit, kısaltılmış halleriyle sculps. ya da sc. veya 'yapmıştır' anlamına gelen fecit ile belirtilmiştir. Tüm bu imzaların, baskı üzerinde düzgün şekliyle görülmeleri istendiğinden plaka üzerine tersine işlenmiş olmaları gerekir" (Brunner, 2001. 1-2).

Özgün baskiresimin her aşaması; deneme, durum, ara ve sanatçı baskısı olarak, sanatçı tarafından numaralandırılarak imzalanır. Bu işlem baskının doğrulanması için gereklidir. Yapılan bu sınıflandırmanın basamakları:

**Deneme Baskıları:** Pozanın kesinleştirildiği, rengin araştırıldığı baskılar, deneme baskıdır. Bunlar D.B. harfleriyle işaretlenir.

**Durum Baskıları:** Çokluk deneme baskısıyla karıştırılırlar. Bunlar sanatçının kalıp hazırlarken ulaştığı sonucu görebilmesi için basılır. Bunlara göre sanatçı gerekli değişiklikleri yapar. Durum Baskısı DR.B. harfleriyle işaretlenir.

**Ara Baskılar:** Sanatçı ve basımcının hatalı bulunduğu baskılar Ara Baskıları olarak adlandırılır ve A.B. olarak işaretlenir.

**Sanatçı Baskıları:** Sanatçı, basımcı ve yayımcıya ayrılan baskılardır. Bu tür baskıların numaralı baskı sayısının yüzde onunu geçmemesi genelde kabul edilmiştir. Bu baskılar S.B. olarak işaretlenir ve

satışa sunulmazlar (İşler, 1989). Uluslar arası dilde E.A. (Epreuve d'artiste) harfleriyle kullanılırlar ve Roma rakamları ile numaralandırılırlar (I,II,...VI,..X,)

**Çeşitlemeler:** Yapıtın profizimini değiştirmeden renklerinin değiştirilmesiyle elde edilen baskılardır. Bunlar Ç. Harfinin yanında numaralamayla işaretlenir.

**Çoğaltılmış Özgünler:** Bunlar da çeşitlemedir. Ancak her baskıda renkler değiştirilir. Böylece, çok sayıda değişik etkiye ulaşılabilir. Basım zorluğu nedeniyle bunlar yüksek ticari değere ulaşabilir. Ç.Ö. olarak işaretlenirler (İşler, 1989).

Eserde numaralama sol alt köşeye bir kesir çizgisiyle ayrılmış iki sayı ile yapılır. Üstteki küçük (eşit) sayı kaçınıcı baskı olduğunu, alttaki (eşit) büyük sayı toplam kaç baskı yapıldığını gösterir. 1/10, ...1/20, ... 3/250 ... gibi.

Bir dizi baskı işlemi yapılmasını gerektiren çok renkli baskılar söz konusu olduğunda numaralama sırası ile baskı sırası tutarlı olmak zorunda değildir. Baskı kalıbı üzerinde nerdeyse hiç aşınma olmadığından ağaç baskı ve taşbaskılarda ilk baskı kadar son baskıda iyi olabilir. Ancak, alınan her baskıda belirli bir miktarda yıpranmaya uğrayan bakır plaka üzerine yapılan çalışmalar özellikle kuru uç gravürler söz konusu olduğunda numaralama sırasının baskı sırası ile tutarlı olmasında yarar vardır (Brunner, 2001: 3).

**Baskı Atölyesinin Markası:** Baskıların yapıldığı atölye sanatçıya ait değilse baskı atölyesinin markası resmi etkilemeyecek bir biçimde kağıdın kenarına yakın bir noktaya basılır (Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi, 1997: 1414, c.3).

### **Özgün Baskıresim Teknikleri**

Çeşitli araç ve malzeme ile doğrudan veya kalıplar yapmak yoluyla kağıda veya çeşitli malzemeler üzerine basılarak elde edilen resimlerdir. Üzerine görüntü – imaj hazırlanan bir kalıptan baskı yoluyla belirli sayıda çoğaltılan, numaralandırılan ve sanatçısının imzasını taşıyan baskılara “Özgün Baskıresim” denir. Kalıbın malzemesine, görüntünün oluşturulmasına ve mürekkep verilen yerin özelliğine göre çeşitlere ayrılır.

- Yüksek Baskıresim (ahşap, linolyum)
- Çukur Baskıresim (Gravür - çinko, bakır)
- Düz Baskıresim (Litografi – Taşbaskı)
- Elek Baskıresim (Serigrafi – Şablon İpek)
- Diğer Baskıresim (Mono, Monotipi, Cam ...) teknikleri sınıflandırması yapılır.

## **Yüksek Baskıresim Teknikleri**

Yüksek baskıresimde baskı yapılan kısım, baskı yapılmayanlara göre daha yüksektir. Kalıp yüzeyinin üstüne çizilen imaj-görüntüde baskı alanlarının oyma veya kazıma işlemi ile düşünülerek baskı dışı kalan yerlerin alçaltılması prensibine dayanır, çeşitli muşambalar (linolyum, poliüretan levhalar, plastik yer karoları gibi) ve ağaç yüksek baskıresimler de kalıp malzemesi olarak kullanılır. Hazırlanan kalıbın yüksekte kalan yerlerine merdane ile boya verilerek baskı alınacak yüzey kalıp üzerine yerleştirilir, presten geçirilerek veya üzerine tahta kaşıkla pres uygulanarak baskı alınır. Teknolojik baskılarda kalıp malzemesi olarak fotopolimer (flekso) klişe, el dizgi, çinko klişeler kullanılır. Baskı için yüksekte kalan alanlara merdaneyle boya verilerek, baskı yapılacak kağıt (malzeme) kalıp üzerine yerleştirilir ve baskı presinden geçirilerek baskı alınmış olur.

## **Özgün Yüksek Baskıresim Teknikleri**

### **Mekanik Teknikler:**

**Ahşap Baskı Lifli Ağaç Gravür (Xylografie):** Ağaç baskıresim bilinen en eski baskı çeşididir. Kiraz, armut ve çınar v.b. gibi yumuşak ağaçlardan suyoluna yada lifine boylamasına kesilerek hazırlanan (Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi, 1997: 29, c.1) lifleri görünen rendelenmiş ve iyice parlatılmış kalıp üzerine tersten yapıştırılan veya aktarılan desenin baskı sonucunda düz çıkması sağlanır. Desen de fazla olan yerler ‘u’ ve ‘v’ biçimindeki oyma-kazıma uçlarıyla yontularak alınır (Tüfekçi, 2001: 12). Desen lifler doğrultusunda, liflere dik kesim yapmadan dışardan içeri ve içerden dışarı olmak üzere iki ayrı ağaçtan oyma ve kazıma yapılarak desen işlenir. Baskıya verilecek alanlar, oyma-kazıma sonrası yükseltile alanlardır. Hazırlanan kalıba el merdanesi ile mürekkep verilerek baskı presiyle yada tahta kaşıkla baskı alınır. Bu baskıların en belirgin özelliği ağacın doğasından ve basit oyma aletlerinin kullanılmasından dolayı kaba, sade ve sert çizgilerdir, güçlü ve özlü tarzda çalışmalara uygun olmasına karşın incelik, esneklik çok enderdir, zira düzeltmede bulunmak neredeyse olanaksızdır; yontulan kısım geri konmaz. Hata yapıldığında bir tahta tıkaç yerleştirilmesi ve desenin üzerine gelen kısmın yeniden oyulması gerekir (Brunner, 2001: 19).

**Renkli Ahşap Baskıresim:** Basılacak tüm renkler için ayrı ayrı kalıp hazırlanır. Önce açık renk kalıplar sonra ara tonlar en sonunda koyu tonlar basılır. Kompozisyonun desen ve kontur çizgilerini taşıyan kalıp en son basılır (Tüfekçi, 2001: 12).

**Linol Baskıresim (Linogravür):** Linolyum; kendir dokuması bir yüzeye talaş tozu, beziryağı, mantar, reçine, boya ve çeşitli katkı maddelerinin yapıştırılmasıyla elde edilen doğal bir döşeme malzemesidir. Çağdaş, işlenmesi kolay ve her türlü oyma, kazıma açısından uygun bir malzemedir. Kesilmesi kolay olduğu için büyük resimlerde geniş yüzeyler gerektiğinde insanların daha az çalışmalarını sağlar. Esnek yapısından dolayı ısıtılıp yumuşatılarak tek plakada her renk için şablon çıkararak çok renkli baskı alma rahatlığı sağlar. Asitle çalışma yapmaya uygun olmakla birlikte, ince

çizgilere pek uygun değildir, çok yumuşaktır ve kolaylıkla dağılır (Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi, 1997: 1119, c.2).

**Uç Tahta Kazı (Ağaç Gravür) -- Beyaz Çizgi:** Ağacın enine kesim yöntemidir. Şimşir, gürgen, meşe ve karaağaç gibi sert ağaçlar kullanılır, desen blok üzerine tığ kalem veya bürenle oyulur. Tahtanın lifleri oyulacak düzeye dik durumdadır ve alınacak baskıda liflerin görüntüsü söz konusu değildir. Kullanılan sert ağacın liflerini kesmek gerekmediğinden daha yumuşak çizgiler net ve devamlı, desenler ise daha komplike ve boyutludur. Bu tarzda doğal ve özgün çizime uygun baskılar gerçekleştirilebilir.

Tasarım negatif olarak ahşap kalıp yüzeyine kazınır ve baskı işlemi bittiği zaman, Kompozisyonun kontur ve desen çizgileri baskı yüzeyinde beyaz olur. Özellikle büyük koyu yüzey üzerinde beyaz çizgiler, alışılmış klasik siyah çizgi yönteminin aksine çok daha artistik bir etki yapmaktadır.

**Kamayo Gravür (Işık-Gölge):** Monokrom ağaç baskiresimler de uygulanan yöntemle tek rengin tonları ile Işık-gölge zıtlığı figürlere yüksek kabartma etkili bir görünüm kazanır. Bu teknikte her ton için bir kalıp kullanılır. Açıkta koyuya basılan diğer yöntemlerden farklı olarak kompozisyonun tümünün oyularak hazırlandığı kalıp ilk basılır daha sonra koyudan açığa hazırlanan diğer kalıplardan baskı alınır. Baskı sonucunda heykelsi bir görünüm ortaya çıkar.

**Japon Ağaç Baskı (Estamp):** Kolektif bir çalışma sistemi içerir. Sanatçı oyulacak resmi yarı şeffaf bir kağıda çizer, oyma işlemi yapan zanaatkar bu çizimi yüzü aşağıya gelecek şekilde ağaç kalıba geçirir ve oyar, baskı ustası, pirinç nişastası, su ve toz boyadan hazırlanmış, su bazlı boyayı tampon veya fırça yardımıyla kalıba sürer, dut ağacı elyaftan yapılmış ve hafifçe nemlendirilmiş kağıdı kalıbın üzerine koyarak baskıyı gerçekleştirir. İlk örnekleri tek renkli olan baskılar, son yüzyıllarda on dördün üzerinde rengin olduğu çalışmalar üretilmiştir. Her renk için ayrı bir kalıp oyularak hazırlanmıştır (Brunner, 2001: 190).

**Kalburlama Gravür:** Ahşap, linolyum ya da metal yüzeyler üzerine uygulanır. Kalıp üzerinde oyma veya yontma yerine kalbur görüntüsü verecek şekilde bizle delikler açılır. Desen bürenle veya bizle işlenir (Brunner, 2001: 22).

**Aşamalı Oyma Yöntemi:** Tek kalıpla yapılan renkli baskı tekniğidir ve renk sayısına göre birkaç aşamada gerçekleşir. İlk olarak en açık rengin yer alması düşünülen alanlar oyulup baskı alınır. Sonraki aşamada baskısı gerçekleşen rengin kalması gereken alanlar oyulup tekrar ikinci bir renk basılır, bu işlem düşünülen her renk için devam eder, son olarak da en koyu renkli baskı sonuçlandırılır. Kalıptaki yüzeyler her baskı aşamasında yavaş yavaş tükendiği ve geriye dönüşlü baskı almak mümkün olmadığı için ilk aşamadan itibaren planlanan sayıda baskı alınması gerekmektedir (Tüfekçi, 2001: 12).

## **Kimyasal Teknikler**

**Metal Kazı (Çinko Üzerine Asitle Oyma):** Metal (Çinko-Bakır) teknik olarak ağaçta kullanmak mümkün olmasa da, yüksek baskı blokun da baskı alınamayacak alanları oyarak yontma yerine asitle yedirme düşüncesinden hareketle temizlenmiş ve parlatılmış çinko plaka asite atılmadan önce üzerine lak, asfalt veya şasi boyası ile desen çizilir. Asfalt verniği deseni korurken, baskıda kullanılmayacak alanlar asit tarafından yenerek oyulur, aside verme işlemi istenilen derinliğe inilene kadar birkaç aşamada yapılır. Hazırlanan kalıpta ahşap ve linogravür tarzında rölyefli görünüm söz konusu olur ve el veya presle, merdane ile boya verilen kalıptan baskı alınır (Tüfekçi, 2001: 12).

**Tipografi Klişesi:** Yüksek baskı çalışmalarında bloka aktarılabilecek iki tür özgün çalışma vardır: çizgi ve ara ton. Çizgi ton çalışmalarda ara tonların olmaması gerekir. Özgün çalışma çok sert bir film üzerine fotoğraf olarak aktarılırken, büyütme ve küçültme isteniyorsa bu aşamada yapılır. Film, kontak işlemi yoluyla üzerinde ışığa duyarlı bir kaplama olan çinko plakaya basılır, banyodan sonra plaka üzerindeki desen aside karşı direnç gösterir, asite verme işlemi istenen derinliğe inilene kadar birkaç aşamada yapılır. Ara tonlu özgün çalışmalarda değişik derecelerde tonlar vardır ve çizgi fotoğrafta olduğu gibi kolaylıkla röprodüksiyon alınmaz, ara ton bloğu yapılmasını gerektirir. Özgün çalışmanın fotoğrafı, işlemi yapılacak olan kamerada bulunan bir ekrandan süzülerek çekilir. Ekran eşit aralıklarla yerleşmiş ve büyüklükleri gerekli olan gri tonuna göre değişen noktalardan oluşan bir sistemdir. Noktalar baskıyı verecek yüzeyler oluşturur. Film, çizgi tona benzer biçimde çinko plaka üzerine basılır (Brunner, 2001: 36).

## **Çukur Baskı Teknikleri**

Metal gravür olarak bilinir. Kalınlığı 0,5-3 mm olan çinko, bakır, alüminyum veya kurşun kalıplar kullanılır. Baskı yapılacak kalıp yüzeyi su zımparası ile temizlenerek parlatılır. Daha sonra desen uygulanacak teknik özelliklere dikkate alınarak kalem ve çelik uçlar yardımı ile elle kazınarak veya kimyasal eritme ile kalıba oyulur, hazırlanan kalıba boya parmakla veya tamponla ezilerek verilir. Kalıp yüzeyinin üstünde olan fazla boyalar geniş yüzeyleri tarlatan ve büyük kağıt parçaları ile kalan küçük boyalı alanlar küçük kağıtlar veya el ayazı ile temizlenir. Kalıbın yüzey temizliğinden sonra çukurda kalan boya üzerine fazla suyu alınmış ıslak kağıt konur ve presten geçirilerek baskı alınmış olur.

Çok renkli baskı alımlarında ya tek kalıp üzerinde kompozisyon veya desene uygun renklendirmeler yapılarak veya her renk için farklı kalıp hazırlanarak en açık renkten başlanarak koyuya doğru tüm kalıplar ayrı ayrı basılarak gerçekleştirilir.



## Özgün Çukur Baskıresim Teknikleri

### Mekanik Teknikler

Kuru kazı (intaglio) teknikleri olarak bilinirler. Temizlenmiş plaka yüzeyine doğrudan oyma ve kazıma yöntemlerini içerir.

**Tığ Kalem (Soğuk Kazı):** Desen plakaya sivri uçlu çelik oyma (tığ uç) aletiyle oyularak çizilir. Uygulaması zor ve ustalık isteyen bir teknik olmakla birlikte çukur baskıresim yöntemleri içinde en yalın ve basit olanıdır. Desenin metal levhaya oyulması sırasında oyuğun iki kenarında oluşan çapaklar baskı sırasında mürekkebi tutar ve çizgiye havalı bir görünüm kazandırır (Gölönü, 1979: 21). Desenin çizilmesi sırasında ucun levhaya olan açısındaki değişimler çizgi yapısının düzgün ve eğrisel olmaktan çok kesik ve köşeli olmasına neden olur. Baskıda meydana gelen çizgiyi, kenarlardaki çapaklar oluşturur, baskı sırasında çapaklar ezildiği için fazla sonuç almak mümkün olmayabilir (Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi, 1997: 1838-1839, c.2).

**Burin (Elde Oyma – Engraving – Çelik Kalem veya Çizgisel Oyma):** Desen plakaya bürenle çalışılır. Ucu kare veya baklava kesitli ve 45<sup>0</sup>lik bir açığa sahiptir, sap kısmı gövdeye göre 30<sup>0</sup>lik bir açı ile yukarı doğru dönüktür. Desenin kalıp üzerine büren yardımı ile metalden ince talaşın kaldırılması ile sağlanır. Çizgi kenarları çapaksız ve nettir. Oyma sonucunda çapak oluşursa çapak kazıyıcı ile alınmalıdır. Bürenin uç özellikleri nedeni ile en inceden en kalına değişik özellikte çizgi elde etmek mümkündür (Tüfekçi, 2001: 13).

**Mezzotint (Siyah Tarz – Maniere Noire):** Resmin koyu kısımlarında ara tonlarla gölgelemeye izin veren bir tekniktir. İnce dişli bıçak (Wiegeeisen, bercan beşik) ile bakır kalıbın tüm yüzeyine doku oluşturulması ve oluşan dokunun düzeltilmesi ve temizlenmesi ile desen hazırlanır (Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi, 1997: 1229, c.2). Plakanın tüm yüzeyi en iyi baskıları alabilmek için İnce dişli bıçak ile önce yatay sonra dikey en sonunda köşegenler üzerinden çapraz bir şekilde arada boşluk kalmayacak bir şekilde doku oluşturulur. Dokunun çok yoğun olduğu bu bölgeler baskı sonucunda boyayı çok tuttuğundan koyu, desen hazırlanırken düzeltilen ve temizlenen alanlar ise temizlenen boya nedeni ile beyaz ve gri tonlarda baskı verir. Zımpara kağıdının kalıp yüzeyine yerleştirip presten geçirilerek basınç uygulanması ile de kalıp yüzeyinin doku ve grenlenmesi yapılabilir (Brunner, 2001: 42).

**Zımpara Taşı İğneli Fırça:** Plaka yüzeyi iğneli fırça ve zımpara taşlı kalemler ile, baskıda hoş gri tonlar verecek şekilde pürüzlendirilmesi ile elde edilir. Derin çukurlar elde edilemediği için parlaticı ile yeniden düzeltme yapmak kolaydır (Brunner, 2001: 44).

**Nokta Kazı:** Çekiç ve biz kullanılarak, plakaya büyüteç altında yuvarlak görünen küçük oyukların açılması ile elde edilen baskı.

**Mıhlama Gravür:** Kalıp üzerine kazıyıcı ile yuvarlak yerine köşeli noktalar işlenerek elde edilir. Noktaların bir köşesinde çok küçük bir çentik olur. Plaka düzensiz bir görüntü oluşturan noktalarla doludur (Brunner, 2001: 101). Gerekli yerler temizlenerek desen elde edilir.

### **Kimyasal Teknikler**

Islak kazı teknikleri (etching) olarak tanımlanırlar. Metal plaka üzerine sürülen verniğin, desen çizmek amacı ile kazınarak, aside yatırılması sonucunda aşındırılması işlemidir.

**Aside Yedirme Baskı (Eau Forte):** Baskı için temizlenmiş kalıp yüzeyine lak, asfalt veya şasi boyası ile sürülür, daha sonra kazınarak desen çizilir. Desen hazırlanırken yüzeydeki tabaka metale görünene kadar kazınır (Tüfekçi, 2001: 13). Çizgiler serbest ve içten geldiği gibi çizilebilir, istenmeyen çizgilerin üstü asit banyosundan önce verniklenerek kapatıldıktan sonra, içinde 1/5 oranında nitrik asitli banyo suyu bulunan küvete bırakılır. Küçük gaz kabarcıklarının görünmesi asidin metali etkilediğini gösterir, arada karıştırılarak bu kabarcıklardan kurtulmak ve asidin metal üzerinde her yerde aynı ölçüde etkide bulunmasını sağlamak gerekir (Brunner, 2001: 68). Desen çizgilerinin kalıpta oluşturduğu derinlik, kalıbın asitte içindeki zamanına bağlıdır. Bu baskıyı kuru kazımadan ayıran özellik çizgi kalınlığının her yerde aynı olmasıdır (Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi, 1997: 150, c.1).

**Aquatint (Leke Baskı):** Bu teknikle siyah, gri leke değerlerinin olduğu baskılar gerçekleştirilir. Plaka üzerine, bir mukavva içinde veya tozlama dolabında reçine veya asfalt tozu serpilir (Tüfekçi, 2001: 13). Bu işlemi, gevşek dokunmuş bir torbadan, reçine tozu silerek veya alkol içinde erimiş reçineyi plaka üzerine dökerek alkolün uçması sağlanarak, geriye kalan reçine küçük parçacıklar halinde çökmesi ve tespit edilmesi ile elde edilir. Toz reçinenin plakaya yapışması için plakanın alttan duman salmaya başlayacak kadar ısıtılması gerekir, ısı ne kadar fazla olursa, erimiş damlacıklar o kadar kaynaşarak delik deşik bir görüntü vermesi sağlanır. Kalıpta normal vernikle birlikte zımpara kağıdı veya çeşitli tuzlar ile farklı yöntemlerle doku elde etmek mümkündür.

Plakada beyaz kalması düşünülen alanlar önceden vernikle kapatılarak, arkası verniklenir ve nitrik asit ya da demir klorit ile banyo yapılır. Kalıbın asite atılması ile aşınma başlar, tonların oluşması için en açık tondan başlamak üzere aralıklarla kalıp asitten çıkarılır ve ilgili ton alanları kapatılarak tekrar asite atılır bu işlem tonlar tamamlanıncaya kadar devam eder ve sonuçta açık, orta ve koyu değerler elde edilir (Brunner, 2001: 90).

**Vernis Mou (Yumuşak Vernik):** Plakaya yumuşak ve üzerinde kolay iz kalan bir vernik kullanarak yapılan baskı. Yumuşak vernikte tebeşirle çalışma yapılmış gibi etkiler elde edilir.

Temizlenen plaka üzerine merdane ile dengeli bir şekilde yayarak ince yumuşak vernik tabakası çekilir. Plaka ışığa tutulduğunda üzerinde hiçbir parlak kısım kalmamış olmalıdır. Yumuşak vernik yapışkandır ve hafifçe üzerine bastırmakla istenmeyen kısımlar kaldırılarak altındaki metal yüzey açığa çıkarılır. Üzerinde desen bulunan kağıt yumuşak vernikli yüzey üzerine konur, desenin kalıba aktarımı

küt uçlu iğne ve kalem yapılır. Çizim esnasında uygulanan basınç ile yüzeydeki verniğin kağıda yapışması sağlanır, desen kağıdı kalıp üzerinden kaldırıldığında vernikle birlikte ayrılır sonuçta tebeşirle çizilmiş gibi bir görüntü oluşturulur, asit işlemi uygulanır ve hazırlanan kalıptan baskı alınır (Brunner, 2001: 69).

**Reservage (Şekerli Çini Mürekkepli Zemin):** Desen, şeker, biraz su ve doğal çini (ya da taşbaskı) mürekkebinden hazırlanmış mürekkeple plakaya çizilir. Kuru kalıp yüzeyi lak, asfalt veya şasi boyası ile kaplanarak kurutulur daha sonra ılık su içine konur (Tüfekçi, 2001: 13). Şeker yavaş yavaş erir ve üzerindeki asfalt verniğinin de yerinden çıkmasını sağlar. Bu şekilde metalin dokulu bir şekilde açılması sağlanarak asit işlemine tabi tutulur (Brunner, 2001: 94).

**Krayon (Dişli Makara – Rulet):** Kurşun kalem çiziklerinin dokusunu elde etmeyi amaçlar. Üzerinde farklı dişler olan topuz başı kullanılarak, plakanın verniği üzerinde darbeli doku oluşturulur. Rulet ve mulet denen ve bir ya da daha fazla sıra dişli olan küçük tekerler, plaka verniği ya da parlatılmış plaka üzerinde sıra sıra nokta ya da darbe izi bırakmakta kullanılmaktadır (Brunner, 2001: 101).

**Asitle Derin Oyma:** Kalıp üzerinde birçok işlem yapıldıktan sonra bazı alanlar saatlerce ya da günlerce asitte bırakılarak derin çukurlar elde edilir. Tek plakada birden fazla renk elde etme tekniklerinde ve rölyef etkisi vermek için kullanılır.

**Fırça ile Asitleme (Lavi):** Resim tadında ara tonlar elde etmek için üzerinde akvatint dokusu olmayan bir plakaya fırça ile sürülen asitle elde edilen baskı, asidin kalitesi ile yakından ilgili olan bu teknikte, sonuçta plaka yüzeyinde istenen etki çok zor yakalanmakta, ancak tek düze gri veya beyaz etkiyi kırmak ve canlı bir izlenim için kullanılır (Brunner, 2001: 94).

### **Düz Baskıresim Teknikleri**

Düz baskıresim suyun yağı itmesi prensibi ile hazırlanan ıslak taş yüzeyinde yağlı kısımlardan basınç yolu ile görüntü elde etme sistemidir. Bu tekniğin özelliği; yapısı kalsiyum karbonat olan değişik sertlikte ki taşların suyu itmesi, çizilen desenlerde ki yağlı kabul etmesi esasına dayanır (Dereli, Mert 1987: 173).

Taşın baskıya hazırlığı; desen çizilecek taş önce zımpara tozu veya kum yardımıyla temizlenir. Islak taş yüzeyine yayılan tozu veya kum daha küçük ikinci bir taşla “&” ve daire şeklinde hareketle temizleme gerçekleştirilir. Çizime hazırlanan taş kompozisyonun, desenin kenar çizgileri aktarılır daha sonra mürekkep veya yağlı kalem ile boya alacak alanlar tamamlanır. Desendeki yağın taşta işlemesi için birkaç saat beklenir, daha sonra pudra ile temizlenen taşın tüm yüzeyi nitrik asit eklenmiş arap zamkı çözelti ile zamklanır ve görüntünün tespiti için kurumaya bırakılır. Beş, altı saat bekletilen taş üzerindeki görüntünün boyayı tutması için üzerine asfalt (Lak) sürülür ve terebentin ile temizlenir. Bu işlemler yapılırken taş doğal sünger ile sürekli ıslatılır. Deneme baskı aşamasında merdane ile taş üzerine mürekkep verilir ve presten geçirilerek baskı alınır sonucuna göre düzeltmeler yapılır. Düzeltme

yapılırsa ilk aşmadaki işlemler sıra ile tekrarlanır. Taşın baskıya hazırlanması için içinde yüksek oranda nitrik asit bulunan arap zamkı çözelti ile işlem yapılır böylece baskı alınmayacak yerlerin kapanması sağlanır. Baskıya hazırlanan taş merdane ile boya verilir ve taş baskı presine yerleştirilir, baskı alınacak kağıt taşın üzerine yerleştirilir, kağıdın üzerine raklenin rahat hareket etmesi için ince sac veya plastik malzeme konur, rakle ayarı yapıldıktan sonra taş prestene geçirilerek baskı alınır. Bu sistemde basan ve basmayan kısımlar aynı yükseklikte olduğu için düz baskı adını almıştır (Brunner, 2001: 110-112).

## **Özgün Düz Baskıresim Teknikleri**

### **Kimyasal Teknikler**

**Lito Tebeşir Desen (Krayon):** Kullanılan kalem veya tebeşirden dolayı bu ismi alır. Teknik olarak yumuşak geçişlerde zengin ara ton oluşturmak mümkündür. İstenilen sertlikte, değişik ölçülerde köşeli çubuklar veya sızal bir kağıt ile sarılmış kalemler şeklinde olan krayonun (lito tebeşiri) kullanımı çok kolaydır. İnce dokulu taşlar için sert krayonlar, kaba dokulu olanlar için yumuşak krayonlar kullanılır. Düzeltmeler pomza kalem, gretuvar ya da zımpara kağıdıyla yapılır. Daha geniş olanlar benzine batırılmış bir keçe ile temizlenir. Desenin taşta çizilmesi tamamlandıktan sonra, üzerine pudra dökülür ve nitrik asit arapzamkı çözeltisi ile tespit edilir, işlem sırası takip edilerek baskı alınır (Brunner, 2001: 117).

**Lavi Taş Baskı:** Damarsız bir taş iyice düzeltilir, istenirse dikkatle dokulandırılır. Fırça ve lito mürekkebi ile yapılan çalışmalar yalnızca ara tonlara değil aynı zamanda geçişlere de olanak tanır. Lavi, taşta kağıt üzerine suluboya gibi uygulanır. Aside direnecek egemen tonların yağlı kısımların baskıda görülebilmesi için özenli bir çalışma gerektirdiğinden zor bir tekniktir. Hassas alanların düzgün çıkması için Arapzamkı nitrik asit çözeltisi oranını iyi hazırlamak gerekir. Lavi desen kurduktan sonra üzerine talk pudrası sürülür. İşlem sırası takip edilerek baskı alınır. Desen çizimindeki mürekkep alkol, su ve mürekkep ile karıştırılarak hazırlanabilir, çizimde farklı denemeler sağlar, çizerken uygulama rahatlığı sağladığı halde, baskı esnasında çok hassas çalışma zorunluluğu getirir (Atar 1995: 20-21).

**Serpme (Püskürtme) ve Aşamalandırma İşlemleri (Siyah Tarz):** Serpme işlemi dolma kalem ve fırça ile kullanılmasının yanı sıra, fırça ve serpme eleği ile de uygulanabilir. Mürekkep terebentin ile hazırlanır, beyaz kalacak yerler arapzamkı ile kapatılır ve serpme işlemi yapılır. Aşamalandırma yöntemi siyah bir zemin üzerine beyaz resim yapmak için kullanılır. Desen arapzamkı ile kapatılır, kurduktan sonra taşın üzerine merdane ile mürekkep sürülür, pudralanır, işlem sırası takip edilerek baskı alınır. Baskıda desen beyaz diğer kısımlar siyah çıkar (Brunner, 2001: 152).

Bu yöntem taşın yüzeyini taşbaskıresim mürekkebi veya yağlı kalemle kapatarak nokta uç, gratuvar ya da jilette kazınarak negatif bir desen elde edecek şekilde elde edilebilir (Atar, 1995: 22). Ara tonların elde edilebileceği aşamalandırma yöntemi ise taşın üzeri seyreltik alkol ve asfalt çözeltisi ile örtülür ve kurutulur. Daha sonra zamklı asit ile desen yapılır. Kurduktan sonra, taşta merdane ile

mürekkep verilir ve suyla yıkanarak desenin ortaya çıkması sağlanır. Bu işlem bir dizi şans faktörüne bağlıdır (Brunner, 2001: 152).

**Lito Mezzotint (Kazıma):** Taşı kazıyarak siyah alanlardan ince ara tonlar ve geçişler elde etme yöntemidir. Taşın üzeri dokulandırılır, ve merdane ile ince bir mürekkep tabakası verilerek yakılır ve kazıma yapılır. Bu işlem taşın dokusundaki çapakların alınmasını sağlar, kazıma işlemi bittikten sonra, taş asitli arapzamkı ile güçlü bir asitli işleme sokulur, yıkanır ve mürekkeplenir artık baskıya hazırdır (Brunner, 2001: 156).

**Lito Asitle Oyma:** Temizlenmiş taşın asitle oyulma işlemidir. Yüzey çukur baskıda olduğu gibi vernikle kapatılır, kuruduktan sonra, desen ucu küt bir tıgla çizilir ve ardından seyreltik asitle banyo edilir. Asitle oymada kullanılan tıg, çizgilerin daha serbest çekilmesini sağlar. Düzeltmeler asit verilmeden önce yapılır (Brunner, 2001: 156).

**Çinko ve Alüminyum Üzerine Litografi (Algrafi):** Çinko plakayı hazırlama yöntemi taş için kullanılan yonteme benzerdir. Taşta kullanılan asit yerine çoğunlukla içinde fosforik asit bulunan çinkoya özel bir asit çözeltisi (Strecker Tuzu) kullanılır.

Çinko ve alüminyum üzerine kalemle yapılan desenin sunduğu pek çok olanak vardır. İnce dokulu bir plaka kullanıldığında sert kalemle desen çizilebilir. Lito kaleminin (krayonun) yerini kurşun kalem grafiti alır. Alüminyum plakalardan yapılan lito baskılara algraf denir (Brunner, 2001: 121).

**Litografik Gravür:** Damarsız mavi veya gri taşın yüzeyi düzeltilir ve ardından, arapzamkı ve içine çok az kırmızı boya konan (reddle) sorrel tuzundan oluşan koyu bir çözelti ile parlatılır, bu karışım taş parlayana kadar güçlü bir şekilde ovularak taşa yedirilir, sorrel tuzu yağı iter. Gravürün beyaz çizgilerinin görünmesini sağlamak için taş lamba isi ve arapzamkı karışımı ile siyaha boyanır. Kazıma işi, ucu sivri çelik tıglarla ya da desen elması ile yapılır. Daha kalın çizgiler için uygun kretuvarlar kullanılır. Çizgilerin çok derin olmasına özen gösterilir. Kuru kazıda tıgla elde edilen kenarları çapaklı çizgi etkisi, taş çok sert ve kırılğan olduğu için doğal olarak elde edilmez, ama inanılmayacak kadar ince çizgiler çekilebilir. Kazıma işlemi bittikten sonra yağlı bir zemin elde etmek için çizgiler bezir yağı ya da seyreltilmiş transfer mürekkebi ile hazırlanır ve tamponla yedirilir. Taş hafifçe ıslatılır ve bakır plaka tonunun oluşması önlenir, baskıda ragle ile çok güçlü bir basınç uygulanır (Brunner, 2001: 156).

**Negatif Lito Gravür (Beyaz Çizgi):** Taş üzerine ince bir kat merdane ile mürekkep verilerek üzerine toz halinde katran serpilir ve hafifçe yakılır. Kazıma işleminden sonra açığa çıkan çizgilere kuvvetli asitli arapzamkı sürülür, yakılmış olan tabaka yıkanarak çıkarılır ve baskı için taşa mürekkep verilir. Baskı siyah zemin üzerine beyaz çizgiler olarak elde edilmiş olur.

### **Elek Baskıresim (Serigrafi) Teknikleri:**

Tahta veya metal çerçevelere gerilen ipek, naylon polyester kumaş (dacron) gibi elek niteliği taşıyan ince dokulu tel yüzeyler üzerine, mekanik kimyasal veya fotografik yöntemlerle geçirilen desenin basılması ile gerçekleştirilir. Baskı; hazırlanan kasmağın menteşelerle masaya tutturularak elek kısmına baskı boyasının konarak, el yardımı ile rakle adı verilen kauçuktan yapılmış yayıcılarla, hazırlanan desen üzerinden geçirilmesi ile elde edilir. Aynı sistem otomatik makineler içinde geçerlidir.

Serigrafinin uygulama alanları: Grafik serigrafi (Etiket, çıkartma, sanat çalışmaları gibi) Endüstriyel serigrafi (Baskılı devreler, ısıtıcılar, cam ve plastik cisimlerin baskısı) Tekstil Serigrafi (Tek ve çok renkli tekstil baskıları, ülkemizde bilhassa basit tezgah kullanımı çok yaygındır) ve Tabela ışıklı reklam imalatçıları, boyacılar, camcılarının özel işler için kullandıkları serigrafi baskılar olarak sıralamak mümkündür. Bu alanları birbirinden kesin hatlarla ayırmak mümkün değildir (Ofset Baskı Teknoloji Dergisi, ty: 64).

### **Özgün Serigrafik Baskıresim Teknikleri**

#### **Mekanik Teknik**

**Şablon Baskı:** Herhangi bir yüzey üzerine uygulanacak olan desenin boya geçiren ve geçirmeyen alanlar esas alınarak kağıt, karton, deri, plastik ve metal gibi malzemelerden hazırlanan malzemelerin kasnak üzerindeki elek üzerine yapıştırıcı veya ütü ile yapıştırılarak, üzerinden rakle yardımı ile boya geçirilmesiyle elde edilen baskıdır. Elde edilen maskelere şablon yapılan baskıya da şablon baskı denir. Basit ve kolay bir tekniktir, ara tonlar olmadığı için hassas çalışmalarda kullanılmaz (Ofset Baskı Teknoloji Dergisi, ty: 71).

#### **Kimyasal Teknik**

**Şablon:** Desen elek üzerine yağlı kalem, yağlı pastel veya mürekkeple çizilir ve suyla incelttilen eriyikle (jelatin, kitre, arap zıncı gibi) eleğin bütün yüzeyi kapatılır. Kuruduktan sonra desenin bulunduğu alanlar benzin veya gazla temizlenir. Su karışımı emisyon yağlı malzemelerle çizilen desen tarafından kabul edilmez ve dökülür, öteki alanlardaki emisyon ise elek üzerinde sertleşir böylece baskıya alınacak alan açılır ve kalıp baskıya hazırlanmış olur. Bu yöntemde baskı alanlarında kullanılan yağlı malzemenin özelliğinden kaynaklanan dokular oluşabilir (Ofset Baskı Teknoloji Dergisi, ty: 71).

#### **Diğer Baskıresim Teknikleri**

Özgün baskıresim teknikleri gibi, çoğaltma tekniği olmamakla birlikte kağıt üzerine basma işlemi söz konusu olduğu için monografiler (mono baskıresim-tek baskı) ve cam baskılar baskıresim olarak nitelendirilirler.

**Monografiler (Tek baskı – Mono Baskıresim):** Hazırlanan kalıptan yalnızca bir tane elde edilen özgün baskıresim. Resim, pürüzsüz cam, taş yada metal bir levha üstüne yavaş kuruyan yağlı bir boya

ile oluşturulur ve bu resimli yüzey emici bir kağıda elle yada merdane benzeri bir aletle bastırılarak baskı elde edilir. Genellikle boya tümüyle kağıda geçtiğinden, ikinci baskı yapılmaz (Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi, 1997: 1754). Herhangi bir desen, kroki veya basit bir kompozisyonu çoğaltma tekniğidir. Çoğaltılmak istenen iş Sağ tarafın sol ile yer değiştireceği düşünülerek hazırlanır. Düzgün bir mermer veya cam üzerine matbaa mürekkebi veya boya, merdane ile ince bir şekilde yayılır. Üzerine temiz bir kağıt kapatılır, temiz kağıt üzerine önceden hazırlanmış olan desen veya basit kompozisyon yerleştirilir. Hazırlanan bu çalışmada, çoğaltılmak istenen görüntünün çizgileri üzerinden sert uçlu bir kalem veya sivri uçlu bir cisim gezdirilir, bu işlem sonunda ilk yerleştirilen kağıt yüzeyinde izler oluşur, baskı alınmış olur (Erdem, 1979: 13).

**Cam Baskiresim:** Fotoğrafın ilk zamanlarına kadar gitmektedir ve bazı ünlü sanatçılar tarafından kullanılmıştır. Sanatçı; gravür tıgı ile siyah bir fotoğraf plakası üzerine desen çizer, sonra bu negatif ışığa duyarlı kağıt üzerine basılır. Baskı (pozlanma) bundan dolayı kağıt üzerine fotografik baskıdır (Brunner, 2001: 16). Teknolojik alandaki gelişmeler, değişik baskı makinelerinin üretilmesini sağlamış, elektronikten etkilenerek dijitalleşmeye başlamıştır. İlk Tonerli baskı makineleri renkli çıkış 4-5 dakikada bir sayfa alırken, sonra üretilen ve saatte A4 kağıda 2500 ön-arka baskı alan makineler üretilmiştir. İndigo dijital baskı makineleri, elektronik duyarlı özel sıvı mürekkep kullanmakta ve tabaka baskı yapabilmektedir.

## SONUÇ

Teknolojinin gelişimi ile sanat ve sanat eserleri tek ve ulaşılamaz olma özelliğini yitirmiş, sınırlı sayıda insana ulaşma yerine sanat eserlerinin çoğaltılabilir özellikleriyle büyük kitlelere sunum ve ulaşma söz konusu olmuştur. Sanatsal baskiresim yöntemleride sanatçıların özgün anlatım ve üretimleri için bir yol olmuş, sanatçılara üretim süreçlerinde daha fazla ifade özgürlüğü tanırken, aynı zamanda izleyiciye de daha geniş bir estetik deneyim sunmuştur.

Baskiresim sanatı hem sanatsal hem de kültürel açıdan sürekli evrim geçiren, çok katmanlı ve derin bir alan olmuştur. Düşük ekonomik değerinin olması, baskiresim çoğaltılabilir olması günümüz yaşam tarzına çok uygun bir alanıdır. Bu yönlerinin yanında baskiresim özgünlüğü ile, geniş kitlelere sanatın yayılmasında büyük bir öneme sahiptir. Baskiresim ilk olarak ticari bir amaçla kullanılmış olmasına rağmen, sonraki dönemlerde sanatsal boyutu da ön plana çıkacak şekilde önem kazanmıştır. İnsan yaşamının sosyal, teknolojik, politik, tinsel ve estetik bütün alanlarında, içerdiği bu yönleriyle etkin bir anlatım vasıtası olarak sanat tarihi içinde yer almıştır.

Sanatsal baskı yöntemlerinin teknik sınıflandırmasına bakıldığında yüksek baskiresim, çukur baskiresim, düz baskiresim, elek baskiresim ve diğer baskiresim öne çıkmaktadır. Bir iletişim dili olarak gelişen sanatsal baskiresim zaman içinde farklı teknik, malzeme ve yöntemler nedeni ile mekanik ve kimyasal yöntemler olarak sınıflandırılmıştır. Yapılan bu sınıflandırma ve açıklamalar tüm tekniklerin

bir arada bulundurulması alana ilgi duyanlar için önemli bir kaynak ve yeni bakış açıları kazandırmış olacaktır.

### KAYNAKÇA

- Aşler, M. (2001). *Gravür Sorunları ve Öneriler Toplantı Tutanakları*, Mimar Sinan Üniversitesi Toplantı Salonu.
- Atalay, N. (2002). *Özgün Baskıresimde Teknolojinin Rolü ve Baskı Tekniklerinin Gelişimi*. Yayımlanmamış yüksek lisans tezi. Marmara Üniversitesi.
- Atar, A. (1995). *Başlangıcından Günümüze Taşbaskı*. Anadolu Üniversitesi Yayınları No:846, Güzel Sanatlar Yayınları No:9
- Brunner, F. (2001). *Gravürün El Kitabı*. Çev., Feyyaz Yaman. Yeni Basım Matbaacılık 1. Baskı.
- Dereli, A., Mert, H. (1987). *Genel Matbaa*. Milli Eğitim Basımevi. 1.Basım.
- Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi. (1997). Yapı Endüstri Merkezi Yayınları, 1, 2, 3 Cilt
- Erdem, B. (1979). *Grafik79*. Atatürk Eğitim Enstitüsü Resim-İş Bölümü Grafik Atölyeleri Ders Notları.
- Gölnü, G. (1979). *Kazı Resim*. Devlet Güzel Sanatlar Akademisi Yayınları No:68.
- İşler, A. (1989). *Gravür Sanatı*. Kazım Taşkent Sanat Galerisi Özgün Baskı (Resim) Sergi Kataloğu.
- Ofset Baskı Teknoloji Dergisi. Hürriyet Ofset Matbaacılık ve Gazetecilik Muhtelif Sayılar.
- Sözen, M., Tanyeli, U. (1996). *Sanat Kavramı ve Terimleri Sözlüğü*. Remzi Kitapevi 4.Basım.
- Tüfekçi, F. (2001). *Başlangıcından Bugüne Türkiye’de Gravür*. Karşı Sanat Çalışmaları. Alkan Matbaacılık.
- Yanık, H. (1999). *Pratikte Masaüstü Yayıncılık*. Asır Matbaacılık.