

SERAMİK PİPO

İSMAİL YARDIMCI

(Sanatta Yeterlik Tezi)

Eskişehir - 1999

SERAMİK PİPO

İsmail YARDIMCI

SANATTA YETERLİK TEZİ

Seramik Anasanat Dalı

Danışman: Prof. Zehra ÇOBANLI

Eskişehir

Anadolu Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü

Şubat, 1999

SANATTA YETERLİK TEZ ÖZÜ

SERAMİK PİPO

İsmail YARDIMCI

Seramik Anasanat Dalı

Anadolu Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, Şubat 1999

Danışman: Prof. Zehra ÇOBANLI

Seramik sanatı çağlar boyunca ve günümüzde güncelliğini, kullanımını ve etkinliğini tüm dünyada sürdürmektedir.

Seramik malzeme yoğun işlevsel kullanımından dolayı çok geniş kullanım alanına sahiptir. Bu kullanım alanlarından biri de seramik pipo yapımıdır. Seramik pipo yapmak; sadece tütün içmek için bir araç olmaktan çok insanların yaratıcılıklarını ve kültürlerini de gösterip geliştirebileceği bir alandır.

Seramik pipo, tütün kullanımının yaygınlaşmasıyla ortaya çıkmıştır.

Bu çalışmada seramik piponun Dünya’da ve Anadolu’daki tarihsel gelişimi, pipo üretimindeki yöntem ve teknikleri, ait oldukları dönemin kültürleri araştırılmıştır. Ayrıca pipo imalathaneleri ve pipo içicileri ile görüşmeler yapılmış, pipo içimi ve kullanımı hakkında bilgiler ve uygulama örnekleri verilmiştir.

ABSTRACT

CERAMIC PIPES

İsmail YARDIMCI

Ceramic Arts Department

Anadolu University Social Sciences Institute, February 1999

Supervisor: Prof. Zehra ÇOBANLI

The art of ceramics has been preserving its efficiency and popularity all over the world throughout centuries and currently.

Because of the application of material - dense usage, ceramics has a wide spread utilization. One of applications of ceramics is the production of pipes. To produce pipes is not only a way of smoking tobacco but also a field on showing their creativeness and culture.

Ceramic pipes emerged when the tobacco smoking became wide spread.

In this study, then historical development of pipes in Anatolia and World, the techniques and methods of pipes, and the cultures that pipes belong to, have been investigated. Additionally, the interviews were carried out with pipe manufacturers and pipe smokers, thus, examples of pipe smoking and applications were included in the study.

JÜRİ VE ENSTİTÜ ONAYI

İmza _____

Üye (Tez Danışmanı) : Prof.Zehra ÇOBANLI

Üye : Prof.Dr.Ateş ARCASOY

Üye : Yrd.Doç.Soner GENÇ

İsmail YARDIMCI'nın "Seramik Pipo" başlıklı tezi **17 Mart 1999** tarihinde, yukarıdaki jüri tarafından Lisansüstü Eğitim Öğretim ve Sınav Yönetmeliğinin ilgili maddeleri uyarınca, Seramik Anasanat Dalında Sanatta Yeterlik tezi olarak değerlendirilerek kabul edilmiştir.

ÖNSÖZ

Günümüzde seramik sanatı birçok kullanım alanının yanısıra insanların yaratıcılıklarını ve kültürlerini gösterip geliştirebileceği bir sanat dalıdır.

Seramik sanatçısı, seramik malzemenin özelliklerini ve sağladığı çeşitlilikleri iyi tanıyıp değerlendirme yoluna gitmelidir. Bu nedenle seramik pipo konusunu ele aldığım bu çalışmada büyük destek ve katkılarından dolayı başta değerli hocam sayın Prof. Zehra ÇOBANLI'ya, Bozüyük Meslek Yüksekokulu Müdürümüz sayın Prof.Dr. Yılmaz ÜLPER'e, mesai arkadaşlarım ve tüm çalışanlarına, tüm katkı ve yardımlarından dolayı Seyitgazi Cem Pipo çalışanlarına, pipo üreticisi ve aynı zamanda pipo içicisi olan Serport International'ın başkanı sayın Sena Hakan SERVİ'ye, Eskişehir'de bulunan lületaş pipo imalathaneleri çalışanlarına ve desteklerini esirgemeyen aileme teşekkürü bir borç bilirim.

İsmail YARDIMCI

Eskişehir - 1999

İÇİNDEKİLER

	<u>Sayfa</u>
ÖZ.....	ii
ABSTRACT.....	iii
DEĞERLENDİRME KURULU VE ENSTİTÜ MÜDÜRLÜĞÜ ONAYI.....	iv
ÖNSÖZ.....	v
ÖZGEÇMİŞ.....	vi
TABLolar/ŞEKİLLER LİSTESİ.....	x
RESİMLER LİSTESİ.....	xi
UYGULAMALAR LİSTESİ.....	xiii

BİRİNCİ BÖLÜM

SERAMİK PİPONUN TANIMI VE GENEL TARİHÇESİ

1. Pıponun Tanımı	1
2. Seramik Pıponun Genel Tarihçesi	1
2.1. Dünya’da Seramik Pıponun Genel Tarihçesi.....	2
2.2. Anadolu’da Seramik Pıponun Tarihçesi	4

İKİNCİ BÖLÜM

SERAMİK-CAM PİPO VE ÇEŞİTLERİ

1. Seramik-cam Pipo Çeşitleri.....	9
1.1. Düşük Sıcaklıkta Pişmiş Seramik Pipolar.....	9
1.1.1. Düşük Sıcaklıkta Pişmiş Seramik Pipolar ve Tarihçesi.....	9
1.1.2. Düşük Sıcaklıkta Pişmiş Seramik Pipo Çeşitleri ve Özellikleri.....	12
1.2. Yüksek Sıcaklıkta Pişmiş Seramik Pipolar.....	24
1.2.1. Yüksek Sıcaklıkta Pişmiş Seramik Pipolar ve Tarihçesi.....	24
1.2.2. Yüksek Sıcaklıkta Pişmiş Seramik Pipo Çeşitleri ve Özellikleri	27
1.3. Cam Pipolar.....	40

ÜÇÜNCÜ BÖLÜM

SERAMİK PİPOLARDA TÜTÜN İÇİMİ VE ARANILAN ÖZELLİKLER

1. Seramik Pipolarda Tütün İçimi	42
2. Seramik Pipolarda Aranılan Özellikler.....	44

DÖRDÜNCÜ BÖLÜM

SERAMİK PİPOLARIN ŞEKİLLENDİRİLMESİ VE KURUTULMASI

1. Seramik Pipoların Şekillendirilmesi	53
1.1. Seramik Pipoların Serbest Elle Şekillendirilmesi	53
1.2. Seramik Pipoların Kalıp İçinde Oyarak Şekillendirilmesi.....	54
1.3. Seramik Pipolarda Kalıpla Şekillendirme.....	55
2. Seramik Pipolarda Kurutma	57

BEŞİNCİ BÖLÜM

SERAMİK PİPOLARA UYGULANAN DEKOR YÖNTEMLERİ

1. Yaş Çamur Üzerine Uygulanan Dekor Yöntemleri	59
1.1. İz Çıkarma Yöntemi	59
1.2. Kazıma Yöntemi	60
1.3. Oyma (Ajur) Yöntemi	60
1.4. Parça Ekleme (Aplikasyon) Yöntemi	60
1.5. Kabartma Konturlu Dekor Yöntemi	60
1.6. Bölmeli Dekor Yöntemi.....	61
1.7. Astar Dekorları.....	61
1.7.1. Sgraffito	61
1.7.2. Mishima	62
1.7.3. Akıtma ile Yapılan Süsleme Yöntemi	62
1.7.4. Püskürtme Dekorları	62
1.7.5. Mum ve Panafin Dekorları	63
1.7.6. Alçı Kalıp İçine Astar ile Resimleme Yöntemi	63
1.7.7. Macho Dekorları	63
1.7.8. Fırça Dekorları	63
1.7.9. Diğer Astar Dekorları	64

2.	Bisküi Üzerine Uygulanan Dekorlar.....	64
2.1.	Sıraltı Dekor Yöntemi	64
2.2.	Sır İçi (Mayolika) Dekorlar.....	64
3.	Sır Üstüne Uygulanan Dekorlar.....	65
3.1.	Sır-Üstü Dekor Yöntemi	65
3.2.	Aktarlama Dekor Yöntemleri	65

ALTINCI BÖLÜM

SERAMİK PİPOLARIN SIRLANMASI VE PİŞİRİLMESİ

1.	Seramik Pipoların Sırlanması.....	66
1.1.	Daldırma Yöntemi	67
1.2.	Akıtma Yöntemi	67
1.3.	Püskürtme Yöntemi	68
1.4.	Sünger Yöntemi	68
2.	Seramik Pipoların Pişirilmesi	68

SONUÇ	70
--------------------	-----------

EKLER	71
--------------------	-----------

KAYNAKÇA	147
-----------------------	------------

TABLOLAR LİSTESİ

		<u>Sayfa</u>
TABLO		
1 . Almanya Thuringia’da 1850-1870 Yıllık Pipo Üretimi.....	3	
2 . İngiltere’de Belli Başlı Seramik Pipo Üretim Merkezleri	11	

ŞEKİLLER LİSTESİ

		<u>Sayfa</u>
ŞEKİL		
A . Gövdesi Dolu Olan Seramik Pipoda Duman Yolu.....	45	
B . Tek Cidarlı Seramik Pipoda Duman Yolu	46	
C . Tek Cidarlı Seramik Pipoda Duman Yolu ve Izgara.....	47	
D . Çift Cidarlı Seramik Pipolarda Duman Yolu.	48	
E . Seramik Pipolarda Geçmeli Pipo Ağızlığı	49	
F . Seramik Pipolarda Sıkıştırılmalı Pipo Ağızlığı	49	
G . Kalıpla Baş Döküm Yöntemi	55	
H . Çift Cidarlı Geri Boşaltılmalı Yöntem	56	
I . Dolu Döküm Yöntemi	57	

RESİMLER LİSTESİ

RESİM	Sayfa
1 (A). Osmanlı Tütün Lülceleri	5
1 (B). Osmanlı Tütün Lülesi	5
2. Devirlerinin Ünlü Lülccilerinin İsim ve Markaları. Bu Damgalar Lülenin Belli Bir Yerine Vurulur Böylece Yapıcısının Kimliği Belirlenmiş Olurdu.	6
3. Çubuk Tüttüren Efendisine Kahve İkram Eden Cariye (Ressam Osman Haddi Bey)	7
4. Eskişchir Lületaş Müzesinde Sergilenen Lületaş Pipolara Örnek.....	8
5. Güney Amerika, Elle Şkillendirilmiş Toprak Pipo Örneği.....	12
6. 17. Yüzyıl Düşük Sıcaklıkta Pişmiş Seramik Pipolar.....	14
7. Düşük Sıcaklıkta Pişmiş Seramik Pipolara Vurulan Mühürlerden Örnekler.....	15
8. 18.19. Yüzyıl Düşük Sıcaklıkta Pişmiş Seramik Pipolar ve Bir Pipo Kalıbı.....	17
9 (A). 18. ve 19. Yüzyıl Karmaşık Pipo Adı Verilen Düşük Sıcaklıkta Pişmiş Seramik Pipolar	18
9 (B). 18. ve 19. Yüzyıl Aynı Dönem Dekoratif Amaçlı Kullanılan Düşük Sıcaklıkta Pişmiş Seramik Pipolar.....	19
9 (C). 18. Yüzyıl Fransız Yapımı Boyalı ve Sırlı Düşük Sıcaklıkta Pişmiş Seramik Pipolar.....	19
10 (A). Job Clerc Adlı Firmanın 1895 Yılında Çıkardığı Katalogda Yer Alan Toprak Pipo Örnekleri	21
10 (B). Job Clerc Firmasının 1812 Yılında Kurulmuş 1969-1970 Yılları Arasında Kapanmıştır	22
10 (C). Hippolyte Leon Bonnaud Fabrikası Toprak Pipo Ürün Kataloğu	23
11. Mavi-Beyaz Wedgewood ve Jasperware Pipo, 18. Yüzyıl	25
12. Beyaz Parianware Denilen Yunan Yüksek Sıcaklıkta Pişmiş Seramik Pipolara Örnek	27
13. 18. Yüzyıl Porselen Pipo, Gövde Polychrom, Kapak Gümüşten Yapılmıştır	28
14. 19. Yüzyıl, Çok Parçalı, Alman Porselen Piposu	29
15. 19. Yüzyıl Porselen Pipolardan Örnekler	31
16. 19. Yüzyıl Figürel Yada Karakter Pipoları Diye Adlandırılmış Yüksek Sıcaklıkta Pişmiş Seramik Pipolara Örnekler.....	32

17.	Çanak Kısmı Boyanarak Süslenmiş Rezervuarlı Porselen Pipo.....	33
18.	Tek ve Çok Parçalı Kapaklı Porselen Pipolar	34
19(A).	1950 Wally Frank Ltd. Şirketinin Pipo İçenler İçin Hazırlamış Olduğu Ürün Kataloğundan Bir Sayfa	35
19(B).	Wally Frank Ltd. Şirketi Tarafından Hazırlanmış Ürün Kataloğunda Yer Alan Seramik Pipo Reklam Sayfası.....	36
20.	Günümüz Pipo Şirketlerinden Zenith'in Ürün Kataloğunda Yer Alan Porselen Pipolar	37
21(A).	Scanda Trading Corp. Firmasının Ürün Kataloğunda Yer Alan Seramik Pipolar	38
21(B).	Scanda Trading Corp. Firmasının Ürün Kataloğundan Bir Sayfa.....	39
22.	19. Yüzyıl Ortalarında Dekoratif Amaçlı Cam Pipolar.....	40
23.	Keyif Verici ve Zararlı Maddelerin İçiminde Kullanılan Cam Pipolar.....	41
24.	Eskitilmiş Bir Seramik Pipo	44
25.	Pipo İçmede Kullanılan Yardımcı Malzemeler.....	51

UYGULAMALAR LİSTESİ

Sayfa

UYGULAMA

Uyg. 1.; 14 x 4,5 x 4 cm., Çamuru siyah renkli sırsız pipo 1200°C.....	73
Uyg. 2.; 13,5 x 5,5 x 4 cm., Çamuru Siyah-Beyaz -Giri renkli sırsız pipo 1200°C.....	73
Uyg. 3.; 13,5 x 5,5 x 4 cm., Çamuru Siyah-Beyaz-Giri renkli sırsız pipo 1200°C.....	74
Uyg. 4.; 14 x 6 x 4 cm.,Çamuru Siyah renkli sırsız pipo 1200°C.....	74
Uyg. 5.; 14 x 8,5 x 3,5 cm., Çamuru Siyah renkli sırsız pipo 1200°C.....	75
Uyg. 6.; 15 x 4,5 x 4 cm., Çamuru Siyah-Beyaz renkli sırsız pipo 1200°C.....	75
Uyg. 7.; 13,5 x 6,5 x 4 cm., Çamuru Siyah renkli sırsız pipo 1200°C.....	76
Uyg. 8.; 14,5 x 4 x 4,5 cm., Çamuru Siyah renkli sırsız pipo 1200°C.....	76
Uyg. 9.; 17 x 3,5 x 3,5 cm., Çamuru Siyah renkli sırsız pipo 1200°C.....	77
Uyg. 10.; 16 x 5,5 x 3 cm., Çamuru Siyah-Beyaz renkli sırsız pipo 1200°C.....	77
Uyg. 11.; 14,5 x 4,5 x 3,5 cm., Çamuru Siyah renkli sırsız pipo 1200°C.....	78
Uyg. 12.; 13 x 5 x 4 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C.....	78
Uyg. 13.; 14 x 5 x 4 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C.....	79
Uyg. 14.; 13 x 5,5 x 4 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C.....	79
Uyg. 15.; 14,5 x 4,5 x 3,5 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C.....	80
Uyg. 16.; 13 x 5,5 x 3,5 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C.....	80
Uyg. 17.; 14 x 6,5 x 4 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C.....	81
Uyg. 18.; 14 x 6 x 4 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C.....	81
Uyg. 19.; 15 x 5,5 x 4 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C.....	82
Uyg. 20.; 13,5 x 9,5 x 3,5 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C.....	82
Uyg. 21.; 14,5 x 4,5 x 4,5 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C.....	83
Uyg. 22.; 14,5 x 3,5 x 4,5 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C.....	83
Uyg. 23.; 12,5 x 4,5 x 3,5 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C.....	84
Uyg. 24.; 14,5 x 4,5 x 4 cm., Astarlı , şeffaf sırlı pipo 1200°C.....	84
Uyg. 25.; 16 x 6 x 3,5 cm.,Astarlı sırsız pipo 1200°C.....	85
Uyg. 26.; 14,5 x 4,5 x 3,5 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C.....	85
Uyg. 27.; 15,5 x 4 x 3 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C.....	86
Uyg. 28.; 14 x 10,5 x 4 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C.....	86

Uyg. 29.; 12,5 x 10 x 3,5 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C.....	87
Uyg. 30.; 14 x 8,5 x 4 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C.....	87
Uyg. 31.; 14 x 10 x 4 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C.....	88
Uyg. 32.; 14,5 x 4 x 4,5 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C.....	88
Uyg. 33.; 14 x 4,5 x 3,5 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C.....	89
Uyg. 34.; 15 x 4 x 4,5 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C.....	89
Uyg. 35.; 20,5x 3 x 3 cm., Elle şekillendirme, kırmızı çamur sırsız pipo 950°C.....	90
Uyg. 36.; 11 x 4 x 2,5 cm., Kırmızı çamur sırsız pipo 950°C.....	90
Uyg. 37.; 17,5 x 4,5 x 4,5 cm., Gül biçimli, Kırmızı çamur, elle şekillendirme ,sırsız pipo 950°C.....	91
Uyg. 38.; 17,5 x 3,5 x 4 cm., Altügen pramit şekilli, elle şekillendirme, kırmızı çamur sırsız pipo 950°C.....	91
Uyg. 39.; 10,5 x 3,5 x 2,5 cm., Kırmızı çamur sırsız pipo 950°C.....	92
Uyg. 40.; 17 x 10 x 3,5 cm., Elle şekillendirme, kırmızı çamur şeffa sırlı pipo 1060°C.....	92
Uyg. 41.; 16x 5,5 x 3,5 cm., Elle şekillendirme, Kırmızı çamur sırsız pipo 950°C.....	93
Uyg. 42.; 19,5 x 3 x 2,5 cm.,Elle şekillendirme, Kırmızı çamur sırsız pipo 950°C.....	93
Uyg. 43.; 15 x 5 x3,5 cm., Elle şekillendirme,Kırmızı çamur şeffaf sırlı pipo 1060°C.....	94
Uyg. 44.; 26 x 3 x 4 cm.,Elle şekillendirme, Kırmızı çamur sırsız pipo 950°C.....	94
Uyg. 45.; 22 x 3,5 x 6 cm., Elle şekillendirme,Kırmızı çamur sırsız pipo 950°C.....	95
Uyg. 46.; 23,5 x 3,5 x 3 cm., Elle şekillendirme, Kırmızı çamur sırsız pipo 950°C.....	95
Uyg. 47.; 19 x 2,5 x 3 cm., Elle şekillendirme, Kırmızı çamur sırsız pipo 950°C.....	96
Uyg. 48.; 16,5 x 5 x 2,5 cm., Elle şekillendirme, kırmızı çamur sırsız pipo 950°C.....	96
Uyg. 49.; 13,5 x 6 x 3cm., Elle şekillendirme, kırmızı çamur sırsız pipo 950°C.....	97

Uyg. 50.; 18 x 5 x 4,5 cm., Elle şekillendirme, Kırmızı çamur sırsız pipo 950°C.....	97
Uyg. 51.; 13 x 1,5 x 1,5 cm., Elle şekillendirme, Kırmızı çamur sırsız Sigara ağızlığı 950°C.....	98
Uyg. 52.; 15 x 8 x 4 cm., Parlak sarı metal kapaklı ve yüzüklü, çok renkli çamur, şeffaf sırlı pipo 1060°C.....	98
Uyg. 53.; 16 x 5 x 4 cm., Parlak Gümüş kapaklı ve yüzüklü, siyah-beyaz renkli çamur, şeffaf sırlı pipo 1060°C.....	99
Uyg. 54.; 15,5 x 5,5 x 4 cm., Mat metal kapaklı ve yüzüklü, çok renkli çamur, şeffaf sırlı pipo 1060°C.....	99
Uyg. 55.; 14 x 5,5 x 4 cm., Çok renkli çamur, üç ayaklı, şeffaf sırlı pipo 1060°C.....	100
Uyg. 56.; 15 x 4 x 4 cm., Çamuru siyah-beyaz renkli şeffaf sırlı pipo 1060°C.....	100
Uyg. 57.; 14,5 x 4,5 x 4 cm., Çamuru gri-beyaz renkli şeffaf sırlı pipo 1060°C.....	101
Uyg. 58.; 19,5 x 5 x 4 cm., Çok renkli çamur, şeffaf sırlı pipo 1060°C.....	101
Uyg. 59.; 15,5 x 4,5 x 4 cm., Çok renkli çamur, şeffaf sırlı pipo 1060°C.....	102
Uyg. 60.; 13,5 x 4,5 x 3,7 cm., Çok renkli çamur şeffaf sırlı pipo 1060°C.....	102
Uyg. 61.; 15 x 6 x 4 cm., Çamuru gri-beyaz renkli, şeffaf sırlı pipo 1060°C.....	103
Uyg. 62.; 16 x 4,5 x 6,5 cm., Çok renkli çamur, üç kulplu, kenarlı, şeffaf sırlı pipo 1060°C.....	103
Uyg. 63.; 15 x 4 x 4 cm., Çok renkli çamur, iki kulplu şeffaf sırlı pipo 1060°C.....	104
Uyg. 64.; 13,5 x 4,5 x 4 cm., çok renkli çamur, şeffaf sırlı pipo 1060°C.....	104
Uyg. 65.; 14 x 6,5 x 3,5 cm., Çamuru sarı-mavi renkli şeffaf sırlı pipo 1060°C.....	105
Uyg. 66.; 15,5 x 5,5 x 4 cm., Parlak metal kapaklı ve yüzüklü, kırmızı şeritli, opak beyaz sırlı pipo 1060°C.....	105
Uyg. 67.; 15 x 5 x 4 cm., Opak beyaz sırlı, siyah uçlu pipo 1060°C.....	106
Uyg. 68.; 14,5 x 5 x 4,5 cm., Opak beyaz sırlı, şeffaf uçlu pipo 1060°C.....	106
Uyg. 69.; 15 x 9,5 x 4,5 cm., Beyaz opak sırlı, Altın yaldız dekorlu pipo 1060°C.....	107
Uyg. 70.; 15 x 5 x 4 cm., Opak beyaz sırlı dekorlu pipo 1060°C.....	107
Uyg. 71.; 16 x 4 x 3,5 cm., Opak beyaz sırlı, gül desenli pipo 1060°C.....	108
Uyg. 72.; 15 x 5,5 x 4 cm., Opak beyaz sırlı, kırmızı şeritli pipo 1060°C.....	108

Uyg. 73.; 13 x 11 x 5 cm., Opak beyaz sırlı, Altın yıldız kuş motifli pipo 1060°C.....	109
Uyg. 74.; 15 x 5 x 4 cm., Beyaz opak sırlı, Altın yıldız dekorlu pipo 1060°C.....	109
Uyg. 75.; 13,5 x 4,5 x 4,5 cm.,Beyaz opak sırlı mermer dekorlu pipo 1060°C.....	110
Uyg. 76.; 17 x 4 x 3,5 cm., Opak beyaz sırlı, dekorlu, üç kulplu pipo 1060°C.....	110
Uyg. 77.; 15 x 4,5 x 4 cm., Beyaz opak sırlı ,dekorlu, mavi uçlu pipo 1060°C.....	111
Uyg. 78.; 15,5 x 4,5 x 3,5 cm., Beyaz opak sırlı, dekorlu pipo 1060°C.....	111
Uyg. 79.; 14 x 4 x 4,5 cm., Elle şekillendirme Beyaz opak sır üstüne sarı sırüstü boyalı pipo 1060°C.....	112
Uyg. 80.; 18,5 x 4,5 x 4 cm., Opak beyaz sırlı Mayolika pipo 1060°C.....	112
Uyg. 81.; 19 x 5 x 4 cm., Opak beyaz sırlı, Mayolika pipo 1060°C.....	113
Uyg. 82.; 14 x 9,5 x 4 cm., Opak beyaz sırlı Mayolika pipo 1060°C.....	113
Uyg. 83.; 14 x 8,5 x 4,5 cm., Beyaz opak sırlı Mayolika pipo 1060°C.....	114
Uyg. 84.; 15 x 5 x 4 cm., Mat beyaz sırlı, Mayolika pipo 1060°C.....	114
Uyg. 85.; 14 x 9x 4 cm., Gri sırlı pipo 1060°C.....	115
Uyg. 86.; 30 x 5,5 x 4 cm., Yeşil opak sırlı, uzun gövdeli pipo 1060°C.....	115
Uyg. 87.; 15 x 4,5 x 5 cm., Gri sırlı pipo 1060°C.....	116
Uyg. 88.; 15 x 9 x 4 cm., Gri sırlı pipo 1060°C.....	116
Uyg. 89.; 15,5 x 4 x 5 cm., Koyu gri sırlı pipo 1060°C.....	117
Uyg. 90.; 15 x 5x 4,5 cm., Koyu gri sırlı pipo 1060°C.....	117
Uyg. 91.; 15,5 x 8,5 x 4,5 cm., Koyu gri sırlı pipo 1060°C.....	118
Uyg. 92.; 17,5 x 4 x 4 cm., Açık mavi sırlı pipo 1060°C.....	118
Uyg. 93.; 14 x 8 x 5 cm., Gri sırlı pipo 1060°C.....	119
Uyg. 94.; 15,5 x 4,5 x 5 cm., Açık mavi sırlı pipo 1060°C.....	119
Uyg. 95.; 14 x 9 x 3,5 cm., Koyu gri sırlı pipo 1060°C.....	120
Uyg. 96.; 14 x 4,5 x 4 cm., Açık mavi sırlı pipo 1060°C.....	120
Uyg. 97.; 15 x 4,5 x 4,5 cm., Açık mavi sırlı pipo 1060°C.....	121
Uyg. 98.; 15 x 10 x 5 cm., Koyu gri renkli sırlı pipo 1060°C.....	121
Uyg. 99.; 14 x 11 x 3,5 cm., Açık mavi sırlı pipo 1060°C.....	122
Uyg. 100.; 15,5 x 5 x 4,5 cm., Koyu gri renkli sırlı pipo 1060°C.....	122
Uyg. 101.; 16 x 4,5 x 4 cm., Av köpeği figürlü, şeffaf sırlı pipo 1060°C.....	123
Uyg. 102.; 17 x 5 x 7,5 cm., Üç av köpeği figürlü, şeffaf sırlı pipo 1060°C.....	123
Uyg. 103.; 15,5 x 5 x 4 cm., Kedi figürlü, şeffaf sırlı pipo 1060°C.....	124

Uyg. 104.; 16,5 x 4,5 x 3,5 cm., Köpek figürlü, şeffaf sırlı pipo 1060°C.....	124
Uyg. 105.; 17 x 4,5 x 4 cm., Av köpeği figürlü, şeffaf sırlı pipo 1060°C.....	125
Uyg. 106.; 15 x 5 x 4,5 cm., Aventurin sırlı pipo 1060°C.....	125
Uyg. 107.; 16 x 4,5 x 4 cm., Aventurin sırlı pipo 1060°C.....	126
Uyg. 108.; 15 x 7,5 x 4,5 cm., Aventurin sırlı pipo 1060°C.....	126
Uyg. 109.; 14 x 10 x 5 cm., Haznesi siyah sırlı-sırsız dokulu, gövdesi Aventurin sırlı pipo 1060°C.....	127
Uyg. 110.; 13,5 x 9 x 4,5 cm., Haznesi Aventurin sırlı, gövdesi siyah sırlı -sırsız pipo 1060°C.....	127
Uyg. 111.; 15,5 x 6 x 4 cm., Sırlı-sırsız dokulu pipo 1060°C.....	128
Uyg. 112.; 16 x 6 x 4 cm., Siyah sırlı-sırsız dokulu pipo 1060°C.....	128
Uyg. 113.; 14,5 x 4 x 5 cm., Siyah sırlı-sırsız dokulu pipo 1060°C.....	129
Uyg. 114.; 15 x 4,5 x 4 cm., Siyah sırlı-sırsız dokulu pipo 1060°C.....	129
Uyg. 115.; 13 x 5 x 4 cm., Siyah sırlı-sırsız dokulu pipo 1060°C.....	130
Uyg. 116.; 15 x 11 x 3,5 cm., Haznesi siyah sırlı-sırsız dokulu,gövdesi siyah sırlı pipo 1060°C.....	130
Uyg. 117.; 31 x 26 x 4 cm., Gövdesi deri sarılı, sıraltı boyalı şeffaf sırlı pipo 1060°C.....	131
Uyg. 118.; 15 x 5 x 4 cm., Sıraltı dekorlu şeffaf sırlı pipo 1060°C.....	131
Uyg. 119.; 16 x 4 x 5 cm., Kobalt mavi sıraltı boyalı,şeffaf sırlı pipo 1060°C.....	132
Uyg. 120.; 15 x 4,5 x 4,5 cm., Mavi astarlı şeffaf sırlı pipo 1060°C.....	132
Uyg. 121.; 35 x 5 x 4,5 cm., Sıraltı mavi, şeffaf sırlı, uzun gövdeli pipo 1060°C.....	133
Uyg. 122.; 14,5 x 4,5 x 4 cm., Şeffaf sırlı pipo 1060°C.....	133
Uyg. 123.; 15 x 7 x 4 cm., Şeffaf sırlı, dokulu pipo 1060°C.....	134
Uyg. 124.; 23 x 7x 4 cm.,Gri renkli çamur, uzun gövdeli şeffaf sırlı pipo 1060°C.....	134
Uyg. 125.; 24 x 4,5 x 4 cm., Gri renkli çamur, uzun gövdeli şeffaf sırlı pipo 1060°C.....	135
Uyg. 126.; 14 x 6,5 x 4,5 cm., Kırmızı şeritli yeşil sırlı pipo 1060°C.....	135
Uyg. 127.; 28 x 6 x 4 cm., Elle şekillendirme, şamotlu çamur şeffaf sırlı pipo 1060°C.....	136
Uyg. 128.; 16 x 4,5 x 5 cm.,Elle şekillendirme şamotlu çamur şeffaf sırlı pipo1060°C.....	136
Uyg. 129.; 16,5 x 4,5 x 3,5 cm.,Elle şekillendirme şamotlu çamur şeffaf sırlı pipo 1060°C.....	137

Uyg. 130.; 16 x 5 x 3.5 cm.,Elle şekillendirme şamotlu çamur şeffaf sırlı pipo 1060°C.....	137
Uyg. 131.; 17 x 15,5 x 3,5 cm.,Elle şekillendirme şamotlu çamur şeffaf sırlı pipo 1060°C.....	138
Uyg. 132.; 13 x 11 x 3 cm.,Elle şekillendirme şamotlu çamur şeffaf sırlı pipo 1060°C.....	138
Uyg. 133.; 18 x 3,5 x 3,5 cm.,Elle şekillendirme şamotlu çamur şeffaf sırlı pipo 1060°C.....	139
Uyg. 134.; 16,5 x 3 x 2,3 cm.,Elle şekillendirme şamotlu çamur şeffaf sırlı pipo 1060°C.....	139
Uyg. 135. ø =50 cm., Siyah sırlı-sırsız dokulu, pipo kabartmalı aventurin sırlı, duvar tabağı 1060°C.....	140
Uyg. 136. ø =50 cm., Siyah sırlı-sırsız dokulu, duvar tabağı 1060°C.....	140
Uyg. 137. ø =50 cm., Aventurin sırlı, siyah sırlı-sırsız dokulu, üç pipo kabartmalı duvar tabağı 1060°C.....	141
Uyg. 138. ø =50 cm.,Sıraltı dekorlu siyah sırlı-sırsız dokulu duvar tabağı 1060°C.....	141
Uyg. 139. ø =50 cm ,Siyah sırlı-sırsız dokulu, siyah ve sarı sırlı, pipo kabartmalı duvar 1060°C.....	142
Uyg. 140. ø =50 cm.,Lacivert-sarı renk sırlı, siyah sırlı-sırsız dokulu duvar tabağı .1060°C.....	142
Uyg. 141. ø = 50 cm., Altı seramik pipo kabartmalı aventurin sırlı duvar tabağı 1060°C.....	143
Uyg. 142. ø = 50 cm., Çok renkli çamur, pipo desenli, şeffaf sırlı duvar tabağı 1060°C.....	143
Uyg. 143. ø = 50 cm., Siyah sırlı-sırsız dokulu, siyah sırlı duvar tabağı 1060°C.....	144
Uyg. 144. ø = 50 cm., Sıraltı dekorlu, siyah sırlı-sırsız dokulu, şeffaf ve aventurin sırlı duvar tabağı 1060°C.....	144
Uyg. 145. ø = 50, h=15 cm., Döküm+elle şekillendirme, beyaz opak sırlı pipo kabartmalı,polyester uçlu duvar tabağı 1060°C.....	145
Uyg. 146.; 100 x 15 x 27 cm. Beyaz opak sırlı, polyester ağızlıklı pipo 1060°C.....	145

Uyg. 147.; 98 x 15 x 27 cm. Beyaz opak sırlı, polyester ağızlıklı pipo 1060°C.....	146
Uyg. 148.; Uyg.146 ve Uyg.147.....	146

BİRİNCİ BÖLÜM

SERAMİK PİPONUN TANIMI VE GENEL TARİHÇESİ

1. Píponun Tanımı

Sözlük anlamıyla pipo; “Ucundaki lüle içine tütün konulan ve yakılarak dumanı çekilen çubuk biçimindeki içme aracı”¹ olarak tanımlanır. Lüle denilen kısım, haznedir.

İnsanoğlunun bildiği her tür materyal pipo üretiminde yada kendisi pipo olarak kullanılmıştır. Örneğin; taş, kemik, bitki sapları, demir, kalay, bakır, bronz, pirinç, gümüş, altın ve diğer kıymetli madenler, muhtelif ahşap malzemeler, lületaşı, su kabağı, boynuz, mısır koçanı, kil ve diğer oyulabilecek, eritilip kalıba dökülebilecek ve ısıyı içeride tutup saklayabilecek, insanoğlunu bildiği tüm maddeler pipo üretiminde kullanılmıştır.

Seramik pipolar ise; Seramik çamurunun şekil verildikten sonra sırlanıp yada sırlanmayarak sertleşip dayanıklılık kazanmasına varacak kadar pişirilerek elde edilen pipolara denir.

Seramikten yada diğer malzemelerden pipo yapmak sadece tütün içmek için bir araç olmaktan çok insanların yaratıcılıklarını ve kültürlerini gösterip geliştirebileceği bir alandır. Osmanlı’lar döneminde “çubuk lülesi” olarak bilinen seramik pipolar, İngilizce’de “ceramic tobacco pipes”, Fransızca’da “pipes en poterie” olarak bilinir.

2. Seramik Píponun Genel Tarihçesi

Seramik pípoun genel tarihçesini Dünyada ve Anadolu’da olmak üzere 2 ayrı biçimde incelemekte yarar vardır.

¹ Büyük Larousse, Gelişim yayınları A.Ş., İstanbul, 1986, C.15, s.9379.

2.1. Dünya’da Seramik Piponun Genel Tarihçesi

Piponun tarihçesine baktığımızda kesin tarih verilmemekle beraber pipo içmede kullanılan tütünü ilk kullananların Amerika yerlileri olduğu bilinmektedir.

“12 Ekim 1492’de Kristof Kolomb’un Amerika’yı keşfi ile tütününde tarihi başlar. Kristof Kolomb buradaki yerlilerin dini törenlerde ve arkadaş topluluklarında Tobacco (Petrus) ismini verdikleri bir otun dumanını içlerine çektiklerini görmüş ve bu otu tayfasıyla birlikte Avrupa’ya taşıyan ilk kişi olmuştur. Avrupa’da ilk kez 1559’da İspanya’ya ekilen tütün 1560 yılında Portekiz’in Fransız Büyükelçisi Jean Nicot tarafından zamanın Fransız kraliçesi Elizabeth’e migrenin tedavisi için armağan edilmiş, buradan Almanya’ya geçen tütün tüm Dünyada Kraliçe Otu, Elçi Otu diye anılmıştır. 1600’lı yıllarda Akdeniz ülkelerine, 1601 de Jawa Adasına, 1605’de Çin ve Hindistan’a ulaşmıştır. Osmanlı devletine girmesi ise Avrupalı tacirler ve Venedikli gemiciler vasıtasıyla 1605-1606 yıllarına rastlamaktadır².

Kristof Kolomb ile tanınan tütünden sonra tütün içmede kullanılan pipoların kullanımı da yaygınlaşmıştır. Piponun özellikle Afrika da tarih boyunca önemli bir yeri olmuştur. Afrikalıların dinsel ayinlerinde kullandıkları ve ayinlerin ayrılmaz bir parçası olarak pipoyu “Büyük Ruh”un³ bir parçası olarak kabul etmişler ve pipo içenin büyük ruhla ilişki kuracağını düşünmüşlerdir.

Pipo, Amerika’dan Avrupa’ya 16. yüzyılın içerisinde getirilmiş ve 17. yüzyılda da orta Avrupa’da yaygınlaşmıştır. İlk önceleri tek parçadan oluşan ve tütün konulan haznesi küçük pipolar üretildi. Tütün o dönemlerde çok pahalıydı. Tütün fiyatlarındaki düşüş pipoların haznelerinde genişlemeye neden olmuştur. Pipo üretiminde pişmiş toprak pipoların kullanımıyla hazne köşeli olma özelliğini terk ederek daha yuvarlak hatlar kazanmaya başlamıştır. “Avrupa’da kilin kullanımının yaygınlaşmasıyla birlikte pipo üretiminde iki gelişme olmuştur. Birincisi, boyama imkanı oluşmuş bu da porselen üretimini ve çömlekçiliğin gelişmesini sağlamıştır. İkincisi de pipoların şekillerindeki ve üretimlerindeki değişikliktir. Bu da tütün haznesinin, çubuktan ayrılabilirliğidir. Pipo üretiminde kullanılan metal, ahşap ve lüle taşı gibi maddeler ise bu gelişmeleri daha sonra kullanmaya başlamıştır.”⁴

² St.Dr. Mastiff Gülğün, “Tütünün tanımı, tarihi ve Epidemiyolojisi, Sigaranın içeriği, T.S.E. Tüketici Bülteni, Yıl 10, sayı 119, Haziran 1998, s.5.

³ Laura Meyer, *Art and Craft in Africa*, Terrail, Paris, 1995, s.162.

⁴ Benjamin Aapaport, *Antique Pipes*, Schiffer Publishing Ltd. Pennsylvania, 1979, s.8.

17. yüzyılda yaygınlaşan piponun Avrupa'daki en önemli üretim merkezleri; Büyük Britanya, Hollanda, Almanya, İtalya, Fransa ve İspanya'dır. Büyük Britanya ve Hollanda'da 1615 yılında Pipo fabrikalarının olduğu da bilinmektedir. Doğuda da esrar çekilen zarif pipolar, İran'da da üfleme çubukları ve nargileler kullanılıyordu.

Pipolar birçok değişik şekillerde üretilmiş bazı ulusların kendine özgü modelleri tarih içerisinde oluşmuş ve o ulusa mensup insanlarda bu üretilen pipoları benimseyip kullanmışlardır. 20. yüzyılın başlarına kadar özellikle porselen pipolar çok popüler olmuş ve en yaygın biçimde üretilmiştir. Buna örnek vermek gerekirse; "Almanya Thueringia"da ki Ruhla isimli yerin 19. yüzyılda pipo üretim merkez olduğu söylenir. Aşağıdaki bilgiler 1850-1870 yılları arasında bu yerdeki yıllık pipo üretimine ait istatistiklerdir.

Tablo 1. Almanya Thueringia'da 1850-1870 Yıllık Pipo Üretimi

Lüle taşından yapılmış pipolar	570 000 Adet
Sahte lületaşından yapılmış pipolar ⁵	500 000 Adet
Porselen pipolar	9 600 000 Adet
Ağaçtan yapılanlar	5 000 000 Adet
Kilden yapılanlar	3 000 000 Adet
Toplam	18 670 000 Adet

Aapaport, 1979.

Bu rakamlar gösteriyor ki 20 yıl gibi kısa bir süre içerisinde Almanya'nın küçük bir kasabasında bile 19 000 000 adet pipo üretilmiştir.”⁶

20. yüzyıl, I. Dünya savaşı yıllarında Avrupa'da toprağın pişirilmesiyle üretilen pipoların modası geçmiş, porselen pipo üretimi en alt seviyede olmuştur. Bunun sebebi, standart şekilde üretilmeye başlayan ahşap ve lüle taşı pipoların bu tarihte çok popüler olup daha fazla tercih edilmesidir. Günümüzde seramik pipolar geçerliliğini hemen hemen yitirmekte olmasına rağmen lüle taşı ve ahşap pipoların üretimi sürekli artmaya devam etmektedir.

Dünyada günümüz pipo kullanımına bir göz attığımızda; Avrupa ve özellikle kuzey ülkelerinde çok yaygın olduğunu söyleyebiliriz.

⁵ Sahte lüle taşı; Bunlar 6 kısım magnezi kalsine, 1 kısım çinko oksidi karıştırılmak suretiyle suni olarak yapılır. Buna wagner ya da Avusturya lüle taşı da denilmektedir (Bakınız; C.E. Arseven, Sanat Ansiklopedisi, 3. Cilt, İstanbul 1966, s.1245-1247.

⁶ Benjamin Aapaport, a.g.e., s.8.

2.2. Anadolu’da Seramik Piponun Tarihçesi

Anadolu’da tütün ve kullanımı III. Sultan Murat zamanına rastlamaktadır.

Osmanlı’lar zamanında seramik pipolar “çubuk lülesi” olarak bilinirdi. Celal Esad Erseven Sanat Ansiklopedisinde lüleyi; “Ucunda. İçine tütün doldurulan ve tütünü içine çekmek için ateşlenen, pişmiş topraktan yapılmış ve fincan gibi ağzı açık, dibinde bir deliği bulunan küçük kap”⁷ olarak tanımlamaktadır. Lülenin ucuna takılan kehribar, boynuz yada plastik maddelerden yapılan ağızlığı da lüle ağızlığı yada pipo ağızlığı denir.

Anadolu’da lülecilik 1928’lere kadar devam etmiş ve yok olup gitmiştir. Lüle yapımında kullanılan çamurun dahi nereden çıktığı kesin olarak bilinmemektedir. Ancak Anadolu Hisarı civarındaki bir ocaktan elde edildiği bilinen killi toprak Tophane’deki Lüleci Hendek sokağına getirilerek ünlü ustaların ellerinde şekillenirdi.

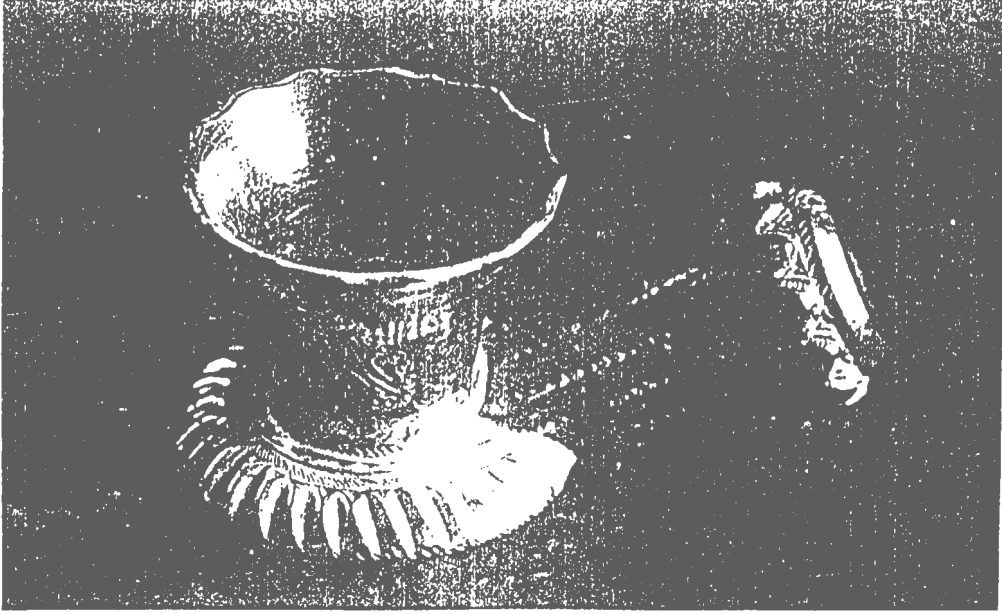
“Usta bu kili, önce temizler, öğütür, eler, sular, yoğurur ve mermer üzerinde döve döve sanki bütün emirlere itaat etsin diye adeta terbiye ederdi. Atölyenin nemli bodrumlarında gerçekleştirilen bu muameleden sonra sıra lülenin yapımına gelirdi.”⁸

Usta hazırladığı çamura şekil vermek için kalıp yapımına geçer. “Burada usta değişik bir lüle yapacaksa önce çamurdan veya ağaçtan numune hazırlar. Daha sonra bu numuneyi dişi kalıp olarak ortasından kestiği şimsir kalıp tahtası içine çelik kalemlerle oyar ve daha sonra bu iki taraflı kalıbı alttan menteşeler. Usta hazırlanmış kalıp içine, önceden kıvamını ayarladığı çamuru sıkıştırır ve kalıbı açmadan üst kısmından çanağın içine boşaltır. Bu boşaltma neticesinde dişi kalıp kenarında ince ve küçük bir fincan gibi çanak teşekkül eder. Yine ahşap bir çubukla duman yolu denilen nefeslik çanağa kadar delinir. Bu uygulamadan sonra sıra kalıbın açılarak, lülenin çıkarılmasına ve dinlendirilmesine gelmiştir. Dinlenme sırasında bir miktar suyunu kaybeden lülenin üzerine yine küçük şimsir çubukların ucuna dişi ve erkek olarak oyularak hazırlanmış küçük zarif şekillerin basılmasına gelir. Bu şekiller yanyana getirilerek bir bütünü tamamladıkları gibi ayrı ayrı da kullanılmışlardır. En çok kullanılan şekillerin başında tütün yaprakları, ay yıldızlar, Osmanlı arması, lale ve gül desenleri gelir. Bazende tütünle ilgili sözler bulunur.”⁹

⁷ C.E. Arseven, **Sanat Ansiklopedisi**, c.3, 1966, İstanbul, s.1245.

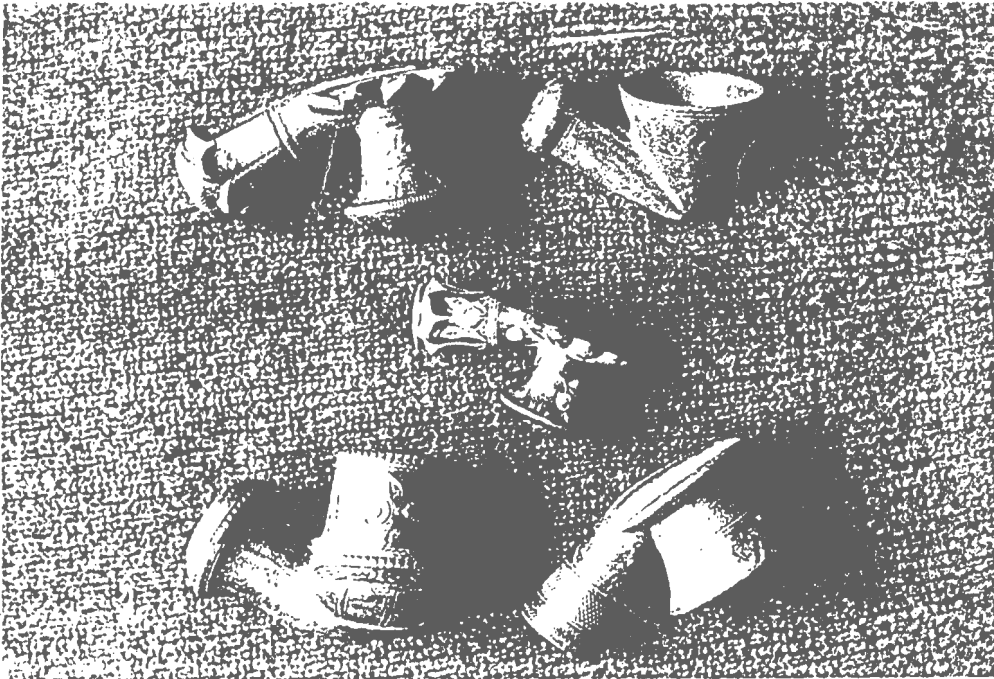
⁸ Zeki Kuşoğlu, “Lülecilik”, *İlgi Dergisi*, No:52, 1989/Kış, İstanbul, s.33.

⁹ Zeki Kuşoğlu, **a.g.e.**, s.34.



Resim 1(A). Osmanlı Tütün Lüleleri

Eppe Ramazotti; Bernard Mamy, Pipes et Fumeurs de pipes, Traduction de Yves Frantenac et Marylène Scagni, Paris, 1981.



Resim 1(B). Osmanlı Tütün Lülesi

Zeki Kuşoğlu, Lülecilik, İlgı Dergisi, No:52, 1989/Kış, İstanbul.

Ayrıca bu dekorların lülelerin uygun bulunan yerlerine ustanın adı, lakabı veya markası bulunan damgalar basılırdı. Böylece yapan kişinin kimliği belirlenmiş olurdu. Bazı tiryaki içiciler belirli ustaların dışında diğerlerinin yaptıkları lüleleri kullanmak istemezlerdi.

حکیم	نار	جولک	مصری
۱	۲	۳	۴
خیال	پری	حلم	عنا
۵	۶	۷	۸
بابا	بابا	بابا	تفه
۹	۱۰	۱۱	۱۲
نشته	احاد	صباح	شرف
۱۳	۱۴	۱۵	۱۶
دانا	وح	رح	یکت
۱۷	۱۸	۱۹	۲۰

Resim 2. Devirlerinin Ünlü Lüleçilerinin İsim ve Markaları. Bu Damgalar Lülenin Belli Bir Yerine Vurulur Böylece Yapıcısının Kimliği Belirlenmiş Olurdu.

Kuşoğlu, 1989.

Lülelerin fırınlama işlemi, odunlu kendine has fırınlarda yapılırdı. Fırınlamanın önemi günümüze kadar anlatılan bir hikaye ile de söylene gelmiştir. Bu hikaye ye göre; Lülecinin yanına çırak giren genç, yıllarca ustasının yanında çalıştıktan ve sanatı iyice öğrendiğine inandıktan sonra, ustasına “-Usta ben artık bu sanatı öğrendim, bana müsaade, ben kendi işimi kuracağım.” der. Kendi işini kurduktan sonra her fırından çıkan lüle çatlamaya başlar. Sürekli çatlak çıkan lüleye bir çare bulamaz. Ustasına geri dönüp özür diler ve durumunu anlatır. Usta eski kalfasını karşısına alır ve burada her fırından çıkardığı lüleyi eline alır ve “püf” der. Her lüleyi okşarcasına elinde tutup onunla konuşurcasına püf dedikten sonra tezgah üzerine dizen usta; “-İşte bu işin püf

noktası” der. Ustanın burada yaptığı şey fırından sıcak çıkan lüleye, soğuk mekana geçmeden önce nefesi ile ılık hava üfleyerek geçişi temin etmektir.

Lülenin altın varaklı ve sır gibi parlak perdahlı olanları da vardır. “Bu güzelliklerden dolayıdır ki zamanla, lülecilikte kullanılan bu çamur, Lüle çamuru olarak adlandırılır olmuş, yine yurdun birçok yerinde yapılan lülelerde Tophane’de yapılan ünlü lülelerden dolayı Tophane lülesi diye adlandırılır olmuşlardır”¹⁰.

Günümüzde yok olmuş olan lülecilik sanatımız şimdilerde artık sadece eski İstanbul gravürlerinde yaşıyor.



Resim 3. Çubuk Tüttüren Efendisine Kahve İkram Eden Cariye
(Ressam Osman Haddi Bey).

Kuşoğlu, 1989.

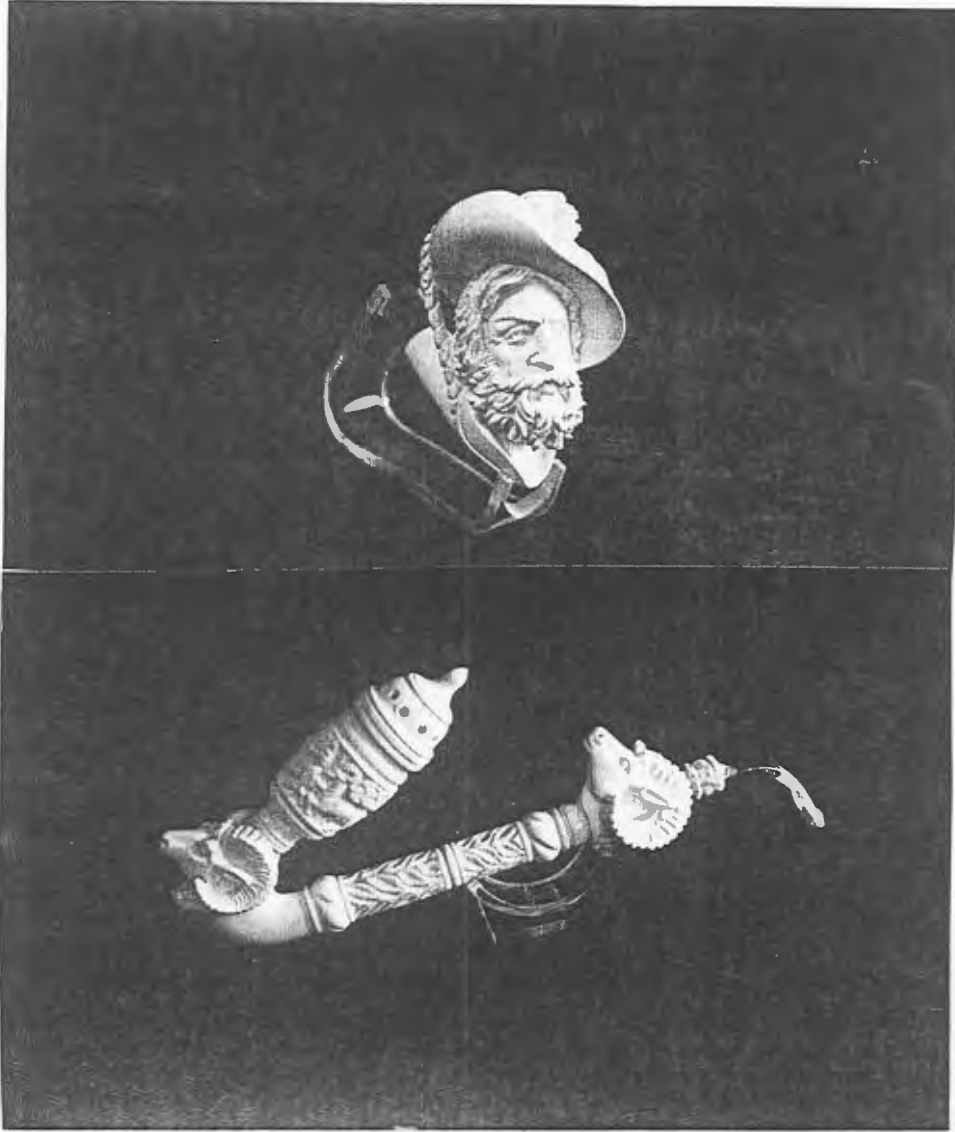
Ayrıca “İstanbul’da Tophanedeki Hendek caddesinde böyle lüleler yapan esnafın dükkanları vardı. Bu semte hala lüleciler denir”¹¹.

Türkler eskiden her şeyde olduğu gibi tütün içimini de kendi zevk ve hayat tarzlarına uygun biçimde şekillendirmişler ve tütün kültüründe de kendine özgü lülecilik

¹⁰ Zeki Kuşoğlu, a.g.e., s.34.

¹¹ C.E. Arseven, a.g.e., s.1247.

sanatını geliştirmişlerdir. Günümüzde seramik pipo yok olmasına karşın Türkiye’de özellikle Eskişehir’de bu sanat Lületaşından devam ettirilmektedir.



Resim 4. Eskişehir Lületaşı Müzesinde Sergilenen Lületaşı Pipolara Örnek.

Eskişehir Lületaşı Müzesi.

İKİNCİ BÖLÜM

SERAMİK-CAM PİPO VE ÇEŞİTLERİ

1. Seramik Pipo Çeşitleri

Seramik pipo çeşitleri kullanılan çamur ve pişme derecelerine göre;

- 1- Düşük Sıcaklıkta Pişmiş Seramik Pipolar
- 2- Yüksek Sıcaklıkta Pişmiş Seramik Pipolar
- 3- Cam pipolar, olarak üçe ayrılırlar.

1.1. Düşük Sıcaklıkta Pişmiş Seramik Pipolar

Düşük sıcaklıkta pişmiş seramik pipolar, kırmızıdan mavi-griye kadar değişen renkte, çıkarıldığı bölgenin özelliğine göre farklılık gösteren killi veya beyaz mineraller, silisit asit ve alüminyum karışımı çamurlardır. Düşük sıcaklıkta pişmiş çamurların pişme derecesi 850-1000°C (1100°C) arasında olduğundan bu adla anılırlar.

1.1.1. Düşük Sıcaklıkta Pişmiş Seramik Pipolar ve Tarihçesi

Düşük sıcaklıkta pişmiş seramik pipolar birçok kaynakta kil-toprak pipolar olarak da geçmektedir. 1745 yılına ait bir sözlükte piponun tanımı şu şekilde yapılmıştır; “Topraktan yapılan pipolar tütün içmeye yarayan birer makinedir, ince uzun bir tüp yada ortası oyulmuş bir gövdeden oluşurlar. Pişirilmiş topraktan yapılan çanaklarının içerisinde tütün aynen bir fırındaymış gibi yakılır, buradan çıkan dumanlarda gövdeden geçtikten sonra diğer bir uçtan dışarıya çıkarlar. Toprak pipolar uzun, kısa, düz işlenmiş, beyaz cilalı ve birçok renkte üretilmiştir.”... “Topraktan yapılan pipolar için tespit edilen en eski tarih 1573 olmak kaydıyla İngiltere’de üretilmiş ve bir sonraki yüzyılda da çok yaygın şekilde kullanılmıştır.”¹²

Ancak 17. yüzyılda İngiltere’de (Büyük Britanya) ekonomik ve sosyal şartlar kötüye gitmekteydi. “1603 yılında, Tudor Kraliçe Elizabeth I, öldüğünde James I, tahta

¹² Benjamin Aapaport, a.g.e, s.15.

geçti. James I, katı ve dine karşı düzensiz tutumlarından dolayı birçok İngiliz onun zulmünden kaçmak için ülkeyi terk ettiler. Bunların içinde birçok zanaatçı, pipocu da vardı.”¹³

O dönemde Hollanda da birçok şehirde büyüyen ticari ve gelişen sanayi, ülkelerinden kaçan İngilizler için en uygun yerlerden biriydi. Hollanda’ya gelen İngiliz’ler sayesinde Hollandalılar tütün içmeyi ve kilden pipo yapmayı öğrenmişlerdi. Gelişen sanayi ile birlikte Leiden ve Gouda’da pipo yapımında önemli bir yere geldiler ve ikinci pipo yapımı merkezi oldular.

1620 yılında Avrupa’daki en büyük tütün toptancıları Hollandalı tacirlerdi. O dönemde İngiltere’de tütüne konan ağır vergilere rağmen Hollanda’da Gouda şehri 1660 yılından itibaren Hollanda pipo üretim merkezi durumuna gelmiştir. Bunun sebebi de üretim yapan 500’den fazla lonca ve markanın bulunmasıdır. 18. yüzyılın ortalarına doğru Gouda şehri pipo üretiminde doruk noktasına ulaşmış ve birçok türde pipo üretir hale gelmiştir. Kısa pipolar, orta pipolar, 24 cm.ye yakın uzun saplı pipolar burada üretilen en önemli pipolardan bazılarıydı. Aynı dönemde; Belçika, İtalya, Almanya ve İspanya’da da topraktan pipo üretiliyordu. Ama hiçbir ülkenin ürettiği pipo, İngiltere, Hollanda ve Fransa’da üretilen pipolar kadar değerli değildi.

Pipo endüstrisi ve pipo arz edenler ilk önceleri pipolarda çok nitelik aramıyorlardı. Ancak tütün kullanımındaki artış, üretenler arasındaki rekabet, pipo imalatında büyük bir artışa neden olmuştur. Tütün yanında 18. yüzyılın sonlarında burun yoluyla koklanarak alınan enfiye gibi keyif verici maddelerin kullanımı da popülerlik kazanmıştır.

Düşük dereceli pipo üretiminde baş merkezi olan İngiltere’deki üretim şöyledir. “Birmingham şehir müzesinin eski Arkeoloji bölümü görevlilerinden üretken bir yazar olan Adrian Oswald, İngiltere’deki toprak pipoların tarihçesi hakkında araştırmalar yapmış ve İngiltere’deki belli başlı pipo üretim merkezleri hakkında aşağıdaki istatistiksel bilgileri derlemiştir.

¹³ Duco D.H., *The Archaeology of the Clay Tobacco pipe*, V Europe 2, 1981, s.371.

Tablo 2. İngiltere’de Belli Başlı Seramik Pipo Üretim Merkezleri

TOPRAK PİPO ÜRETİCİ SAYILARI					
YILLAR ŞEHİR	1600-1650	1650-1700	1700-1750	1750-1800	1800
BRISTOL	35	129	143	63	18
CHESTER	1	18	60	36	32
HULL	2	23	23	12	12
LONDRA	75	116	136	46	74
Toplam	113	186	362	157	136

Aapaort, 1979.

Oswald’a göre sadece tüm İngiltere’de 3400’e yakın toprak pipo üreticisi tespit edilebilir.”¹⁴

1783 yılından sonra en azından İngiltere’de toprak pipo endüstrisinin üretiminde belirgin bir düşüş göstermesidir. Bunun sebebi de Amerika’ya göç eden koloniler ve onların yarattığı ihracat pazarı bir diğer etkende Endüstri Devrimidir.

1800’lü yıllarda İngiltere’de olduğu gibi Hollanda’daki toprak pipo üretimi yapan fabrikalarda da bir azalma meydana gelmiştir. Azalmanın iki sebebi olduğu söylenebilir;

- 1-Almanya’nın demir ve kireç içermeyen toprak pipoları üretmeye başlaması
- 2- 18. yüzyıla kadar İngiltere ve Hollanda’dan pipo ithal eden Fransa’nın pipo kullanımının Fransa’da da popüler olmasıyla kendi pipo fabrikalarını kurmasıdır.

Fransız üretimi toprak pipolar 19. yüzyılın son yarısında iki ana merkezde üretilmiştir. Bu merkezler St. Omer ve Givet’tir.

Daha sonraları 19. yüzyılda sırasıyla porselen ve lületaşından yapılmış pipolar, kırılabilir ve düşük maliyetli toprak pipoların yerini almışlardır. Toprakta yapılmış pipolar, lüle taşı pipolar ve günümüzde rağbet gören iki ucu açık purolarla rekabet etmeye çalışmış fakat 1900’lü yıllarda ahşabın dünya çapında kabul görmesi, puro ve sigara alışkanlığının yerleşmesiyle yarış dışı kalmışlardır.

¹⁴ Benjamin Aapaort, a.g.e., s.17.

1.1.2. Düşük Sıcaklıkta Pişmiş Seramik Pipo Çeşitleri ve Özellikleri

Düşük sıcaklıkta pişmiş seramik pipolar çok fazla çeşitlilik ve özellik göstermektedir. Bu nedenle bu çeşitlilik ve özellikler tarihsel süreç içinde açıklanacaktır.

İngiltere’de topraktan yapılan pipolarda tespit edilmiş en eski tarih 1573 tür. İlk seramik pipo kırmızı pişmiş toprak ve elle şekillendirilmiş pipolardır. “1519 yılında Cortez’in Meksika’yı fethinden sonra ve Amerika kıtasının tümünde ilk Kızılderili’lerin yerleşim yerlerinde topraktan yapılmış pipo parçaları bulunmuştur.”¹⁵



Resim 5. Güney Amerika, Elle Şekillendirilmiş Toprak Pipo Örneği

Carl Jr. Ehma, The book of pipes and tobacco, Newyork Ridge Pres, Random House, 1974.

16. yüzyılın ilk çeyreğine kadar elle şekillendirilmiş pipolar yapılmıştır. Bu yüzyılın ilk çeyreğinden sonra elle şekillendirmenin yanı sıra kalıplı seramik pipoların yapımına da ağırlık verilmiştir.

¹⁵ Benjamin Aapaport, a.g.e., s.15.

“Eski pipoların hepsi iki parçalı kalıplar içerisinde yapılmıştır. Kalıpların hangi maddeden yapıldığı konusunda açık ve kesin kanıtlar olmamasına rağmen muhtemelen pirinçten yapıldığı sanılmaktadır. Aynı zamanda demirden yapılan kalıplarda o zamanlarda kullanılmış olabilir.”¹⁶

Kalıpla şekillendirme aşamasında çamur kalıp içerisine sıkıştırılır. Kalıp açılmadan piponun haznesi ağaçtan yada kemikten yapılmış aletle içi oyularak çıkarılırdı. Küçük bir çanağı andıran pipo haznesi yapıldıktan sonra kalıp açılır, daha sonra duman yolu çanağa kadar delinirdi. Çamur kurumaya bırakılmadan önce üzerinde yapılacak oyma, kazıma ve iz çıkarma yöntemiyle desen verilirdi. Pipolarda kurutma işi açık havada ve rüzgarda yapılırdı. “Perdahlama akik taşı ile mamule hep bir yönde vurulması yoluyla yapılırdı. Perdahlama işinde akik taşının yanı sıra parlak metal, kemik yada çakmaktaşı da kullanılmıştır.”¹⁷

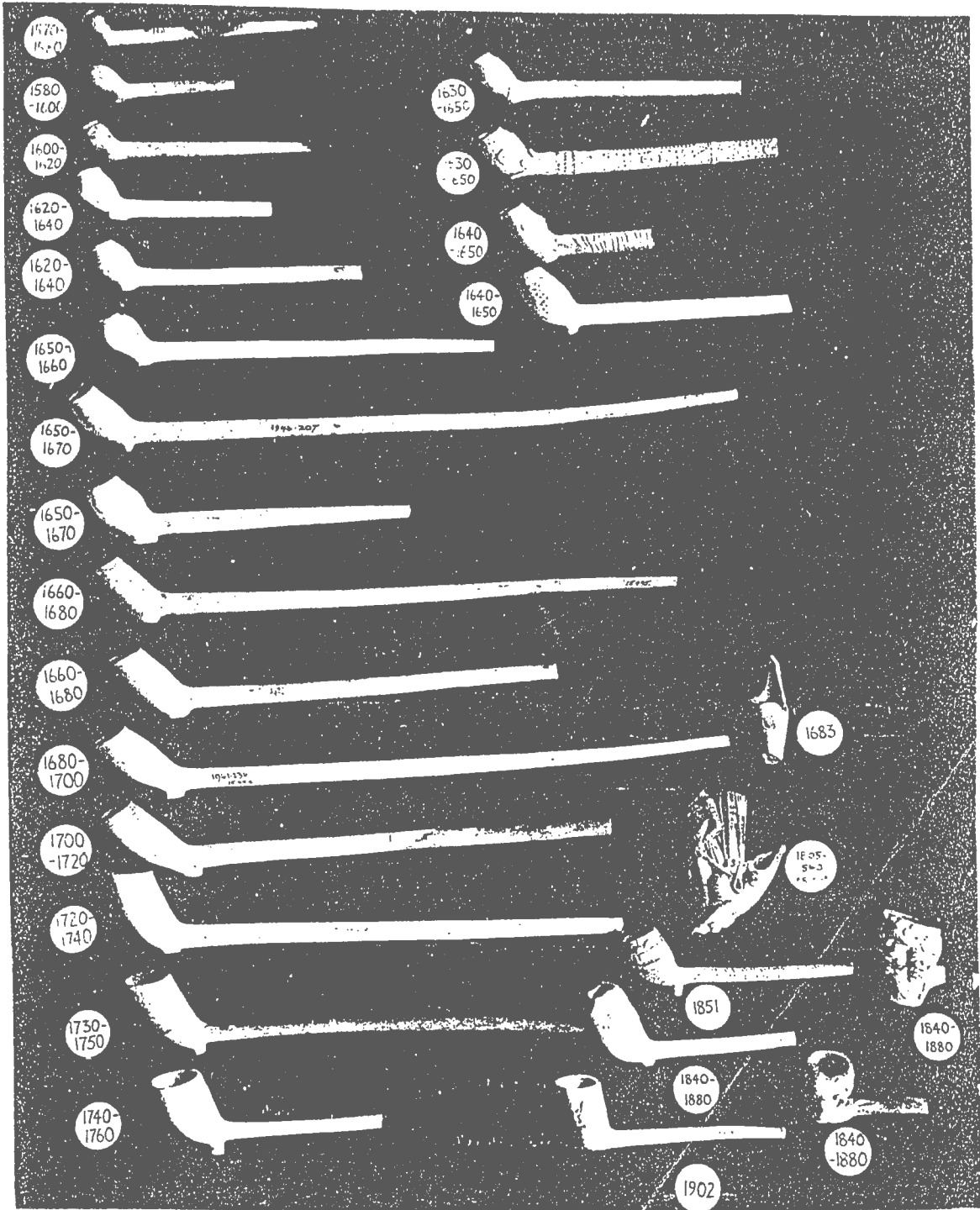
Pipo haznelerinin ölçü ve şekilleri en başında tütün fiyatları ve tütün bulma koşulları ile bağlantılıydı. I. Elizabeth zamanında tütün kullanımı ağır vergiler yüzünden çok pahalıydı ve bu yüzden pipoların hazneleri küçüktü. Pipolar sade ve yalındı. Süslemeye hiç önem verilmemişti. Pipoların fiyatı da ucuzdu. Pipo endüstrisi büyüdükçe pipoların çanak şekilleri belirginleşti. 17. yüzyıl içerisinde olan en önemli değişiklikse pipoların haznelerinin ölçüsünde meydana gelmiştir. Bunun iki nedeni vardı. Birincisi; tütünün ucuzlaması ki, bu da İngiltere ve Hollanda da tütün ekilip yetiştirilmesiyle mümkün olmuştur. Amerika’dan tütün ithal edilmesine gerek kalmamıştır. İkinci neden ise; tütünün eskisi kadar sert olmayışı yada kullanan insanların bu zararlı maddeye alışmış olmasından dolayı pipo haznesine daha çok tütün koymalarıdır.

Başlangıçta iri, hantal, düz pipoların hazne kalınlıkları hemen hemen aynıydı. 1630’lu yıllardan sonra bu yerini daha zarif ve ince şekilli ve daha çok tütün alması için uzatılmış hazneli pipolara bırakmıştır.

17. yüzyılın ortalarından sonra pipoların gövde kısımları daha kalın yapılmaya başlanmıştır. Bunun nedeni gövde boylarının uzun olmasıdır. Bu uzun gövdeli pipoların kalınlıkları 11 mm.yi buluyordu. Gövdesi kalın, 40 cm. uzunluğunda olan pipoların bu dönemde üretildikleri bilinmektedir. Bu dönemde kısa pipolarda uzun pipolarla birlikte kullanılmış, kısa pipoların kullanımı ortadan kalkmamıştır. Bu dönemde ilk önceleri pipolar kısa ve uzun olmak üzere ikiye ayrılırdı. Sonraları daha uzun gövdeli pipoların üretilmesiyle, eskiden uzun gövdeli pipo denilen pipolara - yarı uzun pipolar - denilmeye başlanmıştır.

¹⁶ Benjamin Aapaport, a.g.e., s.15.

¹⁷ Duco, D:H., a.g.e., s.373.

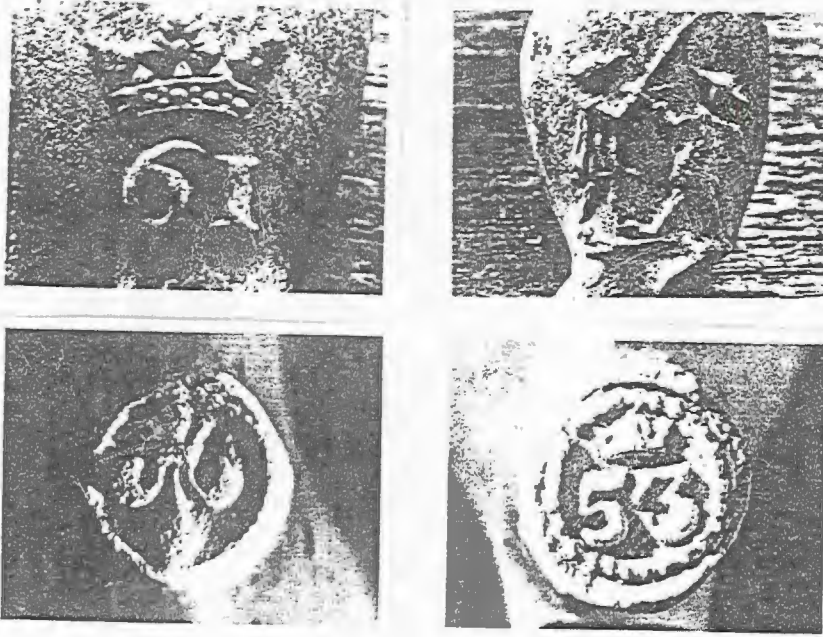


Resim 6. 17. Yüzyıl Düşük Sıcaklıkta Pişmiş Seramik Pipolar

Aapaport, 1979.

Ayrıca bu dönemde pipo üreticileri kendi pipolarının rakiplerinin pipolarından ayırt edilebilmesi için ürettikleri pipolara işaretler yapmaya başladılar. Bu damga ve mühürler

başlangıçta piponun alt kısmına vurulmuş daha sonra pipo gövdesine, hazneye, piponun durumu ve süslemesine göre yer değiştirmiştir.



Resim 7. Düşük Sıcaklıkta Pişmiş Seramik Pipolara Vurulan Mühürlerden Örnekler

Ehwa, 1974.

17. yüzyıl sonlarında yeni ve çok süslü pipolar üretilmeye başlanmıştır. Süslü, insan ve hayvan portreleri, dönemin ünlü kişilerin portreleri, dini semboller taşıyan pipolar yapılmıştır. Bu dönemin en önemli özelliği de çanakların tamamen süslü olması, yer yer piponun gövdesinde de devam etmesidir. “Aynı dönemde piponun kenar kısmına marka ve isim yazmak da popüler hale gelmiştir. Bunu başta Leiden’li üreticiler daha sonra Gouda’lı üreticiler başlatmışlardır. Resmi makamlara kendi marka ve damgalarını taklit ettiği için şikayette bulunulan ilk tarih 1698’dir. Bunun üzerine hazırlanan yeni kanunlarla tüm pipo üreticileri süslemelerden serbest bırakılmış ama yaptıkları pipolara vurdukları markalarının bir başka üreticinininkine benzememesi konusunda uyarılmışlardır.”¹⁸

Ayrıca 18. yüzyılda boyalı pipolarda bulunmuştur. Ancak bu dönemde yapılmış pipoların üzerlerine sürülen boyaların çoğu silinip gitmiş ve günümüze gelememiştir.

Bunun yanı sıra ilk sırlama işi 1620’lerde başlanmıştır. Belli dönemlerde pipoları sırlamak popüler olmadıysa da 17. yüzyılın ortalarında bu sırlı pipolar daha çok

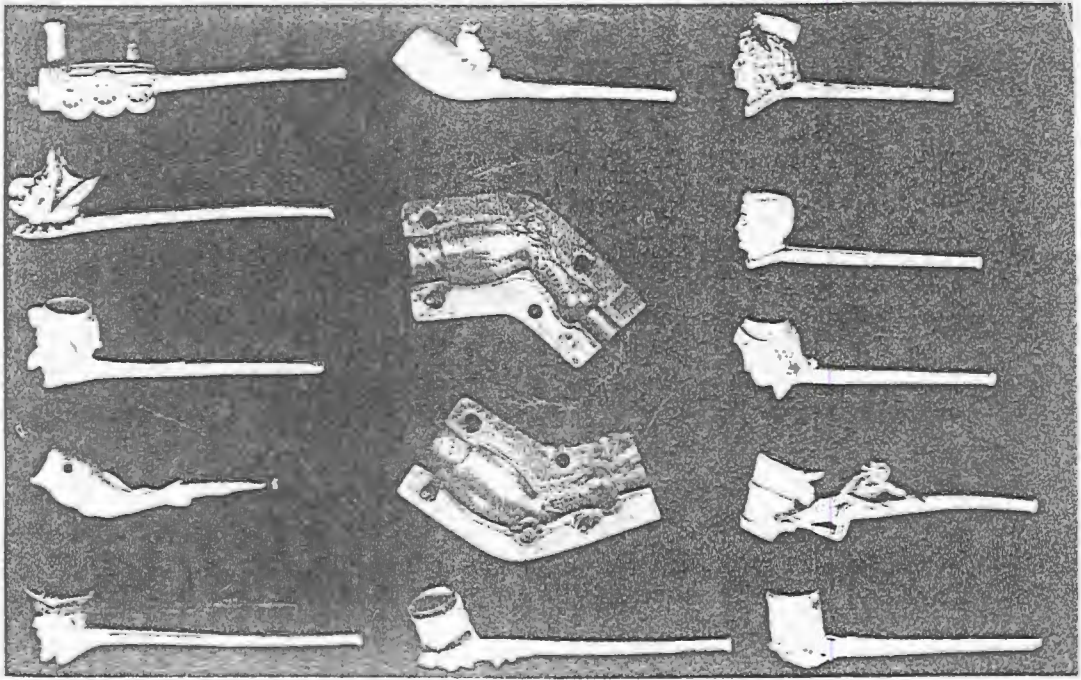
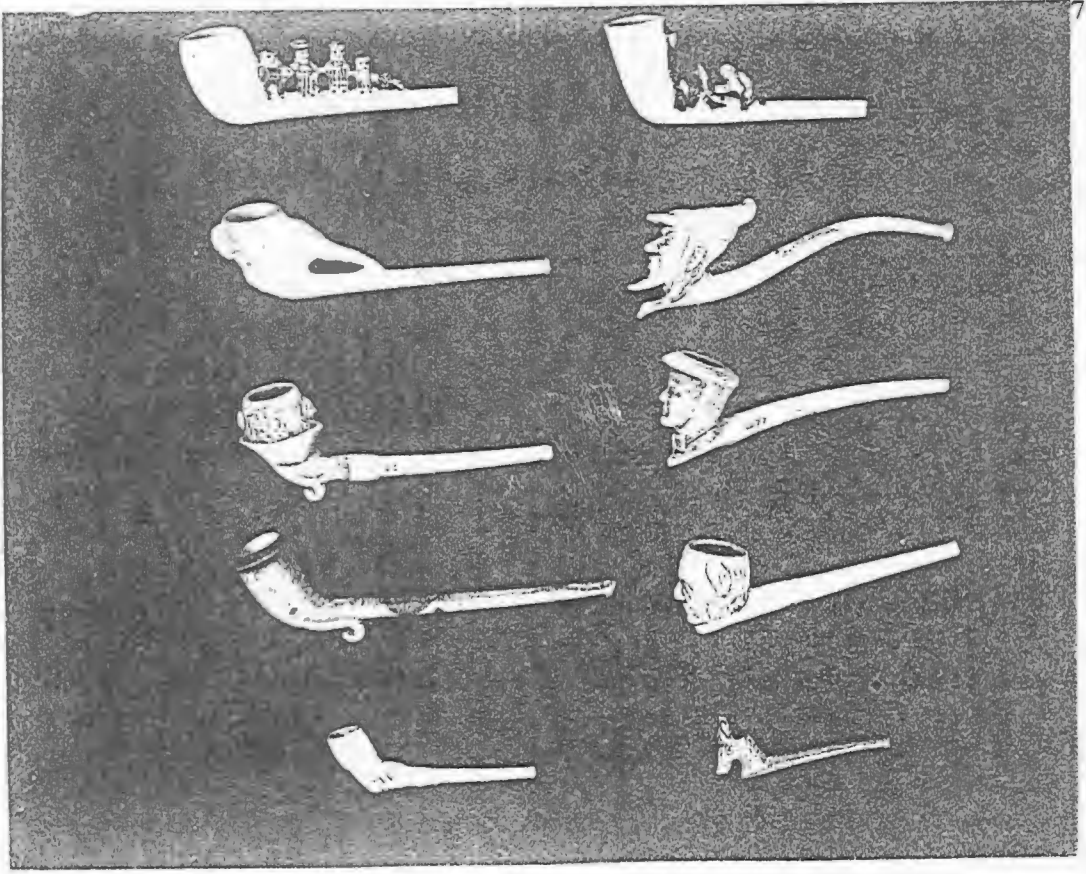
¹⁸ Duco, D.H., a.g.e., s.382.

kullanılmıştır. “Sırlanarak üretimi tamamlanan pipoların üretim merkezleri olarak Hoorn, yada Enkhuizen, Amsterdam ve Gouda gösterilebilir.”¹⁹ Sırlanmış pipolar, pipo üreticileri ile çömlekçilerin arasındaki ilişkiyi, yardımlaşmayı da göstermektedir. Çömlekçiler pipoları kurşunlu sırila sırlamışlardır. Bu pipoların, pipo ustalarının atölyelerinden çok çömlekçilerin atölyelerinden çıktığı sanılmaktadır. Sırlamada yeşil renk en yaygın renktir. Bu renk sıra bakır karıştırılarak elde edilmiştir. Sarı ve kahverengi renklerde diğer kullanılan renklerdir.

Toprak pipolar 17. yüzyıl içerisinde çok farklılıklar göstermiştir. Tütünün bulunabilirliği ve pahalı olması nedeniyle pipoların hazne büyüklüğünü belirleyen en önemli etken olmuştur. Toprak malzemenin kalitesi ve kaynağı da gövde ve çanak kalınlıklarını etkileyen unsurlardır. Bu dört faktör daima değişkendir.

18.-19. yüzyıl pipolarında süsleme büyük önem taşımıştır. Sütçü kadın ve erkek figürleri popüler hale gelmiştir. Bu figürler çok çeşitlidirler. Pipo üreticileri günlük hayattan aldıkları konuları süslemelerine yansıtmışlardır. İnsan portreleri, bitkisel motifler, hayvan motifleri, kahramanlık hikayeleri, haç ve dini hikayeler en çok işlenen süslemeleri oluştuyordu. Kahverengi-kırmızı karışımı renkleri ve gerekse işlemeli pipo başlarıyla gerçekten muhteşem görünümlü ürünler bu dönemde oldukça rağbet görmüştür. 18. yüzyıl, bu ayrıcalıklı bir teknikle süslenmiş olan pipoların üretim işlemleri hiç kaydedilmemiş, hatta açığa çıkmamış bir sır olarak kalmıştır. Buna neden olarak ta pipo üreticileri arasındaki rekabet gösterilmektedir.

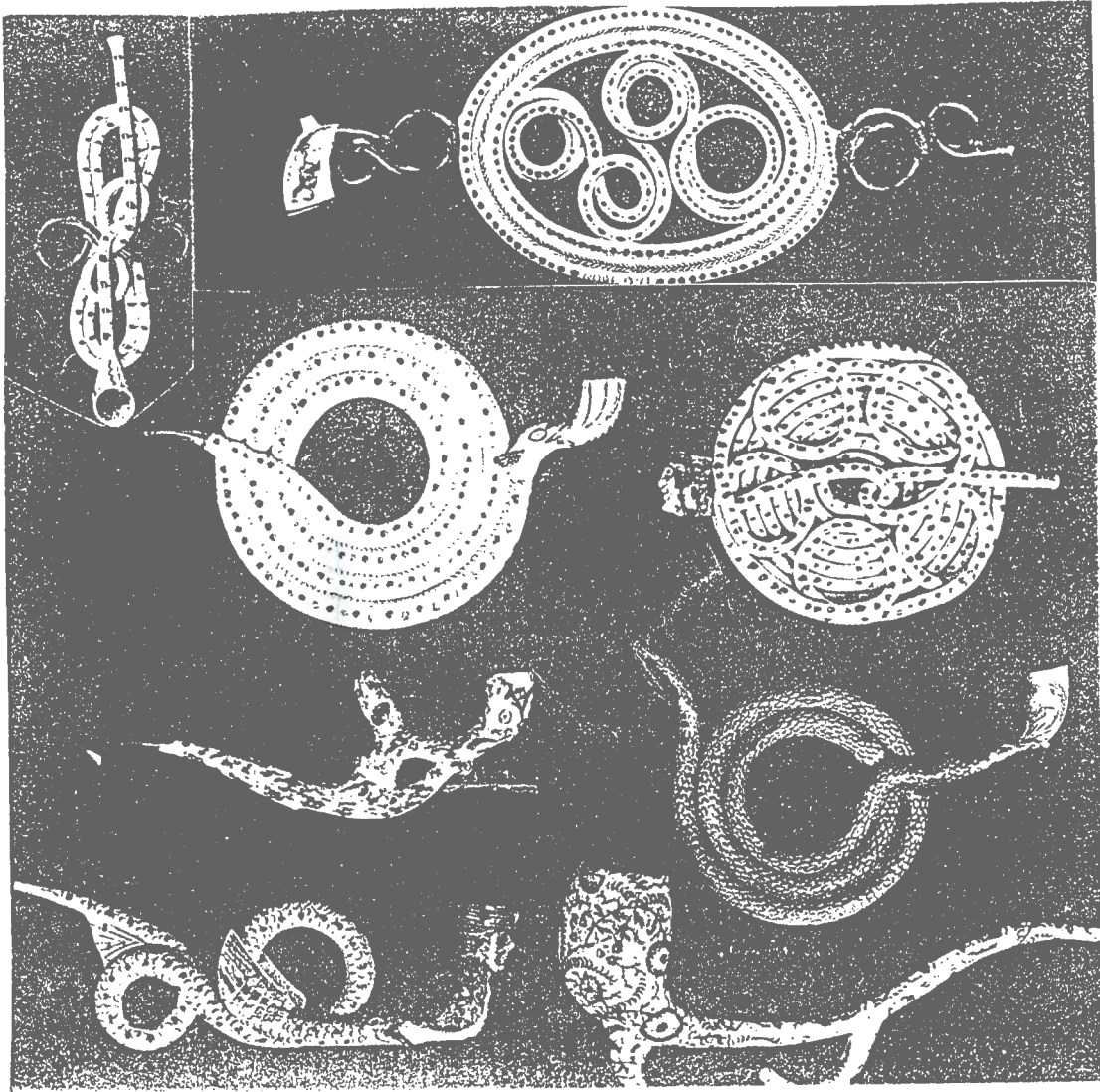
¹⁹ Benjamin Aapaport, a.g.e., s.17.



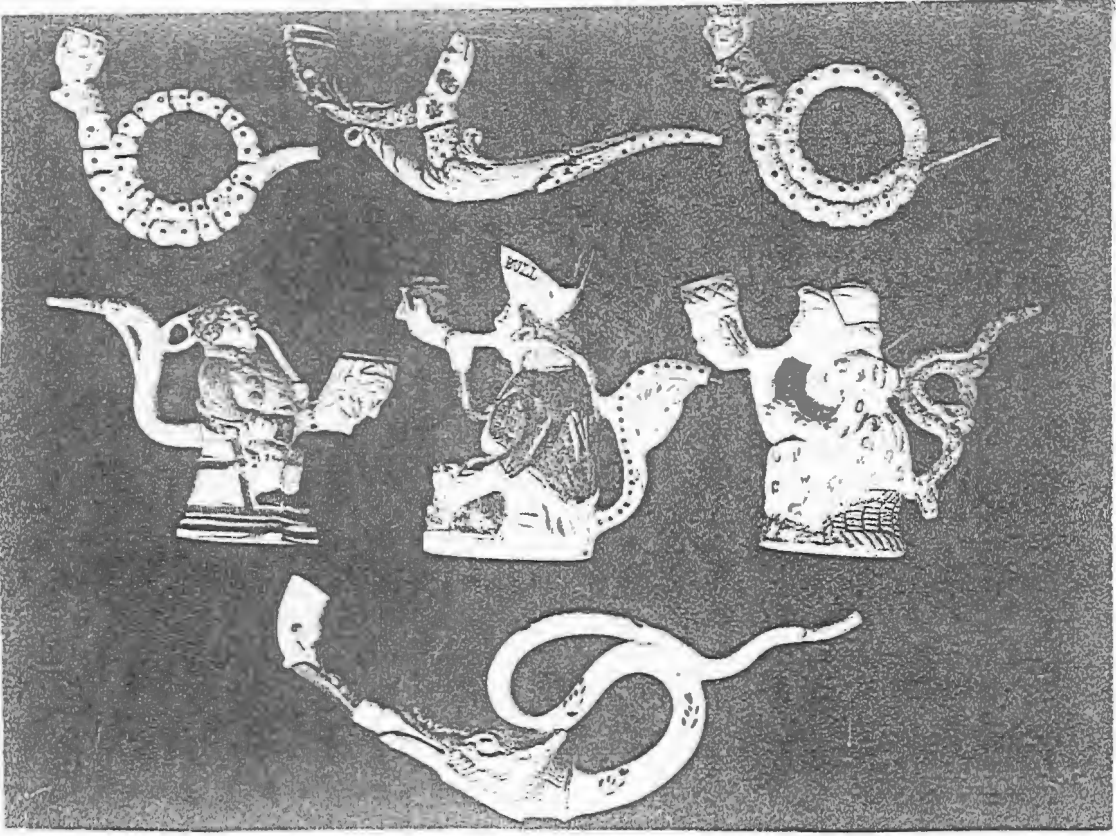
Resim 8. 18.19. Yüzyıl Düşük Sıcaklıkta Pişmiş Seramik Pipolar ve Bir Pipo Kalıbı

Aapaport, 1979.

18. yüzyıl ve 19. yüzyıl ortalarındaki bir başka dönemde ise bol süslemeli ve dekoratif pipolar yapılmaya başlanmıştır. Bu pipolar üç sınıfa ayrılabilirler. Karmaşık yada yılanlı pipo, buna bazen acayip şekilli pipo da denilmiştir. Ama her zaman için Staffordshire, Bristol ve Swansea bölgesinde üretilen bu sınıfa ait pipolar çok çeşitli ve renkli olmuştur. Pratt ve Whieldon yapımı çanak kısmı düz toprak pipolar bir diğer sınıfı oluştururlar. Bunların bazıları tek, bazılarında birkaç tütün haznesine sahiptir. Üçüncü sınıfta yer alan pipolar ise Brampton, Fulham ve Nottingham'da üretilen sert topraktan üretilen çömlek pipolardır. Bunların en büyük özelliği ise sırlı olmalarıdır.

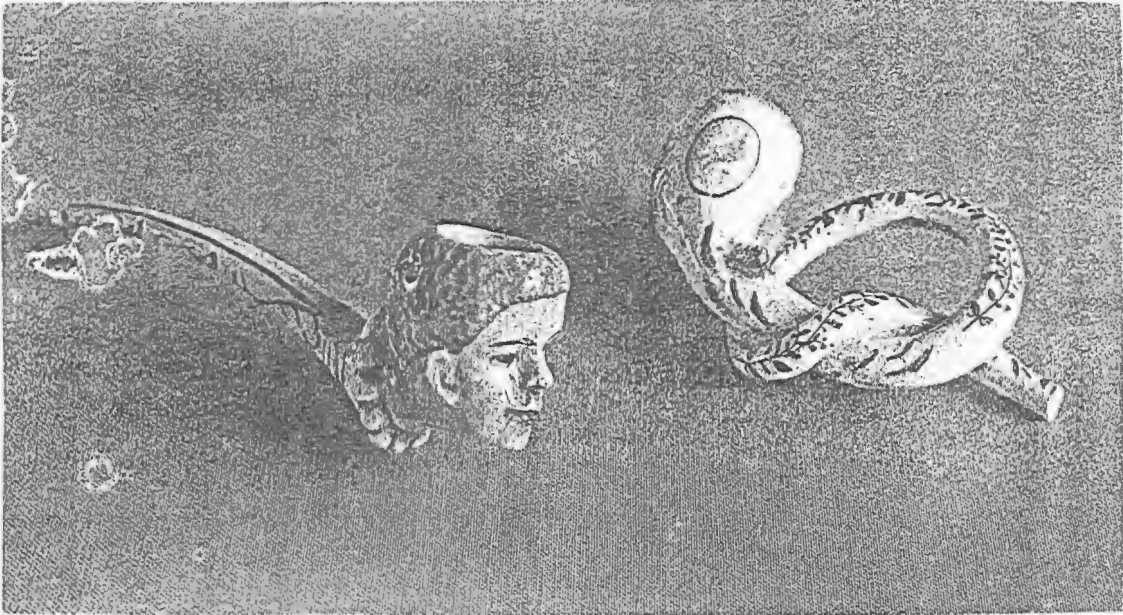


Resim 9(A). 18. ve 19. Yüzyıl Karmaşık Pipo Adı Verilen Düşük Sıcaklıkta Pişmiş Seramik Pipolar



Resim 9(B). 18. ve 19. Yüzyıl Aynı Dönem Dekoratif Amaçlı Kullanılan Düşük Sıcaklıkta Pişmiş Seramik Pipolar

Aapaport, 1979.



Resim 9(C). 18. Yüzyıl Fransız Yapımı Boyalı ve Sırlı Düşük Sıcaklıkta Pişmiş Seramik Pipolar

Ramazotti, Manmy; 1981.

“Tüm bu ilginç pipoları üreten kişilerin bu ilhamı nereden aldıkları bilinmemektedir. Bilinen ise bu tür pipoların üretildiği tarihlerin 1775-1850 yılları arasında olduğudur.”²⁰

Bu dönem zengin süslemeli toprak pipolar İngiltere dışında Fransa’da St. Omer şehrinde elde ettikleri toprağı alıp işleyen Fiolet ve Dumeril adlı şirketlerde çok ünlüydü.

19. yüzyılda İngiliz toprağına Almanya’da bulunan beyaz pişen toprak çeşidinin karıştırılmasıyla mükemmel yakın yüzey elde edilmiştir. Buna ilaveten bu karışımdan elde edilen yani iki ülke toprağının, Alman-İngiliz karışımından elde edilen topraktan yapılan pipolar, sadece İngiliz toprağından yapılan pipolara göre daha beyazdı. Ne var ki o dönemde mevcut olan ticaret anlaşmaları ve kısıtlamaları yüzünden pipo üreticileri en uygun toprak yada toprak karışımlarıyla üretim yapmak yerine zorunlu olarak tek tür toprakla çalışarak üretimlerini sürdürmüşlerdir.

Yine bu dönemde lületaş pipoların rağbet görmeye başlamasıyla İngilizlerin geliştirdiği lületaşıyla kaplı toprak pipolar ortaya çıkmıştır. “Bu basitçe söylemek gerekirse lületaş pipoları taklit etmek ve onlara benzer pipolar üretmek içindi. Topraktan üretilmiş pipolar fırınlanıp çıkarıldıktan sonra uzman kişiler tarafından kaliteli deve tüyünden yapılmış fırçalar kullanarak tatsız ve zararsız bir lületaş prepatıyla kaplanırdı. Böylelikle topraktan yapılmış pipolar gerçek lületaş pipo görünümüne getirilirdi.”²¹

18. yüzyıl sonları ve 19. yüzyıl ortalarında İngiltere’de üretilen taklit pipolar ve değişik özelliklere sahip bu pipolar hakkında pek fazla birşey bilinmemesine rağmen, egzotik ve çok süslü olan bu pipolar tütün içmekten ziyade dekorasyon amacıyla kullanılmıştır. Bu abartılı toprak pipolar lületaş pipolarla rekabette dikkat çekilmek için üretilmiş pipolar olarak da söylenmektedir.

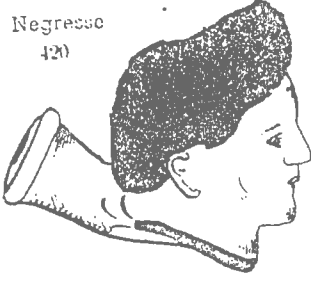
Tüm bu gelişmelere rağmen 19. yüzyıl sonlarında İngiltere, Hollanda, Fransa ve diğer merkezlerde düşük sıcaklıkta pişmiş toprak pipo üretimi yapan şirketler üretimlerini durdurup, kapanmaya başlamışlardır. Bunun sebeplerinin başında toprak pipoların kırılabilir olması, diğer taraftan da ahşap ve lületaş pipolarla rekabet edememesidir.

²⁰ Carl Jr. Ehwa, *The book of pipes and tobacco*, NewYork Ridge pres, Random House, 1974, s.55.

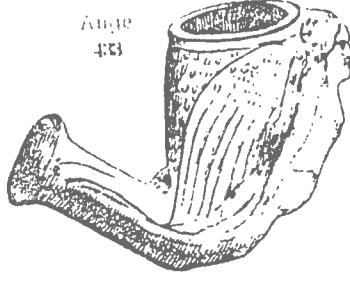
²¹ Benjamin Aapaport, *a.g.e.*, s.22.

JOB-CLERC (ca. 1895)

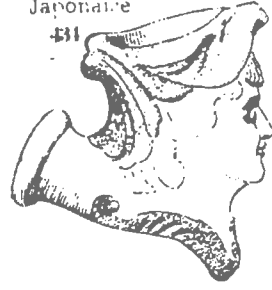
Negresse
420



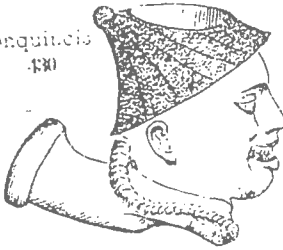
Angie
433



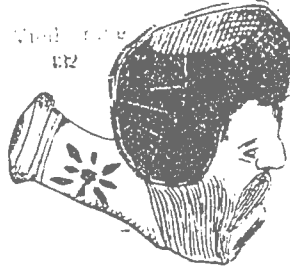
Japonaise
431



Tonquinois
430



West India
432



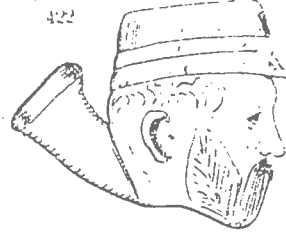
Matelet
437



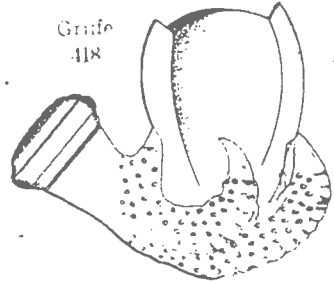
Cheval
477



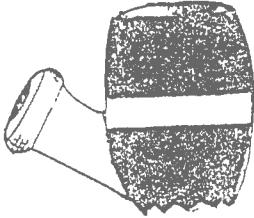
Baron
422



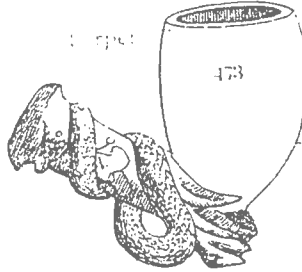
Grupe
418



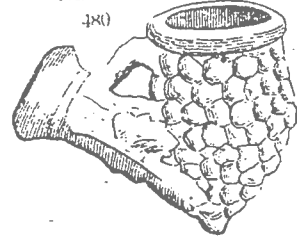
Laquet original 445
Laquet en terre - plus grand 435



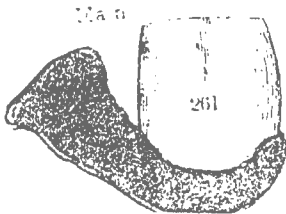
Laquet



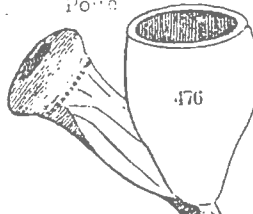
Basire
480



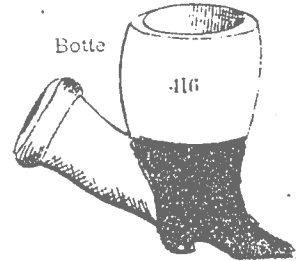
Ma n



Pons

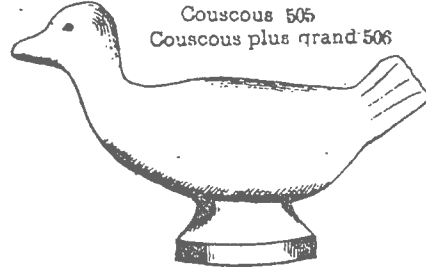
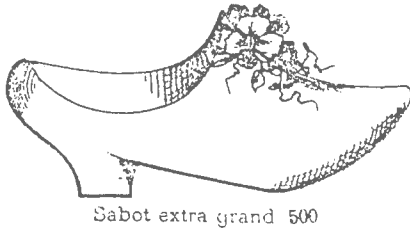


Botte

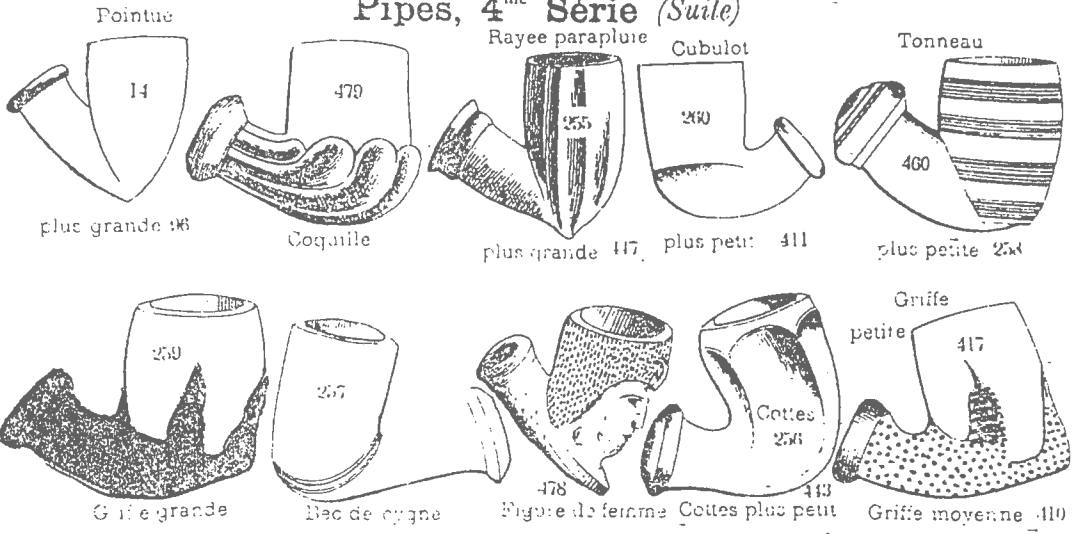


Resim 10(A). Job Clerc Adlı Firmanın 1895 Yılında Çıkardığı Katalogda Yer Alan Toprak Pipo Örnekleri

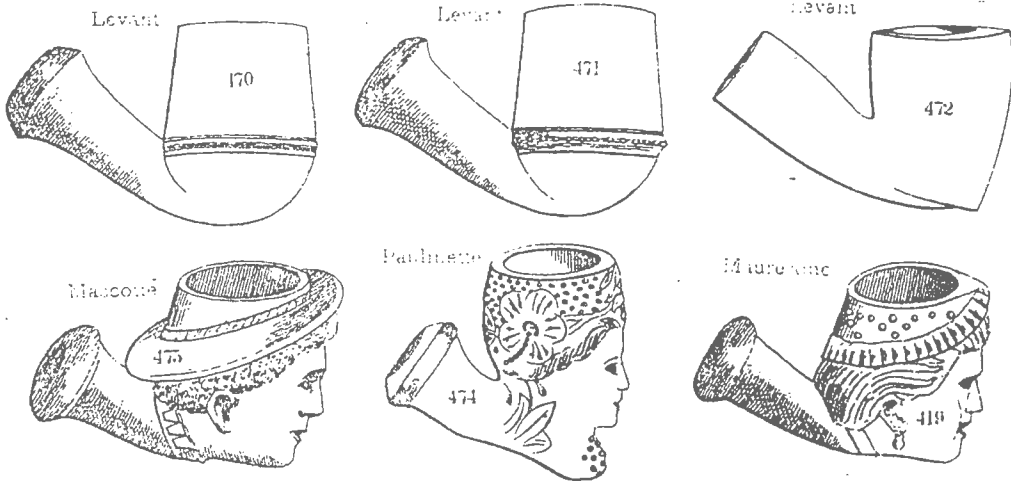
JOB-CLERC (ca. 1895)



Pipes, 4^{me} Série (Suite)



Pipes, 8^{me} Série (Suite)



Resim 10(B). Job Clerc Firmasının 1812 Yılında Kurulmuş 1969-1970 Yılları Arasında Kapanmıştır.



Resim 10(C). Hippolyte Leon Bonnaud Fabrikası Toprak Pipo Ürün Kataloğu.

Ancak düşük sıcaklıkta pişmiş toprak pipolar her dönemde çekici ve popüler olmuşlardır. Çeşitliliği, motif ve süsleme açısından bakıldığında da gerçekten eşsizdirler. Bir diğer neden olarak da 1. Dünya Savaşı sırasında toprak pipo yapımında kullanılan pirinç, demir kalıplar eritilip silah yapımında kullanılmış olması da muhtemeldir.

Kısaca düşük sıcaklıkta pişmiş seramik pipolar ilk zamanlarda tabanları düz, dairesel yada düz, oval biçimdeydi. 17. yüzyılda üretilen pipolar sade, pipo gövdeleri uzun pipolardır. 17.-18. yüzyıl pipoları çok süslü ve çok çeşitli pipolardır. 19. yüzyıl pipoları ise çok renkli, çok çeşitli, dekoratif amaçlı ve sırlı pipolardır. Ayrıca 19. yüzyılda figürel özellikler çokça kullanılmıştır.

1.2. Yüksek Sıcaklıkta Pişmiş Seramik Pipolar

Yüksek sıcaklıkta pişmiş pipolar bir çok kaynakta porselen pipolar olarak geçmektedir. Pişme dereceleri (1100°C) 1200-1380°C olan yüksek sıcaklıkta pişmiş seramikler mukavemeti yüksek, gözeneksiz seramikten, cama benzeyen yapıdaki ürünlerdir.

1.2.1. Yüksek Sıcaklıkta Pişmiş Seramik Pipolar ve Tarihçesi

Yüksek sıcaklıkta pişmiş pipolar etnotarihçiler ve koleksiyoncular için sorgusuz sualsiz en tartışmalı pipolar olmuştur. Yapıldıkları çamura ait özelliklerden ötürü dış görünüş itibarıyla caziptirler. Tütün içmek için ve kaliteli olmalarının yanında hiç emme özelliği olmayan türdeki pipolarda hazne sadece tütünün yandığı bir hazne durumundadır. "Tütün içimi ve tütün tüketilen aletler ile ilgili tecrübeli bir isim olan J.W. Cundall'ın porselen pipolar hakkındaki görüşleri şöyledir; özellikle tiksindirici Çin porselen piposu Alman yapımı olanın yanında tam bir muammadır. Çin porselen piposunun hiç emme, içe çekme özelliği yoktur. Sadece tütünün yanabileceği bir yer gibi düşünülmüştür. Haznesinin içinde yanan tütünün kokan sıvısını yoğunlaştırarak muhafaza eder. Aslında burada yanan tütün sıkça boşaltılmalı ve hazne temizlenmelidir. Eğer bu yapılmazsa hazne iğrenç bir zehirle doldurulmuş nargileye dönecektir. Öte yandan usta koleksiyoncu'ların tecrübeli bakışları ve elleri porselen pipoların değerini bilir, saf güzellik ve neşeli bir sanat olarak tasvir ederler. İşte bunlardan ötürü porselen pipolar hala bir bilmece olarak kalmıştır."²²

²² Benjamin Aapaport, a.g.e., s.37.

İlk yüksek sıcaklıkta pişmiş seramik pipolar 18. yüzyıl başlarında üreilmeye başlanmıştır. Wedgwood ve Jasperware porselen pipo çanakları da 1781 yılından itibaren yapılmaya başlanmıştır.



Resim 11. Mavi-Beyaz Wedgwood ve Jasperware Pipo, 18. Yüzyıl.

Aapaport, 1979.

Avrupa'daki en eski porselen pipo üretim merkezleri Almanya, Fransa ve İtalya'dır. Bu ülkelerin arasında porselen pipo yapmakla en çok ilgilenen ülkenin Almanya olduğu bilinmektedir. Bu amaçla Almanya'da kurulan kuruluşlardan bazıları şu şehirlerdeydi; Dresden yakınlarındaki Meissen (1708), Münih yakınlarındaki Nymphenburg (1754) ve Palatinate'deki Frankental (1755). Daha sonraki fabrikalar ise Fulda, Berlin, Hockst, Honenberg, Augsburg, Limbach, Neudeck ve Wallendorf'dır. Almanların karşısındaki rakiplerin üretim yaptıkları yerler ise Vincennes-Fransa ve Capodi-Monte-İtalya'dır. Porselen pipolara rastlanan diğer yerler; İngiltere'nin Worcester, Bow, Chelsea, Derby, Lowesoft ve Bristol şehirleridir.

18. yüzyılın içerisinde ağırlıklı olarak bol süslemeli, telle işlenmiş (telkari), gümüş renkli yada yaldızlı gövde ve kapaktan oluşmuşlardır.

Porselen pipolar 19. yüzyılda popülerliklerinin doruğuna çıkmışlar üretim ve süslemelerinde uygulanan sanat ile çok beğeni toplamışlardır. 19. yüzyılda meydana gelen bir takım gelişmeler de porselen pipo üretimini etkilemiştir.

Bunlardan bazıları şunlardır;

- a) Fabrikalarda üretim,
- b) 4-5 parçadan oluşan ve sökülüp takılabilir pipoların üretilmesi,
- c) Baskı boyasının bulunması şeklinde sıralanabilir.

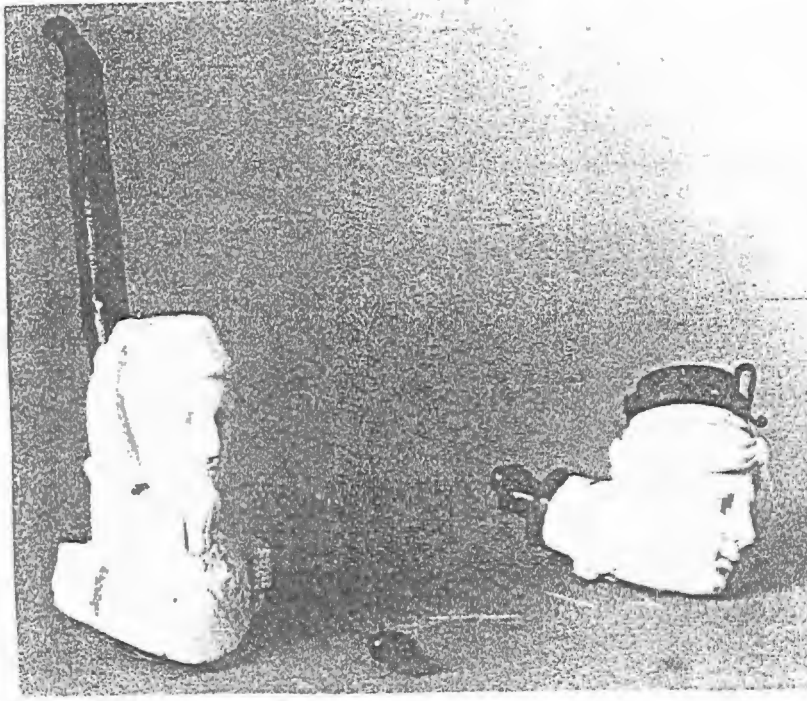
İngiltere'de Worcester ve Chelsea şehirlerinde üretilen porselen pipolar bu ülkede piyasaya hakim olmuştur. Fransa'da Sevres, İtalya ve İspanya'da Majorca'da üretilen porselen pipolar oldukça yaygındı ve ülke piyasalarına hakimdi.

Hollanda, Belçika, Lüksemburg ve İskandinav ülkelerinde de porselen pipo üretiminde bir hareketlilik yaşanmıştır ama bu kıpırtının boyutları Almanya'daki kadar geniş ve büyük olmamıştır.

"Porselen piponun bir örneği de Yunanistan'dan gelmiştir. Parianware* denilen, sonraları Paros diye anılan adanın en büyük özelliği beyaz mermeriyle ünlü olmasıdır. Bu pürüzsüz ve sağlam porselen 1850 yılında bu adadan çıktı. İngiltere ve Amerika'ya ihraç edildi. Bu mermerden üretilen sırsız beyaz porselen pipolara ünlü heykeller, profiller, büstler süslemede eşlik etmiştir. Kaliteli ağaç, boynuz ve fildişi ise gövde yapımında kullanılan malzemelerdir."²³

²³ Benjamin Aapaport, a.g.e., s.43.

* Parianware: Sırsız, beyaz porselen.



Resim 12. Beyaz Parianware Denilen Yunan Yüksek Sıcaklıkta Pişmiş Seramik Pipolara Örnek.

Aapaport, 1979.

Düşük sıcaklıkta pişmiş seramik pipolar, yüksek sıcaklıkta pişmiş seramik pipolardan daha çok rağbet görmüş ve benimsenmiştir. Sayıları az olmakla beraber günümüzde de halen porselen pipo üreten firmalar vardır.

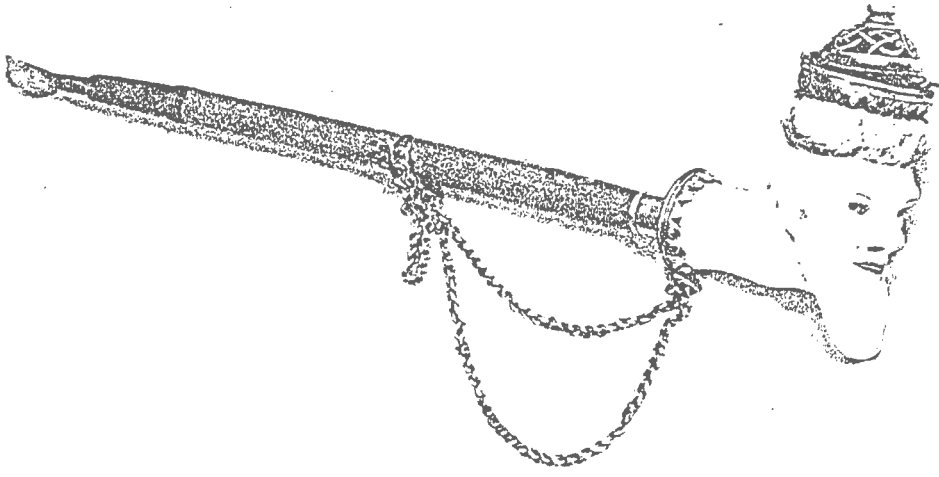
1.2.2.Yüksek Sıcaklıkta Pişmiş Seramik Pipo Çeşitleri ve Özellikleri

Yüksek sıcaklıkta pişmiş seramik pipo yapımı 1709-1710 yılları civarında başlamıştır. Fakat 18. yüzyıl pipolarından çok 19. yüzyıl pipoları daha çok popüler olmuştur.

18. yüzyılın içerisinde Chinoiserie diye adlandırılan, şekil ve süslemelerinde bir takım özellikler bulunan pipolar yapılmıştır. Bunlara egzotik pipolarda diyebiliriz. Chinoiserie adının bu pipolara verilmesinin nedeni süslemelerinden ötürüdür. "Karışık giritili çıkıntılı yapıya sahip olan bu pipolar ağırlıklı olarak Çin motifleriyle süslenmiştir. Bu porselen pipo çanaklarının üzerinde Çin ile ilgili gerçek dışı sahnelerin tasvirleri vardır. Uzun, ince, altıgen ve sekizgen olmak üzere tasarlanmışlardır. Ağırlıklı olarak bol süslemeli, telle işlenmiş, gümüş renkli yada yaldızlı gövde ve kapaktan oluşmuşlardır. Bu yüzden Chinoiserie diye adlandırılan pipoların şeklin yanında genel

anlamda pipoya süsleme açısından da çok söyler kattığını söyleyebiliriz. Bu pipoların süslemelerindeki konular ağırlıklı olarak Çin gelenekleri ve Çin'deki günlük hayat üzerinedir. Ne var ki bunlar gerçekleri yansıtmayan hayal ürünü sahnelerdir. Özellikleri ise özgün olmaları ve varolan hiçbir gerçek Çin eserinin adaptasyonu yada kopyası olmamalarıdır.”²⁴

Meissen şhrinde üretim yapan fabrika ve atölyelerden başka Ausburg gibi şhirlerde Chinoiserie pipoları üretmişlerdir. Meissen şhri Chinoiserie konusunda tek üretim yapan yer olarak kalmamıştır.



Resim 13. 18. Yüzyıl Porselen Pipo, Gövde Polychrom, Kapak Gümüşten Yapılmıştır.

Aapaort, 1979.

Porselen pipolar 19. yüzyılda popülerliklerinin doruğuna çıkmışlar üretim ve süslemelerinde uygulanan sanat ile çok beğeni toplamışlardır. Bunun nedeni ise 19. yüzyılda meydana gelen bir takım gelişmelerin porselen pipo üretimini etkilemesidir. Birinci önemli etki çok parçalı pipo üretimi idi. “17. yüzyılın sonlarına doğru ismi bilinmeyen bir Avusturyalı doktor 4 yada 5 parçalı piponun üretimini gerçekleştirmiştir. Bu parçalar, çanak, rezervuar, gövde, oynayabilir-kumaştan dokunarak yapılmış hortum ve ağızlıktır. Buna Gesteckpfeife denir. Ama bu genel bir isimdir ve birkaç adla daha anılır. Bu adların ayrımı pipo başının porselen, ağaç yada lületaşı olduğu durumlarda ayrı ayrı yapılır.”²⁵ 19. yüzyılın sonlarına doğru zirvede olan porselen pipolar için en belirgin ayırıcı özellik ise süslemeleridir. Her sanatkarın kendine özgü süslemeler yapması bunu sağlayan önemli bir faktördü. “Gesteckpfeifen için yapılmış bir başka tanımda şöyledir; (1) Kopf; yani çanak, yaklaşık bir libre tütün alır. (2) Abguss yani

²⁴ Benjamin Aapaort, a.g.e., s.39.

²⁵ Benjamin Aapaort, a.g.e., s.39.

aşağı hazne, zehirli suyu-yığı toplayan yer. (3) Rohr yani gövde. (4) Mundstueck yani ağız kısmından oluşan pipolardır.”²⁶



Resim 14. 19. Yüzyıl, Çok Parçalı, Alman Porselen Pipoğu.

Aapaport, 1979.

²⁶ Carly Jr. Ehwa, a.g.e., s.56.

‘Y’ harfî şeklinde dizayn edilen rezarvuar porselen pipoyu tütün kullanıcıları için daha makbul ve hoş a giden hale getirmiştir. Çünkü bu şekliyle temizlenebilir ve değiştirilebilir bir hal almıştır. Ayrıca bu pipoyu yapan sanatçıya rezarvuarı süsleme, dekor etme şansını da vermiştir. Daha önceleri genellikle süslemesiz bırakılan rezarvuar böylece süslenerek çanakla da uyumlu bir hale getirilmiştir. “Gövde kısımları uzunluklarına göre farklılaştıkları için kesin olarak sınıflandırılmışlardır. Çeyrek uzunlukta olanlar 12 inç* kadar, yarım uzunlukta olanlar 12-20 inç arasında olanlar, üç çeyrek uzunlukta olanlar 20-31 inç arasında olanlar ve uzun olanlar 31 inçden uzun olanlardır. Gövdenin yapıldığı malzemeler arasında, kiraz ağacı, sedir ağacı, abanoz ağacı, bambu kamışı, kemik, boynuz, ebonit ve kauçuk yer almıştır.”²⁷

1815-1840 yılları arasında porselen pipo süslemelerinde çok çeşitlilik yaşanmıştır. Benjamin Aapaport yazarın Antique Pipes adlı kitabında süslenmiş her piponun dahil edilebileceği 12 sınıf yada grup oluşturulmuştur. Bu sınıflandırma şu şekildedir;

- 1) Ünlü tablolar; Ünlü eserlerin minyatür olarak yapılmış kopyaları çok detaylı olarak çalışılmış tüm ayrıntılara dikkat edilmiş ve altın yaldızla çerçevelemişler.
- 2) Portreler; Erkek ve kadın, ünlü kişiler, kötü şöhretli adı çıkmış kişiler, politikacılar, devlet adamları ve sanatçılar.
- 3) Askeri ve vatansever; Tarihsel önemi olan savaşlar, kampanyalar ve önemli askeri liderlerin konu edildiği pipolar.
- 4) Öğrenci; Üniversite sahneleri, düellolar, içki içme sahneleri, klasik sahnelerle eskrim sahneleri, kardeşlik, birlik kompozisyonları.
- 5) Av ve spor; Arazi akarsu sahneleri, av ve diğer doğa aktivitelerinin bulunduğu kompozisyonlar.
- 6) Dini; İncil’den hikayeler ve karakterlerin tasvir edildiği süslemeler.
- 7) Peri masalları ve efsaneleri içeren kompozisyonlar.
- 8) Yerel halk ve şenlikler; Aile birleşmeleri, toplu yemekler, flört eden çiftler.
- 9) Şaka; Hiciv, karikatür ve parodi içeren kompozisyonlar.
- 10) Ticaret ve meslekler; Loncalar, meslekler ve kurum şirketlerin konu edildiği kompozisyonlar.

* 1 inç= 2,54 cm.’dir.

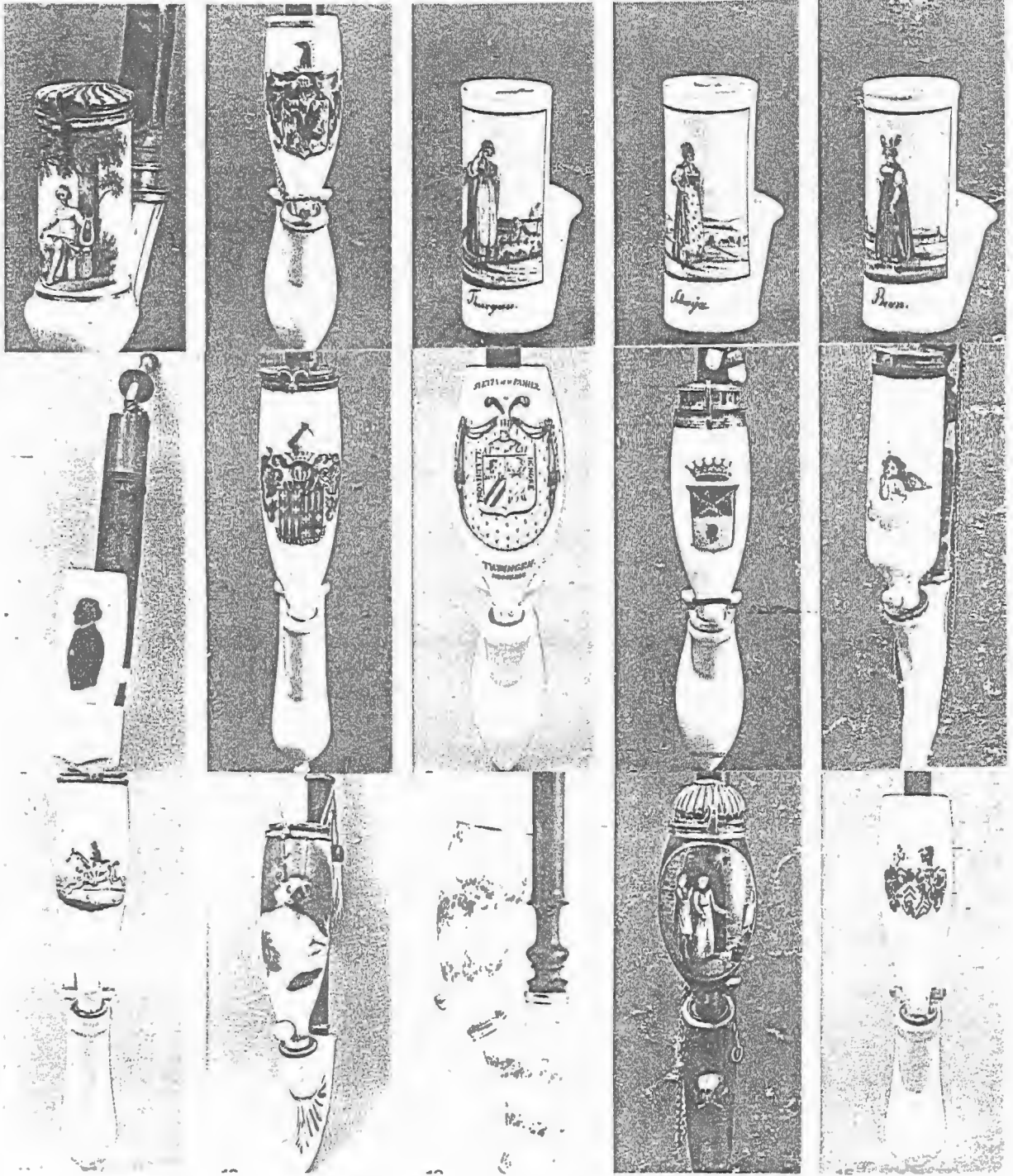
²⁷ Benjman Aapaport, a.g.e., s.42.

11) Hatura;

Şehir panoramaları, dinlenme yerleri ve ülkenin
görölmeye değer yerlerini konu alan kompozisyonlar.

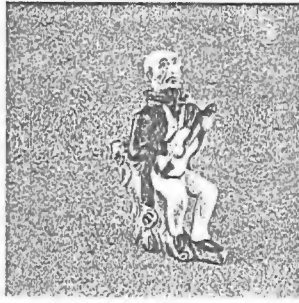
12) Süs olarak;

Bitki, çiçek, jeolojik hayvanlar, kuşlar.

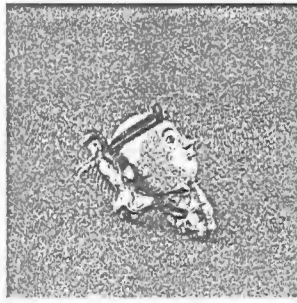


Resim 15. 19. Yüzyıl Porselen Pipolardan Örnekler.

Porselen pipoların çanaklarındaki bir başka çeşit ise; figürsel yada karakter pipoları diye adlandırılmıştır. Bunlar Meissen'in daha önce bahsedilen şekilli baş tasvirleriyle karıştırılmamalıdır. Bu kompozisyonların konuları arasında, devekuşu yumurtası taşıyan pençe, dinlenen köpek, küçük fıçı yada maşrapa içerisinde bira taşıyan maymum ve köylü figürleri gibi konular yer alır. Bu pipolar rezervuarsız, gövdeyi direk olarak çanağa bağlayan şekilde yapılmışlardır. Bu yüzden oval şekilli ve rezervuarlı pipolar kadar başarılı değildirler.



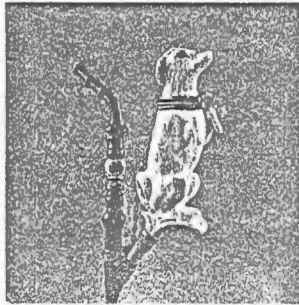
1



2



3



4



5



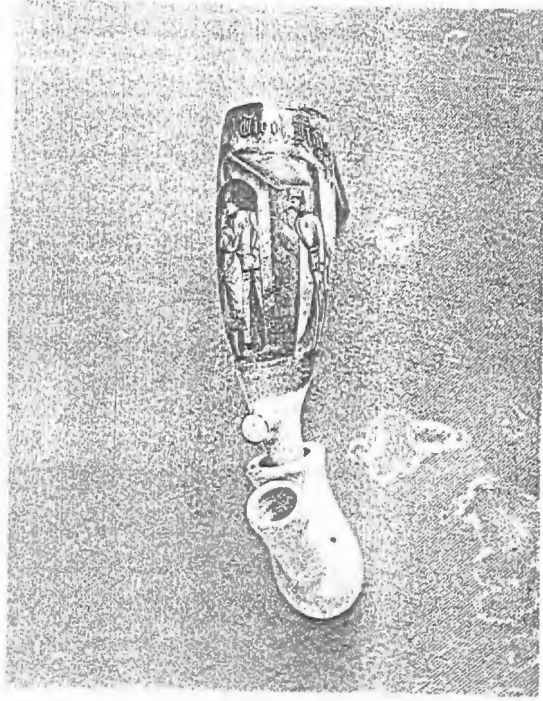
6

Resim 16. 19. Yüzyıl Figürsel Yada Karakter Pipoları Diye Adlandırılmış Yüksek Sıcaklıkta Pişmiş Seramik Pipolara Örnekler.

Ramazotti, Mamy; 1981.

Bir diğer gelişme de boyamada yaşanmıştır. Bu da üretim tekniğinde bir gelişme demektir. Zamanla işlemeli pipolar boyanmış ve böylece daha iyi görünmeleri sağlanmıştır. Sonraları bu boyama işi elle yapıldığı için çok anlaşılır ve belirgin kalmaya başlamıştır. "17. yüzyılın ortalarına doğru bulunan bu yeni tekniğe göre pipo yapıldıktan sonra öyle alelade boyanmıyor, önce çizilip sonra boyanıyor ve daha sonrada sırlanıyordu. Bu yeni boyama sistemi daha az pürüz bıraktığı, daha çok kabul gördüğü için fabrikasyon olarak üretilen pipolarda bile kullanılmıştır."²⁸

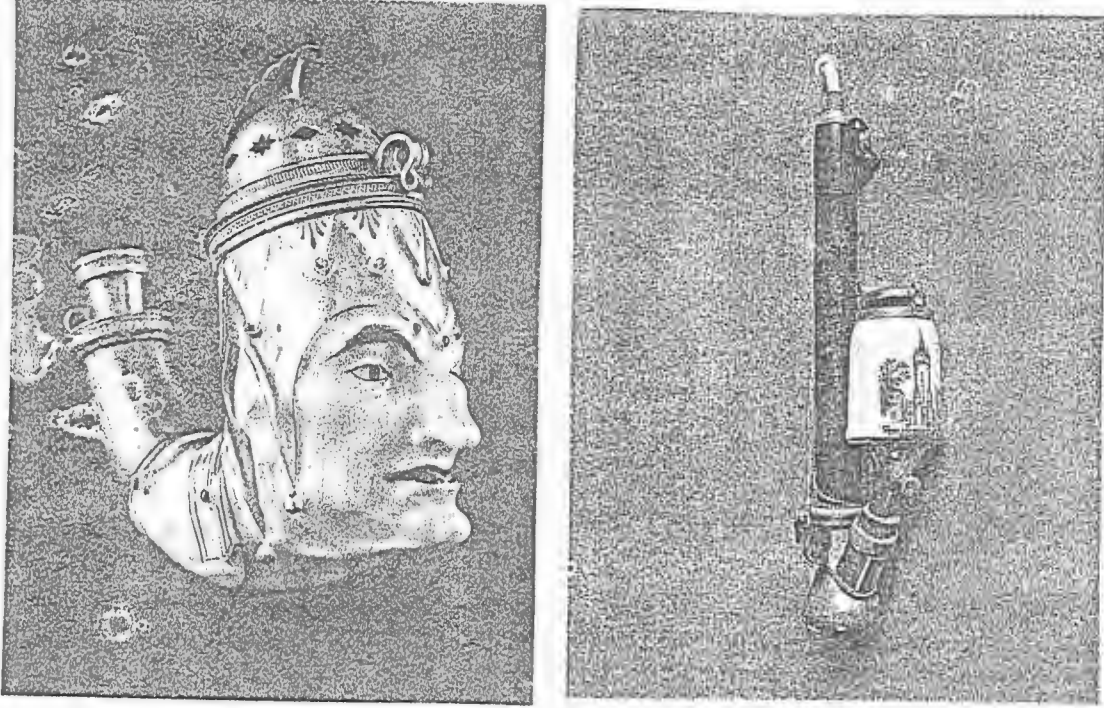
²⁸ Duco, D.H., a.g.e., s.383.



Resim 17. Çanak Kısmı Boyanarak Süslenmiş Rezervuarlı Porselen Pipo.

Ramazotti, Mamy; 1981.

Genellikle tüm pipo çanakları kapaklı yada rüzgar korumalı olarak tasarlanmıştır. Bugün kapaksız gördüğümüz pipoların çoğu ise zamanla bu duruma gelmiştir. Kapaklar sıkıca kapanabilecek şekilde tasarlanmıştır. Çanağa yapılmış süslemenin çeşidine göre kapakta kullanılan malzeme farklılık göstermektedir. Gümüş, krom, pirinç, nikel ve diğer çeşit metaller kapak işçiliğinde kullanılmıştır. Kapak modelleri, düz, süssüz, köşeli, yüksek kubbeli, zincirli, delikli olarak çeşitlilik göstermektedir.



Resim 18. Tek ve Çok Parçalı Kapaklı Porselen Pipolar.

Ramazotti, Mamy; 1981.

Porselen pipolarda askeri tarzı pipolarda başta Almanya olmak üzere birçok İskandinav ülkelerinde de askeri pipo yapma modasına ayak uydurmuşlardır. Özellikle 1900 ve 1914 yılları arasında bu pipolar çok rağbet görmüştür. Bu pipolar yumuşak, düz hatlara ve dönemin konularını içeren süslemelere sahiptir. Süslemelerde; askerler, kayzer, kral ve prensler konu edilmiştir.

Bu gelişmeler içinde yüksek sıcaklıkta pişmiş pipolar diğer materyallerden yapılan birçok pipo ile rekabet etmiştir. 20. yüzyılda başı lületaşı ve ahşap pipolar çekmiş diğer üretilen pipolar siparişe yönelik yapılmaya başlamıştır. Gerek düşük sıcaklıkta pişmiş gerek yüksek sıcaklıkta pişmiş seramik pipolar zaman zaman pipo üreten firmaların ürün kataloglarında yer almış, tütün içmeye alternatif olarak sunulmuşlardır. Bu gelenek günümüzde de devam etmektedir. Sayıları çok az da olsa seramik pipo üreten firmalar hala bu yok olmaya yüz tutan pipoları ayakta tutmaya çalışmaktadırlar.

BIG DRY SMOKE PIPE
MADE OF
SCARCE
JUMBO SIZE
BRIAR BLOCKS

WALLY FRANK
OOM-PAUL
De Luxe
GENUINE IMPORTED BRIAR

NOTE COMFORT-
CURVE STEM AND
HUGE BOWL
CAPACITY

6 7
Actual
Size

HERE'S
WHY
ITS
EKTRA DRY-
SMOKING
AND COOL

A. Special
Well Traps
Moisture
and Insures
a dry, clean
smoke.
B. Thick
Bowl Walls
to absorb
heat.

Now you can get that really BIG, dry
smoking Oom Paul pipe at a price that's
way under the market. HERE'S WHY —

Our briar scouts discovered a limited
supply of the hard-to-find jumbo briar
blocks necessary for these huge Oom
Pauls mixed in with some ordinary size
blocks and snapped them up at the ordi-
nary sized block price.

No other shape gives you the easy
balance, amazing dry-smoking qualities and
large tobacco capacity of this favorite. It
is fashioned from specially selected, im-
ported briar root famed for its flavor.

This is a big pipe, but the perfect
natural balance makes the dry-smoking,
Wally Frank Oom Paul De Luxe feel lighter
in your mouth. Don't wait — here's the
extra big, extra husky Oom Paul you've
been looking for. Not \$7.50, not \$10.00
— Only \$2.95 postpaid.

THIS
QUALITY
SELLS FOR
\$7.50 AND \$10.00
ELSEWHERE

THIS IS THE ONLY
OR
ANTHONY'S PIPE
\$2.95
POSTPAID

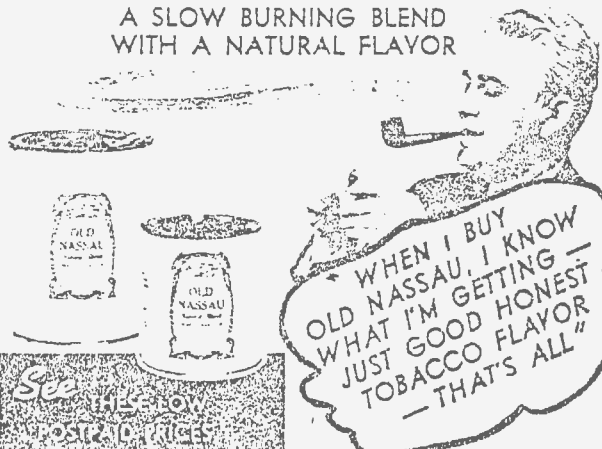
RENEWAL
VIRGIN
SPECIMEN CIGAR
\$3.95
POSTPAID

PACKED IN
GIFT BOX
AND GLOVE

A **100% NATURAL BLEND**
There's no artificial flavor of any
kind in-
WALLY FRANK

OLD NASSAU

A SLOW BURNING BLEND
WITH A NATURAL FLAVOR



See THESE LOW
POSTPAID PRICES
\$1.99
\$1.09
JUMPIES PRICES
\$5.88
\$1.99
\$1.09

Here's the answer to your
search for a truly natural
blend. No artificial flavor
of any kind is used in Old
Nassau. It's sweet and nat-
urally mild to the bottom
of the tin.

Our prescription blenders,
working carefully with 5 fine
tobaccos, produced this blend
years ago for a group of Prince-
ton graduates who wanted a
mild, slow-burning mixture. Its
popularity has been spreading

rapidly ever since by word of mouth praise.

Here are the fine tobaccos used — Mason County Burley, Sun
Cured North Carolina, Turkish Samsoun, Maryland and Latakia,
all cured and aged for many years.

Just try some and see if Old Nassau doesn't fit in with your
idea of what a steady smoke should be. Because Old Nassau
is a truly natural blend, your last pipeful at day's end will
be just as soothing, just as mellow as your first. Order a tin of
rich, nut-sweet goodness—Old Nassau, the Natural blend—today.

You can enjoy this MELLOW pipe of OLDEN TIMES

ROYAL GOEDEWAAGEN
De Luxe Clay CHURCHWARDEN
MADE IN GOUDA, HOLLAND SINCE 1625

SPECIALLY
TREATED TO
PREVENT STICK-
ING TO YOUR LIPS

BIG
BOWL
CAPACITY

SPECIAL ANGLE
OF BOWL FOR
FREE DRAFT

OVER
15 in.
LONG

Complete
SET OF 4 PIPES
\$1.50
POSTPAID

THE EXTRA
LONG STEM
GIVES YOU AN
EXTRA COOL SMOKE

PACKED IN EXPORT
KIT BOX

Churchwarden. They're made in the same molds from
clay, from the banks of the River Meuse as they have
been for 300 years by the Royal Goedewaagen Society
of Holland; pipe makers since 1625.

Unless you've tried one, you don't know how much
honest-to-goodness pleasure there can be in smoking clay
churchwarden pipes. That's because they are made
from a special blend of clays with a wonderful porous
quality that makes for cool, dry smoking and delightful
nut-sweet flavor. There's no breaking-in — these clays
smoke sweet right from the start. Then the extra long
stem of the old style Dutch Churchwarden radiates the
heat, giving you cooler smoking. The tips are
specially treated to prevent them from sticking to your
lips, as ordinary clays will.

Have a set on hand so that you and your friends can
enjoy a really cooler, more mellow smoke in an authentic
imported Dutch Churchwarden. Set of 4 only \$1.50
postpaid.

Resim 19(A). 1950 Wally Frank Ltd. Şirketinin Pipo İçenler İçin Hazırlanmış Olduğu
Ürün Kataloğundan Bir Sayfa.

Pipe Smoker's Catalog for 1950, Wally Frank; LTD. Newyork, 1950.



BROUGHT TO THE PEAK
OF PERFECTION
IN THE SMOKEHOUSE

I WANTED A RICH WOODS
AROMA and EXTRA MILD TASTE
THAT'S WHY I SMOKE 917

WALLY FRANK

HICKORY CURED
BLEND No. 917

When it comes to getting real honest-to-goodness tobacco flavor and mellow-mildness, you'll pick 917 as your steady smoke, too.

Now there's a reason for HICKORY CURED's flavor among outdoor-men. It's because "917" is really hickory cured in the same manner as those savoury, melt-in-your-mouth, Southern hams.

HERE'S HOW IT'S CURED

The tobacco leaf is "booked" or "bunched" and strung on poles in a smoke house, then "smoked" with a slow burning fire of hickory logs. This curing process transmutes the fragrance and flavor of the burning hickory logs to the blend. It is then pressed between hickory planks, and matured from 4 to 6 weeks to complete the mellow uniformity of the mixture.

FINEST TOBACCOS USED

This is a blend of Carolina Bright Leaf; Macedonian Dubek; Syrian Latakia and Virginia Cavendish that gives a pleasing density of rich, blue-gray smoke. The fragrance of the smoke gives a tang to the air that is very pleasant to ladies as well as men.

Flake Cut HICKORY CURED will give you more deliciously fragrance, smooth and mellow texture and flavor than you ever thought possible. Start now to enjoy real pipe smoking pleasure. Order No. 917 today.

HERE'S
THE SECRET
OF ITS SUCCESS

Unusual Curing
Process in the Smoke
of Burning Hickory
Logs Gives this Blend
its Wonderful
Flavor.



SEE
THESE
LOW
POSTPAID
PRICES

1 Lb. TIN
\$3.29

1/2 Lb. TIN
\$1.72

1 OZ. TUB
90c

MULTIPLE
PACKS
\$9.12

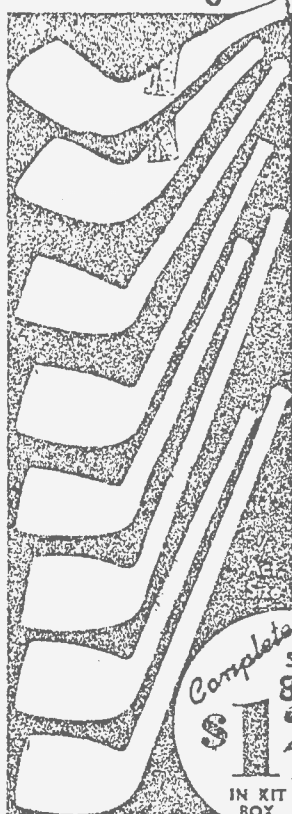
1 Lb. AND 1/2 Lb. PACKED IN LEVERLIFT TINS



Try a really Sweet Smoking Clay Pipe

IMPORTED FROM HOLLAND

ASSORTMENT OF 8 PIPES



ROYAL
GOEDEWAAGEN
**DUTCH
SWEET
CLAYS**

SPECIALLY TREATED
TO PREVENT STICK-
ING TO LIPS...

This pipe is different! The Royal Goedewaagen Society of Holland has been perfecting it since 1625 to give you the finest clay pipe smoke possible. The clay used in your DUTCH SWEET CLAY is a blend of several different clays with a wonderful porous quality that makes for cool, dry-smoking.

There's no breaking-in, — the special "Sweet Clay" smokes sweet from the first puff. As you smoke, the pipe slowly colors from rich creamy white to a rich, deep slate color.

In this complete assortment of 8 pipes you get 2 Handy Dutch Stubs, 2 Easy Chair Pipes, 2 Drinking Pipes and 2 Hollander Specials. Order this big variety of authentic imported clays that smoke mellow-rich and sweet. Complete assortment \$1.25 postpaid. (Pipes cannot be sold separately.)

Complete
SET OF
8 PIPES
\$1.25
POST-
IN KIT PAID
BOX

ROYAL
GOEDEWAAGEN

**FANCY
CLAY
FIGUREHEADS**
COLOR AS YOU SMOKE

Made in Gouda, Holland.

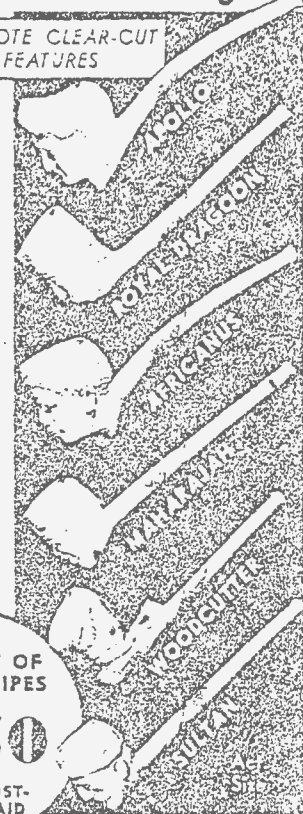
You get six beautiful specimens of the Dutch pipe maker's art, made by the most skilled pipe sculptors in the world at a bargain price. The faces are clear cut with finely chiseled realistic features.

Made from the finest quality porous, unglazed mellow pipe clay in the world, these pipes have a marvelous nutty flavor that is distinctive and different. They are actually Baked Sweet in special pipe ovens! The original pure white color darkens to beautiful gray brown after smoking. Each pipe is specially treated to prevent sticking to your lips. You'll get real nutty sweet flavor from these pipes your friends will admire and want at the low postpaid price of only \$1.50 for set of 6 pipes. (Pipes cannot be sold separately.)

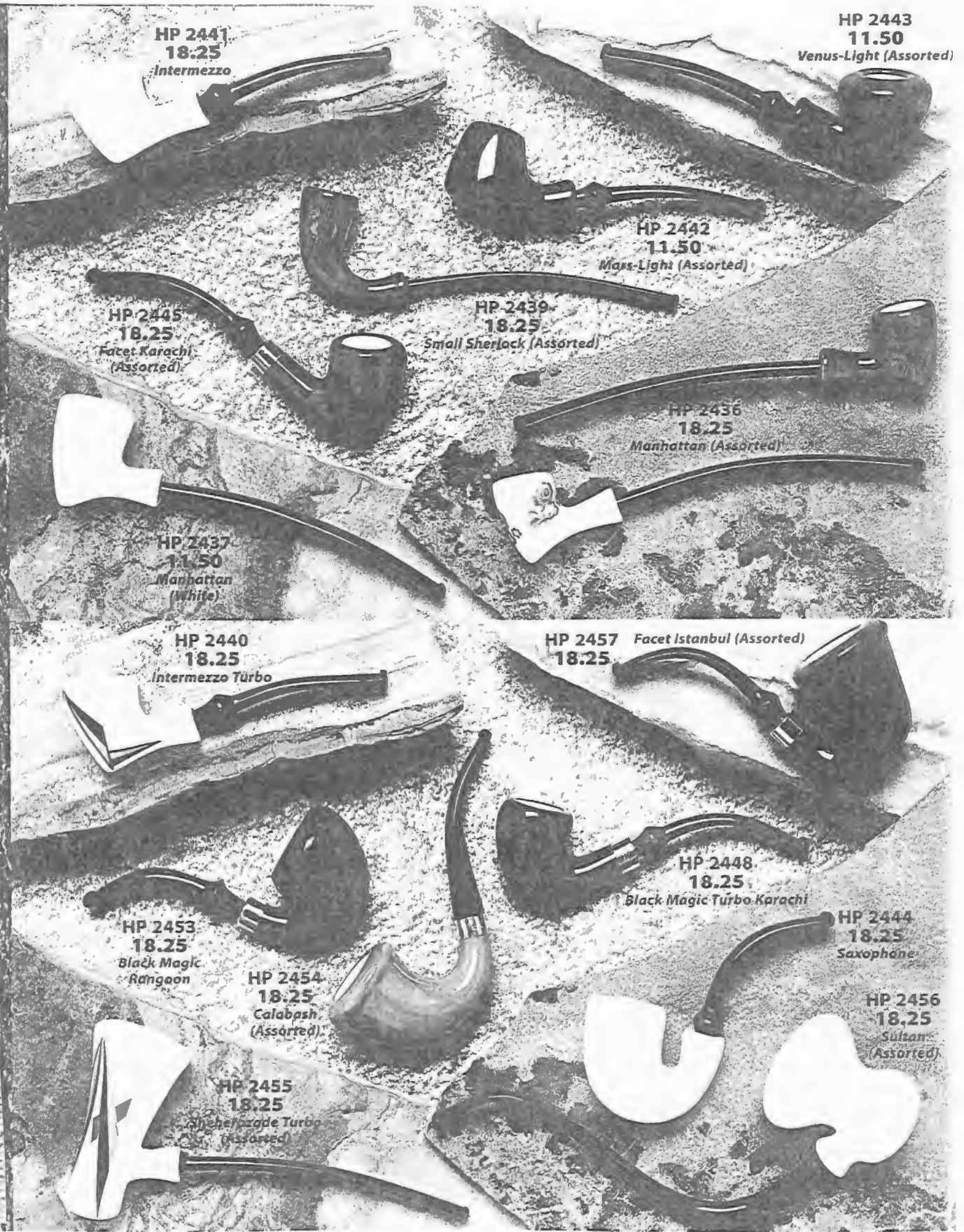
Complete
SET OF
6 PIPES
\$1.50
IN KIT POST-
PAID
BOX

ASSORTMENT OF 6 PIPES

NOTE CLEAR-CUT
FEATURES



Resim 19(B). Wally Frank Ltd. Şirketi Tarafından Hazırlanmış Ürün Kataloğunda Yer Alan Seramik Pipo Reklam Sayfası.



Resim 20. Günümüz Pipo Şirketlerinden Zenith'in Ürün Kataloğunda Yer Alan Porselen Pipolar.

Zenith (Katalog), Gouda, Holland, [t.y.]

1070
5.75 ea
Hand Painted Skull

1034
3.75 ea
Mermaid

1018
7.50 ea
Skull/Snake

1014
7.50 ea
Reaper

1016
6.75 ea
Cobra

1017
7.50 ea
Fiddler

1015
6.75 ea
Skull

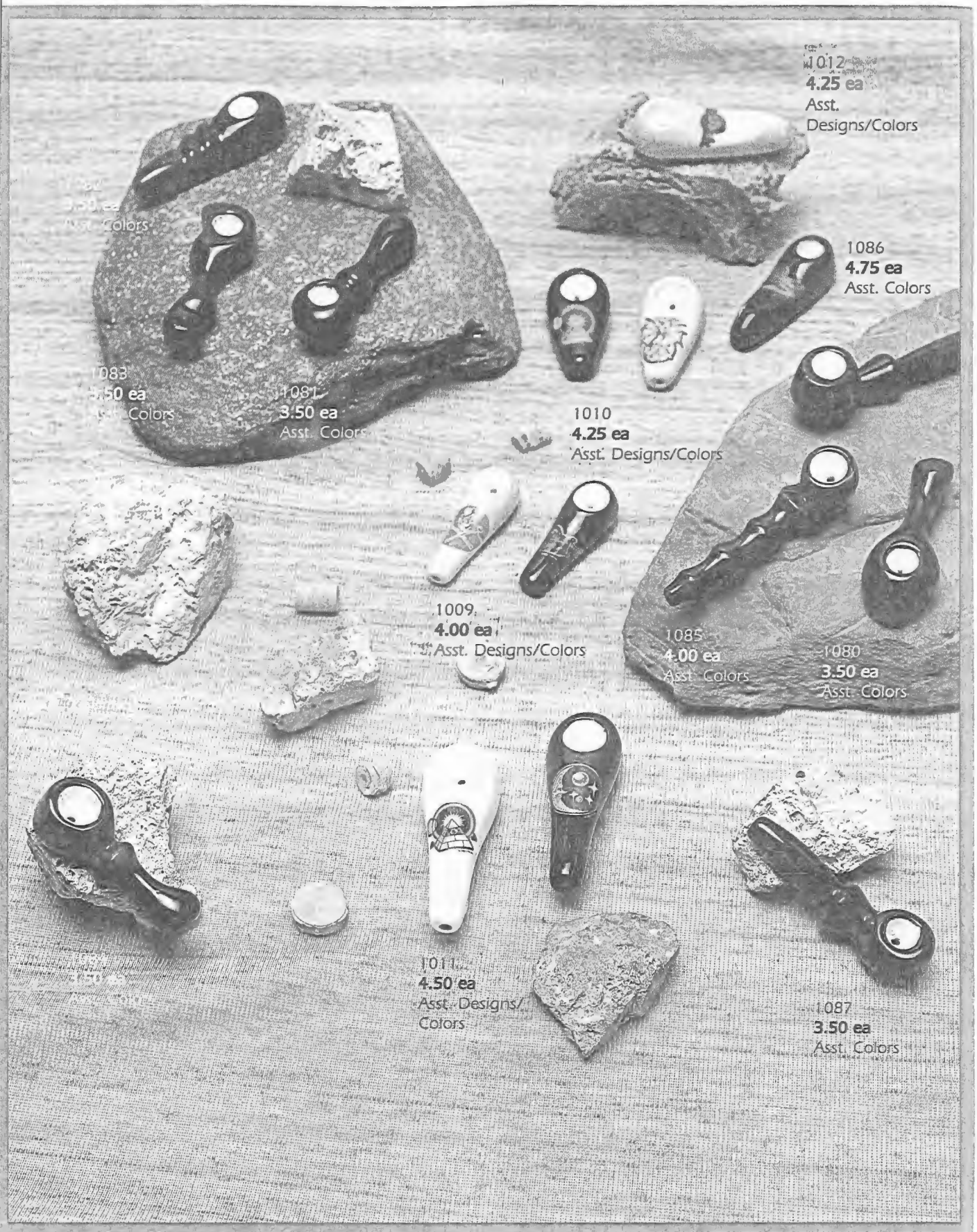
1035
11.75 (set of 3)
Guitar Pipes
sold as set only

1019
6.75 ea
Claw

1069
6.00 ea
Necklace
Pipe/Cigarette
Holder

Resim 21(A). Scanda Trading Corp. Firmasının Ürün Kataloğunda Yer Alan
Seramik Pipolar.

Smoker's Requisites, Scanda Trading Corp. Nashville, Serport International İstanbul, 1995.

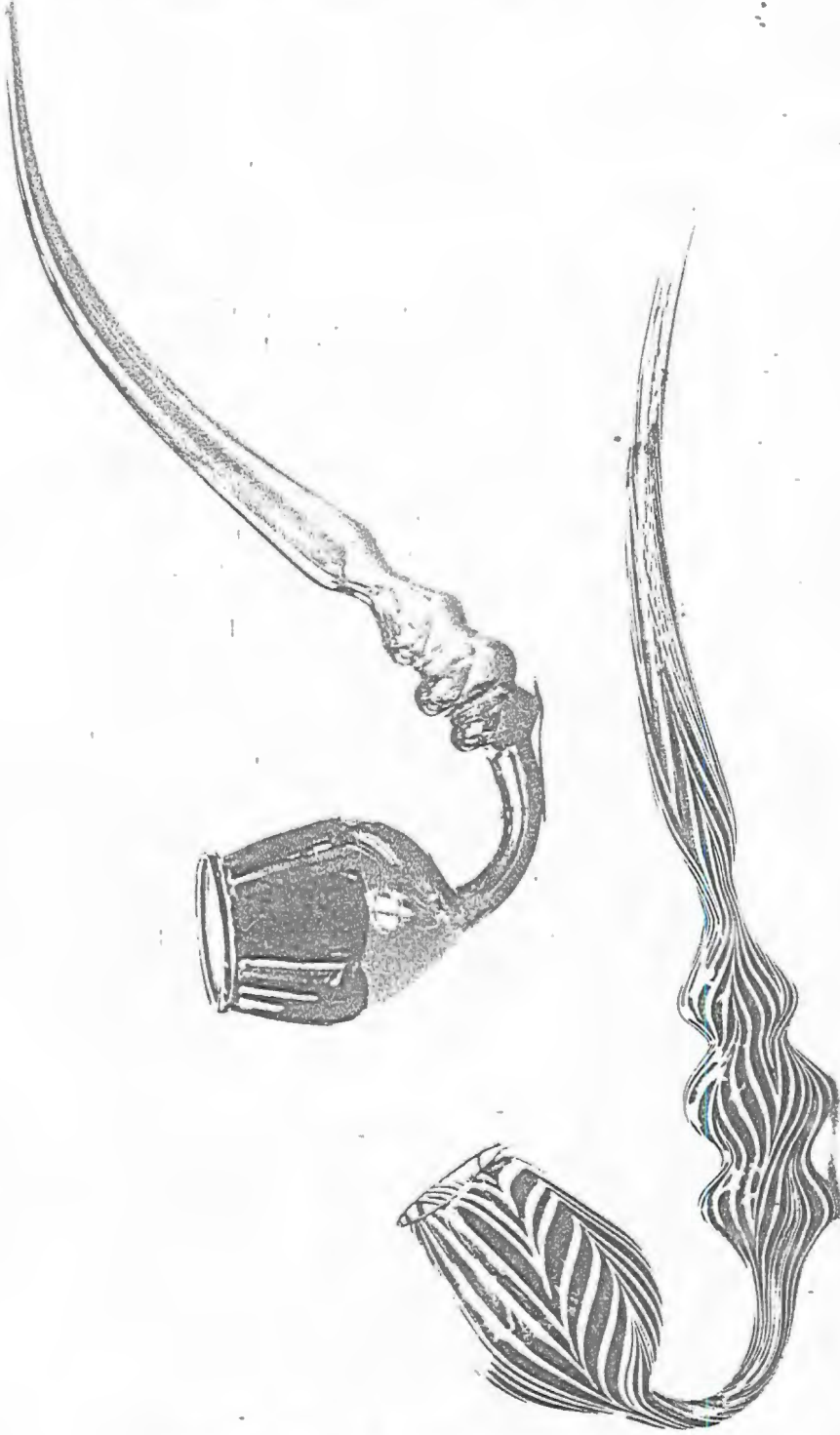


Resim 21(B). Scanda Trading Corp. Firmasının Ürün Kataloğundan Bir Sayfa.

Smoker's Requisites, Scanda Trading Corp. Nashville, Serport International İstanbul, 1995.

1.3. Cam Pipolar

Cam pipolar ender olarak kullanılmıştır. Bu pipolar tütün içilecek kadar kullanışlı değildirler. Ancak oldukça dekoratiflerdir.



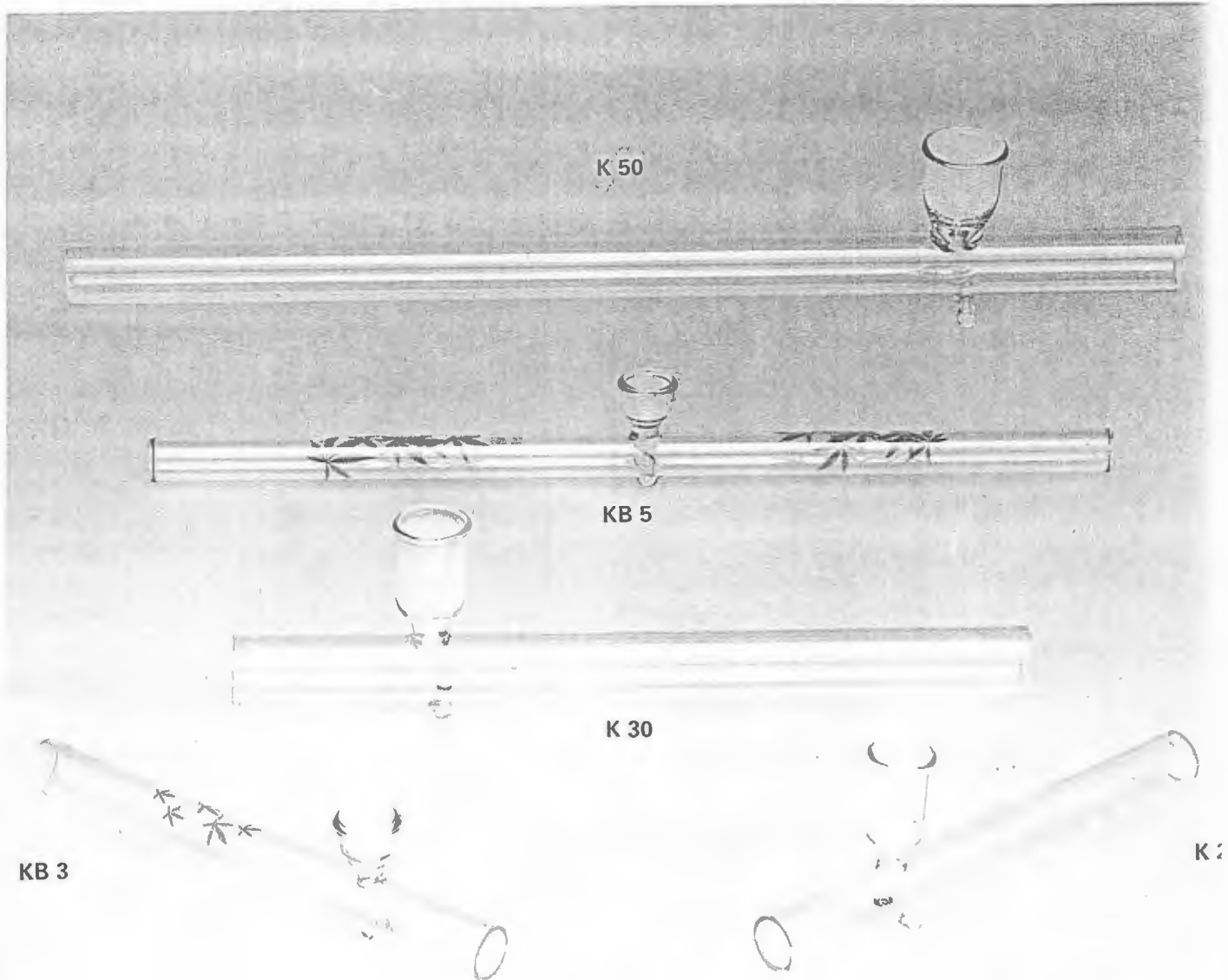
Resim 22. 19. Yüzyıl Ortalarında Dekoratif Amaçlı Cam Pipolar.

Aapaport, 1979.

Kırılganlığı, tütünün yanması sırasındaki ısınma ile elle tutulmasını engellemesi, taşınabilme zorluğu gibi nedenlerle cam piponun kullanımı zordur. Ayrıca pipo içimine elverişli diğer birçok materyalden yapılan pipoların tercih edilmesi cam pipoları dekoratif amaçlı kullanılmasını gerektirmiştir.

19. yüzyılın ortalarında Venice, Nailsa, Bristol, Stourbridge'de İngiliz cam şişe fabrikalarında cam pipolar üretilmiştir.

Günümüzde cam pipolar tütün içmek için değil daha değişik form ve ölçülerde enfiye gibi buruna çekilerek kullanılan keyif verici ve zararlı maddelerin içiminde daha çok kullanılmıştır.



Resim 23. Keyif Verici ve Zararlı Maddelerin İçiminde Kullanılan Cam Pipolar.

ÜÇÜNCÜ BÖLÜM

SERAMİK PİPOLARDA TÜTÜN İÇİMİ VE ARANILAN ÖZELLİKLER

Seramik pipoların şekillendirilmesinden önce piponun nasıl kullanıldığı, tütünün nasıl içildiğinin bilinmesinde fayda vardır. Öyleki tütünün nasıl içildiğini bilmek pipo imâl edenlere ışık tutan en önemli unsurlardan biridir.

1. Seramik Pipolarda Tütün İçimi

Pipo tarih boyunca dinsel ayinlerin ayrılmaz bir parçası olmuş. Kızılderililer pipoyu “Büyük Ruh”un bir parçası kabul etmişler ve pipo içenin büyük ruhla ilişki kuracağını düşünmüşlerdir. Belki de pipo içmenin bu gizli sanatsal yönü eski kültürlerin pipoya affettikleri böylesi bir kutsal rolden kaynaklanıyor. Ama şurası bir gerçek ki, pipo içmek herkesin başarabileceği bir iş değildir. Birçokları pipo tütününden yükselen tütünün kokusuna kapılmıştır ama pipo içebilmek için asgari yedi pipoya ihtiyaç olduğunu duyunca hemen pes etmiştir. “Neden yedi pipo? Çünkü gün boyunca içilen bir piponun en az bir hafta dinlenmesi gerekir. Bu süre tütünün suyunu emen piponun kuruması için elzem görülür. Dinlendirilmemiş “yorgun” bir pipo, içene hiçbir zevk vermez. Bunun için onu “ehlileştirip” kendinize alıştırmamız gerek. Onun bir zerafet nesnesi olduğunu unutmamalı, incecik beline parmaklarınızı sararken centilmence temasın tüm hünerlerini göstermelisiniz. Pipo öyle “bel kıranlara göre bir zevk aracı değildir. Amaç pipodan alınan zevki doruğa çıkarmaksa bu da özenli bir süreci göze almak anlamına geliyor.”²⁹

Yeni bir pipo ilk kez kullanılırken yapılması gerekenler şunlardır;

- 1) Piplonun haznesine tütün koyulur. Hazne gerektiği gibi doldurulmazsa ilk hata yapılmış olur. Çok sıkı doldurulan piponun çekiş yolları tıkanmış demektir. İlk kez doldurulan bir piponun haznesi sadece üçte biri kadar tütünle doldurulur. “Üçte birinin tütünle doldurulması, haznenin kömür bağlamasıyla ilgilidir. Haznenin iç çeperi yukarıya doğru kömür bağladıkça tütün miktarı artırılır. Ne zaman ki hazne tamamen kömür bağlar artık değmeyin tiryakinin keyfine!

²⁹ Ruhat Canveren, “İNFÖ Tütün ve Sigara,” Aktüel Dergisi, 1996, s.78.

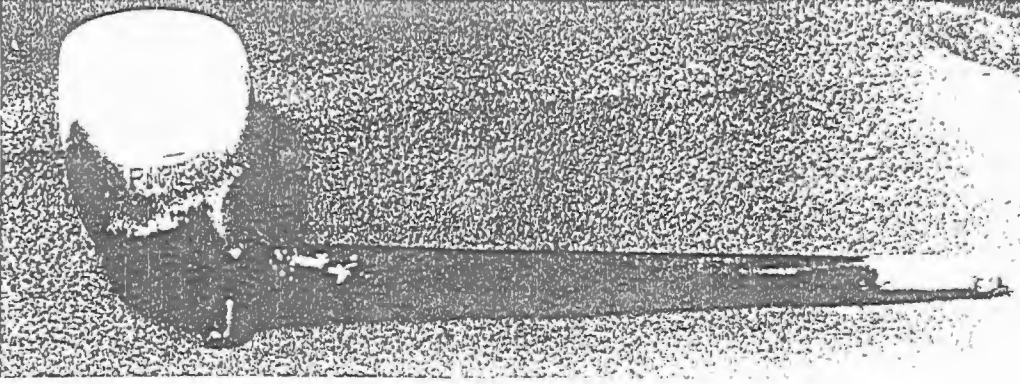
Kısacası keyfin katmerlenebilmesi için piponun eskimesi gerekiyor.”³⁰

- 2) Pipo haznesine doldurulan tütün yakılmadan önce haznedeki ağızlığa kadar giden kanalın açık olup olmadığı bir-iki üflemeyle kontrol edilir.
- 3) Pipo haznesindeki tütünü yakmak için kibrit yada özel pipo çakmağı kullanılmalıdır. Yakmanın püf noktası ise, alevin, tütünün her noktasına değecek şekilde haznede gezdirilmesidir. Bu arada, haznenin üst yüzeyinin yere paralel olması gerekir.
- 4) Yakılan pipo haznesindeki tütünün sönmesi beklenmelidir. Bu sonradan külleri bastırıp tütünün bütün yüzeyinin tutuşmasını sağlamak için ikinci kez tütünün yakılmasıdır.
- 5) Artık pipo içilecek konuma gelmiş, pipodan zevk alma süreci başlamış demektir.

İlk pipo bu şekilde içilmesine karşın, pipo içen ustalara göre de iyi bir pipo eski pipodur. “Pipo “eskitmenin” meşakkatinden kaçanlarda var elbette, sabırsız İngiliz soyluları gibi. Zira İngiltere’de pipo eskitmek uşakların işidir. İngiliz atasözü derki; İngiltere’de en yeni pipoyu uşaklar içer. Bunun öyküsünde pipo sevenlerin her zaman keyifle anlattıkları köklü bir tarihe dayanır. İlk imalathane 15. yüzyılda İngiltere’de kurulmuş ve ardından pipo İngiliz aristokratlarının ayrılmaz bir parçası olmuş. Bu dönemde yetişkin erkeklik sembolü sayılmış pipo. Lord’lar erkek çocukları doğduğu zaman evin uşağına yada kahyasına bir pipo heyide eder. Uşak o pipoyu 18 yıl boyunca içer, 18 yaşına geldiğinde babası bir kılıçla birlikte uşağa emanet edilen pipoyu oğluna verirmiş.”³¹ Pipo içmek kadar pipo eskitmesini de bilmek gerektiğinden tüm pipo ustaları hemfikirdirler. Bu yüzden pipo içmek sabır, yetenek ve istek gerektirir. Eğer kişinin yeteneği yoksa, hangi tür pipo olursa olsun, hangi kullanım kılavuzlarını okursa okusun bu pipo içme işini başaramaz.

³⁰ Ruhat Canveren, a.g.e., s.78.

³¹ Ruhat Canveren, a.g.e., s.78.



Resim 24. Eskitilmiş Bir Seramik Pipo.

Aapaort, 1979.

2. Seramik Pipolarda Aranılan Özellikler

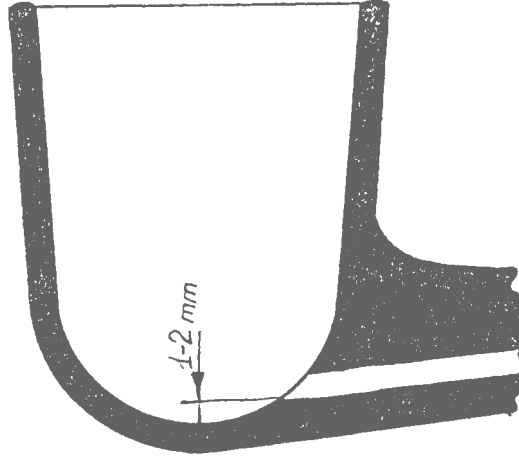
Pipo içmek kadar pipo seçimide önemli unsurlardan biridir. Pipolar birçok farklı malzemelerden yapılmasına karşın pipo içen kişinin tercihine göredir. Ancak günümüzde en çok tercih edilen pipolar, ağaç ve lületaşı pipolardır. Bunun yanısıra pipo içen kişinin pipo içmekten aldığı zevke göre pipo tercihide kişiye bağlıdır. Aynı şekilde pipo formuda tamamen beğeniyle ilgilidir. Burada dikkat edilmesi gereken;

Kişinin fizik yapısıyla uyum içinde olmasıdır. İri bir piponun, ufak tefek bir insanın kullanacağı pipo onun ayrılmaz bir parçası konumunda olacaktır. Bu yüzden iddialı tasarımlardan uzak durulmalıdır. Bununla birlikte içilecek pipo seçilirken ogünkü kıyafet ve yapılacak işlerde iyi düşünölmelidir. Örneğin; O gün, zamanınız birşeyler okuyup, yazmakla geçecekse uzun saplı pipo içmekte yarar vardır. Çünkü pipodan yükselen dumanlar gözünüzden uzak duracak, sulandırmayacaktır. Bunun yanısıra, bir pipo hangi malzemedен yapılsa yapılsın pipo sapının pipo gövdesine ne çok sıkı ne de çok gevşek olması gerekir. Bir piponun sapının zaman içinde değıştirilmesi, pipo sapının yeniliğı ve piponun eskiliğine hiçbir zaman uymaz. Gerçek pipo tiryakisini ise bu asla tatmin etmez.

Seramik pipolar diğер malzemedен olan pipolar gibi, hazne ile duman yolu denilen gövdenin açısı farklı olarak tasarlanabilir. Burada dikkat edilmesi gereken husus bu açuya uygun ağızlık denilen çubuğun ağız ve el arasındaki kullanımı kolay kılmasıdır. Pipolardaki bu bahsedilen açılara uygulanan standart bir ölçü yoktur. Bu kullanıcının

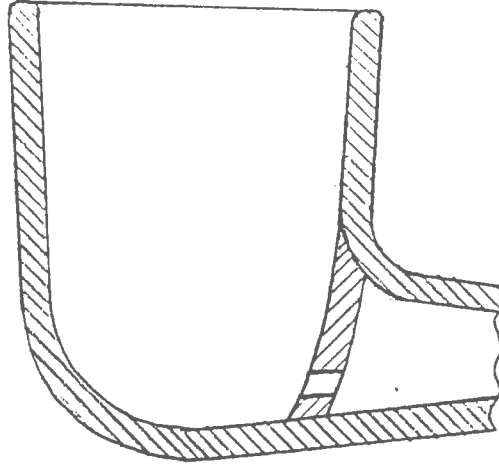
Seramik pipolarda özellikle şekillendirme tekniğine bağlı olarak açıklanması gereken; Hazne içinde gövdeye giden deliğin çapı ve yeridir.

Seramik pipo tek cidarlı bir kalıpla yada elle şekillendirilmişse; haznenin dibinden 1-2 mm. yukarıdan delinmesi istenir. 1-2 mm.'lik bu mesafede yakılan tütünün neminin aşağıda toplanmasını sağlamak içindir. Delinecek delik çapı ise kullanılacak tütünün deliği tıkamasına izin vermiyecek ölçüde olması istenir.



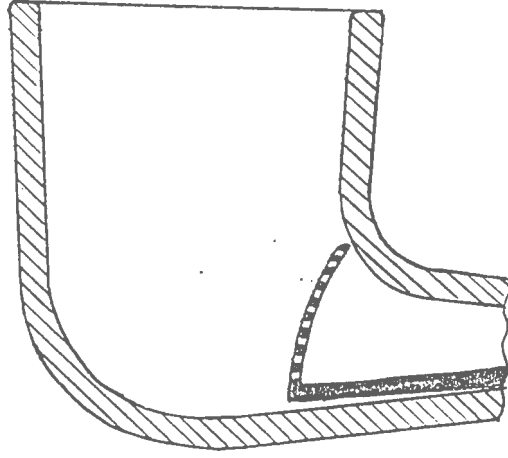
Şekil A. Gövdesi Dolu Olan Seramik Pipoda Duman Yolu.

Bununla beraber tek cidarlı ve döküm yoluyla şekillendirilen seramik piponun haznesinden duman yoluna giden deliğin çapı büyük ve pipo formuna görede değişecektir. Deliğin büyük olması durumunda bu delikten tütünün kaçması, pipo içmeyi zorlaştıracak ve istenilen içim sağlanamayacaktır. Böyle bir durumda yapılacak iki yol vardır. Birinci yol, dökümden sonra bu deliğin olduğu bölge, aynı bünye çamuru ile kapatılıp, duman yolundan istenilen çapta ve mesafede delinmesiyle gerçekleştirilebilir.



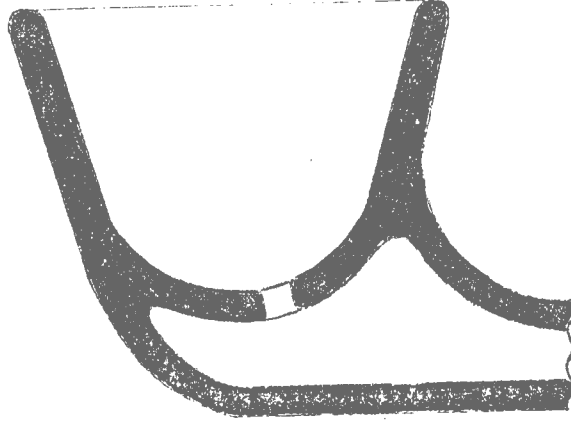
Şekil B. Tek Cidarlı Seramik Pipoda Duman Yolu.

Hazneden duman yoluna giden deliğin çapının büyük olması durumunda yapılabilinecek ikinci yol olarak da, firmaların bu durumlar için çıkartmış olduğu ızgara denilen aparatın hazne içine yerleştirilmesiyle sağlanır. Hazneye tütün yerleştirmeden önce bu ızgara denilen aparatın takılması gerekir. Bu ızgara görevi yapan aparat aynı zamanda sık ve seyrek gözenekli çeşitleriyle de bir filtre gibi de kullanılmaktadır.



Şekil C. Tek Cidarlı Seramik Pipoda Duman Yolu ve Izgara.

Seramik pipo çift cidarlı kalıpla şekillendirilmişse, hazneyi takip eden duman yolu, haznenin alt kısmında yada yanlarında da dolanacaktır. Bu durumda tütünün nemi için istenilen mesafede delik delmeye gerek kalmayacaktır. Bu nedenle duman yolu gövdeye sıfır yada haznenin orta kısmından delinebilir. Tütün nemi ise hazne ile duman yolu arasında kalan bölgede birikecektir. Seramik pipolarda çift cidarlı kalıpla şekillendirme daha çok küçük hazneli pipolarda kullanılmaktadır.

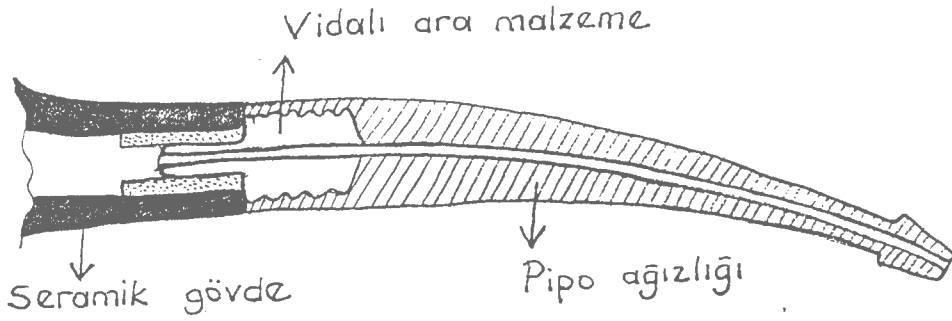


Şekil D. Çift Cidarlı Seramik Pipolarda Duman Yolu.

Pipo haznesi; gövde açısı gibi belli bir standart ölçüye tabi tutulmamaktadır. Haznesi farklı hacimlere sahip pipolar, içicilere tütünü ne kadar süreli ve ne kadar miktarda içme konusunda tercih yapmalarını sağlar. Ancak tiryaki pipo içicileri ideal pipo hacminin insan elinin baş parmağının rahatça girip dönebileceği bir hazne olduğu konusunda hemfikirler. Bununla birlikte pipo; istenildiği zaman yakılıp söndürülen bir tütün içme aracı olan sigara gibi her mekanda ve her istenildiği zaman içim olanağı bulunmadığından, içimin çoğu zaman kısa bir sürede bitmesi amacıyla haznesi küçük pipolar tercih edilir olmuşlardır. Ancak yine de; sigarada uzun, kısa tercihi olan insanların pipo ile tütün içmede de küçük yada büyük hazneli pipo tercih olanakları vardır.

Pipo haznesinin yanında seramik pipolarda dikkat edilmesi gereken bir hususta seramik gövdeye takılan ve çeşitli materyallerden yapılan pipo uçlarıdır (ağızlıklarıdır). Pipo ağızlıkları, diğer malzemeden yapılan pipolara takılırken, pipolar ağızlık ölçüsüne göre delinip, çapları eşitlenir. Ancak bu seramik pipolarda mümkün değildir. Fırınlanmış bir seramik piponun gövdesini delmek, deliğini genişletmek yada dış çapını ağızlık çapıyla eşitlemek seramiğin kırılganlık özelliğinden dolayı imkânsızdır. Fırınlanmış seramik pipoya uygun ağızlık yapmak da çok uğraş isteyen ve zaman alan bir iştir.

Bu nedenle seramik piponun şekillendirme ve kullanılan çamurun çekme özelliği dikkate alınıp, standart pipo ağızlık ölçülerine göre yapılması en uygun yoldur. Ağızlıklar pipo gövdesine yerleştirilen mantar, polyester yada plastik malzemeden yapılmış bir ara malzemeye geçmeyi yada sıkıştırılmalı olarak takılırlar.



Şekil E. Seramik Pipolarda Geçmeli Pipo Ağızlığı



Şekil F. Seramik Pipolarda Sıkıştırılmalı Pipo Ağızlığı

Pipo uçları pipolara vidalı geçme sistemiyle de takılırlar ancak seramik pipoya yuva açılmadığında bu sistem seramik pipolarda kullanılmazlar. Pipo uçları aynı zamanda pipo gövdesinin açısına göre düz yada eğik olarak kullanılırlar. Dikkat edilmesi gereken uygun açıda uygun eğim vermektir. Örneğin doksan derecelik bir açı yapan pipo gövdesine takılan ağızlığın düz kullanılması gerekir. Bu tipteki pipo ağızlığına eğim vermek hem fonksiyonellektin hemde estetikten uzak kalmış olacaktır. Pipo ağızlıkları farklı malzemelerden yapılabilirler gibi, düz, oymalı, farklı boylarda ve modellerde de

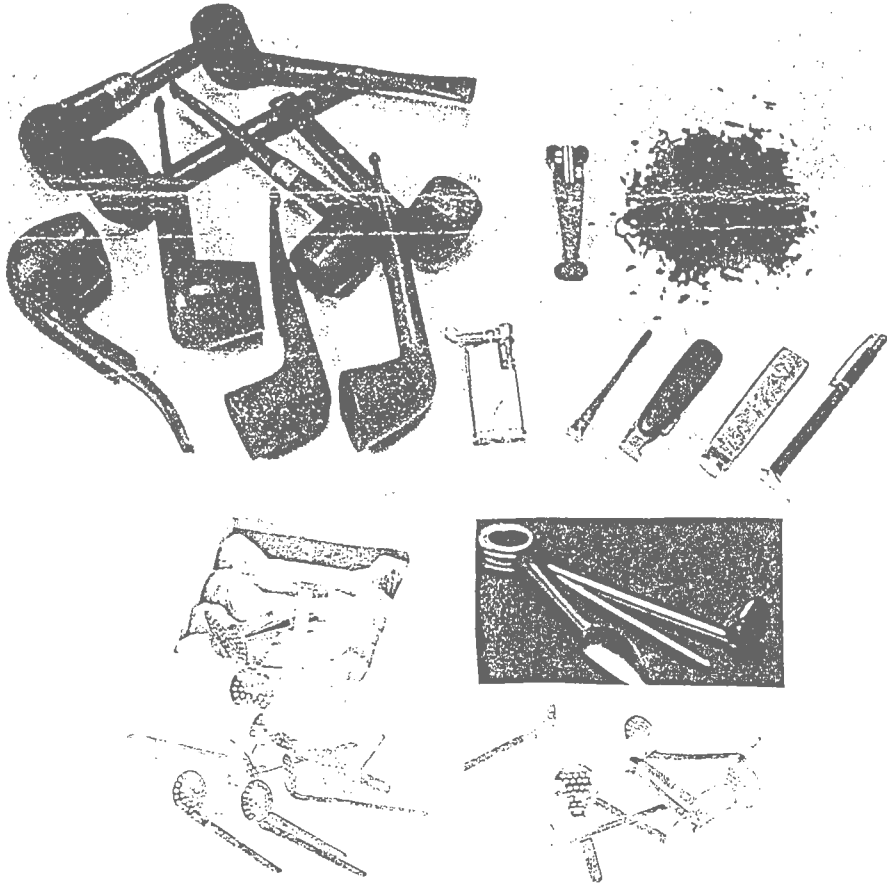
ağızlık ayrılmaz bir bütündürler.

Bir önemli diğer unsur ise pipo temizliğidir. Pipo temizliğinde dikkat edilmesi gerekenlerin başında, bir piponun sıcakken temizlenmemesi gelir. Pipo içildikten sonra soğumaya bırakılmalı dinlendirilmeden önce temizlenmelidir. Bu sıralamaya dikkat edilmezse pipo eskitme işi gerçekleşmeyecek yada hazne içindeki katran sertleşip temizlenmesi imkansız hale gelecektir. Ayrıca pipo temizlenmek için bile olsa sık sık açılmamalıdır zira zaman içinde aşınan pipo sapı yalama yapabilir.

Pipo yavaş yavaş parmakla boşaltılabilir, yada üzerinde şampanya mantarı olan pipo küllüklerine hafif dokunuşlarla da bu işlem yapılabilir.

Pipo temizliği için üç tür aparat gerekir.

- 1) Etrafı pamuklu dolguyla çevrili bir telden oluşan fitil; pipo sapını temizlemek için kullanılır. İlk önce pipo sapı çıkartılır, içinde biriken sıvı temizlenir. Daha sonra alkole batırılan fitille iyice arındırılır.
- 2) Sert kıllardan yapılmış, "harbi" denilen fırça; piponun gövdesini (boğaz kısmını) temizlemede kullanılır. Temizleme işlemi birkaç kez tekrarlanır. Daha sonra harbi alkolle temizlenir.
- 3) Pipo kaşığı; Pipo haznesinde biriken kömür tabakasını temizlemede kullanılır. Haznede biriken kömür tabakasından sadece ince bir tabaka kazınmalıdır. Bu işlemi yaparken kaşığın asla pipo haznesinin yüzeyine değmemesine dikkat edilmelidir.



Resim 25. Pipo İçmede Kullanılan Yardımcı Malzemeler.

Canveren, Ruhat; INFO Tütün ve Sigara, Aktüel Dergisi, 1996.

Pipo içimi, bakımı, temizliği hepsi ayrı itina, sabır ve zaman ister. Ancak sonuçta pipodan alınan zevk ise tarifsizdir. İçici ister erkek ister kadın olsun, pipo içenler ağır başlı, sakin, hoşgörülü ve ileri görüşlü kişiler olarak bilinirler. “Kızılderili inançlarına göre” çubuğunu tütüren kişi, adam öldürmez. Nice filmlerden, çocukluğumuzu süsleyen çizgi romanlardan biliriz. Karşılıklı tütün çubuğu içmek, barışı simgeler, her zaman bir iyi niyet ritüeli olarak yansıtılmıştır. Bu törenler pipo sevenler onun hastalığındaki acıları azalttığını, tüm ruhsal bunalımları dindirdiğini, kasvetli havalarda insanın içini aydınlattığını, gerilimli aile ilişkilerini geçici de olsa unutturduğunu tecrübeleriyle aktarırlar.”³²

Görüldüğü üzere tütünün ortaya çıkışından günümüze gelişmesini sürdüren seramik pipolar, diğer malzemeden yapılan pipolarla rekabet halindedir. Günümüzde seramik pipolar az sayıda üretilmelerine rağmen pipo kültüründe önemli bir yere sahiptir.

³² Ruhat Canveren, a.g.e., s.81.

Bu kültür ise kişinin kendisiyle başbaşa kalmasını sağlamak, ve kişinin kendi analizini en iyi yapabileceği biçim, sembol, meditasyon ve ortamı yaratması olarak ifade edilebilir.

DÖRDÜNCÜ BÖLÜM

SERAMİK PİPOLARIN ŞEKİLLENDİRİLMESİ VE KURUTULMASI

1. Seramik Pipoların Şekillendirilmesi

Seramik çamurunun şekillendirilmesinde, kullanılan çamurun yapısı, ürünün kullanım amacı, kullanım alanı ve üretimin sayısal verimliliğine göre çeşitli yöntemler kullanılır. Seramik pipoların şekillendirilmesinde ise serbest elle şekillendirme, kalıp içinde oyarak şekillendirme ve alçı kalıp ile şekillendirme yöntemleri kullanılır.

1.1. Seramik Pipoların Serbest Elle Şekillendirilmesi

Seramik çamurunun şekillendirilmiş ilk örnekleri kırmızı pişmiş toprak ve elle şekillendirilmiş ürünlerdir.

Seramik pipoların şekillendirilmesinde de ilk kullanılan yöntemlerden biri serbest elle şekillendirme yöntemidir. Bu yöntem; plastik hale getirilmiş seramik çamuruna elle şekil verilerek uygulanır. Yine plastik seramik çamuruna şekil vermede kullanılan birçok yöntemlerde vardır. Bunlar, çimdik yöntemi, plâka yöntemi, torna yöntemi, kalıba sıvama yöntemi ve kütleden oyarak şekillendirme yöntemidir.

Çimdik yöntemi daha çok küçük formların özellikle dar yada yayvan ağızlı kapların yapımında kullanılan bu yöntem, hazırlanan çamur kütlesinin başparmak ve diğer parmakların yardımı ile sıkıştırılarak inceltilmesi ve şekillendirilmesi ile uygulanır. Bu şekillendirme yöntemi seramik pipoların şekillendirilmesinde kullanılan en etkili yöntemlerden birisidir.

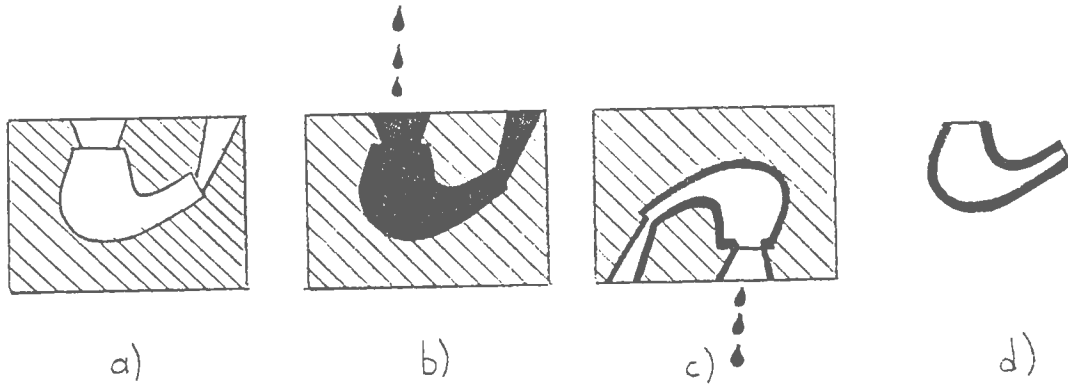
Yine ilk şekillendirme yöntemlerinden olan sucuk yönteminde, plâstik çamur yuvarlanarak, şeritler halinde hazırlanır ve bu hazırlanan şeritler bir çamur taban üzerinde birbiri üstünde döndürülerek yükseltilecek uygulanır. Seramik pipoların küçük boyutlu olması bir yöntemin uygulanmasını zorlaştırır. Ancak titiz bir çalışma ile bu yöntemde seramik pipoların şekillendirilmesinde kullanılabilir.

Plaka yönteminde ise aynı kalınlıkta hazırlanmış çamur plakalar kullanılarak şekillendirme yapılır. Seramik pipo şekillendirilmesinde kullanılabilinecek yöntemlerden biridir.

1.3. Seramik Pipolarda Kalıpla Şekillendirme

Kalıpla şekillendirme birçok seramik ürünün şekillendirilmesinde kullanıldığı gibi seramik pipoların şekillendirilmesinde kullanılan bir yöntemdir. Geçmiş dönemlerde de birçok kalıp ve kalıp malzemesi bulunmuştur. Metal ve ağaçtan oyma kalıplarda seramik pipo üretimini kolaylaştırmıştır. Bugün en çok kullanılan kalıp malzemesi ise Paris alçısı olarak bilinen alçıdır. Alçı kalıplar her tür seramik pipo formunun üretimini ve çoğaltılmasını mümkün kılmaktadır. Kalıplar çeşitli yöntemlerle gerçekleştirilmektedir.

Kalıpta döküm yöntemi ile şekillendirme yapılması için kullanılacak çamurun yaş çamur olması gerekir. Yaş çamur; sulu, döküm yapmaya elverişli ve bu amaçla hazırlanan çamurdur. Döküm yoluyla sağlıklı bir üretim yapılabilmesi için öncelikle kalıplama tekniğine uygun yani aralıksız birleşen, eşit kalınlıkta yeterince kurutulmuş alçı kalıp olmalıdır. Seramik pipo yapımında kullanılan en basit kalıp iki parçalı, boş döküm yapılan alçı kalıplardır. Alçıdan yapılan model üzerinden kalıp alınır. Hazne ve gövde kısmına konan döküm ağızları dökümün daha iyi yapılmasını sağlar. İstenilen özelliklere sahip kalıplar birbirine sıkıca kapatılıp açılmaması için önlemi alındıktan sonra döküme hazırdır. Hazırlanan kalıp istenilen özelliklere sahip döküm çamuru ile uygun bir hız ve biçimde kalıba doldurulur. Alçının su emme özelliğinden dolayı kalıbın iç yüzeyinde giderek kalınlaşan bir et kalınlığı oluşur. Yeterli et kalınlığı tespit edildikten sonra döküm çamuru kalıptan geri boşaltılır.

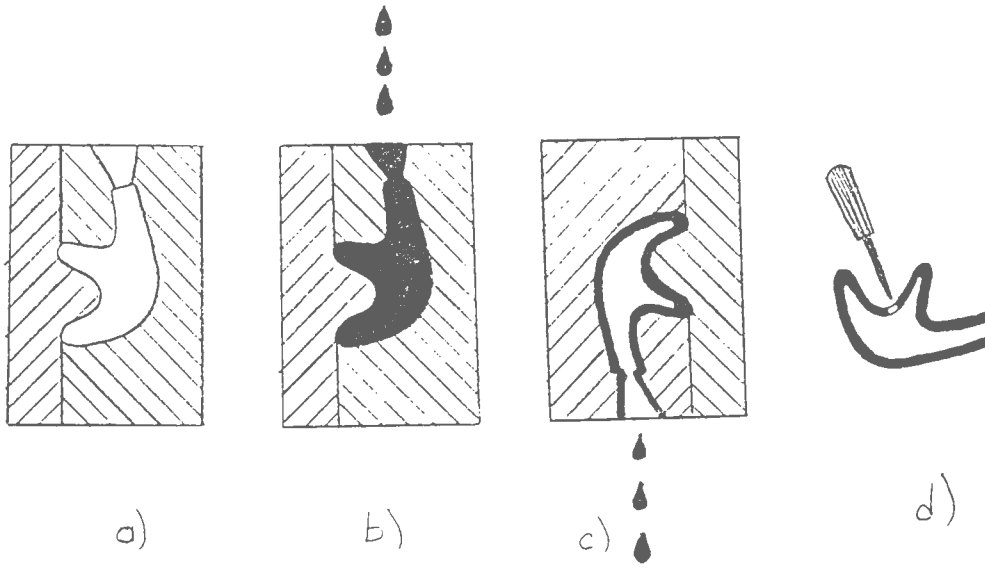


- a) Birleştirilmiş kalıp
- b) Döküm çamurunun dökülmesi
- c) Çamurun geri boşaltılması
- d) Kalıptan ayrılmış ürün

Şekil G. Kalıpla Boş Döküm Yöntemi.

Döküm çamuru kalıp içinde belli bir kuruluğa ulaştıktan sonra kalıp açılarak içindeki şekillenmiş ürün alınır. Eğer kalıptan çıkan parça üzerine ek ilaveler yapılması gerekiyorsa aynı özellikteki çamurla ana parça üzerinde yapıştırma işlemi yapılır.

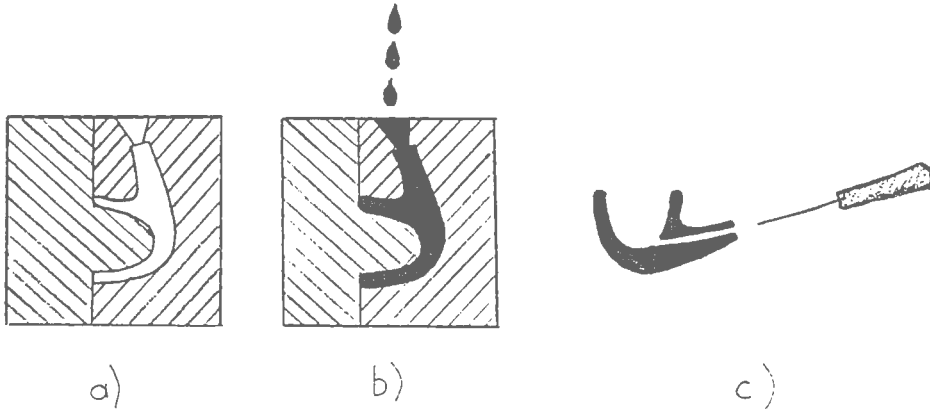
Bir diğer kalıplama yöntemide çift cidarlı denilen kalıplama yöntemidir. Bu yöntem geri boşaltmalı yada dolu döküm denilen ve kalıptan çamur boşaltılmadan yapılan yöntemdir. Çift cidarlı geri boşaltmalı yöntemde kalıp içerisindeki çamur her iki tarafından alçı yüzeyler tarafından suyu emilmek suretiyle elde edilir. Bu tür kalıplar genelde çok parçalı kalıplardır.



- a) Birleştirilmiş kalıp
- b) Çamurun kalıba dökülmesi
- c) Çamurun geri boşaltılması
- d) Kalıptan ayrılmış duman yolu delinmiş ürün.

Şekil H. Çift Cidarlı Geri Boşaltmalı Yöntem.

Yine benzer yöntemle fakat çamurun geri boşaltılmadığı dolu döküm yönteminde seramik pipoların şekillendirilmesinde kullanılabilir. Ancak dökümden sonra elde edilen piponun duman yolu kurumaya bırakılmadan önce delinmesi gerekir.



- a) Birleştirilmiş kalıp
- b) Dolu döküm yapılması
- c) Kalıptan ayrılmış ve duman yolu delinmiş ürün.

Şekil 1. Dolu Döküm Yöntemi.

Şekillendirilmesi çeşitli yöntemlerle tamamlanan pipolar üzerine uygulanacak dekorlar yaş çamura uygulanan yöntemlerle yapılacaksa, ürün kurumaya bırakılmadan yapılmalıdır.

2. Seramik Pipolarda Kurutma

Seramik ürünler şekillendirildikten sonra kurutulurlar. Tam kurumamış ürünler pişirim sırasında bünyedeki nem yüzünden çatlamaya maruz kalırlar.

Seramik pipolar şekillendirilmesi ve rötüş işlemi bittikten sonra kurutmaya alınırlar. Seramik pipolar da kurutma işi açık havada ve rüzgârda kurutularak yapılır. Açık havada kurutma yapılırken pipoların yüzeyini ani kurutan ortamlardan kaçınılmasında fayda vardır. Buna dikkat edilmediğinde çatlamaların oluşması kaçınılmazdır. Bu özellikle gövde kısmının, pipo haznesinin et kalınlığına göre daha kalın olarak şekillendirilmiş pipolarda daha çok görülür.

Bu yöntemin yanısıra seramik teknolojisinde kullanılan diğer kurutma yöntemleride seramik pipoların kurutulmasında uygulanır.

Hangi yöntemle kurutulursa kurutulsun kurutma işleminin iyi yapılabilmesi için kurutucu faktörlerin iyi ayarlanıp homojen bir kurutma yapılması gerekir.

BEŞİNCİ BÖLÜM

SERAMİK PİPOLARA UYGULANAN DEKOR YÖNTEMLERİ

Seramiğin ortaya çıkışından günümüze kadar seramik ürünlerde süslemeye yönelik uygulamalar yapılmaktadır. Seramik sanatında uygulanan dekor yöntemleri, uygulama biçimlerine göre şöyle sıralanırlar.

1. Yaş çamur üzerine uygulanan dekor yöntemleri
2. Bisküi üzerine uygulanan dekor yöntemleri
3. Sırlı yüzeye uygulanan dekor yöntemleri

Uygulama biçimlerine göre farklılıklar gösteren dekor yöntemleri diğer seramik ürünlerinde olduğu gibi seramik pipolarda da uygulanabilir. Dekor yöntemleri seramik pipolara uygulanışında alınan görsel sonuçların kişi üzerinde uyandıracak estetik algılar açısından belirgin farklılıklar gösterirler. Dekor yöntemleri ayrı ayrı kullanılabileceği gibi karma yöntemlerle de değişik arayışlara gidilebilir. Seramik pipo üzerinde de dekor yöntemleri ile değişik etkiler denenebilir. Birçok dekor yöntemi seramik pipolar da uygulanmıştır. Bu dekor yöntemlerini kısaca hatırlamakta fayda vardır.

1. Yaş Çamur Üzerine Uygulanan Dekor Yöntemleri

Yaş çamur üzerine uygulanan dekor yöntemleri çeşitli yöntemlerle şekillendirilmiş seramik ürünlerin ilk pişirimlerinin yapılmasına kadar geçen süreç içinde uygulanan dekor yöntemleridir.

1.1. İz Çıkarma Yöntemi

Şekillendirilmesi bitmiş, deri sertliğine gelen ürünlerin üzerine çeşitli gereçlerin bastırılması ile yapılan bir dekorlama yöntemidir. El ve parmak hareketleri ile çok yalın dekorlar yapılacağı gibi bu amaçla hazırlanmış araçlardan da yararlanılabilir. Pişmiş toprak, alçı, tahta, metal ve plastiğin yanısıra “bu amaçla seçilen taş parçacıkları, çeşitli bitkiler, kuru dallar, deniz kabukları vs. gibi doğal buluntulardan yararlanılabileceği

gibi, yaş hamurlar üstünde çeşitli iz yapımı ve doku aramalarında, halat, zincir, irili ufaklı makina parçaları, iri dokumalı kumaşlar ile değişik dişli taraklar da kullanılır.”³³

1.2. Kazıma Yöntemi

Bu yöntem şekillendirme sonrası, rötüş kuruluşuna gelen mamüller üzerine özel olarak yapılmış keskin uçlu çelik, madeni araçlar kullanılarak yapılır. Kazıma işlemi biten ürün üzerinde gerekli düzeltme ve rötüş yapıldıktan sonra kurutulup pişirilir.

1.3. Oyma (Ajur) Yöntemi

Şekillendirilmiş ürün deri sertliğinde iken çeşitli bıçaklar, kesici madeni araçlarla oyularak, kesilerek işlenirler.

“Ajur; 18. yüzyıl boyunca yapılmış seramiklerin pek çoğunda sık sık kullanılmış, kafes gibi oymalı (işlemeli-gözenekli) dekorlara verilen addır.”³⁴

1.4. Parça Ekleme (Aplikasyon) Yöntemi

Şekillendirilmiş ürünler yaşken, aynı bünye çamurundan ve aynı nemlilikte ayrıca hazırlanmış parçaların ana biçim üzerine yapıştırılmasıyla uygulanan bir yöntemdir. “Bu amaçla, çeşitli yollarla hazırlanan parçalar, önceden şekillendirilmiş, ana biçim üzerine yapıştırılır. Önemli olan ana bünye ile yapıştırılan bünyenin aynı yaşıktan olmasıdır. Yapıştırma, parçaların yapımında kullanılan çamurun sulandırılarak, bundan koyu boza kıvamında bir bulamaç elde edilmesi ile yapılır. Gerekirse bu bulamaca %5-10 oranında şeffaf sır karıştırılabilir.”³⁵

1.5. Kabartma Konturlu Dekor Yöntemi

“Bu dekor yöntemi, seramik üzerine rölyef tarzında uygulanan kabartma süslemelere verilen addır. Parçalar henüz yaş iken sivri uçlu tahta yada madeni bir araç yardımıyla, dekorun ana çizgileri işaretlenir. Uygun kalınlıkta, yuvarlatılmış fitiller

³³ Tülin Ayta, **Toprak Sanatlarında Dekoratif Uygulama Yöntemleri**, İstanbul, 1976, s.8.

³⁴ Tülin Ayta, **a.g.e.**, s.16.

³⁵ Tülin Ayta, **a.g.e.**, s.20.

hazırlanır. Fitiller parçanın hazırlanmasında kullanılan çamurdan veya renklendirilmiş çamurdan hazırlanabilir. Bu fitiller kurumadan parça yüzeyinde işaretlenmiş kısımlara yapıştırılır.”³⁶ Yapıştırma işlemi parça eklemeli dekorlarda olduğu gibi yapılır.

1.6. Bölmeli Dekor Yöntemi

Şekillendirmeden sonra deri sertliğine gelen parçalar üzerine önce çeşitli kazıma araçlarıyla desen uygulanır. Uygulanan motif bir yada birkaç milimetre aralıklarla oyularak uygulanır. Daha sonra çapaklar temizlenip düzeltme işlemi yapılır. İsteğe bağlı olarak, renkli astar yada bisküi pişiriminden sonra çeşitli surlarla renklendirilebilir.

1.7. Astar Dekorları

“Astar bir seramik ürünün yüzeyine uygulandığında onun renginide değiştiren, ürüne bazı dekoratifsel değerler katan renkli bir kil tabakasıdır.”³⁷

Astar dekorlar uygulama açısından çeşitli farklılıklar gösterirler. Bu astar dekor yöntemleri ayrı ayrı ele alınacaktır.

1.7.1. Sgraffito

Şekillendirme yapılmış mamüller deri sertliğinde astarlanır ve bir süre kurumaya bırakıldıktan sonra kazıma yapılarak uygulanan bir yöntemdir.

“Tasarlanan süsleme, demir uçlu, tahta yada plastik modelaj kalemleri ile kazınarak ortaya çıkarılır” ... “çok yaş yüzeyde yapılan kazıma toplanma ve toplanmalara, kuru yüzeyde yapılan kazıma ise kıvrak ve pürüzlü bir zemin oluşmasına neden olur.”³⁸

Bu yöntem için tek renk astar yerine aynı parça üzerine üst üste bir kaç renk astar uygulanarak değişik derinlikte kazıma yapılarak yüzeyde çok renkli bir etki yaratılabilir.

³⁶ Tülin Ayta, a.g.e., s.22.

³⁷ Zehra Çobanlı, *Seramik Astarları*, Anadolu Üniversitesi Yayınları, No:919, Eskişehir, s.1.

³⁸ Zehra Çobanlı, a.g.e., s.90.

1.7.2. Mishima

“Mishima Kore’de ortaya çıkan bir astar kakma tekniğidir.”³⁹

Şekillendirilmiş ürün deri sertliğinde iken iz çıkarma, kazıma yada oyma yöntemiyle oluşturulan desenin çukurlarına astar doldurularak uygulanan bir dekor yöntemidir. Ürün kuruduktan sonra üzeri sistre gibi esnek bir araçla düzeltilerek desen ortaya çıkarılır. Bu yöntem dolgu-bezek yöntemi olarakda bilinir.

1.7.3. Akıtma ile Yapılan Süsleme Yöntemi

Şekillendirilmiş ürün deri sertliğine geldiğinde astarların puar gibi akıtma aletleri kullanılarak ürün üzerine akıtılmasıyla uygulanan bir yöntemdir. Akıtma yöntemi ıslak ürün üzerine ve direk olarak ürün üzerine olmak üzere iki ayrı biçimde uygulanır. “Islak ürün üzerine akıtma yöntemi henüz nemli haldeki şekillendirilmiş ürünler astarlandıktan sonra çömlekçi tornası üzerine alınır. İçlerine farklı renkte astar konulan astar akıtıcıları ile torna üzerinde yavaşça döndürülen ürünün üzerine ilk astar daha kurumadan astar akıtıcıları ile akıtma yapılır.”⁴⁰ Direk olarak ürün üzerine yapılan akıtma yönteminde astara daha az miktarda su katılır. Astar içine astarın yayılmasını önleyecek ince, taneli şamot ve bünyeye yapılmayı sağlamak için şeffaf sır ilave edilerek koyu kıvamlı astar puarla rölyef etkisi veren süslemeler yapılır. Bu yöntem hem yaş hem bisküi ürün üzerinde yapılabilir.

1.7.4. Püskürtme Dekorları

Şekillendirilmiş deri sertliğindeki ürüne yada bisküi pişirimi yapılmış ürünler üzerine püskürtmeyi sağlayan pistole gibi aletlerle astarın püskürtülerek uygulandığı bir dekor yöntemidir. Püskürtülecek astarın çok ince öğütülmesi gerekir. Püskürtme işleminden sonra diğer kazıma, sigrafitto gibi dekorarlarda uygulanabileceği gibi şablon çıkarılarakda desen uygulanabilir.

³⁹ Zehra Çobanlı, a.g.e., s.93.

⁴⁰ Zehra Çobanlı, a.g.e., s.98.

1.7.5. Mum ve Parafin Dekorları

Deri sertliğinde yada bisküi pişirimi yapılmış ürünler üzerinde tasarlanan desene göre eritilmiş sıvı mum akıtılıp; daha sonra astarlanması ile yapılan bir yöntemdir. Pişirim sırasında mum yanacağından mumlu kısım astarsız kalacaktır.

1.7.6. Alçı Kalıp İçine Astar ile Resimleme Yöntemi

Bu yöntem şekillendirme yapılacak alçı kalıpların içine önceden istenilen yöntemlerle astar uygulanır daha sonra döküm işlemi yapılır. Böylece kalıp içine astarla uygulanan tasarım mamül yüzeyini kaplamış olur. Ayrıca “Renkli çamurlardan hazırlanmış dekoratif parçalarıda alçı kalıplar içine döküm öncesi yapıştırıp öyle döküm yapmak mümkündür. Döküm sonrası döküm içinde astar boyamaya benzeyen, daha rölyefli sonuçlar elde edilir.”⁴¹

1.7.7. Mocha Dekorları

Yaygın kullanımı olmayan bir astar dekor yöntemidir. “Mocha, Yemen’de Moho limanıdır. Yemen kahveside bu isimle anılır. Dekorda kahve kullanılması bu isim ile bilinmesine neden olmuştur. Daha sonraları Mocha taşı olarak bilinen Arap kuvarısı olarak da isimlendirildiği görülür.”⁴²

Yosun yada ağaca benzer doku veren bir yapı oluşturur. Bu yapı koyu renkli asitli renklendirici hazırlanması ile elde edilir. Ürün yaş haldeyken açık renk astarlanmış yüzey üzerine astar kurumadan, Mocha çayı olarak adlandırılan bu asitli renklendiricinin uygulanmasıyla dekorlanır. Mocha çayı; tütün suyu, şarap, bira, sirke, gazyağı yada tüm bunların renklendirilmesiyle elde edilir.

1.7.8. Fırça Dekorları

Uygulama yöntemi dikkate alınarak hazırlanan astarlarla, ürün deri sertliğindeyken yada bisküi üzerine fırça ile astarlama yöntemidir. Fırça ile parçaların tümü yada yer yer astarlanması mümkündür. Fırça ile şeritleme yada fırça ile vuruş, değme, etkileri ile değişik sonuçlar elde edilebilir.

⁴¹ Zehra Çobanlı, a.g.e., s.112.

⁴² Zehra Çobanlı, a.g.e., s.113.

1.7.9. Diğer Astar Dekorları

Astarların çeşitli uygulamalarla zenginleşmesiyle birçok yöntemin ortaya çıkması mümkündür. Ebru ve Mermer dekorları, benekleme yöntemi, şablon çıkarılarak yapılan şablon dekorları ve Perdahlama yöntemi de Astar dekorlarında uygulanabilinecek dekor yöntemleridir.*

2. Bisküi Üzerine Uygulanan Dekorlar

Şekillendirilmesi bitmiş ürünlerin kurulup bisküi pişimi yapılmış ürünler üzerine uygulanan dekor yöntemleridir.

2.1. Sıraltı Dekor Yöntemi

Bisküi pişirimi yapılmış ürünler üzerinde, sıraltı boyaları ile fırça, şablon, püskürtme gibi yöntemlerle dekorlandıktan sonra üzerinin şeffaf bir sırla kaplanıp pişirilmesi esasına dayanan dekorlama yöntemidir. Sıraltı boyaları ile boyama, ince ve saydam tabakalar halinde yapılmalıdır. Aksi takdirde çeşitli hatalar oluşur. Sıraltı boyaların üzerine uygulanan sırlar da bileşimlerine göre renklerde önemli rol oynarlar.

2.2. Sır İçi (Mayolika) Dekorlar

Sır içi boyalarıyla, bisküi üzerine beyaz örtücü bir sır ile kaplanmış ve sır pişirimi yapılmamış ürünlere uygulanan dekorlama yöntemidir. Hatalı durumlarda düzeltme olanağı olmadığından son derece güç ve el alışkanlığı isteyen bir yöntemdir. “Çiğ sır-üstü mayolika boyaları ince olarak sulandırılıp, fırça ile uygulanır. Saydam denilebilecek fırça vuruşlarıyla yapılan bu tarz boyamanın kuvvetli renk etkisini sağlamada, pudra halindeki ince öğütülmüş oksitlerin tane iriliği önemlidir. Yoğun bir boya tabakası elde edilmek istensedeyse, çok az miktarda boyayıcı bir oksit katkısı koyu tonlu bir renk sağlamada yeterlidir.”⁴³

* Bakınız; Zehra Çobanlı, a.g.e.

⁴³ Tülin Ayta, a.g.e., s.98.

3. Sır Üstüne Uygulanan Dekorlar

Sır pişirimi yapılmış ürünler üzerinde uygulanan dekorlama yöntemleridir. Dekorlamadan sonra dekor pişirimi yapılır.

3.1. Sır-Üstü Dekor Yöntemi

Sır pişirimi yapılmış sırlı yüzeyler üzerine daha düşük derecede ergiyen sır üstü boya ile daha çok fırça-el dekorlarının yapıldığı yöntemdir. Önceden terebentin katılarak, ezilmiş sır üstü boya daha sonra medium (organik yağ) ile karıştırılarak ezilir. Sonra özel sır-üstü dekor fırçalarıyla istenilen incelikte boyama yapılır. Daha çok fırça-el dekorlarının uygulandığı bu yöntemde, püskürtme, şablon, parafin, mühür baskı, sünger dekorları, kontur dekorları gibi farklı yöntemlerle sır üstü boya kullanılarak da çok çeşitli uygulamalar yapılabilir.

3.2. Aktarlama Dekor Yöntemleri

Sırlı seramik mamülün seri halde dekorlanması için geliştirilen bu yöntemler gravür baskı dekorları, litografi baskı dekorları, ofset baskı dekorları, serigrafi dekorları, foto seramik dekorları gibi dekorun başka bir yüzeyde yapılarak ana malzemeler ile seramik yüzeye aktarılmasına dayanan yöntemlerdir. Uygulamada detaylı, çok renkli ve seri üretilebilme olanağı verdiğinden seramik mamüller üzerinde en çok uygulanan yöntemlerdir.

Görüldüğü üzere seramik sanatında uygulanan dekor yöntemleri uygulama biçimlerine göre çok çeşitlilik göstermektedir. Tüm bu yöntemler tek başına kullanılabileceği gibi karma yöntemler yada oluşturulabilecek yeni yöntemlerle bir çok arayışlara gidilebilir. Seramik ürünlerin bir çoğunda kullanılan bu yöntemler seramik pipolarda da uygulanabilir, yeni arayışlar elde edilebilir ve bir çok görsel etki sağlanabilir.

ALTINCI BÖLÜM

SERAMİK PİPOLARIN SIRLANMASI VE PİŞİRİLMESİ

Seramik pipolar çeşitli yöntemlerle şekildirildikten ve dekorlandıktan sonra bisküi pişirimine tabi tutulurlar. Keramik pipolar sırlı yada sırsız olarak da kullanılabilirler. Sırsız pipolara sırlama yapılmayacaksa pipo ağızlığı takılması işlemine geçilir. Eğer pipo sırlanacaksa sırlama ve sır pişirimi işlemleri yapılır. Dekor çeşidine görede dekor pişirimi yapılır.

1. Keramik Pipoların Sırlanması

Seramikte “sır” olarak adlandırılan madde, seramik çamurunu ince bir tabaka şeklinde kaplayarak onun üzerinde eriyen camsı bir oluşumdur.

“Seramik sırlarında aranan en önemli özellik, üzerine uygulandığı çamur ile, normal koşullarda fiziksel ve kimyasal bağlar kurmasıdır. Bu bağların çeşitli nedenler ile iyi veya zayıf olması sonucu, sırn başarısıda belirlenmiş olur. Hatasız bir sır tabakası seramik çamurunun üzerinde genelde çatlamadan ve kavlamadan kalmalıdır. Ancak artistik amaçlarla bu tür veya değişik sır hataları, istenerek oluşturulur”⁴⁴.

Seramik pipolardada kullanılan çamurun özelliğine göre çeşitli sırlar uygulamak mümkündür. Artistik sırlarda seramik pipolar için uygundur.

“Pipolara sır yapma işi 1620’lerden önce başlamıştır”... “O dönemde çömlekçiler pipoları kurşunlu sır ile sırlamışlardır. Bu pipoların, pipo ustalarının atölyelerinden çok çömlekçiliğinde yapıldığı atölyelerden çıktığı sanılmaktadır. Kurşunla yapılan sırlama hem çanak hemde gövde kısmını kapsamaktadır. Yeşil renk ise en yaygın olan renktir ve sıra bakır karıştırılarak elde edilmiştir. Sarı ve kahverengi renklerde kullanılmıştır.”⁴⁵

Kurşunlu sırlar daha çok düşük dereceli seramik pipolarda kullanılır. Yüksek dereceli seramik pipolar da ise çamurun pişme derecesine uygun sırlar uygulanır. Uygulanacak sırlar opak, transparant, mat, parlak, artistik sırlar olabilir. Keramik

⁴⁴ Ateş Arcasoy, **Seramik Teknolojisi**, Marmara Üniversitesi yayın No:547, İstanbul, 1983, s.162

⁴⁵ Duco D.H., **a.g.e.**, s.385.

pipolarda öncelikle çamurun özelliği, pişme dereceleri, dekor yöntemleri gözönüne alınmalıdır.

Seramik pipolarda pipo haznesinin içi sırsız olması istenir. Ancak içi sırlı pipolarda yapılmaktadır. Haznenin içine doldurulan tütünün yanma esnasında nikotinin pipo malzemesi tarafından emilmesi istenir. Bu nedenle seramik pipolarda sırsız pipolar yada sırlı pipolarda haznenin içi sırsız olan pipolar tercih edilmektedir.

Seramik pipolara uygun hazırlanmış sırlarla çeşitli yöntemlerle sırlanırlar. Seramik pipolar daldırma, akıtma, püskürtme ve sünger gibi yöntemler ile sırlama uygulanabilir.

1.1. Daldırma Yöntemi

Hazırlanan sır; yoğunluğu ayarlandıktan sonra geniş ağızlı bir kap içine alınır. Seramik pipolar sırlanmadan önce seramik pipoda dumanyolunun sırlanmasının önlenmesi gerekir. Daldırma elle yapılacaksa duman yolunun hazne içindeki çıkışı ile gövde sonundaki başlangıç yeri parmaklar vasıtasıyla tıkanarak daldırma işlemi yapılır. Daldırma maşa ile tutularak yapılacaksa duman yolu yardımcı malzemeler kullanılarak tıkanır ve sırlama işlemi yapılır. Seramik piponun daldırma ile sırlamada sır içinde bekletilme süresinin çok iyi ayarlanması gerekir. Çok ince bir sır tabakası hata oluşturacağı gibi çok kalın bir sır tabakasıda hata oluşturur. Sırlanan piponun haznesi içten ağız kenarının biraz altından olacak şekilde sır tabakası silinerek alınır. Eğer içide sırlı isteniyorsa duman yolu çevresi sır tabakasının tıkamasını önlemek üzere silinir. Gerekli sır rötüşü yapılır.

1.2. Akıtma Yöntemi

Hazırlanan sır, yoğunluğu ayarlandıktan sonra elle tutulan seramik piponun üzerine diğer elle seri şekilde sıran akıtılmasıyla uygulanan yöntemdir. Akıtma işlemi seri yapılmadığından seramik pipo üzerinde kalın bir sır tabakası oluşacak yada akma yüzeylerinin çakıştığı yerlerde daha kalın diğer bölgelerde ince bir sır tabakası olacağından homojen bir sırlama olmayacaktır.

1.3. Püskürtme Yöntemi

Hazırlanan sır, seramik pipo üzerine pistole ile basınçlı hava verilerek ürün üzerine püskürtülerek uygulanan yöntemdir.

Püskürtme işi, basınçlı havayı temin eden kompraso'e bağlı pistole ile yada pompalı el püskürtme aleti ile de yapılabilir. Püskürtme uygun bir mesafeden ve uygun bir hava basıncı ile yapılmalıdır. Genelde sırlama turnet üzerinde döndürülerek yapılan bu sırlama yönteminde seramik pipoların küçük boyutları nedeni ile elle tutulup çeşitli yönlerde döndürülerek de yapılabilir.

1.4. Sünger Yöntemi

Hazırlanan sırn, sünger vasıtasıyla seramik piponun sırlanması işidir. Küçük boyutlu işlerde uygulanan bu yöntemde sıra batırılmış süngerle mamül yüzeyi sırlanır. Sünger gibi fırça ilede sırlama yapmak mümkündür ancak bu yöntem dikkatli yapılmazsa diğer yöntemlere göre daha çok hata verir.

Çeşitli yöntemlerle sırlanan pipolar son rötuşler yapıldıktan sonra sırlı pişirim için fırın içine yerleştirmeye hazır hale getirilir.

2. Seramik Pipoların Pişirilmesi

Pişirme işlemi şekillendirilmiş, seramik kuruduktan sonra açık veya seramik fırınlarda pişirilmesiyle yapılır. Pişirme bisküi pişirimi, sırlı pişirim ve dekor pişirimi olarak yapılır. Pişirme kullanılan çamurun cinsine, sırn yapısına, fırın türüne ve fırın atmosferine göre değişir.

“Seramik ürünler farklı koşullarda ve fırınlarda pişirilebilir. Pişirim ilkel koşullarda, açık havada, kuyu içinde, çeşitli gazlı, elektrikli ve odunlu fırınlarda olabilir. Seramik teknolojinin gelişimiyle birlikte modern fırın türleri ve malzemeleri geliştirilerek üretilmektedir. Fırınlarda kullanılacak amaca, yakıtı, yöreye göre farklılıklar gösterirler. Sağlıklı bir fırın atmosferi pişirimi olumlu yönde etkileyeceğinden uygun fırın seçimi çok önemlidir. Pişirim tüm fırınlarda redüksiyon, oksidasyon ve nötr olmak üzere üç farklı ortamda yapılır. Porselen pişirimi gibi bazı pişirimlerde üç ortamda kullanılır”⁴⁶.

⁴⁶ Zehra Çobanlı, a.g.e., s.128.

Piştirim seramiğin oluşumunu tamamlayan en son aşamadır. Piştirim sonrası hataları önlemek imkânsızdır. Bu nedenle piştirim yapılacak fırın ve fırın koşulları tam olarak bilinmesi gerekir.

Sırlı piştirimde, piştirim öncesi dikkat edilmesi gereken bir önemli noktada seramik pipoların fırın içine yerleştirilmeleridir. Seramik pipoların çoğunda formlarından dolayı yüzeye oturan bir ayakları yoktur. Bu nedenle seramik pipoların fırın içine yerleştirilmelerinde 2 yöntem kullanılır.

Birinci yöntemde seramik pipolar destekler üzerine konarak piştirilir. “Sırlanmış pipolar kırmızı toprak kümelerinden yapılan desteklerin üzerine konularak piştiriliyordu. Bu piştirme esnasında piponun çanak kısmı yukarıya doğru çevrilirdi. Piştirme işlemi bittikten sonra, pipolar destek yerlerinden kırılıp, eğelenip düzeltilirdi”... “Böyle bir piştirme düzeneği ve destekleme sistemi 1977 yılında Gouda’da bulunmuştur”⁴⁷.

İkinci yöntemde de desteklerle piştirilen seramik pipolar birinci yöntemdeki gibi piponun haznesi yukarı değil aşağı bakar durumdadır. Kırmızı çamurdan hazırlanan ince uzun parmak şeklindeki destekler üzerine, sırsız bırakılan seramik pipo haznesinin içi gelecek şekilde konularak piştirilir. Bu yöntem haznenin içi sırlı olan pipolarda uygulanmaz.

Bu iki yöntemde de dikkat edilmediğinde ortaya çıkabilecek bir risk vardır. Kullanılan sırlı ve fırın ısısına bağlı olarak seramik pipo gövdesi ve ağız kısımlarında su damlası yada su birikintisi şeklinde görünümeler ortaya çıkabilir. Bu da istenmeyen bir durumdur.

Sır piştirimi tamamlanan seramik pipolara dekor çeşidine göre dekor piştirimi de yapılır.

Son aşama olan piştirimden sonra seramik pipolara çeşitli malzemelerden yapılmış pipo ağızlıkları takılarak kullanıma hazır hale getirilirler.

⁴⁷ Duco, D.H., a.g.e., s.386.

SONUÇ

Kristof Kolomb'un Amerika'yı keşfi ile tanınan tütün, başta Avrupa olmak üzere tüm dünyaya yayılmıştır. Tütünden sonra tütün içmede kullanılan pipoların kullanımı da yaygınlaşmıştır.

İnsanoğlunun bildiği her tür materyal, pipo üretiminde yada kendisi pipo olarak kullanılmıştır. Pipo; ucundaki hazne içine tütün konulan ve yakılarak dumanı çekilen çubuk biçiminde tütün içme aracı olarak bilinir. Seramik pipo ise; Seramik çamurunun şekil verildikten sonra sırlanıp yada sırlanmayarak sertleşip dayanıklılık kazanmasına varacak kadar pişirilerek elde edilen pipolara denir.

Seramik pipolar düşük sıcaklıkta pişmiş ve yüksek sıcaklıkta pişmiş pipolar olarak çamur ve pişme derecelerine göre 2'ye ayrılırlar. Düşük sıcaklıkta pişmiş seramik pipolar 16. ve 18. yüzyıl arasında çok kullanılmıştır. 18. ve 19. yüzyılda yüksek sıcaklıkta pişmiş seramik pipolar rağbet görmüş ve daha sonraları, ahşap ve lületaşı pipolar, kırılabilir seramik pipoların yerini almışlardır. Seramik pipolar günümüzde rağbet gören iki ucu açık puro ve sigara alışkanlığının yerleşmesiyle yarış dışı kalmıştır.

İlk önceleri serbest elle şekillendirilen seramik pipolar, seramik teknolojisinde kullanılan şekillendirme, pişirme ve dekor yöntemleri kullanılarak üretilmektedir.

Seramik pipolar tütün içme aracı olmaktan çok insanların yaratıcılıklarını ve kültürlerini de yansıtan bir sanat ürünüdür. Günümüzde hemen hemen yok olmak üzere olan seramik pipo, çok az sayıda olsa bile halen üretilmektedir.

Seramik pipo, pipo kültürüne katkıda bulunabileceği gibi pipo tiryakilerine tütün içiminde seçenekler sunabilir. Seramik malzemenin özellikleri ve sağladığı çeşitlilikler iyi değerlendirilerek seramik pipo üretiminde kullanılma yoluna gidilmelidir.

SÖZLÜK

- Astar ; (Fr.Engob.) Seramik mamülün yüzeyinin rengini değiştiren, yarı sıvı, akıcı, ince taneli renkli kil tabakası.
- Bisküvi ; Sırsız olarak ilk pişirimi yapılmış seramik.
- Bünye ; Seramik çamurunun yapısı.
- Deri sertliği ; Kilin kurumaya başladıktan sonra suyunu tamamen kaybetmemiş, hale bir parça nemli olduğu durum.
- Duman yolu ; Haznede yanan tütün dumanının, pipo gövdesinden geçmesini sağlayan dar ve uzun delik.
- Düşük sıcaklıkta pişmiş seramik ; Kırmızıdan, mavi-gri'ye kadar değişen renkte çıkarıldığı bölgenin özelliğine göre farklılık gösteren killer veya beyaz mineraller, silisit asit ve aliminyum karışımli çamurlardır. Pişme derecesi 850-1000 (1100)°C olduğundan bu adla anılırlar.
- Fitil ; Piponun sapını temizlemek için kullanılan araç.
- Harbi ; Pipo haznesini temizlemede kullanılan sert kıllardan yapılan fırça.
- Hazne ; Tütünün koyuluk yakıldığı kısım.
- Lüle taşı ; Toprak içinde tabii bir halde bulunan kirli beyaz renkte, hidratlı bir magnezi silikatıdır. ($H_4Mg_2Si_3O_{10}$) Yumuşak ve kolay işlenir olmasından ve lüle yapımında kullanılmasından dolayı lüle taşı adı verilir.
- Mishima ; Astar ile uygulanan, yüzeye çizilmiş, oyulmuş desenler içine astar doldurularak yapılan astar dekoru.
- Oksidasyon ; Yükseltgenme, oksijeni bol ortam.
- Pipo ; (Osm. lüle) Ucundaki hazne içine tütün konulan ve yakılarak dumanı çekilen çubuk biçiminde tütün içme aracı.
- Pipo ağızlığı ; Piponun ucuna takılan ve çeşitli malzemelerden yapılan (ahşap, kehribar, vb.) sap.
- Pipo gövdesi ; Haznede yanan tütünün dumanının çekilmesi için deliği bulunan kısım.
- Pipo kaşığı ; Pipo haznesinde biriken kömür tabakasını temizlemede kullanılan kaşık biçiminde araç.

Porselen ; Beyaz, gözeneksiz, pekişmiş ve yarı şeffaf 1150-1400°C’de pişen seramik ürün.

Redüksiyon ; İndirgenme, oksijensiz ortam.

Sgraffitto ; Astar uygulanmış seramik yüzeyin deri sertliğine geldiğinde kazınarak dekorlama yöntemi.

Şamot ; Pişmiş seramik kırığı.

Transparant ; Şeffaf, saydam, cam gibi olma özelliğine verilen ad.

Tütün ; Herba nikotina isimli patlıcangiller familyasından yetiştirilmesi zor, yıllık bir bitkidir.

Yüksek sıcaklıkta

pişmiş seramik ; Pişme dereceleri (1100) 1200-1380°C olan, mukavemeti yüksek, gözeneksiz seramikten, cama benzeyen yapıdaki ürünlerdir.



Uyg. 1.; 14 x 4,5 x 4 cm., Çamuru siyah renkli sırsız pipo 1200°C



Uyg. 2.; 13,5 x 5,5 x 4 cm., Çamuru Siyah-Beyaz -Giri renkli sırsız pipo 1200°C



Uyg. 1.; 14 x 4,5 x 4 cm., Çamuru siyah renkli sırsız pipo 1200°C



Uyg. 2.; 13,5 x 5,5 x 4 cm., Çamuru Siyah-Beyaz -Giri renkli sırsız pipo 1200°C



Uyg. 3.; 13,5 x 5,5 x 4 cm., Çamuru Siyah-Beyaz-Giri renkli sırsız pipo 1200°C



Uyg. 4.; 14 x 6 x 4 cm., Çamuru Siyah renkli sırsız pipo 1200°C



Uyg. 5.; 14 x 8,5 x 3,5 cm., Çamuru Siyah renkli sırsız pipo 1200°C



Uyg. 6.; 15 x 4,5 x 4 cm., Çamuru Siyah-Beyaz renkli sırsız pipo 1200°C



Uyg. 7.; 13,5 x 6,5 x 4 cm., Çamuru Siyah renkli sırsız pipo 1200°C



Uyg. 8.; 14,5 x 4 x 4,5 cm., Çamuru Siyah renkli sırsız pipo 1200°C



Uyg. 9.; 17 x 3,5 x 3,5 cm., Çamuru Siyah renkli sırsız pipo 1200°C



Uyg. 10.; 16 x 5,5 x 3 cm., Çamuru Siyah-Beyaz renkli sırsız pipo 1200°C



Uyg. 11.; 14,5 x 4,5 x 3,5 cm., amuru Siyah renkli sirsız pipo 1200°C



Uyg. 12.; 13 x 5 x 4 cm., Astarlı sirsız pipo 1200°C



Uyg. 13.; 14 x 5 x 4 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C



Uyg. 14.; 13 x 5,5 x 4 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C



Uyg. 15.; 14,5 x 4,5 x 3,5 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C



Uyg. 16.; 13 x 5,5 x 3,5 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C



Uyg. 17.; 14 x 6,5 x 4 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C



Uyg. 18.; 14 x 6 x 4-cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C



Uyg. 19.; 15 x 5,5 x 4 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C



Uyg. 20.; 13,5 x 9,5 x 3,5 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C



Uyg. 21.; 14,5 x 4,5 x 4,5 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C



Uyg. 22.; 14,5 x 3,5 x 4,5 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C



Uyg. 23.; 12,5 x 4,5 x 3,5 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C



Uyg. 24.; 14,5 x 4,5 x 4 cm., Astarlı , şeffaf sırlı pipo 1200°C



Uyg. 25.; 16 x 6 x 3,5 cm.,Astarlı sırsız pipo 1200°C



Uyg. 26.; 14,5 x 4,5 x 3,5 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C



Uyg. 27.; 15,5 x 4 x 3 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C



Uyg. 28.; 14 x 10,5 x 4 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C



Uyg. 29.; 12,5 x 10 x 3,5 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C



Uyg. 30.; 14 x 8,5 x 4 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C



Uyg. 31.; 14 x 10 x 4 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C



Uyg. 32.; 14,5 x 4 x 4,5 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C



Uyg. 33.; 14 x 4,5 x 3,5 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C



Uyg. 34.; 15 x 4 x 4,5 cm., Astarlı sırsız pipo 1200°C



Uyg. 35.; 20,5x 3 x 3 cm., Elle şekillendirme, kırmızı çamur sırsız pipo 950°C



Uyg. 36.; 11 x 4 x 2,5 cm., Kırmızı çamur sırsız pipo 950°C



Uyg. 37.; 17,5 x 4,5 x 4,5 cm., Gül biçimli, Kırmızı çamur, elle şekillendirme ,sırsız
pipo 950°C



Uyg. 38.; 17,5 x 3,5 x 4 cm., Altıgen pramit şekilli, elle şekillendirme, kırmızı çamur
sırsız pipo 950°C



Uyg. 39.; 10,5 x 3,5 x 2,5 cm., Kırmızı çamur sırsız pipo 950°C



Uyg. 40.; 17 x 10 x 3,5 cm., Elle şekillendirme, kırmızı çamur şeffaf sırlı pipo
1060°C



Uyg. 41.; 16x 5,5 x 3,5 cm., Elle şekillendirme, Kırmızı çamur sırsız pipo 950°C



Uyg. 42.; 19,5 x 3 x 2,5 cm., Elle şekillendirme, Kırmızı çamur sırsız pipo 950°C



Uyg. 43.; 15 x 5 x 3,5 cm., Elle şekillendirme, Kırmızı çamur şeffaf sırlı pipo 1060°C



Uyg. 44.; 26 x 3 x 4 cm., Elle şekillendirme, Kırmızı çamur sırsız pipo 950°C



Uyg. 45.; 22 x 3,5 x 6 cm., Elle şekillendirme, Kırmızı çamur sırsız pipo 950°C



Uyg. 46.; 23,5 x 3,5 x 3 cm., Elle şekillendirme, Kırmızı çamur sırsız pipo 950°C



Uyg. 47.; 19 x 2,5 x 3 cm., Elle şekillendirme, Kırmızı çamur sırsız pipo 950°C



Uyg. 48.; 16,5 x 5 x 2,5 cm., Elle şekillendirme, kırmızı çamur sırsız pipo 950°C



Uyg. 49.; 13,5 x 6 x 3cm., Elle şekillendirme, kırmızı çamur sırsız pipo 950°C



Uyg. 50.; 18 x 5 x 4,5 cm., Elle şekillendirme, Kırmızı çamur sırsız pipo 950°C



Uyg. 51.; 13 x 1,5 x 1,5 cm., Elle şekillendirme, Kırmızı çamur sırsız Sigara ağızlığı
950°C



Uyg. 52.; 15 x 8 x 4 cm., Parlak sarı metal kapaklı ve yüzüklü, çok renkli çamur, şeffaf sırlı pipo 1060°C



Uyg. 53.; 16 x 5 x 4 cm., Parlak Gümüş kapaklı ve yüzüklü, siyah-beyaz renkli çamur, şeffaf sırlı pipo 1060°C



Uyg. 54.; 15,5 x 5,5 x 4 cm., Mat metal kapaklı ve yüzüklü, çok renkli çamur, şeffaf sırlı pipo 1060°C



Uyg. 55.; 14 x 5,5 x 4 cm., Çok renkli çamur, üç ayaklı, şeffaf sırlı pipo 1060°C



Uyg. 56.; 15 x 4 x 4 cm., Çamuru siyah-beyaz renkli şeffaf sırlı pipo 1060°C



Uyg. 57.; 14,5 x 4,5 x 4 cm., Çamuru gri-beyaz renkli şeffaf sırlı pipo 1060°C



Uyg. 58.; 19,5 x 5 x 4 cm., Çok renkli çamur, şeffaf sırlı pipo 1060°C



Uyg. 59.; 15,5 x 4,5 x 4 cm., Çok renkli çamur, şeffaf sırlı pipo 1060°C



Uyg. 60.; 13,5 x 4,5 x 3,7 cm., Çok renkli çamur şeffaf sırlı pipo 1060°C



Uyg. 61.; 15 x 6 x 4 cm., Çamuru gri-beyaz renkli, şeffaf sırlı pipo 1060°C



Uyg. 62.; 16 x 4,5 x 6,5 cm., Çok renkli çamur, üç kulplu, kenarlı, şeffaf sırlı pipo 1060°C



Uyg. 63.; 15 x 4 x 4 cm., Çok renkli çamur, iki kulplu şeffaf sırlı pipo 1060°C



Uyg. 64.; 13,5 x 4,5 x 4 cm., çok renkli çamur, şeffaf sırlı pipo 1060°C



Uyg. 65.; 14 x 6,5 x 3,5 cm., Çamuru sarı-mavi renkli şeffaf sırlı pipo 1060°C



Uyg. 66.; 15,5 x 5,5 x 4 cm., Parlak metal kapaklı ve yüzüklü, kırmızı şeritli, opak beyaz sırlı pipo 1060°C



Uyg. 67.; 15 x 5 x 4 cm., Opak beyaz sırlı,siyah uçlu pipo 1060°C



Uyg. 68.; 14,5 x 5 x 4,5 cm., Opak beyaz sırlı, şeffaf uçlu pipo 1060°C



Uyg. 69.; 15 x 9,5 x 4,5 cm., Beyaz opak sırlı, Altın yaldız dekorlu pipo 1060°C



Uyg. 70.; 15 x 5 x 4 cm., Opak beyaz sırlı dekorlu pipo 1060°C



Uyg. 71.; 16 x 4 x 3,5 cm., Opak beyaz sırlı, gül desenli pipo 1060°C



Uyg. 72.; 15 x 5,5 x 4 cm., Opak beyaz sırlı, kırmızı şeritli pipo 1060°C



Uyg. 73.; 13 x 11 x 5 cm., Opak beyaz sırlı, Altın yaldız kuş motifli pipo 1060°C



Uyg. 74.; 15 x 5 x 4 cm., Beyaz opak sırlı, Altın yaldız dekorlu pipo 1060°C



Uyg. 75.; 13,5 x 4,5 x 4,5 cm., Beyaz opak sırlı mermer dekorlu pipo 1060°C



Uyg. 76.; 17 x 4 x 3,5 cm., Opak beyaz sırlı, dekorlu, üç kulplu pipo 1060°C



Uyg. 77.; 15 x 4,5 x 4 cm., Beyaz opak sırlı , dekorlu, mavi uçlu pipo 1060°C



Uyg. 78.; 15,5 x 4,5 x 3,5 cm., Beyaz opak sırlı, dekorlu pipo 1060°C



Uyg. 79.; 14 x 4 x 4,5 cm., Elle şekillendirme Beyaz opak sır üstüne sarı sır üstü boyalı pipo 1060°C



Uyg. 80.; 18,5 x 4,5 x 4 cm., Opak beyaz sırlı Mayolika pipo 1060°C



Uyg. 81.; 19 x 5 x 4 cm., Opak beyaz sırlı, Mayolika pipo 1060°C



Uyg. 82.; 14 x 9,5 x 4 cm., Opak beyaz sırlı Mayolika pipo 1060°C



Uyg. 83.; 14 x 8,5 x 4,5 cm., Beyaz opak sırlı Mayolika pipo 1060°C



Uyg. 84.; 15 x 5 x 4 cm., Mat beyaz sırlı, Mayolika pipo 1060°C



Uyg. 85.; 14 x 9x 4 cm., Gri sırlı pipo 1060°C



Uyg. 86.; 30 x 5,5 x 4 cm., Yeşil opak sırlı, uzun gövdeli pipo 1060°C



Uyg. 87.; 15 x 4,5 x 5 cm., Gri sırlı pipo 1060°C



Uyg. 88.; 15 x 9 x 4 cm., Gri sırlı pipo 1060°C



Uyg. 89.; 15,5 x 4 x 5 cm., Koyu gri sirli pipo 1060°C



Uyg. 90.; 15 x 5x 4,5 cm., Koyu gri sirli pipo 1060°C



Uyg. 91.; 15,5 x 8,5 x 4,5 cm., Koyu gri sırlı pipo 1060°C



Uyg. 92.; 17,5 x 4 x 4 cm., Açık mavi sırlı pipo 1060°C



Uyg. 93.; 14 x 8 x 5 cm., Gri sırlı pipo 1060°C



Uyg. 94.; 15,5 x 4,5 x 5 cm., Açık mavi sırlı pipo 1060°C



Uyg. 93.; 14 x 8 x 5 cm., Gri sırlı pipo 1060°C



Uyg. 94.; 15,5 x 4,5 x 5 cm., Açık mavi sırlı pipo 1060°C



Uyg. 95.; 14 x 9 x 3,5 cm., Koyu gri sırlı pipo 1060°C



Uyg. 96.; 14 x 4,5 x 4 cm., Açık mavi sırlı pipo 1060°C



Uyg. 97.; 15 x 4,5 x 4,5 cm., Açık mavi sırlı pipo 1060°C



Uyg. 98.; 15 x 10 x 5 cm., Koyu gri renkli sırlı pipo 1060°C



Uyg. 99.; 14 x 11 x 3,5 cm., Açık mavi sırlı pipo 1060°C



Uyg. 100.; 15,5 x 5 x 4,5 cm., Koyu gri renkli sırlı pipo 1060°C



Uyg. 101.; 16 x 4,5 x 4 cm., Av köpeği figürlü, şeffaf sırlı pipo 1060°C



Uyg. 102.; 17 x 5 x 7,5 cm., Üç av köpeği figürlü, şeffaf sırlı pipo 1060°C



Uyg. 103.; 15,5 x 5 x 4 cm., Kedi figürlü, şeffaf sırlı pipo 1060°C



Uyg. 104.; 16,5 x 4,5 x 3,5 cm., Köpek figürlü, şeffaf sırlı pipo 1060°C



Uyg. 105.; 17 x 4,5 x 4 cm., Av köpeği figürlü, şeffaf sırlı pipo 1060°C



Uyg. 106.; 15 x 5 x 4,5 cm., Aventurin sırlı pipo 1060°C



Uyg. 107.; 16 x 4,5 x 4 cm., Aventurin sirlı pipo 1060°C



Uyg. 108.; 15 x 7,5 x 4,5 cm., Aventurin sirlı pipo 1060°C



Uyg. 109.; 14 x 10 x 5 cm., Haznesi siyah sırlı-sırsız dokulu, gövdesi Aventurin sırlı pipo 1060°C



Uyg. 110.; 13,5 x 9 x 4,5 cm., Haznesi Aventurin sırlı, gövdesi siyah sırlı -sırsız pipo 1060°C



Uyg. 111.; 15,5 x 6 x 4 cm., Sırlı-sırsız dokulu pipo 1060°C



Uyg. 112.; 16 x 6 x 4 cm., Siyah sırlı-sırsız dokulu pipo 1060°C



Uyg. 113.; 14,5 x 4 x 5 cm., Siyah sırlı-sırsız dokulu pipo 1060°C



Uyg. 114.; 15 x 4,5 x 4 cm., Siyah sırlı-sırsız dokulu pipo 1060°C



Uyg. 115.; 13 x 5 x 4 cm., Siyah sırlı-sırsız dokulu pipo 1060°C



Uyg. 116.; 15 x 11 x 3,5 cm., Haznesi siyah sırlı-sırsız dokulu,gövdesi siyah sırlı pipo 1060°C



Uyg. 117.; 31 x 26 x 4 cm., Gövdesi deri sarılı, sıraltı boyalı şeffaf sırlı pipo 1060°C



Uyg. 118.; 15 x 5 x 4-cm., Sıraltı dekorlu şeffaf sırlı pipo 1060°C



Uyg. 119.; 16 x 4 x 5 cm., Kobalt mavi sıraltı boyalı,şeffaf sırlı pipo 1060°C



Uyg. 120.; 15 x 4,5 x 4,5 cm., Mavi astarlı şeffaf sırlı pipo 1060°C



Uyg. 121.; 35 x 5 x 4,5 cm., Sıraltı mavi, şeffaf sırlı, uzun gövdeli pipo 1060°C



Uyg. 122.; 14,5 x 4,5 x 4 cm., Şeffaf sırlı pipo 1060°C



Uyg. 123.; 15 x 7 x 4 cm., Şeffaf sırlı, dokulu pipo 1060°C



Uyg. 124.; 23 x 7x 4 cm., Gri renkli çamur, uzun gövdeli şeffaf sırlı pipo 1060°C



Uyg. 125.; 24 x 4,5 x 4 cm., Gri renkli çamur, uzun gövdeli şeffaf sırlı pipo 1060°C



Uyg. 126.; 14 x 6,5 x 4,5 cm., Kırmızı şeritli yeşil sırlı pipo 1060°C



Uyg. 127.; 28 x 6 x 4 cm., Elle şekillendirme, şamotlu çamur şeffaf sırlı pipo 1060°C



Uyg. 128.; 16 x 4,5 x 5 cm., Elle şekillendirme şamotlu çamur şeffaf sırlı pipo 1060°C



Uyg. 129.; 16,5 x 4,5 x 3,5 cm., Elle şekillendirme şamotlu çamur şeffaf sırlı pipo
1060°C



Uyg. 130.; 16 x 5 x 3.5 cm., Elle şekillendirme şamotlu çamur şeffaf sırlı pipo 1060°C



Uyg. 131.; 17 x 15,5 x 3,5 cm.,Elle şekillendirme şamotlu çamur şeffaf sırlı pipo
1060°C



Uyg. 132.; 13 x 11 x 3 cm.,Elle şekillendirme şamotlu çamur şeffaf sırlı pipo 1060°C



Uyg. 133.; 18 x 3,5 x 3,5 cm.,Elle şekillendirme şamotlu çamur şeffaf sırlı pipo
1060°C



Uyg. 134.; 16,5 x 3 x 2,3 cm.,Elle şekillendirme şamotlu çamur şeffaf sırlı pipo
1060°C



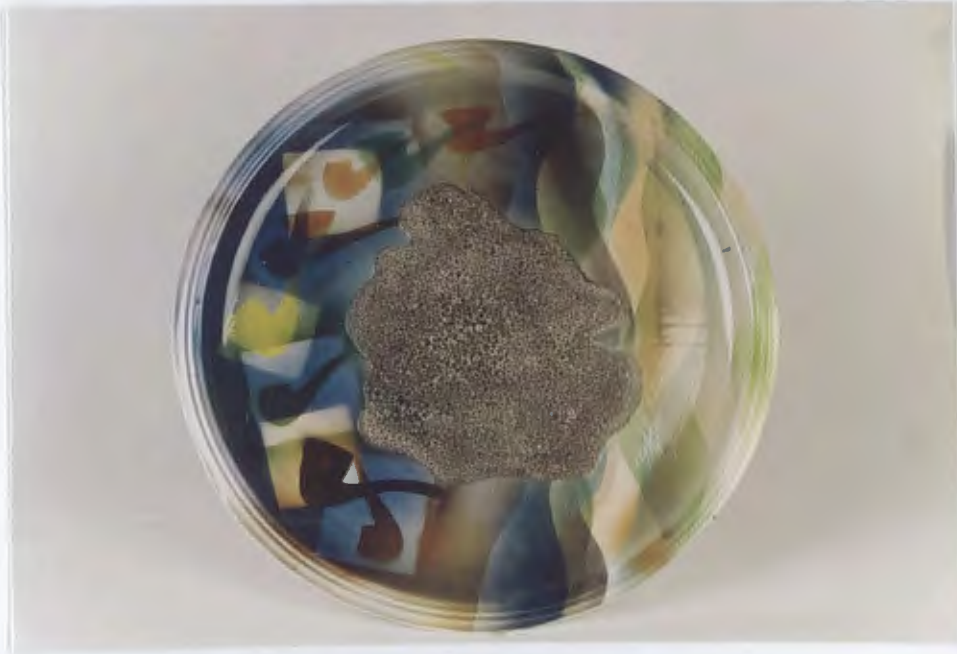
Uyg. 135. $\phi = 50$ cm., Siyah sırlı-sırsız dokulu, pipo kabartmalı aventurin sırlı, duvar tabağı 1060°C



Uyg. 136. $\phi = 50$ cm., Siyah sırlı-sırsız dokulu, duvar tabağı 1060°C



Uyg. 137. $\phi = 50$ cm., Aventurin sırlı, siyah sırlı-sırsız dokulu, üç pipo kabartmalı duvar tabağı 1060°C



Uyg. 138. $\phi = 50$ cm., Sıraltı dekorlu siyah sırlı-sırsız dokulu duvar tabağı 1060°C



Uyg. 139. $\phi = 50$ cm ,Siyah sırlı-sırsız dokulu, siyah ve sarı sırlı, pipo kabartmalı duvar 1060°C



Uyg. 140. $\phi = 50$ cm.,Lacivert-sarı renk sırlı, siyah sırlı-sırsız dokulu duvar tabağı .1060°C



Uyg. 141. $\phi = 50$ cm., Altı seramik pipo kabartmalı aventurin sırlı duvar tabağı
1060°C



Uyg. 142. $\phi = 50$ cm., Çok renkli çamur, pipo desenli, şeffaf sırlı duvar tabağı
1060°C



Uyg. 143. $\phi = 50$ cm., Siyah sırlı-sırsız dokulu, siyah sırlı duvar tabağı 1060°C



Uyg. 144. $\phi = 50$ cm., Sıraltı dekorlu, siyah sırlı-sırsız dokulu, şeffaf ve aventurin sırlı duvar tabağı 1060°C



Uyg. 145. $\phi = 50$, $h=15$ cm., Döküm+elle şekillendirme, beyaz opak sırlı ,pipo kabartmalı,polyester uçlu duvar tabağı 1060°C



Uyg. 146.; 100 x 15 x 27 cm. Beyaz opak sırlı, polyester ağızlıklı pipo 1060°C



Uyg. 147.; 98 x 15 x 27 cm. Beyaz opak sırlı, polyester ağızlıklı pipo 1060°C



Uyg. 148.; Uyg.146 ve Uyg.147

KAYNAKÇA

- Aapaport, Benjamin. **Antique Pipes**. Schiffer Publishing Ltd. Pennsylvania, 1979.
- Arcasoy, Ateş. **Seramik Teknolojisi**. Marmara Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi yayınları, No.1, İstanbul, 1993.
- Arseven, Celal Esad. **Sanat Ansiklopedisi**. c.3, 1966, İstanbul.
- Canveren, Ruhat. **İFO Tütün ve Sigara**. Aktüel Dergisi, 1996.
- Cılızoğlu, Tülin Ayta. **Toprak Sanatlarında Dekoratif Uygulama Yöntemleri**. İstanbul, 1976.
- Cooper, Emmanuel. (Çev: Ömür Bakırer) **Seramik ve Çömlekçilik**. Remzi Kitabevi, Birinci Basım, Ankara, 1978.
- Çobanlı, Zehra. **Seramik Astarları**. Anadolu Üniversitesi Yayınları, No:919, Eskişehir.
- D.H., Duco. **The Archaeology of the Clay Tobacco pipe**. V Europe 2, 1981.
- Ehwa, Carl Jr. **The book of pipes and tobacco**. NewYork Ridge pres, Random House, 1974.
- Girgin, İhsan. **Lületaş pipo imalât kataloğu**, Girgin meerschaum pipes. Eskişehir, [t.y.]
- Gülgün, St.Dr.Mastiff. **Tütünün tanımı, tarihi ve Epidemiyolojisi, Sigaranın içeriği**, T.S.E. Tüketici Bülteni, Yıl 10, sayı 119, Haziran 1998.
- Kuşoğlu, Zeki. **Lüleçilik**. İlgı Dergisi, No:52, 1989/Kış, İstanbul.

Meyer, Laura. **Art ana Craft in Africa**. Terrail, Paris, 1995.

Ramazotti, Eppe

Mamy, Bernard. **Pipes et Fumeurs de pipes**. Traduction de Yves Fronterac et Maryléne Scagni, Paris, 1981.

Tanyeli, Uğur. **Sanat Kavramları ve Terimleri Sözlüğü**. Remzi Yayınevi, İstanbul, 1986.

Toydemir, Nihat. **Seramik Yapı Malzemeleri**. İstanbul Teknik Üniversitesi Yayınları, İstanbul, 1976.

Yılmabaşar, Jale. **Seramikte Dekor Yöntemleri**. Türk Tarih Kurumu Basımevi, Ankara, 1980.

Büyük Larousse Sözlük ve Ansiklopedisi. Gelişim Yayınları A.Ş., İstanbul, 1986.

Lületaş pipo kataloğu, İntersem INC., İstanbul, [t.y.]

Lületaş Yurtdışı Sergileri, T.C. Eskişehir Valiliği yayınları, No:10, [t.y.]

Lületaş Müzesi, T.C. Eskişehir Valiliği yayınları, No:11, 1989.

Beyaz Altın, Eskişehir 2. Uluslararası Lületaş "Beyaz Altın" festivali haberleri, Ak-yıldız LTD., Eskişehir, 1989.

Radford's News, Das Internationale Magazin für Pfeifen -und Tabakfreunde, 18. Jahrgang Nr. 2/96, Geisenhausen b. Landshut, 1996.

Ankara Anadolu Medeniyetleri Müzesi, Rehber Kitabı, Dönmez Ofset, Ankara.

Anadolu Uygarlıkları Ansiklopedisi, Görsel Yayınları, İstanbul, 1982.

Pipes and tobaccos, 3000 Highwoods Blvd., Suite 300 Raleigh, NC 27604-1029, U.S.A. summer 1997.

Smoking, Via della Farnesina, Roma, Ottobre, 1993.

Pipe and Cigar, April-Juli 1-2/97, Imperssum, Hamburg, 1997.

Servi meerschaum, Pipo katalogu, 1995.

Lületaşı ve Tarihçesi, Eskişehir Eğitim Müdürlüğü notları.

ESKİŞEHİR, Global Medya Hizmetleri, Etam A.Ş., Eskişehir, 1996.

Smoker's Requisites, Sclanda Trading Corp., Serport International İstanbul, 1995.

