

T.C.
DOKUZ EYLÜL ÜNİVERSİTESİ
GÜZEL SANATLAR ENSTİTÜSÜ
MÜZİK ANASANAT DALI
YÜKSEK LİSANS TEZİ

**GÜNÜMÜZ OBUA KAMIŞ YAPIM TEKNİKLERİNDE
ALMAN ve AMERİKAN EKOLLERİ ÜZERİNE BİR
ARAŞTIRMA**

Hazırlayan
Ece ERDEM

Danışman
Yrd. Doç. Macit KIZILAY

İZMİR-2010

YEMİN METNİ

Yüksek Lisans Tezi olarak sunduğum “Günümüz Obua Kamış Yapım Tekniklerinde Alman ve Amerikan Ekolleri Üzerine Bir Araştırma” adlı çalışmanın, tarafımdan, bilimsel ahlak ve geleneklere aykırı düşecek bir yardıma başvurmaksızın yazıldığını ve yararlandığım eserlerin bibliyografyada gösterilenlerden oluştuğunu, bunlara atıf yapılarak yararlanılmış olduğunu belirtir ve bunu onurumla doğrularım.

Tarih

.../.../.....

Ece ERDEM

İmza

TUTANAK

Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü' nün 05.07.2012 tarih ve 15 sayılı toplantısında oluşturulan jüri, Lisansüstü Öğretim Yönetmeliği'nin 18. maddesine göre Müzik Anasanat Dalı Yüksek Lisans öğrencisi Ece Erdem'in, "Günümüz Obua Kamış Yapım Tekniklerinde Alman ve Amerikan Ekolleri Üzerine Bir Araştırma" konulu tezi/projesi incelenmiş ve aday 15.07.2012 tarihinde, saat 12.00.' da jüri önünde tez savunmasına alınmıştır.

Adayın kişisel çalışmaya dayanan tezini/projesini savunmasından sonra 60 dakikalık süre içinde gerek tez konusu, gerekse tezin dayanağı olan anabilim dallarından jüri üyelerine sorulan sorulara verdiği cevaplar değerlendirilerek tezin/projenin başarılı olduğuna oy birliği ile karar verildi.

BAŞKAN

Yrd. Doç. M. Necdet Kırılmaz

ÜYE

Prof. Dr. Fint Kıtıl

Yrd. Doç. Dr. Çiğdem NURETTİN

YÜKSEKÖĞRETİM KURULU DOKÜMANTASYON MERKEZİ
TEZ/PROJE VERİ FORMU

Tez/Proje No:

Konu Kodu:

Üniv. Kodu:

- Not: Bu bölüm merkezimiz tarafından doldurulacaktır.

Tez/Proje Yazarının

Soyadı: Erdem

Adı: Ece

Tezin/Projenin Türkçe Adı: Günümüz Obua Kamış Yapım Tekniklerinde Alman ve Amerikan Ekolleri Üzerine Bir Araştırma

Tezin/Projenin Yabancı Dildeki Adı: A Research on German and American Schools of Today's Oboe Reed Making Techniques

Tezin/Projenin Yapıldığı

Üniversitesi: D.E.Ü.

Enstitü: G.S.E.

Yıl: 2010

Diğer Kuruluşlar :

Tezin/Projenin Türü:

Yüksek Lisans:

Dili: Türkçe

Doktora:

Sayfa Sayısı: 151

Tıpta Uzmanlık:

Referans Sayısı: 18

Sanatta Yeterli:

Tez/Proje Danışmanlarının

Ünvanı: Yrd. Doç.

Adı: Macit

Soyadı: Kızılay

Türkçe Anahtar Kelimeler:

- 1- Obua
- 2- Kamış Yapım Teknikleri
- 3- Alman ve Amerikan Ekolleri
- 4- Kısa Kazıma
- 5- Uzun Kazıma

İngilizce Anahtar Kelimeler:

- 1- Oboe
- 2- Reed Making Techniques
- 3- German and American Schools
- 4- Short Scrape
- 5- Long Scrape

Tarih:

İmza:

Tezimin Erişim Sayfasında Yayınlanmasını İstiyorum Evet

Hayır

ÖZET

Obua çift kamışlı bir çalgıdır. Kamışın ham maddesi Arundo Donax bitkisidir (kargı). Kargı, üçe bölünme, inceltme (iç kazıma) ve şekle sokulma (formalama) gibi çeşitli işlemlerden geçtikten sonra ikiye katlanarak, mantar kaplı, metal ve konik bir boru olan “tüp” isimli aparatın üzerine iple sarılır. Buraya kadar yapılan tüm aşamalarda kullanılan araç-gereç ve materyaller, sertlik, boy, en, çap ve ham madde açısından değişkenlik göstermektedir. Kişiler, buldukları coğrafyanın iklimi, kendi fiziksel yapıları, üfleme alışkanlıkları, kişisel beğenileri ve ait oldukları toplumun algısı sonucunda ortaya çıkarmak istedikleri ses rengi gibi etkenler nedeniyle, farklı verilere sadık kalarak ve farklı materyal seçimleri yaparak kamış yapmaktadırlar.

Kamışın sarılması sonrasında, iki yaprağı birbirinden ayrılarak inceltilir. Bu inceltme işlemi “dış kazıma” olarak adlandırılır. Dış kazıma kamışın ürettiği tonu bire bir etkilemektedir. Avrupa Ekolü’nde “U”, “V” ve “W” formunda “kısa kazıma”, Amerikan Ekolü’nde ise “uzun kazıma” kullanılmaktadır. Çeşitli dış kazıma formları farklı ekoller ile özdeşleşmiştir. Obua tonu algısı ekolden ekole farklılıklar göstermektedir. Alman ekolü ile yapılan kamışlar, çok tok ve büyük bir ton vermekte olan dirençli kamışlardır. Fransız ekolünde kamıştan beklentiler; parlak, tınlı ve yumuşak bir ton ile rahat üfleme fırsat veren, çok dirençli olmayan bir yapıdır. Amerikan ekolü uzun kazıma yöntemi ile yapılan kamışlar ise, ses üretimi ve abartılı dinamiklerin elde edilmesi açısından çok rahat, elde edilen titreşim ve rezonans açısından zengin ve ton açısından parlak, fakat bazen çok zayıf kamışlardır.

ABSTRACT

Oboe is a double-reed instrument. The raw material of the reed is a plant called *Arundo Donax* (cane). After processing the cane by splitting in three equal pieces, gouging and shaping; the shaped cane gets folded and tied on a conical bore called “staple”, which is made from metal and covered by cork. All the equipments and materials used in all of the above procedures differ from one another on density, length, width, diameter and raw material. Because of the factors like the climate of the environment that they’re in, physical structures of their bodies, their accustomed breathing techniques and the sound that they want to create which is influenced by their own taste and by the sound conception of the society that they belong; materials and choices of measurements of the players differ considerably.

After tying the cane on the staple, the blades of the reed are split and scraped. The scraping of the reed effects the sound that is produced. In European School of Reed Making, “U”, “V” and “W” scraping forms are being used generally and all of these forms are being referred to as “short scrape”. In American School of Reed Making, there’s only one form that is being used which is called “long scrape”. Some forms of scraping become one with some oboe reed making schools. Conception of the oboe sound is different in each school of oboe playing. The reeds of German School are resistant ones with a very big and dark timbre. In French School, a tone which is bright, clear, resonant and soft is expected. And also a reed with a low rate of resistance that can allow the player to play easily is preferred. Last but not least, The American School long scrape reeds are very easy to play and create extreme dynamics, which are very rich in resonance and vibration. They are also very light, bright but sometimes too weak when it comes to sound.

ÖNSÖZ

Bu araştırmanın genel amacı, obua kamışından neler beklenmesi gerektiğini, kamış yapımının temel kurallarını ve kamış yapım ekollerini incelemek, okuyucuya konu hakkında farklı bakış açıları sunmaktır.

Yüksek Lisans eğitimim boyunca gösterdiği ilgi ve destek için tez danışmanım ve obua öğretmenim Yrd. Doç. Macit Kızılay'a; kaynak araştırması dönemindeki yardımları için obua öğretmenim Murat Özülgen'e, Ayşe Sezer, Zeliha Budak ve Taner Demir'e; görüş ve yorumları için obua sanatçıları Stefan Schilli, Hansjörk Shellenberger, Jacqueline Leclair, İrfani Özdemir, Sedat Civelek, Ayşe Sezer ve Ulaş Yurtoğlu'na; tez yazım süresi boyunca yardımları ve destekleri için Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü personeline; Almanca'dan Türkçe'ye yaptığı çeviriler için Uğur Tütüncübaşı'na; tezin kontrol aşamalarındaki yardımları için Semra ve Hamit Erdem'e; tez çalışmam süresince sabrını ve desteğini benden esirgemeyen eşim, ablam ve tüm aileme teşekkür ederim.

İÇİNDEKİLER

GÜNÜMÜZ OBUA KAMIŞ YAPIM TEKNİKLERİNDE ALMAN ve AMERİKAN EKOLLERİ ÜZERİNE BİR ARAŞTIRMA

	<u>Sayfa</u>
YEMİN METNİ	ii
TUTANAK	iii
Y.Ö.K. DÖKÜMANTASYON MERKEZİ TEZ VERİ FORMU	iv
ÖZET	v
ABSTRACT	vi
ÖNSÖZ	vii
İÇİNDEKİLER	viii
ŞEKİLLER LİSTESİ	xii
FOTOĞRAFLAR LİSTESİ	xiv
EKLER LİSTESİ	xvi
GİRİŞ	1

BİRİNCİ BÖLÜM

TEMEL KAMIŞ YAPIMI TEKNİKLERİ

1.1. Malzemeler	11
1.1.1. Kargı	11
1.1.2. Gerekli Araç ve Gereçler	14
1.1.2.1. Tüp	14
1.1.2.2. Mandrel (Bis)	15
1.1.2.3. Kamyş Kazıma Bıçağı ve Maket Bıçağı	15
1.1.2.4. İp	16
1.1.2.5. Uç Kesme Aleti ve/ya Uç Kesme Tahtası	17
1.1.2.6. Dil, Tel, Kargaburun, Kumpas, Balmumu ve Balık Zarı	17
1.1.2.7. El Forması ve Orta Belirleme Aleti	19
1.1.2.8. Bileme Taşı	19
1.1.3. Gerekli Makineler	20
1.1.3.1. Ön İç Kazıma Makinesi	20
1.1.3.2. İç Kazıma Makinesi	20

1.1.3.3. Mikrometre ve Sertlik Ölçer	21
1.1.3.4. Forma Makinesi	22
1.1.3.5. Dış Kazıma Makinesi	23
1.2. Dış Kazıma Öncesi Temel Aşamalar	24
1.2.1. Kargı Seçimi ve Kargının Üçe Kesilmesi	24
1.2.1.1 Kargı Seçimi	24
1.2.1.2. Kargının Üçe Kesilmesi	27
1.2.2. İç Kazıma	29
1.2.3. Kargının Formalanması	33
1.2.3.1. El Forması ile Formalama	34
1.2.3.2. Makine ile Formalama	38
1.2.4. Kargının Tüpe Sarılması	39
1.2.4.1. Formalanmış Kargının Sarıma Hazırlanması	39
1.2.4.2. Yakma İşlemi	42
1.2.4.3. Sarma Ölçüleri	43
1.2.4.4. Sarma İşlemi	45

İKİNCİ BÖLÜM

KAMIŞIN DIŞ KAZIMASI VE EKOLLER

2.1. Dış Kazıma ve Ekoller	48
2.1.1. Dış Kazıma	48
2.1.2. Alman Ekolü Dış Kazıma	53
2.1.3. Amerikan Ekolü Dış Kazıma	67
SONUÇ	79
EKLER	81
KAYNAKLAR	132
ÖZGEÇMİŞ	135

ŞEKİLLER LİSTESİ

Şekil 1 - Çap Değerleri ve Sonuçları	26
Şekil 2 - Yamuk Kargı Kullanımı Sonuçları	27
Şekil 3 - Kargının Üçe Kesilmesi	28
Şekil 4 - Kargının İşlenmiş Halleri	30
Şekil 5 - İç Kazıma	31
Şekil 6 - Kargıyı İkiye Katlama Yöntemleri	34
Şekil 7 - El Forması 1	35
Şekil 8 - El Forması 2	35
Şekil 9 - Formalamada Bıçak Yönleri	37
Şekil 10 - Eliptik Yapı ile Kargının Düzgün Konumlandırılması	39
Şekil 11 - Düzgün Sarım	40
Şekil 12 - Formalanmış Kargının Uçlarının İnceltilmesi	40
Şekil 13 - Sarımın Başlangıcı	46
Şekil 14 - Uca Doğru İlk Üç Boğum	46
Şekil 15 - Tüpe Doğru Sarma Aşaması	47
Şekil 16 - Sarımı Sonlandıracak Olan Düğümün Atılması	47
Şekil 17 - U, V ve W Formu Kısa Kazıma	48
Şekil 18 - Amerikan Formu Uzun Kazıma	49
Şekil 19 - Avrupa Ekolü Kısa Kazıma (Karl Hentschel'in Diyagramı)	51
Şekil 20 - Amerikan Ekolü Uzun Kazıma (Martin Schuring'in Diyagramı)	52

Şekil 21 - Ucun İnceltilmesi	53
Şekil 22 - Tırnağın açılması	54
Şekil 23 - Kalbin Uca Eşitlenmesi	55
Şekil 24 - Ortaların Dengelenmesi	56
Şekil 25 - K. Hentschel'in Önerdiği Örnek Kazıma Profili	57
Şekil 26 - Mikrometre Dilinin Üzerindeki Standart İşaretler	58
Şekil 27 - Kazıma Bitiminde Sağlanması Gereken Kamış Profili	59
Şekil 28 - Martin Shuring'in Önerdiği Örnek Kazıma Profili	69
Şekil 29 - Amerikan Ekolü ile Yapılmış Kamışın Kazıma Aşamaları 1	72
Şekil 30 - Amerikan Ekolü ile Yapılmış Kamışın Kazıma Aşamaları 2	73
Şekil 31 - Jay Light'ın Kamış Profili	75
Şekil 32 - Nefes Alma. Normal ya da Kuvvetli	86
Şekil 33 - Normal, Sakin Nefes Verme	87
Şekil 34 - Doğru, Kuvvetli Nefes Verme	88
Şekil 35 - Kuvvetli Nefes Verme. Yavaşça Hareket Eden Kasılmış Kaslar	89

FOTOĞRAFLAR LİSTESİ

Fotoğraf 1 - Giyotin	30
Fotoğraf 2 - Forma İşleminde Doğru Tutuş Pozisyonu	36
Fotoğraf 3 - Tel İlmeklerin Hazırlanışı ve Kargıya Uygulanışı	43
Fotoğraf 4 - Dış Kazımda Bıçak ve Kamışın Doğru Kavranışı	50
Fotoğraf 5 - Nick Deutsch'un Kamışları	59
Fotoğraf 6 - Christian Schmitt'in Kamışları	63
Fotoğraf 7 - Sébastien Giot'nun Kamışları	64
Fotoğraf 8 - Martin Schuring'in Kamışları	69
Fotoğraf 9 - Fritz Fisher'in Kamışları	101
Fotoğraf 10 - Helmut Eggers'in Kamışları	102
Fotoğraf 11 - Helmut Schlövogt'un Kamışları	102
Fotoğraf 12 - Hermann Töttcher'in Kamışları	103
Fotoğraf 13 - Alexandre Duvoir'in Kamışları	104
Fotoğraf 14 - André Chevalet'in Kamışları	105
Fotoğraf 15 - Louis Bleuzet'in Kamışları	105
Fotoğraf 16 - Raymond Claro'nun Kamışları	106
Fotoğraf 17 - Pierre Bajoux'un Kamışları	106
Fotoğraf 18 - Marcel Dandois'in Kamışları	107
Fotoğraf 19 - Fernand Gillet'nin Kamışları	108
Fotoğraf 20 - Marcel Tabuteau'nun Kamışları	109

Fotoğraf 21 - John Mack'ın Kamışları	109
Fotoğraf 22 - John de Lancie'nin Kamışları	110

EKLER LİSTESİ

EK 1 - Solunum Mekanizmaları ve Kamış Yapımına Etkileri	82
EK 2 - Forma Şablonu Listeleri	93
EK 3 - 20. yy. Alman Sanatçıların Kamış Örnekleri	101
EK 4 - 20. yy. Fransız Sanatçıların Kamış Örnekleri	104
EK 5 - 20. yy. Amerikan Sanatçıların Kamış Örnekleri	108
EK 6 - Cumhurbaşkanlığı Senfoni Orkestrası obua grup şefi İrfani Özdemir ile yapılan röportaj	111
EK 7 - Cumhurbaşkanlığı Senfoni Orkestrası obua sanatçısı Sedat Civelek ile yapılan röportaj	116
EK 8 - Akdeniz Üniversitesi Devlet Konservatuvarı öğretim üyesi Doç. Ayşe Sezer ile yapılan röportaj	124
EK 9 - Ankara Devlet Opera ve Balesi orkestra sanatçısı obuacı Ulaş Yurtoğlu ile yapılan röportaj	128

GİRİŞ

Obuada karniş, sesi oluşturacak olan titreşimi ureten parçadır. Fakat ses uretmenin yanısıra, istenilen tonun ve rengin dizayn edilmesindeki en önemli faktörlerden biridir. Obuanın yıllar süren tarihsel bir süreç içerisinde modernleşmesi ile, çalgının gelişen özelliklerine paralel olarak, karnişta da teknik ve şekilsel değişikliklere ihtiyaç duyulmuştur. Bu değişim süreci hala devam etmektedir. Örneğin, günümüzde yeni müzik teknikleri farklı renkler ve efektler gerektirmektedir. Abartılı dinamikler, kurbağa dili, glisando, obuanın ses aralığında bulunmayan en üst doğuşkanların elde edilmesi ve buna benzer birçok müzikal öğe artık çağdaş bestecilerin eserlerinde obuadan talep edilmeye başlamıştır. Bu durum çalıcıların çok farklı karniş kazıma stillerine yönelmesine sebep olmaktadır. Sadece kişisel yaklaşımlarla değil, toplumsal algılarla da özdeşleşmiş olan karniş yapım teknikleri, belli bir icra stiline ortaya konulmasına araç olurken ekolleşmiş ve teknik bir yan dal haline gelmiştir.

Cumhuriyet döneminde Türkiye'ye gelmiş olan yabancı obua eğitmenleri genel olarak Fransızdı. Bu hocaların aktardığı stillerin hala süren etkileri ve son elli yıl içerisinde çalıcıların eğitim için yoğunlukla Almanya'yı tercih etmesi ve o ekole eğilim göstermesi sonucu, Türkiye'de yaygın olarak Alman ve Fransız Ekölü karniş yapım teknikleri kullanılmaktadır. Bu tez konusunun sečilme amacı; temel karniş yapım tekniklerinin ayrıntılı olarak incelenmesi, Alman Ekölü ve ülkemizde genel olarak tercih edilmeyen Amerikan Ekölü karniş yapım tekniklerinin araştırılması ve karşılaştırılmasıdır. Her ne kadar tezin odak noktası Alman ve Amerikan Ekolleri olarak belirlenmiş olsa da; araştırma süreci içerisinde bu iki ekölün, gelişim ve değişim süreçlerinde etkilendiği Fransız Ekölü'ne değinmeden açıklanmasının ve anlaşılmasının mümkün olmayacağı gözlemlenmiştir.

Bu tez çalışmasının ilk bölümünde, karnişin önemi ve kişilerin neden kendi karnişlarını bizzat kendilerinin yapmaları gerektiği açıklanacak, ekollerin

oluşmasında etkili olan faktörler kısaca incelenip, kullanılması gereken araç-gereç ve malzemelerin tanıtımı sonrasında, dış kazıma öncesi kamış yapım aşamaları ayrıntılı bir şekilde anlatılacaktır.

İkinci bölümde ise, ekollerin birbirinden gözle görülür şekilde ayrıldığı aşama olan, “dış kazıma” aşaması araştırılacak, değişik ekollerde nasıl uygulandığı incelenip, Avrupa ve Amerikalı ünlü solist ve orkestracıların konu üzerine fikirleri ve önerileri ile desteklenerek açıklanacaktır. Ayrıca eklerde sunulacak olan, dört Türk obuacı ile yapılmış röportajlarla, bu ekollerin ülkemizde nasıl temsil edildiğine de değinilecektir.

Alan araştırması ve literatür taraması yöntemleri ile yazılmış olan tezde kullanılan tüm şekiller, tarafımdan Türkçeleştirilmiştir.

BİRİNCİ BÖLÜM

TEMEL KAMIŞ YAPIMI TEKNİKLERİ

Kamış; obua, fagot ve klarinet çalgılarının, sesi oluşturacak olan titreşimi başlatan ve “ağızlık” olarak adlandırabileceğimiz parçasıdır. Yaylı çalgılarda yayın tel ile, bakır üflemeli çalgılarda nefesin dudak ve ağızlık ile, vürmalı çalgılarda baget veya elin direkt çalgı ile etkileşmesi sonucu oluşan titreşim, yukarıda saydığımız üç enstrümanda ise nefes ile kargının etkileşmesi yoluyla oluşmaktadır. Kamışın ham maddesi olan kargının (arundo donax) bir bitki; yani yaşayan ve değişimi sürekli devam eden canlı bir organizma oluşu, bu çalgıların hiçbir zaman bakır çalgılar gibi istikrarlı bir yapısı olamayacağı sonucunu ortaya koymaktadır. Kamışla çalınan enstrümanlarda iyi bir çalıcı olabilmenin yolu; bu değişkenlik gösteren ağızlığı kontrol altında tutabilme becerisini edinmekten geçmektedir.

Müzikte kullanılan her çalgı kendine has zorluklara sahiptir ve başarılı olmak için her çalıcı farklı yönde odaklanmalara ihtiyaç duyar. Fakat batı müziğinde kullanılan tüm çalgılar içinde, sadece obua ve fagotun kamış yapımı gibi ayrı bir çalışma alanı vardır. (Klarinet çalıcıları ise, genel olarak ticari kamış satın almaktadırlar.)

Kamış yapımı, icranın en üst seviyeye ulaşabilmesi için yıllar boyunca uygulanan ton, teknik, müzikalite, acelite (teknik hız çalışmaları) ve benzeri çalışmaların yanı sıra, neredeyse ikinci bir uzmanlık alanı seçilmişçesine sabır ve bağlılıkla üzerinde yoğunlaşılması gereken ek bir meslek dalı gibidir. Hazır kamış satışı yurtdışında çok talep gören, ülkemizde ise neredeyse yok denecek kadar az

karşılaşılan bir sektördür. Avrupa ve Amerika kaynaklı üretilen malzeme ve makineler ülkemize ithal edilmektedir.

Profesyonel bir obua çalıcısının kendi kamışlarını şahsen yapmaması neredeyse imkansızdır. Çünkü kişilerin dudak yapısı, dudak pozisyonu (kamışın ağız içinde nasıl kavrandığı), üfleme tekniği, diyaframını kullanım tekniği ve buna benzer kişisel özellikleri ile kullandığı kamışın yapısı birebir ilintilidir. Bu sebeple çok güzel bile olsa, eğer kamış kişinin fiziksel yapısına ya da üfleme alışkanlıklarına uygun değilse, iyi bir performans için uygun araç olmayabilir. Hazır kamış satın almak için gerekli finansal koşullara sahip olursa bile, bir kamış yapımıcısının her çalıcıya uyacak bir kamış yapması imkansız olduğu için, hazır kamış hiçbir zaman kişisel beklentilerimizi karşılayamaz.

David Ledet, obua kamış stillerini anlattığı kitabında, başarılı bir icra ve kamış yapımının birbiri ile nasıl bu kadar yakından ilgili olduğunu şu temel nedenlerle açıklamaktadır;

“1. Bir obuacının çalış stili büyük ölçüde kamış seçimi ile alakalıdır. Artikülasyon, nefes tekniği, esneklik ve entonasyon kamış seçimi ile doğrudan etkileşmektedir. 2. Çalıcının idealindeki tonu yakalayabilmesi büyük ölçüde kamış seçimiyle başarıya ulaşır. 3. Obuaların kalitesine göre değişen akort problemleri kişilerin ellerindeki enstrümana uygun kamış yapmalarını gerektirmekte ve kamış seçimi ile bu problemler aşılabilmektedir. 4. Çalıcının fiziksel özellikleri ortaya çıkarabileceklerini birebir etkilediği için, kişi sıradan bir yorumcudan daha fazlası olmak istiyorsa kendine uygun olan kamışı bulmak zorundadır. 5. Kamışların kullanım süreleri çok kısıtlı olduğundan çalıcı kamış yapımı için gerekli olan malzemeleri hep stoklamalıdır. Piyasada satılan kamışlar genel anlamda kalite açısından yetersizdir. Ticari kamış yapımı ancak öğrencin kendi kamışlarını yapmayı öğrenene kadar satın alması amacına hizmet etmektedir.”¹

¹ Ledet, David A. **Oboe Reed Styles: Theory and Practice**, Library of Congress Catalogue Card Number 80-8152, Indiana University Press, Bloomington, 1981, IX s.

Kamış ve çalgı sadece müzik ortaya koymak için gereken araçlar olarak görülmelidir. En önemli amaçları, kişinin bireysel zevkini ve tüm potansiyelini rahatça ortaya çıkarabilmesi için gerekli olan ortamı yaratabilmektir. Kamışın ve çalgının kişiyi engelleyen unsurlar olmaması gerekir.

Küçük yaşlarda obua çalmaya başlayan çocuklar yıllardır çalan bir yetişkinin çaldığı kamışlarla ses üretmekte zorlanabilir. Ciğer kapasitesi bu yaşlarda daha zayıf olduğu için, başlangıç seviyesinde zor ve dirençli kamışlarla obua çalmaya başlamak, doğru üfleme tekniğini henüz oturtamamış genç çalıcı üzerinde; dudak pozisyonunda bir standart oturtamama, rahatça ses üretilmediği için vücutta kasılma ve ses üretimini sağlayabilmek için vücut içinde yanlış mekanizmaları istemsizce çalıştırma gibi sonradan düzeltilmesi çok zor olabilecek teknik ve pozisyonsal problemlere yol açmaktadır. Bu yüzden, o yaşlarda öğrenciden beklentiler henüz çok da ileri seviyede olmadığı için, kamış yapımı da ona göre şekillenebilir. Öncelik, koyu bir tondan çok, doğru ve rahat çalma pozisyonu ile doğru entonasyon elde edilmesinde olmalıdır. Çalıcılık düzeyi ilerledikçe genç çalıcı, istenen kamışa doğru hem kendisi yönlenecek, hem de eğitmeni tarafından yönlendirilecektir.

Amerikalı obua sanatçısı Jay Light, kamış yapımını inceleyen kitabında bu konuyu şu şekilde vurgulamıştır;

“Barret’den Breeze-easy’ye kadar gördüğüm tüm metotlar doğru dudak pozisyonunu çok iyi anlatmakta, fakat beklenen pozisyonu elde etmek için gereken kamışın nasıl olması gerektiğini açıklamamaktadır. Ağzı çok açık ya da çok kalın bir kamışla üfleme çalısan küçük öğrenciye dudaklarını ısırma demek, doğru sonuç elde etmemize pek de yardımcı olmaz. İyi bir kamış, dudak ile yapılacak aşırı hareketler gerektirmeyen kamıştır. Amacımız, çalıcının

vücutsal güç harcamasını ve dudaklarla çeşitli akrobasiler yapmasını gerektirmeyen, doğru entonasyonda ve tonda bir kamış elde etmektir.”²

Fiziksel yetilerimiz, içinde bulunduğumuz mekan (çevresel koşullar), toplumsal öğretiler ve toplumsal bilinç, algımızı etkileyen faktörler olarak karşımıza çıkmaktadır. Tüm bu sebepler müzikal olarak ortaya çıkardıklarımızdan ve dolayısıyla buna araç olan kamıştan beklentilerimizi değiştirmektedir. Bu sebeple kamış yapımının inceliklerine geçmeden önce, kamıştan genel olarak neler beklememiz gerektiğini bilmek adına, fiziksel yetilerin kapsamında solunum, diyafram tekniği ve dudak pozisyonu, dış etkenler kapsamında da çalgı, mekan ve toplumsal algıdan kısaca bahsetmekte fayda bulunmaktadır.

Solunum ve nefes desteği obua çalımının en önemli temellerinden biridir. Nefes tekniği; dudak pozisyonu, boğazın konumu ve parmakları birebir etkilemektedir. Her çalıcı aynı nefes tekniği ile çalmaz. Kimi alt kaburgaları ve o bölgedeki kasları diğerlerine göre daha avantajlı kullanır, kimi boğazı daha dar veya açık kullanır, ya da yapısal olarak diğerlerinden daha kuvveti üfler. Tüm bu farklılıklar, çalıcıların kamış yapımını ve dolayısıyla kamış stillerini etkiler. Solunum mekanizmaları, sağlanması gereken hava basıncı ve bu konuda kullanılan tekniklerin farklı oluşu, kamış kazıma stillerinde ve seçilen materyallerde farklı yaklaşımlar ortaya konulmasına sebep olur. Bu farklılıklar hakkında daha ayrıntılı bilgi ekler bölümünde verilmiştir.³

Türkçede “dudak pozisyonu” diye adlandırdığımız çalgıyı ağıza yerleştirme şekli, diğer dillerde ağız, başlangıç, açılış anlamına gelen, Fransızca kökenli “embouchure” kelimesi ile tanımlanmaktadır. Dudak pozisyonu ve kamış seçimi

² Light, Jay. **The Oboe Reed Book, A Straight-talking Guide to Making and Understanding Oboe Reeds**, Library of Congress Catalogue Card Number 83-90562, Drake University, Iowa, 1983, 7 s.

³ Bkz. EK 1, Solunum Mekanizmaları ve Kamış Yapımına Etkileri

ekollere göre farklılık göstermektedir; aynı ekolde çalan iki kişinin dahi dudak pozisyonu ve kamış seçimi, çalıcının fiziksel yapısı nedeniyle farklılık gösterebilmektedir. Örneğin Amerikan ekolünde tercih edilen ton açık bir tondur, tını ve ses renginden beklenti parlaklıktır. Alman ekolünde ise en önemli olgulardan biri koyu bir ton elde etmektir.

Unutulmaması gereken en önemli şey şudur ki; tonu ve tınıyı oluşturan ya da kamışın titreşmesine neden olan öge dudak pozisyonu değil, basınçlı havadır. Dudaklar bu havanın dışarı değil kamışın içine yönelmesini sağlayan, örtü görevi gören bir çift araçtır. Dudak pozisyonunda rol oynayan kaslar, dudakların çevresindeki kaslar (orbicularis oris) ve diğer yüz kaslarıdır; dudakların kırmızı kısmı kas değildir, yukarıda sayılan kaslar kırmızı kısmı hareket ettirmektedir. “O” harfi telaffuz edilirken oluşan pozisyon sağlanıp, dudakların kamışı ortaya alarak dişlerin üzerine, içeriye kıvrılması ile dudak pozisyonu sağlanır. Fakat kamışın dudaklara nasıl yerleştirilmesi gerektiği konusunda çok farklı yaklaşımlar vardır.

Eğer kişinin isteği ya da doğal fiziksel yapısı nedeniyle kamış çok kavranıyorsa ton daha koyu olacaktır. Bu yüzden daha parlak bir ton elde edilmek isteniyorsa daha çok kazınmış ve daha parlak ton verebilecek bir tüp ile sarılmış kamış, tam tersi bir durumda ise daha dirençli bir kamış seçilmelidir. Bazı çalıcıların dudakları daha kalın, bazı çalıcıların daha incedir. Dudakların kamışı kavrayışı doğal olarak kişiden kişiye farklılık gösterir. Bazı durumlarda ise çalıcı, daha az veya çok kavrayışı bilinçli olarak seçebilmektedir. İstenilen tonun özelliklerine göre çalıcı pozisyon ve kamış üzerine bir karar vermektedir.

Kamış içeriye daha fazla alındığında daha parlak bir ton elde edilir çünkü kamışın dudakları geçerek ağzın içinde kalan kısmı daha özgürce, engellenmeden titreşir. Fakat bu durum, üfleme tarzına ve kamış seçimine göre çok açık bir tona yol açabilir.

Dudaklar kamışın üzerinde, onları çevreleyen bir yastık gibi olmalıdır. David Ledet'e göre, dudakları kıvrıldıktan sonra alınan pozisyon eğer güler gibi ise, dudaklar daha gergin olacağı için yastıksı yapısı ve kamışla olan teması azalır, ton daha parlak olur, ama kontrol azalır ve çalıcı dudaklarla kontrol sağlamak için kaslar yerine dişleri kullanmak zorunda kalır. Bu durum, kamışın titreşmesini engeller; ezik, kısık ve açık bir ton elde edilmesine yol açar. "O" pozisyonunda çalmak dudak kaslarının ortaya doğru itilmesine ve kamışın rahatça titreşmesini sağlayacak bir serbestlik sağlanmasına olanak verir. İçeride bulunan dudak miktarı artar ve kamışın yukarıdan aşağıya doğru dişlerle ezilmesi engellenir, kamışın dudaklarla daha güzel kavranması sağlanır ve daha koyu bir ton elde edilebilir.⁴ Örneğin, Amerikan ekolünde kamışların çok yumuşatıldığı (çok inceltildiği) ve kamışın neredeyse ipten itibaren uca kadar kazındığı kazıma şekilleri görülmektedir. Bu tarz bir kamış yapımı daha az dirençli bir kamış ortaya koyduğu için, dudak pozisyonu çok kas kullanmayı gerektirmez. Kamış, dudak kasları ile yapılan baskıya karşı ton kaybına ve pesleşmelere yol açar. Ekoller ve kullanılan kamışlar birebir dudak pozisyonunu etkiler ve farklı kamışlarla farklı üfleyiş tarzları birleşince istenmeyen sonuçlar ortaya çıkabilir. Kişinin elde etmek istedikleri, yapacağı kamışı ve dudak pozisyonunu bir uyum içine sokmasını gerektirmektedir.⁵ Yanlış bir dudak pozisyonu ile çalarken elimizdeki kamışın iyi bir kamış olup olmadığını değerlendirebilmemiz pek de mümkün değildir. Her ne kadar dudak pozisyonu çeşitli ekollerde farklılıklar gösteriyor olsa da, hiçbir ekolde, elde edilmesi istenen pozisyonda dişlerin dudaklara gereğinden fazla baskı yapması kabul edilmez.

Çalınacak akort (440-43) da kamış seçimimizi etkileyen unsurlardan biridir. Obuanın genel akordu sadece kamışın yapımında uygulanılacak farklılıklar ile ayarlanabilir. Amerika'da akort 440 titreşimde, Avrupa'da 442-443, ülkemizde de genel olarak 443 alınmaktadır. Seçtiğimiz tüp, kazıma şekli ve kamış boyu bu farklı akortlara ulaşabilmemizi sağlar. Birçok obuacı, tüpü, oturduğu yerden çok az yukarıya çekerek belirli bir pesleşme elde etme yoluna gitmektedir; bu hareket

⁴ Ledet, **a.g.e.**, 26 s.

⁵ **y.a.g.e.**, 27 s.

basitçe çalgının boyunu uzatmakta ve pesleşme yaratmaktadır. Fakat bu kullanılmaması gereken bir yöntemdir. Çünkü obua konik yapıdadır; kamışın oturduğu noktada tüp, konik doğrusal gidiş hattı obuanın bitimindeki açıyla devralır ve kamış içinde tüp son bulana kadar bu doğru korunmuş olur. Kamışın dışarı çekilmesi bu açıyı bozar ve intervaller (ses aralıkları) arasında entonasyon bozukluklarına yol açar. Kaldı ki aldığımız çalgı da akort problemlerine etkendir. Çok eski bir çalgı tizleşme eğilimindedir. Çünkü ağaç eskidikçe değişim geçirmektedir. Yeni alınmış bile olsa çeşitli marka obualar akortta farklılıklar göstermektedir. Ya da kendine has ton ve teknik özellikleri olan farklı marka obuaların bilinen belli hastalıkları vardır. Orta ve üst oktavdaki “do” ve “si”lerin pes olması, 2. Oktav “mi”lerin tiz, ya da 3.cü oktav “re” ve “mi”lerin tiz olması gibi... Sonuç olarak eldeki materyallerin ışığında en doğru kombinasyon bulunarak kamış yapılmalıdır.

Bulduğumuz her mekan -oda ya da konser salonu-, farklı akustik özelliklere sahiptir. Çok güzel olarak adlandırdığımız bir kamış farklı bir ortamda bizi yarı yolda bırakabilir. Mekan olgusu devreye girdiğinde, kamışın üretim süreci ile ilgili iki önemli nokta göz önünde bulundurulmalıdır. Biri kamışın yapıldığı odanın akustik durumu, diğeri ise iklimlendirme özelliğidir. Akustik, çıkan sesi algılayışımızı direkt olarak etkiler. Kamış akustik açıdan fakir mekanlarda yapılmalıdır. Zaten bu tarz bir odada yapılan kamış, akustiği iyi olan bir yerde bizi daha çok tatmin edecektir. İyi akustikli bir mekanda ton kulağımıza daha tatmin edici, dinamikler yapılmak istenenden daha çok, artikülasyonlar daha doğru gibi gelmektedir. Bu yanılgıya düşmeden kamış yapılmalıdır. Çünkü genel olarak kazıması bitmiş bir kamış üzerinde yaptığımız son rötuşları, tamamen o anki algı ve beklentilerimizle yaparız. Bu da geri dönüşü olmayan sonuçlar doğurmaktadır. Örneğin, fazla inceltilmiş bir kamışın düzeltilmesi çoğu zaman imkansızdır.

alacağımız mekanın akustik durumu kadar, iklimlendirme özelliği de göz önünde bulundurulmalıdır. Özellikle kısa bir süre içerisinde çeşitli ülkelerin

iklimlerinde performans sergileyecek olan çalıcılar, tüm bunları önceden tespit edip, tedbir almalıdırlar. Çok sıcak bir yaz günü klima ile soğutulmuş bir odada yapılan kamışın, bizi aynı gün içerisinde bir açık hava konserinde istediğimiz performansa ulaştıramayacağı çok açıktır. Çünkü kargının lifleri bulunduğu ortamdaki sıcaklık ya da nem farklılıkları sebebiyle daralmakta ya da şişmektedir. Çok yumuşak gelen bir kamış, daha soğuk ve nemli bir ortamda bizi zorlayabilir, hatta tekrar inceltmeye gerek bile duyulabilir. Ya da çok nemli bir ortamda kazınmış kamış, kuru bir ortama maruz kaldığında sahip olduğu direnci yitirip, çok yumuşayarak ya da ağzı kapanarak kullanılmaz hale gelebilir.

Müzikten beklenenler -her ne kadar genel kabul görmüş doğrular varsa da- görecelidir. Bir beğenin oluşmasının altında önce algı yatmaktadır. Kamış yapımında çeşitli stillerin olmasının en büyük etkenlerinden biri de toplumsal algıdır. Obua tonunun nasıl olması gerektiği ya da çalış stili üzerine edinilmiş yargılar kişisel olduğu kadar toplumsaldır da. Çalıcının içine doğduğu toplumdaki müzikal doğrular, beğeniler, yargılar ve bireysel edinimleri onu hayatı boyunca bırakmayacaktır. 1980'lerde Amerika'da oluşan tablo ışığında D. Ledet'in bu konudaki yorumları şu şekildedir;

“Kamış yapım stillerinin tarifi sırasında bahsedilmesi gereken bir diğer faktör de dinleyicidir. Genellikle obua çalıcıları, “iyi” ya da dinleyen halk veya belli kişiler gözünde “kabul görür” biçimde çalmayı arzu etmektedirler. Yıllar içinde, Amerika'daki müzik çevrelerinde “belli” bir obua tonu tercih edilmiş ve halen kabul görmektedir. Başka bir deyişle, obuanın belli bir tarzda duyulması gerektiği düşünülmüştür. Bu algı, çeşitli ekollerden gelen kişilerin, nasıl bir ton duymaya alışmış oldukları çerçevesinde değişmektedir. Ama Amerika'daki son iki jenerasyonda tonal algı değişmiştir. Çünkü ülkedeki neredeyse tüm orkestralarda önemli pozisyonlarda çalan Fransız obuacılar emekli olmuş ve yerlerini uzun kazıma yöntemi ile yapılmış Amerikan tarzı kamışlarla çalan genç obuacılar almıştır. Ülkedeki obuacılar tonun nasıl olması gerektiği konusundaki küçük ayrıntılarda anlaşamaları da, hepsinin bir genel ortak bakışı vardır. Şu an elde edilmiş olan tonal ekol yıllar içinde vazgeçilmez olmuştur; çünkü genç müzisyenlerimiz bu ekol ışığında Amerikan tarzı kazınmış kamışlarla çalma

üzerine eğitilmektedir ve müzik çevrelerimiz de bu tonu yavaş yavaş kabul etmiştir. Gerçek bir Fransız, İngiliz veya Viyana ekolünden gelmiş obuacı, farklı bir tonla çaldığı için, ülkemizde kalıcı pozisyonlarda sadece kısıtlı başarılar elde edebilir. Avrupalılar öğrendiği, tercih ettiği, kendi toplumunda kabul görmüş ve tamamen farklı bir ekolle çalmaktadırlar. Yani diyebiliriz ki; obuacı, her ülke için farklı olan, toplumsal ve bireysel olarak kabul gören tonal sonuçlar elde etmek için bulunduğu toplumun benimsediği tarzda çalabileceği bir kamış stili seçmiş olmalıdır.”⁶

1.1. Malzemeler

1.1.1. Kargı (Arundo Donax)

Arundo Donax bitkisi, batı dünyasındaki değişik kültürlerin müziğinin gelişmesinde çok önemli bir yere sahiptir. “Dev ot” ya da “Pers otu” olarak da tanınır. Dilimizde ise çeşitli yörelerde “kargı”, “kamış”, “saz”, “sazlık” vb. kelimelerle isimlendirilmiştir. Binlerce yıldır Asya, Güney Avrupa, Orta Doğu ve Kuzey Afrika’da yetiştirilmekte, Antik çağlarda olta, baston ve kağıt ve 5000 yılı aşkın süredir de pan flüt yapımında kullanılmıştır. Antik Mısırlılar ölülerini bu bitkinin yapraklarına sararlardı. Anavatanı Akdeniz’in kıyı şeritleridir. Özellikle Fransa’nın Akdeniz kıyılarında bu bitkinin yetiştirilmesinde uzmanlaşmıştır. Fakat günümüzde iki yarı kürede de ılıman iklim olan yerlerde benimsenmiş ve ekilip yetiştirilmektedir. Bitki günümüzde, fagot, obua ve klarinet kamışı yapımında, müzik haricinde de sepetçilikte ve olta yapımında da kullanılmaktadır.

Bilimsel olarak bakıldığında Graminae adlı bir ot familyasından gelmektedir. Dış görünüş olarak bambu ve İspanyol kargısı ile karıştırılır, ama aslında hücre yapısı ile bunlardan ayrılmaktadır. Çok serttir ve dış görünüşü camsı parlak bir tabaka ile kaplıdır. Esnek ve büküldüğünde tekrar eski haline gelebilen bir bitkidir.

⁶ Ledet, a.g.e., 54 s.

Uzunlamasına olan lifleri çok sağlamdır ve obua kamışı yapımı için gereken direnç ve esnekliğe sahiptir.⁷ Silisyum içermektedir ve büyük ihtimalle bu nedenle çok dayanıklıdır.

Arundo Donax, uzun boylu ve uzun ömürlü, tatlı suda ve nadiren tuzlu suda yetişen bir kargı cinsidir. Islak zeminlerde, dere ve ırmak kenarlarında veya kumullarda yoğun komünler oluştururlar. Genel olarak 6 metre uzunluğa, çok uygun koşullarda 10 metre uzunluğa ulaşabilir. İçi boş olan sap kısmı 2 ila 3 cm. enine ulaşabilir. Yaprakları 30 ila 60 cm. boyunda ve uca doğru incelen bir şekilde 2 ila 6 cm. enindedir.

Arundo Donax yaz sonu dikey olarak filizlenip çiçek açar, çiçekleri 40-60 cm. uzunluğunda, hafif tüysü bir yapıya sahiptir. Ama çiçeğin tohumları nadiren üretkendir. Rhizome denilen yumrulu bir yapıya sahip olan bitkinin kökleri toprakta bir metreye kadar dibe iner ve kökten çoğalır. İlkbahar aylarında sulak çevresinden aldığı bol su yardımıyla günde 5 cm. kadar büyüyebilir. Çok yoğun bir yapılaşma içerisinde çoğalır ve diğer bitkileri kendi bölgesinden dışa iter.

A. Donax bir yıl içerisinde olgunlaşır ve iklim şartlarına göre değişerek yılda 1 ila 3 kez hasat alınabilir.⁸ Ülkemiz koşullarında da iyi kalitelerde yetiştirme imkanı bulabilen kargı, ilk kış soğuğuna maruz kaldıktan sonra Aralık ve Ocak ayları döneminde toplanmalıdır. Etkileştiği soğuk hava kamışın direncinin artmasına neden olmaktadır. Bu toplama süreci geçirilip bahar aylarında bitkinin bünyesine tekrar su çekmesi beklenirse kargının sert ve dirençli yapısı bozulacaktır.

⁷ Hentschel, Karl. **Das Oboenrohr, Eine Bauanleitung Oboe D'amore, Oboe, English Horn**, Moeck Nr. 4033, Germany, © 1986 by Moeck Verlag + Musikinstrumentenwerk, Celle Revidierte Auflage, 1995, 15 s.

⁸ Wikipedia, The Free Encyclopedia, http://en.wikipedia.org/wiki/Arundo_donax

Kargı, obua kamışının yapımında kullanılan en önemli ve en belirleyici materyaldir. Kamış yapımının ilk aşaması olan kargıyı seçme işlemi titizlikle yapılmalıdır. Çünkü titreşim üretmeye uygun olmayan bir hammaddeyle işe koyulmak, akabinde harcanacak tüm emeğin ve vaktin boşa gitmesine sebep olmaktadır. Kamış yapımına harcanan vakti en aza indirgeyebilmek, bir obuacı için neredeyse hayati bir meseledir. Bu sebeple, uygulanacak her aşamada eldeki en iyi malzemenin kullanıldığından emin olunmalıdır. Kargı seçiminde dikkat edilmesi gereken hususlar ilerleyen bölümlerde ayrıntılı olarak anlatılacaktır.

Kargı edinme aşamasında iki seçenek vardır; satın almak, doğaya çıkıp hasat etmek. Ülkemizde Ege ve Akdeniz bölgelerinde bu bitki yetişmektedir. Dağ yamaçlarında ya da dere kenarlarında çokça rastlanan kargı, küçük bir kıl testere yardımı ile belirtilen aylarda hasat edilebilir. Dikkat edilmesi gereken en önemli şey kargının çapıdır. Kargı, 9.5 ila 10.5 mm. çapta olmalıdır (İdeali 10 mm. dir, ama çalıcıların seçimine göre değişir).

Satın alma yöntemleri ise çeşitlidir. Günümüzde dünya çapında bir sektör haline almış olan ticari kargı üretimi Amerika'dan Çin'e, çok çeşitli coğrafyalarda yapılmaktadır. Belirli markaların ürünlerini satan mağazalara gelişen teknolojinin getirdiği avantajlarla kolayca erişilebilir. Piyasadaki çeşitli markalar belirli ayırıcı ürün özelliklerine sahiptirler. Kargılar yumuşaklığı, çapı ve direnci hususunda çalıcının kişisel isteklerini karşılaması amacı ile kategorize edilmiş ve kalitesine göre değişen fiyatlarla satılmaktadır. Belirli bir marka kargı çeşitli senelerde az da olsa farklılıklar gösterebilir. Bu sebeple alınan kargı beğenildiğinde o seneki hasattan bolca stoklanmalıdır. Eğer alınan kargı beğenilmezse de kesinlikle atılmamalıdır. Başka bir dönemde değişik koşullarda kullanmak için faydalı olabilir.

1.1.2. Gerekli Araç ve Gereçler

1.1.2.1. Tüp

Kargının formalandıktan (şekillendirildikten) sonra ip aracılığı ile üzerine sarıldığı küçük aparata tüp denir. Konik yapıdadır ve nikel, pirinç, gümüş ya da bunların alaşımlarından yapılır. Çalıcılar genelde pirinçten tüpler tercih ederler çünkü net ve berrak bir ton elde edilmesini sağlar. Bakır kolayca oksitlendiği ve diğer yumuşak metaller de pirinç gibi obua tonu verebilme yetisine sahip olmadığı için kullanılmamaktadır.⁹

Tüpün yapıldığı hammaddenin elde edilen ton üzerinde büyük ölçüde etkisi vardır. Pirinç tüpler daha parlak, gümüş tüpler daha yumuşak bir ton ortaya koyar. Tüpte metal olan konik kısım mantar ile çevrelendirilmiştir; bu, tüpün obuanın ağzına hiç hava kaçmayacak şekilde tam olarak oturmasını sağlar.

Tüp uzunlukları çalıcıların isteklerine göre 45, 46 ve 47 mm. olacak şekilde çeşitlendirilmiştir. Tüpün ucu yuvarlak değil, elips şeklindedir. Uçtaki elips şeklindeki açıklık, tüpün konik yapısı nedeniyle tüp uzadıkça daralmaktadır. Kargı tüp bitiminden itibaren 27 mm. dışarıda kalacak şekilde, aynı ölçü ile sarıldığı varsayılan iki kamıştan 47 mm. tüpe sarılan kamış, 45 mm. tüpe sarılana göre daha pes olacaktır, çünkü daha uzun sarılmış olacaktır. Çalıcılar çalgısının entonasyonunun genel durumuna ve elde etmek istediği tona göre seçim yapmaktadır.

Tüpler genel olarak mantar ile kaplıdır. Bir Amerikan markası olan Chudnow tüplerin getirmiş olduğu en önemli yenilik, alışılmışın dışına çıkıp mantar kullanılmamasıdır. Mantar, sürdün etkisi yaratarak rezonansı azalttığı düşünüldükçe

⁹ Goossens, Leon. - Roxburgh, Edwin. **Die Oboe**, Kahn & Averill, London, copyright 1977 by L. Goossens und E. Roxburgh, 52 s.

ortadan kaldırılmış, tüp tamamen metalden yapılmış ve obuanın ağzına hava kaçırmaksızın oturması için 1 mm. ende iki adet teflon conta ile çevrelenmiştir. Firma “S” ve “E” isimleri ile iki çeşit tüp piyasaya sürmüştür. Bu tarz tüplerle yapılan kamışlar çok daha parlak bir ton vermektedir. 2008 yılında kendisi ile yaptığım görüşmede solist obuacı Hansjörk Schellenberger, rezonansın daha iyi olması ve üst oktav seslerinin daha özgürce çıkması nedeniyle tamamen metal olan bu yeni tarz tüpleri kullandığını, fakat Chudnow tüplerin, eliptik uçta çok geniş olması sebebiyle entonasyon problemleri olduğunu, bu nedenle Chudnow’dan izin alarak Chiarugi firmasının daha değişik ölçülerle yapmış olduğu “2S” ve “2E” tüpleri tercih ettiğini belirtmiştir.¹⁰

1.1.2.2. Mandrel (Bis)

Mandrel, tüpün içine geçerek sarma işlemi sırasında kamışın elle daha rahat kavranabilmesini ve sararken kargının tüpün üzerine, doğru düzlemde ve düzgün oturup oturmadığının kontrol edilmesini sağlayan araçtır. Neredeyse her tüp markası kendi tüpleriyle uyumlu mandreller piyasaya sürmüştür. Tüpün ölçülerine uygun olmayan bir mandrel kullanmak iki kötü sonuç ortaya koyabilir. İlk olarak, tüpün şeklini deforme edebilir çünkü tüpler yamulmaya müsait yapıdadır. İkinci olarak da mandrelin tüpe tam oturmaması halinde, sarma işlemi sırasında tüp her ilmek atışta hareket edeceği için kargı tüpün üzerinde kayabilir ve çalıcı bunu fark etmeden kamışı sarmayı sonlandırabilir. Bu sebeple tercih edilen tüplerle uyumlu mandreller kullanmaya özen gösterilmelidir.

1.1.2.3. Kamış Kazıma Bıçağı ve Maket Bıçağı

Kamış kazıma bıçağı, dış kazıma işlemi için kullanılan bıçaktır. Kamış bıçakları çok sert ve özel yapım çeliktendir. Genellikle metal kısım 10-12 cm.

¹⁰ Erdem, Ece. **Hansjörk Schellenberger ile görüşme**, İzmir, 2008

uzunluğunda, 3 mm. kalınlığında ve 1.2 cm. genişliğindedir. Uzun süreli kullanımda elin yorulmaması için geniş saplı bıçaklar tercih edilmelidir. En az iki bıçak gereklidir ve bir üçüncüsü de kaba kazıma için tavsiye edilir. Genelde bıçağı hemen körelttiği için metal dil kullananlar, son aşamada kullanmak üzere hazırda başka bir keskin bıçak daha bulundurmalıdır. Kamış yapımının son aşamasında uçlardaki lifler çok inceldiği için, kör bir bıçak kullanmak kamışın uçlarının yırtılmasına veya kesilmesine sebep olabilir. Bu açıdan bıçakların sürekli bilenmesi gerekmektedir.¹¹

Piyasada çeşitli şekillerde bilenmiş bıçaklar satılmaktadır. Çift taraflı ustura gibi bilenmiş, tek taraflı bilenmiş, sol el kullananlar için özel olarak tek taraflı bilenmiş, 45 derecelik açı ile bilenmiş değişik çeşitlerde bıçaklar bulunmaktadır. Ustura tipli bıçaklar her iki tarafta da eşit, içbükey formda bilenmiş, ince ayar ve uç kazımada kullanmak için üretilmiştir. 45 derece ile bilenmiş olanlar kaba kazımada kullanmaya müsaittir. Maket bıçağı kargının kesilmesi, formalanması, sarılması gibi aşamalarda gerekmektedir. Ucuz ve köreltiğinde sık sık değiştirilebilir oluşu kullanışlı olmaktadır.

1.1.2.4. İp

Kargının tüpe sarılışında kullanılacak ip, ipek ya da naylon olabilir. İpin, sarma sırasında uygulanan kuvvet ile kopmaması gerekmektedir. Naylon ip esnek ve sağlamdır. Bu sebeple de daha kullanışlıdır. İp kalınlığı 0.348- 0.381 mm. (size F or FF) arasında olmalıdır.¹² 3 boğumlu, naylon ve 6-8 numara arası ip, Türkiye’de her çeşit ip üreticisinden elde edilebilir. Obua kamışı ipi adı altında satın alınması şart değildir.

¹¹ Goossens, Leon. - Roxburgh, Edwin., **a.g.e.**, 49 s.

¹² Webber, David B. - Capps, Ferald B. **The Reed Maker’s Manual: Step-by-step Instructions for Making Oboe and English Horn Reeds**, Library of Congress Catalogue Card Number 90-91388, published by D. Webber ve F. Capps, 1990, 8 s.

1.1.2.5. Uç Kesme Aleti ve/ya Uç Kesme Tahtası

Kamışın, sarıldıktan ve ucu açıldıktan sonra, isteğe göre kazıma öncesinde, kaba kazıma bitimi ve tüm kazıma işlemi bitiminde ucu kesilecektir. Kamışın ucunun düzgün olarak kesilebilmesi için bazı çalıcılar uç kesme aleti adı verilen küçük, giyotin benzeri bir araç kullanır. Kimi çalıcılar ise kamışın ucunu bıçak ve uç kesme tahtası adı verilen tahta bir blok yardımı ile göz kararı bir ölçülemeyle, elle keserler. Uç kesme aleti hata payı vermediği ve üzerindeki mm. ayarı ile istenilen boyda rahatça kesme olanağı sağladığı için çokça tercih edilmektedir.

1.1.2.6. Dil, Tel, Kargaburun, Kumpas, Balmumu ve Balık Zarı

Dil (plaque), kamışın sarılıp ucunun açılmasından sonra geçilen dış kazıma işleminde ihtiyaç duyulan, kamışın iki yaprağı arasına geçirilerek, yaprakların kazıma işlemi sırasında düzgün bir satıh üzerinde hatasız kazınabilmesi amacıyla kullanılan ince plakaya denir. Elips ya da “v” şeklindedir. Kamışın yapraklarını çok fazla birbirinden ayırmayacak kadar ince olur ve eni kamış yapraklarından her iki tarafta minimum birer mm. dışarı taşacak genişliktedir. Şekli kamışın normalde sahip olduğu forma birebir ilintili yapılmıştır. Forma uymayan diller, kazıma sırasında ıslanmış ve şekillenmeye müsait yeni kamışın şeklini bozabilir.

Dilin kalınlığının uca doğru, kalından inceye azalması ve şeklinin eni boyunca dış bükey, yani bombeli olması gerekmektedir. Piyasada var olan dümdüz diller kullanışlı değildir. Dil kamışın içindeki bombeli yapıyı karşılayacak şekle sahip olmadığında, kazıma esnasında kamış elle kavranırken, çok az bir baskı uygulandığı halde -kamış yaprağının bir boşluğun üzerinde kubbe gibi duruyor olması nedeniyle- dirençli bir kargı kullanılmış ise kamışın çatlaması, yumuşak bir kargı kullanılmışsa da bombeli formunu ve direncini kolayca kaybederek ağızının

kapanması gibi sorunlarla karşılaşılabılır. Ama yine de satılmakta ve kullanılmaktadır. Dillerin abanoz, plastik ve metal çeşitleri vardır. Abanoz diller kamış kazıma işlemi ile aşınarak form kaybeder ve tozları kamışın gözeneklerini tıkayabilir, metal diller ise bıçağı çabuk köreltir. Bu nedenle en sorunsuz olanlar plastik olanlar gibi görünmektedir.

Kumpas, kamış sarılırken rahatça ölçebilmek için gereklidir.

Tel, kamışın ağzını kapatmak veya açmak amacıyla ip sarımın bitiminden 1-2 mm. yukarıya kargaburun yardımı ile bir ya da iki sıra sarılır. İnce ya da dirençsiz bir tel kullanılıyor ise iki sıra sarmak gerekir. Obua kamışı için 0.511 mm. (24 gauge) çapında pirinç tel kullanılır.¹³

Balmumu, kullanılması şart bir materyal değildir. Bazı obuacılar hava kaçırmaması amacıyla sarma öncesinde ipi balmumuna sürterek hazırlarlar. Fakat aslında düzgün, sıkı ve ilmek atlamadan sarılan bir kamış, ip seviyesinden hava kaçırmamaktadır. Bu sebeple balmumu kullanımı opsiyonaldır.

Balık zarı, kamış yaprakları hava sızdırdığı zaman kamışın etrafına sarılan ince ve şeffaf hayvansal bir folyodur.¹⁴ Kimi çalıcılar bu malzeme yerine teflon bant (musluk bandı) kullanmaktadır. Fakat başka bir görüşte olan solist obuacı Shellenberger, yaprakları kaymadan düzgün sarılmış bir kamışın zaten hava kaçırmayacağını, bu tarz malzemenin kamış üzerinde sürdün etkisi yaparak titreşimi engellediğini ve sürekli ıslatılan kamışın zarın altında hep nemli kalarak gereken

¹³ Webber, David B. - Capps, Ferald B. **a.g.e.**, 9 s.

¹⁴ Goossens, Leon. - Roxburgh, Edwin. **a.g.e.**, 54 s.

şekilde kuruyamayacağı için çok çabuk bozulacağını savunmakta ve kullanılıyorsa bile her çalımdan sonra kamışın üzerinden çıkarılması gerektiğini belirtmektedir.¹⁵

1.1.2.7. El Forması ve Orta Belirleme Aleti

İçi kazınmış kamışın şekillendirilmesini sağlayan alete forma aleti denir. Bu işlem için üretilmiş bir makine de vardır, ama herkes tercih etmemektedir. El forması maket bıçağı aracılığıyla kargıyı, kamışın formunda kesmeye yarar. Obua kamışının karakteristik yapısına uygun üretilen şablonlar birbirlerinden farklılıklar gösterirler. Şablon çeşitleri ve bunların kamışa olan etkilerine ilerleyen bölümlerde ayrıntılı olarak değinilecektir.

Kargının el formasına düzgün yerleştirilebilmesi için tam ortadan ikiye katlanması gerekmektedir. Bu işlemi her kargıda ölçerek vakit kaybetmeden yapmak için, içi kazınmış kargının birebir üzerine oturduğu bir şablon olan orta belirleme aleti, kamışın tam orta noktasından üzerini bıçakla çizmemizi sağlar.

1.1.2.8. Bileme Taşı

Kamış yapımı sırasında sıklıkla körelen bıçakları bilemek için bir taş edinilmesi şarttır. Uygun taş seçimi çok önemlidir. Çünkü bileme esnasında bıçağın tamamının taşa temas etmesi gerekir. Bıçağın eşit kıvrımlara sahip olabilmesi için bu çok önemlidir. En uygun taş 20x5x2 cm. ebatlarında olmalıdır.¹⁶

¹⁵ Erdem, Ece. **Hansjörk Shellenberger ile Görüşme**, İzmir, 2008

¹⁶ Goossens, Leon. - Roxburgh, Edwin. **a.g.e.**, 49 s.

Taşlar, yağ taşı ve su taşı olarak ikiye ayrılmaktadır. Yağ taşı seçilmişse kullanılan yağın ince makine yağı olmasına özen gösterilmelidir. Ayrıca taşın ne kadar kumlu olduğu da önem taşımaktadır. Örneğin kalın kumlu bir taşa, sadece hasar görmüş ve aşırı körelmiş bir bıçağı bilemek için ihtiyaç duyarız. Genel kullanımda ince kumlu taş kullanılması, bıçağın erken körelmesini engelleyip uçta en ince kıvrımı oluşturacaktır. Çift taraflı kombine taşlar seçilerek hem kalın hem ince taşlar kolayca bir arada taşınabilir. Piyasada satılan taş çeşitlerinden uygun olanlar şu şekildedir; Seramik, Korindon (zımpara), İnce İndia, İnce ve Kalın Arkansas ve elmas tozu ile kaplı metal taşlar vb.

1.1.3. Gerekli Makineler

1.1.3.1. Ön İç Kazıma Makinesi

Bu aparat genelde iç kazıma makineleri ile beraber satılmaktadır. Kargı üçe ayrıldıktan sonra iç kazıma makinesinin yatağına direkt olarak da alınabilir. Fakat bu iç kazıma makinesinin hassas bıçağının çok çabuk körelmesine ve uzun vadede aşınıp bozulmasına yol açar. Bu nedenle bu aparat kargının, iç kazıma makinesi yatağına oturtulmadan önce atılması gerek tüm fazlalıklarını kesmek amacı ile üretilmiştir. Satın alınan makine ile aynı markada aparat edinilmelidir.

1.1.3.2. İç Kazıma Makinesi

İç kazıma makinesi, eşit üç parçaya kesilmiş tüp kargının kalınlığının azaltılması için kullanılan bir çeşit minyatür rende makinesidir. Obua kamışı yapımı için özel üretilmiş olan makinenin iki fonksiyonu vardır. İlki, içbükey olan kargıyı

çatlatmadan kesebilmektir. Bunu sağlayan, makinenin üzerinde bulunan, farklı uzunluklardaki kargıları eş boyutta kesmeye yarayan özel giyotindir. Diğer fonksiyonu da iç kazımadır (inceltme amaçlı rendeleme).

İç kazıma makinesinin üzerinde, giyotinle kesilmiş olan kargının tam olarak oturduğu bir yatak bulunur. Yanlardaki kısıkaçlarla kargı bu yatağa sabitlenir ve mekanizmaya bağlı hassas bir bıçağı olan rende kolu, ileri geri el hareketleri yardımıyla kargının yavaşça inceltmesini sağlar. Makinelerin olmadığı dönemlerde el ile yapılan bu rendeleme işlemi tabii ki de günümüzde ulaştığımız stabil ölçüleri elde etmeyi imkansız kılmaktaydı. Bu çok hayati bir gelişmedir; çünkü kargı, rendelendiği satıh üzerinde pürüzlere veya kalınlık farklarına sahip olduğu halde sarılır ve kazınırsa, asla elde edilmek istenen sağlıklı titreşim sağlanamaz.

Makinenin üzerinde kargının hangi kalınlıkta kazınacağı ayarlanabileceği bir sistem bulunmaktadır. Çoğu çalıcı, kargının orta çizgisi noktasında, 530-600 mikron arasında kalınlık elde edecek şekilde kazımaktadır. Az gibi görünse de, 30 ila 80 mikronluk bir kalınlık farkı çok şey değiştirmektedir. Çalıcı, kullanılan kargıların farklı sertlik derecelerine sahip olması durumuna göre de iç kazıma ayarlarını değiştirebilir.

1.1.3.3. Mikrometre ve Sertlik Ölçer

Mikrometre, uğraştığımız materyallerin milimetreden daha küçük olan kalınlıklarını ölçmede bize yardımcı olan alettir. Bu alet üzerindeki ölçüler bir milimetrenin 100'de birini temsil etmektedir.¹⁷ (Bir mikronun, milimetrenin 1000'de biri olduğunu düşünürsek, 55-60 diye bahsi geçecek olan ölçülerin aslen 550 ya da 600 mikron olduğunu bilmekte yarar vardır.) Obua kamış yapımı için özel satılan

¹⁷ Walsh, Linda. **Oboe Reed Making DVD**, copyright 2008, 43:40 sn.

mikrometrelerin ölçüm platformu kamışın yapımında kullanılan dillere benzemektedir. Bu dil üzerinde kamışın dış kazımasının yapılacağı belirli kontrol noktaları işaretlenmiştir. Yaptıkları dış kazımaların ölçülerini anlatırken çalıcılar bu standardize edilmiş noktaları kullanırlar. Dış kazımadan bahsedilecek olan ilerleyen bölümlerde bu konuya daha ayrıntılı olarak girilecektir.

Sertlik ölçer, kullanılan kargının ne kadar sert, dirençli olduğunu ölçer. Sertlik derecesi ile dengelenmiş bir iç kazıma ölçüsü boşa vakit harcamadan, daha stabil kamışlara ulaşmaya yardımcı olmaktadır. Ön iç kazıma aletinden geçirilen kargıyı sertlik ölçere yerleştirip orta noktada sıkıştırınca ortaya çıkan ölçü, kargının sertliğini göstermektedir. Alet ucun kargıya baskı yapması ile ne kadar içe göçebileceğini ölçmektedir. Numara ne kadar fazla ise kargı o kadar yumuşak demektir. Her iki aletin de dijital ve analog çeşitleri piyasada bulunmaktadır.

1.1.3.4. Forma Makinesi

Forma makinesi, el formasının gördüğü işlevi en az hata payıyla yapan makinedir. İçi kazınmış kargıyı şekillendirmeye yarar. Forma makineleri, el formasında olduğu gibi kargının ikiye katlanmasını gerektirmez. Bu da, forma öncesi kargıların ıslatılması şartını ortadan kaldırarak, hem zaman kazanılmasını sağlar, hem de kargının ikiye katlanması sonucunda çatlama riskini ortadan kaldırır. Kargı şablona dümdüz yerleştirilir. Sabitleme koluyla sıkıştırıldığında, makine kargının orta noktasını kendi çizmektedir. Bu işlev sayesinde, kamışı sarmak için ikiye katlarken orta bulma aleti kullanma gerekliliği de ortadan kalkmıştır. El forması ile forma yapmak çok zaman almaktadır. Bununla beraber, forma makinesi şablonun iki yanında bulunan çift taraflı iki bıçak sayesinde formalama işlemini 2-3 bıçak hareketine indirgemıştır ve bıçaklar mekanizma dahilinde çalıştığı için hatasız ve pürüzsüz bir formalama sağlanmaktadır.

Fakat yine de bazı obuacılar makine formasını tercih etmemektedir. 2005 yılında kendisi ile yaptığım görüşmede solist obuacı Stefan Schilli, Rieger el forması ve 4 numaralı şablonunu kullandığını belirtmiş, makine formasını tercih etmeme sebeplerini şu şekilde açıklamıştır; el forması kullanımında kargı ikiye katlandığı için, bıçak darbesi, sonradan birbirinden ayrılacak olan her iki yaprakta da yukarıdan aşağıya doğrudur; makine formasında ise bıçak kargının her iki kenarı boyunca tek yönde hareket ettiği için, kamışın lifleri bir yaprakta olması gerektiği gibi, diğerinde ise ters yöne doğru kesilmektedir. Bu durum en kenardaki liflere zarar vermekte ve makine bıçaklarının çok sık körelmesi ve pirinç şablonların kolay deforme olması da bu şartlara eklendiğinde, kamışın sarıldıktan sonra hava kaçırmaya gibi problemlerle karşılaşmaktadır.¹⁸

Piyasada bulunan el formalarının kullanımının çok vakit alması yanında bir dezavantajı da, yeterli şablon çeşitliliğinin olmamasıdır. Son yıllarda makinelerin kullanımının artması ile yaygınlaşan şablon çeşitliliği talebi sebebiyle, el formaları için de şablon reproduksiyonları yapılmaya başlanmıştır. Ama her el forması markası orijinalde iki ila beş adet şablon çeşidine sahiptir. Oysa Reeds 'n Stuff ve Hörtnagl makine markalarının yüzlerce şablonu bulunmaktadır. Hatta ünlü solistler, kendi tercih ettikleri ölçüler doğrultusunda yapılan şablonlara isimlerini vermeye başlamıştır. Bu şablonların listesi ekler bölümünde bulunmaktadır.¹⁹

1.1.3.5. Dış Kazıma Makinesi

Uç kazıma makinesi diye de adlandırılan bu makine, kamış yapımının en son ve en önemli aşaması olan dış kazımayı yapmak için üretilmiştir. Dış kazıma elle yapıldığında 20-30 dakika almakta, bu makine ile kaba kazıma 1 dakika bile sürmemektedir. Ama makinenin tek faydası zaman kazandırması değildir. Elle

¹⁸ Erdem, Ece. **Stefan Schilli ile Görüşme**, Bursa, 2005

¹⁹ Bkz. EK2, Forma Şablonu Listeleri

kazıma becerisi uzun bir süreçten sonra gelişmektedir. Bazı kişilerde ise gereken sabır ya da el becerisi bulunmamaktadır. Elle kazıma sırasında en küçük bir bıçak darbesi kazınmış kamışın homojen yapısını bozabilir, uçta kesilmelere yol açabilir. Ya da en küçük bir dalgalılık kamışı fazla kazımamıza neden olabilir. Makine bu tarz hata paylarını sıfıra indirgemektedir. Bunun yanında her kamışı tornadan çıkmış gibi yapmak elle mümkün değildir. Kaldı ki makine ile bile bu yüzde yüz sağlanamamaktadır. Çünkü kullanılan kargının sertliği, liflerinin yapısı vs. bunu engellemektedir. Ama yine de makine, kamış yapımını su götürmez bir şekilde standardize etmektedir.

Makinenin çalışma prensibi anahtar çoğaltma makinesi ile benzeşmektedir. Bir tarafta kazıma şablonu vardır, diğer taraftaki metal dile de kamış sabitlenir. Kazıma bıçağı şablon üzerindeki hareketin aynısını kamışa uygulayarak kazır. Aynı iç kazıma makinesinde olduğu gibi, bıçağın ne kadar derine dalacağı, yani kamışı ne kadar incelteceği ayarlanabilmektedir. Makinenin kalınlık ayarı ayarlanırken sonradan elle müdahale edilebilecek bir pay bırakıldığına dikkat edilmelidir. Çünkü kargı, mekan, akustik ve iklim gibi tüm bileşenler nedeniyle, son aşamaya kamış zamanla; deneyerek, çalarak ve küçük rötuşlar yaparak yavaş yavaş getirilmelidir. Piyasadaki markaların çeşitli hazır dış kazıma şablonları olduğu gibi, çalıcı kendi yapımı olan bir kamışı göndererek ona uygun şablon yapılmasını da talep edebilmektedir.

1.2. Dış Kazıma Öncesi Temel Aşamalar

1.2.1. Kargı Seçimi ve Kargının Üçe Kesilmesi

1.2.1.1. Kargı Seçimi

Daha önce de anlatıldığı üzere, vakit kaybını en aza indirmek için doğru kargı ile işe başlamak çok önemlidir. Renk, doku, çap genişliği ve düzgünlük bir kargıda aranması gereken özelliklerdir.

Kargının rengi altın sarısı olmalıdır. Açık sarı ya da beyaza kaçan bir renge sahip olan kargı muhtemelen erken hasat edilmiştir. Çok koyu kahverengi veya turuncuya kaçmış bir renkteyse de, çok geç hasat edilmiş demektir. Yeşil renkte olması, olgunlaşmadan kesilmiş ve/ya sezon boyunca çok az güneş almış anlamına gelmektedir. Yeşil olan kargılar düzenli bir titreşim veremezler ve kesildikten sonra da kurumaya devam edeceği için, kargının yapısı sürekli değişir.²⁰ Bu sebeple yeşil kargılardan şiddetle kaçınılmalıdır. Altın rengi, açık bal rengi kargılar seçilmelidir. Kargının üzerinde koyu kahverengi hatta mora kaçan çizgiler ve şekiller de olabilir, hatta bu tarz kargılar tercih sebebidir.²¹ Açık renkte olan kargılar, daha koyu sarı olanlara göre daha az sağlam ve dirençsizdir. Çok koyu renk kargılar ise çok serttir. Her iki aşırı uçtan da kaçınılmalıdır.²²

Rengi dışında dikkat edilmesi gereken bir diğer şey de kargı sathının dokusudur. Kargı pürüzsüz ve parlak olmalıdır. Kargının üzeri, tırnakla bastırıldığında çizilmemeli ve liflerin tırtıkları hissedilmemelidir. Lifler elle hissedilebiliyorsa, o kargı çok dirençsizdir ve lifler su aldığında çok şişeceği için sağlam bir titreşim veremeyecektir. Kargının üzerinde çürümeler görünüyorsa, bu, kargının bakteriyel bir ortamda yetiştiği anlamına gelmektedir. Çürükler parlak dış yüzeyin altına geçmişse o kargıdan kaçınılmalıdır. Fakat, silindirik tüp kargı üç eşit parçaya ayrılarak kullanılacağı için, aynı tüpün çürük olmayan diğer kısımlarının kullanılmasında bir sakınca yoktur.²³

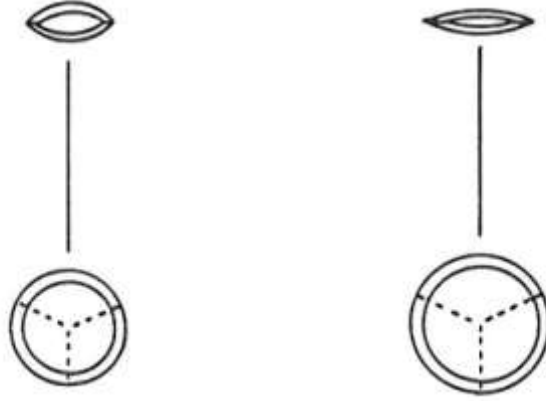
²⁰ Webber, David B. - Capps, Ferald B. **a.g.e.**, 40 s.

²¹ Light, **a.g.e.**, 30 s.

²² Hentschel, **a.g.e.**, 16 s.

²³ Webber, David B. - Capps, Ferald B. **a.g.e.**, 40 s.

Dikkate alınacak bir diğere de kargının çapıdır. Obua kamışı 9.5 ila 11 mm. çapında kargılar ile yapılır. İdeali 10 mm. dir. Fakat kişisel beklentiler devreye girdiğinde çalıcılar farklı seçimler yapmaktadır.

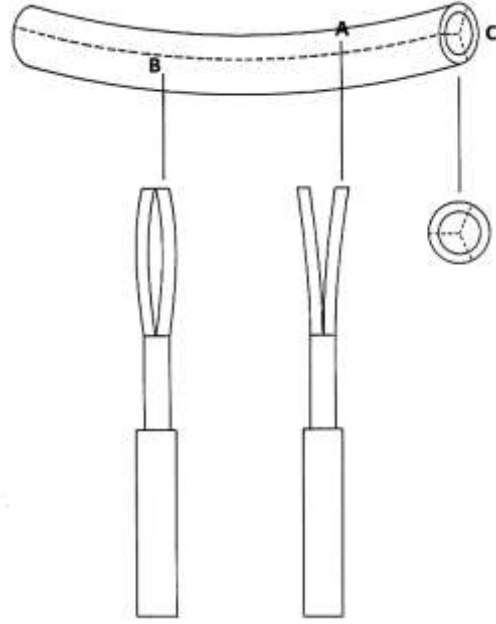


Şekil 1 – Çap Değerleri ve Sonuçları²⁴

Kamışın bittikten sonra ağzının ne kadar açık olacağını, kullanılan kargının çapı belirler. Daha dar çaplı kargılar üçe kesildiğinde daha bombeli bir kubbe oluşturmaktadır. Kargı, ikiye katlanarak tüpe sarıldığı için, ağzı açıldıktan sonra, her iki yaprak da karşıt yönlerde birbirine direnç sağlayacak şekilde, eski bombeli haline tekrar kavuşmaktadır. Çap ne olursa olsun, yani üçe kesildiğinde elde edilen parçanın büyüklüğü nasıl olursa olsun, o parçanın en orta noktasından kesilecek kısım aynıdır. Çünkü kişi genelde hep aynı forma şablonuna göre parçayı kesmektedir. Şekil 1’de de görüldüğü gibi kamışın ağız açıklığı; dar çaplı kargıda daha geniş, geniş çaplı kargıda daha dar olacaktır. Çap seçimine göre, kullanılan forma şablonu, tüp ve iç kazıma değeri dengelenmelidir ki, kamış dirençsiz ya da çok dirençli olmasın.

Kullanılacak olan kargının, dümdüz bir silindir şeklinde olması gerekir. Ama kilo ile alınan kargıların içinde mutlaka yamuk kargılar çıkmaktadır. Bu kargılar çoğu zaman iç kazıma makinesinde, yatağa oturmadığı için kırılmaktadır. Ama kırılmasa bile kullanılmamalıdır.

²⁴ Light, a.g.e., 33 s.



Şekil 2 – Yamuk Kargı Kullanımı Sonuçları²⁵

Şekil 2’de de görüldüğü gibi, yamuk olan kargı üçe bölündüğünde parçalardan biri iç bükey, biri dış bükey, üçüncü ise iki yöne doğru eğik olacaktır. Kargının iç bükey olan kısmı (A) sarıldığında kamışın yaprakları dışa doğru açılacak ve hava kaçıracaktır. Dış bükey olan kısım (B) sarıldığında da şekilde görüldüğü gibi yapraklar birbirine üstüste oturmadığı için hava kaçıracaktır. İki yöne doğru yamuk olan kısım (C) ise, sarılıp da ucu açıldığında, iki yaprak da farklı yönlere meyillenecek, yapraklar kayacak ve hava kaçıracaktır. Her halukarda bu tarz kargılar titreşim elde edilemeyecek materyallerdir; kullanılmamalıdır.²⁶

1.2.1.2. Kargının Üçe Kesilmesi

Kargılar, üçe kesilmeden önce -hatta yapılan her işlemten önce- ıslatılmalıdır. Bu, kargıların çatlama veya kırılma sonucu zayi olmasını engeller.

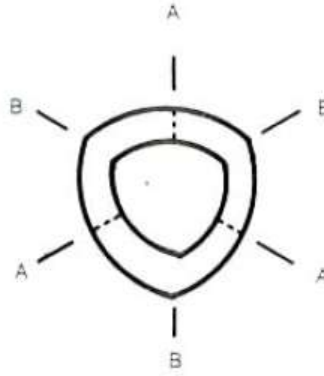
²⁵ Light, a.g.e., 31 s.

²⁶ Light, a.g.e., 32 s.

Dirençli ve sert olan kargılar suyu geç emer ve suda geç batar; aynı zamanda da nemi daha uzun süre muhafaza eder. Sertlik ölçer aletin olmadığı durumlarda, bu ipucu hangi kargıların daha sert olduğuna bir işaret olarak görülebilir.²⁷ Kargı üçe kesilirken bıçağın çok içeri girip, karşı tarafa dokunmadığından emin olunmalıdır.

Karl Hentschel, kesildikten sonra aynı tüp kargıdan çıkan kargıların işaretlenmesi ve bekletilmesini; bir tanesinden kamış yapıp beğenilmediği takdirde diğer iki kargı ile vakit kaybedilmemesini önermektedir.²⁸

Kargının üçe kesilmesi, 120 derecelik açıyla kesilmiş parçalar elde edilecek şekilde yapılmalıdır. Kargılar her zaman tam bir silindir şeklinde olmaz; ya da her kargının her üç yönü de kamış yapmaya uygun olmayabilir. Bazen kargının sadece bir yönden soğuk ve güneş aldığı durumlarda, kargının bir tarafı çok lifli veya çürükken, diğer tarafı tam istenilen renk ve dokudadır. Bu sebeple bir tüp kargıdan kimi zaman sadece bir parça yapıma uygun olabilir. Önemli olan, kargının kesilecek kısmının seçilip; diğer taraflar atılacaksa bile, alınacak olan parçanın 120 derecelik açı ile kesilmesidir.



Şekil 3 – Kargının Üçe Kesilmesi²⁹

²⁷ Hentschel, **a.g.e.**, 17 s.

²⁸ **y.a.g.e.**, 19 s.

²⁹ Webber- Capps, **a.g.e.**, 40 s.

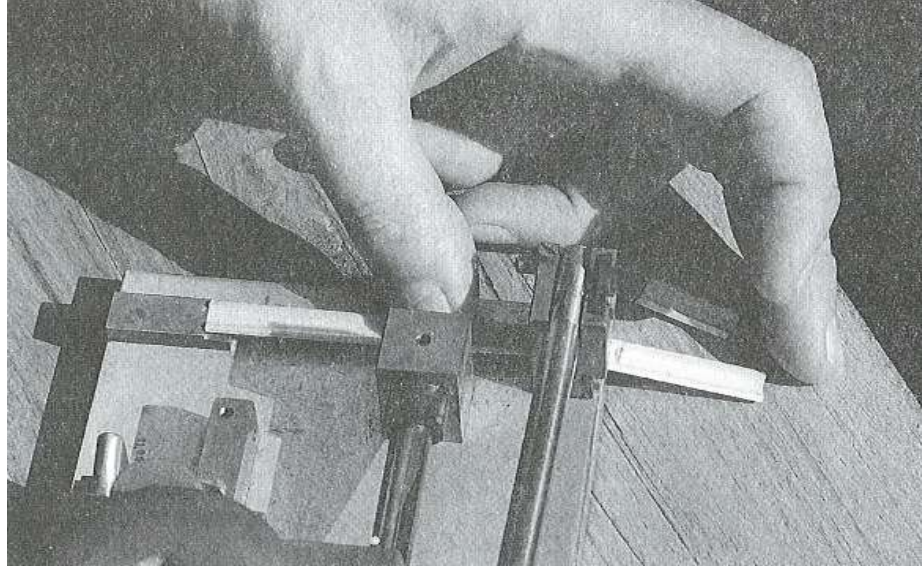
Bazen kargıya kesildiği uçtan bakıldığında, silindirin ağzının tam daire şeklinde olmadığı görülür (Şekil 3). Bu gibi durumlarda, daha bombeli bir kamış (daha ağzı açık bir kamış) isteniyorsa A noktalarından, tersi bir sonuç için de kargı, B noktalarından kesilmelidir. Kargının ağzının üçgen değil de eliptik yapıda olduğu bazı durumlarda, bombeli parçalar elde etmek adına kargıdan iki parça kesilmesi gerekebilir. Böyle bir durumda bir parça BB, diğer parça AA noktalarından kesilirse ortada kalan iki yarım parça (AB'ler) atılabilir.

Kargının uygun noktalardan üçe kesilmesi, 120 derecelik açığa sahip ve aranan özelliklerde parçalar elde etmek açısından çok önemli olduğu için, piyasadaki kolay kesme sağlayan, üç yönlü, yıldız şekilli üçe kesme bıçaklarını kullanmak aslında amaca hizmet etmemektedir.

1.2.2. İç Kazıma

Kargılar üçe kesilmeden önce bir saat kadar suda bekletilmelidir. Üçe kesilip kullanmak üzere ayrılan kargılar da kesildikten hemen sonra tekrar suya atılmalıdır. Çünkü her kargı eşit boyda olmadığı için, iç kazıma makinesi üzerindeki giyotin ile kesilecektir. Giyotinin bıçağı kargının iç bükey yapısına uygundur. Ama yine de yeteri kadar ıslanmamışsa kargıda gözle görünmeyen çatlaklar oluşabilir. Bu durum forma ya da sarma aşamalarında kargının kırılmasına, çatlmasına sebep olur.

Giyotin kargıyı 75 mm. uzunluğunda keser. Önemli olan kargının en düzgün parçasını saptayıp kesebilmektir. Resim 1'de de görüldüğü üzere (bir sonraki sayfa), solda kamışın bir tarafının dayanarak sabitleneceği bir parça bulunmaktadır. Kargının diğer ucu da, giyotin bıçağı kaldırılarak açılan yuvarlak girişten içeri sokulur. Bıçak indirildiğinde atılacak kısım dışarıda kalır.



Fotoğraf 1 - Giyotin³⁰

Bazı çalıcılar kargıdan almak istedikleri bölümü işaretlemektedir. Ama aslında bu işlem göz kararı yapılır. Kargının düzgün olan ucu bile en az 1 mm. kadar kesilmelidir. Çünkü uç, kargının boyuna göre tam 90 derecelik bir dik açı oluşturmazsa yatağa tam oturmayabilir.

Boyu ayarlanmış olan kargılar, iç kazıma makinesi bıçağını verimli ve uzun süre yıpratmadan kullanmak için, ön iç kazıma makinesinden geçirilir. Böylece kazıma makinesi yatağı dışında kalacak olan her fazlalık kesilmiş olur. Şekil 4'de sırasıyla; kargının kesildikten sonraki, ön iç kazıma makinesinde ve sonra da iç kazıma makinesinde işlendikten sonraki halleri görülmektedir.

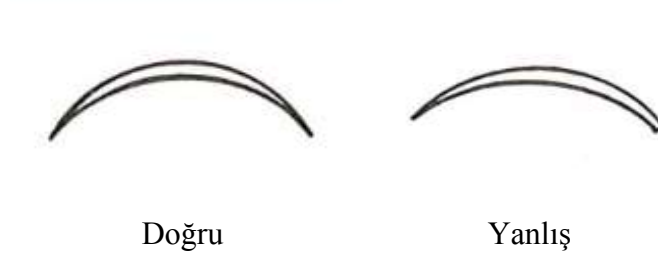


Şekil 4 – Kargının İşlenmiş Halleri³¹

³⁰ Hentschel, **a.g.e.**, 88 s.

³¹ Light, **a.g.e.**, 27 s.

Kargı iç kazıma makinesi yatağına oturtulduktan ve her iki uçta kısıkaçlarla sabitlendikten sonra kazınmaya başlanır. Bazı kargılar yatağın içinde sağ veya sol yukarıya doğru kayabilir; kargının yatağa tam orta noktada oturmasına dikkat edilmesi çok önemlidir.



Şekil 5 – İç Kazıma³²

Kargı iç kazıma sonrası Şekil 5’de solda görüldüğü gibi olmalıdır. Eğer kargı kazıma yatağına kaydırılarak oturtulmuş ise sağdaki gibi görünür. Sağda görülen kargı kullanılırsa, kargı iç bükey eğrinin tam orta noktasından formalanacağı (kesileceği) için, kamış sarıldıktan sonra alt ve üst yaprağın sol tarafı kamış boyunca çok kalın, sağ tarafı da çok ince olacaktır. Kamış yapımında en önemli unsur denge ve simetridir. Şekil 5’de görülen kısım dış kazıma bitiminde kamışın ağzını oluşturacaktır. Bu sebeple, sağda ve solda iç kazıma sonrası eşit olmayan bir kargı, dış kazıma aşamasında denge sağlamayı imkansız kılar. Daha da önemlisi bu durum, kamışın dudak ve basınçlı hava karşısında sahip olması gereken direnci kırmaktadır. Kamış yaprakları, mimari yapılardaki kemerlere benzetilebilir. Bir kemer, orta noktasının sağ ve solunda simetrik bir yapı ile inşa edilmezse, taşıması gereken duvarların yükü altında ezilerek çökmektedir. Kamışta da bu durum direncin azalmasına ve dengeli titreşim elde edilememesine yol açmaktadır.

Elde edilmek istenen kazıma değeri makine üzerinden ayarlanabilmektedir. Yaygın olarak kargının sertlik derecesi ve kullanıcının tercihinine göre değişen, tam orta noktada 0.55 ila 0.60 mm. arası değerler kullanılmaktadır. Verilen bu değer kargının tam orta noktasıdır. Her ne kadar kargının yan ortalarda (tam ortadan

³² Hentschel, a.g.e., 20 s.

varsayımsal bir çizgi çekersek, iki yanda kalacak olan kısımların orta noktası) kaç mm. olacağı oval bıçağın yapısı ile ilintili olsa da -yani değiştirilebilen bir parametre değil- bahsedilen ölçüler 0.40-0.45 mm. ya da orta noktadan 0.12-0.20 mm. daha az olacak şekildedir.

Frankfurt Operası solo obuacısı Nick Deutsch, kendisi ile yapılan bir röportajda kargının yapısı ve iç kazıması ile ilgili tercihlerini şu şekilde aktarmaktadır;

“Orkestramızın programı çok değişken olduğu için biz biraz farklı bir durumdayız. Sabahları senfonik konserler için provalar olurken, haftanın beş akşamı farklı operalar çalmaktayız. Pazartesi bir Mozart opera çalarken, ertesi gece bir Strauss ya da Wagner opera çalıyor olabiliriz. Örneğin Wagner operaları için bir hayli kalın iç kazıma ve sert kargılar kullanıyorum; 0.60 mm. iç kalınlığı ve -13 sertlik derecesi. Mozart operalar için ise çalıcı daha parlak artikülasyonlar ve daha fazla esneklik ihtiyacı duymaktadır. Bu yüzden Mozart çalarken daha esnek olabilmek için, çok az daha ince bir iç kazıma; 0.58 mm. ve daha yumuşak kargılar; -13 hatta -14 kullanıyorum. Anlaşılması gereken çok önemli bir nokta şudur ki; bir Wagner opera 5-6 saat sürmektedir. Özellikle Parcifal ya da Tristan çalınıyorsa ustalık isteyen partiler sonlarda gelmektedir ve kamışın eser sonuna kadar dayanması gerekmektedir. Almanya’da çalışan bir obuacı olarak önerebileceğim iç kazıma kalınlığı 0.55-0.60 mm. arasındadır. Kimileri daha ekstrem uçları da tercih etmektedir. Daha ince ya da kalın iç kazıma oranları kullananlar, bu ölçüleri kargı sertliği ile dengelemelidir. Bu sebeple, çok sert kargılar kullanan kişiler, kargının titreşebilmesi için çok ince iç kazımaya ihtiyaç duyarlar. Daha kalın yani 0.60 mm. iç kalınlık kullananlar ise daha yumuşak kargılar seçmektedir.

Kamış yapımında rahatlık sağlamak için kargıları beş ayrı parametreye³³ göre kategorize etmekteyim. Bunlardan ilki kargının çapıdır. Çap genişledikçe kamışın ağzı daralacaktır. Bir diğeri iç kazıma ölçüsüdür; yani kargı ne kadar kalın. Bir sonraki parametre sertlik. Bir diğeri ise forma şekli. Forma şablonu çok önemli bir değişkendir. Şablon ne kadar geniş ya da şablon uçtan tüpe doğru nasıl bir eğri ile inmekte? Birden mi daralmakta, yoksa kademeli bir şekilde mi

³³ Parametre: Bir araştırmanın değerlendirilmesinde kullanılan istatistiksel ya da matematiksel değişik sabit değerler.

inmekte? “Şişkin” diye isimlendirebileceğimiz şekilde ortada geniş mi? Bunların kargı üzerinde çok etkisi vardır. Ve de en son değişken de -çoğu insan önemli görüp bir veri olarak göz önüne almasa da benim için çok önemli olan- kenar kalınlığıdır. Kenar kalınlığı tam olarak kargı formalandıktan sonra ölçülebilir. Tabii ki de Amerikan stili kamışlarla Avrupa stili kamışlar arasında çok büyük farklar olsa da genel kanı şudur; çok ince kenar kalınlığı olan kamışlar orta noktada çökmektedir. Uzun kazıma dediğimiz Amerikan stili kazımada kenarların kalın olması, kamışın ağız açıklığının sağlanması için çok önemlidir. Avrupa stilinde kısa kazıma kullanıldığı için Amerikan stiline eş değerde bir önem taşımaya da, günümüzde bir çok çalıcı ağız açıklığı elde etmek için daha kalın kenarlar kullanmaya başlamıştır. Avrupa’da genel olarak 0.10 ila 0.20 mm. arası kenar kalınlığı kullanılmaktadır.

Obua kamış yapımının en güzel yanlarından biri seçim yapma özgürlüğünüzün olmasıdır. Bir parametreyi diğeri ile değiştirip dengeleyerek farklı seçimler yapmanız mümkündür. En önemlisi kişinin istediği sonuçları tercih ettiği araçlarla elde edebilmesidir.”³⁴

1.2.3. Kargının Formalanması

Forma şablonu seçimi, kamış söz konusu olduğunda yapılacak en önemli seçimlerden biridir. Şablon genişledikçe verdiği ton daha koyu olmakta, fakat kamışı kontrol altında tutmak zorlaşmaktadır. Bu konuya Nick Deutsch’un yaklaşımı şu şekildedir;

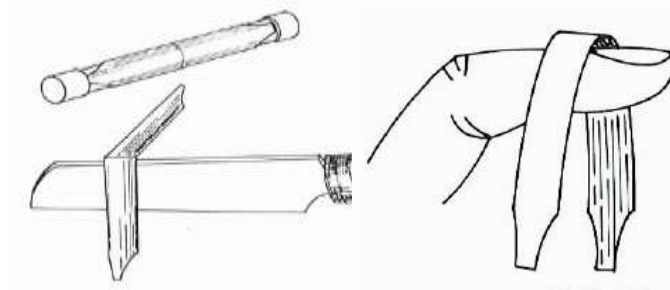
“Forma şablonu seçimi biraz karışık bir meseledir, çünkü piyasada yüzlerce şablon bulunmakta. Ama sanırım Avrupa’da insanlar daha çok, geniş şablon kullanma eğilimindedir. Çok geniş bir şablon kullanmak entonasyon problemleri ortaya koymaktadır; belli marka obualarda 1. oktav sol ve orta oktav do’da pes kalma, fa diyezlerde istikrarsızlık gibi... Bu sebeple kişiler geniş bir forma ile denemeye başlayıp, bu problemlerin ortadan kalktığı şablonda karar kılmak üzere yavaş yavaş kullandığı şablonu daraltmaktadır. Yani problem

³⁴ Walsh, a.g.e., 59:45 sn.

yaşanmayacak en geniş şablonu bulana kadar denemektedirler. Tabii şablonun aşağıya doğru nasıl bir eğri ile daraldığı da önemli bir husustur...’’³⁵

Şablon genişledikçe ağız daha açık olma eğiliminde olacağı için, geniş şablon kullanılıyorsa daha geniş çaplı kargılar tercih edilmelidir ki (daha önce de bahsi geçtiği üzere çap genişledikçe ağız açıklığı azalmaktadır), kamışın ağız kontrol edilemeyecek boyutlarda açık olmasın. Entonasyon problemleri yaşamamak için daha dar şablonlar seçilmiş ise de, mutlaka dar çapta kargı seçilmelidir ki kamış basınçlı hava karşısında dirençli kalabilsin, rahatça titreşim sağlanabilecek bir ağız açıklığı elde edilebilsin.³⁶ Örnek teşkil etmesi amacıyla Hörtnagl ve Reeds ‘n Stuff firmalarının ürettiği şablonların ayrıntılı ölçülerinin bulunduğu listeler ekte sunulmaktadır.³⁷

1.2.3.1. El Forması ile Formalama



Şekil 6 – Kargıyı İkiye Katlama Yöntemleri³⁸

³⁵ Walsh, **a.g.e.**, 1:05:10 sn.

³⁶ Light, **a.g.e.**, 36 s.

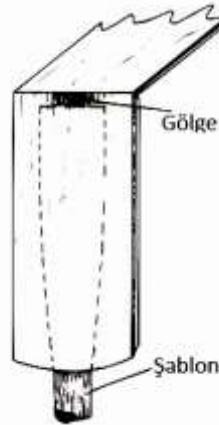
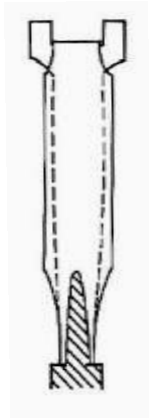
³⁷ Bkz. EK 2, Forma Şablonu Listeleri

³⁸ Webber- Capps, **a.g.e.**, 46 s.

İçi kazınmış kargılar 20-25 dk. kadar ıslatılır. Eğer kargılar sertse suyu yeteri kadar çekmeleri uzun sürebilir, bunu anlamanın en kolay yolu kargıların suda dibe batmasını beklemektir. Islanan kargıların ortadan ikiye katlanması gerekmektedir. Bunun için iki farklı yöntem kullanılabilir. İlkinde (Şekil 6 A), orta kesme tahtasının üzerine kargı yerleştirilir ve orta noktasında bulunan ince yarığa kamış kazıma bıçağı yerleştirilerek, ileri geri bir iki hareketle kargının üzerine ince bir çentik atılır.

Sonra kargı bıçağın üzerine yerleştirilip, az bir baskı uygulanarak ikiye katlanır. Orta noktada çizgi çekmek kamışın uçta düzgün olmasını ve iki yaprağın tam kapanmasını sağlamaktadır. İkinci yöntem de (Şekil 6 B), kargıyı hiç çizmeden elle ikiye katlamaktır. Bu yöntem kullanılacaksa kargının iyi ıslanmış olmasına dikkat etmek gerekir. Bir de, iki parçanın tam eşit uzunlukta olup, katlanınca parçaların birbiri üzerine tam oturması sağlanmalıdır.

Kargı ikiye katlandıktan sonra formanın üzerine geçirilir. İki tip el forması vardır. Şekil 7'de görülen tipte formada kargının kaymaması için forma başlığının iki uzantısı bulunmaktadır. Bu iki uzantının arasına geçirebilmek için kargının her iki yandan eşit bir şekilde daraltılması gerekebilir.



Şekil 7 – El Forması 1³⁹ Şekil 8 – El Forması 2⁴⁰

³⁹ Webber- Capps, **a.g.e.**, 47 s.

⁴⁰ Hentschel, **a.g.e.**, 23 s.

Uzantıları olmayan forma şablonlarında, kargının düzgün yerleştirilmesi çok önemlidir. Kargı ıslak olduğu için formaya yerleştirildiğinde -Şekil 8’de de görüldüğü gibi- uç noktada metal şablonun gölgesi görülecektir. Bu gölge baz alınarak kargı tam simetrik bir şekilde şablonun tam ortasına yerleştirilmeli, ve öndeki yaprak ile arkadaki yaprak birbirine bire bir hizalanmış olmalıdır. Eğer iki yaprak birbirine simetrik yerleştirilmezse kargı yamuk kesilmiş olur ve düzgün sarılması imkansız hale gelir; kamış sarıldıktan ve ucu açıldıktan sonra yapraklar üstüste durması gerekirken kayıp iç içe geçer, ya da kamış sararken bir yöne doğru yamulur, hava kaçıtır. (Hava kaçıran bir kamıştan titreşim elde edilemez.) İstenilen şekilde yerleştirildikten sonra formanın kısıkaçları yine simetrik bir şekilde tam ortadan sıkıştırılmalı ve kargı sabitlenmelidir. Forma yapılan bıçak çok keskin ve ince olmalıdır. Keskin olmayan bir bıçakla forma yapmak, kargının kenarlarının pürüzlü kesilmesine ya da kenarlarından kıymıklar çıkmasına neden olmaktadır. İki durum da kamışın sarıldıktan sonra hava kaçırmasına neden olur. Maket bıçağı hem ince, hem de sıkça değiştirilebilir olduğu için tercih sebebidir.

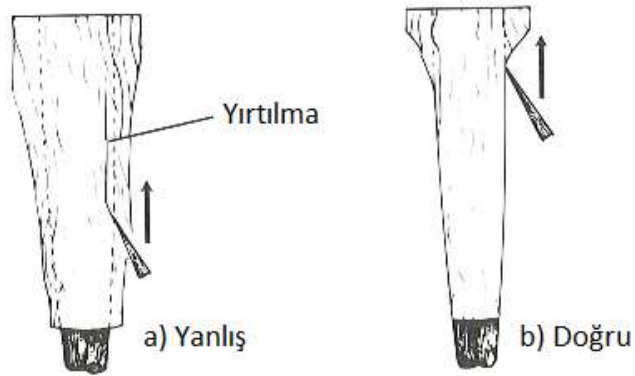


Fotoğraf 2 – Forma İşleminde Doğru Tutuş Pozisyonu⁴¹

⁴¹ Walsh, a.g.e., 42:30 sn.

Forma, üzerine kargı sabitlenmiş şekilde sol elde tutulur. Resim 2’de görüldüğü üzere, sağ ele alınan maket bıçağı kargının kesilecek kısmına 90 derecelik açıyla tutulmalıdır. Bıçağı düzgün tutarak kesmek formanın düzgün olması açısından çok önemlidir. Sağa ya da sola doğru 10-15 derece bile olsa kaydırılarak kullanılan bıçak, kargının bir yaprakta daha derinden kesilmesine neden olur ki, bu durum bir yaprağın daha dar, diğerinin daha geniş olması ile sonuçlanır. Böyle bir durumda kargının yaprakları üst üste tam oturamayacağı için kamış hava kaçıracaktır.

Uzantıları olan formalarda, metal uzantının bitiminden metalin eğimi boyunca kesilmeye başlanır. Yani metal çıkıntılar nasıl kesilmesi gerektiği hususunda ipucu vermektedir. Düz olan şablonlarda da bu noktadan aynı eğimle kesmeye başlamak gerekir; yani yaklaşık 2-3 mm. aşağıdan. Kesme işlemi yukarıdan aşağıya doğru ve tek hamlede yapılmalıdır. Eşit kesildiğinden emin olmak için, yine yukarıdan aşağıya yönde olmak kaydıyla bir kaç bıçak darbesi daha yapılabilir. İki taraf da kesildikten sonra uçta kalan 2-3 mm. olan kısım da alınacaktır. Uzantıları olmayan formalarda, forma elde 180 derece döndürülerek, bu sefer aşağıdan yukarıya yönde olacak şekilde bir bıçak darbesiyle kalıntı alınır. (Bu safhalarda bıçağın keskinliği önemli rol oynamaktadır.) Uzantıları olan formalarda ise arda kalan kalıntılar tüpe sardıktan sonra aynı yöntemle kesilmektedir.



Şekil 9 – Formalamada Bıçak Yönleri⁴²

⁴² Hentschel, a.g.e., 24 s.

Bıçağın aşağıdan yukarıya kullanılmamasının sebebi, kargının liflerinin uzunlamasına, kargı boyunca birbirine paralel olmasıdır. Şablonun daraldığı herhangi bir noktadan yukarıya doğru yapılacak bir kesi, bıçağın çok keskin olması durumunda dahi, liflerin o noktada ayrışmasına ve çorap söküşü gibi kargı üzerinde boylu boyunca yukarı doğru, formalanacak yüzeyin içinde kalacak şekilde yırtılmasına sebep olacaktır. (Şekil 9 a) Fakat uçta kalan fazlalık kısmın yukarı doğru bir kesi ile alınması gerekmektedir. Şablon bu noktada eğimsiz bir şekilde ilerlediği için yukarıda bahsedilen şekilde bir yırtılma olmayacaktır. Uçtaki fazlalık için yukarıdan aşağıya doğru bir kesi yapmak, içeride metal şablonun bittiği noktayı tam kestiremeyeceğimiz için, kamışın tam ağız noktasını oluşturacak olan başlangıç noktasında, bu sefer yukarıdan aşağıya doğru yürüyebilecek bir yırtılma oluşturmamıza sebep olabilir. Bu sebeple fazlalık yukarıya doğru alınmalıdır. (Şekil 9 b)

1.2.3.2. Makine ile Formalama

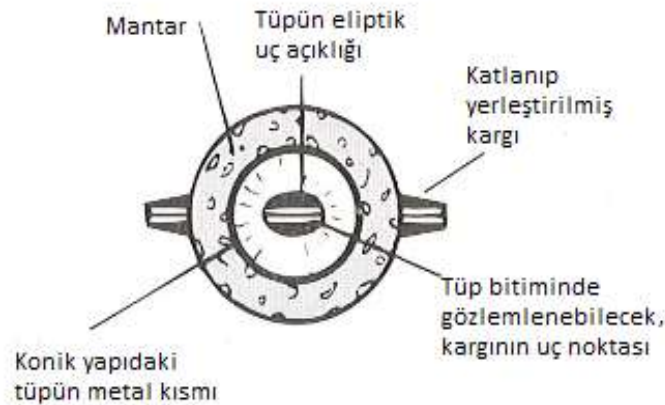
Makine ile forma yapmak çok kolaydır; el becerisi gerektirmez, bıçaklar sürekli keskin tutulduğu takdirde hata payı yoktur ve çok kısa sürer. Kargının işlem öncesinde ıslatılmasına da gerek yoktur. Makine şablonu düz ve uzundur, kargının ikiye katlanması gerekmez. Kargıyı sabitleyen mekanizma otomatik olarak orta noktaya çentik atar. Çift taraflı bıçaklar ile kargı üzerinde ileri-geri yönde uygulanacak 1-2 bıçak darbesi ile sorunsuz formalama gerçekleştirilir. Kargı sarılırken ıslatılıp ikiye katlanır.

1.2.4. Kargının Tüpe Sarılması

1.2.4.1. Formalanmış Kargının Sarıma Hazırlanması

Kargının sarılmasında en önemli unsur simetridir; sarımda en küçük bir hata kamışın hava kaçırmasına, yaprakların karşılıklı tam oturmaması nedeniyle yeterli titreşim elde edilememesine sebep olacaktır. Sararken kamış, yatay-dikey düzlemlerde düzgünlüğü ve tüpün oval yapısı ile uyumlu yerleştirildiği hususlarında devamlı kontrol edilmelidir. Sarım işleminin anlatımına geçilmeden önce sarım sırasında kargının nasıl kontrol edileceğine değinmekte fayda vardır.

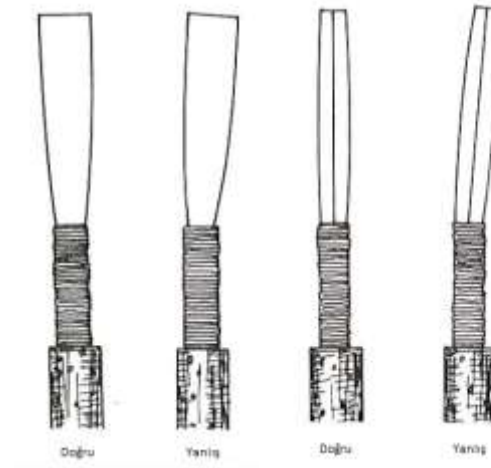
Şekil 10'da (bir sonraki sayfa) kargının, tüpün üzerine yerleştirildikten sonra nasıl görünmesi gerektiği gösterilmektedir (Tüp bitiminden içeriye doğru bakıldığında son durum bu şekilde gözlemlenmelidir). Daha önce de bahsedildiği üzere tüpün ağzı elips şeklindedir. Sararken, elips olan açıklıkta, kargının katlandığı noktada oluşan çizginin elipsin tam ortasından geçtiğinden emin olunmalıdır (Yani kargı tam 180 derecede olmalıdır).



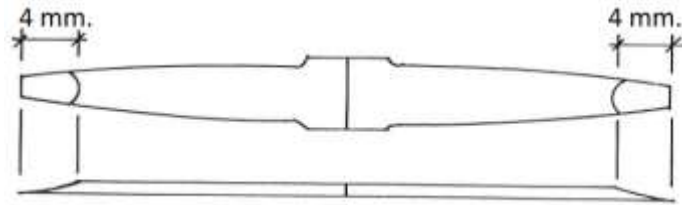
Şekil 10 – Eliptik Yapı ile Kargının Düzgün Konumlandırılması⁴³

⁴³ Hentschel, a.g.e., 29 s.

Şekil 11’de de, sarım bitiminde kamyşın önden ve yandan bakıldığında nasıl görünmesi gerektiği gösterilmiştir. Soldaki figürler düzgün, sağdakiler ise hatalı sarımı örneklemektedir. Yani, hangi doğrusal düzlemde kontrol edilirse edilsin kamyş simetrik ve düz olmalıdır. Aksi takdirde kamyş hava kaçıırır.



Şekil 11 – Düzgün Sarım⁴⁴



Şekil 12 – Formalanmış Kargının Uçlarının İnceltilmesi⁴⁵

Formalanmış kargılar sıcak suda yaklaşık 15, soğuk su kullanılması durumunda ise 20-25 dk. ıslatılmalıdır (kargılar formalama işleminden hemen sonra sarılacak ise, zaten ıslak oldukları için, suda dibe çökene kadar beklenirse yeterli olur). Sonra kargı, çatlamaması için orta kesme tahtası ya da bir kalem üzerine

⁴⁴ Webber- Capps, **a.g.e.**, 52, 53 s.

⁴⁵ Webber- Capps, **a.g.e.**, 54 s.

yerleştirilip, uçlarda 3-4 mm. kadar yontulmalıdır; bıçakla bir iki çentik almak yeterli olacaktır (Şekil 12). Bunun yapılmasının sebebi, kargı uçlarının tüpün üzerine 3-4 derecelik bir açıyla oturmasını sağlamaktır. Kargı tüpe oturtulduğunda tüpün metal kısmının yaklaşık yarısını kaplıyor olacağı için; uçlar uçurulmadığında kargı tüp üzerinde ortalama 1 mm. yüksekte kalacak, sarım kargının bittiği noktada bir kademe aşağıya düşecek, bu durum da sarımın o noktadaki ilmekleri arasından hava kaçmasına sebep olacaktır.

Uçlar alındıktan sonra kargı ikiye katlanır. Yaprakların birbiri üzerine tam olarak oturduğundan emin olunmalıdır. İsteğe bağlı olarak kargının katlandığı noktaya 4-5 cm.lik bir ip koyulabilir; bu ip sarım bitiminde yukarıya doğru çekildiğinde, kazıma işlemi için iki yaprağın yıpranmadan birbirinden ayrılmasını sağlar. Bu yöntemi tercih etmeyen çalıcılar kazıma işlemine geçmeden önce, ucu keserek yaprakları ayırmaktadır. Ama bu yöntem kamış ağzının çok açık ve kargının sert olduğu nadir durumlarda çatlamalara yol açabilir. Bu sebeple uçta 1-2 mm. uzunluğunda kargı kazınmalı, sonra kesilmelidir.

Bazı çalıcılar sarmadan önce, ilerleyen paragraflarda değinilecek olan, “yakma” dediğimiz bir işlem uygulamaktadır. Eğer bu işlem uygulanmayacak ise, iki yaprak birbirine ip yardımı ile geçici olarak sabitlenmelidir (Yakma yönteminde bu iş için tel kullanılmaktadır). Yapraklarının kaymadığı kontrol edildikten sonra, ikiye katlanmış kargı 15-20 cm. uzunluğunda ince bir ip ile tam ortasından 6-7 boğum sarılarak sarma işlemine hazır edilir. Bu işlem için alternatif malzemeler de kullanılabilir. Örneğin; yumuşak dokulu bir pipetin 3-4 mm. eninde kesilmiş bir parçası, katlanmış olan kargı içinden geçirilerek kullanılabilir. Sabitledikten sonra kargı uçlarının birleştiği noktada, içinden tüp geçirilecek olan, 2-3 mm. yüksekliğinde doğal bir açıklık oluşacaktır. Bu açıklığın çok dar olması tüpün içeri girerken kargının çatlamasına, çok geniş olması da kargının, tüpü kavramadığı için sararken kaymasına yol açabilir.

1.2.4.2. Yakma İşlemi

Yakma işlemi kargının tüp üzerine daha rahat oturmasını, sararken kaymamasını, çatlamamasını ve sarımın başladığı noktada kargının daha bombeli olmasını sağlamak için yapılmaktadır. Geniş çaplı bir tüp kargı kullanılıyorsa bu işlem, ağız açıklığını arttırarak kamışın daha dirençli olmasını sağlayabilir. Fakat, birçok obuacı bu yöntemi kullanmamakta, birbirine uyumlu ölçülerde malzemeler kullanıldığında zaten kamışın yeterli dirence sahip olacağını düşünmektedir.⁴⁶ K.Hentschel, yukarıda bahsi geçen nedenlerden dolayı yöntemi önermekte; bazı obuacıların bu yöntemi tercih etmeme sebeplerini şu sözlerle açıklamaktadır;

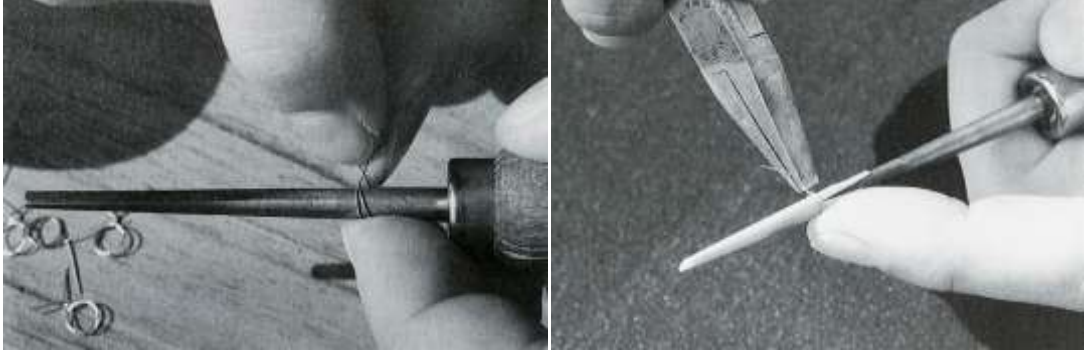
“Bazı obuacılar yakma işlemini yapmamaktadır. Çünkü kimilerine göre doğal direnç yok olmakta, tahta yapısı doğal olmayan sarım nedeniyle özelliğini yitirmektedir. Daha sonra oluşabilecek dezavantajlar (kayma, hava kaçırma vb.) önlenilecekse sarım yakılmadan da yapılabilir.”⁴⁷

K. Hentschel’in önerdiği yakma yöntemi şu şekildedir; 4 cm. uzunluğunda bir tel kesilerek, mandrel üzerinde 5 mm. çapında olacak şekilde iki boğumlu bir tel ilmek elde edilir (Resim 3 A). Kargı, katlanıp düzgünlüğü kontrol edildikten sonra bu ilmeğin içinden 11-12 mm. kadar geçirilir. Bu ölçülerde tel, sarımın başladığı noktadan 1 mm. yukarıya takılmış olacak ve sararken bize ne kadar yukarı gidileceği hususunda ipucu verecektir. Aynı şekilde yakarak sarma yöntemini kullanan M. Untch ise, teli tam tüpün bittiği noktaya yerleştirmekte ve sıkıştırmadan önce telin yerini ölçerek kontrol etmektedir.⁴⁸

⁴⁶ Erdem, Ece. **Hansjörk Shellenberger ile Görüşme**, İzmir, 2008

⁴⁷ Hentschel, **a.g.e.**, 26 s.

⁴⁸ Untch, **a.g.e.**, 91 s.



A

B

Fotoğraf 3 – Tel İlmeklerin Hazırlanışı ve Kargıya Uygulanışı⁴⁹

Mandrelin ilk 2-3 cm.si çakmak ile 15-20 sn. ısıtılır. Mandrel, ıslak ve telle sabitlenmiş kargının içine 2.5 cm. kadar sokulur; bu, tüpün üzerinde oturacağı noktaya tekabül etmektedir. Kargı yapraklarının kaymadığı kontrol edilerek tel kargaburun yardımı ile iki üç burgu kadar sıkılır (Resim 3 B). Böylece tüpün üzerine takıldığında sarım esnasında hiç bir şekilde kaymayacak, sabitlenmiş bir kargı elde edilmiş olur.

1.2.4.3. Sarma Ölçüleri

Sarma işleminde farklı ölçüler kullanılmaktadır. Bu ölçülerin farklılık göstermesi kişilerin seçtiği tüplerin uzunluğunun, forma genişliğinin, dış kazıma ekolu seçiminin ve çalınan akortların (440-443) farklı olmasından kaynaklanmaktadır. Fakat elde edilmesi gereken en önemli şey sarım bitiminde iki yaprağın tam kapanmasını sağlayabilmektir. Dar bir forma kullanılıyorsa sarımın bittiği noktada yaprakların kavuşabilmesi için kargının tüpe daha fazla sokulması gerekecektir. Geniş bir forma daha uzun sarılabillir, çünkü tüp etrafında daha rahat kapanır. Sarımın bittiği noktada kargının aldığı form, üst oktav seslerinin entonasyonunda rol oynamaktadır. Eğer bu noktada kamış çok geniş kalırsa üst

⁴⁹ Hentschel, a.g.e., 93, 94 s.

seslerde pesleşme yaşanabilir. Bu sebeple geniş forma kullananlar, bazen bilinçli olarak daha uzun sarmaktadırlar.

İçi kazınmış bir kargının uzunluğu 75 mm.dir; yani sarmak için ikiye katlandığında elde edilen bir yaprak 37.5 mm. uzunluğunda olmaktadır. Kullanılan tüpler de 47 mm. ya da 46 mm.dir. Kargı tüp bitimine kadar sarılacaktır; bu hususta nasıl bir tüp veya forma kullanıldığı önemli değildir.

Avrupa ekolünde kamış yapan Leon Goossens, Edwin Roxburgh⁵⁰ ve Karl Hentschel⁵¹ sarım sonrası dışarıda kalan kargının 27 mm. uzunluğunda olmasını önermektedir. Yani kargı tüpe 10.5 mm. kadar geçirilecek; 47 mm. bir tüp kullanılıyorsa toplam uzunluk 74 mm., 46 mm. bir tüp kullanılıyorsa ise de 73 mm. olacaktır. Bu değerlere doğru orantılı olarak kamış, dış kazıma bitiminde 2 mm. kesilecektir. (kamışın son boyu; 47 mm./72 mm. – 46 mm./71 mm. olacaktır)

Fransız solist obuacı François Leleux 47 mm. tüpe 74 mm. uzunlukta sarmakta ve kazıma sonrası kamışı 73 mm.de bitirmektedir⁵². Alman solist obuacı H. Shellenberger, 47 mm. tüpe kamışı ölçmeden sarmakta, önemli olanın kargının kapandığı noktanın aşılması olduğunu belirtmekte ve 46 mm. tüp dahi kullansa kamışı kazıma bitiminde 71 mm.ye kesmektedir.⁵³ Ünlü kamış yapımcısı Michael Untch, 47 mm. tüpte 75 mm.ye sarmakta ve kamışı 72 mm.de sonlandırmaktadır.⁵⁴

Amerikan ekolünde ise sarım boyları benzer olsa da, kamışın bittikten sonraki uzunluğu daha kısa olmaktadır. Çünkü, kamış kazındıkça pesleşir, kısaldıkça tizleşir. Amerikan ekolü kazıma, kamışı tüm yaprak sathında inceltmeye yönelik olduğu için,

⁵⁰ Goossens-Roxburgh, **a.g.e.**, 61 s.

⁵¹ Hentschel, **a.g.e.**, 29 s.

⁵² Walsh, **a.g.e.**, 46:40 sn.

⁵³ Erdem, Ece. **Hansjörk Shellenberger ile Görüşme**, İzmir, 2008

⁵⁴ Untch, **a.g.e.**, 128, 142 s.

doğru entonasyon ve akort elde edebilmek amacıyla kamış daha kısa kesilmek zorundadır. Avrupa ekolünde ise kamışın sadece 10 mm.lik bir alanı kazındığı için, Amerikan kazımasına göre daha tiz olma eğilimindeki kamışın akortu, boyunu daha uzun tutmak yoluyla dengelenmektedir.

Amerikalı David B. Webber ve Ferald B. Capps, 47 mm. bir tüpe, kargının forma genişliğine göre kapandığı noktada, tüpe ortalama 10-12 mm. arası sokularak sarılmasını, bitiş uzunluğunun ise 69 mm. olmasını önermektedir.⁵⁵ Jay Light, başlangıç genişliği 7 mm. olan bir forma şablonu kullandığını belirtmekte; kargının 47 mm. tüpe 72 mm. uzunluğunda sarılmasını ve kamışın bitiminde 70 mm.ye kesilmesini önermektedir.⁵⁶ Solo obua sanatçısı Jacqueline Leclair, 47 tüpe 73.5 mm. sarıp, 69 mm.ye kesmektedir.⁵⁷

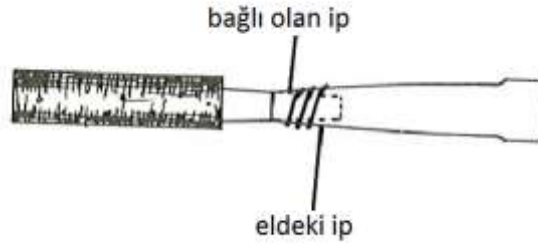
1.2.4.4. Sarma İşlemi

Katlanıp sabitlenen kargı, tütün üzerine yerleştirilir. Boy ölçülür ve sarılmak istenen boyda tütün bittiği nokta, kargı üzerinde bir kalem aracılığıyla işaretlenir (tel ile sarılarak yakıldıysa, zaten tel işaret görevi görmektedir). Sarma ipi çalışma masasına sabitlenecek bir kancaya bağlanır; çekmece kolu, masa ayağı, sandalye kolu vb. de kullanılabilir. Balmumu kullananlar ipi bu aşamada mumlamaktadır. Üzerine kargı geçirilmiş tütün mandrele takılır. Sağ ele ipin sarılı olduğu makara, sol ele de mandrel alınır.

⁵⁵ Webber- Capps, **a.g.e.**, 55, 111 s.

⁵⁶ Light, **a.g.e.**, 93 s.

⁵⁷ Erdem, Ece. **Jacqueline Leclair ile röportaj**, E-mail, 2010



Şekil 13 – Sarımın Başlangıcı⁵⁸

Kargının kaymadığından emin olarak, işaretin 2-3 mm. altından, Şekil 13'te görüldüğü gibi sağa doğru üç boğum, geniş ve gevşek bir şekilde sarılır. Sonra eldeki ip boğumlar yanyana birleşene kadar yavaşça çekilerek sıkılır. Eğer bu ilk ilmek hızla ve sert çekilerek sıkılırsa kargı çatlayabilir. Sonra sağa doğru işaretlenen noktaya gelene dek sarılır. Ortalama 4-5 boğum sarıldığında zaten işarete ulaşılabacaktır. Kamış sarılırken ipi koparmayacak, fakat sarımın sıkı olmasını sağlayacak kadar bir kuvvet uygulanmalıdır. Eğer işaret geçilirse, kargı tüpün desteği olmayan bu noktada ezilir ve boğulur. Kamışın titreşmesi zorlaşır, yapısı bozulur. İşarete varmadan dönülürse de kamışın yaprakları yeteri kadar kapanmayıp hava kaçırabilir.



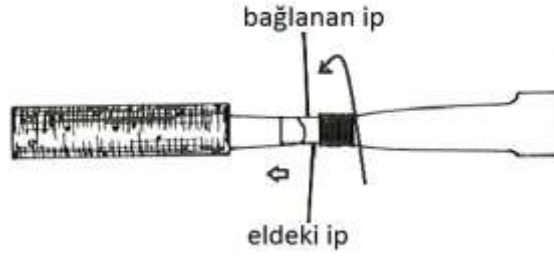
Şekil 14 – Uca Doğru İlk Üç Boğum⁵⁹

Şekil 14'te gözlemlenen pozisyona gelindiğinde sağ eldeki ip, daha önce sarılan boğumların üzerinden, çapraz bir bağ oluşturacak şekilde sola yukarı doğru

⁵⁸ Webber-Capps, a.g.e., 55 s.

⁵⁹ Webber-Capps, a.g.e., 56 s.

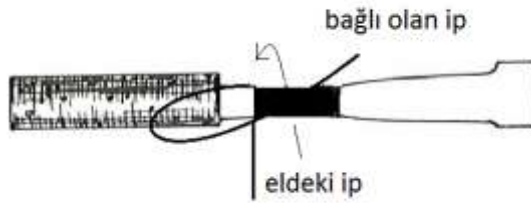
atlatılır ve bu noktadan sonra kamaş artık hep tüpe doğru sarılır (Şekil 15).



Şekil 15 – Tüpe Doğru Sarma Aşaması⁶⁰

Kamaş mantara 2-3 mm. kalana kadar sarılır. Masaya bağlı olan ip yaklaşık 10 cm. boyunda kesilir. Kesilen ip ile Şekil 16’da görülen şekilde bir ilmek yapılır. Bu ilmek üzerinden eldeki ip ile mantara doğru dört boğum daha sarılır ve eldeki ip de kesilir. Eldeki ipin kesilen ucu, ilmeğin içinden geçirilir, masaya bağlı olan uç ilmek daralıp dört boğumun altından geçene kadar çekilir ve düğüm tamamlanmış olur.

Açıkta kalan uzun uçlar kesilir. Obua pozisyonu alınıp, tüpün bitimi parmakla kapatılıp, kamaşın içindeki hava emilerek kamaşın hava kaçırıp kaçırmadığı kontrol edilir.



Şekil 16 – Sarımı Sonlandırarak Olan Düğümün Atılması⁶¹

⁶⁰ Webber- Capps, a.g.e., 57 s.

⁶¹ Webber-Capps, a.g.e., 57 s.

İKİNCİ BÖLÜM

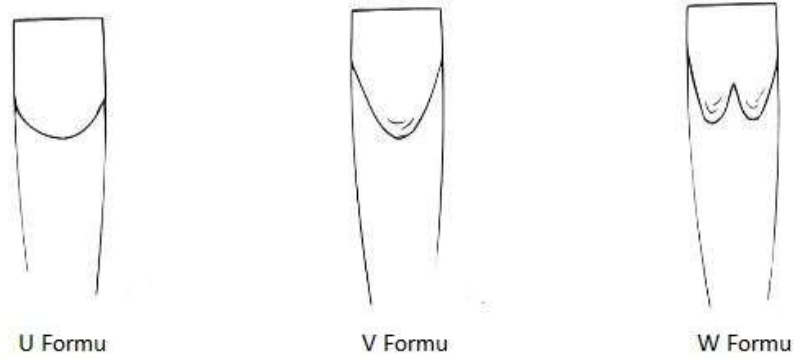
KAMIŞIN DIŞ KAZIMASI VE EKOLLER

2.1. Dış Kazıma ve Ekoller

2.1.1. Dış Kazıma

Dış kazıma, kamışın kalın olan yapraklarının titreşebilmesi için bıçak yardımı ile inceltmesidir. Bu inceltilen kısım “tırnak” diye adlandırılır. Kazıma aşaması ton ve entonasyon üzerinde çok belirleyicidir.

Farklı kamış kazıma formları zaman içinde farklı ekollerle özdeşleşmiştir. Obuanın tarihsel gelişimi süresince çok değişik tarzlar denenmiş ve hala da denenmektedir. Fakat günümüzde en çok karşılaşılan belli başlı dört kazıma formu vardır; “U”, “V”, “W” formları ve “long scrape” yani “uzun kazıma” diye adlandırılan Amerikan stili.

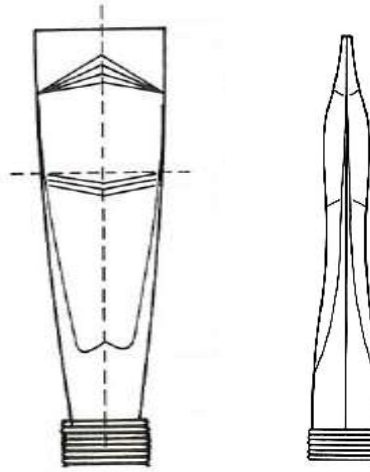


Şekil 17 – U, V ve W Formu Kısa Kazıma⁶²

⁶² Hentschel, a.g.e., 36 s.

İngiliz obuacı Leon Goossens kitabında “U”, “V” ve “W” formlarına şu şekilde değinmektedir;

“W formunda tırnak daha uzundur, yaprakların ortasında keskin bir çizgi varsayarsak iki tarafında keskin “v” ler bulunur. Bu form Janet Craxton tarafından önerilmektedir. Uzun pasajları çok rahat çalmaya yardımcı olmakta ve sağlam bir ton kalitesi üretebilmeyi sağlamaktadır. V formu da birçok Avrupalı tarafından kullanılır. Rahat ses elde etmeyi sağlar ama kenarlardan fazla alma ve kamışı çok kazıma tehlikesi vardır. Ben şahsen 1952de ölmüş olan Liverpool’lu T. Brearley tarafından tavsiye edilen U formunu tercih ederim.”⁶³



Şekil 18 – Amerikan Formu Uzun Kazıma⁶⁴

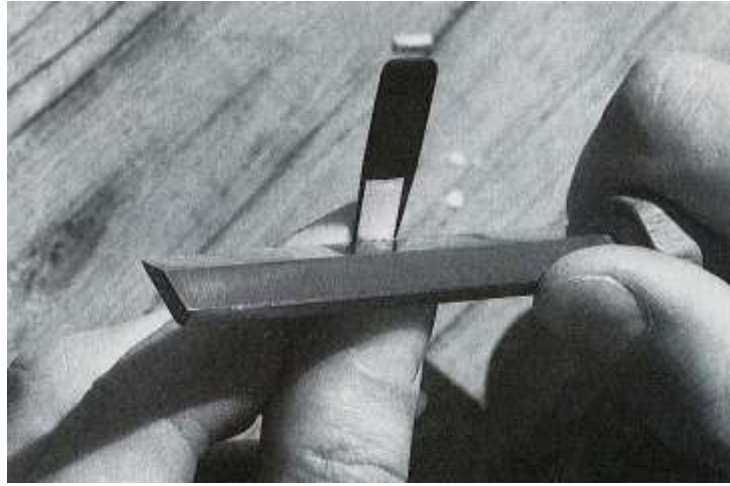
Şekil 18’de Amerikan uzun kazıma formu görülmektedir (önden ve yandan). Bu formda, kamış neredeyse ipe kadar kazınmaktadır.

Hangi formda olursa olsun kazıma yaparken dikkat edilecek hususlar aynıdır. Kazıma için uygulanacak bıçak darbeleri çok hafif olmalıdır. Kamışa bıçakla uygulanacak en küçük bir baskı, kargının narin yapısı üzerinde çentikler veya oyuklar açılmasına, kargı kenarlarının yırtılıp kopmasına neden olabilir.

⁶³ Goossens-Roxburgh, a.g.e., 64 s.

⁶⁴ Webber-Capps, a.g.e., 90 s.

Bastırmadan kazıma yapabilmek için kazıma bıçağının çok keskin olması gerekir. K r bir bıçakla kazımaya çalışırken, bıçak kazımakta zorlandığı için kişi farkında olmadan daha çok baskı uygular. Her bir bıçak darbesiyle kamıştan alınanlar, büyük parçalar halinde değil, toz halinde olmalıdır. Kamışın tırnağının belli bir yapısı vardır ve her noktada aynı kalınlıkta olmaması gerekir. Bıçağın kargıya dalarak yontmasına izin verilirse, tırnak yüzeyinde istenen mikronluk kalınlık farkları elde edilemez, simetri bozulur; istenen kazıma profili sağlanamaz (ilerleyen bölümlerde çentikler oluşmadan düzgün kazıma yapabilmek için öneriler ve örnek profiller verilecektir). Bu sebeple, dengeli bir kamış elde etmek için çok keskin bir bıçakla, bastırmadan, yavaş yavaş ve bilinçli bir dış kazıma yapılmaz. Bıçağı elimizle nasıl kavradığımız çok önemlidir. Mandrel ve kamış sol elde çapraz durmalıdır. Sağ elde tutulan bıçak sol elin baş parmağına dayandırılarak desteklenmelidir. Sol el, yani destek sağlayan ve kamışı tutan el sabit durmalıdır ve sol başparmak bıçağı istenilen şekilde yönlendirebilmelidir. Eşit ve pürüzsüz kazıma sağlayabilmek için tırnak kazınırken bıçak diagonal (apraz) olarak kullanılmalıdır.



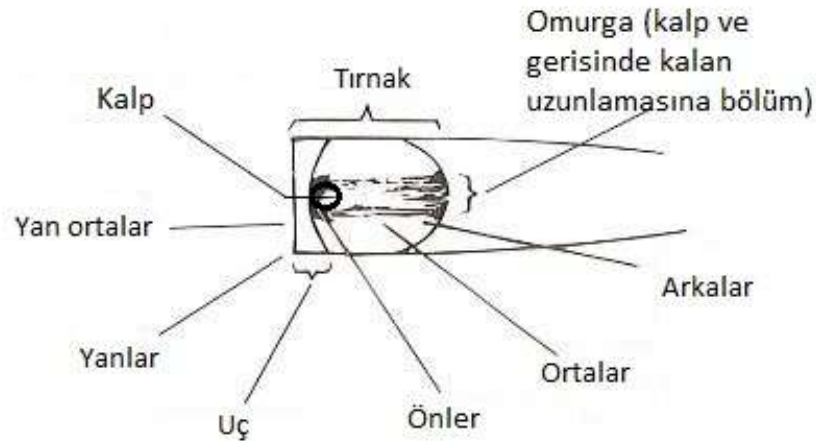
Fotoğraf 4 – Dış Kazımada Bıçak ve Kamışın Doğru Kavranıřı⁶⁵

Hangi ekolde yapılırsa yapılsın, kamış bir günde tamamlanmamalıdır. Mümkünse, sarıldıktan sonra en az bir gün, kazınırken de sık sık denenerek (titreşebilmesi için ıslatılarak) kazınacağı için kuruyana kadar beklenmeli, ince

⁶⁵ Hentschel, a.g.e., 99 s.

ayrıntılara sonra devam edilmelidir. Hatta kamışın kaba kazıma sonrası en az bir gün beklemesi faydalı olabilir. Sarım sonrası hemen ucu açılıp kazınmaya başlanan kamış, yaprakların tam anlamıyla kuruyup şekil alması beklenmeden işlendiği için, kuruduktan bir gün sonra çok farklı reaksiyonlar verecektir. Kargı, yapısı oturmadan önce kazındığında olduğundan daha dirençliymiş gibi algılanır. Bu durum kamışı fazla kazınmamıza neden olur. Kuruyup oturduktan sonra çalındığında, fazla kazınmış kamışın ton kaybına uğramış ve dirençsiz olduğu anlaşılır. Kargıyı tekrar kalınlaştırmanın bir yolu olmadığı için kamış düzeltilemez bir noktaya gelmiş olur. Bu sebeple yavaş yavaş, azar azar, çalgı ile sık sık denenerek kazıma yapılmalıdır. Mümkünse kazıma 2-3 günde bitirilmeli ve çaldıkça yumuşayıp direnç kaybedeceği için bir miktar çökme payı bırakılarak kazınmalıdır.

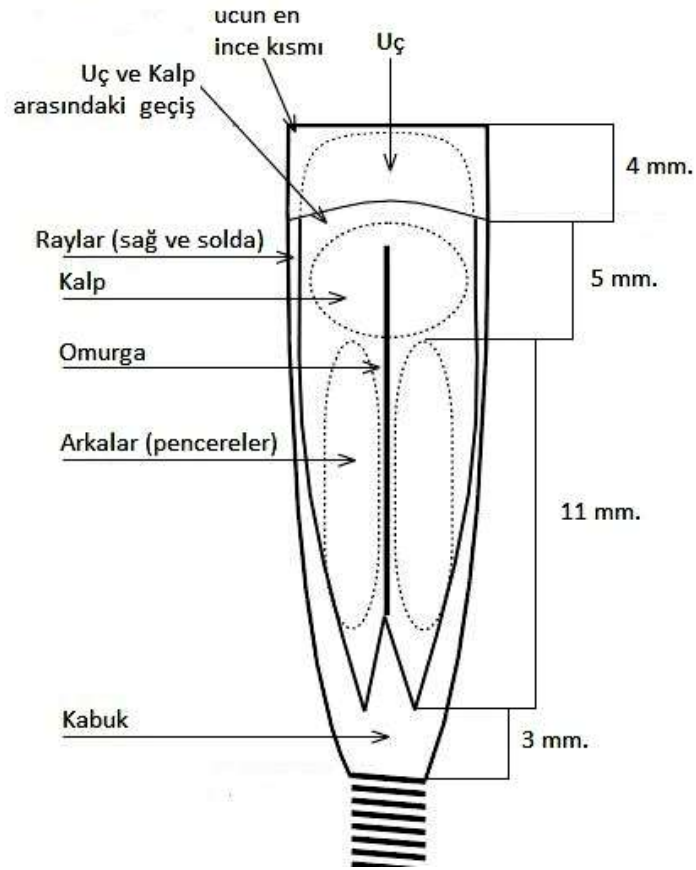
Ekolleri tek tek incelemeye geçmeden önce kamışın kazınacak olan dış yüzeyinde hangi noktalarda nasıl adlandırıldığını anlatmakta fayda vardır. Şekil 19'da tüm Avrupa Ekoller'indeki isimler görülmektedir. Her ne kadar Şekil 19'da "U" formu resmedilmiş olsa da, "U", "V" ve "W" kısa kazıma formlarının hepsinin yapısal özellikleri aynıdır; kısa tırnak, kalın bırakılmış bir kalp bölgesi, sağlam bir omurga ve ince bir uç.



Şekil 19 - Avrupa Ekolü Kısa Kazıma (Karl Hentschel'in Diyagramı)⁶⁶

⁶⁶ Hentschel, a.g.e., 14 s.

Amerikan uzun kazıma formunda ise kamış ipe 3-4 mm. kalana kadar kazınmaktadır. Şekil 20’de görüldüğü üzere, “uç” 4 mm. boyunda kazınır ve ucun en ince kısmı, dış hat boyunca devam eden kenar bölgesidir. Bu bölgenin arkası, uç ve kalp arasında gittikçe kalınlaşan geçiş bölümüdür. Bir sonraki 5 mm.lik bölüm ucun aşırı inceltilmiş oluşunu karşılayacak kadar kalın olan ve tonu oluşturan “kalp”tir. Kamışın ip noktasından ucun bitimine kadar sağ ve sol kenarlarında bulunan ve “raylar” diye adlandırılan kısımda kabuk hiç kazınmamış olmalıdır. En ortadaki 10 mm. ise kamışın aşırı direncinin azaltılması amacıyla açılan “pencereler”dir.



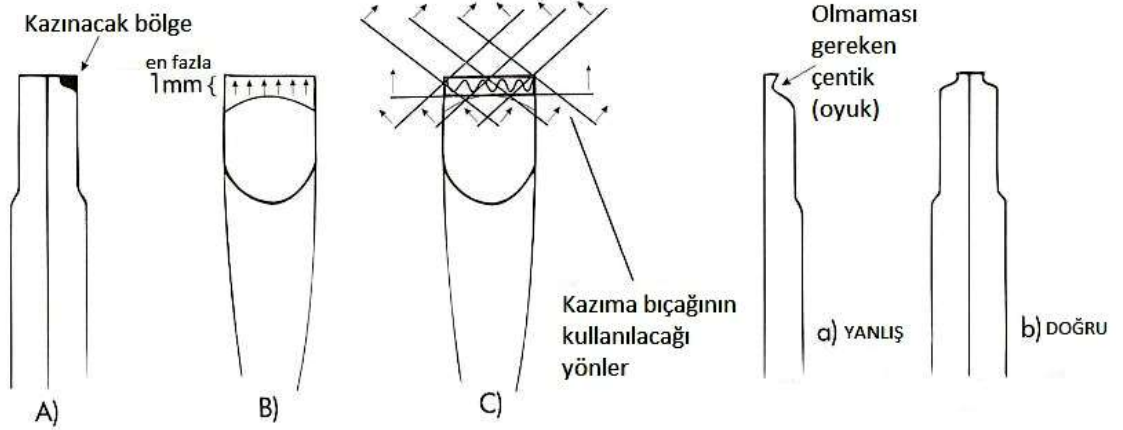
Şekil 20 – Amerikan Ekolü Uzun Kazıma (Martin Schuring’in Diyagramı)⁶⁷

⁶⁷ Reeds of Martin Schuring, <http://www.public.asu.edu/~schuring/Oboe/diagram.html>

2.1.2. Alman Ekolü Dış Kazıma

Alman Ekolü'nde kazınmış kamışlar genel olarak koyu ve büyük bir ton verir; dirençlidir ve rezonansı fazladır. Bu koşulların elde edilmesi; kargının az bir kısmının kazınması, kalp ve omurganın sağlam bırakılması ve dolayısı ile kamış üzerinde sağlam bir yapı kurulmasıdır. Tezin bu bölümünde ilk önce, bahsi geçen sağlam yapının kamış üzerinde kolayca elde edilmesini sağlayacak ipuçları ve öneriler ile bu ekole ait bir dış kazımanın tasviri yapılacak, sonra da Alman Ekolü Kamış Kazıma Teknikleri'nin yüzyılımızdaki yerinin incelenmesine geçilecektir.

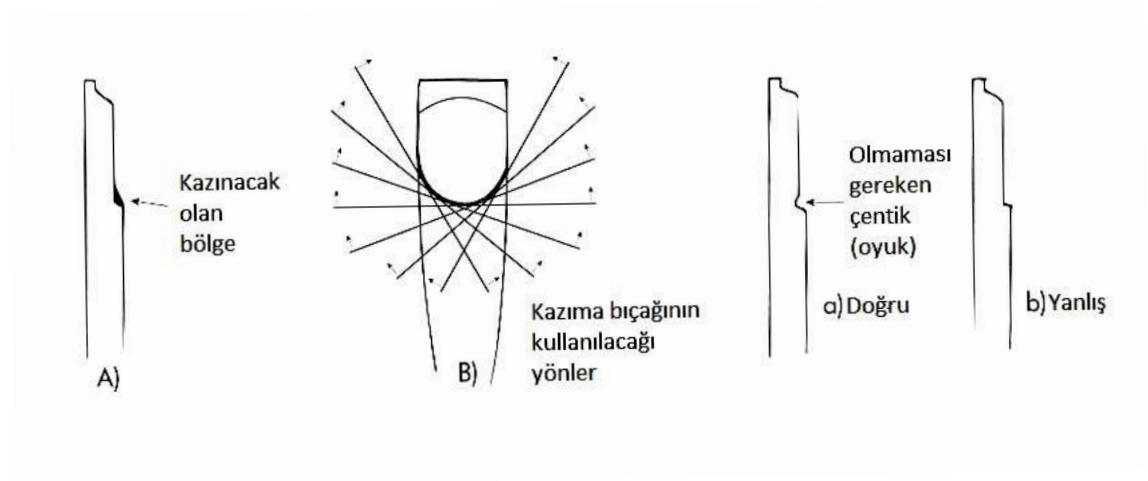
Sarımsı bitip, yapraklar birbirinden ayrıldıktan sonra, kamış uçta 1 mm. işaretlenir ve dış bükey bir ay şeklinde inceltilir (Şekil 21). Yaprakların arasının çok genişlememesi için dil içeri çok sokulmamalıdır. (1/3 oranında içeride olması yeterlidir.) Kamış, herhangi bir oyuk veya çentik oluşmasına izin verilmeyecek şekilde kazınmaya başlanır.



Şekil 21 - Ucun İnceltilmesi⁶⁸

⁶⁸ Hentschel, a.g.e., 38 s.

Sonra kamışın üzerinde cetvelle 10 mm. işaretlenir ve yarım ay şeklinde açılacak olan tırnak işaretli noktadan başlayarak ince ince kazınır (Şekil 22).

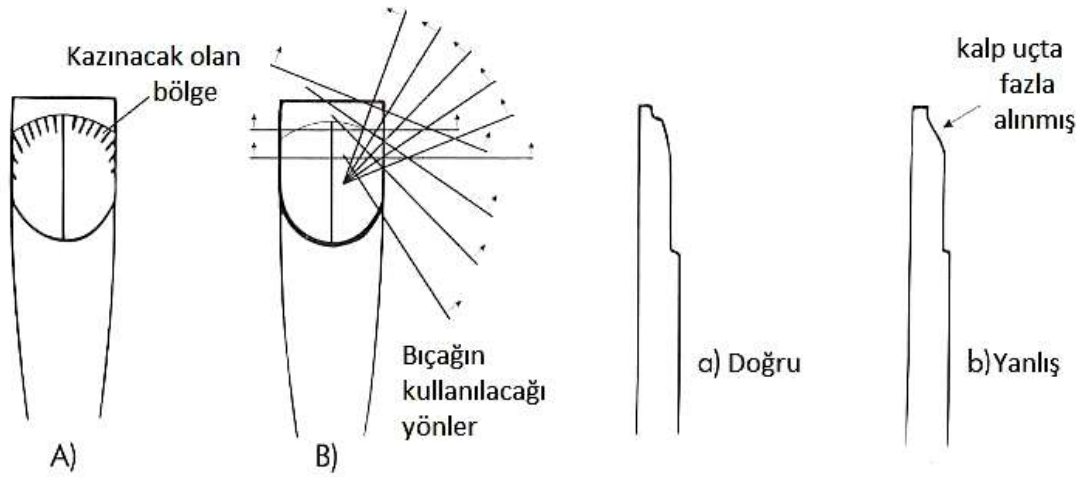


Şekil 22 - Tırnağın açılması⁶⁹

Kargının en üst tabakası olan parlak ve sert kabuk ilk bıçak darbeleri ile kazındıktan sonra, ortaya bir alt seviyede olan talaşsımsı tabaka çıkar. Bu iki tabaka çok hafif bıçak darbeleriyle kazınmalı, kargı üzerinden fazla materyal alınmamasına dikkat edilmeli ve oyuklar oluşmaması için bıçak bastırılmadan, diyagonal olarak sürekli yön değiştirilerek kullanılmalıdır. Pürüzlerin ve hatalı kazıma sonucu oluşan girinti-çıkıntıların daha iyi gözlemlenebilmesi için kamışın kuru kazınması önerilir.

Genel olarak kamışın kabası alındıktan sonra, eşit olarak kazınmış uca kadar tırnak aynı seviyede gelip uçta birden bire seviye kaybetmektedir. Kalp ve uç arasında sert hatlı bir basamak oluşmuştur. Bu noktada kalpten uca inişin eğimli ve homojen olması gerekmektedir. Şekil 23 B'de (bir sonraki sayfa) görülen yönlere doğru hafif darbelerle kazıyarak bu homojenlik rahatça sağlanabilir.

⁶⁹ Hentschel, a.g.e., 39 s.

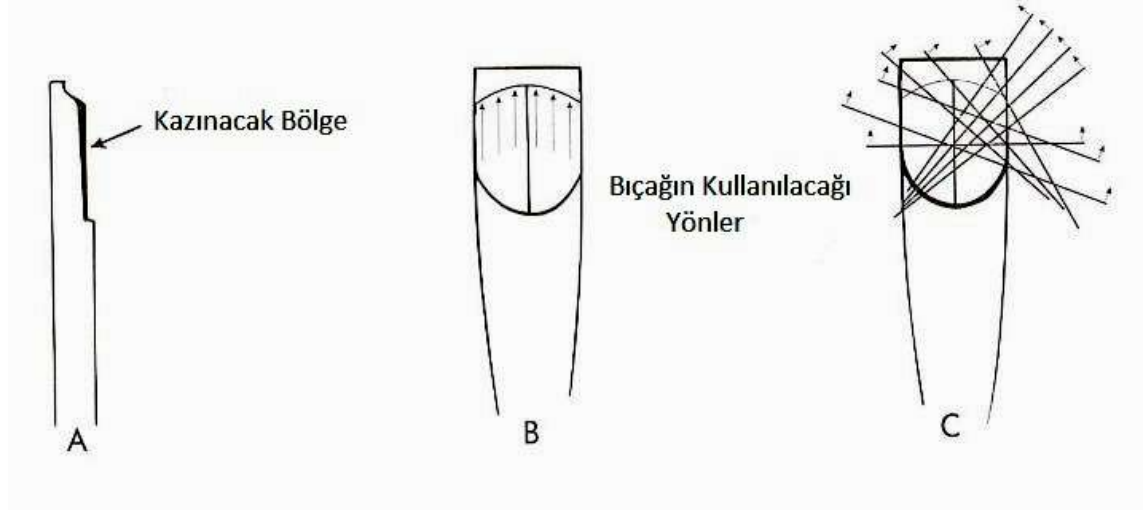


Şekil 23 - Kalbin Uca Eşitlenmesi⁷⁰

Kalp kamışa tonu veren öğedir. Kalbin fazla kazınması kamışın tonunun zayıflamasına, metalikleşip çığlaşmasına sebep olmaktadır. Tırnakta dengeli bir dağılım sağlanmalı, kamış sağ ve solda eşit miktarda kazınmalıdır. Bu eşitliği sağlamak için kimi çalıcılar her tarafta kaçır bıçak hareketi uyguladıklarını saymaktadırlar. Homojen bir taslak oluşturulduktan sonra kamış, “horoz ötüşü” dediğimiz ötüş sağlanana kadar kalp dışındaki her tarafta eşit bir şekilde inceltilecektir.

Burada dikkat edilmesi gereken en temel kural şudur; Alman ekolünde kamışın, tırnağın başlangıcından ucuna doğru hiçbir noktası bir geridekinden daha yüksek olamaz. Bir başka deyişle kamış tırnaktan uca doğru düşey bir eğimle incelmelidir. Dengesiz kalınlık farkları sağlıklı titreşim üretimini engellemektedir. Kamış sağ ve solda olması gerektiği gibi, her iki yaprakta da eşit olmalıdır. Kamışın yapısı, parlak bir ışık kaynağına doğru tutulduğunda rahatça gözlemlenebilmelidir. Oluşan gölgelerin her iki yaprakta da aynı olması sağlanmaya çalışılmalıdır.

⁷⁰ Hentschel, a.g.e., 39 s.

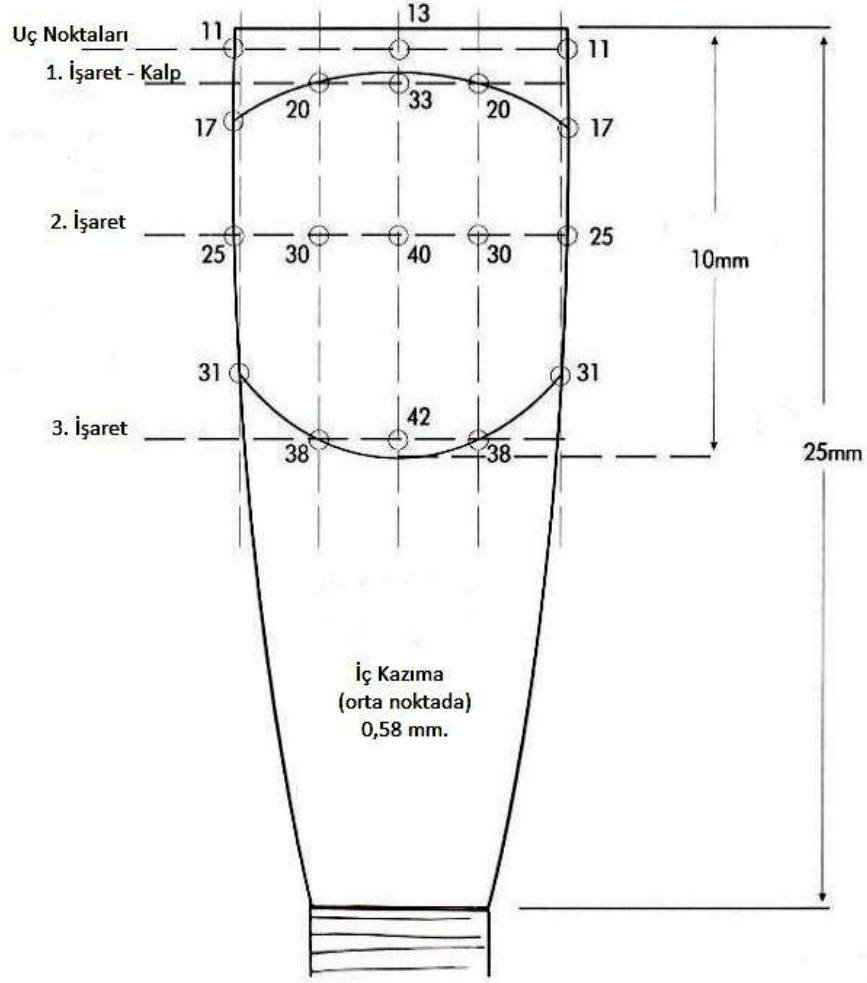


Şekil 24 – Ortaların Dengelenmesi⁷¹

Son eşitlemeler yapılırken kamış sol elde 180 derece döndürülerek tutulduğunda daha sağlıklı bir bakış açısı elde edilebilir ve fazlalıklar kolaylıkla alınabilir. Bu şekilde kazıma yaparken bıçak yine tırnak başlangıcından uca doğru hareketlerle kullanılmalı, bıçağın yönü değiştirilmemiş olmalıdır. Kamışın ne kadar inceltileceği kargının sertlik derecesi ve iç kazıma değerleri ile alakalıdır. Tabii ki kişilerin üfleme alışkanlıkları da burada önemli rol oynar. Önemli olan rahat ses elde edilene kadar dengeli ve homojen bir şekilde her taraftan kamışın inceltilmesidir (Şekil 24).

Aşağıdaki örnekte (Şekil 25), K. Hentschel'in önerdiği dış kazıma profili ayrıntılı olarak resmedilmiştir. Tabii ki bu ölçülerin her kamışta mutlak bir şekilde elde edilmesi imkansızdır. Yapılsa bile, kargının yapısı nedeniyle rötuşlara, ya da farklı tarzda forma şablonları kullanılmışsa farklı yönelimlere gerek duyulabilir. Ancak yine de bu profil, çalıcıya Alman ekolü ile kazınmış bir kamışın nasıl olması gerektiği hususunda genel bir fikir vermektedir.

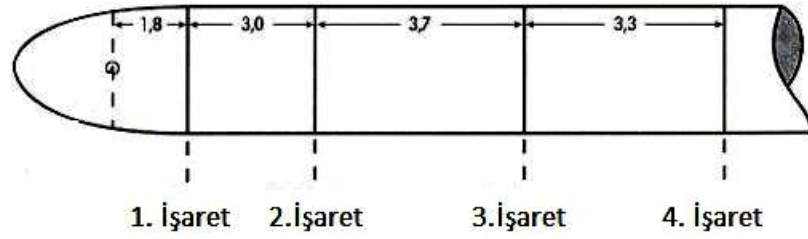
⁷¹ Hentschel, a.g.e., 40 s.



Şekil 25 – K. Hentschel’in Önerdiği Örnek Kazıma Profili⁷²

Şekil 25’te gösterilen “İşaret 1-2-3” noktaları, obua kamış yapımında kullanılmak üzere satılan mikrometrelerin dili üzerinde işaretlenmiş standart noktalardır. Bu standardize edilmiş noktalar, çalıcıların kamış yapımı üzerine fikir alışverişi yaparken aynı dili konuşabilmesi açısından çok faydalı olmaktadır. Çeşitli kaynaklarda önerilen kamışların tırnak profili anlatılırken bu veriler kullanılmaktadır. Şekil 26’da mikrometre üzerindeki dilin ayrıntılı şekli ve noktaların kaç mm. aralıklara denk geldiği verilmektedir.

⁷² Hentschel, a.g.e., 45 s.



Şekil 26 – Mikrometre Dilinin Üzerindeki Standart İşaretler⁷³

Karl Hentschel mikrometre kullanımı, profilin genel yapısı ve genel olarak dış kazıma ile ilgili fikir ve önerilerini şu şekilde paylaşmaktadır;

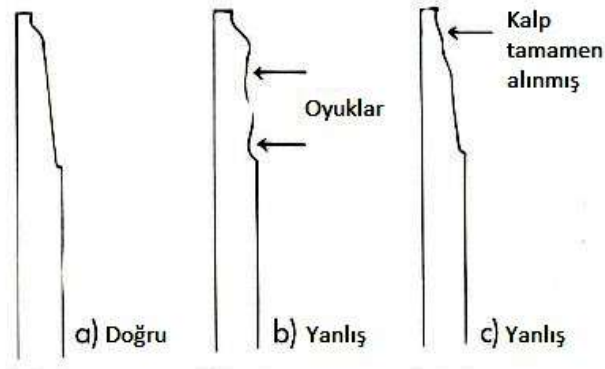
“Genç bir çalıcı olarak fazla moralimizi bozmak istemiyorsak bu alet (mikrometre) çok büyük bir yardımcı ve iyi bir yatırımdır. Gerçi temiz bir çalışma ve keskin bir bıçağın yerini tutamaz ama kamyşın güç dengesini ayarlamak için büyük yardımı olacaktır. Ölçüm noktaları arasında sağlam bir denge kurulabilirse son derece sağlıklı bir sonuç alınabilir. Düzgün bir oryantasyon için kamyşı Şekil 26’da görünen noktalarda işaretler ve kazıdıkça ölçeriz. Eğer kamyş çok yumuşak olma eğilimindeyse her bir noktada 0,02 mm. daha kalın bırakırız. Bu değerler değişik fason ve tüplere göre değişmektedir. Hammaddemiz yaşayan bir madde olduğu için ancak yaklaşık değerler saptanabilir. İlk kazımalarda kamyşı kalın bırakmak, eğer yeterli titreşim sağlanmazsa daha da kazımak daha mantıklı olacaktır. Islak olarak alınan değerler 1 gün beledikten sonra tekrar ölçüldüğünde değişecektir, kurduğunda da tekrar aynı ölçüler sağlanmalıdır. Horoz ötüşü ile kamyş test edilirken çok tiz ve ince bir ses çıkarsa kamyş daha kalındır ve inceltilmelidir. Çok az kazınmış bir kamyşta çıkacak olan ses tiz bir gıcırta veya ıslığa benzer. Çıkan ses çok pes ve koyu ise kamyş genelinde çok incelmıştır.

Önün bütün kısmı arkaya göre daha ince olmalıdır. Aynısı yanlar ve orta için de geçerlidir. Önde veya arkada olsun, yanlar orta çizgiye göre daha ince olmalıdır. Yanlar ve orta çizgi arasındaki fark kalpte omurgaya göre daha fazla

⁷³ Hentschel, a.g.e., 45 s.

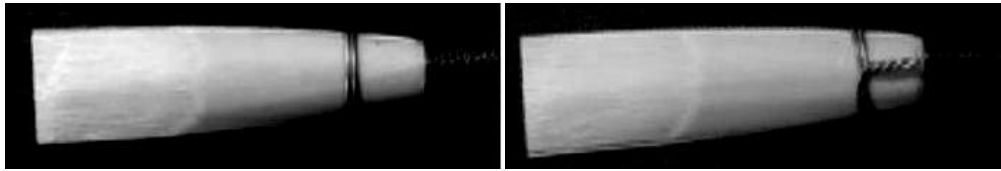
olmalıdır. Kalp ortada eşit bir bölge oluşturmalıdır. Uç kalbe göre belirgin bir şekilde indirilmiş olmalıdır ve yanlara doğru eşit şekilde incelmelidir."⁷⁴

Aşağıda da kamışın bitimi sonrası olası hatasız ve hatalı profiller resmedilmiştir. Şekil 27 b'deki gibi oyuklar, çentikler açıldığında kamışın ucunda başlayan titreşim homojen bir şekilde arkalara aktarılamaz ve kamış tutuk olur. Şekil 27 c'deki gibi bir hata ise, kalbin tamamen alınması sonucu kamışın çökmesine, ağzının kapanmasına ve çok büyük bir ton kaybına yol açmaktadır.



Şekil 27 - Kazıma Bitiminde Sağlanması Gereken Kamış Profili⁷⁵

Günümüz Alman obuacılarından Frankfurt Operası solo obuacısı Nick Deutsch'un kamışlarının bitmiş hali örnek teşkil etmesi amacıyla aşağıda sunulmaktadır (Resim 5).



Fotoğraf 5 – Nick Deutsch'un Kamışları⁷⁶

⁷⁴ Hentschel, **a.g.e.**, 42-50 s.

⁷⁵ **y.a.g.e.**, 40 s.

⁷⁶ Walsh, **a.g.e.**, 1:07:39 sn.

Alman Ekolünün günümüzdeki durumunun algılanması için öncelikle geçen yüzyıla göz atılmalıdır. 20. yy. da bu ekolde yaygın olarak hep “U” formu dış kazıma kullanılmıştır. O dönemde kazınmış kamış örneklerine bakıldığında Almanların bu formdan pek de vazgeçmediği gözlemlenir.⁷⁷ Kazıma profilleri ve kamışın kazınmasındaki nizami unsurlar günümüz Alman kamışları ile son derece benzerlik göstermektedir.⁷⁸ 20. yy. da Lothar Koch, 21. yy. da ise Albrecht Mayer, Alman Ekolü denince akla gelen ilk isimlerdendir. Her ikisi de, farklı yüzyıllarda da olsa Berlin Filarmoni Orkestrası solo obuacılığı yapmış ve dönemlerinde “çok koyu” ve “büyük” bir ton ortaya koyuşları ile tanınmışlardır. Fakat, günümüzde “koyu ton” algısı sanki daha da üst bir seviyeye çıkmış gibidir. Tondaki bu gözle görülür koyulaşma büyük ihtimalle daha geniş forma, daha ince iç kazıma ve daha dirençli tüp (yani ağzı dar çapta tüp) denklemi ile sağlanmaktadır. Fakat bu koyu ton merakı sadece Alman Ekolü’nü değil, Avrupa’daki tüm ekolleri etkisi altına almıştır.

Örneğin, Fransız Ekolü’nde kamıştan beklenti, koyu bir tondan çok rahatlıktır. Dönem boyunca Fransızların kullandığı kamışlar incelendiğinde, dar şablonlar, ince iç kazıma, kısa ama çok inceltilmiş bir dış kazıma (genel olarak “V” formu) ve 2-3 mm. kadar geriye alınmış ince uç kazıma gibi özellikler göze çarpmaktadır. Bu sayılan özellikler kamışın çok rahat, titreşiminin ve rezonansının da bir hayli fazla olmasını sağlar; elde edilen ton daha zayıf ama yumuşaktır. Ancak bu tanımlar Fransızlar için adeta, 20. yy. da solo obua tonunun nasıl olması gerektiği sorusunun cevabı gibidir. Louise Bluzet, Pierre Pierlot, Maurice Bourgue gibi sanatçıların kayıtları dinlendiğinde, tona ve dolayısı ile kamışa olan 20. yy. bakış açısı kolaylıkla algılanabilir. (Dönemin ünlü Fransız obuacılarının kamış örnekleri eklerde verilmektedir.)⁷⁹ 1950’lerde Fransa Genç Radyo Filarmoni Orkestrası solo obuacısı olan, Bluzet ve Bajoux’nun öğrencisi André Chevalet, dönemin ton algısını şu sözlerle açıklamaktadır; “*Ton güzel ve çınlayıcı –yuvarlak, sıcak ve net- olmalıdır, soluk veya cansız değil, ya da tam tersi; sert, kulak tırmalayıcı ya da agresif*

⁷⁷ Ledet, a.g.e., 94-101, 172 s.

⁷⁸ Bkz. EK 3, 20. yy. Alman Sanatçıların Kamış Örnekleri

⁷⁹ Bkz. EK 4, 20. yy. Fransız Sanatçıların Kamış Örnekleri

*olmamalıdır.*⁸⁰ Maurice Bourgue'un öğrencisi Sedat Civelek ise, obua tonunda olması gerektiğini düşündüğü nitelikleri sıralarken "claire" (ing. clear) sözcüğünü kullanmıştır; yani "net", "parlak", "aydınlık".⁸¹

Oysa ki günümüz Fransız solistlerinden François Leleux dinlendiğinde, Avrupalı müzisyenlerin artık, elde edilmek istenen ton, renk ve dolayısıyla kamış yapımı konusunda ortak bir anlayışta birleştiği görülmektedir. 21. yy. da, kamış yapımında ekol farklılıkları Avrupa'da neredeyse ortadan kalmak üzeredir. Artık günümüz Avrupalı çalıcılara, kullandıkları kamış yapım ekolü sorulduğunda verdikleri cevap "Avrupa Ekolü Kısa Kazıma Yöntemi" şeklinde olmaktadır.

U", "V" ve "W" formları bütün Avrupa kamış yapım stillerinde yüzyıllardır görülmektedir. Fakat bir genelleme yapacak olursak artık günümüzde Avrupa'da daha çok "U" formu kullanılmaktadır.⁸² 1920-80 arasında kullanılmış olan Fransız stili kamışlara bakıldığında daha çok "V" ve "W" formu gözlemleniyorken⁸³, günümüzde Fransızların her üç formu da kullandıkları görülmektedir. Alman obuacı H. Schellenberger hem "U" hem de "W" formlarını kullandığını söylemektedir.⁸⁴ Alman Nick Deutch ve Albrecht Mayer, Fransız François Leleux ve Christian Scmitt birbirine çok yakın niteliklerde kazınmış "U" formu kamışlar kullanmaktadırlar.

Örnek teşkil etmesi amacıyla Christian Scmitt'in biyografisine kısaca bir bakıldığında, geçen yüzyılın son otuz yılını etkisi altına almış üç ünlü solist ile çalıştığını görürüz; *Maurice Bourgue, Heinz Holliger ve Thomas İndermühle*. Bu üç

⁸⁰ Ledet, **a.g.e.**, 93 s.

⁸¹ Erdem, Ece. **Sedat Civelek ile Röportaj**, Ankara, 2008

⁸² Hentschel, **a.g.e.**, 36 s.

⁸³ Ledet, **a.g.e.**, 60-112 s.

⁸⁴ Erdem, Ece. **Hansjörk Shellenberger ile Görüşme**, İzmir, 2008

isim de yıllar içinde son derece farklı stillerde müzikler ortaya koymuştur. Avrupa'daki enternasyonal yapı günümüzde kişilerin farklı ekollerle karşılaşip deneyim kazanmasına olanak sağlamaktadır.

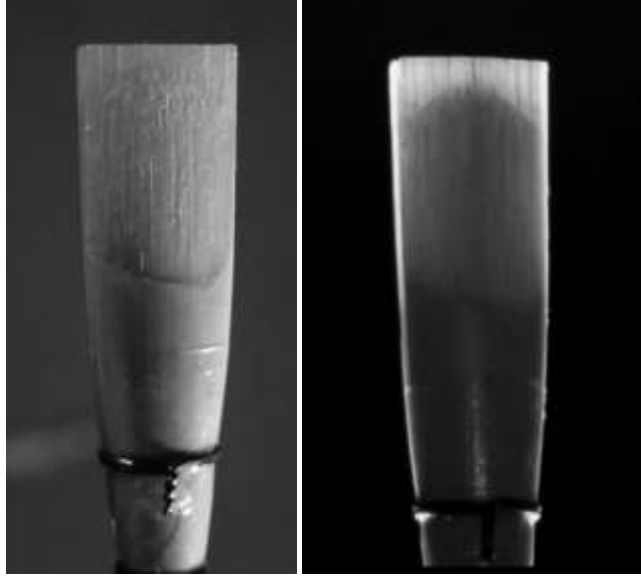
Scmitt'in kamış yapımı konusundaki görüşleri ve kamış örnekleri şu şekildedir;

“Merhaba, Ben Christian Schmitt. İsviçre Basel Orkestrası solo obuacıyım ve aynı zamanda Karlsruhe’de (Almanya) Thomas İndermühle’nin asistanlığını yapmaktayım. Lyon, Paris ve Karlsruhe Konservatuvarları’nda öğrenim gördüm. Eğitimcilerim Maurice Bourgue, Heinz Holliger ve Thomas İndermühle idi ve yaklaşık yirmi yıldır profesyonel olarak çalışmaktayım.

Kamış söz konusu olduğunda vücut, kamış ve çalgı arasındaki dengelerden bahsedirim. Aynı zamanda kamışın kendi içindeki dengesinden de bahsedebiliriz; tüp, iç kazıma ve dış kazıma. Şunu hatırlamak çok önemlidir ki; kamış sesin başladığı noktadır ve bu sebeple kamışın ucu çok önemlidir. Uçtaki sesi başlatan titreşimler kamışın arkalarındakilere oranla çok daha önemlidir. Benim önerdiğim kazıma yönteminde titreşim uçta hemen ve çok rahat bir şekilde oluşur. Ucun başlangıç noktasından sonra kamışı yanlara doğru dik bir açıyla kazıdığım için, uçta rahatlıkla oluşan titreşim önce yanlara, yanlar aracılığıyla da arkalara iletilmektedir.

İç kazıma, forma şablonu ve dış kazıma çok belirleyici parametrelerdir fakat, kamış bir kere sarıldıktan sonra artık iç kazıma ve şablon sabitlenmiş parametreler olarak kalmaktadır. Bu yüzden kazıma yöntemimizle ayarlamalar yapabiliriz. Bence en önemli parametre iç kazımadır. Uygun bir şablon ve dış kazıma rağmen, eğer düzgün ya da bize uyan tarzda bir iç kazıma elde edilememişse, kamış başarısız olur. Bu sebeple benim için öncelik iç kazımadır.⁸⁵”

⁸⁵ Walsh, a.g.e., 1:15:40 sn.



Fotoğraf 6 - Christian Schmitt'in Kamışları⁸⁶

“W” formu kullanan Sébastien Giot'nun yaklaşımları ve kamışları ise şu şekildedir;

“Merhaba, Ben Sébastien Giot. Strasbourg Filarmoni Orkestrası obua grup şefi ve Strasbourg Konservatuarı'nda obua profesörüyüm. Obua eğitimimi Jean-Christophe Gayot ve Guy Laroche ile Lyon Konservatuarı'nda tamamladım.

Fransız kargıları kullanıyorum. Güney Fransa'lı olduğum için bazen kargılarımı kendim seçiyorum. Dış kazıma stilim ve kamışlarım Rigoutat obua ile uyum sağlayacak şekildedir. Bir kamışı değerlendirirken iki şeye dikkat ederim. Birincisi düzgün entonasyon, ikincisi de kamışta ses üretimi söz konusu olduğunda kolaylık ve özgürlük. Öğrencilerime her zaman bir kamışta öncelikle güzel bir ton değil, kolay çalınabilirlik aramaları gerektiğini söylerim. Enstrüman çalmak şarkı söylemeye benzer ve şarkı söyleyebilmek için özgür olmak gerekir. Aynı zamanda da doğru akotta olan bir çalgınız, çalgınıza uygun ve çalımı kolay bir kamışınız olması gerekir; zor bir kamış değil. Kamışa sadece güzel bir ton arayışı ile yaklaşırsanız, git gide doğru entonasyon ve rahat performans gibi önemli temel unsurlardan uzaklaşmış olursunuz.

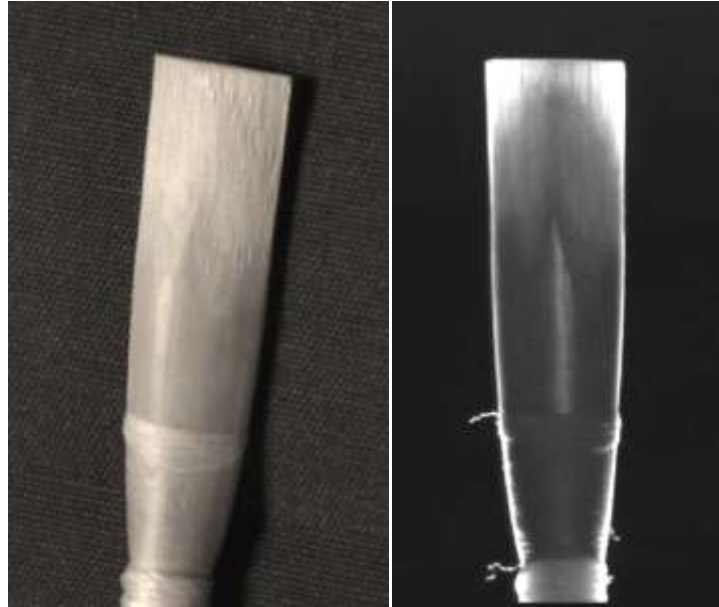
Kamışlarımı Rigoutat 47 mm. tüpe, 73 ya da 74 mm. uzunlukta sarıyorum. Bu biraz da kamışın ağzına bağlı olarak değişiyor. Ağız kapalı ise 73 mm. ye

⁸⁶ Walsh, a.g.e., 1:17:40 sn.

sarmayı tercih ediyorum. Bu durum hem akordu etkilemiyor, hem de ağzın daha açık olmasını sağlıyor.

Kazıma söz konusu olduğunda, kargının doğal yapısına saygı gösterip, her aşama arasında belli bir zaman geçmesini beklerim. Benim kişisel fikrime göre, mucizevi bir şekilde kamışı tek bir seferde bitirirerek çok iyi bir sonuç elde etmenin imkanı yoktur. Kamış yavaş yavaş yapılmalıdır. Kamışı sarın; sardıktan 3-4 gün ya da bir hafta sonra ilk kazımayı yapın ve kamışı tekrar dinlendirin. Sonra da kamış azar azar çalınarak kazınmalıdır. Bu şekilde yapılan bir kamış çok uzun süre dayanır.

Ben “W” formunda kazıma yapıyorum. Kamışın rahat çalınır olabilmesi için ucun nasıl kazınacağı çok önemlidir. Çok inceltmediğim kalp ve orta noktalarda, fazla kazımamak için kazımayı daima diagonal olarak yapıyorum; asla kamış boyunca uca doğru değil. Kamışın en önemli bölgeleri köşeleridir; ben onlara “kulaklar” diyorum. Köşeler ve uç sesin başlamasını, arkalar ise uzun seslerin rezonansını sağlamaktadır. Öğrencilerime köşelere zarar vermemelerini söylerim, çünkü bu durum düzgün titreşim elde edilmesini ve rezonansı engeller, tonun yumuşaklığı (sıcaklığı) kaybolur.”⁸⁷



Fotoğraf 7 - Sébastien Giot'nun Kamışları⁸⁸

⁸⁷ Walsh, a.g.e., 1:07:55 sn.

⁸⁸ y.a.g.e., 1:10:19 sn.

Aşağıda da ünlü Fransız solist obuacı François Leleux ile Strauss'un Obua Konçertosunu seslendireceği bir konser akşamında Linda Walsh tarafından yapılan röportajda, sanatçının kamış yapımı ile ilgili görüşleri ve tasviyeleri sunulmaktadır.

“LW - Orkestrada kullandığınız kamışlar ile solo çaldığınız konserlerde (örneğin Strauss konçerto çalarken) tercih ettiğiniz kamışların farklarından bahseder misiniz?

FL - Strauss konçerto çalacağım zaman yaptığım kamış orkestrada kullandıklarımın bir hayli farklı. Strauss için stabil bir entonasyonu olan kamışlar tercih ediyorum. Çünkü benim için konçertonun sonuna gelene kadar yorulmadan çalabilmek çok önemli. Hatta bittikten sonra bir ya da iki kez daha çalabilecek kadar formda kalabilmek gereklidir. Çünkü provada çalmadan önce ve prova sırasında defalarca çalmak gerektiren durumlar olmakta. Çalarken yorgun değil, güvenli hissetmek çok önemli. Bu sebeple esnek ve çok iyi bir entonasyona sahip bir kamış tercih ediyorum. Orkestrada çaldığım kamışlara gelince, çalınan repertuara bağlı olarak önceliklerim değişmekte.

LW - Bir orkestra konserinde farklı tarzda müzikler için kamış değiştirir misiniz?

FL - Bence bir obuacı için en önemli şey adaptasyon yetisini geliştirmesidir. Bir kamışa adapte olup onunla devam etmek, çok değiştirmemek son derece önemlidir. Bu yüzden, orkestra haftasına başlarken bir kamış seçip hiç değiştirmemeye çalışıyorum. Çünkü kendimi o kamışa adapte etmem, kamışın nasıl bir ortamda nasıl reaksiyon vereceğini öğrenmem, o hafta için uygun olan kamışı aramak için vakit kaybetmekten daha önemlidir. Genelde işe yarar, yeteri kadar güçlü ve stabil, üflenmiş havayı destekleyebilecek bir kamış bulmaya ihtiyaç duyarım. Konser esnasında hiç bir zaman kamış değiştirmem. Bu belki de bir kez başıma gelmiştir, neredeyse hiç.

LW - Kamışlarınızı hangi boyda sarıp bitirmektesiniz?

FL - 74 mm. sarıp, 73 mm.de bitiriyorum. Prestini 47 mm. tüp kullanıyorum, Chiarugi no.2 de aynıdır. 74 mm. sarmak iyi sonuç veriyor, çünkü bu yolla kargı tüpten biraz yukarıda kalıyor ve sarımın bittiği noktada kargı biraz daha dar oluyor; ki bu Marigaux obualar için iyi sonuç veriyor.

LW - Özel olarak tercih ettiğiniz bir kargı var mı?

FL - Evet, Rigotti kargıları çok beğeniyorum. Çok kaliteli kargılar ve neredeyse yirmi yıldır çok iyi sonuç alıyorum. Tabii ki hala değişik kargılar deniyorum, çünkü denemek zorundasınız. Fakat şimdiye kadar daha iyi ve sürekli kalite veren bir kargı hiç bulamadım.

LW - Normalde bir kamışla ne kadar süre çalışıyorsunuz?

FL - Bu konuda benim felsefem ve tekniğim şöyledir; iyi bir kamışınız olduğunda yenisini hazırlamalısınız, bir sonrakini yapmakta asla gecikmemelisiniz. Bir sonraki yaptığınız kamışın mutlaka çalabileceğiniz bir kamış olduğundan emin olun. “Çok da iyi olmadı ama, belki kullanırım” dedirtecek bir kamışı kabullenerek şekilde açık kapılar bırakmayın kendinize. İyi bir kamışınız olmadığında bile, bir şekilde elinizdeki ile çalabiliyor olmanız inanılmaz bir şeydir. Ben iyi bir kamış yaptıktan sonra onunla bir ay çalışıyorum.

LW - Kamış yapımı hakkında öğrencilere verebileceğiniz genel tavsiyeler nelerdir?

FL - Çılgın olun, her şeyi deneyin. Profesyonel hayata atılmadan önce her şeyi denemiş ve kamış yapımı hakkında yeterli deneyim elde etmiş olduğunuzdan emin olun. Çünkü verimli ve yoğun bir çalışma hayatı içinde farklı şeyler denemeye zamanınız olmayacaktır. Bu yüzden bir öğrenci olarak yolunuzu belirleyene kadar, emin olana kadar bu boş zamanınızı iyi değerlendirin. Çünkü herkes kendi kamış yapım yöntemlerini kendi bulmak zorundadır ve herkes için iyi olabilecek tek bir yöntem yoktur. Herkesin dudakları, dişleri, kasları, vücudu, fiziksel gücü farklıdır. Bu sebeple, asla bir başkası gibi kamış yapmaya değil, kendi yolunuzu bulmaya çalışın.⁸⁹

⁸⁹ Walsh, a.g.e., 44:28 sn.

2.1.3. Amerikan Ekolü Dış Kazıma

David Ledet, kamış yapım stillerini anlattığı kitabında (1981), Amerikan ekolü kamış kazıma stillerinin nasıl ortaya çıktığını şu şekilde özetlemektedir;

“Amerikan stili kazıma, 20. yy. in ilk yirmi yılı içerisinde Fransız sanatçı Marcel Tabuteau'nun Amerika'ya gelişinin ardından kamış yapımıcılığı, eğitimlik ve yorumculuk yaptığı dönemlerdeki deneyleri sonucu ortaya çıkmış ve tabii ki de Fransız stiline modifiye edilmesi ile oluşmuş bir kazıma stildir. Bu stil 1920'ler itibariyle, Amerika'daki Fransız ekolünden gelen tüm yaşlı yorumcu ve eğitimliklerin emekli olması ve genç çalıcıların çoğunun da uzun kazıma yöntemi ile üretilen tonu tercih etmeye başlamaları sonucu, baskın bir şekilde döneme hakim olmuştur. Amerika tarihinde gelmiş geçmiş obuacılar incelendiğinde, Tabuteau'nun birçok başarılı öğrencisinin olduğu ve bu kişilerin uzun kazıma yöntemi ve bununla gelen çalım stiline yaygınlaşmasında büyük rol oynadıkları görülmektedir. New York Filarmoni ve Philadelphia, Chicago, Los Angeles, Rochester, St. Louis, Cleveland Senfoni Orkestraları'nın kayıtları ve/ya Marcel Tabuteau, Herald Gombert, Robert Sprengle gibi yorumcuların solo kayıtları dinlendiğinde Amerikan stili sound (ton, renk) hakkında genel bir fikir edinilebilir.

Uzun Kazıma (14-22 mm.) ve beraberinde gelen çok daha kalın bırakılmış kalp bölgesi Amerikan tarzı kamışların karakteristik özellikleridir. Kamışın gerilerinin çok kazınması sebebiyle ortaya çıkan peslik, kamış boyunun Fransız stili kamışlara oranla çok daha fazla kısaltılması yöntemiyle telafi edilmektedir. Dış kazımanın uzun olması dışında Amerikan stiline iç kazıma ve diğer bütün parametrelerin ölçüleri konusunda diğer stillerden bir farkı yoktur.”⁹⁰

Martin Schuring, kendisi ile yapılan bir röportajda Amerikan stili kamışların kısa tarihçesi ve genel özelliklerini şu şekilde anlatmaktadır;

⁹⁰ Ledet, a.g.e., 170 s.

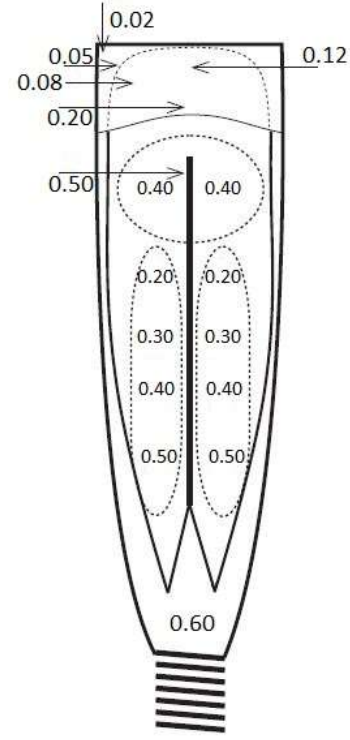
“Merhaba, Ben Martin Schuring. Arizona State Üniversitesi'nde obua eğitmeniyim. Eğitimimi Curtis Müzik Enstitüsü'nde, Marcel Tabuteau'nun arkasından uzun süre Philadelphia Orkestrası solo obuacılığı yapmış olan, John de Lancie ile tamamladım.

Amerikan stili dış kazıma ülkedeki obuacıları etkisi altına almış büyük bir denemedir. 20. yy.ın başlarında Amerika'ya gelen bütün çalıcılar ya Alman, ya da Fransızdılar. Belli cemaatlerin olduğu yerlere göç etme eğilimindeydiler; örneğin Boston Senfoni Orkestrası genel olarak Fransız, Chicago Senfoni orkestrası ise Almanlardan oluşuyordu. Fakat çok sayıda önemli Fransız obuacı ülkeye geldi; Fernand Gillet, Louis Spire, Marcel Tabuteau ve doğu yakası orkestralarının geçmişi incelerseniz daha birçoklarını bulabilirsiniz. Bunlardan biri 1915-54 arasında Philadelphia Orkestrasının solo obuacısı olan Marcel Tabuteau'ydu. Dönemin sanat yönetmeni Leopold Stokowski, kendisinden tipik Fransız solo obua tonunun aksine, orkestra ile daha çok kaynaşabilecek bir obua tonu dizayn etmesini istedi. Tabuteau da çözümü, kamışın tırnağını gitgide daha fazla aşağıya çekerek ve ilk Amerikan uzun kazıma yöntemini oluşturarak buldu. Tabuteau çok iyi bir düşünür ve müzik adamı olmanın yanında son derece ikna edici bir kişilikti. Philadelphia Curtis Enstitüsü'nde eğitmenlik yaptığı dönemde, bir sonraki jenerasyonun tüm çalıcılarını derinden etkilemiştir.

Amerikan kazımada ana fikir; gerilere doğru daha çok kazımak, kabuğun çoğunu almak ve daha uzun titreşimlere izin vererek teoride daha derin bir ton elde etmeyi sağlamak şeklindedir. Bu şekilde kazıma, yani tırnağın uzatılması ve kabuğun daha fazlasının kazınması, kamışın genel yapısının bozulması sebebiyle stabil yapısının yitirilmesine ve akort problemleri oluşmasına neden olmaktadır. Burdaki zorluk şudur; Stabilite ile titreşimi nasıl dengeleriz?

Kamışa baktığımızda, kargının 2/3'ünün bazen de daha da fazlasının kazındığını görüyoruz. 4 tane yapısal elementin kesinlikle kazıma üzerinde temin edilmesi gerekmektedir. En arkada biraz kabuk bırakılmış olmalıdır. Kamışın ortasında kamış boyunca yer alan belirgin ve göze çarpan bir omurga mutlaka olmalıdır. Çok belirgin olmasa da mutlaka, iki yanda kamışın kenarlarını oluşturan noktada, kamış boyunca, kalın bırakılmış raylar (alınmamış kabuk) olmalıdır. Ve de çok ince kazınmış uç bölgesinin arkasında son derece belirgin ve göze çarpan -bir hayli kalın- kalp bölgesi olmalıdır. Bu dört bölgeden her

hangi biri çok inceltilmiş ya da -daha da kötüsü- tamamen alınmışsa, kamışın stabilitesi tatmin edici olmayacaktır. Horoz ötüşü sırasında elde edilmesi gereken ses "do"dur. Herhangi başka bir ses çıkmaktaysa akort çok düşük, kamış kontrol edilemez olacaktır."⁹¹



Fotoğraf 8 - Martin Schuring'in Kamışları⁹² Şekil 28- Shuring'in Önerdiği Örnek Kazıma Profili⁹³

Schuring, Arizona State Üniversitesi web sitesinde yayınladığı diyagramında kullandığı değerleri ayrıntılı olarak şu şekilde vermektedir; bitmiş kamış boyu 70 mm., tüp 47 mm., ipten itibaren uca doğru ilk 3 mm. kabuk, sonraki 11 mm. pencereler, bir sonraki 5 mm. kalp, en uçta 4 mm. uzunluğunda, kalp ve uç arasındaki geçiş bölgesi ve uç (Şekil 20). Resim 8 ve Şekil 28'de ise Schuring'in

⁹¹ Walsh, a.g.e., 1:20:50 sn.

⁹² Walsh, a.g.e., 1:21:12 sn.

⁹³ Reeds of Martin Schuring, <http://www.public.asu.edu/~schuring/Oboe/diagram.html>

kamış kazıma profili ve kamışının arka ışıkla aydınlatılmış hali görülmektedir. Bu diyagram, Amerikan ekolü dış kazımayı genel hatlarıyla betimlemektedir. Ayrıca 20. yy.da Amerika’da önemli konumlarda çalışmış ünlü obuacıların kamışları eklerde örneklendirilmektedir.⁹⁴

Amerikan ekolü uzun kazıma, yukarıda da anlatıldığı gibi kısa kazımalardan farklılık göstermektedir. Kamışın bu stilde başarılı kazınması daha zor olduğu için, kazıma sırasında uygulanacak adımlar iyi planlanmalıdır. İlerleyen paragraflarda Amerikalı obuacı Jay Light’ın önerdiği ipuçları göz önünde bulundurularak kazıma aşamaları kısaca özetlenecektir.

International Double Reed Society (Enternasyonal Çift Kamış Derneği)’nin 1974 yılında yayınladığı “To the World’s Oboists” (Dünyanın Tüm Obuacılarına) adlı dergisine yazdığı “Common Criteria for the Evaluation of All Double Reeds” (Tüm Çift Kamışların Değerlendirilmesinde Yaygın Kriterler) adlı makalesinde Jay Light iyi bir kamıştan beklenecek özellikleri şu şekilde maddelemiştir;

“1 - Reaksiyon; Bir kamışın en temel işlevi titreşmesidir. Çok basit bir açıklama gibi görülse de bir çok obuacı titreşmeyen kamışlarla çalmaya çalışmaktadır. Dünyanın en mükemmel tonuna sahip olabilirsiniz ama sesi istediğiniz an başlatıp bitiremiyorsanız o güzel tonun hiçbir değeri yoktur. En kalın si bemol’den en ince sol’e, her tonda piano’dan fortissimo’ya kadar kamıştan alınan reaksiyon aynı olmalıdır.

2 - Akort; Obuanın akort etmek için bir mekanizması yoktur. Konik yapısı kamışın içinde tüpün bittiği yere kadar devam ettiği için, tüp her zaman obuaya tam olarak oturtulmalıdır. (Söylentiye göre, Tabuteau orkestranın tiz akort alacağını bildiği için, akort esnasında kamışı çok az çekerek la verir, sonra çalarken tüpü tam yerine oturtmuş.) Obuanın akordu kamış yapımı ile sağlanır. Kısaca kamış, akortlanan yüksekliğe göre (440-443 vb.) ya tam, ya pes, ya da tizdir. Tek ayarlama dudakla yapılabilir ki bu da 3-4 saatlik bir konser performansı içerisinde karşılaşılması son derece nahoş bir durumdur. Her zaman akort aleti taşınmalı, kamış ona göre yapılmalıdır.

⁹⁴ Bkz EK 5, 20. yy. Amerikan Sanatçılarının Kamış Örnekleri

3 - *Stabilite; Kamış obuanın kendi içindeki entonasyonunu doğru bir biçimde sağlamalıdır. Özellikle 2. Oktav la ve do, yani tiz sesler, extra dudak desteği gerektirmeden doğru entonasyonda çalınabilir olmalıdır.*

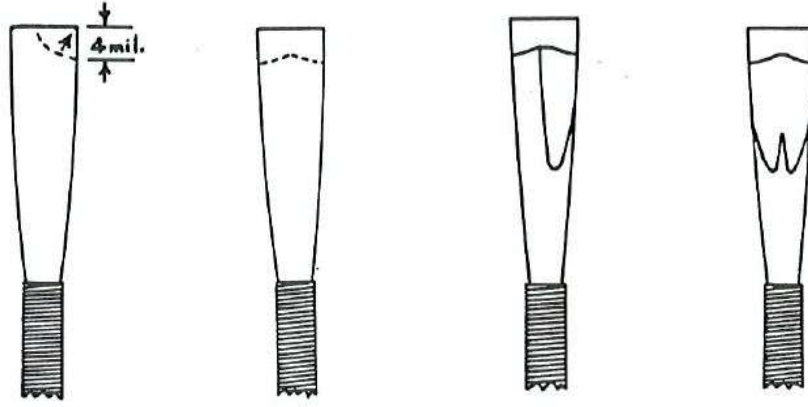
4 - *Dinamik; Hem piano hem de forte dinamiklerin rahatlıkla elde edilebileceği bir kamış yapılmalıdır.*

5 - *Ton kalitesi; Bu özelliği bilerek sona bıraktım. Çünkü, ton kalitesi önemsiz bir öge olmasa bile, diğer özelliklerin olmadığı durumlarda güzel bir ton son derece işlevsizdir. Kötü bir tonla çalmayı savunmasam da, eğer bir karar verilmesi gerekiyorsa her zaman biraz ton kaybını, stabilite, dinamik ve iyi reaksiyona yeğlerim.*

Bahsi geçen özelliklerin elde edilmesindeki sıkıntı, her birinin birbiri ile olan bağıntılı ilişkisidir. Titreşimi arttırmak akort ve stabilite problemleri oluşturabilir. Akordu sağlamaya çalışırken dinamikten, ya da ton kalitesi için titreşimden ödün verirsiniz... Kamış yapım sanatının incelikleri en az ödün ile tüm özellikleri elde edebilmekte yatar.”⁹⁵

Sarımı tamamlanmış, ucu kesilmemiş kamış, sağ uçta 4 mm. uzunlukta ve 40 derece açıyla inceltilir. Uç 4 mm.den fazla aşağıya çekilirse sonra kesilmek zorunda kalacağı için kamış tiz olacak ve kullanılamayacaktır. Uçlar, köşede ve en uç çizgide çok ince, fakat gerilere gittikçe kalınlaşır şekilde eğimli kazınmalıdır (Şekil 29 A – bir sonraki sayfa). En uç nokta, bittiğinde kamışın en ince yeri olacağı için, şimdiden bu inceliği sağlamakta bir sakınca yoktur. Kamışın ucu orta noktada, yanlara göre çıplak gözle çok bariz bir şekilde farkedilmeyecek kadar daha kalın olmalıdır. Bıçağı bu açıyla tutarak diagonal uygulanacak kazıma, zaten otomatik olarak ucu bu forma sokacaktır. Yapılan her bıçak darbesinin başladığı yerden uca kadar devam ettirilmesine dikkat edilmelidir. Aksi takdirde uçta istenmeyen oyuklar olabilir. Aynı işlem solda ve arka yaprakta tekrarlanır ve kamışın ucu kesilir (Şekil 29 B). Dil yaprakların arasına geçirilerek uçlar her dört bölgede eşitlenir (her iki yaprağın sağ ve solu).

⁹⁵ Light, a.g.e., 11 s.



Şekil 29 – Amerikan Ekolü ile Yapılmış Kamışın Kazıma Aşamaları 1
Solda sağa; A, B, C, D⁹⁶

Horoz ötüşü çıkacak şekilde üfleyerek kamış denenir. (Üflerken dudaklar ip te olmalıdır; gerçekten nasıl titreştiğini görmek adına, kargının hiçbir şeye değmeden konumlandırıldığından ve serbestçe titreştiğinden emin olunmalıdır.) Eğer kamış ince bir ciyıklamanın ötesinde titreşme alametleri gösteriyorsa, kamışın ilk kazıması çok derin yapılmış demektir; ya da kargı çok yumuşaktır. Horoz ötüşü kamış hakkında çok büyük ip uçları vermektedir, bu ötüştürden elde edilen veriler ışığında kamışın kazıması ayarlanacaktır. Bu aşamada kamıştan beklenen, güçsüz, sıkı ve dirençsiz bir “do#” ya da “re”dir. Eğer elde edilen ses “do#”den daha pes ise, ya da oktav da elde edilebiliyorsa, kamış çok kazınmış ya da uç fazla uzatılmış demektir.

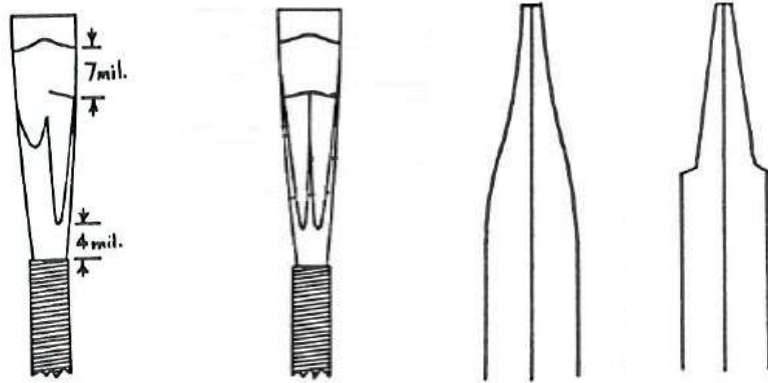
Kamışın kazıması bir iki mm. lik aralıklarla yavaş yavaş kazınarak geriye doğru uzatılmalıdır. Ucun bittiği yerden 10-11 mm. kadar geriden başlayan dik açılı bir “V” şeklinde sağ taraf, geriden uca doğru incelen bir eğimle, diagonal hareketlerle kazınmalıdır (Şekil 29 C). “V”nin en uç noktasında kabuk neredeyse hiç alınmamış gibi kalın olmalıdır. Bu yeni oluşturulan ve bitiminde kalp bölgesini içinde bulunduracak olan kısmı “sırt” diye adlandırabiliriz.

Ucun en ince yeri kamışın başlangıç noktası, sırtın en ince yeri de kalbin başladığı ve ucun bittiği nokta olmalıdır. Yani kamış bu aşamada gerilere gidildikçe artan bir eğime sahiptir. Aynı işlem her iki tarafta ve yaprakta tekrarlanır ve “W”

⁹⁶ Light, a.g.e., 65, 66, 71, 72 s.

şeklinde bir kazıma elde edilmiş olur (Şekil 29 D). Kamışın dört bölgesi de arka ışık kullanılarak kontrol edilir ve eşitlenir.

Bu aşamada kamış mezzoforte dinamikte horoz ötüşü ile test edildiğinde, her üç oktavdaki “si” ya da “do” elde ediliyor olmalıdır. En alt oktav takırdayan bir ses rengi ile çıkacaktır, bu sesi elde etmek için kamışın yanlarına biraz baskı uygulanarak ağzının açılması sağlanabilir. Bunun yapılması gerektiyse büyük ihtimalle kenarlardan çok kazındığı için kamış direnç kaybedip, çökmüştür. Ötüş çok özgür olmalıdır, eğer direnç varsa ya da ağzı çok açık gibi bir his uyandırıyor, biraz daha kazınabilir. Jay Light ötüşün “si”den daha pes olması durumunda kamışın yapraklarını kaydırarak içiçe geçmesini (her iki yaprağın da sadece bir kenarı diğerinin içine geçecek şekilde) sağlamakta ve hatta kamışlarının %98’ini bilinçli olarak bu şekilde sardığını belirtmektedir.⁹⁷



Şekil 30 - Amerikan Ekolü ile Yapılmış Kamışın Kazıma Aşamaları 2

Soldan Sağa; A, B, C, D⁹⁸

Jay Light’a göre arkaları kazımaya geçildiğinde, 7 mm. uzunluğundaki kalp bölümünün bitimi ile ipten sonra 4. mm. arasında dipten uca doğru yönlendirilmiş bir kazıma ile açılan “pencereler”, daha önce kaçındığımız tarz olan bastırarak kazıma yöntemi ile oluşturulmalı ve bittiği noktada çentik oluşturacak şekilde dibe dalarak

⁹⁷ Light, **a.g.e.**, 75 s.

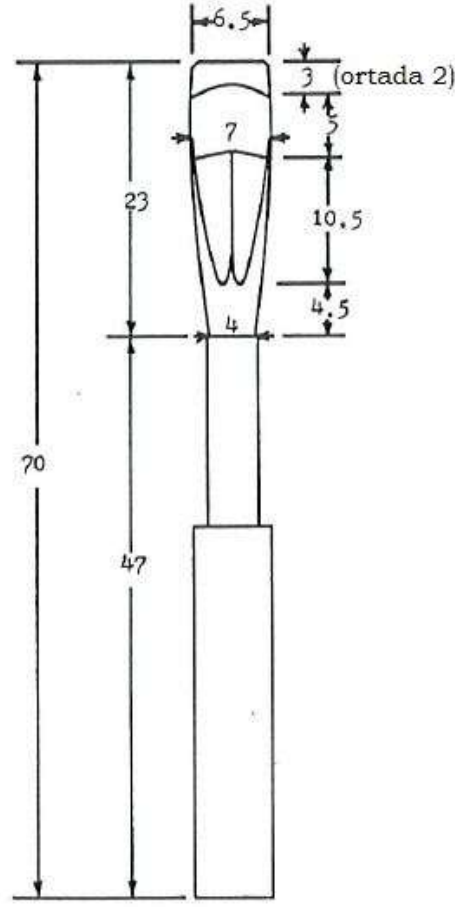
⁹⁸ Light, **a.g.e.**, 76, 77, 84 s.

kazınmalıdır (Şekil 30 A-B).⁹⁹ Ama her obuacı bu şekilde çentikler oluşturarak kazınamaktadır. Arka ışıkla incelendiğinde pencerelerin kalpten çok daha ince, ama uçtan bir hayli kalın olması gerektiğine dikkat edilmeli ve kamışın her dört bölgesi de eşit bir şekilde bu yolla kazınmalıdır. Pencereler, kalp kadar koyu renkte görülecek şekilde kazınmış, yani kalın bırakılmış bir omurga ile birbirinden ayrılmalıdır. Kamışın kalbinin bittiği yerden başlayıp ipe doğru ilerleyen, hiç alınmamış kabuktan oluşan “raylar” iki tarafta görünen şekilde bulunmalıdır (Şekil 30 B). Raylar, omurga ve kalp kamışın dirençli kalmasını sağlayan ve çökmesini engelleyen yapısal öğelerdir, fazla alınmaları kamışın kullanılamaz hale gelmesine yol açar. Pencerelerin ne derinlikte açılacağı kamışın ağzı ve kargının sertliği ile ilişkilidir, kamış dirençli ve sertse pencerelerden kazıma yaparak yumuşatılabilir.

Kamış bitiminde horoz ötüşü her üç oktavdaki “do”yu vermelidir. Eğer çıkan ses “si”den daha pes ise kamış pes olacak; nazal, zırlıdayan ve zayıf bir ton verecek ve üst oktavlarda entonasyon bozuklukları yaratacaktır. Eğer “do#” ya da daha tiz ise; kamış tiz olacak büyük ihtimalle daha kısıtlı bir dinamik aralığı olacak ve kamış tutuk olacaktır. Kamışın ucu kesilerek ve/ya kamış uçta veya pencerelerde daha da inceltilerek “do” sesi elde edilene kadar ayar yapılmalıdır. Kamışın ucu ile kalbi arasındaki geçiş Şekil 30 C’de görüldüğü gibi eğimli bir şekilde ise; kamış daha güçlü ve dirençli, Şekil 30 D’deki gibi basamak şeklindeyse de; özgür, stabil ve kolay tepki veren bir kamış elde edilir. Olması gereken iki tarzın arasını bulmaktır. Bazı obuacılar bittikten sonra ucun her iki köşesini küçük bir dik üçgen oluşturacak şekilde kesmektedirler. Light, bu işlemin kamışın en uç hattında iki yaprağın hiç bir yere değmeden rahatça titreşmesini ve sesin çok rahat elde edilmesini sağladığını belirtmektedir.¹⁰⁰ Tüm bu öneriler ışığında yapılacak bir Amerikan stili kazıma çalıcının sağlıklı bir profil elde etmesini sağlayacaktır.

⁹⁹ Light, **a.g.e.**, 76 s.

¹⁰⁰ **y.a.g.e.**, 64-88 s.



Şekil 31 – Jay Light’ın Kamış Profili¹⁰¹

2010 yılında kendisi ile yaptığım röportajda, Ohio Bowling Green State Üniversitesi obua profesörü ve Manhattan Müzik Okulu fakülte üyesi (Yeni Müzik Performans Programı Profesörü) Dr. Jacqueline Leclair kamış yapımı, Amerikan obua tonu algısı ve ekoller arasında gözlemediği farklılıklardan şu şekilde bahsetmektedir;

“EE - Kullandığınız obua, tercih ettiğiniz makineler ve kamış yapım malzemelerinden bahseder misiniz?

JLC - Kullandığım obua Loree Royal. Amerikalılar genel olarak Loree obua kullanıyorlar. Ama yine de bazen Marigaux, Howard, Rigoutat gibi

¹⁰¹ Light, a.g.e., 93 s.

markalarla da karşılaşıyoruz. Oboecane marka, sert kategoride, 10.5-11 mm. çapta kargı tercih ediyorum. Çap 9,5-11 mm. kullanılabilir, ama ben 10,5-11 mm. ile iyi sonuç aldığım için hiç değiştirmiyorum. Genelde Chudnow S ve E model 47 mm., nadir olarak da Chudnow Sierra 47 mm. tüp kullanıyorum. Çok küçük yaşlardayken o şekilde kamış yapmayı öğrendiğim ve çok iyi sonuç aldığım için hep 47 mm. tüpler tercih ediyorum. Fakat yine de 46 mm. tüp akort vb. hususlarda çok büyük farklar yaratmıyor, o yüzden 46 mm. tüpleri de rahatlıkla kullanabilirim. Şu an iç kazıması yapılmış kargı satın alıyorum, fakat öğrencilerim için kullandığım bir Ross, bir de Inoledy iç kazıma makinem var. İç kazıma değerleri olarak ortada 0.55 mm., kenar kalınlığında da 0.10 mm. tercih ediyorum. Tabii ki de bu değerler benim için iyi sonuç veren değerlerdir. Amerikalılar genellikle 0.60 mm. kazınmış kargılar kullanıyorlar, fakat bana çok kalın geliyor bu değer. Sertlik ölçer kullanmıyorum. Seçtiğim kargılarda da, yeteri kadar esnek olduğu sürece ve metalik bir tona sebep olmadıkça sert kargılar tercih ediyorum. El forması ve Caleb -1 şablon kullanıyorum. Daha önceleri Gilber 1 ve Brannen X kullandığım dönemler de olmuştu. Kamışı 73,5 mm. sarıp, 69 mm.de sonlandırıyorum. Bu değerler güzel bir denge oluşturmamı ve stabil bir akort (440) elde etmemi sağlıyor.

EE - Günümüzde Amerikalılar genel olarak nasıl forma şablonları tercih ediyorlar? Forma makinesi kullanımı hakkında ne düşünüyorsunuz ve sizce genişlik söz konusu olduğunda nasıl şablonlar Amerikan ekolü uzun kazıma ile daha uyumlu?

JLC - Mack/Pfeifer, Brannex X, Joshua, Gilber el forması şablonları Amerikalılar tarafından sıkça tercih edilenler. Tabii ki de daha çok çeşitli şablonlar bulunmakta... Bu formaların genişlikleri de Amerikan stili ile son derece uyumlu. Forma ya da dış kazıma makineleri ülkemizde yeni yeni adını duyurmaya başladı. Halen çok nadiren karşılaşıyor.

EE - Avrupa'da ünlü solistlerin kullanmayı tercih ettikleri formlar üzerine üretilmiş ve onların adını taşıyan forma şablonları bulunmakta. Bu durum Amerika'da da yaygın mı?

JLC - Hayır, hiç yaygın değil.

EE - Amerika'da kabul gören obua tonunu nasıl tanımlarsınız? Sizce Avrupa stili ile ne yönde farklılıklar gösteriyor? Ve Amerika'da Avrupa stili obua tonu nasıl tepkiler alıyor?

JLC - Amerikalılar günümüzde gitgide artan bir ilgiyle daha az doğuşkanlara sahip, son derece koyu bir ton elde etme isteği içerisine girdiler. Bir obuacı, bazen bir klarinet gibi ton çıkarabiliyor. Gerçekten yakın dönemde bir kaydı dinlerken, ilk anda obuayı klarinet olarak algıladım. Bu çok hayret verici bir durum. Burada obuacılar, genel olarak da orkestracılar, çok çok koyu tonlu kamışlarla çalmaktalar. Bana göre bu son derece kısıtlayıcı, çünkü ben genel anlamda solist olarak çalışıyorum ve yeni müzikten klasiğe, her çeşit dönem eserini içeren çok geniş bir repertuar çalışıyorum. Çok ince ve kalın rejisterdeki tonları abartılı dinamikler ile çok çeşitli stillerde çalmak zorundayım, bu sebeple daha koyu kamışlar ihtiyacım olan esnekliği bana sağlamıyor. Orkestrada kullanılan tipik bir Amerikan stili kamış işimi yapmama izin vermez. Fakat öğrencilerime, istekleri doğrultusunda daha koyu kamışlar yapmayı da öğretiyor, mümkün olduğu kadar çok çeşitli bilgi ve seçenek sağlamaya çalışıyorum. Son yıllarda orkestra sınavlarını son derece örtük ve koyu tonlara sahip çalıcılar kazanmakta. Bence bu sağlıklı bir trend değil. Çok büyük bir problem şu ki; birçok eğitmen öğrencilerini, Amerikan stili ile çalınmayan obua tonunun kötü olduğu yönünde etkilemekte. Birçok Amerikalı obuacıda hayalgücü ve saygı eksikliği var ve bu durumdan çok kaygı duymaktayım. Benim öğretmenim, Richard Killmer, öğrencilerini açık fikirli, saygılı ve kıymet bilen kişiler olma konusunda cesaretlendirirdi. Dilerim Amerikalı obuacılar arasında bu yaklaşım yaygınlaşır. Ne yazık ki şöyle bir fikir edindim ki; birçok Amerikalı obuacı –tabii ki de hepsi değil- farklı duyuldukları için Avrupalı müzisyenlere karşı ilgisizler, ve tabii ki de hepimizin bildiği üzere “farklı=kötü” denklemi geçerli. Umarım bu konuda yanlışlıyorumdur. Umarım ülkemizin müzisyenleri herkesi ilgiyle dinlemeye başlarlar. Öğrencilerim ve çevremdeki ciddi sanatçılar Avrupa müziğini dinliyor ve takip ediyorlar.

EE - Daha önce hiç kısa kazıma stili ile yapılmış bir kamış denediniz mi, Alman ya da Fransız? Eğer denediyseniz izlenimleriniz nelerdir?

JLC - Bazen, çok yüksek rejisterler içeren eserler gerektirdiği için (Xenakis' DMAATHEN gibi) Avrupa stilini kullanıyorum. Ve öğrencilerimin bu tarzın o kadar da farklı olmadığını farketmeleri için, kısa kazıma stili ile de çalmalarını sağlıyorum. Sonuçta güzel bir kargı, güzel bir kargıdır. Arkalardan biraz daha alınca stil Amerikan oluyor.

Amerikan stili kamışlar gerilerde çok ince olduğu için 3. oktav C# ve üzerindeki ince sesleri çalmak Avrupa stiline oranla çok daha zor. Avrupa kamışları genel olarak daha sert olduğu için çok ince notaları çalmanın yanında, ince doğuşkanların ve benzeri çift ses efektlerinin daha kolay elde edilmesini

sağlar. Ama benim için en göze çarpan farklılık, Amerikan stili kamışların tiz seslerde zorlamasına karşılık; esneklik ve elde edilebilecek gölgelemeler, alt seslerin yumuşak oluşu ve farklı ses renkleri elde edilebilmesi açılarından çalınının, Avrupa kamışlarına göre çok daha kolay olmasıdır.

EE - Yirmi yıl öncesine kadar stilleri İngiliz, Alman, Fransız vb. gibi kategorize ederken, günümüz ünlü solistlerinin kamışlarını “Avrupa Stili” adı altında tanımladıklarını, ya da bu kadar radikal şekilde bir deklarasyon içine girmeseler de, Avrupalı çalıcıların çeşitli parametrelerdeki seçimlerinin benzeştiğini görmekteyiz. İleride zaman gelip de, ton ve dolayısıyla kamış yapımı söz konusu olduğunda global bir algıya ulaşılabileceğini düşünüyor musunuz?

JLC - Benim fikrimce, hepimiz esnek olmalı ve müziğe hizmet etmeliyiz. Benim kendi obua “ses”im (ifadem) var, fakat aynı zamanda da bu “ses”i, müziği uygun bir yolla hayata geçirmek için kullanmaya çalışıyorum. Stravinsky, Debussy, Ravel canlı ve parlak bir ton, hızlı ve basit vibrato gerektirir, Brahms ise belki daha koyu, karanlık bir ton ve büyük, daha yavaş bir vibrato. Obuacı kim olursa olsun, ya da nerede yaşarsa yaşasın, müzik inandırıcı bir şekilde ortaya koyulmalıdır. Hepimiz aynı müziği çalıyoruz, bu yüzden özellikle komünikasyonun çok hızlı ve özgürce olduğu günümüzde, zamanla konsept olarak yakınlaşmamız çok olası ve mantıklı görünüyor. Bence obuaya ve kamışa değil, müziğe odaklanmış obuacılar olarak, kesinlikle birbirimizden farklı oluşumuza oranla, ortak noktamız daha çok. Müzik tüm bunlardan daha ilgi çekici.”¹⁰²

¹⁰² Ece Erdem, **Jacqueline Leclair ile röportaj**, E-mail, 2010

SONUÇ

Kamış yapımının temel kuralları, ekoller ve ekollerin oluşmasında etkili olan faktörler teknik yaklaşımlar dahilinde incelendiğinde; çalıcıların kamış yapımı konusuna yaklaşımlarının fiziksel, iklimsel, bireysel ve toplumsal koşullar nedeniyle göreceli olduğu, kamış yapım ekollerinin daha çok toplumsal ton algısı ve benimsenen müzikal stillerin gerekleri etkisiyle şekillendiği gözlemlenmiştir.

Fransız kökenli sanatçı Marcel Tabuteau'nun (1887-1966) Philadelphia Orkestrası'nda çalıştığı dönemde, orkestra sanat yönetmeni Leopold Stokowski'nin diğer tahta üflemelilerle daha iyi kaynaşan bir obua tonu talebi üzerine keşfettiği, başta deneysel olarak ortaya çıkmış, fakat sonraki jenerasyonlar tarafından benimsenerek ekolleşmiş ve son derece farklı bir ton ve sonorite anlayışı ortaya koyan Amerikan "uzun kazıma" tekniği, günümüzde etkin Amerikan Ekolü olarak hala uygulanmaktadır.

20. yy.da Fransız, Alman, İngiliz, Hollanda ve Viyana ekollerinin etkin olduğu Avrupa'da ise, günümüzde durum farklıdır. Son on yıllarda teknolojinin gelişmesi ve Avrupa Birliği nedeniyle ortadan kalkan sınırların etkisi ile paylaşım son derece artmıştır. Avrupalı müzisyenler sanat yaşantıları boyunca farklı ekollerde yetişmiş hocalar ile değişik ülkelerde eğitim almakta, farklı icra stillerinin geçerli olduğu orkestralarda çalışmakta; solist sanatçılar ve akademisyenler, aynı anda birden fazla ülkede ders vermektedir. Farklı ekollerle özdeşleşmiş tüm Avrupa kamış yapım teknikleri bazı çalıcılar tarafından denenip, benimsenmiş; ortak beğeniler ve kanılar oluşmuştur. Çalıcılar artık genel olarak "Avrupa Ekolü" ile yapılmış kamışlarla çaldıklarını deklare etmeye başlamışlardır.

Ülkemizde ise, Avrupa ekolü kısa kazıma yaygın bir şekilde etkisini sürdürmekte, Amerikan ekolü genel olarak tanınmamaktadır.

Bu tez çalışmasının sonucunda varılan genel kanı; Avrupa'daki sosyo-ekonomik entegrasyon sonucunda diğer kamış yapım ekollerinin silinerek, tüm bu eski ekollerin değişkenlerini içinde barındıran ortak bir "Avrupa Kamış Yapım Ekolü"nün (kısa kazıma) ortaya çıkmış olduğu ve etkin olan Amerikan Ekolü'nün (uzun kazıma) halen geçerli olması sonucunda, artık dünyada yaygın olarak kullanılan sadece iki kamış yapım ekolünün var olduğu şeklindedir.

EKLER

EK 1

Solunum Mekanizmaları ve Kamiş Yapımına Etkileri

Solunum mekanizmalarının açıklanacağı bu ek, David Ledet'in "Obua Kamiş Stilleri: Teori ve Pratik" adlı kitabından özetlenmiştir;¹⁰³

Solunumda Kullanılan Kaslar

Tek bir kas olan diyafram ile iki setten oluşan abdominal ve karın boşluğundaki kaslar, doğru solunum tekniği için vücudun diğer kaslarına oranla en önemli olanlarıdır. Bunların arasında en önemlisi ise diyaframdır. Diyafram, karın boşluğunda, göğüs kemiğine bağlı ve her iki tarafta da 6. kaburgalar civarında bulunan, geniş, ince ve kubbe şeklinde bir kastır. Orta tendon, kubbenin en yüksek noktasını oluşturmakta ve diyaframın kasılmasına sebep olan gerginliğin büyük çoğunluğunu sağlamaktadır. Diyafram tahmin edilenden çok daha yukarıdadır. Kasıldığında aşağıya doğru çekilir. Yine de en sert kasılmasında bile aşağıya doğru sadece 30 mm. hareket etmektedir. Sonuç olarak, diyafram bir solunum kasıdır ve kesinlikle kendini yukarıya doğru hareket ettirmesi mümkün değildir. Diyaframın yukarı doğru çıkması ancak gevşemesi ile olur. Ya da abdominal veya diğer kasların kasılması ile yukarı doğru itilebilir. Birçok müzisyen diyaframın hareketini karının öne çıkması ile karıştırır. Bizim amaçlarımız doğrultusunda abdominal viscera (karın boşluğundaki iç organların içinde bulunduğu kese, zar) diyaframın altında asla sıkıştırılamaz; ama yer değiştirebilir (büyük bir su torbası gibi düşünülebilir). Ortadaki tendon diyaframı aşağı doğru çektiğinde, abdominal viscera enine genişleyip ve öne doğru çıkarak yer değiştirir. Eğer abdominal kaslar kasılmış durumda değilse karın duvarları elastiktir, bu yüzden yer değiştirmiş viscera karının

¹⁰³ Ledet, **a.g.e.**, s. 3-17

dışarı doğru çıkmasını sağlar. Diyaframın aşağıya doğru kasılma hareketi ile katettiği, mesafe nefes alanın pozisyonuna göre değişmektedir. Diyaframın kasılırken katettiği en uzun mesafe sırtüstü yatarken sağlanır; yani diyaframın kasılmasına karşı en az direnç gösteren pozisyonudur. Ayaktayken nispeten daha az, otururken ise en fazla dirençle karşılaşan diyaframın aşağıya doğru olan hareketi direnç karşısında daha kısıtlıdır. Yani en rahat nefes alınan ve doğal ya da kuvvetli üflenebilen pozisyon yatarken sağlanır. Ama, bu şekilde obua çalamayacağımıza göre diyebiliriz ki, en sağlıklı nefes alış ayakta çalarken sağlanır, oturarak değil.

Diyafram sadece nefes almak amaçlı kasılarak aşağı doğru çalıştığı için, nefesi güçlü bir şekilde dışarı üfleme için başka kaslara ihtiyacımız vardır. Obua çalımında kullanılan abdominal kasların adları Oblique externus, Oblique internus, Transversus, Rectus ve Pyramidalis'tir. İlk üçü, üç katman halinde karın orta çizgisinin iki yanında bulunmaktadır. Rectuslar sternumun merkezinden karının bitimine doğru dikey uzanan uzun ve nefes veriş için ve vibrato için gereken en önemli kaslardır. Pyramidalis çok daha kuvvetli bir solunum için kullanılmaktadır.

Göğüs kafesinin iç ve dışında da, nefes alıp vermeyi, kaburgaların içe ve dışa hareketlerini sağlayan birçok önemli kas vardır. Kaburgaların içindeki tüm bölümü sağda ve solda akciğerler kaplamaktadır. Akciğerlerin ortasında, diyaframın en orta noktasının üstünde ve sternumun (göğüs kemiği) arkasında da kalp bulunur. Genel solunumda akciğerlerin önemi hiç kuşkusuz bilinmektedir. Obua tonu oluşturmada akciğerler çok önemli bir yere sahiptir, çünkü gerekli olan havayı kontrol etmekte, kamışı titreştirecek olan havanın çıktığı kese ve körükleri şekillendirmektedir. Genişlemeleri ve büzölmeleri kaburgaların yükselip alçalmasını sağlamaktadır. Akciğerler kas yapısında değil, elastik bir yapıdadır. Bu elastikiyetleri sayesinde, diyaframın aşağı doğru yaptığı kasılma çözüldükten sonra, hava sütununun devamını sağlayan desteği verirler.

Göğüs bölgesinde 52, karın ve pelvik bölgede (leğen kemiği çevresi) 8, boyunda 16 ve sırtta 112 çift kas vardır. Bu kasların birçoğu farkında olmadan nefes almak için kullanılıyor. Her nefes alışta fark edilen fiziksel bir hareket vardır ama, bunun çoğunluğu dışarıdan görülmez, bilinçli olarak fark edilmez ve fark edilmemelidir de. Örneğin, her nefes alışta sadece göğüs kafesinde 94 eklem hareket etmektedir. Birçok kasın hareketi son derece azdır, hatta şiddetli bir solunum değilse çoğunluğu kullanılmamaktadır.

Birçok anatomi ve fizyoloji kitabı sessiz ve olağan nefes alış ile derin, sıra dışı ve şiddetli nefes alışı birbirinden ayırmıştır. Obua çalmak için çalıcılar sakince nefes almaktan biraz daha fazlasını uygularlar. Kullanılan kas kontrolünün miktarı ve bu kontrolü sağlayan kasların bilinmesi düzgün bir nefes veriş için en önemli faktörlerdir. Sadece, rahat ve verimli bir nefes alış için gereken kaslar kullanılmaya çalışılmalıdır. Bu, yukarıda bahsedilen kasların bilinçli kullanımı ile sağlanabilir. Bir sonraki bölümler bu kasların kullanımını inceleyecektir.

Solunumun Mekanîği

Obua çalmak için bilinen ve anlatılan birçok nefes alma tekniği vardır. Tabii ki de hepsi, kamışı titreştirmek için havanın dışa salımı, yani nefes veriş ile ilgilidir. Aslında nefes almak için tek yol vardır; nefes alış ve veriş kapsayan psikolojik ve anatomik olan yol... Nefes tekniklerinin farklılıkları ise solunum için kullanılan kasların kullanımlarındaki farklardan oluşmaktadır. Tüm otoritelerce yaygın olarak kabul edilen yöntem, diyafram ve abdominal kaslar (en çok da Rectii) ile gerçekleştirilenidir.

Her şeyden önce, çalıcının postürü (bedenin genel duruşu) iyi bir solunum için uygun olmalıdır. Eğer oturuyorsa, rahat bir solunum için çalıcının başı, çene

hizasında çok yukarı ya da çok aşağı doğru pozisyonlanmış olmamalıdır. Başı öne doğru eğmek omuzların dışı doğru çıkmasına sebep olur ki, bu da göğüs kafesinin daralması ile ciğerlerin toplam kapasitesinin çok önemli yüzdelerde kaybedilmesine yol açar. Omuzlar rahat bir şekilde geride ve omurga düz olmalıdır. Vücut kalçalardan öne doğru çok az eğik ve rahat olmalıdır. Eğer belirli bir süre sonra vücutta biraz gerginlik hissedilecekse bile, bu sadece omurgayı destekleyerek vücudun dik kalmasını sağlayan kaslarda olmalıdır. Balans kişinin her an ayağa kalkabileceği şekilde olmalıdır.

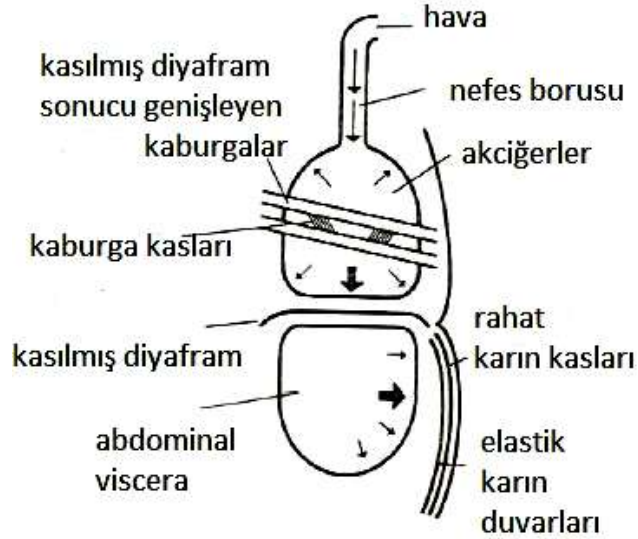
İyi bir duruş hem zihinsel olarak tetikte olmamızı, hem de gerçekten rahat bir konuma gelinebilmişse, nefes almada kullanılan kasların en verimli şekilde çalışmasını sağlar.

Nefes Alış

Solunum için ağızdan nefes alınır ve alt kaburgalar genişler. Diyafram kasılarak aşağıya doğru gerilir ve elastik akciğerlerin -özellikle de aşağıda bulunan bölümlerinin- genişlemesi için gereken yeri açar ve nefes alınmasını sağlar (Şekil 32). Akciğerlerin genişlemesi, diyaframın aşağı doğru son limitine kadar ulaşması ve abdominal duvarın direncine karşı baskı oluşturması sonucu, doğal yollarla göğüs kafesi genişlemiş olur. Tabii nefes alış sırasında abdominal kasların gevşek olduğunu da hatırlamak gerekir.

Daha önce de bahsedildiği gibi, en şiddetli nefes alışta bile diyafram aşağıya doğru sadece 30 mm. kadar iner. Diyafram aşağıya doğru çekildiğinde abdominal viscerayı öne doğru iter ve karın abdominal kasların gevşek ve elastik oluşu sayesinde şişer. Bu, fiziksel olarak gözlemlenmesi istenen bir şeydir. İnsan genelde

tüm kapasitesi ile hiç kasılmadan nefes alır. Bu alınan hava normalde ağız yoluyla alınmalıdır, ama çalarken bazı anlarda burundan nefes alınması daha avantajlıdır.



Şekil 32 – Nefes Alma. Normal ya da Kuvvetli¹⁰⁴

Nefes Veriş

Obuacı çalmak üzere nefes verirken, normal, sessiz ve istemsiz, vücudun doğal olarak ortaya çıkardığı nefes verme yöntemini kullanmalıdır, fakat ek olarak abdominal kaslarını da (özellikle Rectii) devreye sokmalıdır (Şekil 33). Sonuç olarak, obuacı için nefes veriş, “güçlü üflemiş” ya da hatta “nefes desteği” diye adlandırılabilir. Rectii kasılmalı ve havayı yukarı ve kamışın içine doğru itecek yeterli baskı ve desteği sağlamalıdır. Dar bir ağız ve az direnci olan bir kamış, sert bir kamışa oranla daha çok kas desteği gerektirmektedir (bu iki kamış genelde birbirinden çok farklı görünür ve farklı ton verir).

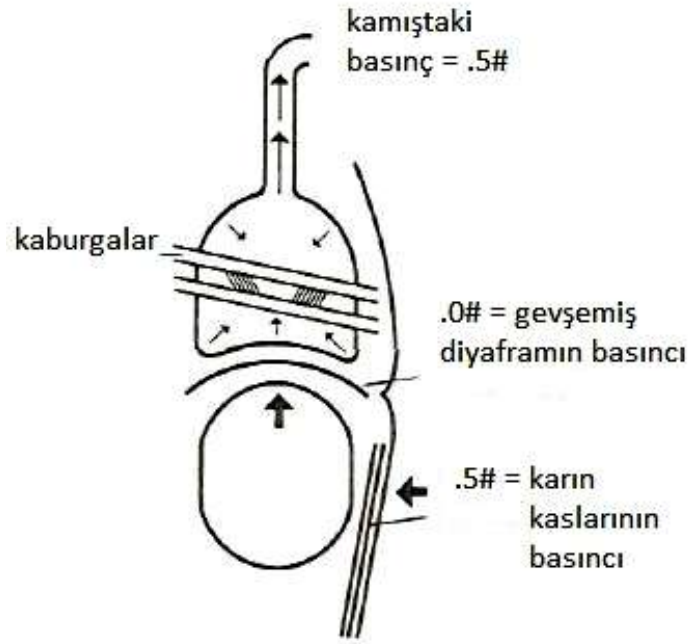
¹⁰⁴ Ledet, a.g.e., 8 s.



Şekil 33 – Normal, Sakin Nefes Verme¹⁰⁵

Şekil 34’te de görüldüğü üzere; doğru ve güçlü bir üfleyişte, abdominal duvarların, diyaframın, akciğerlerin ve göğüs kafesinin elastik yapısı ve abdominal kasların içeri doğru itilmesi sonucu hava yukarı ve dışarı doğru hareket eder. Diyafram yapısı gereği gevşemesi sonucu yukarı doğru çıkar ve akciğerlere basınç sağlar. Akciğerler elastiktir ve onlar da diyafram gibi doğal olarak havayı yukarı ve dışarı iter. Hava dışarı doğru açık (geniş) bir boğazdan geçerek çıkmalıdır; hava sütunu glottis (ses telleri ve aralarındaki boşluk) tarafından engellenmemelidir.

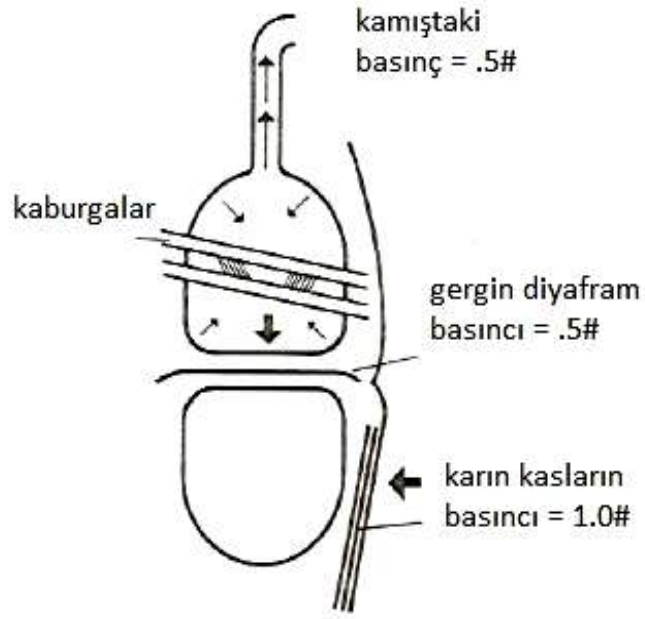
¹⁰⁵ Ledet, a.g.e., 9 s.



Şekil 34 – Doğru, Kuvvetli Nefes Verme¹⁰⁶

Obua tonu üretiminde, Şekil 34’teki gevşemiş diyafram, Şekil 35’teki “yavaşça hareket eden sabitlenmiş kas” a göre daha istenilir bir yöntemdir; çünkü şekil 34’te diyafram ve abdominal kasların sağladığı basınç, Şekil 35’te elde edilen basınç ile aynıdır. Şekil 35’te, abdominal kasların sağladığı basınç 1 pounddur, diyafram ise tersi yönde 0.5 poundluk bir basınç sağlamaktadır ki, bu da kemişe giden havanın basıncının 0.5 pound olmasını sağlar. 0.5 poundluk bir basınç zaten istenilen ve yeterli bir basınçtır. Diğer yandan, Şekil 34’te de görülebileceği gibi, eğer diyaframın nefes verirken kendiliğinden gevşemesine izin verilip, üfleme sırasında abdominal kasların yukarı doğru sağladığı basınca karşıt bir basınç oluşması engellenirse, diyaframın 0 poundluk olmayan basıncına karşı 0.5 poundluk bir basınç abdominal kaslarla sağlandığında zaten istenilen sonuca ulaşılabilir. Şekil 34’teki yöntem çok daha iyi bir yöntemdir, çünkü kaslar çok daha az yorulmakta ve daha uzun bir performans sağlanabilmektedir.

¹⁰⁶ Ledet, a.g.e., 11 s.



Şekil 35 – Kuvetli Nefes Verme. Yavaşça Hareket Eden Kasılmış Kaslar¹⁰⁷

“Obua çalmak için ne kadar kuvvetli üflenmeli?” sorusu sıkça karşımıza çıkmaktadır. Üflerken abdominal kaslar, kamışın direncini dengeleyebilecek, akordu, tınıyı ve tonun yoğunluğunu stabilize edebilecek kadar güçlü olmalıdır. Bu genel düşünce, kamışın direnç miktarının önemini son derece vurgulamaktadır. Eğer kamış sert ise, titreşim elde etmek için çok daha fazla hava sürati ve bunun oluşmasını sağlayan güçlü bir basınç gerekmektedir. Bu da kuvvetli gelen havanın dışarıya değil de sadece kamışın içine gitmesinin sağlanması için, daha güçlü bir dudak pozisyonu gerektirir. Dudak pozisyonunun işlevlerinden biri, abdominal kaslar ve dirençli kamış arasında yol alan basınçlı havanın, kamışın kenarlarından dışarı kaçmasını engellemektir. Kamışı kontrol etmek veya havanın kamıştan dışarı sızmasını engellemek için dudak pozisyonunun karşılanması gereken direnç ne kadar fazla ise, uzun vadede kasların dayanıklılığı da o kadar azalacaktır. Abdominal kaslar dudak

¹⁰⁷ Ledet, a.g.e., 121 s.

kaslarından çok daha kuvvetli kaslardır. Çok fazla dirence karşı üflendiğinde, kamışın direncinin oranına göre er ya da geç abdominal kasların ürettiği güçlü hava basıncı dudak kaslarının yorulmasına neden olur. Bu olduğunda çalıcının artistik düzeyde bir performans sergilemesi imkânsız hale gelir, çünkü zayıflamış dudak pozisyonu ile kamışın üzerinde çok az kontrolü kalır. Bu durumu ancak dinlenmek ortadan kaldırabilir.

“Kamışta ne kadar direnç olmalıdır?”. Çalıcının verimli bir performans ortaya koyabilmesi için yeterli bir direnç... “Verimli”den kastedilen, obua literatürünün gerektirdiği artistik çalıştır. Birçok senfoni orkestrası çalıcısı, sadece orkestrada karşılarna çıkan solo ve tutti partiler üzerine yoğunlaşarak çalar ve çalışır, ki bu da zengin obua literatürü açısından düşünüldüğünde çok kısıtlı bir yelpazedir. Bu çalıcılar, çok uzun ve önemli bir solo eseri çalabilmenin çok zor olacağı kalın, dirençli kamışlar kullanabilir ve kendilerine daha koyu bir tonla çalmanın lüksünü sağlayabilirler. Ne var ki, etüd, konçerto ve sonat literatürü ya da Bach kantatların solo obua partileri ile karşılaştıklarında, birdenbire yeterli hava kontrolüne ya da dudak pozisyonu dayanıklılığına sahip olmadıklarını fark ederler. Bu tarz kamış yapımı ile eldeki işi çok iyi yapabilese bile, çalıcı, enstrümanın tüm literatürünün altından kalkamayacağını ve her şeyi, her an iyi çalamayacağını görür. Ama bu sorunu aşmak için amaca yönelik kamış yapması da iyi bir yol olarak kabul edilebilir.

Bazen uzun bir ara vermenin ardından, öğrenci tekrar çalışmaya başladığında daha dirençli ve kalın kamışlar seçerek, çıkan tonun koyu olması nedeniyle kendini daha güvende hisseder. Bu yanlış bir güvenlik hissidir, çünkü zaten zayıflamış olan dudak pozisyonuna -istediği kamış kontrolünü geri kazanmayı sağlamasını mümkün kılamayacak şekilde- çok daha fazla ve gereksiz bir sorumluluk yüklemektedir. Çünkü zaten uzun bir ara sonrasında, sıkı boğaz, kasık parmaklar ve yetersiz dudak pozisyonu gibi var olan üfleme problemleri daha da büyüyerek çalıcının karşına çıkmaktadır.

Herkesin de deneyimlediği gibi bazen kişi düşündüğünden çok daha az eforla çalabilmektedir. Biraz daha az direnç, bazen çok uzun sürelerde ve çok iyi bir müzikal kontrol ile çalmamızı sağlayabilir. Daha az dirence karşı çalmayı sağlamak için kamış stillerinde, dudak pozisyonunda ya da çalgıda zaman zaman değişiklikler yapılabilir.

Yukarıda anlatıldığı gibi, üfleme tekniği, dudak pozisyonu ve kamış direnci gibi elementler arasında çok hassas ve dikkat isteyen bir balans olmalıdır. Kişi çok dirençli bir kamışa karşı zorlanarak çalmayı seçebilir, ama bunun beraberinde artistik çalıcılık için gereken nefes tekniğinde uyguladığı hatalar alışkanlık haline gelmeye başlar. Fakat doğru hava basıncı ve doğru kamış direnci için gereken balans sağlandığında; rahat vibrato yapılır, boğaz rahatlar, dil daha özgür olur, dinamikler çok daha rahat elde edilir, kişi istediği tınıyı ortaya koymak için açılır ve her şeyden önemlisi dudak pozisyonu alt edilmemiş olur. Dudaklar, çok fazla hava basıncı, çok açık bir kamış ağzı ve direnci karşısında kalmadan görevini eksiksiz yerine getirebilmeye başlar. Sonuç olarak çalıcının kamışı titreşime geçirmek için kullandığı hava basıncının miktarı ve çalış alışkanlıkları, kamışı nasıl kazıyacağını belirler.

Açık Boğaz

İyi bir ton üretimi ve bunun kamış stilleri üzerindeki etkilerine katkıda bulunan diğer bir faktör de çalıcının boğazının darlık derecesidir. Açık boğazla üfleminin obua tonu üzerindeki etkileri çok önemlidir. Boğazı daraltan ve glottisi kapatan kaslar rahat olmalıdır. Eğer boğaz daralmış ya da glottis kısmen kapalı ise, doğru nefes almanın birçok faydası yitirilebilir. Boğazın durumunu kontrol etmek için kullanılan en yaygın yöntem çalarken aynı anda “oouu” gibi bir ses çıkarmaya çalışmaktır. Çoğu insan ilk denemesinde bunu yapamamaktadır, ama 5-10 deneme sonucu hangi kasların gevşetilmesi gerektiği rahatlıkla kavranabilir. Yapmakta

zorlananlar önce dudaklarını büzerek havayı dışarı kuvvetli bir şekilde üflerken de deneyebilirler. Ses ile birlikte güçlü ve basınçlı bir hava üflenebildikten sonra önce kamışla, sonra da obuayla denemeye devam edilebilir.

Doğru Solunum ve Açık Boğazın Ses Rengi, Dudak Pozisyonu ve Kamışlara Etkisi

Dudak pozisyonunun sağlayabildiği şeyleri şöyle sıralayabiliriz; 1- Havayı direkt olarak kamışın içine doğru odaklar ve havanın kamışın dışına kaçmasına engel olur, 2- Kamışın ağzını daraltıp, kasların baskısını azaltıp serbest bırakma yoluyla orijinal genişliğine geri dönmesini sağlayabilir, 3- Kamışın ucunu veya kazınan kısmını daha az ya da çok kavrayabilir, 4- Kamışın ağzını daraltmaya yol açarak kamışı içeri daha çok alabilir, ya da tam tersini sağlar.

Doğru ton üretimi ile birçok fayda sağlarız; ton daha büyük, daha tınlı olur, çok daha özgür ve rahat üretilir, entonasyon gelişir, doğru yollarla üretilmiş vibrato ile daha ifadeli çalınabilir, uzun cümlelerde ifadeli ve legato çalmak kolaylaşır, tüm alınması gereken nefes bir anda rahatça alınabilir, çalıcının dudak pozisyonu daha dayanıklı olur ve kamışlar kazınarak son dakika ayarları ile en iyi haline getirilebilir.

EK 2

Forma Şablonu Listeleri

Hörtnagl ayrıntılı forma şablonu listesi;

Nr.	Langl	Spilke	10mm	20mm	30mm	Ende
1,	76lg	7	6.9	6.3	4.8	3.3
2,	76°	6.9	6.8	6.1	4.7	3.1
3,	"	7.2	7.1	6.4	4.8	3.3
4,	"	7	6.9	6.3	4.75	3.2
5,	"	7	6.9	6.2	4.7	3.2
6,	"	6.85	6.7	5.8	4.4	3
7,	77lg	6.9	6.8	5.95	4.45	2.8
8,	75lg	7.05	6.9	6.3	4.8	3.5
9,	77	6.8	6.7	6	4.45	3
10,	76	7	6.85	6.2	4.8	3.3
11	"	6.9	6.7	5.95	4.7	3.4
12	EH. 92	8.3	8.2	7.9	7.1	5.3
13	EH 93	7.9	7.8	7.7	6.2	4.3
14	76	7	6.95	6.4	4.7	3.2
15	76	6.9	6.85	6.3	4.6	3.1
16	"	7	6.95	6.5	4.8	3.3
17	"	7.1	7	6.4	4.9	3.4
17	"	7br	6.9	6.3	4.8	3.3
17	"	7.3br	7.3	6.4	4.9	3.4
18	"	7.2	7.15	6.5	5	3.7
19	75	7.1	7	6.4	4.9	3.3
20	Od.A 75	7.5	7.3	6.7	5.3	3.8
21	"	7.1	7.1	6.15	4.55	3.2
22	76	7.15	6.85	6.2	4.55	3.1
23	EH. 82	7.9	7.8	7.2	5.6	3.6
24	EH. 92	8.3	8.2	7.8	7.1	5.1
25	77	7.2	7.1	6.5	4.9	3.3
26	"	7	6.95	6.3	4.8	3.2
27	"	6.8	6.7	6.2	4.6	3
28	77	7.1	7	6.2	4.8	2.9
29	EH 85	7.8	7.7	7.1	5.3	3.2
30	76	7.2	7.05	6.5	5	3.2
31	Od.A 78	7.5	7.2	6.5	4.7	3.4
32	Od.A 75	7.4	7.3	6.8	5.3	3.6
33	Od.A 75	7.3	7.2	6.2	5	3.2
34	76	6.85	6.8	6.25	4.6	3
35	"	7	6.9	6.35	4.7	3.1
36	EH 83	7.8	7.5	6.7	5.2	3.2
36	EH 88	8	7.7	6.9	5.4	3.4

37	75	6.8	6.75	6.2	4.4	3.1
38	"	6.9	6.85	6.4	4.6	3.4
39	"	7	6.95	6.3	4.6	3.3
40	"	7.1	7.05	6.2	4.65	3.3
41	76	7.05	6.95	5.8	4.4	3.1
42	"	7	6.95	6.4	4.8	3.2
43	o.d.A	7.25	7.1	6.5	4.9	3.3
44	"	6.9	6.85	6.2	4.8	3.1
45	"	7	6.95	6.3	4.9	3.2
46	"	6.8	6.8	6.2	4.5	2.9
47	"	6.9	6.9	6.3	4.6	3
48	75	7.05	7	6.4	4.9	3.4
49	76	7	6.95	6.3	4.8	3.2
50	o.d.A	7.4	7.35	6.6	5.1	3.4
51	75	6.8	6.75	6.2	4.8	3.6
52	"	7.05	7	6.6	5	3.6
53	Am.R.	7.6	7.55	6.4	4.4	3.3
54	EH	7.8	7.8	7.3	5.9	4.1
55	76	7.1	7.1	6.4	4.8	3.1
56	"	7.3	7.2	6.4	4.8	3.2
57	"	6.9	6.7	5.9	4.5	3.3
58	o.d.A	9.2	9	7.8	6.5	6.1
59	EH	8.35	8.3	7.6	6.6	5
60	77	6.9	6.8	6.4	4.7	3.3
61	EH	8.2	8.1	7.8	6.8	5.1
62	76	7.1	7	6.5	4.8	3.4
63	"	7	6.9	6.3	4.7	3.5
64	"	7	6.9	6.3	4.6	3.8
65	75.5	7.1	7	6.2	4.6	3.5
66	EH	8.2	8.2	7.6	6.5	5
67	76	6.9	6.9	6.5	4.9	3.4
68	"	6.8	6.8	6.4	4.8	3.3
69	"	7.1	7	6.2	4.7	3.1
70	"	7	6.9	6.1	4.6	3
70.5	"	7	6.9	6	4.5	2.8
71	"	7	6.95	6.3	4.7	3
72	"	7.1	7.05	6.4	4.8	3.1
73	"	7.1	7.1	6.3	4.6	3.3

74 EH	90	8.3	8.25	8	6.9	5.2
75 EH	93	8.5	8.4	7.7	6.2	4.6
76	76	7.1	7	5.5		3.2
77 BO	75	8.8	8.5	7.5	5.3	5
78	76	7.3	7.2	6.3	4.4	2.9
79	"	7.2	7.1	6.3	4.7	3.2
80 EH	93	8.1	8	7.7	6.7	4.9
80+EH	"	8.25	8.1	7.8	6.8	5
81 EH	"	8.05	7.85	7.5	6.4	4.9
82 B.O.	81	8.6	8.4	7.4	4.6	3.4
83 B.O.	"	8.5	8.3	7.4	5.8	4.2
84 B.O.	80	8	7.8	7.1	5.3	3.3
85	78	7.25	6.9	6.1	5.1	3.4
86	75	7	6.9	6.4	4.6	3.4
87	"	7	6.9	6.4	4.8	3.3
88	70	7.6	7.4	6.6	4.6	3.8
89	77	6.9	6.85	6.2	4.9	3.1
90	77	7	6.9	6.2	4.9	3.3
91 EH	87	7.6	7.55	7.1	6	4.4
92	76	6.95	6.85	6.25	5	3.4
93	"	6.85	6.75	6.15	5	3.3
94	"	6.95	6.9	6.3	4.6	3.1
95 EH	88	7.9	7.7	6.9	5.7	4.8
95	76	6.9	6.8	6.2	4.7	3.2
96	77	6.9	6.9	6.2	4.5	3.4
97 O.d.H	75	7.55	7.5	6.95	5.5	3.7
98 EH	92	7.8	7.8	7.4	6.3	4.5
99	76	7	6.9	6.1	4.5	3.7
100	77	6.9	6.8	6	5.4	3
101	75	7	6.9	6.2	4.6	3.2
102	"	7	7	6.3	4.8	3.3
103 O.d.H	"	7.4	7.3	6.6	5.4	4.2
104	"	7.05	7	6.2	4.6	2.9
105	76	6.95	6.9	6.2	4.7	3.5
106	"	7.1	7	6.3	4.8	3.3
107	"	6.9	6.8	6.1	4.5	3.6
108	75	7	6.9	6.2	4.7	3.6
109 EH	93	8.1	7.9	7.4	6.5	5

110	76	6.95	6.9	6.3	4.7	3.3
111	"	6.85	6.8	6.1	4.6	3.4
112	"	6.95	6.8	6	4.4	3.1
113	"	6.9	6.7	6	4.6	3.5
114	"	6.8	6.7	6.2	4.7	3.3
115	"	7	6.9	6.2	4.8	3.2
116 EH	92	8.1	8	7.6	6.7	4.9
117	76	6.8	6.7	6	4.45	3.2
118	"	6.9	6.8	6.1	4.55	3.3
119 O.dn,	73	7.7	7.35	6.55	4.8	3.5
120 EH	93	8	7.8	7.4	6.2	4.5
121 B.O.	76	8.4	8.1	7.6	5.6	3.6
122 EH	93	8.5	8.35	7.7	6.5	4.75
123 EH	"	8.2	8.1	7.7	6.4	4.8
124 B.O.	74	8.6	8.1	6.8	5.2	4
125 B.O.	76	9.25	8.7	7	4.2	2.2
126	"	6.85	6.75	6.2	4.7	3.1
127	"	6.95	6.85	6.2	4.7	3.1
128 EH	92	7.9	7.7	7.4	6.6	4.8
129 EH	"	8.5	8.4	7.7	6.5	5
130	76	7	6.9	6.2	4.4	3.2
131 B.O.	93	8.6	8	7	5.8	5.6
132	75.5	6.95	6.8	6.4	5	3.6
133	"	7.05	6.9	6.2	4.7	3.4
134 EH	93	8	7.8	7.4	6	4.6
135	77	7.2	7.1	6.6	5.1	4
136 EH	93	8.4	8.2	7.2	6	5.2
137	75	6.9	6.8	6.25	4.7	3.5
138	76	7	6.9	6.4	5	3.7
139	"	6.9	6.8	6.3	4.8	3.5
140	"	7	6.9	6.5	5.2	3.9
141	"	7.2	7.1	6.5	5	3.5
142 EH	92	8.4	8.3	7.9	6.95	5.5
143	76	6.9	6.85	6.2	4.4	3.1
144	"	6.95	6.8	6.1	4.7	3.3
145 EH	94	8.05	7.8	7.4	6.7	5.8
146	76	6.95	6.85	6.2	4.9	3.6
147	"	7	6.8	5.4	4.2	3

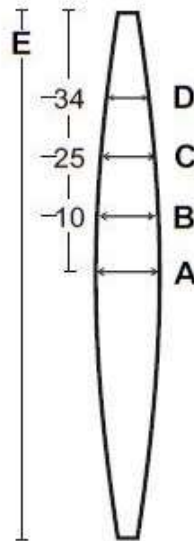
148 BO	90	9,5	9,2	8,8	6,4	4,4
149	76	Zeichnung bei Zeller				
150	"	6,95	6,8	6,1	4,8	3,4
151 O.d.A.	78	7,5	7,2	6,5	4,7	3,3
152 B.O.	90	9	8,6	7,4	4,7	3,7
153 B.O.	77	9	8,8	7,7	5,7	4,2
154 EH	93	8,5	8,4	8,1	7	5,3
155	76	7,2	7,1	6,3	4,8	3,5
156 O.d.A.	"	7,6	7,5	6,7	5,2	3,9
157 EH.	92	8,2	8	7,6	6,7	5
158	76	7,2	7,05	6,45	4,9	2,95
159 EH	93	7,7	7,6	7,4	6,5	5
160 BO	75	8,8	8,7	8,3	5,8	3
161	76	7,45	7,2	6,5	5,6	5,3
162	"	7,2	7,15	6,8	5,3	3,8
163	"	6,85	6,8	6,2	4,7	3,5
164	"	7,5	7,1	6,2	5,3	4,4
165 EH.	86	7,5	7,3	7	6	4,5
166	75	7,1	6,8	6,3	4,8	3,5
167 B.O.	92	9,5	9,2	7,6	5,8	4,3
168	76	7,3	7,2	6,4	4,8	3,8
169	"	7	6,8	6,1	4,7	3,8
170 O.d.A.	"	7,4	7,3	6,6	5,2	4,2
171	76	7,1	6,95	6,4	4,6	2,8
172	93	7,9	7,8	7,4	6,6	5,2
173 BO	75	9,2	8,8	7,3	4,9	3,7
174	93	8,1	7,85	7,2	6,2	5,1
175	76	7,2	7,1	6,4	4	3,5
176	87	8,1	8	7,4	6	4,5
177 O.d.A.	76	7,6	7,4	6,9	5,6	4,5
178 BO	76	9	8,1	6,7	4,8	4
179	93	8,2	7,9	7	5,5	4,8

Tablo 1 – Hörtnagl Forma Şablonu Listesi¹⁰⁸

¹⁰⁸ www.oboe-shop.de

Reeds 'n Stuff forma şablonları;

	A	B	C	D	E	
Oboe	Middle width	10mm	25mm	34mm	Total	Engr.
H 99	7,00	6,89	5,29	4,07	76,00	H99
Ingo	7,02	6,92	5,68	4,06	76,00	INGO
RDG 1	7,02	6,92	5,65	4,11	77,00	RDG1
H 26	7,02	6,92	5,64	4,13	77,00	H26
H 49	7,03	6,91	5,66	4,07	76,00	H49
Abrecht Mayer	7,04	6,96	5,71	4,05	76,00	ALMA
Glotin	7,04	6,94	5,72	4,07	76,00	G
H 17	7,04	7,02	5,62	3,94	76,00	H17
RDG 2	7,04	7,01	5,61	3,95	76,00	RDG2
H 39	7,06	6,90	5,50	3,94	75,00	H39
Thomas	7,09	7,00	5,68	4,00	76,00	THOM
H 69	7,10	7,06	5,69	4,02	76,00	H69
Varcol RSO Ffm.	7,11	7,00	5,80	4,23	76,00	VARC
Brannen XN	7,12	6,98	5,58	3,96	76,00	BXN
Rigoutat 2	7,12	7,00	5,74	4,22	76,00	H 62
Henzl	7,12	6,99	5,55	4,09	76,00	HENZ
H 104	7,14	7,04	5,58	3,86	76,00	H104
H 25	7,22	7,10	5,84	4,18	77,00	H25
Witt	7,25	7,06	6,42	5,11	76,00	WITT
BIZZ 2	7,28	6,98	5,46	3,90	76,00	BIZZ
RDG -2	7,32	7,24	5,84	4,03	76,00	RD-2
H 56	7,34	7,26	5,81	4,02	76,00	H56
BIZZ 430	7,38	7,16	5,96	4,94	76,00	B430
Markowski	7,39	7,33	6,08	4,29	76,00	MARK



Oboe	Middle width	10mm	25mm	34mm	Total	Engr.
-1N	6,27	6,26	5,33	3,85	76,00	-1N
Mack Pfeiffer	6,44	6,23	5,07	3,60	76,00	MacP
Klopfer 722	6,44	6,36	5,26	3,88	76,00	K722
-1N/99	6,46	6,28	5,32	3,74	76,00	1N99
USA	6,48	6,29	5,22	3,61	76,00	USA
BRA	6,49	6,37	5,38	3,86	76,00	BRA
Amy	6,51	6,40	5,30	3,76	76,00	AMY
Ellie	6,52	6,26	5,89	3,52	76,00	ELL
RM	6,53	6,40	5,34	3,96	76,00	RM
Mac PX	6,56	6,31	5,22	3,78	76,00	MPX
Samson+	6,57	6,53	5,14	3,57	76,00	SAM+
Mack +	6,58	6,38	5,03	3,43	76,00	Mac+
Lorée1	6,65	6,62	5,38	3,68	76,00	LOR1
Lucarelli	6,65	6,62	5,52	3,82	76,00	LUC
Mack++	6,66	6,44	5,16	3,55	76,00	MC++
J. Hollerbuhl	6,61	6,50	5,11	3,65	77,00	HOLL
Albo	6,62	6,46	5,20	3,72	76,00	ALBO
Müller	6,67	6,43	5,27	3,80	76,00	MÜLL
Noth	6,67	6,56	5,20	3,76	76,00	NOTH
Coleman	6,67	6,66	5,60	3,82	76,00	COL
Trubashnik	6,69	6,57	5,60	4,10	76,00	TRUB
Manuel	6,70	6,68	5,68	4,06	76,00	MANU
Wilson 2	6,72	6,65	5,17	3,72	76,00	RG2W
Thomasson	6,73	6,66	5,08	3,74	76,00	TSON
Joshua 2+	6,74	6,49	5,43	3,94	76,00	JO2+
W.Bär	6,75	6,58	5,53	4,05	76,00	BÄR
Klopfer 690	6,76	6,55	5,35	3,95	76,00	K690
Kestrel	6,77	6,35	5,22	3,75	76,00	KEST
Oslo	6,78	6,70	5,20	3,84	76,00	OSLO
H 117	6,80	6,66	5,34	3,86	76,00	H117
Halicki	6,82	6,76	5,58	4,06	76,00	HALI
H 126	6,86	6,66	5,46	3,94	76,00	H126
Crutzen	6,89	6,76	5,60	4,00	76,00	CRUT
H 43	6,89	6,71	5,35	3,75	76,00	H43
Berlin	6,90	6,76	5,34	3,89	76,50	BERL
Diana	6,90	6,82	5,51	3,97	76,00	DIAN
H 38	6,90	6,83	5,52	3,99	76,00	H 38
Robinson	6,90	6,72	5,52	4,04	78,00	ROBI

-2	6,91	6,72	5,46	3,73	76,00	-2
H 6	6,92	6,78	5,42	3,80	76,00	H 6
Lawley	6,92	6,78	5,40	4,12	76,00	LAWL
1	6,93	6,78	5,55	3,99	77,00	1
-1	6,93	6,74	5,44	3,94	77,00	-1
RDG -1N	6,93	6,74	5,32	3,94	76,00	R-1N
H 57	6,93	6,75	5,31	3,93	76,00	H 57
H-57B	6,94	6,74	5,38	3,96	76,00	H57B
Oslo 2	6,95	6,81	5,32	3,70	76,00	OSL2
Bourque	6,96	6,88	5,65	3,95	76,00	BOUR
Klopfer 730/1	6,96	6,78	5,59	3,95	76,00	K730
R. Weigall	6,97	6,84	5,38	3,70	76,50	WGAL
2	6,98	6,79	5,58	3,88	76,00	2
H 132	6,98	6,90	5,78	4,26	76,00	H132
H 71	6,99	6,93	5,64	3,95	76,00	H71
RSO Frankfurt	7,00	6,85	5,36	3,91	76,00	RSO1
RDG -1	7,00	6,88	5,30	4,08	76,00	RD-1

Tablo 2 – Reeds ‘n Stuff Forma Şablonu Listesi¹⁰⁹

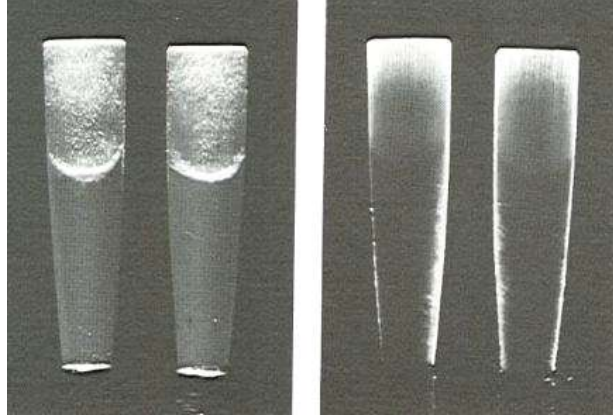
¹⁰⁹ Bu liste tarafımdan www.reedsnstuff.com sitesinden firma ile iletişime geçilerek, e-mail yoluyla elde edilmiştir.

EK 3

20. yy. Alman Sanatçılarının Kamış Örnekleri

Fritz Fisher

Stuttgart Radyo Senfoni Orkestrası solo obuacısı. Eğitimini Dresden’de König ve Geisler’in sınıflarında tamamlamıştır. (bilgi edinilen tarih: 1958)

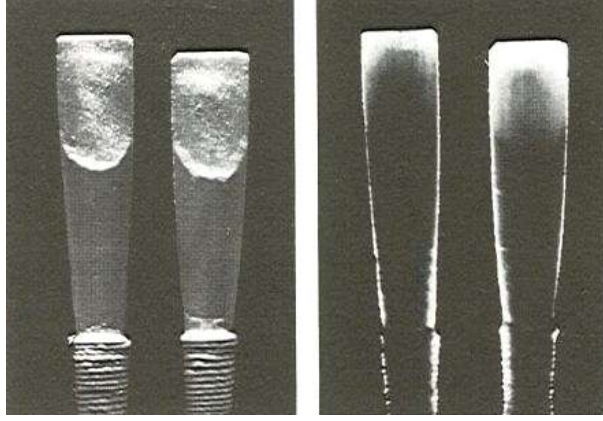


Fotoğraf 9 - Fritz Fisher’in Kamışları¹¹⁰

Helmut Eggert

Hamburg Radyo Senfoni Orkestrası solo obuacısı. Eğitimini Hamburg Filarmoni Orkestrası solo obuacısı Albert Reinhard’ın sınıfında tamamlamıştır. (bilgi edinilen tarih: 1958)

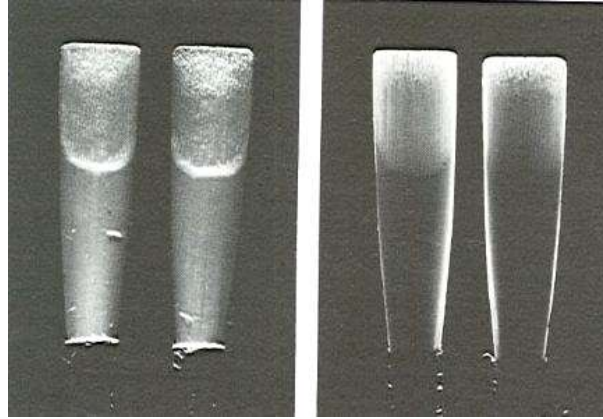
¹¹⁰ Ledet, a.g.e., 96 s.



Fotoğraf 10 - Helmut Eggers'in Kamışları¹¹¹

Helmut Schlövgot

1933-1941, Leipzig Gewandhaus Orkestrası solo obuacısı ve Leipzig Müzik Akademisi obua eğitmeni; 1941-1974, Berlin Filarmoni Orkestrası solo obuacısı; 1946-1950, Berlin Müzik Enstitüsü obua eğitmeni. (bilgi edinilen tarih: 1968, 1980)



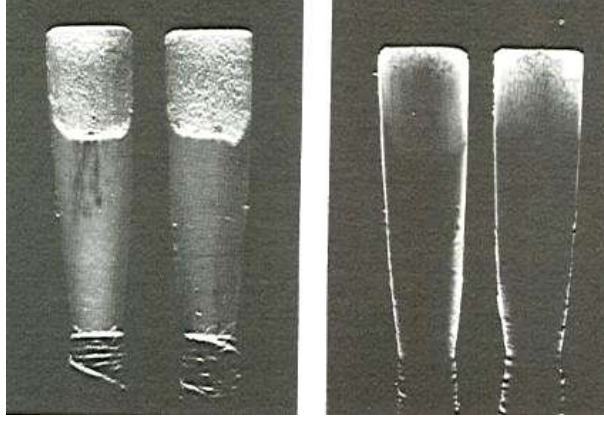
Fotoğraf 11 - Helmut Schlövgot'un Kamışları¹¹²

¹¹¹ Ledet, **a.g.e.**, 95 s.

¹¹² Ledet, **a.g.e.**, 98 s.

Hermann Töttcher

Berlin Radyo Senfoni Orkestrası solo obuacısı. Paris'te Louis Bleuzet ile çalışmıştır.
(bilgi edinilen tarih: 1958)



Fotoğraf 12 - Hermann Töttcher'in Kamışları¹¹³

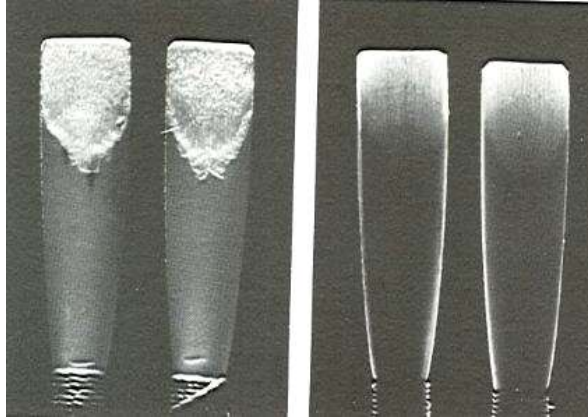
¹¹³ Ledet, **a.g.e.**, 100 s.

EK 4

20. yy. Fransız Sanatçılarının Kamış Örnekleri

Alexandre Duvoir

Mineapolis Senfoni Orkestrası solo obuacısı (18 yıl), Los angeles Oda Orkestrası solo obuacısı, Güney California Üniversitesi obua eğitmeni. Eğitimini Paris Konservatuvarında Fernand Gillet ve George Gillet ile tamamlamıştır. (bilgi edinilen tarih: 1958, 1979)

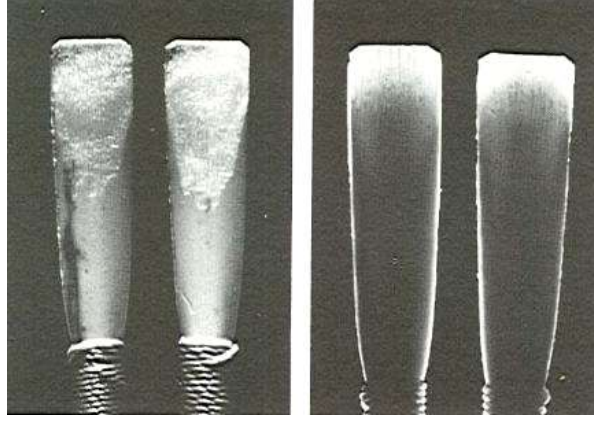


Fotoğraf 13 - Alexandre Duvoir'in Kamışları¹¹⁴

André Chevalet

1948-1980, Fransa Genç Radyo Filarmoni Orkestrası (eski adı l'O.R.T.F. Filarmoni Orkestrası) solo obuacısı. Bleuzet, Bajoux ve Gromer'in öğrencisi.

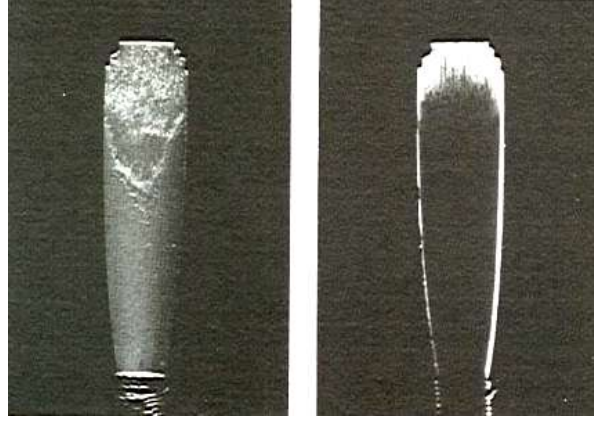
¹¹⁴ Ledet, a.g.e., 124 s.



Fotoğraf 14 - André Chevalet'in Kamışları¹¹⁵

Louis Bleuzet

Paris Konservatuvarı Obua Profesörü (1929), Paris Operası solo obuacısı. Eğitimci ve çalıcı olarak Fransız ekolünü ciddi anlamda etkilemiş bir obuacıdır. Örnek verilen kamış çok eski bir kamış olup, öğrencisi Waldemar Wolsing tarafından paylaşılmıştır.



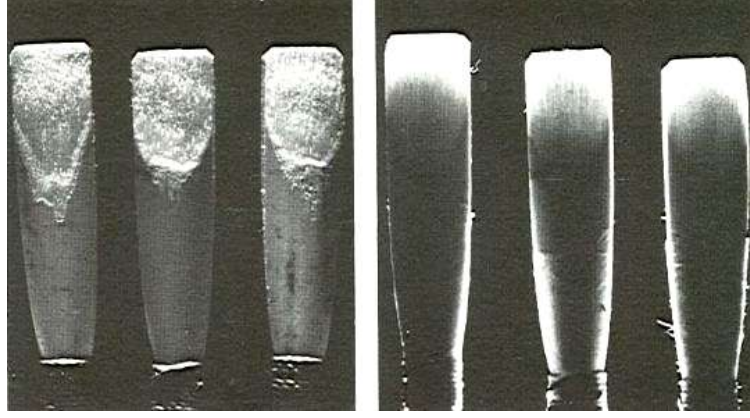
Fotoğraf 15 - Louis Bleuzet'in Kamışları¹¹⁶

¹¹⁵ Ledet, **a.g.e.**, 94 s.

¹¹⁶ Ledet, **a.g.e.**, 92 s.

Raymond Claro

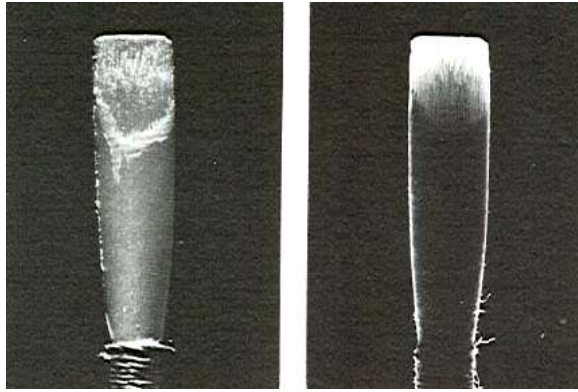
1932, Paris Radyo Senfoni Orkestrası, 1942-1971, Paris Operası solo obuacısı.
Bleuzet'in öğrencisidir.



Fotoğraf 16 - Raymond Claro'nun Kamışları¹¹⁷

Pierre Bajoux

Paris Konservatuvarı obua profesörü, Claro'nun Paris Operası'ndan meslektaşı.
(bilgi edinilen tarih: 1958)



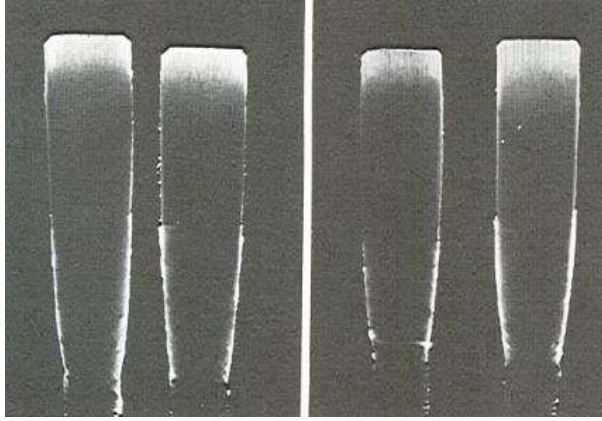
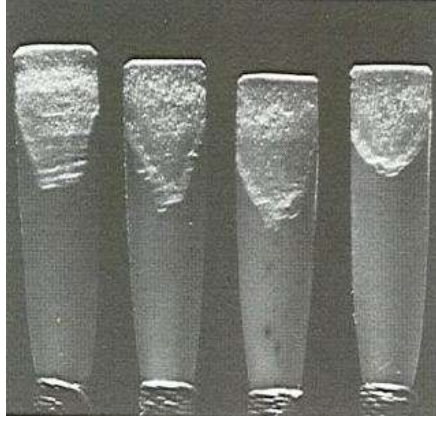
Fotoğraf 17 - Pierre Bajoux'un Kamışları¹¹⁸

¹¹⁷ Ledet, **a.g.e.**, 95 s.

¹¹⁸ Ledet, **a.g.e.**, 92 s.

Marcel Dandois

Brüksel Monnaie Operası solo korangle, Philadelphia Orkestrası, Cincinnati Senfoni Orkestrası solo obua sanatçısı. (1929-1956)



Fotoğraf 18 - Marcel Dandois'in Kamışları¹¹⁹

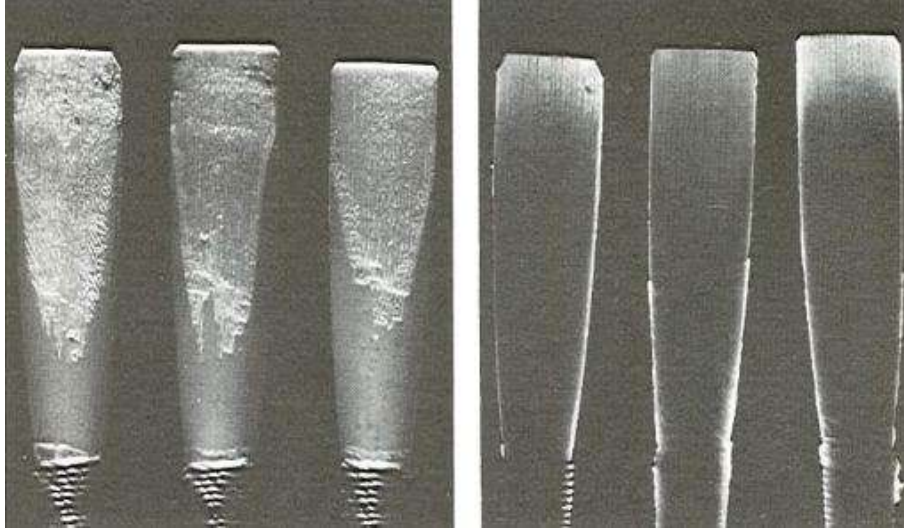
¹¹⁹ Ledet, **a.g.e.**, 122 s.

EK 5

20. yy. Amerikan Sanatçıların Kamış Örnekleri

Fernand Gillet

Paris Operası solo obuacısı (24 yıl), Boston Senfoni Orkestrası (1925-1946), New England Konservatuvarı obua eğitmeni, Montreal Konservatuvarı yüksek lisans obua eğitmeni (1946-1952). Eğitimini Paris Konservatuvarında, amcası George Gillet ile tamamlamıştır. (bilgi edinilen tarih: 1958, 1979)

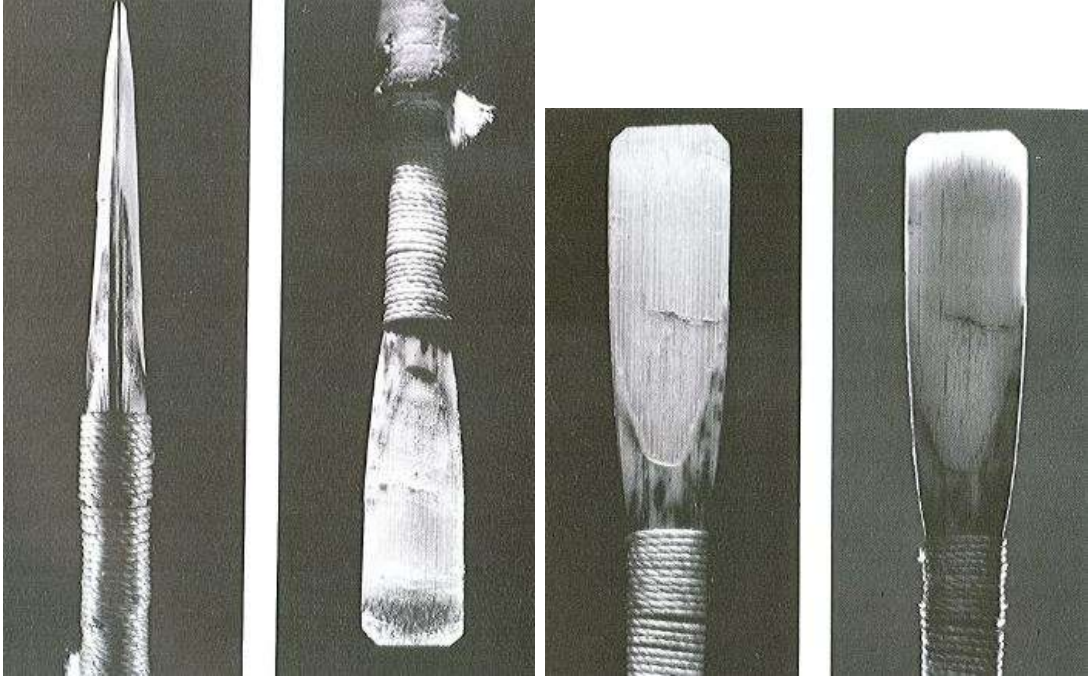


Fotoğraf 19 - Fernand Gillet'nin Kamışları¹²⁰

Marcel Tabuteau

New York Senfoni Orkestrası obuacısı, Metropolitan Opera Orkestrası solo obuacısı, Philadelphia Senfoni Orkestrası solo obuacısı (1915-1954), Philadelphia Curtis Müzik Enstitüsü obua eğitmeni (1924-1954). Amerikan Kamış Yapım Ekolü'nün kurucusu. Paris Konservatuvarı'nda George Gillet'nin sınıfından mezun olmuştur. (bilgi edinilen tarih: 1951-53, 1963-65)

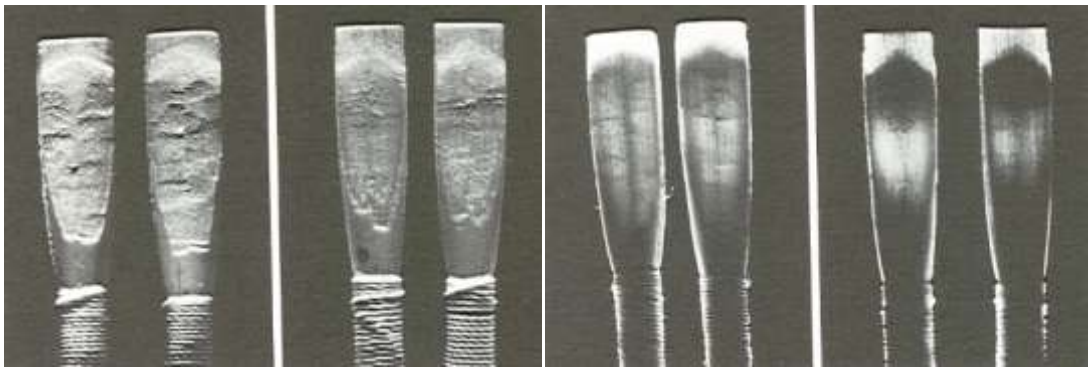
¹²⁰ Ledet, a.g.e., 127 s.



Fotoğraf 20 - Marcel Tabuteau'nun Kamışları¹²¹

John Mack

Cleveland, Washington Ulusal ve New Orleans Orkestraları solo obuacısı. (bilgi edinilen tarih: 1958, 1979)



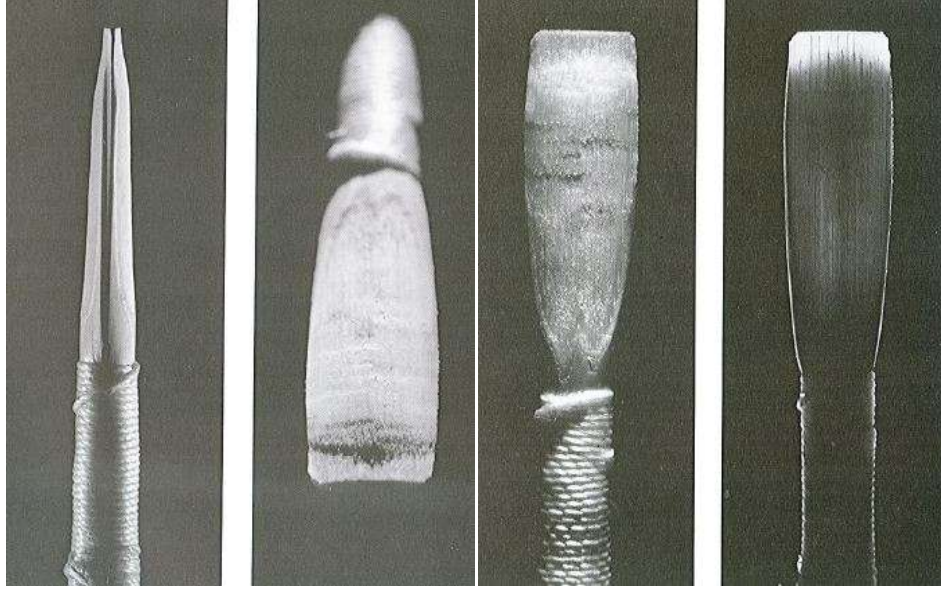
Fotoğraf 21 - John Mack'in Kamışları¹²²

¹²¹ Webber, David B. - Capps, Ferald B., **a.g.e.**,124 s.

¹²² Ledet, **a.g.e.**,135 s.

John de Lancie

Philadelphia Orkestrası solo obuacısı, Tabuteau'nun öğrencisi. (1921-2002)



Fotoğraf 22 - John de Lancie'nin Kamışları¹²³

¹²³ Webber, David B. - Capps, Ferald B., **a.g.e.**, 116 s.

EK 6

Cumhurbaşkanlığı Senfoni Orkestrası obua grup şefi İrfani Özdemir ile yapılan röportaj;¹²⁴

EE – Eğitiminiz hakkında kısaca bilgi verir misiniz?

İÖ – 1962 yılında Ankara Devlet Konservatuvarı'nda trompet bölümüne girdim. Dört yıl Mehmet Ertem'le çalıştım. Trompet çalarak liseden mezun oldum, ama aslında obua çalmak istiyordum. Sonra obuaya geçtim ve Şakir Hoca'nın (Yolaç) öğrencisi oldum. Bu üç yıl çok çalıştım. O yıllardan sonra 1969'da orkestraya girdim. Sonra Almanya'ya gittim, DAAD bursunu kazanarak. Orada Helmuth Winchermann ile çalıştım iki yıl. 1974 yılında Türkiye'ye döndüm. Dönünce askere gittim ve acemilik döneminden sonra Ankara Mızıka Okulu'nda göreve başladım. Mızıka okulunda obuacılar vardı. Üç yeni öğrenciyi de ben obuaya başlattım. İlk öğretmenliğim orada başladı. Hacettepe Üniversitesi Konservatuvarı'nda ise 1976-77 döneminde obua öğretmeye başladım. O zaman Şakir Hoca İzmir'e gitmek arzusundaydı. İlk başlattığım öğrencim Nuri Köker. Şimdi düşünüyorum, 27-28 tane öğrencim olmuş. 1982- 83 yıllarında Bilkent Konservatuvarı kuruldu. Orada da ders vermeye başladım. Orada da öğrencilerim oldu. Şimdi halen Cumhurbaşkanlığı Senfoni Orkestrası'nda grup şefiyim ve hocalık görevim devam ediyor.

EE – Kargı seçimlerinizden bahsedebilir misiniz?

İÖ – Kargılar, elbette çok önemli. Bazı obuacılar yumuşak, bazıları orta sertlikte, bazıları ise sert kamışla çalabiliyorlar. Bu tamamen kişisel bir durum. Ama hangi bölgelerde yetişen kargılar, hangi sertlikte. Bunu bilmek zor. Keşke zamanımız olsa, Anadolu'yu, Ege'yi, Akdeniz'i gezebilsek ve bölgelerde yetişen kargıların özelliklerini çıkarabilsek. Yurt dışında muhtemelen böyle çalışmalar yapılmıştır. Eskiden Hatay yöresinin kamışlarını çok kullanırdık, son derece kaliteli kargılardı. Bir arkadaşımız o yöreden kargı toplardı ve bana da döndükten sonra bir miktar

¹²⁴ Erdem, Ece. **İrfani Özdemir ile Röportaj**, Ankara, 2008

kamış verirdi. Fakat topladığı yöreyi kimseye söylemezdi. Bu arkadaşımız bir ara Amerikalı ünlü bir obuacı olan John de Lancie'ye de kargı vermiş. Bu hangi yörenin kamışları diye sorunca, o da, “Söyler miyim? Sonra gelip helikopterle inip hepsini toplayıp kurutursunuz” demiş... Ben genelde Adana, Marmaris ve Bodrum yöresinin kargılarını denedim. Bir de Aydın yöresinin kargılarının iyi olduğunu söylerler. Bana iyi gelen kargı, biraz yumuşak elyafly olanlar, kazıyınca hemen titreşim verebilen kamış türlerini seviyorum. Çok sert kargı kullanmıyorum, çok yumuşak da kullanmıyorum, orta sertlikte olmasını tercih ediyorum. Kargıların elastiki olması lazım, sağa sola doğru esnetildiğinde hemen eski haline gelebilmeli, aksi taktirde güzel olmuyor. Eskiden kamışın içini iskarpelayla oyardık, benim Şakir Hocam'ın bir iskarpelası vardı, onunla oturur birlikte oyardık, bir tahta yatak vardı, kamışı o tahtanın içine koyardık, ve kazırdık.. İskarpela ucu keskin bir bıçak gibi, tabii kazırken kaçırıyorsun, kargı kırılıyor, o bir nevi işkenceydi.

EE – O dönemde yurt dışında gelişmiş bir teknoloji var mıydı?

İÖ – Teknoloji vardı, ama bize hep çok sonra geldi. Bizim hocayla çalıştığımız o dönemlerde kargı bulmak, kamış yapmak çok zordu. Şakir Hoca bize kamış yapımının hep çok önemli olduğunu söylerdi. Bize kendisi sararak, kazıyarak, bazen formalayarak kamış verirdi. Çok güzel bir tane Prestini forması vardı, ona üst üste beş-on tane koyardı, kenarlarını bıçakla alırdı, on tane birden çıkarırdı.

EE – Yatay olan el formalarından mıydı?

İÖ – Evet, üç tarafında vidalar var, iki tarafından sıkıştırıyorsun, yanları bıçakla kesiyorsun. Güzel bir formaydı. Ben son zamanlarda Kunibert Michel iç ve dış kazıma makinelerinden edindim. Bir de Udo Heng'in (Reeds 'n Stuff) forma makinesi var. Daha kolaylaştı işler. O zaman keşke böyle olanaklar olsaydı. Obuacının gerçekten sıkıntısı iyi bir kamış edinebilmektir. Onu sağladıktan sonra işin yarısı halledilmiş demektir. Ondan çıkacak sesler ve rahat çalma buna bağlıdır. Çocuklar mesela, hep kamışım yok diye gelirler, ben onlar ilk geldiklerinde ikinci, üçüncü yılına kadar hep gözlemlmelerini istiyorum, üçüncü sınıftan itibaren yaptırmaya başlıyorum, bunu zorunlu kılıyorum. Hatta çocuklara diyorum ki,

mezuniyetlerinizde kendi kamışınızla çalmazsanız, ne kadar iyi çalarsanız çalın sizi mezun etmeyeceğim.

EE – Çok etkili bir yöntem olmalı...

İÖ – Elbette, çünkü mezun olduktan sonra tek başına kalacak. Belki taşrada bir orkestrada çalacak, kendi kamışını yapamadığı zaman bir taraf hep eksik kalacak.

EE – Öğrencilik yıllarınızda, 70’lerde, kargılarınızı hep Türkiye’den mi bulurdunuz, yoksa dışarıdan da geliyor muydu?

İÖ – Tabii. Hep Türkiye’den bulduk. Dışardan pek kargı gelmiyordu. Gelenler de pek olmuyordu. Hazır olarak onar onar geliyordu. Ben onlardan pek yararlanamadım.

EE – Dışardan gelen kargıların satıldığı yerler var mıydı?

İÖ – Yoktu. Tesadüfen birileri getirir de bizimde elimize geçerse onları alıp oymaya başlardık. Ama onlar olurdu, olmazdı. O zaman çok zor olanaklar içinde çalışmak zorunda kalırdık. Bizim olanaklarımızı düşündüğümüzde şimdiki öğrenciler çok şanslı. Ama böyle de olması gerekir. Yarın koşullar daha iyi olduğunda daha büyük imkanlardan söz edeceğiz. Sanatın gelişmesi biraz da buna bağlı. Ben Almanya’ya gittiğimde plastik kamış gördüm. Şaşırdım. Denemek için aldım, tabii güzel ses çıkmıyor. Kargıdan yapılan kamışın yerini hiçbir zaman tutamaz tabii. Belki etüt kamışı olabilir. Plastikten obua da yaptılar, ondan da güzel ses çıkmadı.

EE – Tüp seçimleriniz nasıl?

İÖ – Eskiden Prestini kullanıyorduk, Mayer geldiği zaman da Prestini tüp önerdi. Fakat eskiden biz bir marka tercih etmiyorduk. Ne bulursak onu sarıyorduk. Hatta bir arkadaşımız dedi ki, bu tüpler çok pahalı, gel kendimiz bir tüp yapalım. Karar verdik, aletlerimiz aldık, ölçtük, hatta bir iki tane tüp yapmayı başarabildik o dönemde. O zamanlar bize gelen tüplerin ortası lehimliydi, lehimle yapıştırılıyordu. Halbuki şimdikiler yekpare. Biz o tüpleri örnek alarak yaptık. Ama bunu sonradan çok araştırdık. Bunlar fabrikada belli ısı derecesinde çekilerek yapılıyordu. Gerçekten yapımı için sanayileri dolaştık. Üç tane yaptık sonra vazgeçtik. Çünkü çok zordu. Mantarı yaptık, çok güzel bir şekilde. Çark aldık, çarkı kurduk ve mantarını

zımparayla düzelttik. İlk önce çarkta denedik, yapıştırdık. Başardık ama gerisi gelmedi.

EE – Tüp seçimleriniz?

İÖ – Şu an Mayer'in önerisi üzerine Glotin kullanıyorum. Marigaux obualarda iyi sonuç veriyor. Bir ara E6 kullanıyordum. Meslektaşlarım E 6'nın güzel bir tüp olduğuna karar vermişler, kullanıyorlardı. Ben de denedim. Ağzı normalde kullandığımız tüplerden dardı. . Ben belki tekrar E 6'ya dönebilirim. Onun gerek ses rengi gerek entonasyon rahatlıkları vardı. Mayer geldiğinde Glotin kullandığından bahsetmişti. Onun kullandığı ölçüler de değişik. 11 mm. çapta kargılar kullanıyor, makinesi de ona uygunmuş. Tüpün uç kısmı geniş olursa kurtarıyor dedi. Dar bir kullanılsa 11 mm. lik geniş bir kargıyı kaldırmaz tabii.

EE – Sarım aşamasından bahsedebilir misiniz?

İÖ – Kargıları kaynatıyorum, önce soğuk suya koyup, sonra kaynatıyorum, su kaynadıktan bir iki dakika sonra sudan çıkarıyorum. Kamışlar istediğim gibi yumuşamış ve elastiki oluyor. Sonra uç kısımlarını incelttikten sonra katlanmış kamışı tüpe sokup ısıtıyorum. Ama ısıtmaya bazen ona zaman olmuyor. Forma güzel olup da kamışın tüpe gelen kısmı tam kavradığında hemen iki ilmek sardığında hava kaçırmıyorsa, o zaman bize ne gerek var. Ama bazıları ille de bize yatırıyorlar, bir gün, iki gün bekletiyorlar. Ben o seremonilere pek aldırmiyorum. Zaman meselesi önemli benim için. Ben bir seferde on tane kamış sarıyorum. En fazla bir iki tanesi fire veriyor. Önemli olan kamışı çatlatmadan estetik bir forma sokarak sarabilmektir. Bir de kamışı, ipi tüp seviyesini geçirmeden sarmak önemli, yoksa kamış boğulur, titreşmez. En fazla bir boğum geçebilir belki, ama geçmemesi daha iyi olur. Kamışın bittiğinde dışarıda kalan kısmı 2,5 cm. olmalı. 1 mm. de pay bırakılacak şekilde, kullanılan tüpe göre o hesap yapılıp sarılır. Ben 45 mm. tüp kullanıyorum. Kamışı 71 mm. uzunluğunda sarıp, 70 mm.de tamamliyorum. Ama benim şu an elimde olan obua normalden uzun. Dolayısıyla pes kalıyor. Bu yüzden 68 mm. de bitiriyorum kamışı bazen.

EE – Peki, tırnağı ne boyda yapıyorsunuz?

İÖ – Ay şeklinde kazıyorum. Amerikan tekniği ve Alman tekniği biliniyordu öğrenciyken. Ama biz hep Alman tekniği üzerine çalıştık. Çünkü bizim hocamızın hocası bir Almandı. Tırnağı bazen, kamaşın ötüş şekline göre birdenbire geriye almıyorsun, biraz toleranslı olarak ilk önce kısa başlayıp daha sonra geriye kaçabiliyorsun. Önce tamamıyla geriden alırsan o zaman maalesef üst seslerin entonasyonu bozuluyor, pes kalıyor. Hemen öten kamaşlarda çok kazımak tehlikeli. Kamaş çok zayıf oluyor o zaman.

EK 7

Cumhurbaşkanlığı Senfoni Orkestrası obua sanatçısı Sedat Civelek ile yapılan röportaj;¹²⁵

EE – Öncelikle kısa özgeçmişinizden ve sanat yaşantınızdan biraz bahsedebilir misiniz?

SC – Eğitimime 1965 yılında Ankara Devlet Konservatuvarında Şakir Yolaç'ın öğrencisi olarak başladım. Yedi sene okuduktan sonra Cumhurbaşkanlığı Devlet Senfoni orkestrasına başladım ve yüksek lisansımı çalışırken tamamladım. 1976'da Fransa'ya gittim, iki-iki buçuk sene orada kaldım. İlk senemde Paris Operası'nın birinci obuacısı Lucien Dedray ile çalıştım, kendisi çok iyi bir obuacıydı. Asıl çalışmam ikinci yıl oldu; Maurice Bourge ve Pierre Pierlot ile çalışma fırsatı buldum. Repertuar açısından çok faydalı oldu. Ondan da önemlisi Bourge ile nefes tekniği çalışmalarım oldu. O dönemde konservatuvar mezunu, CSO'ya girmiş sanatçiyim ve solistlik diplomamı almış bir sanatçı olarak yanına gittiğimde, bir sınav yaptı ve beni kabul etti. Ve sonra nota olayını ortadan kaldırdı. Nefes tekniği üzerine çalışmaya başladık. O dönemde ben çalışıyordum konçertoları sonatları, hiç bir sıkıntım yoktu. Fakat böylece çok farklı bir üfleme tekniği ile üflemeye başladım; tamamen dudakları açarak, kuvvetli hava ile üfleme tekniği. Obuada biliyorsunuz kamış sert olunca dudak sıkılır ki kamış kontrol edilsin, titreşsin, ama aslında bu tamamen ters. Bütün pianolar, forteler diyafram ile nefes ile kontrol sağlanarak üflenmelidir. Aşağıdaki seslerde dudak pozisyonu nasılsa en üstlerde de o şekilde olmalıdır. Hiç bir zaman kısma, dudak ile sıkma olayı olmaması gerekir. İşte böyle bir yüksek lisans çalışmam oldu ve döndükten sonra da orkestra çalışmalarına devam ettim. Konservatuarda'da hocalık yapıyorum. (Hacettepe üniversitesi)

EE – Kargı seçiminizden bahsedebilir misiniz?

¹²⁵ Erdem, Ece. **Sedat Civelek ile Röportaj**, Ankara, 2008

SC – Kargı seçimi önemli. Ama bizim Avrupa'dan getirdiğimiz kargılar da istediğimiz kalitede olmayabiliyor. Kimi çok sert kimi çok yumuşak... Benim bildiğim kadarıyla dünyada 390-395'e yakın kargı çeşidi var. Bize gerekecek olanlar; çalındığında titreşim verebilecek, çalarken tükürüğü yediğinde değişmeyecek olan güzel lifli kargılardır. Bazen bakıyoruz kargının üzeri lifli değil, kağıt gibi renksiz, soluk; böyle kargılardan da randıman alabiliyoruz ama ömürleri kısa oluyor. İsteddiğimiz kalitede bir kamış en az iki üç hafta dayanabilmeli. Dolayısıyla kargı önemli. Bizim kargılarımız çok iyi. Söke'den başla, Aydın, Nazilli, yol kenarlarında bile çok kaliteli kargılar var. Kargının yetiştiği ortamda deniz olmaması lazım. Yani tuzlu su nemli hava olmamalı. Neden? Çünkü nemli olan bölgelerde kamışın içi, lifleri hep su dolu oluyor. Kargıyı toplamanın mevsimi yöreye göre değişiyor. Mesela Ege'de başka, Antalya'da başka. Burada (Ankara) diz boyu kar varken, Mersin'e Antalya'ya gittiğimizde gömlekle dolaşıyoruz, ağaçlar yeşermiş, yani bahar gelmiş; dolayısıyla da kamışa özsuğu yürümüş oluyor. Bir ağaç düşünün, yapraklara su sağlıyor. Sonbahar'da yapraklar döküldüğünde özsuğu toprağa geri salınıyor. Kamış da aynı şekilde. İşte böyle dönemlerde toplanması gerekiyor kargının. Toplandığı bölgeye göre de bunun zamanının bilinmesi gerekir. Sonra da fırınlama dediğimiz işlem yapılır. Fransa'da Vandoren, Glotin bunu çok başarılı yapıyor. Kesildikten sonra kargılar kurutuluyor. Obua için 10, 11, korangle için 12 mm. olan boğumlar sonra seçilerek içinden alınıyor. Bu işlemin çok iyi yapılması, kargı tükürüğü yediğinde içine çok işlememesi ve kargının içinde özsuğu kalmış olmaması gerekir.

EE – Peki bu fırınlama yöntemi güneşte bekletilerek mi yoksa bazı teknolojik ekipmanlarla mı yapılıyor?

SC – Onu tam olarak bilemiyorum; belli kimyasallar kullanılıyor mu ya da nasıl yapılıyor... Mesela kargıdan yapılan divit uçları gübrenin 20 cm. altında güneşe yatırılarak kurutuluyor. Fakat tam olarak emin değilim bu konudan, çünkü bu bilgiler teknik, biraz da meslek sırrı olarak saklanmakta. Ama tabii bizim buradan topladığımız kargılar da son derece başarılı. Bir dönem Mersin'den toplanmış kargılar kullandık, çok çok başarılıydı ve hiç de fırınlanmış bir hali de yoktu o kargıların. Şu an toplamak çok zor geldiği için satın alıyorum. Ama eskiden

Kuşadası'nda dağlardan topluyordum. O kamışın özelliği de benekli olmasıydı. O tarz kargılar çok güzel tını veriyor, ötümlü kolay oluyor, çok kaliteli. Söke tarafında Fransızların kamış topladığı bölgeler var. Ama tabii bu amaçla topladıklarını söylemiyorlar; süs eşyası olarak kullanacağız diye balya balya Fransa'ya taşıyorlar. Sonra da belki de, oradan fırınlanmış bir şekilde bize geri satıyorlar. Dediğim gibi Aydın, Nazilli, Söke, Antalya, Mersin kargıları çok kaliteli. Ama gidip toplaması çok zor. Çünkü hasat dönemi çok kısıtlı bir 15 gün neredeyse. Ona da pek zaman olmuyor açıkçası. Ben son zamanlarda Bertoli kullanıyorum. Direnci sertliği güzel, ötümlü kolay. Bazı kargı cinsleri çok sert oluyor. Kamışı çok fazla kazımak gerektiriyor. Artık kamış kağıt gibi oluyor ama yine de kamış iyi olmuyor. Kamışın direnç veren kısmı tok ve dolgun olmalı, çok sert kargı çok kazımayı gerektirdiği için titreşimler sağlıklı olmuyor. Kargı çok yumuşak da olmamalı, içi kazındıktan sonra sağa sola esnetildiğinde tekrar eski halini alabilmeli.

EE – Tüp seçimlerinizden bahsedebilir misiniz?

SC – Ben genelde Lorée ve Rigoutat 46 mm. kullanıyorum. Bir de son dönemde Amerika'dan getirttiğim Chudnow tüpleri kullanıyorum. Mantar olmadığı için kamış çok güzel titreşiyor, ses boğulmuyor; rahat ses çıkıyor kamıştan. Kamışı ben kargının bittiği yere kadar iple sarıyorum, bu şekilde tüp genel olarak boşlukta kalıyor, rahat titreşiyor.

EE – Kamışı hangi ölçülerle sarıyorsunuz?

SC – Ben 46 mm. tüpe 74 mm. sarıp 72 mm. kesiyorum. Yani kaç mm. ye kesilecekse ona göre 2 mm. fazla sarmak gerekir. Örneğin 71 kesilecekse 73 mm. ye sarılmalıdır. Çünkü kamışın tüpe doğru incelmesi yeri etkiler ve seslerin daha parlak çıkmasında bu önemlidir. 9,5 tan 11 mm.ye kadar da -kişinin tercihinine, dudak yapısına göre- tırnak açılmalıdır. Ben şahsen 10 mm. uzunlukta kazıyorum. 10 mm. ile daha kontrollü ve itinalı bir titreşim elde ediyorum. Ayrıca tüplerin 3.2 mm. den başlayıp 4 mm. ye kadar değişen tüp ağzı çapları var. Dar bir forma kullanıyorsan, geniş bir tüp ile kamış oturmaz, kapanmayıp hava kaçırabilir, ya da kargı çatlayabilir. Bu şekilde uyumsuz ürünler kullanmak yanlış olur. Bir yanlışın üzerine

gitmek de başka bir yanlış olur. Yani baştan her şeyi doğru yaparak gitmek lazım. Tüplerin en büyük özelliği enstrümanla da uyum sağlayabilmesidir.

EE – İp seçiminiz nedir ve balmumu kullanıyor musunuz?

SC – Ben buradan piyasadan rulo halinde satılan naylon sentetik ip alıyorum. İp kalınlığı dışında çok da önemli değil. Obua ipi diye satılan iplerin buradakilerden bir farkı yok. Ben gençliğimde çok kullandım ama şu an balmumu kullanmıyorum. Naturel sarıyorum. Kullananlar ip kamışı iyi kavrasın istedikleri için tercih ediyorlar. İyi sarmayı bildikten sonra gerek yok, çok güç harcayıp sıkarak sarmaya da gerek yok. Kamışın direnci zaten bir iki ilmekten sonra kırılıyor ve şekle giriyor. Önemli olan tüpü geçmemek.

EE – İç kazıma makinesi olarak ne kullanıyorsunuz?

SC – Kunibert Michel kullanıyorum. Çok güzel. Kendisi zaten Berlin Filarmoni’de klarinet çalan biri, yani müzisyen. Bir de Rieger kullandım. Ama o makinelerde bıçağın kenarında tekerlek yok. Yani kazırken sürtünme yapıyor. O iyi değil. Kendim de bir ara bir makine yaptım. Fakat bıçağı iyi olmadı. Bu makinelerin bıçaklarını çok özel yapıyorlar artık, laserle. Tabii benim yaptığım bıçaklar peynir gibi oldu. Bir iki kazımda köreliyorlar. Yoksa işçilik olarak çok güzel bıçaklarım var, ama çeliği iyi değil. Bursa çeliği aldım ama çok sert, işleyemedim. İç kazımalar 0.55’den 0.62’ye kadar değişir. Ben şahsen 0.57-58 mm. tercih ediyorum. 0.55 mm. biraz zayıf oluyor. Benim kullandıklarım tam oluyor, dudağı yormuyor. 0.59-61 mm. arası bayağı dirençli oluyor. Çaplara göre de iç kazımalar değişir. Makineler standart olarak 10,5 mm. çapta tüp kargı içindir. Şimdi herkes her kamışı aynı makinede kazıyor, ya oluyor, ya olmuyor. Bunun nedeni bu. Obua kamışı için ideal çap genişliği 10,5 mm.dir. Örneğin 10 mm. çap kullanıldığında içinin 0.55-0.56 kazınması lazım ve formanın dar olması lazım. Yoksa geniş formaya yapılırsa ağı çok açık olur, öyle bir obua kamışı olur ki kazdııkça kazırsın. Dolayısıyla titreşim alırsın, ama o bombeyi hiçbir zaman indiremezsin. Belini indirdiğin zaman da bu sefer, birden çöker, direnci kalmadığı için entervaller bozulur. 11 mm. çap kullanıldığında da dar forma kullanamıyorsunuz. Çünkü ağı çok kapalı oluyor ve içi ince oluyor. İçinin ince olmasının bir sebebi de şu; geniş çapta bir kargı 10,5 mm.

çapta kargılar için standart olarak üretilmiş olan yatağa tam oturmadığı için, kargı yatağın üzerinde biraz yukarıda kalıyor. Ne kadar baskı uygulansa da biraz esniyor ama yine de yukarıda kalıyor. Bu nedenle de bıçak aynı ayarlarda olmasına rağmen daha derin kazıyor. Bu yüzden kargıyı kenarlardan keserek yatağa oturtmalıyız. Dar formada kalın iç kazıma ise; dışını daha çok kazımayı gerektiriyor. Ama forma genişledikçe kamış daha kolay ötmekte. Mesela korangleyi ele alalım, hatta fagotu; kamışı daha geniş formda olduğu için, çok kazınmasa da hemen titreşiyor. İç kazıma makinesinin ayarları da çok önemli. Mesela bazı makineler bir uçta kalın bir uçta ince alıyor. Bu düzeltilemiyor. Eğer kamış kazınıp, makine daha fazla alamadığı anda kargıyı ters çevirip kazındığında daha almaya devam ediyorsa, eşit kazımıyor demektir. Ya da kamışın sağını daha fazla solunu daha az kazıyorsa da bıçak tersi yöne doğru kaydırılarak ayar yapılmalıdır. Çünkü bu ayarlar farkedilmeden ya da düzeltilmeden kullanılmaya devam ederse, daha bu aşamada hatalı olan kargı sonraki aşamalarda ne yapılırsa yapılsın tolere edilemez. Yanlış başlanan iş sonuna kadar yanlış gider. Baştan doğru olan, sona kadar doğru gider.

EE – El forması ile makine forması kullanımı arasındaki farklar konusundaki düşüncelerinizi anlatabilir misiniz?

SC – El formasını ne kadar kullanırsan kullan, bıçak keskin olduğu müddetçe randıman alabilirsin. Her kullanışta bıçak köreldiği için maket bıçağı öneririm. Maket bıçağı hassastır, sorunsuz keser. Makinede ise bıçaklar sabit. Kullandıkça körelip, bıçakların açıları değişiyor. Bir mikronluk bile hata olsa bu şablona yansıyor. Kamışın bir tarafı diğer tarafına göre eşit olmuyor. Bu yüzden bıçağı sürekli kontrol altında tutmak gerekir.

EE – Bildiğim kadarıyla siz hala hem makine, hem de el forması kullanıyorsunuz. Makineye geçtikten sonra el forması kullanmaya devam etme nedeniniz nedir?

SC – Bazı şablonların makine versiyonu bende yok. Küçük oğlum şimdi obua üflemeğe başladı, dar ve kolay kamışlar yapıyorum ona. Bendeki makine şablonları genelde daha geniş. Okuldaki bazı öğrencilerim geniş formalarla rahat edemiyorlar. Elimde 30 yıllık mazisi olan şablonlar var. Amerikan ve Fransız şablonları. Alman

olarak Rieger ve Kunibert şablonlar var. Kamışı vereceğim kişiye göre farklı şablon kullanıyorum.

EE – Şablon seçimleriniz nelerdir?

SC –0.57-0.58 mm. iç kazımaya, uçta 7,1 veya 7,2 mm. eninde forma şablonu kullanılmalıdır. Şimdi çok fazla forma şablonu var. Bazı formalar uçtan sonra düz inip sonra daralmaya başlıyor, bazıları hemen uçta daralmaya başlıyor. Bazıları da uçtan sonra biraz aşağıda oda dediğimiz yerde genişleyip tekrar daralarak iniyor, mesela 7,1 Kunibert o şekilde. Bunu da neden yapmış uçta biraz daralsın dudağı yormasın diye. Yani forma dediğimiz olgu önemli. Kimi daha geniş forma kullanıyor daha koyu olsun ton diye. Ama aslında tonun formayla değil dış kazımayla ve nefesle ilgisi var. Tabii çalgı da önemli. Aynı kamışla farklı çalgılar farklı ton veriyor.

EE – Sarma işleminde yakma yapıyor musunuz?

SC – Hayır. Tabii yakma dediğimiz işlem aslında yakma değil ısıtma. Sıcak hava üfleyen fanların altına da tutsanız kamış aynı şekilde esnekler. Isıtıp daha kolay otursun tüpe diye insanlar kullanıyor o sistemi. Saç maşası ile bile o bombe elde edilebiliyor. Genelde o maşalar çok geniş. Ama bir boyu var ki tam da bizim aradığımız çapta, kamışın uçlarını hemen yuvarlayıveriyor. Kullanışlı. Fransa’da görmüştüm, kargıyı o şekilde uçlardan ısıtıp hazırlanmış halde satıyorlar, hemen sarıyorsunuz. Isıtma çatlamayı engelliyor. Bir de kargı sarma öncesinde çok fazla suda kalırsa çatlama riski artıyor.

EE – Kazıma işleminden biraz bahsedebilir misiniz?

SC – Kaba kazıma yaparken kamışın kuru olması önemlidir. Çünkü, kamış ıslak olduğunda bıçağın ne kadar daldığı anlaşılamayabilir. Kuru bir tahtada bıçağı daha rahat yönlendirebiliriz, bu bombeyi verebilmek için önemlidir. Ayrıca ıslak kamışı üflemeyle kuru kamışı üfleme arasında fark var. O detay çok önemli. Yani kamış iyi bir kamış olduktan sonra kuru bile ötebilir. Ama onun sertlik derecesini anlamak için kaba kazımadan sonra bir gün dinlendirmeliyiz. Ertesi gün üflendiğinde hala kalırsa biraz daha kazınır. Tam ötecek hale geldikten sonra yine dinlendirilir. Bazen iyi tepki

vermese de bir-iki gün dinlendirildikten sonra tekrar kazındığında kamış güzel ötmeye başlayabilir. Onun haricinde kamışın bitmiş halinin, tütün arkasından hava çektiğin zaman ötmesi gerekir. Makine kamışını ilk aldığı anda çoğu kişi çalamaz, çok zayıf bulur. Oysa ki o kamış üç-dört gün içinde yavaş yavaş kazınmış kamış ile aynı seviyeye bir anda geliyor. Makineden çıktığı zaman, el ile yapılanın son hali gibi. “Bu kamış çok zayıf” diyerek kenarı atılmamalı; kamışın daha tükürüğü yemesi, titreşim alıp alışması gerekir. Ertesi gün biraz sertleşir, sonra üfledikçe ton gelir. Öğrencilerime makine ile kazınmış kamışlar verdiğimde ton biraz çığ geliyor, hemen reaksiyon gösteriyorlar “Bu kamış iyi değil” diye. Oysa ki o kamış daha iyi olabilir. Alışır, biraz daha kazınır, ton verilir. Kamışın üzerinde uygulanacak haritayı iyi bilmek gerekir. Tırnağın başında 0.45 ile başlanıyor, omurga ve orta kalın kısımda arkalar 0.42 mm., 0.37, 0.28 mm. şeklinde inceliyor ve uçta 0.07 mm. ye düşülüyor (ay şeklinde bir uç ile). Tırnağın başlangıcında 0.45 mm. olması örneğin 0.57 mm. iç kazımalı bir kamışta direnci kırarak iyi titreşim veriyor. Dudak yorulmadan rahat bir üfleme oluyor. Tırnağın başlangıcında çok kalın bırakıldığı zaman bu sefer önlerden daha çok alınıyor, çünkü titreşim için illa ki bir yerinden kazımak gerekecek, bu sefer kamış çok tutuklaşıyor. Yani eğimin açısı çok önemli. Tırnak başlangıcında 0.45 mm. gibi bir kazıma yapıldığında önler daha kalın bırakılabilir, uç 0.08-0.09 mm. de titreşebiliyor.

EE – Siz kendi yaptığınız dış kazıma şablonunu kullanıyorsunuz değil mi?

SC – Evet yaklaşık 15 sene önce yaptım o şablonu. Kunibert şablonları üstte çok bırakıyor, yanları çok indiriyor. Öyle olunca da güzel ton çıkıyor ama boğuk. Obua tonu daha “claire” olmalı (aydınlık, parlak), ileriye gidebilmeli.

EE – Burada Alman ekolü ile eğitim alıp Fransa’ya gittikten sonra kamış yapımı ile ilgili ne gibi farklılıklar gözlemlediniz?

SC – Şimdi artık dünyada Alman ekolü, Fransız ekolü diye birşey kalmadı. Günümüzde obuaları genelde Fransızlar üretiyor. Makineleri de çoğunlukla Almanlar. Alman ekolünde ucun daha yuvarlak kazınması, arkaların daha tok bırakılması gibi farklılıklar olsa da, artık makina üreticileri her tarza uygun makineler üretiyorlar. Fransız ekolünde sırt daha fazla alınıyor, uç daha parlak, ton

daha açık; “claire” deniliyor, yani “aydınlık”. Onlar öyle tercih ediyor. Mesela Paris orkestrası olsun Nationale olsun, üfledikleri zaman, çok parlak bir obua, ve çok uyum; klarinitle olsun flütle olsun. Bu parlaklık orkestranın genel rengine de yansıyor. Biz burda orkestracı olarak her iyi çalanı alıyoruz. Ama orada her iyi çalanı almıyorlar. O ekole uygunsa kabul ediyorlar. Anlattığı kadarı ile mesela Albrecht Mayer, Berlin’e girdiğinde bütün stilini değiştirmiş, uyum sağlaması gerektiği için. Kamış yapımı söz konusu olduğunda herkeste değişiyor. On tane Alman obuacıyı al, onu da farklı kazır.

EE – Amerikan ekolü biliyorsunuz çok farklı, hiç denediniz mi?

SC – Evet denedim, ama ben tavsiye etmiyorum. O stil bize göre değil. Pianolar çok kolay elde ediliyor. Artı çok dar bir kamış. Neredeyse ipe kadar bir kazıma. Çok mikrofonik çalıyorlar. Bizim anladığımız şekilde bir sonorite çıkarma, ileriye duyurma gibi bir olanağı yok.

EK 8

Akdeniz Üniversitesi Devlet Konservatuvarı öğretim üyesi Doç. Ayşe Sezer ile yapılan röportaj;¹²⁶

EE – Nasıl kargılar kullanıyorsunuz?

AS – Ben uzun süredir Rigotti kullanıyordum. Şimdi Alliaud kullanıyorum. Rigotti senesine göre çok yumuşak çıkabiliyor. Bir miktar alıyorsunuz, o iyi çıkıyor. Sonra aynı kaliteyi bulamayabiliyorsunuz. Ama Rigotti'den denk gelirse çok güzel kamışlar çıkarıyorum ben, bana çok uyuyor. 10 mm. çap ve iç kazıma olarak 0.58 mm. kullanıyorum. Mesela en son Antalya'da 60 yaptım, kamışlar çok kalın oldu. Sert bir kargı Alliaud. Sert kargıya bir de kalın iç kazıma yapılıncaya olmuyor. Ben çok kalın kamışlar kullanamıyorum, hoşlanmıyorum. Yaptığımız tüm kamışlarda bir sertleşme, zorlaşma eğilimi varsa iç kazıma değerlerini bir-iki derece düşürmemiz gerekir; örneğin 60 ise 58'e, 58 ise 56'ya düşürerek denemeliyiz. Kamışlar böylece daha rahat titreşmeye başlayacaktır. İçi ince olan kamış daha çabuk sonuç verir. Dışını çok da fazla kazımak zorunda kalmayız. İçi ne kadar kalınsa, kamış dışta o kadar çok kazıma gerektirir. Bu da kamışın direncinin kırılmasına neden olur. Almanya'da artık 55 de kazıyanlar var. Taşkın Hoca (Oray) 60 kazıyordu, dolayısıyla sert oluyordu kamışlar. Kurslara gittiğimde baktım, insanlar ince iç kazıma kullanıyor. O kadar rahat ses çıkıyor ki, bir de yuvarlak bir ton da çıkartıyorlar üstelik. Yani denemek lazım, çok kamış yapmak lazım. Eskiden bütün gün obua çalıştığım dönemlerde, anladım ki sadece çalışmakla olmuyor. Çalışılan zaman kadar, kamış yapımına da zaman ayırmak gerekiyor. Diğer obuacılarla konuşup, paylaştıkça insan yeni şeyler öğreniyor. Bazen gördüklerinizi uyguluyorsunuz, ama size uymuyor. Çalıştıkça ve çalıcılık geliştikçe insanın kriterleri oluşuyor tabii; esnek bir kamış olsun, dinamikler kolayca ortaya çıkabilsin vb. gibi. Ama yine de kişinin kendisi, kendi stilini buluyor. Ben özellikle uzun süre uğraştım, yaptığım herhangi bir kamıştan aynı ton çıksın, çalışım dışarıdan hep istikrarlı bir şekilde anlaşılсын diye. Tabii bunun elde edilmesi için hergün kamış

¹²⁶ Erdem, Ece. *Ayşe Sezer ile Röportaj*, İzmir, 2008

yapıyordum. Bazen biriktiriyor insan, bir oturuşta dört-beş tane kamışa bakmaya başlıyor. Ama genel olarak iyi sonuç vermiyor bu. İlk kamışa verdiğiniz dikkati bir süre sonra kaybediyorsunuz. Bence toptan değil, bir kamışı her gün deneyerek ve azar azar kazıyarak kamış yapılmalı. Uğraşılan kamış çalacak duruma geldiği anda diğer bir kamışa başlanmalı. Çok iyi olmamış gibi görünen kamışı da mutlaka parça çalarak denemek gerekir, çaldıkça değişiyorlar çünkü. Bazen insan bir kamışın rahatlığına güvenip biraz gecikiyor, sonra bir bakıyorsunuz orkestra provasında, kamış eskimiş, diğeri de daha çok yeni, çalınacak gibi değil. Sonuç olarak, kamış yapmaya da bayağı vakit ayırıp, bu tarz handikaplardan kaçınmalıyız. Fakat öğrenciyken bunu takıntı haline getirmemek lazım. Başlarda ben de “acaba yapamayacak mıyım? el becerim de yok” diye düşündüm, ama sonra baktım herkes bir şekilde yapıyor. Bu insanlar çok zeki ya da farklı değil. Sonuçta bir obuacı olarak bu işi öğrenmenin bir yolunu bulmak zorundayız.

EE – Bir eğitimci olarak, küçük yaşlarda başlayan çocukları obua çalmaya nasıl kamışlarla başlatmak gerektiğini düşünüyorsunuz?

AS – Yeni başlayan öğrencilerime, kendi kullandığım forma ile fakat daha yumuşak kargılar kullanarak ve içini daha ince kazıyarak kamış yapıyorum. Yeni başlayanların kamışlarının ağızının açık olmaması, önce rahat ses çıkarabilmeleri gerekiyor. İkinci seneden sonra diyaframı daha iyi kullanmaya başladıklarında daha güzel bir tona sahip olmak istiyorlar. O zaman daha dirençli kamışlara geçiyorlar. Ama yumuşak kamışlar kullanıyorlar tabii. Ben Bilkent’teki öğrencilerimi orta 2, orta 3 olduklarında hep başlattım kamış yapımına. Sarmaya başlıyorlar, kazımak hep arkadan, biraz daha geç geliyor.

EE – Makine tercihleriniz nelerdir?

AS – Ben Kunibert Michel iç ve dış kazıma kullanıyorum. Ama istediğiniz anda hazırda Michel makine bulamayabilirsiniz. Kendisi bazen bir sene sonraya tarih veriyor. Herkes genel olarak bir takım firmalar aracılığıyla getiriyor tabii. Ama güvenmek de zor. Rekabet çok arttığı için fiyatlar değişebiliyor, düşük fiyatlar bulabiliyorsunuz. Ben önceleri hep formalanmış kargıyla kamış yapıyordum. Önce

dış kazımayı oturttum. Sonra Taşkın Hoca'nın yönlendirmesiyle iç kazıma makinesi aldım. Çok daha ucuza geliyordu kargı bu şekilde.

EE – Tüp seçimleriniz?

AS – Ben Actus diye, Japon markası olan bir tüp kullanıyorum. Fakat artık satılmıyor. Şu an elimdekileri kullanıyorum o yüzden. Berlin'den getiriyorlardı ama artık satılmıyor herhalde. Ağız açık bir tüp, tonunu çok beğeniyordum. E6'lar var bir de, iyi bir alternatif olarak. Başka da birşey kullanmıyorum. Tercih ettiğim uzunluk da 46 milimetre. Tüpün ağzının geniş ya da dar olması entonasyonu çok etkiliyor. Klopfer diye bir tüp var, herkes çok fazla methediyordu. Aldım, bütün “sol”lerim, “do”larım pes kaldı. Bana uymadı. Tüp seçimi çok önemli, seçilen bir tüp çalgınıza uymuyor, ya da üfleme biçiminize uymuyor, eğer pes kalıyorsa sesleriniz, o tüpü kullanmayacaksınız. Alt kısımları çok geniş bir forma, ya da dış kazımda kalbin ve arkaların çok kazınması, tırnağın uzun yapılması da pesliklere neden olabilir. Bu tarz parçaları deneyeceğimiz zaman, aynı anda birden fazla şeyi değiştirmemeliyiz. Mesela hem tüp, hem forma değiştirilirse, hangisinin problem yarattığı, neyin ne sonuç verdiği anlaşılabilir. O yüzden bir materyal seçip ona alıştıktan sonra ikinci bir yenilik yapılmalıdır.

EE – Forma olarak ne kullanıyorsunuz?

AS – Hörtnagl 49 kullanıyorum. Taşkın Bey önermişti. Almanya'da 25 kullanıyordum, buraya dönünce çok kalın geldi. Neredeyse korangle kamışı gibi. 49 güzel oluyor ama, altlara doğru incelemek geliyor formu, öyle olması gerekir.

EE – Boyunu ne kadar sarıyorsunuz?

AS – 46 tüpü 74 sarıyorum. 71,5 mm. gibi de kesiyorum. Tel ilmek ile sabitleyerek ve yakarak sarıyorum.

EE – Amerikan ekolü kazıma hakkında ne düşünüyorsunuz?

AS – Onlar çok rahat çalışıyorlar ama, benim alıştığım tarzdan çok farklı. Ama kendileri o kamışlarla çok esnek bir şekilde, nüans farklarıyla güzel çalışıyorlar. Ben hazır ısmarlamıştım bir ara. Hiç bir şekilde çalınabilecek gibi gelmedi bana, resmen

zurna gibiydi. Onlar için önemli olan esneklik, rahat çalma, seslerin kolay elde edilmesi. Entonasyon doğru olup, rahat çalacaksınız. Dünyada artık en önemlisi bu. İstenilen ilk şey istikrar ve ikna edicilik. Anlayış bu yöne kayıyor artık.

EE – Dış kazımayı nasıl tercih ediyorsunuz?

AS – Ben 71.5 mm. ye 9 mm. tırnak açıyorum ve Alman ekolü ile kazıyorum. Kullandığım dış kazıma Karl Hentschel'in önerdiği yonteme çok çok yakın. Ucun güzel titreşecek şekilde ince ve balansının düzgün olması gerekir; bu, seslerin pürüzsüz ve patlamadan çıkmasını sağlar. Kazırken kriterleriniz olması lazım ve ilk aşamada beklenen, güzel bir tondan çok rahatlık ve iyi bir tepki olmalı.

EK 9

Ankara Devlet Opera ve Balesi orkestra sanatçısı obuacı Ulaş Yurtoğlu ile yapılan röportaj;¹²⁷

EE – Kısaca özgeçmişinizden bahsedebilir misiniz?

UY – 1989 yılında Şakir Yolaç'ın öğrencisi olarak Hacettepe Devlet Konservatuvarına girdim. 1999'da mezun oldum. Şakir Hoca emekli olduktan sonra Meral Leblebicioğlu ile çalıştım. Sonra Ankara Opera'ya sözleşmeli olarak girdim. Bir sezon çalıştıktan sonra askere gittim. Ve sonrasında Almanya'da, Berlin Hanns Eisler Müzik Akademi'sinde Heinz Holliger ve Ingo Goritzki'nin öğrencisi, Prof. Ricardo Rodrigues'le obua, Klaus Thunemann ve Benoit Fromanger ile oda müziği çalıştım. Yaklaşık üç sene önce geri döndüm ve şu an Ankara Devlet Opera ve Balesi'nde obua sanatçısı olarak çalışmaktayım.

EE – Kargılarınızı nasıl seçersiniz?

UY – Öğrencilik döneminde ise hoca ne verirse onunla çalışıyorduk. Orta son, lise bir civarında kamış yapmaya başladık. Ama kargı konusunda hiçbir şey bilmiyorduk. Berlin'deyken çuval çuval kargılar olurdu satıcılarda, 20 gr., 50 gr. denerdik, eğer o mahsul iyiye devamlı alırdık çeşitli marka kargılardan. Obuacılar içinde hemen duyulurdu “şu marka kargı gelmiş, bu hasatta iyi” diye, biz de gider alırdık. Türkiye'de böyle bir imkan yok tabii. En son Rigotti geldi aldığı mağazaya. Şu an onu kullanıyorum. Deneme şansımız yok tabii ki şu an. Gelen kargı nasılsa, artık bir şekilde iyi olanları ile yapıyoruz. Ankara'da hava çok kuru. O yüzden biraz daha yumuşak kargılar iyi olabiliyor. Ama İzmir'e, İstanbul'a, Bursa'ya gidiyoruz konser için, ya da her sene Aspendos Festivali için Antalya'ya gidiliyor. Öyle zamanlarda kamışları biraz kalın bırakıp, gidince kazıyorum. Çünkü burada iyi dediğim kamışlar

¹²⁷ Erdem, Ece. **Ulaş Yurtoğlu ile Röportaj**, Ankara, 2008

oralarda çok yumuşak kalıyor. Makinemizin yatağına uygun olduğu için 10,5 mm. çapta kargılar kullanıyoruz.

EE – Kullandığınız iç kazıma değerleri nasıl?

UY – 0.58 mm. kazıyorum.

EE – Forma seçimleriniz?

UY – Reeds ‘n Stuff kullanıyorum. Şu an değişik şablonlar denemekteyim. Ama genel olarak bu aralar Reeds ‘n Stuff’ın Maurice Bourgue ve -2 şablonlarını kullanıyorum. Almanya’dayken aynı firmanın Berlin şablonunu kullanıyordum, hala oraya gittiğimde onunla çalışıyorum. Ayrıca Rigoutat -2 var elimde. Öğrencilikte çok dar formalarla çalışıyorduk. Şu an bahsettiğim formalar bayağı geniş. Tabii öğrenciyken ne verilirse onunla çalışıyorduk ve böyle bir bilinç yoktu o dönemde. Tüpler hakkında da hiç birşey bilmiyorduk. Markaları bile bilmiyorduk, yeter ki kırık olmasın diyorduk, çünkü yoktu elimizde hiç birşey. Şakir Hoca’nın eliyle yaptığı ahşap bir yatak vardı iç kazıma için, bir de skarpelamız vardı. O şekilde elimizle iç kazıma yapardık. Bugün her yerde bulunabilecek mikron ölçer dijital kumpaslar yoktu o dönemde. Cetvel gibi bir kumpasla ölçerdik içi kaç oldu acaba diye. Kendisi sağolsun tüm bildiklerini öğretti bize. İnanılmaz bir hocaydı, çok iyiydi.

EE – Peki sizce yeni başlayanlar daha dar kamışlarla mı başlamalı? Siz o şekilde başlamışsınız, bugünkü bakış açınız ile değerlendirdiğinizde sizce doğrumuymuş bu yaklaşım?

UY – Yani dar veya genişten ziyade, bence dış kazıma, tepki, sesin ileriye iletimi, rahat elde edilmesi daha önemli olgular.

EE – Kamışı kaç mm. sarıyorsunuz?

UY – Genelde kamışı ısıtarak sarıyorum. 45 mm. Glotin tüpe 72 mm. sarıp 71 mm. ye kesiyorum. Bazen de kamışa göre 71 sarıp 70 kesiyorum. Yani genelde 1 mm. lik bir pay bırakıyorum. Isıtma aşamasında kamışı katlayıp, tüpün bittiği yerin 1 mm. üstüne tel sararak sabitliyorum. Glotin marka mandrel üzerinde teli sıkıştırarak bir iki dakika şekil almasını bekleyip sarıyorum.

EE – 45 mm. tp kullanmanızın nedeni nedir?

UY – nceden aldığım Marigaux eski bir obuaydı ve tiz bir sazdı. O zamanlar 47 mm. tüpler kullanıyordum. Ama Şu anki obuam (yine Marigaux) yeni geldi ve pese dönük. Formam da geniş. Bu yüzden 45 mm. tercih ediyorum.

EE – Kazıma stillerinizden bahseder misiniz?

UY – 10 mm. tırnak açarak kazıyorum. Kazımayı uçtan başlayarak geriye doğru geliŐtirerek yapıyorum. Şekil olarak da, en n tırnak yaklaşık 1 mm. uzunlukta. Yan ve orta arasına çok girerek, yanları çok almadan, ortayı kalın bırakarak kazıyorum. Tını ve titreşim yetersiz olursa ucu apraza aşağıya doğru açarak bayağı kazıyorum. Çok ince kamışlarla almıyorum. Hatta bazılarına göre biraz fazla kalın kamışlarla alıyorum.

EE – Almanya’da kaç akort alıyordunuz? Bazı kiŐilerden 442 kullanıldığını duyabiliyoruz mesela.

UY – 443 alınıyor. Ben Berlin’de ve Frankfurt’ta çok çeşitli yerlerde çaldım ve “la”yı hep 443 verdim. Belki belli orkestralar o Şekilde alıyordur ama ben hiç 42 ile karŐılaŐmadım. Amerika’da 440 alıyorlar mesela.

EE – Opera’da çalmak sanırım daha farklıdır bir senfoni orkestrasında çalmaya göre değil mi?

UY – Evet tabii. Temsiller -dört saat srdği için daha ekonomik kullanmak gerekiyor herŐeyi.

EE – Peki oda müziği veya solo çalarken değişik ynelimleriniz oluyor mu?

UY – Hayır olmuyor. İyi bir kamış zaten her Şekilde tatmin eder. nemli olan o iyi kamışı yakalamak. Yani bir Şekilde çalmak lazım, her zaman iyi kamışınız olamıyor.

EE – Fransızlar’ın daha parlak, Almanlar’ın daha tok ve koyu tonlar tercih ettiğini dŐnrssek, dinlediğim kadarıyla siz tam anlamıyla Alman stili ile alıyorsunuz. Amerikan stili kamışları hiç denediniz mi?

UY – Evet. Ama tam da Amerikan sayılmaz. İpin başladığı yerden değil de, biraz daha yukarıdan “v” ye daha yakın, dar bir ay şeklinde uzun kazıma denedim. Kamışın görünen kısmının yarısından daha aşağılardan kazımaya başlayarak, fakat tırnağın başlangıcını sadece belli olacak şekilde kalın bırakarak kazıdım. Ama formam geniş olduğu için “do” lar ve “sol” lerde pese doğru bir boğulma oldu. Tabii belki de tüple de alakalıdır, onlar Lorée tüpler kullanıyorlar çünkü. Ama bence iyiydi. Başarılı buldum. Son derece rahattı ve halen bazen yapıyorum öyle kamışlar.

EE – Almanya’da geçirdiğiniz süre kamış yapımı konusunda size neler kattı?

UY – Türkiye’de en kötü şey şuydu; kimse hiçbirseyden emin değildi. Herkes duydukları ve deneyimleri doğrultusunda kendisini geliştirmeye çalışıyor. Ben o dönemde aldığım bilgileri yeterli ve güven verici bulmuyordum. Ama Almanya’dayken Berlin’de olduğum için, okula gelen hocalarımız genelde Berlin Filarmoni’den olurdu. Kamış yapım dersimiz de vardı. Albrecht Mayer o dönemde oradaydı. Berlin’deki diğer orkestralardaki obuacılar ile çok kontakım vardı. Kişiler nasıl kamış yapıyor göre göre, tartışa tartışa... Tabii herkes “budur” diye kamış yapmıyor, herkesin yapısına çalış stiline göre değişiyor. Yani tek bir doğru yok tabii ki de. A sınıfı birçok obuacı birbirinden çok farklı kamışlar, malzemeler, obualar kullanıyor. Biraz insanın kendi doğrularına göre yapması lazım kamışlarını bence.

KAYNAKLAR

Goossens, Leon. - Roxburgh, Edwin. **Die Oboe**, Kahn & Averill, London, copyright 1977 by L. Goossens und E. Roxburgh, 238 s.

Hentschel, Karl. **Das Oboenrohr, Eine Bauanleitung Oboe D'amore, Oboe, English Horn**, Moeck Nr. 4033, Germany, © 1986 by Moeck Verlag + Musikinstrumentenwerk, Celle Revidierte Auflage, 1995, 109 s.

Ledet, David A. **Oboe Reed Styles: Theory and Practice**, Library of Congress Catalogue Card Number 80-8152, Indiana University Press, Bloomington, 1981, 212 s.

Light, Jay. **The Oboe Reed Book, A Straight-talking Guide to Making and Understanding Oboe Reeds**, Library of Congress Catalogue Card Number 83-90562, Drake University, Iowa, 1983, 117 s.

Untch, Michael. **Oboenrohrbau in Bildern – Eine Fotografische Bauanleitung für Anfänger und Fortgeschrittene**, ISBN 3-00-006316-1, Untch Verlag/Maria-Thann/Germany, 2000, 212 s.

Webber, David B. - Capps, Ferald B. **The Reed Maker's Manual: Step-by-step Instructions for Making Oboe and English Horn Reeds**, Library of Congress Catalogue Card Number 90-91388, published by D. Webber ve F. Capps, 1990, 134 s.

Multimedia/DVD

Walsh, Linda. **Oboe Reed Making DVD**, copyright 2008

Görüşme ve Röportajlar

Erdem, Ece. **Stefan Schilli ile Görüşme**, Bursa, 2005

Erdem, Ece. **Hansjörk Shellenberger ile Görüşme**, İzmir, 2008

Erdem, Ece. **İrfani Özdemir ile Röportaj**, Ankara, 2008

Erdem, Ece. **Sedat Civelek ile Röportaj**, Ankara, 2008

Erdem, Ece. **Ayşe Sezer ile Röportaj**, İzmir, 2008

Erdem, Ece. **Ulaş Yurtoğlu ile Röportaj**, Ankara, 2008

Erdem, Ece. **Jacqueline Leclair ile röportaj**, E-mail, 2010

Internet

http://en.wikipedia.org/wiki/Arundo_donax

<http://www.public.asu.edu/~schuring/Oboe/diagram.html>

www.oboe-shop.de

www.reedsnstuff.com

ÖZGEÇMİŞ

Ad, Soyad: Ece Erdem

Doğum yeri ve yılı: İzmir - 1982

Yabancı Dil: İngilizce

Eğitim:

Lisans: 2004, Dokuz Eylül Üniversitesi, Devlet Konservatuvarı, Üflemeli ve Vurmalı Çalgılar Anasanat dalı, Obua Bölümü

Lise: 2000, Dokuz Eylül Üniversitesi, Devlet Konservatuvarı, Üflemeli ve Vurmalı Çalgılar Anasanat dalı, Obua Bölümü

İş tecrübesi:

2004-2008 Bursa Bölge Devlet Senfoni Orkestrası

2007-2008 Bursa, Uludağ Üniversitesi Devlet Konservatuvarı

2009-2010 Kültür Bakanlığı İzmir Devlet Türk Dünyası Dans ve Müzik Topluluğu

Mesleki Birlik/Dernek/Kuruluş Üyelikleri:

Alınan Burs ve Ödüller: 2006 ve 2007 - Apple Hill Chamber Music Festival Full Scholarship, NewHampshire, America.

Yayınları: -