

İŞBİRLİKÇİ BASKI ATÖLYELERİNİN KÜRATORYAL PRATİKLERİ

Dr. Öğr. Üyesi Doğu GÜNDOĞDU*

ÖZET

İşbirlikçi baskı atölyeleri, sanatçıların yüksek kurulum ve işletme maliyetleri olan baskı atölyelerine erişim imkânı bulmalarına ve gerekirse bir usta baskıcı eşliğinde çağdaş baskı üretmelerine olanak veren önemli kurumlardır. Özellikle Avrupa'da pek çok özel işbirlikçi baskı atölyesi bulunmaktadır. Özel işbirlikçi baskı atölyelerinin tercih ettiği çalışma modellerinden biri de yayımcılıktır. Yayımcılık modeli ile çalışan atölyeler genellikle davet ettiği sanatçılarla işbirliği içerisinde ürettiği baskıları satarak kazanç elde etmektedir. Özel işbirlikçi baskı atölyelerinin sürdürülebilir satışlar yapabilmesi ve narin yapıda olan kâğıt işlerin çevresel faktörlerden doğru şekilde korunarak, iyi bir koleksiyon oluşturulabilmesi için özel küratoryal çalışmalara ihtiyaç duyulmaktadır. Baskıların sanatçı tarafından numaralandırılarak imzalanması, baskılara atölye damgasının basılması, üretilen baskıların sertifikalarının hazırlanması, baskıların sistematik bir biçimde arşivlenmesi, baskıların sağlıklı bir biçimde çevresel faktörlerden korunması, baskıların gerekli durumlarda doğru şekilde paketlenerek nakledilmesi, baskıların çerçeveselenmesi, sunum ve sergilerin organize edilmesi gibi faaliyetler özel işbirlikçi baskı atölyelerinin ihtiyaç duyduğu temel küratoryal pratikleri oluşturur. Bu makalede özel işbirlikçi baskı atölyelerinin ihtiyaç duyabileceği temel küratoryal pratikler alanyazın taraması yapılarak tanımlanmış ve bu pratikler Ankara'daki Türkiye'nin güncel tek özel işbirlikçi litografi atölyesi olan Dou Print Studio'daki deneyimlere ve gözlemlere dayalı olarak incelenmiştir. Bu çalışma ile Türkiye'deki baskı resim kültürüne katkı sağlayacak ve Türkiye'deki baskı atölyelerini, sanat galerilerini ve baskı koleksiyonerlerini baskıların etik standartları hakkında bilgilendirecek ve baskıların korunmasına yönelik bilinçlendirecek bir kaynak oluşturmak amaçlanmıştır.

Anahtar Kelimeler: Baskı resim, İşbirlikçi baskı atölyesi, Küratoryal pratikler.

Geliş Tarihi: 13.01.2023

Kabul Tarihi: 23.05.2023

Makale Türü: Derleme Makalesi

*Atılım Üniversitesi, Güzel Sanatlar Tasarım ve Mimarlık Fakültesi, Grafik Tasarım Bölümü, gundogdu.dogu@gmail.com, ORCID: 0000-0003-1715-8296

CURATORIAL PRACTICES OF COLLABORATIVE PRINT WORKSHOPS

Asst. Prof. Doğu GÜNDOĞDU*

ABSTRACT

Collaborative print studios are important institutions that allow artists to have access to print studios with high setup and operational costs and, if necessary, to produce contemporary prints in the presence of a master printmaker. Specifically, in Europe, there are many private collaborative print studios. One of the working models preferred by private collaborative print studios is publishing. Studios working with the publishing model generally earn money by selling the prints they produce in collaboration with the artists they invite. Private collaborative print studios need special curatorial studies to make sustained sales and to create a good collection by protecting the delicate paper works from environmental factors. Activities such as signing the prints by numbering, printing the studio chops on the prints, preparing the certificates of the produced prints, archiving the prints in a systematic way, protecting the prints from environmental factors in a healthy way, packing, transporting, and framing the prints, and organizing presentations and exhibitions. It creates the basic curatorial practices needed by print studios. In this article, basic curatorial practices that private collaborative print studios may need are defined by reviewing the literature, and these practices were examined based on experiences and observations at Dou Print Studio, which is the only current private collaborative lithography studio in Turkey, located in Ankara. This study aims to contribute to the printmaking culture in Turkey, and to present an information source that guides Turkish print studios, art galleries, and print collectors on informing ethical standards of prints and preserving prints.

Keywords: Printmaking, Collaborative print workshop, Curatorial practices.

Received Date: 13.01.2023

Accepted Date: 23.05.2023

Article Types: Review Article

*Atılım University, School of Fine Arts, Design and Architecture, Department of Graphic Design, gundogdu.dogu@gmail.com,
ORCID: 0000-0003-1715-8296

1. GİRİŞ

İşbirlikçi baskı atölyeleri, sanatçıların yüksek kurulum ve işletme maliyetleri olan baskı atölyelerine ve ihtiyaç halinde bir usta baskıcının teknik desteğiyle erişim olanağı sağlayan işletmeler olarak tanımlanabilir (Laidler, 2011). Bu atölyelerin çalışma modellerine bakıldığında en yaygın çalışma modellerinden birinin yayımcılık olduğu görülmektedir. Bu modelde, baskı atölyesi ve sanatçı, üretilen baskıların satışından belirlenen oranda komisyon almakta veya üretilen baskıları bölüşüp bunların satışı üzerinden kazanç elde etmektedir (Ross, Romano ve Ross, 2009). Bazı durumlarda üçüncü taraf sanat galerileri gibi yayımcılar, sanatçı ile atölye arasında aracı görevi görebilir, ancak birçok atölye hem yayımcı hem de baskıcı rolünü üstlenmeyi tercih etmektedir.

Yayımcılık yöntemi, atölyenin ücret karşılığı baskı yapmasına kıyasla daha fazla kâr potansiyeli içermektedir. Ancak bu kâr potansiyeli beraberinde daha fazla riski barındırabilir ve birçok değişken kâr oranını etkileyebilir (Antreasian ve Adams, 1971). Yayımcılık yöntemiyle çalışan atölyelerin pazarlama ve dağıtım maliyetlerini de dikkate alarak sermaye planlamasını yapmaları önemlidir. Genellikle projeye yapılan yatırım ile baskıların satışından elde edilecek kazanç arasında önemli bir zaman aralığı vardır (Devon, Lagattuta ve Hamon, 2008). Yayımcılık yöntemi ile çalışan pek çok atölye baskıları satış süresince kendi bünyesinde saklamaktadır. Çoğunlukla bu satışların uzun bir zamana yayılacağı düşünüldüğünde atölyelerin düzenli bir arşivin yanı sıra kâğıt gibi hassas bir malzemeyi çevresel faktörlere karşı doğru koruyabilecek yeterlilikte olması gereklidir. Kâğıt üzerindeki sanat eserleri, kötü kullanımdan veya yetersiz saklama yöntemlerinden kaynaklanan kırışmalara, yırtılmalara veya bozulmalara neden olabilecek hasarlara karşı özellikle savunmasızdır (http 1). Baskıların doğru arşivlenmesine ek,

atölyeler baskıların satılabilmesi için pazarlama ve dağıtım çalışmalarını da organize etmektedir. Bu çalışmalar baskıların çerçeveselenmesi, sergilenmesi-sunulması, satılan baskıların paketlenerek nakledilmesi gibi faaliyetleri kapsamaktadır. Baskı sonrası çalışmaların çeşitliliği ve hassasiyeti düşünüldüğünde bu alanda uzmanlaşmış kişilerin baskı atölyelerindeki varlığı önem kazanmaktadır. Küçük atölyelerde usta baskıcı, küratör, reklamcı, ve işletme müdürü gibi pek çok rolü yerine getiren bir kişiyle faaliyet gösterirken, büyük atölyelerde alanında uzman personelin istihdamı ve baskı sonrası süreçlerden sorumlu küratör ile yürütülmektedir. Atölyenin büyüklüğüne bakılmaksızın, kalite kontrol ve baskı dokümantasyonu dâhil olmak üzere küratoryal çalışmalar, profesyonel baskı atölyelerinin sorumluluğundadır (Devon, Lagattuta ve Hamon, 2008).

Küratör sözcüğünün kökenine baktığımızda Latince *curare*, *cura*, *curatus* olan, korumak, bir şeyin bakımıyla ilgili olmak anlamında ve İngilizce *curator* sözcüğü ile ifade edilen; müze, galeri, arşiv veya kütüphanelere ait koleksiyonlardan ve bu koleksiyonların kataloglanmasından sorumlu kişi olarak tanımlanmaktadır (Bismarck, 2004). Önceleri eserlerin seçilmesi ve korunması gibi konularda çalışan küratörler, zamanla sergiler hakkında da yeni yöntemler oluşturmaya başlamışlardır. Müzeler ve sanat kurumları değiştiğçe, küratörün görev tanımı bu kurumlara göre değişmektedir. Bu değişim, küratörü yalnızca bir konservatör ve sergileme uzmanı olmaktan çıkarıp, çalıştığı kurumun kimliğini şekillendiren, yönetime müdahale edebilen, planlama yapan ve doğrudan koleksiyon ile ilişki içerisinde, bu koleksiyonu her zaman farklı yorumlarla izleyiciye sunan kişi olma misyonunu da getirmiştir. Küratör artık, sanat kurumu ile izleyici arasında bir bağlantı noktasıdır ve sanat kurumunun görünür yüzünü oluşturmaktadır (Glaser ve Zenetou, 1996). Baskı

atölyelerindeki küratörün birincil sorumluluğu, üretilen edisyonlar hakkında niteliksel yargılarda bulunmaktır. Ayrıca, kâğıt işlerin korunmasının, atölye küratörünün en önemli sorumluluklardan biri olduğu söylenebilir. Doğru şekilde koruma yapılabilmesi için baskı atölyelerinin kullandıkları kâğıt ve baskı mürekkebi gibi malzemelerin arşivsel niteliği yüksek olanları tercih edilmelidir. Küratör, imza için baskıları organize eder, belgeler, atölye kayıtlarını tutar, ayrıca kâğıt ve baskı envanterlerinin bakımını denetleyerek arşiv ihtiyaçlarının karşılanmasını, uygun saklama koşullarının sağlanmasını ve sürdürülmesini sağlar (Devon, Lagattuta ve Hamon, 2008). Bu makalede kalite kontrol, tanımlayıcı işaretler, imzalama ve numaralandırma, sınıflandırma, edisyonların dokümantasyonu, depolama ve koruma, paketleme ve nakliye, paspartulama ve çerçeveleme gibi baskı atölyelerinin küratoryal pratikleri alanyazında yer alan çalışmalar doğrultusunda Ankara'da bulunan, Türkiye'deki tek güncel özel işbirlikçi litografi atölyesi olan Dou Print Studio'daki deneyimlere ve gözlemlere dayalı olarak incelenmiştir.

2. KALİTE KONTROL

Üretilen edisyonlarda yüksek kalite standardını korumak için, imzalama ve numaralandırmadan önce tüm baskılar kusur ve tutarlılık açısından dikkatlice incelenmelidir (Devon, Lagattuta ve Hamon, 2008). Profesyonel stüdyolarda, eğitilmiş bir küratör genellikle işin bu kritik yönünü denetlemektedir. Küçük atölyelerde ise usta baskıcı bu görevi üstlenmektedir. Bu aşamada tarafsız bir değerlendirme atölyenin üretim kalitesini korumak için çok önemlidir.

Tüm baskılar kurumaya bırakıldıktan sonra baskı istiflenmeli ardından temiz ve doğru aydınlatılmış bir alana taşınmalıdır. Bu alanın aydınlatması için kullanılan ışık kaynaklarının renk sıcaklığı baskıların renklerinin doğru algılanabilmesi için önemlidir. Işığın renk sıcaklığının ölçü birimi *Kelvin* (K) derecesi ile

ifade edilir. 2400° K gibi daha düşük Kelvin derecesine sahip ışık kaynaklarında görüntü daha kırmızı algılanırken; 9300° K gibi daha yüksek Kelvin derecesine sahip ışık kaynakları altında baskı mavi algılanmaktadır (http 2). En ideal kalite kontrol için ISO 3664 standartlarına uygun ışık kaynakları kullanılmalıdır. ISO 3664 standartlarına sahip ışık kaynaklarına kısaca D50 denilmektedir. D50 gün ışığına yakın olan 5003° K ışık sıcaklığına sahip teorik bir ışık kaynağıdır. İdeal gün ışığını tamamen taklit eden bir ışık kaynağına ulaşmak mümkün değildir. Pratikte doğal gün ışığı bile D50 aydınlatıcıyı birebir taklit edilemez (http 2).

Tamamlanan baskıları yaymak için yeterli masa alanı olmalıdır; masalar temiz değilse üzerleri bir kâğıtla örtülebilir. Çoğu baskı mürekkebi yavaş kurduğundan, baskıyı incelemeyen önce baskıların birkaç gün dinlendirilmesi gerekebilir. Baskılar uzun süre bekletilmiş olsa bile kalite kontrol sırasında mürekkep yüzeyinin lekelenmemesi veya zarar görmemesi için nazik davranılması gerekebilir.

Küratör, sanatçı edisyonları imzalamadan ve numaralandırmadan önce, her baskıyı dikkatlice *bon à tirer* (referans baskı) ile karşılaştırmalı; renk, hizalama ve mürekkep gibi değişkenlerin tutarlılığını ve doğruluğunu kontrol etmelidir. Baskı resim çalışmalarının çoğu otomatik bir baskı makinesi kullanılmadan elle yapıldığından edisyonlar arasında bazı farklılıklar olabilir. Ancak usta baskıcının ve atölyenin kalitesini koruyabilmesi ve sürdürebilmesi için küratör baskılar arasında olabilecek farklılıkları kısıtlı bir tolerans ile değerlendirmelidir.

3. BASKILARIN ÜZERİNDE YER ALAN TANIMLAYICI İŞARETLER

Hatalı baskılar tespit edildiğinde, bunlar sanatçı tarafından imzalanacak baskıların arasından çıkartılmalıdır. Sanatçı tarafından numaralandırılarak imzalanacak olan baskılar

atölyeyi, usta baskıcıyı ve gerekiyorsa sanatçıyı temsil eden sembollerle de işaretlenmelidir. Kabartma mühür veya kör damga olarak adlandırılan bu işaretler genellikle kâğıda kabartılarak uygulanır. Bazen de baskının arkası mürekkeple damgalanır. Baskının arkasının damgalanmasına kör damgalama denir (Devon, Lagattuta ve Hamon, 2008). Baskı üstünde yer alan bu mühürler, yalnızca gelecekteki tanımlamalara yardımcı olmakla kalmaz, aynı zamanda her baskının kalitesinin ve özgünlüğünün doğrulanmasını sağlar. Tek bir usta baskıcıya sahip küçük bir atölyede, yazıcının mührü aynı zamanda atölye mührü işlevini de görebilir veya atölyenin mührü usta baskıcıyı tanımlayabilir. Büyük atölyelerde baskı atölyesini, işbirliği yapan usta baskıcıyı ve bazen de sanatçıyı tanımlamak için birden fazla mühür uygulanabilir.

Kabartmalı mühürlerin avantajları mürekkepsiz olduğu için görüntüye müdahale etmemesi ve kâğıdın ayrılmaz bir parçası olduğu için kolayca çıkarılamaz veya değiştirilemez olmasıdır. Edisyonların üzerinde yer alacak mühür veya mühürlerin yerini sanatçı belirlemelidir. Bir baskının paspartu boşluğu varsa, mühür paspartu boşluğunun alt kenarına yakın bir yere veya sayfanın köşesine uygulanması sık tercih edilmektedir (Devon, Lagattuta ve Hamon, 2008). Görüntü sayfayı tamamen kaplıyorsa, mühür görüntünün üstüne uygulanabilir (mürekkebin kalkmasını veya damga kalıbına mürekkebin bulaşmasını önlemek için damga ile baskı arasına bir parça kâğıt mendil yerleştirilebilir); bu uygulama baskıya zarar verecekse, baskıların arkası kör damga ile damgalanabilir. Kör damga ile damgalanan baskıların istiflenmesinde damganın mürekkebinin kurduğundan emin olunmalıdır. Aksi halde damga mürekkebi dağılıbilir ya da diğer edisyonlara bulaşarak onları kirletebilir. Damganın yerinin her edisyonda aynı olmasına dikkat edilmelidir. Damgalama işini hızlandırmak ve damganın

konumunu sabitlemek için bir şablon kullanılabilir. Profesyonel atölyelerde usta baskıcının ve atölyenin damgası olmadan hiçbir edisyon satışa sunulamaz (Antreasian ve Adams, 1971).

4. İMZALAMA VE NUMARALANDIRMA

Usta baskıcı veya küratör, atölye standardına uymayan baskıları imzalanacak olan edisyonlardan ayırmalıdır. Sanatçı, doğru baskıları imzalayarak baskıları bir nevi onaylar. Sanatçı normal şartlarda her baskının ön yüzünü, kâğıdın paspartu altında ve görüntünün sınırlarının altında kalan yere veya paspartu alanı olmayan bir çalışma için görüntünün içine kurşun kalemle imzasını atar (White, 2002). Bazen görüntünün estetiğini bozmamak için, sanatçı arka yüze imza atmayı tercih edebilir.

Kalıp imzalı çalışmalarda sanatçı baskı kalıbını oluştururken imzasını da kalıba işlemektedir. Bu çalışmalar, baskıların basıldıktan sonra sanatçı tarafından onaylanmadığı anlamına gelmektedir. Aynı zamanda bunlar mevcutta olan imzalı bir eserin reproduksiyonu olarak çoğaltılmış olabilir. Dou Print Studio'da ise basılan eserler, doğrudan sanatçı tarafından baskı sonrasında numaralandırılarak imzalanmaktadır.

Baskılar imzalandıkça, aynı zamanda numaralandırılır veya prova olarak belirtilir. Sanatçıların edisyonları imzalamak için sert bir kurşun kalem tercih etmesi önerilmektedir. Bu sayede olası bir sahtekârlık durumunda kâğıtta kalan izlerden durum fark edilebilir. Ayrıca sert kurşun kalemler örneğin 2H bir kalem 2B'ye göre daha az dağılma eğilimindedir (http 3). Yirmi beş edisyonlu bir işte edisyon numaraları 1/25 ile 25/25 arasında olacaktır. Rakamlar, edisyonların basım sırasını göstermez. İmzalanmaya uygun görülmüş tüm edisyonlar *bon à tirer* (referans baskı) ile neredeyse aynı değerlere sahiptir. Ayrıca, bazı baskı yöntemlerinde örneğin renkli litografi tekniğinde, kâğıtların basım sırası süreklili

değiştirdiğinden, 1/25 sayısı, baskının özellikle yirmi beş baskıdan ilki olduğunu değil, yirmi beş baskıdan biri olduğunu tanımlamaktadır (Ross, Romano ve Ross, 2009).

Sanatçı edisyonların imzalamasını bitirdikten sonra tüm imzasız baskılar imha edilmelidir. İmha edilme işleminin imzaların tamamlanmasından sonra yapılması önerilir. Arşivsel niteliği olmayan kağıtlara yapılan baskıların imzalanması önerilmez. Bu kağıtlar kısa süre içinde deforme olabileceği için atölyenin ve sanatçının itibarı zarar görebilir. Çalışmadan alınan imzasız baskılar eğer imha edilmemişse dokümantasyona dahil edilmelidir.

5. BASKILARIN SINIFLANDIRILMASI

Sanatçı tarafından numaralandırılarak imzalanan edisyonlara benzersiz şekilde ilave olan bazı baskıları baskı atölyelerinin ayırt etmek için kullandıkları farklı işaretler vardır. Bu işaretlerin evrensel standartları olmasa da en yaygın olanları ve Dou Print Studio tarafından kullanılanları şu şekildedir:

A/P, *P.A.* veya *E.A.* (Artist Proof, Prueba de Artista veya Epreuve d'Artist) Sanatçı bir yayımcı için edisyonlar üretiyorsa, kişisel kullanım için baskıdan birkaç edisyon alabilir. Bunlar imzalı edisyonların aynıdır; ancak *A/P* veya daha geleneksel olarak Fransızca karşılığı olan *E.A.* ile işaretlenerek numaralandırılmış edisyonlardan ayrıştırılır. Sınırlı sayıdaki edisyon miktarının yalnızca %10'u bu şekilde işaretlenebilir (Grabowski ve Fick, 2009; Stobart, 2003). Örneğin, otuz edisyonlu bir baskı çalışmasında üç adet *A/P* olabileceği için bu bilgi baskılarda *A/P. I/III*, *A/P. II/III*, *A/P. III/III* şeklinde belirtilmelidir. *A/P* baskılar farklı baskı kağıtlarına basılabilir.

P/P, *P.I.* veya *E.I.* (Printer's Proof, Prueba de Impresor veya Epreuve d'Imprimeur) Usta baskıcının veya atölyenin kullanımı için basılan baskıları tanımlar. Birden fazla baskıcı,

edisyonların üretiminde görev aldıysa her biri için bir tane *P/P* veya *E.I.* işaretli baskı basılmalıdır. Birden fazla *P/P* basıldıysa yine Romen rakamıyla belirtilmelidir. *A.P.* baskılar gibi *P/P* baskılar da farklı bir baskı kâğıdına basılabilir. *P/P* baskıların aynı *A/P* baskılar gibi sayıca az olması onları numaralı edisyonlardan daha değerli kılabilir (http 4).

B.A.T. (Bon à Tirer) veya *R.T.P.* (Ready to Print) sanatçının beklentilerini tam olarak karşılayan ilk baskıdır. Numaralı ve imzalı edisyonlarla aynı kâğıda basılan *Bon à Tirer* baskı sanatçı tarafından imzalanmalıdır; *Bon à Tirer* Fransızcadan "iyi çekilen" olarak çevrilebilir. Bu baskı, edisyonlar basılırken her baskının karşılaştırıldığı kalite standardı olarak kullanılmaktadır. *Bon à Tirer* baskılar, uzun süredir devam eden bir geleneğe göre, işbirliği yapan atölyenin mülkiyetindedir (Devon, Lagattuta ve Hamon, 2008).

T/P (Deneme Baskısı) bu baskılar, görüntünün ayarlanması ve geliştirilmesi süreçlerinde yapılır. Teknik olarak bitmemiş baskılar olsalar da sanatçının eseri yaratma süreci bu baskılar üstünden görülebilir. Deneme baskıları baskı kağıdından farklı, düşük gramajlı kağıtlara basılabilir. Her deneme baskısı Romen rakamıyla numaralandırılmalı ve dokümantasyona dahil edilmelidir (Antreasian ve Adams, 1971).

H.C. (Hors Commerce) Fransızcadan "Ticari Kullanım Dışı" anlamında çevrilebilir. Bu baskılar bazen sanatçı tarafından imzalanmayabilir. İşbirliği sonucu üretilen eserin tanıtım için kullanılması amaçlanır. Buna ek olarak, bu baskıların nadirliği bahane edilerek edisyonlardan daha yüksek fiyata satılması etik dışı bir durum yaratabileceği için kesinlikle satılmaması gerekir. *H.C.* işaretli baskıların üzerine, silinmez mürekkeple "ticaret dışı" veya "edisyon örneği, satılık değil" diye yazılmalıdır. Kâğıdın bir köşesi kesilerek veya görüntü üzerine bir delik açılarak baskı değiştirilmelidir.

Edisyonlar tükendiğinde bu baskı imha edilmelidir (Devon, Lagattuta, Hamon, 2008).

C/P. (İptal Baskısı) baskı tamamladıktan sonra, bazı sanatçılar ve atölyeler orijinal plakayı, bloğu veya taşı yeniden basılamayacak şekilde değiştirmektedirler. Genellikle kalıbın üzerine bir çarpı işareti çizilir ve ardından kalıbın bozulduğunun kanıtı olarak yalnızca bir adet baskı yapılır. Bu tahrip edilmiş görüntüden alınan baskı, edisyonların sınırlı olduğunun ve ek edisyonların üretilmeyeceğinin kanıtıdır. Sanatçılar ve stüdyolar her zaman iptal baskısını basmayabilir, ancak baskının sınırlı sayıda edisyon olduğunun garantisini olarak kalıbın değiştirildiğini veya silindiğini baskıların sertifikasına yazmalıdırlar (Antreasian ve Adams, 1971).

H.M.P, *H.P.M* veya *H.M.M*. (Hand Modified Print, Hand Painted Print veya Hand Modified Multiple) tamamlanmış baskılara sanatçı tarafından çizilmiş veya boyanmış öğelerin eklenmesini veya fiziksel olarak değiştirilmiş baskıları tanımlamak için bu işaretler kullanılmaktadır (Grabowski ve Fick 2009).

E.V. (Edition Varied), *U/P*. (Unique Print), *U/S*. (Unique State) Her edisyonun birbirinden farklı ve benzersiz bir özelliğe sahip olduğu durumda bu işaretleme kullanılabilir. Örneğin aynı görüntünün farklı kâğıtlara veya renkte mürekkeplerle basıldığında ya da Chine collé uygulandığında bu tanımlama kullanılabilir. Bazı sanatçılar ve küratörler bu baskıları Latin rakamları yerine Romen rakamlarıyla numaralandırmayı tercih edebilir (Stobart, 2003). Monobaskılar ve mono tip baskılar *M.P* veya *M.T* olarak da işaretlenebilir. Bu işaret baskı kalıbının tek bir sefer baskı yapabildiği durumunu tanımlamaktadır (http 3).

6. BASKILARIN DOKÜMANTASYONU

Orijinal baskılarla ilgili tüm detayların dikkatli bir şekilde kaydedilmesi, koleksiyonerler için basım süreci ve eserin özgünlüğü hakkında




değerli bilgiler içermektedir. Ayrıca bu kayıtlar tarihsel araştırma ve diğer sanatçılar için bir referans kaynağı olabilir. Bu sebeple profesyonel bir atölye, basılan her çalışmanın tam ve eksiksiz kayıtlarını tutmalıdır. Dou Print Studio'da da pek çok atölye gibi basılan her iş için bir dokümantasyon belgesi hazırlanmaktadır. Bazı atölyeler bu dokümantasyon kayıtlarını kendi web sitelerinde profesyoneller ve koleksiyonerler için geniş ölçüde erişilebilir kılmaktadır.

6.1. Özgünlük Belgesi

Her yeni baskı projesi için bir seri numara belirlenebilir. Bu numara, sanatçı ve usta baskıcı tarafından uygulama süreçlerinin, harcanan zamanın ve malzemelerin kaydını tutmak için kullanılabilir. Araştırmanın örneklemini olan Dou Print Studio, tireli dört basamaklı bir seri numarası sistemi kullanmaktadır. Örneğin, 22-08 gibi; ilk iki hane basıldığı yılı son iki hane ise o yıl içerisinde atölyenin ürettiği kaçınıcı proje olduğunu tanımlamaktadır. Baskılar numaralandırılarak imzalandığında, proje için oluşturulan seri numarasını her baskının arkasına kurşun kalemle hafifçe yazmak önerilmektedir. Kimlik numaraları, tıpkı mühürler gibi, sanatçılar, galeriler, koleksiyonerler ve müzeler için önemli bir referanstır, özellikle de bir baskının adı yoksa veya imzası okunamıyorsa bu seri numarası ile baskı tanımlanabilir.

Sanatçı tarafından imzalanan tüm edisyonlar için bir özgünlük belgesi hazırlanmalıdır. Bu belge baskıyla ilgili tüm önemli bilgileri içermelidir. *Tamarind Enstitü* tarafından kullanılan dokümantasyon formu, uygulanabilecek en uygun modellerden biridir (Devon, Lagattuta ve Hamon, 2008). Dou Print Studio da bu özgünlük belgesi modeline bağlı kalarak kendi özgünlük belgesi formatını yaratmıştır (Görsel 1).

İdeal olabilecek bir özgünlük belgesi şunları içermelidir; projenin tarihi (sanatçının çizime başladığı ve baskının tamamlandığı gün),

	Güvençler Mahallesi, Kuzgun Caddesi 57/A, 06690 Çankaya/Ankara Tel: +90 553 234 60 58 - email: douprintstudio@gmail.com www.douprintstudio.com		Güvençler Mahallesi, Kuzgun Caddesi 57/A, 06690 Çankaya/Ankara Tel: +90 553 234 60 58 - email: douprintstudio@gmail.com www.douprintstudio.com
EDITION DOCUMENTATION		Record of printing, Dou Print Studio No. 22-08, continued	
		Record of printing	
Artist:	Ahıl İskokel	Dou Print Studio No.:	22-08
Title:	Untitled		
Paper:	Canson Edition Antique White, 250g/m ² - 154 lb		
Size:	Paper Size: 56x76 cm - 22x29 9 in.		
	Printing Size: 42x61 cm		
Dates:	Artist drawing begun: 22.10.2022		
	Printing completed: 08.12.2022		
Hand printed by:	Master Printer: Doğu Gündoğdu		
	Assistant Printer: Furkan Efe		
Location of chops:	Dou Print Studio chop: Lower center		
Location of signature:	Lower right		
All other proofs and impressions have been destroyed. Stone have been effaced.			
		Artist:	Date: 12.12.2022
		Printer:	Edition No.:
A six-color lithograph drawn by artist and printed as follows: 1. Stone: Process Blue. Execution: lithographic pencil. 2. Stone: Turquoise Blue. Execution: lithographic crayon. 3. Stone: Light Blue. Execution: Soap. 4. Stone: Concentrated Blue. Execution: lithographic crayon. 5. Stone: Concentrated Blue. Execution: lithographic crayon. 6. Stone: Concentrated Blue. Execution: lithographic crayon, lithographic pencil, airbrush.			

Görsel 1. Dou Print Studio tarafından kullanılan özgünlük belgesi (Dou Print Studio Arşivi).

baskı yöntemi ve kalıbın tipi, kalıbın yaratımı sürecinde kullanılan yöntemler ve uygulama şekli, katmanların renkleri ve baskı sırası, edisyon sayısı ve baskı için kullanılan kâğıt türü, numaralandırılmış edisyonlar dışında sanatçı tarafından imzalanan diğer baskılar, diğer imzalı baskılarda kullanılan kâğıt türü, basım tamamlandıktan sonra kalıbın imha edilip edilmediği bilgisi. Ayrıca kalıbın yaratımında kullanılan bir film veya arşivsel niteliği olmayan imzasız provalar saklanıyorsa sertifika bu bilgileri de içermelidir. Bu bilgileri içeren belgelerin doğruluğu hem sanatçı hem de usta baskıcı tarafından ıslak imza ile imzalanarak doğruluğu tasdik edilmelidir (Devon, Lagattuta ve Hamon, 2008).

7. ORJİNAL BASKILARIN SAKLANMASI VE KORUNMASI

Tamamlanmış baskılar üst üste istiflenirken konulan ara kağıtlar basım süreci tamamlandıktan ve baskılar imzalandıktan sonra değiştirilmelidir. İmzalı orijinal baskılar genellikle harita plan dolabı adı verilen sığ çekmeceli dolaplarda saklanmalıdır. Uygun dolaplar hem ahşap hem de metal olarak çeşitli boyutlarda üretilmektedir. Metal dolaplar ahşap dolaplara kıyasla daha fazla tercih edilmektedir.

Bunun nedeni ahşap dolapların asitli olabilmesi veya zamanla asidik bir salınım yapabilmesidir (Devon, Lagattuta ve Hamon, 2008). Kullanılan dolaplar ahşap ise düzenli olarak arşiv malzemeleri ile astarlanmalıdır. Her istifleme ünitesinde tipik olarak yaklaşık beş santimetre derinliğinde beş çekmece bulunmaktadır. Baskıları bu çekmeceli dolaplarda saklamadan önce, ara kağıtlar pH nötr ince kağıtlarla değiştirilmelidir. Bazı atölyeler edisyonları karton bir dosya içine koymaktadır. Bu dosyanın üzerine sanatçının ve eserin adı, ayrıca dosya içerisinde bulunan edisyonların numaraları, yazılabilir. Satılan edisyonların numaraları dosya kapağına işaretlenir. Bu sayede mevcuttaki numaralar kolayca takip edilebilir. Baskıların yapıldığı kağıtlar, ancak uygun şekilde korunması durumunda sağlam kalır. Bu korumayı sağlamak için pek çok baskı kâğıdına ISO 9706 standartları uygulanmaktadır. ISO 9706 standartlarına sahip arşivsel özellikli kağıtların belli başlı özellikleri şunlardır; 100% pamuk içeren kağıt hamurundan üretilmeleri, asitsiz, pH nötr olmaları, optik beyazlatma için katkı kullanılmamış olmaları, mantar oluşumuna karşı dayanıklı olmaları ve düşük yırtılma direncine sahip olmaları (International Organization of Standardization,



Görsel 2. İki özdeş baskı örneği. Soldaki edisyon ışıktan ve tozdan doğru şekilde korunurken sağdaki ışık ve diğer çevresel faktörlerden solmuş bir edisyon (http 5).

1994). ISO9706 standartlarına sahip kağıtlarda ∞ simgesi bulunmaktadır. Bu simge bazen kâğıdın paketinde bazen de kâğıdın içerisinde filigran şeklide olabilir. Yine de baskıların yanlış kullanımı veya saklanması onarılamaz hasara neden olabilir. Baskılar, tozdan, böceklerden, aşırı sıcaklık veya nemden ve ışığa, özellikle doğrudan güneş ışığına aşırı maruz kalmaktan mümkün olduğunca korunmalıdır.

Baskılara en çok zarar veren ve geri dönüşü olmayan hasarlara yol açabilecek çevresel faktörlerden biri eserlerin doğrudan gün ışığına olan maruziyetidir (Görsel 2). Ultraviyole (UV) radyasyon (400 nm'nin altındaki dalga boyları) elektromanyetik spektrumun en zararlı kısmıdır (http 1). Arşivsel özellikte olmayan pigmentler,

keçeli kalemlerde, bazı mürekkeplerde ve sulu boyalarda bulunabildiği gibi baskı boyalarında da kullanılabilir. Görünür ışık, boyada ve renkli kâğıtlarda da solmaya neden olabilir (http 5).

Baskı boyalarının veya renkli kâğıtların görünür ışık karşısında kalıcılığını ölçebilmek için *Mavi Yün Skalası* (The Blue Wool Scale) kullanılmaktadır. Bu ölçek sekiz basamaktan oluşmaktadır (Tablo 1). Birinci basamak ışığa karşı en duyarlıyı, sekizinci basamak ise en duyarsızı gösterir. Bu durumda bu ölçekten yedi ve üstü basamağa sahip bir pigment ışığa karşı dayanımı yüksek olarak nitelendirilebilir (http 5). Aşağıdaki tablo, sekiz basamaklı *Mavi Yün Skalası*'nda sanatsal amaçlı kullanılan boyaların ışığa karşı dayanımını göstermektedir

Tablo 1. *Mavi Yün Skalasına Göre Sanatsal Boyaların Işık Direnci.*

Mavi Yün Skalasına Göre Sanatsal Boyaların Işık Direnci		
A	B	Yorum
8	900	I. Mükemmel ışık direnci. Mavi yün 7-8. Pigment, uygun asım ve sergileme ile 100 yıldan fazla ışığa maruz kalma süresi boyunca değişmeden kalacaktır. (Sanatsal kullanıma uygundur.)
7	300	II. Çok iyi ışık direnci. Mavi yün 6. Pigment, uygun asım ve sergileme ile 50 ila 100 yıl boyunca ışığa maruz kaldığında değişmeden kalacaktır. (Sanatsal kullanıma uygundur.)
6	100	III. Orta ışık hashığı (kalıcı değil). Mavi yün 4-5. Pigment, uygun asım ve sergileme ile 15 ila 50 yıl boyunca değişmeden kalacaktır. ("ışığa maruz kalmaya karşı ekstra korumayla kullanıldığında tatmin edici olabilir.")
5	32	IV. Zayıf ışık hashığı (kısa ömürlü). Mavi yün 2-3. Uygun asım ve sergilemede bile pigment 2 ila 15 yıl içinde solmaya başlar.
4	10	(Sanatsal kullanıma uygun değildir.)
3	3,6	V. Çok zayıf ışık hashığı (geçici). Mavi yün 1. Uygun asımı ve sergileme yapılsa bile pigment, ışığa maruz kaldıktan 2 yıl veya daha kısa süre sonra solmaya başlar. (Sanatsal kullanıma uygun değildir.)
2	1,3	
1	0,4	

A: Mavi yün referans şeridi
B: Solma fark edilir hale gelmeden önce megalux saat ışığa maruz kalma. Günde ortalama 12 saat boyunca ortalama dolaylı iç mekân aydınlatmasına (120-180lux) maruz kalma, her yıl 0,53 ila 0,79 megalux saate eşittir.

(Colby, 1992). Aynı markanın farklı renkteki baskı mürekkepleri için ışık hassasiyeti farklılık gösterebilmektedir. Örneğin, önemli litografi baskı mürekkebi üreticilerinden biri olan *Joop Stoop*, ürettiği *Forrer Blue* rengi için mavi yün skalasına göre 4/8 ışık hassasiyeti olduğunu beyan ederken, ürettiği *Violet Blue* rengi için 8/8 ışık dayanımı olduğunu beyan etmektedir (http 6). Baskıda kullanılan mürekkeplerin ışık dayanım farklılığı göz önüne alındığında, baskıları doğrudan gelen bir gün ışığından bile korunması hayati önem taşımaktadır. Bunun için baskı pencere karşısındaki bir duvara asılmamalı, parlak gün ışığı perdeler yoluyla engellenmeli, doğal ve yapay ultraviyole ışık kullanımından kaçınılmalıdır. Ayrıca, yüksek ısının kâğıda vereceği zararın öngörülmesi gerekir. Kalorifer, sıcak hava tertibatı, diğer ısıtıcılar ve şömine üzerine baskı asılmamalıdır. Hava kirliliği de kâğıda zarar veren çevresel faktörlerden birdir. Fosil yakıtların neden olduğu is ve duman kâğıdın ve boyanın renginin değişmesine neden olabilir, ayrıca kâğıdı kırılanaştırabilir. Bu sebeple çerçevelerin arkası ve önü hava alamayacak şekilde kapatılmalı, eser havasız mekânlara asılmamalıdır (Dolloff ve Perkinson, 1975).

Baskıların açık raflarda saklanması hızlıca kirlenmelerine neden olabilir. Açıkta duran baskıların üzerine konacak toz parçaları baskı yüzeyini aşındırabilir veya çizebilir. Orijinal baskıların saklanması için özel olarak tasarlanmış arşiv dosyaları kullanılabilir. pH nötr malzemelerden yapılan bu dosyalar baskıları çevresel faktörlerden biri olan toza karşı korur.

Baskılar harita plan dolaplarında veya arşiv dosyalarında düzgün bir şekilde saklansa bile, baskılar kitap böceği, kanatlı karınca, hamamböceği veya ağaç kurdu gibi kâğıda zarar veren böceklerin yanı sıra küf, sararma veya küflenmeye neden olan nemden yeterince korunamayabilir. Bu problemler özellikle nemli iklime sahip bölgelerde daha fazla yaşanabilir. Bu tür durumlarda baskılar için tek yeterli koruma, sıcaklık ve nem kontrollü bir ortamda depolama sağlamaktır. Sorunları erken fark etmek avantajlı olabileceğinden, saklanan baskıların küratör tarafından zaman zaman kontrol edilmesi önemlidir (Zigrosser ve Gaehe, 1965).

8. PAKETLEME

8.1. Düz Paketleme

56x76 cm (standart baskı kâğıdı tabaka boyutu) veya daha küçük baskıların gönderiminde düz paketleme tercih edilmelidir (Görsel 3). Düz paketleme sürecinde aşağıdaki adımlara göre ilerlenebilir. Baskı iki duralit veya sert oluklu mukavva arasına konularak paketlenildiğinde olası bükülme ve kırılmalara karşı daha korunaklı olacaktır. Kâğıt ölçüsünden daha büyük bir duralit ya da oluklu mukavva kesilebilir. Örneğin kâğıt 56x76 cm ise duralit ya da mukavva 63x83 cm olabilir. Kâğıdın paket içerisinde hareketini azaltmak için bir yatak oluşturulabilir. Üç santimetre eninde kesilmiş yarım santimetre oluklu mukavva şeritleri bu yatağı hazırlamak için kullanılabilir. Hızlı yapıştırıcı ile malzemeler yapıştırılabilir. Baskı büyük bir pH nötr ayırma kâğıdına sarılabilir. pH nötr kâğıda sarılı baskı üst kısmı asitsiz ince



Görsel 3. Düz paketlemenin aşamaları (Dou Print Studio Arşivi).

bir kağıtla kapatılarak paket içerisindeki yatağa yerleştirilmelidir.

Bu aşamada kâğıdın paket içerisinde kolayca ve kenarları zarar görmeden sığabilmesine dikkat edilmelidir. Paket kapatılmadan önce yatağın hazırlanması için kullanılan oluklu mukavvadan bir destek de paketin ortasına yerleştirilebilir. Bu destek üste kapanacak olan duralit ya da mukavvanın esneyerek baskıya zarar vermesini engellemek için konmaktadır. Küçük ahşap vidaları veya koli bandı kullanılarak paket kapatılabilir. Paket kapatıldıktan sonra su almasını engellemek için streç film veya naylon ile iyice sarılmalıdır (Antreasian Adams, 1971).

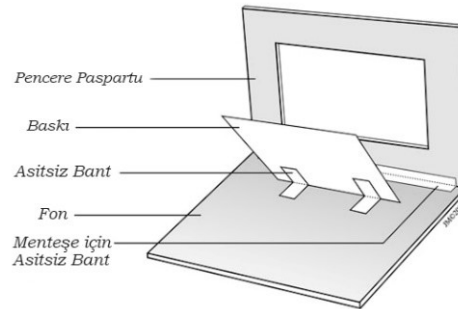
8.2. Tüp Paketleme

76x112 cm gibi büyük ebatlı baskıları 12 veya 24 cm çapında sert bir karton tüp içinde rulo halinde paketleyerek göndermenin daha güvenli olduğu söylenebilir. Chine collé uygulaması olan baskıların rulo yapılması riskli olabilir. Ayrıca her baskı kâğıdı rulo yapmak için uygun olmayabilir. Tek bir tüp içerisine çok fazla baskı konmamalıdır. Tüp paketleme süreci baskının resimli yüzüne pH nötr bir kağıt konularak ve resimli yüzü her zaman rulonun dışında kalacak şekilde rulo yapılması ile başlamalıdır. Karton tüpün bir ucu plastik bir kapakla kapatılmalı ve kapak koli bandıyla sabitlenmelidir. Karton tüpün altına bir parça balonlu ambalaj konulduktan sonra sarılı baskıyı içeriye kaydırmalı ve başka bir balonlu ambalaj parçası rulonun üstüne yerleştirilmelidir. Bu sayede sarılı olan baskı tüp içerisinde dikey hareket edemeyecek hale gelecektir. Tüpün açık kapağı da kapatılarak koli bandı ile kapak sabitlenmelidir. Tüpün en son naylon ya da streç film ile sarılarak sudan zarar görmesi engellenmelidir. Baskılar mümkün olduğu kadar kısa bir süre rulo halinde kalmalıdır. Baskı dikkatlice tüpten çıkardıktan sonra temiz bir yüzeye düz bir şekilde serilmelidir. Baskının düzleşmesi için üzeri bir kâğıt ile örtülerek, üzerine ağırlık konulabilir.

Baskının düzleşmemesi durumunda arkasından ofset süngeriyile nemlendirilerek liflerinin yumuşaması sağlanabilir. Daha sonra üzeri ağırlık konularak tekrar düzleştirme denenebilir (Antreasian ve Adams, 1971). Araştırma örnekleme olan Dou Print Studio 56x76 cm tabaka ebatından daha büyük kağıt ile çalışmadığı için tüp paketlemeyi sık kullanmamaktadır.

9. PENCERE PAsPARTU VE ÇERÇEVELEME

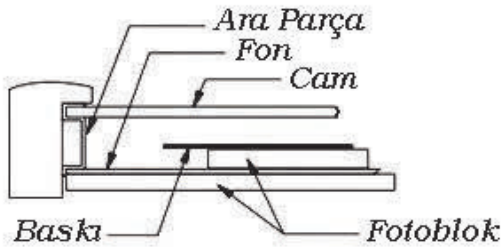
Baskılar duvara asılmadan sunulacaksa pencere paspartu ile çerçeveleme tercih edilebilir. Pencere paspartu veya çerçevenin birincil amacı, baskıyı fiziksel hasardan korumaktır. Buna ek olarak, eğer tamamlanmış baskı yırtık kenarlıysa bu kenarların korunması baskının orijinalliği açısından önemlidir. Paspartu penceresi genellikle görüntüden biraz daha büyük kesilerek, baskının her tarafında kenarlarının görünmesine izin verdiği gibi, sanatçının imzasının olduğu yerde biraz daha fazla boşluk bırakılabilir. Yapışkanlı beyaz keten bant menteşe görevi görerek pencere paspartusu arka tabakaya tutturulabilir (Görsel 4). Paspartu pamuk liflerinden elde edilen yüksek kaliteli selülozdan yapılmış olmalıdır. Hiçbir zaman sentetik yapıştırıcılar kullanılmamalı, baskıyı paspartuya tutturmak için nişasta zıncı veya asitsiz bantlardan yararlanılmalıdır (Doloff ve Perkinson, 1975). Maskeleyen bant ve şeffaf bant gibi kendinden yapışkanlı bantlar, ciddi hasara



Görsel 4. Pencere paspartu (http 7).

ve kalıcı renk solmasına neden olabileceği için orijinal baskıların paspartularında veya çerçevenmesinde kullanılmamalıdır (Devon, Lagattuta ve Hamon, 2008).

Eser eğer bir galeride veya duvarda asılı halde sergilenenirse, baskının kenarları görünecek halde ve yüzer şekilde çerçevenmesi yaygın bir kullanımdır. Bunun dışında, düz kenarlı bir kâğıt kullanılmışsa paspartu baskının kenarlarının bir kısmını kaplayabilir. Yüzer şekilde yapılan çerçevelenmelerde camın kâğıt yüzeyine temas etmemesine dikkat edilmelidir (Görsel 5).



Görsel 5. Yüzer çerçeve kesiti (http 8).

Paspartulu çerçevelerde paspartu camla eser arasında bir yükselti sağlayarak eserin camla olan temasını engellemektedir. Çerçeve kapatılırken kâğıt eser asitsiz bir fona tutturulmalı, toz, kir ve böceklerden korumak için kalan boşluklar bant kullanılarak kapatılmalıdır. Çerçeve düzenli olarak on yılda bir açılarak eser kontrol edilmeli ve camın iç yüzeyi temizlenmelidir (Dolloff ve Perkinson, 1975).

Önceki paragraflarda bahsedilmiş olan paspartu veya çerçeveleme için uygunsuz malzemeler ve işlemler bir baskıya ciddi şekilde zarar verebilir. Ne yazık ki, bu bilinçsiz uygulamaların yaygın olduğu gözlemlenmektedir. Pek çok ticari çerçeveci orijinal baskıları asidik bir fona sentetik yapıştırıcılarla ya da düşük kalite banlarla yapıştırmakta veya kâğıdın kenarlarını kırarak yok ettiği bilinmektedir. El yapımı kâğıtlarda doğal olan bükülme, buruşukluk ve kırışıklıkları gidermek için eser hiçbir şekilde fon gibi bir

başka malzemeye yapıştırılmamalıdır. Sanatçı veya koleksiyoner, baskı çerçeveden çıkarılıncaya kadar hasarın farkında varamayabilir (Dolloff ve Perkinson, 1975). Baskının yüzeyiyle temas eden tüm materyaller arşivlenebilir (pH nötr veya asitsiz) olmalıdır. Aksi halde kullanılan malzemeler içinde bulunan asidi kâğıda aktaracak ve zamanla kâğıdın kahverengileşmesine (paspartu yanması olarak bilinir), kırılğan hale gelmesine veya paspartudan çıkarıldığında parçalanmasına neden olacaktır (Devon, Lagattuta ve Hamon, 2008).

Çerçevesiz baskılar, asla doğrudan güneş ışığına veya aşırı yansyan gün ışığına maruz kalacakları yerlere asılmamalıdır. Gün ışığına ve parlak floresan ışığa maruz kalması kâğıdın liflerinin ayrışmasına ve kırılğan hale gelmesine; ayrıca hem kâğıdın hem de mürekkep renklerinin değişmesine neden olabilir. Ultraviyole ışığı filtreleyen özel camlar ve plastikler mevcuttur, fakat bir baskı asla uzun süre parlak ışığa maruz bırakılmamalıdır (Devon, Lagattuta ve Hamon, 2008). Ayrıca eserlerin görüntüsünü bozan yansımaların önüne geçmek için yansım önleyici (non-glare) cam kullanılabilir (Görsel 6). Büyük baskıların çerçevelerinde, kırılmaz olması ve camdan daha hafif olması gibi avantajlarından ötürü, pleksiglas kullanılabilir. Ancak pleksiglasın yüzeyi kolayca çizilebilir ve elektrostatik yapısı nedeniyle için toz çekme eğilimindedir.



Görsel 6. Yansım önleyici (non-glare) cam (sağda) ve parlak cam (solda) arasındaki fark (http 9).

Anti statik bezler veya kimyasal solüsyonlar statik elektriği azaltmaya yardımcı olabilir. Standart boyutlardaki hızlı değiştirilebilir çerçeveler, kısa süreli çerçeveleme ihtiyaçları için pratik bir çözüm olabilir. Baskının açıkta sergilenmesi yerine, pratik çerçevelerle sergilenmesi onu ışık, toz, nem ve küf gibi çevresel faktörlere karşı bir miktar daha korunaklı hale getirmektedir (Antreasian ve Adams, 1971).

SONUÇ

Nitelikli orijinal baskıların oluşturulması için basım sürecinde olduğu gibi basım sonrasında da deneyim ve yüksek teknik bilgi gereklidir. Baskı sonrasında küratör tarafından yapılacak kalite kontrol değerlendirmesi nitelikli baskıların belirlenebilmesi için hayati önem taşımaktadır. Bu tarafsız değerlendirme sonucunda imza için seçilen edisyonlar, sanatçının ve atölyenin ustalığının en üst seviyede olduğu baskılar olmalıdır. Bu değerlendirmenin doğru yapılabilmesi için önce eğitilmiş bir göze ve doğru fiziki koşullara ihtiyaç duyulmaktadır. Kontrolün yapılacağı ışık bütün algıyı değiştirebileceğinden baskı kontrolü için kullanılan D50 ışık kaynakları tercih edilmelidir. Dou Print Studio baskı kontrolü için 5500 Kelvin sıcaklığına sahip LED aydınlatmalar kullanılmaktadır. Atölyenin baskı kontrol süreci gözlemlendiğinde kullanılan ışık kaynaklarının yeterli olmadığı görülmüştür. Kalite kontrolde sorun yaşanmaması için atölyede baskılar ışık kaynakları altına farklı açılarla serilmekte, kalite kontrol sürecinde ciddi zaman kaybı yaşanmaktadır. Atölyenin D50 ışık kaynağına geçmesi tavsiye edilir.

Dou Print Studio, alanyazında bahsedilen tanımlayıcı işaretlerden olan atölye damgasını soğuk mühür şeklinde imzalı edisyonlar üzerine basmaktadır. Atölyede tek bir usta baskıcı olduğu için atölye mührü aynı zamanda onu temsil etmektedir. Kullanılan kabartmalı mühür alanyazında bahsedildiği gibi renksiz olduğu için işlerin önüne geçmemektedir. Örneğin,

Türkiye'de bulunan Ak Sanat, BigBaboli, ve Derin Print Shop soğuk mühür kullanmaktadır. Ancak pek çok sanatçının ve galerinin bu mühürlerin edisyonlarının üzerinde yer almasının önemi hakkında bilgilendirilmelidir. 06.11.2021 tarihinde Dou Print Studio tarafından düzenlenen *Erişilebilir Sanat ve Baskı Kültürü* başlıklı panelde bu konu gündeme gelmiştir. Panel konuşmacılarından Bigbaboli Print House, sanatçılar ve galerilerle yaşadıkları sorunlardan bahsederken atölyelerinin damgasını uygulamak istediklerinde tepki gördüklerini dile getirmiştir. Edisyonların sınıflandırılması konusu da paneldeki gündem maddelerinden biridir. Panel konuşmalarından Türkiye'deki pek çok galeri, sanatçı ve koleksiyonerin bu konuda yeterli bilgiye sahip olmadığı anlaşılmaktadır ([http 10](http://10)). Dou Print Studio basılan her proje için edisyon sayısının %10'unu geçmeyecek kadar A/P. baskı basmaktadır. Baskı sürecinde yer alan personel içinse basılan her işten üç adet P/P. basmaktadır. Tamamlanan baskının ardından kullanılan kalıp hemen imha edilmekte ve bu bilgi atölye tarafından hazırlanan özgünlük sertifikasına yazılmaktadır. Sanatçı tarafından imzalanan tüm edisyonlar eserin künyesinde yer almaktadır. Bu faaliyet, baskıların etik standartlarının oluşturulmasında önemli bir role sahiptir.

Atölyenin arşivsel niteliği olan malzemelerle çalıştığı gözlemlenmiştir. Kullanılan baskı kâğıtları ISO9706 standartlarına uygundur. Bu bilgiler atölyenin hazırladığı özgünlük belgelerinde ve eserlerin künyelerinde yer almaktadır. Atölye eserlerin korunması için uygun fiziki koşullara sahiptir. Baskılar ve kâğıtlar metal harita plan dolabında uygun nem ve ısıda saklanmaktadır. Atölyenin basabildiği en büyük kâğıt ölçüsü 56x76 cm'dir. Bu nedenle atölye baskıların paketlenmesi için düz paketleme modelini tercih etmektedir. Alanyazında yer alan düz paketleme aşamalarına uygun hazırlanan paketler sayesinde eserlerin gönderimi sırasında şimdiye kadar bir sorunun

yaşanmadığı gözlemlenmiştir. Atölye eserlerin çerçevesi için alanyazında bahsedilen yüzer çerçeve modelini tercih etmektedir. Ancak çerçeve için kullanılan malzemelerden kaynaklı sorunların yaşandığı gözlemlenmiştir. Dört kenarı görünecek şekilde fona yapıştırılan baskı kâğıdı kendini zamanla bırakmakta ve yüzeyde dalgalanmalar olmaktadır.

Örnek atölyenin uygulamalarının alanyazında yer alan küratoryal uygulamalarla çoğunlukla uyumlu olduğu gözlemlenmiştir. Türkiye’de baskı kültürü konusundaki eksiklik devam eden bir sorundur. Başta galeri, sanatçı ve koleksiyonerin baskı resmin süreçleri hakkında daha fazla bilgilendirilmeye ihtiyacı vardır.

KAYNAKLAR

- Anthreasian, G. Z. ve Adams, C. (1971). *The Tamarind Book of Lithography; Art and Techniques*. Harry N. Abrams. New York.
- Colby, K. M. (1992). A suggested exhibition policy for works of art on paper. *Journal of the International Institute for Conservation-Canadian Group: J. IIC-CG*, 17, 3-11.
- Devon, M., Lagattuta, B. ve Hamon, R. (2008). *Tamarind techniques for fine art lithography*. Harry N Abrams Incorporated.
- Dolloff, F. W. ve Perkinson, R. L. (1975). *How to care for works of art on paper*. Museum of Fine Arts.
- Glaser, R. J. ve Zenetou, A.A. (1996). *Museums: A Place to Work Planning Museum Careers*. 2. bs. New York: Routledge.
- Grabowski, B. Fick, B. (2009). *Printmaking: A Complete Guide to Materials & Processes*. Laurence King Publishing Ltd. London.
- International Organization of Standardization (1994). *ISO9706: 1994*.
- Laidler, P.A. (2011). *Collaborative Digital And Wide Format Printing: Methods And Considerations For The Artist And Master Printer*. Yayımlanmamış Doktora Tezi, University of the West of England, Bristol, Faculty of Creative Arts, Humanities and Education.
- Ross, J, Romano, C. ve Ross, T. (2009) *The Complete Printmaker*. Simon and Schuster.
- Stobart, J., (2013). *Printmaking for Beginners*. A & C Black Publishers. London.
- Von Bismarck, B. (2004). *Curating. MIB–Men in Black: Handbook of Curatorial Practice*.
- White, L. M. (2002). *Printmaking as therapy: Frameworks for freedom*. Jessica Kingsley Publishers.
- Zigrosser, C. ve Gaehde, C.M. (1965). *A Guide to the Collecting and Care of Original Prints*. Crown Publishers. New York.

İnternet Kaynakları

- http 1: <https://printcouncil.org/care-of-prints/> Kimberly Nichols and Debora Wood - Care of Art on Paper (Erişim Tarihi: 02.01.2023)
- http 2: <https://www.waveformlighting.com/color-matching/what-is-d50-for-graphic-arts-printing> (Erişim Tarihi: 02.01.2023)
- http 3: <https://www.printgonzalez.com/hellbox/2018/4/3/printmaking-101-series-a-guide-editioning-and-signing-fine-art-prints> (Erişim Tarihi: 03.01.2023)
- http 4: <https://www.artsy.net/article/hang-up-gallery-a-guide-understanding-print-editions-techniques-ap-hc> (Erişim Tarihi: 03.01.2023)
- http 5: <https://www.canada.ca/en/conservation-institute/services/preventive-conservation/guidelines-collections/paper-objects.html> (Erişim Tarihi: 06.01.2023)
- http 6: https://www.joopstooop.com/en/lithography/1920-592-joop-stoop-litho-ink.html#/253-conditionnement_ence_litho-045kg/267-couleur_ence_litho-forrer_blue (Erişim Tarihi: 07.01.2023)
- http 7: <https://www.reframingphotography.com/content/mounting-matting-and-framing> (Erişim Tarihi: 09.01.2023)
- http 8: <https://frametek.com/articles/float-framing-a-watercolor/> (Erişim Tarihi: 09.01.2023)
- http 9: <https://www.pictureframe.com.au/picture-framing-glass/> (Erişim Tarihi: 09.01.2023)
- http 10: www.youtube.com/watch?v=rOwhlWD6WgI&t=2s&ab_channel=DouPrintstudio