

Kral Tepesi (Kıbrıs) Miken ve Yerel Çanak Çömleğin Yeniden Üretim Denemeleri

Reproduction Experiments of Mycenaean and Local Pottery from Kral Tepesi (Cyprus)

Yeşim BATMAZ

Sanatta Yeterlilik Öğrencisi

Dokuz Eylül Üniversitesi

0000-0002-5049-1843

yesimzoroglu@gmail.com

Atilla BATMAZ

Prof. Dr., Ege Üniversitesi

0000-0002-1626-1219

atilla.batmaz@ege.edu.tr

Atıf / Citation:

Batmaz Y. – Batmaz A. 2026, “Kral Tepesi (Kıbrıs) Miken ve Yerel Çanak Çömleğin Yeniden Üretim Denemeleri”. *Septem Artes* 4 (2026), 1-14.

Makale Geliş | Received: 17.01.2026

Makale Kabul | Accepted: 30.01.2026

Septem Artes, 4 (2026) 1-14

DOI: 10.5281/zenodo.20393821



Bu eser Creative Commons Atıf-GayriTicari-AynıLisanslaPaylaş 4.0 Uluslararası Lisansı ile lisanslanmıştır.

This work is licensed under a Creative Commons Attribution-NonCommercial-ShareAlike 4.0 International License.



KRAL TEPEŞİ (KIBRIS) MİKEN ve YEREL ÇANAK ÇÖMLEĞİN YENİDEN ÜRETİM DENEMELERİ

Reproduction Experiments of Mycenaean and Local Pottery from Kral Tepesi (Cyprus)

Yeşim BATMAZ* – Atilla BATMAZ**

Öz: Bu makale, Kıbrıs'ın Karpaz Yarımadası'nda bulunan ve Geç Tunç Çağı ticaret ağlarında stratejik bir kesişim noktası olan Kral Tepesi yerleşiminin seramik buluntularını deneysel arkeoloji perspektifiyle incelemektedir. Çalışmanın temel odağı, yerleşimde tespit edilen Miken kökenli ithal mallar ile bu formların yerel taklitlerinin üretim teknolojilerini yeniden üretim denemeleri yoluyla analiz etmektir.

Kral Tepesi seramik repertuarı; temiz hamuru, yüksek kaliteli perdahlı yüzeyleri ve canlı boya bezemeleriyle ayrıışan ithal Miken malları ile daha kaba, taşçıklı hamura sahip ve mat bezemeli yerel üretimlerden oluşmaktadır. Araştırma kapsamında, üzengi kulplu testi, alabastron, matara, çift kulplu çanak, minyatür testiler, Kıbrıs testisi, orta boy testi, düğme dipli şişe ve maşrapa gibi on farklı form seçilerek modern atölye koşullarında yeniden üretilmiştir. Orijinal Miken üretiminde, ileri pyroteknolojik yöntemlerin yanı sıra çömlekçi çarkı kullanımı standarttır. Antik dönemde meşe odunu yakıtlı, üstten çekişli dairesel fırınlarda 800°C ile 1050°C arasında gerçekleştirilen pişirim süreci, bu çalışmada elektrikli fırınlarda simüle edilmiştir.

Yeniden üretim sürecinde Menemen kili ve gri endüstriyel killer kullanılmış, şekillendirme çark üzerinde yapılp 1000°C'de bisküvi, 1045°C'de ise son pişirim gerçekleştirilmiştir. Çalışmanın sonuçları, özellikle üzengi kulplu testi gibi karmaşık formların üretiminin yüksek düzeyde zanaat uzmanlığı ve termal dinamik bilgisi gerektirdiğini ortaya koymuştur. Modern

Abstract: This article examines the ceramic finds from the Kral Tepesi settlement, located on the Karpaz Peninsula in Cyprus and representing a strategic intersection point in Late Bronze Age trade networks, from an experimental archaeology perspective. The primary focus of the study is to analyse the production technologies of Mycenaean-origin imported wares identified at the site and their local imitations through reproduction experiments.

The Kral Tepesi ceramic repertoire consists of imported Mycenaean wares, distinguished by their fine paste, high-quality burnished surfaces, and vivid painted decoration, alongside local productions with a coarser, gritty paste and matte decoration. Within the scope of the research, ten different forms were selected and reproduced under modern workshop conditions, including stirrup jars, alabastrons, flasks, double-handled bowls, miniature jugs, Cypriot jugs, medium-sized jugs, button-based bottles, and tankards. In original Mycenaean production, advanced pyrotechnological methods were standard practice, as was the use of the potter's wheel. The firing process, which was carried out in the ancient period in oak-fueled, updraft circular kilns at temperatures between 800°C and 1050°C, was simulated in this study using electric kilns.

Menemen red clay and grey industrial clays were used in the reproduction process; shaping was done on the wheel, with bisque firing at 1000°C and final firing at 1045°C. The results of the study reveal that the production of complex forms, such as the

* Sanatta Yeterlilik Öğrencisi, Dokuz Eylül Üniversitesi, Güzel Sanatlar Enstitüsü, Geleneksel Türk Sanatları Bölümü, yesimzoroglu@gmail.com. ORCID ID: 0000-0002-5049-1843.

** Prof. Dr. Ege Üniversitesi, Edebiyat Fakültesi, Arkeoloji Bölümü, atilla.batmaz@ege.edu.tr. ORCID ID: 0000-0002-1626-1219.

Bu çalışma Ege Üniversitesi Bilimsel Araştırma Projeleri Koordinasyon Birimi tarafından desteklenmiştir. (Proje numarası: SKP-2018-20082)

Makale Türü: Araştırma | Geliş Tarihi: 17.01.2026 | Kabul Tarihi: 30.01.2026 | Atf: Batmaz Y. – Batmaz A. 2026, "Kral Tepesi (Kıbrıs) Miken ve Yerel Çanak Çömleğin Yeniden Üretim Denemeleri". *Septem Artes* 4 (2026), 1-14.

tekniklerin yarattığı görsel farklara rağmen, bu deneysel çalışma Geç Tunç Çağı Miken seramik üretimindeki standardizasyonun ve teknolojik sofistikaşyonun anlaşılmasına bilimsel bir katkı sunmaktadır.

Anahtar Kelimeler: Kıbrıs, Miken, Seramik, Kral Tepesi, Yeniden Üretim.

stirrup jar, requires a high level of craftsmanship and knowledge of thermal dynamics. Despite the visual differences resulting from modern techniques, this experimental study contributes to the understanding of standardisation and technological sophistication in Late Bronze Age Mycenaean ceramic production.

Keywords: Cyprus, Mycenaean, Ceramic, Kral Tepesi, Reproduction.

Giriş

Deniz ticareti açısından önemli bir liman olan Kıbrıs adası Anadolu, Levant ve Mısır arasında gerçekleşen ticarî faaliyetlerin de değişmez aktörlerinden biridir. Ticari ilişkilerinin en doruğa ulaştığı dönem Geç Tunç Çağı yani Kıbrıs'ta Miken etkisinin kayda değer oranda olduğu dönemdir. Zira Mikenlerin siyasi ve ekonomik gücü, onları yalnızca Ege'de değil, aynı zamanda Doğu Akdeniz'de de ticaret ağının önemli bir parçası haline getirmiştir. Miken gemileri, Ege adaları üzerinden Anadolu kıyılarına, Kıbrıs'a, Suriye-Filistin kıyılarına ve hatta Mısır'a kadar ulaşmaktaydı. Mikenler için Kıbrıs birçok açıdan önem taşımıştır, Kıbrıs önemli bir bakır kaynağıdır. Mikenler için ticaret üssü işlevi gören ada, Ege, Levant ve Mısır arasında bir köprü, bir kesişim noktası konumunda olmakla kalmamış kültürel etkileşim merkezi haline gelmiştir.

Seramik buluntular adadaki Miken varlığını kanıtlayan önemli bir buluntu gurubunu oluşturur. Arkeolojik kanıtlar Miken seramiklerinin adada çok geniş bir alana yayıldığını gösterir. Seramik, yalnızca gündelik kullanım eşyası değil, aynı zamanda ticaretin, kültürel etkileşimin ve hatta diplomatik ilişkilerin de bir göstergesidir. Doğu Akdeniz'de, özellikle Kıbrıs'ta ele geçen Miken seramikleri, Kıbrıs ile Ege arasındaki güçlü bağlantıların kanıtı durumundadır. Bu, yalnızca ticareti değil, aynı zamanda diplomatik ilişkileri ve zaman zaman kolonizasyon girişimlerini de yansıtır.

Kıbrıs'ın kuzey kesiminde yer alan Kral Tepesi¹ gerek coğrafi konumu gerekse kültürel tabakaları açısından bölgenin Geç Tunç Çağı'nın aydınlatılmasında anahtar bir yerleşim statüsündedir. Bölgede Geç Tunç Çağı'nı ortaya koyan yerleşimlerin eksikliği, burayı önemli kılan unsurların başında gelir.

Bu araştırma Karpaz Yarımadası'nda yer alan Kral Tepesi'nden gelen yerel ve Miken mallarından seçilen örneklerin günümüz koşullarında yeniden üretimlerini konu almaktadır. Araştırmanın amacı hem Miken seramiklerinin hem de yerel taklitlerin ayırt edici unsurlarını üretim faaliyetleri açısından değerlendirebilmektir. Dolayısıyla bu çalışma seramiklerin form ve bezeme özelliklerinin yeniden uygulanması hakkında bilgi sağlayacaktır. Deneysel bir nitelik taşıyan çalışmada özellikle şekillendirme, astarlama, fırınlama gibi üretim zincirinin bölümleri hakkında bir içgörü kazanılması hedeflenmiştir. Yeniden üretim aşamalarına geçmeden önce Kral Tepesi ve tepede bulunan Miken seramiklerini genel hatlarıyla incelemek yerinde olur.

Kral Tepesi ve Miken Seramikleri

Kral Tepesi (fig. 1), Kıbrıs arkeolojisi açısından önemli bir yerleşimdir. Tepe adanın en doğusunda kırsal bir sosyo-ekonomik yapıyı yansıtan Karpaz Yarımadası'nda yer alır. Yarımadanın güney sahillerini yukarıdan gören Kral Tepesi (Yunancası Vasili) doğal bir tepe üzerine kurulmuştur. Yerleşimin kurulu olduğu alan bugün Kaleburnu ya da Yunanca ismiyle Galinoporni olarak bilinen köy sınırları içindedir. Denizden 2 km kadar içeride bir platonun üzerindeki tepe geniş görüş mesafesi ile bölgeye hâkim, stratejik bir konumdadır².

Bu makalenin de konusunu oluşturan Miken seramikleri, Kral Tepesi Geç Tunç Çağı seramik repertuarı³ içinde önemli bir yer tutmaktadır. Özellikle yüzey işleniş biçimleri ve diğer seramiklere göre

1 Kral Tepesi malzemesi üzerinde çalışmamıza olanak veren Doç. Dr. Bülent Kızılduman'a teşekkürü bir borç biliriz.

2 Kızılduman – Müller 2016.

3 Batmaz et al., yayın aşamasında.



Figür 1: Kral Tepesi'nin Konumu.

farklılıklar, Miken kökenli ithal mallar ve yerel üretimler şeklinde iki temel grubun varlığına işaret eder. Miken seramikleri yerleşim içerisinde az sayıda fakat belirgin özellikleri neticesinde dikkat çeken seramik grubu olarak karşımıza çıkmaktadır. Bu özellikler temiz ve katkısız hamura sahip olmaları, perdahlı yüzey işlenişi, canlı kırmızı, kahverengi ve siyah renklerde bezemeli oluşları ile fark edilmektedir. Boya bezemeli bu seramiklerin genellikle krem ve devetüyü astar üzerine uygulandığı görülmektedir. Form açısından değerlendirildiğinde ise çeşitli formlarda uygulandığı ancak sayı olarak az temsil edildiği anlaşılmıştır. Yerleşimdeki Miken kökenli klasik formlar arasında büyük boy çömlek, üzengi kulplu çömlek (stirrup jar), fincan, maşrapa, matara, rython ve alabastron bulunur⁴.

Kral Tepesi seramikleri içerisinde bazı parçaların Miken seramiklerine benzediği göze çarpmıştır. Bu seramik parçalarının ince cidarlı oluşları ve boya bezeme teknikleri Miken mallarını andırmaktadır. Farklara bakıldığında ise hamur katkılarının fazla ve özellikle taşçıklı olduğu yani Miken seramikleri gibi neredeyse katkısız bir hamurdan çok, daha kaba bir hamur yapısına sahip oldukları görülmektedir. Fırınlama kaliteleri orta olan bu parçalarda kullanılan boya bezemeler ise Miken malları gibi canlı olmaktan ziyade mat bir görünüme sahiptir. Seramik yüzeyinde perdah işleminin yapılmadığı gözlenmektedir. Bu benzerlikler ve farklar ışığında göze çarpan mallar arasında tam halde korunagelmiş bir parça olmasa da bu grubun Miken seramiklerinin yerel çömlekçiler tarafından taklit olarak imal edilmiş olabileceğini düşündürmektedir. Ele geçen parçalara bakıldığında bazı çanak, fincan ve testi parçalarının üzerinde Miken tarzı boya bezemeye rastlanması dikkat çekicidir. Boya bezemeli parçalar ithal olarak tanımlanan Miken kapları üzerinde canlı ve parlak perdahlı renklerde karşımıza çıkmaktadır. Genelde geometrik şekiller ile birlikte bitkisel motifler de işlenmiştir. Yerel üretim olduğu düşünülen boya bezemeli seramiklerde ise mat bir renk ve geometrik desenler hâkimdir. Ada genelinde, özellikle Enkomi, Kition, Hala Sultan Tekke, Kalavassos ve Kral Tepesi gibi merkezlerde Miken seramikleri çok sayıda bulunmuştur⁵.

4 Libasyona yönelik seramiklerin çoğunun Kral Tepesi'nin bir bölümünü oluşturan "Plato" bölümünden geliyor oluşu da bu bölümde toplumsal siyasal örgütlenme yapısı kapsamında ritüel içerikli faaliyetlerin olabileceği fikrine bir delil oluşturmaktadır. Ayrıntılı bilgi için bkz. Kızılduman 2017.

5 Batmaz et al., yayın aşamasında.

Geç Tunç Çağı Miken Seramiklerinin Üretim Teknolojilerine Genel Bir Bakış

Geç Tunç Çağı Miken seramik üretimi, antik dünyada pyroteknolojik yetkinliğin ve zanaat standardizasyonunun doruk noktalarından birini temsil eder. Bu dönemde seramik üretimi; hammadde seçiminden şekillendirmeye, bezeme tekniklerinden gelişmiş pişirim süreçlerine kadar bir dizi karmaşık aşamayı içermektedir. Miken seramiğinde kullanılmış olan kalsiyumlu killeri, ısı genleşme katsayıları ve gözeneklilik yapıları nedeniyle daha yüksek pişirme derecelerine dayanıklıdır. Yüzey işlemlerinde ise, ince astarların kullanımı yaygındır. Özellikle perdahlanmış yüzeyler, pişirim sonrası metalik bir parlaklık elde edilmesini sağlar⁶. Şekillendirme aşamasında, Geç Tunç Çağı ile birlikte çömlekçi çarkı kullanımı standart hale gelmiştir. Bu teknolojik adaptasyon, formlarda simetri ve seri üretimi mümkün kılmıştır⁷.

Miken dünyasında seramikler, genellikle üstten çekişli fırınlarda pişirilmiştir. Bu yapılar, ateşin yakıldığı bir yanma odası ve seramiklerin yerleştirildiği, delikli bir tabanla ayrılmış bir pişirme odasından oluşur. Berbati, Kommos ve Rodos'taki Ialysos gibi merkezlerde bulunan fırın kalıntıları, bu yapıların yüksek ısı verimliliğine sahip olduğunu ve atmosfer kontrolüne izin verdiğini kanıtlamaktadır. Fırın tasarımı, ısıнын homojen dağılımını sağlamak ve yakıt tüketimini optimize etmek amacıyla genellikle dairesel veya oval planlıdır⁸. Miken seramiklerinin pişirme sıcaklıkları, mineralojik ve mikro yapısal analizler (XRD ve SEM) ile tespit edilmektedir. Genel olarak pişirme dereceleri 800°C ile 1050°C (bazen 1100°C) arasında değişmektedir⁹.

Materyal ve Metot

Bu çalışmada Kral Tepesi'nden gelen Geç Tunç Çağı tarihli Kıbrıs'a özgü seramik formları ile Miken çanak çömleklerinden seçilen 10 form yeniden üretilmiştir. Kullanılan çamurlar ve boyalar endüstriyel nitelikte olup ürünler elektrikli fırınlarda pişirilmiştir. Farklı mal grubu, form bezeme özelliklerine sahip yerel üretimden veya ithal olduğu düşünülen Miken mallarından seçilen ve tüm veya tüme yakın durumdaki kaplar dış görünüş özellikleri dikkate alınarak yeniden üretilmiştir.

Üretimler, Menemen ve Bornova'daki atölyelerde gerçekleştirilmiştir. Kıbrıs adasında zengin hammadde kaynakları olmasına karşın günümüzde Kıbrıs'ta faaliyet gösteren atölyeler yerel kaynaklar dışında yurtdışından sağlanan endüstriyel killeri ile de üretim yapmaktadırlar. Bu nedenle proje kapsamında üretilen çanak çömlekte üç farklı kil kullanılmıştır. Bunlar beyaz çamur, Menemen çamuru ve gri renkli çamurdur. Formlar tornada çekilmiş deri sertliği kıvamında rötuşlanarak son şeklini almıştır. Ek yapılacak kulp gibi parçalar elde şekillendirilerek bu kıvamdayken eklenmiştir. Bazı kaplar deri sertliği kıvamında rötuşlanarak son şekli kazandırılmıştır. Kaplar çekildikten sonra hava koşullarına göre 1 hafta 10 gün arasında kurumaya bırakılmıştır. Gri renkli kilin daha uzun sürelerde kuruduğu gözlenmiştir. Formların bisküvi pişirimleri 1000°C'de yapılmış, dekorlu olanlar, dekor işleminden sonra 1045°C'de pişirilerek son haline ulaşmıştır.

Formlar üretildikleri dönemde özellikle meşe odunlarının yakıt olarak kullanıldığı yukarı yönlü hava akımı ile çalışan fırınlarda yapılmış olmalıdır. Ancak proje kapsamında gerçekleştirilen pişirimlerin tamamı elektrikli fırınlarda yapılmıştır. Bu nedenle pişirim kaynaklı farklılıklar meydana gelmiştir. Gerek yerli killerin kullanılmaması gerek pişirim teknikleri ürünün son halindeki farklılığın temel sebebi iken dekorlamada kullanılan farklı tür ve yapıda boya malzemesi de bu farklılığa temel teşkil eder. Böylece üretilen formların hem yapısal hem de görsel olarak orijinallerinden farklı özellikte olmaları doğaldır.

Çalışma kapsamında matara, üzengi kulplu testi, çeşitli formlarda ve bezemelerde testiler ve sürahiler, alabastron, çift kulplu çanak, maşrapa gibi formların üretimleri gerçekleştirilmiştir (fig. 2).

6 Jones 2021.

7 Xanthopoulou et al. 2021.

8 Jones 2021.

9 Xanthopoulou et al. 2021; Jones 2021.



Figür 2: Kral Tepesi'nden Ele Geçen ve Yeniden Üretimi Yapılan Çanak Çömlek.
(Kral Tepesi Kazı Arşivi, B. Kızılduman'ın izniyle).

Üretilen Formlar

1-Üzengi Kulplu Testi/Çömlek

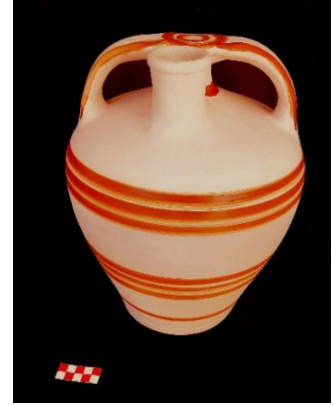
Krem ve pembemsi krem renkli hazırlanan hamurdan boyutsal olarak birebir üretilmiştir. Kabin yüksekliği 36 cm, karın çapı 26 cm, ağız çapı 5 cm'dir. Kap çark üzerinde bir defada ve ağız kapalı olarak çekilmiştir. Form, çift kulp takılıp, boyun kısmının yanına tam paralel bir boyun daha eklenerek yapılmıştır. İlk başta çekilen boyunun ağız açılmıştır. İkinci kapalı boyuna yandan 2 tane kulp takılmasıyla beraber şekillendirme işlemi tamamlanmıştır (fig. 3).



Figür 3: Üzengi Kulplu Çömleğin Şekillendirme Aşaması.

Üzengi kulpların neden yapıldığı açık değildir. Dar bir boyun ve küçük bir ağıza sahip kaplar genellikle değerli sıvılar için kullanılagelmiştir.

Bu tür sıvılarda kontrolsüz akışı engellemek için kulpların yerleştirilebileceği bir üzenginin yapılması gerekebilir. Böylelikle akışın az veya isteğe bağlı yapılması sağlanabilir. Krem renkli astar ile astarlanarak kırmızı kahverengi seramik boyası ile dekorlanmıştır (fig. 4).



Figür 4: Dekorlanmış ve Pişirimi Yapılmış Üzengi Kulplu Çömlek.

2-Alabastron (Çift Kulplu Çömlekçik)

Form gri renkli endüstriyel çamurdan tornada üretilmiştir. Boyut olarak yüksekliği 10 cm, karın çapı 12 cm, ağız çapı dıştan dışa 8 cm, dip çapı 12 cm olarak üretilmiştir. Gövdesi silindirik formda omuzdan boyna doğru daralan ve ağız yeniden aşılarak dudakları kalınlaştırılmış bir forma ve düz dibesahiptir (fig. 5). Krem renkli astar ile fırça kullanılarak astarlanıp kahverengi seramik boyası ile dekorlanmıştır (fig. 6). Boya bezeme boyun omuz ve gövdenin en altında kalın şeritler halinde yapılmıştır. Gövde kısmında ise birbirine paralel 4 adet ince şerit yapılmıştır. Kulplar da aynı renkle boyanmıştır. Omuzun üstündeki iki yatay şerit boya bezeme arasında yan yana dikey kesik çizgi bezemesi yer alır (fig. 7). Kulpları paralel şekilde yatay omuza yerleştirilmiştir. Kulpların yatay olması nedeniyle ip geçirilerek asılmış olabileceğini akla getirmektedir. Zira bu formu tutabilmek için daha büyük ve insan eline rahat oturacak pozisyonda olması beklenirdi. Kullanım kolaylığı açısından kulpların yatay değil dikey şekilde boyuna yapılması uygun olurdu.



Figür 5: Alabastronun Şekillendirme Aşaması.



Figür 6: Dekorlama Aşaması.

Figür 7: Dekorlanmış ve Pişirimi Yapılmış Alabastron.

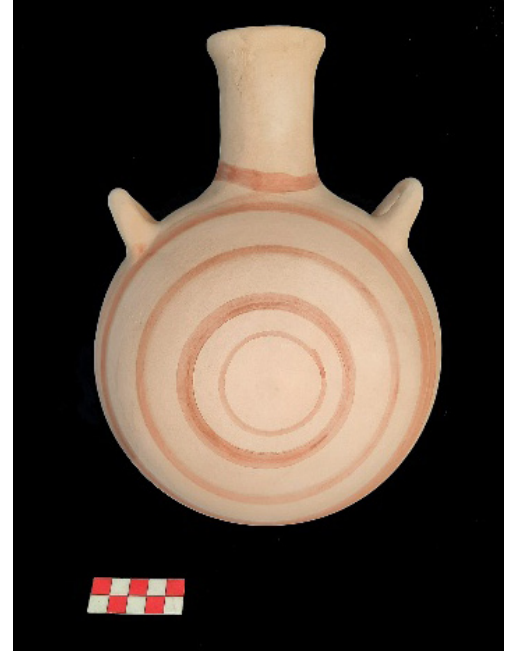


3-Matara

Beyaz çamurdan üretilmiştir. Toplam yüksekliği yak. 26 cm karın çapı 19 cm'dir. 6 cm boyun uzunluğu ve 5 cm ağız çapına sahiptir. Kalınlaştırılmış ağız kenarlıdır. Basık yuvarlak formda bir gövdesi ve boynun her iki tarafında yatay kulpu vardır (fig. 8). Yatay kulplar ip geçirilerek asılmak amaçlı kullanılmış olmalıdır. Gövdesi tamamen yuvarlak olduğundan dibi üzerinde durmamaktadır. Krem renkli astar ile fırça kullanılarak astarlanıp açık kahverengi seramik boyası ile dekorlanmıştır. Boynun en alt kısmında bir boya bezeme halka şerit uygulanmıştır. Yuvarlak gövdenin her iki yüzünde dıştan içe doğru iç içe geçmiş toplam 6 adet yuvarlak halka şerit ile bezenmiştir (fig. 9).



Figür 8: Mataranın Şekillendirme Aşaması.



Figür 9: Dekorlanmış ve Pişirimi Yapılmış Matara.

4-Çift Kulplu Çanak

Gri renk endüstriyel çamurdan tornada şekillendirilmiştir. Ağız çapı 19 cm, yükseklik 7 cm, dip çapı 9 cm'dir. Alçak kaideli dibe ve yatay, yere paralel iki lades kulpa sahiptir (fig. 10). Krem renkli astar ile fırça kullanılarak astarlanıp koyu kahverengi seramik boyası ile dekorlanmıştır (fig. 11). Çanağın dudağında kulplarında boya bezeme vardır. İçinde, ağız kenarının altında kalın bir şerit şeklinde, ortasında ise daha ince sarmal 4 şerit halka bezeme yer alır. Kabin dışında çanağın orta ve dibe yakın kesimlerinde iki adet halka şerit bezeme bulunmaktadır (fig. 12).



Figür 11: Dekorlama Aşaması.



Figür 12: Dekorlanmış ve Pişirimi Yapılmış Çanak.

Figür 10: Çanağın Şekillendirme Aşaması.

5-Maşrapa

Gri renk endüstriyel çamurdan tornada şekillendirilmiştir. Yükseklik 19 cm, ağız çapı 12 cm, dip çapı 8 cm, gövdenin en geniş yeri 13 cm çaptadır. Gövdeden çıkarak ağza bağlanan tek dikey kulpa sahiptir. Ağız hafif kalınlaştırılmıştır. Kap dibe doğru bir keskinlik oluşturur ve daralır. Alçak kaideli bir dibe sahiptir (fig. 13). Krem renkli astar ile fırça kullanılarak astarlanıp açık kahverengi seramik boyası ile dekorlanmıştır. Dış yüzey üzerinde boya bezeme ile kafes, bitki ve dağ motifleri işlenmiştir. Kapın keskinliğinin olduğu yerin hemen üzerinde ise kalın bir yatay bant şerit boya bezeme yer almaktadır (fig. 14).



Figür 13: Maşrapanın Şekillendirme Aşaması.



Figür 14: Dekorlanmış ve Pişirimi Yapılmış Maşrapa.

6-Minyatür Testi 1

Bünye rengi gridir. 9 cm yüksekliği, 3 cm ağız çapı, 3,5 cm dip çapı vardır. Küresel gövdeli, basit ağız kenarlı, alçak kaidelidir. Dar boynu konik şekilde ağza doğru genişlemektedir. Ağızdan gövdenin ortasına takılmış dikey kulpa sahiptir (fig. 15). Astar uygulanmamıştır. Tornada şekillendirilip dip alma aletleri ile rötuşlanmıştır. Kulpu elle şekillendirilerek form deri sertliğine ulaştığı zaman takılmıştır. Açık kahverengi seramik boyası ile dekorlanmıştır. Boynun en dar yerinde karında ve dibin hemen üzerinde daire şerit bezeme vardır (fig. 16).



Figür 15: Minyatür Testinin Şekillendirme Aşaması.



Figür 16: Dekorlanmış ve Pişirimi Yapılmış Minyatür Testi.

7-Minyatür Testi 2

Menemen çamurundan tornada şekillendirilmiştir. Yüksekliği 8 cm, ağız çapı 3,5 cm, dip çapı 3,5 cm'dir. Dar bir boynu, küresel basık bir gövdesi vardır. Ağızdan gövdeye bağlanan dik bir kulpa sahiptir. Kulp elle şekillendirilip form deri sertliğindeyken eklenmiştir. Basit ağız kenarlı olup akıtacağı vardır. Alçak kaideli dibe sahiptir. Deri sertliğindeyken dip alma aletleriyle halka dip haline getirilmiştir (fig. 17). Üzerinde bezeme ve astar bulunmamaktadır (fig. 18).

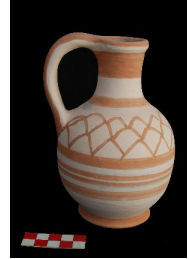


Figür 17: Minyatür Testinin Şekillendirme Aşaması.

Figür 18: Pişirimi Yapılmış Minyatür Testi.

8-Tek Kulplu Küçük Boy Testi

Gri renk endüstriyel çamurdan tornada şekillendirilmiştir. Yüksekliği, 15 cm, karın çapı 10,5 cm, ağız çapı 4,5 cm, dip çapı 6,5 cm'dir. Küresel gövdeli, halka diplidir. 4 cm'lik silindirik bir boynu ve kalınlaştırılmış ağız kenarı vardır. Dibinde 0,5 cm'lik 8 adet delik vardır. Bu bir şeyi filtre etmek için kullanılmış olabileceğini hatırlatmaktadır. Ağızdan gövdenin üst kısmına bağlanan bir kulpu vardır (fig. 19). Krem renkli astar ile fırça kullanılarak astarlanıp açık kahverengi seramik boyası ile dekorlanmıştır. Boya bezeme kulpun dış kısmı ve dudak çevresinde görülür. Ayrıca boyunda ve boynun gövdeyle birleştiği yerde dairesel şerit bezeme görülür. Gövdenin üst yarısında kulp hizasında dağ motifleri ile dekorlanmış boya bezeme vardır (fig. 20). Bunun altında ise birkaç sıra yatay şerit bezeme görülmektedir. Dibin halka kısmında ve dip ile gövdenin birleştiği yerde yine boya bezemeli şerit bezeme gözlenmektedir (fig. 21).



Figür 19: Küçük Boy Testinin Şekillendirme Aşaması.

Figür 20: Dekorlama Aşaması.

Figür 21: Dekorlanmış ve Pişirimi Yapılmış Küçük Boy Testi.

9-Tek Kulplu Orta Boy Testi (Kıbrıs Testisi)

Kırmızı Menemen çamurundan tornada şekillendirilmiştir. Yüksekliği 16 cm, ağız çapı 4,5 cm, dip çapı 8 cm'dir. Deri sertliğindeyken dip alma aletleriyle halka dip haline getirilmiştir. Ancak dip kabın tam merkezine oturtulmadığından karnı ileriye çıkık bir görüntü vermektedir. Dolayısıyla hafif eğik, asimetric bir görüntüsü vardır. Böyle bir formu üretmek için dip ve gövdenin ayrı ayrı yapılmış ve birleştirilmiş olması gerekmektedir. Küresel gövdeli, silindirik boyunlu, kalınlaştırılmış basit ağız kenarlıdır (fig. 23). Ağızdan başlayıp gövde ile birleşen dikine kulpa sahiptir. Kulp elle şekillendirilip form deri sertliğindeyken eklenmiştir (fig. 22).



Figür 22: Orta Boy Testinin Şekillendirme Aşaması.

Figür 23: Pişirimi Yapılmış Kıbrıs Testisi.

10-Düğme Dipli Tek Kulplu Şişe/Testi (White Shaved Ware)

Menemen çamurundan hazırlanan hamur, tornada şekillendirilmiştir. Ancak elle şekillendirmeye de müsait bir formdur. Yüksekliği 13 cm, ağız çapı 4 cm'dir. Basit ağız kenarlı ve düğme dipli bir formdadır. Dibinin düğme şekilli olması bir yere asılı durduğuna işaret etmektedir. Ağız düz değil açılı kesilmiştir. Ağız kısmı tam olarak akıtacak denemese de bir ucundan hafifçe sıkılarak daraltılmıştır (fig. 24). Ağızdan boyun bitimine bağlanan dikine kısa ancak kalın bir kulpa sahiptir. Astar ve açkı olmayıp sadece silme gerçekleştirilmiştir. Kulp elde hazırlanarak form deri sertliğinde iken eklenmiştir. Herhangi bir bezeme yapılmamıştır (fig. 25).



Figür 24: Düğme Dipli Şişenin Şekillendirme Aşaması.

Figür 25: Pişirimi Yapılmış Düğme Dipli Şişe.

Sonuç

Kuzey Kıbrıs arkeolojisi için önemli veri kaynağı oluşturan Kral Tepesi, Geç Tunç Çağ seramik geleneklerini sağlam bir şekilde yansıtan seramik repertuvarına sahiptir. Bu repertuvar içinde yer alan Miken ve yerel üretimler bölgedeki Miken varlığını yansıtan önemli buluntu gruplarını oluşturur. Özellikle üzengi kulplu çömlek, çift kulplu çömlekçik, sıvı ve ritüel kapları bu grup içinde öne çıkan formlardır.

Bu özel malzemenin üretim aşamaları zahmetli bir süreç ve uzmanlık gerektiren bilgi ve teknolojiyi gerekli kılmaktadır. Miken seramik üretimi, hammadde kimyasından termal dinamiklere kadar derin bir deneye dayalı bilgi birikimini yansıtır. Bu teknolojik paket, sadece estetik bir başarı değil, aynı zamanda kapların mekanik dayanıklılığını ve geçirimsizliğini artıran işlevsel bir devrimdir.

Kaplar elde ve ayakla çevrilen çömlekçi çarkında üretilmiştir. Özellikle üzengi kulplu çömleğin ileri düzey uzmanlık gerektiren bir form olduğu anlaşılmaktadır. Matara da yine zaman ve uğraş gerektiren bir form olarak tanımlanabilir. Orijinal Miken malzemesinin renkleri ile yeniden üretimlerin renkleri bünye ve boya bezemede farklılık göstermektedir. Bunun temel nedeni kullanılan malzeme ve üretim teknolojisidir. Pişme sıcaklıkları Miken seramikleri ile uyumlu olmasına karşın, pişme atmosferinin farklılığı da ürünlerin görsel benzerliğinde doğal olarak farklar doğurmuştur. Mevcut üretim denemeleri, üretim süreçlerinin bazı yönlerini anlamak açısından katkı sağlamıştır.

KAYNAKÇA

- Batmaz et al. (yayın aşamasında) A.Batmaz, T. Özaltın, B. Kızılduman, “Late Bronze Age Pottery from Kral Tepesi (Cyprus): Evidence for Interregional Interaction in the Eastern Mediterranean”, yayın aşamasında.
- Kızılduman 2017 B. Kızılduman, “Kıbrısta Kaleburnu-Kral Tepesi/Galini-vasili’de Dikkate Değer Bir Geç Tunç Çağı Yapısı”, *Olba* 25, 2017, 113-159.
- Kızılduman – Müller 2016 B. Kızılduman, U. Müller, “Bronze Age Cyprus: Kral Tepesi/Vasili The Northern Face of Cyprus”, *New Studies in Cypriot Archaeology and Art History*, eds. L. Summerer, H. Kaba, İstanbul, 2016, 211-223.
- Jones 2021 R. Jones, “The Decoration and Firing of Ancient Greek Pottery: A Review of Recent Investigations”, *Advances in Archaeomaterials* 2, 2021, 67-127.
- Xanthopoulou et al. 2021 V. Xanthopoulou, I. Iliopoulos, I. Liritzis, “Mineralogical and Microstructure Analysis for Characterization and Provenance of Ceramic Artifacts from Late Helladic Kastrouli Settlement, Delphi (Central Greece)”, *Geosciences* 11/36, 2021, 1-23.

SUMMARY

The island of Cyprus functioned as a pivotal maritime hub during the Late Bronze Age (LBA), facilitating intensive commercial and cultural exchanges between the Aegean, Anatolia, the Levant, and Egypt. Central to this period was the strategic role of the Mycenaeans, who utilised the island as both a copper source and a trade base. In this context, the settlement of Kral Tepesi (Vasili), located on a strategic plateau in the Karpaz Peninsula, serves as a keystone for understanding the regional LBA ceramic traditions and the extent of Mycenaean influence in Northern Cyprus.

The ceramic production of the Mycenaean period represents a zenith of pyrotechnological sophistication and standardisation. The manufacturing process involved meticulous material selection, primarily utilising calcium-rich clays characterised by favourable thermal expansion coefficients and porosity. By the LBA, the use of the fast potter's wheel had become standardised, enabling high levels of morphological symmetry and facilitating mass production. Firing typically occurred in circular or oval updraft kilns designed for high thermal efficiency and atmospheric control, traditionally reaching temperatures between 800°C and 1050°C.

Archaeological investigations at Kral Tepesi have identified a dichotomy in the ceramic repertoire: high-quality imported Mycenaean wares and locally manufactured imitations. Imported vessels are characterised by highly refined, inclusion-free pastes, burnished surfaces, and decoration applied over cream or buff slips. In contrast, local imitations utilise coarser pastes with significant grit inclusions and exhibit matte decoration without surface burnishing. While local potters emulated Mycenaean forms and thin-walled structures, they lacked the technological capacity to replicate the vibrant finishes of the Aegean imports, resulting in vessels with moderate firing and less durable surfaces.

To analyse the *chaîne opératoire* (production chain) of these assemblages, reproduction experiments were conducted on ten specific forms from Kral Tepesi, including stirrup jars, alabastrons, flasks, and various jugs. The methodology employed three types of industrial clay—white, red (Menemen), and grey—to simulate different paste compositions. While the original LBA vessels were fired in oak-fueled updraft kilns, these experiments utilised electric kilns, which introduced certain visual deviations in the final products due to different atmospheric conditions.

One of the most technically demanding forms reproduced was the stirrup jar. This vessel was wheel-thrown in a single stage with a closed mouth, necessitating the later addition of a false neck and double handles. The reproduction involved a bisque firing at 1000°C followed by a final firing at 1045°C after the application of reddish-brown decoration. Similarly, the alabastron and flask forms were shaped to test functional elements such as horizontal handles, which were likely designed for suspension via cords. Other forms, such as the filtered jug with base perforations and the button-based bottle (White Shaved Ware), highlighted specialised shaping techniques like “shaving” or base manipulation during the leather-hard stage.

The experimental study confirms that the production of Mycenaean ceramics was a “functional revolution” that enhanced the mechanical durability and impermeability of vessels through advanced material chemistry and thermal management. The reproduction process demonstrated that complex forms, particularly the stirrup jar, required a high degree of specialised craftsmanship and an empirical understanding of thermal dynamics. Ultimately, these experiments provide critical insights into the technological gaps between imported and local production sectors at Kral Tepesi.