

OBUA KAMIŞI VE YAPIM AŞAMALARI

Oboe Reed and Its Production Phases

Ayşin Pelin Kiremitci¹

| Makale Bilgisi | Özet |
|--|--|
| <i>Araştırma Makalesi</i> | Obua çift kamışlı tahta üflemeli çalgılar ailesinin bir üyesi olarak tanınmaktadır. Obuayı diğer üflemeli çalgılardan ayıran en önemli özelliği, sesi üreten kamışın yapısıdır. Kamış yapımı süresince, kullanılan kargının yetiştigi bölgeden lif yapısına, iç kalınlığı ölçüsünden form boyutlarına kadar her aşamada çok fazla değişken bulunmaktadır. Obua kamışına bir standart getirmek oldukça zordur. Akort, ses rengi, esneklik gibi aranan birçok özellik yapısal anlamda farklılık göstermekte ve her obuacının tercihini kişiselleştirmektedir. Dünyada ne kadar obuacı varsa o kadar kamış yapma tarzı olduğu düşünülebilir. Her obuacının kendine ait kamış yapma alışkanlıkları olsa da temelde aynı aşamalar uygulanmaktadır. Obua eğitiminde kamış yapımı oldukça önemli bir yer tutmaktadır. Bu çalışmada obua kamış yapım aşamalarını incelemek, karşılaşılabilecek olası zorluklar hakkında deneyimle sabitlenmiş çözüm önerileri sunmak ve kamış yapmaya yeni başlayan obuacılar için Türkçe kaynak oluşturmak amaçlanmıştır. |
| <i>Gönderilme:</i> 31 Temmuz 2024 | |
| <i>Kabul:</i> 25 Ağustos 2024 | |
| <i>Yayın:</i> 25 Ağustos 2024 | |
| <i>Anahtar kelimeler:</i> Obua, Obua kamışı, Kamış yapımı | |
| Article Information | Abstract |
| <i>Research Article</i> | The oboe is known as a member of the double-reed woodwind family. The most important feature that distinguishes the oboe from other wind instruments is the structure of the reed that produces the sound. During the reed production process, there are many variables at every stage, from the region where the reed used grows to its fiber structure, from the inner thickness measurement to the form dimensions. It is quite difficult to bring a standard to the oboe reed. Many sought-after features such as tuning, tone color, flexibility differ in terms of structure and personalize the preference of each oboist. It can be thought that there are as many reed making styles as there are oboists in the world. Although each oboist has his/her own reed making habits, the same stages are basically applied. Reed making has a very important place in oboe training. In this study, it is aimed to examine the oboe reed making stages, to offer solution suggestions fixed with experience about the possible difficulties to be encountered, and to create a Turkish resource for oboists who are new to reed making. |
| <i>Received:</i> July 31, 2024 | |
| <i>Accepted:</i> August 25, 2024 | |
| <i>Published:</i> August 25, 2024 | |
| <i>Keywords:</i> Oboe, Oboe reed, Reed making | |

Kaynak/Cite: Kiremitci, A.P. (2024). Obua kamışı ve yapım aşamaları. *Lokum Sanat ve Tasarım Dergisi*, 2(2), 185-205.

 **iThenticate**
İntihal / Plagiarism

Bu makale, en az iki hakem tarafından incelenmiş ve yayın öncesi intihal taraması yapılmıştır. / This article has been reviewed by at least two reviewers and has been checked for plagiarism before publication.

¹ Dr. Öğr. Üyesi, İstanbul Üniversitesi Devlet Konservatuarı, aysin.k@gmail.com ORCID: 0009-0007-2657-6963

GİRİŞ

Obua insan sesine en yakın çalgı olarak bilinir. Bir şarkıcı için ses telleri ne kadar önemliyse, kamış da obuacı için o kadar önemlidir (Goosens, 1993). Obua kamışı yapısı itibarıyla oldukça hassas ve değişken özelliklere sahiptir. Tamamen doğal bir malzeme olan ve hiçbir kimyasal uygulamaya maruz kalmadan yapılan kamış, bulunduğu ortamın nem oranına göre tepki vermektedir. Örneğin İstanbul’da yapılan ve müzikal çalmaya uygun görülen bir kamış Ankara’da aynı tepkiyi ve titreşim bütünlüğünü yansıtmayacaktır. Aynı şekilde Antalya’daki nem ortamında yapılan ve uygun müzikal tepkileri veren bir kamış da daha kuru şartlara sahip bir başka kentte bambaşka bir kamış haline gelebilmektedir. Bu nedenle profesyonel her obuacı yanında kamış malzemeleri ile yolculuk yapmakta ve olası değişimlere karşı hazırlıklı olmak durumundadır.

Bir başka açıdan bakılacak olursa, aynı kamış ve obua ile iki farklı obuacının aynı tonda ve entonasyonda çalması da oldukça az görülen bir durumdur. Pek çok değişkenin bir arada olduğu kamış yapımı ve çalımı sürecinde bir obuacının güven içinde konser verebilmesi çok az rastlanılan bir olaydır. Az önce çıkan sesin az sonra çıkmadığı durumlarla fazlasıyla karşılaşan obuacıların her an tetikte olması ve her an endişe duyması da yıpratıcı ancak çok insani bir durumdur. Henri Brod² obua metodunda şöyle yazmıştır:

“İhtiyacımız olan kamışların nasıl yapılacağını bilmek en önemli şeydir. Eğer bu önemli nokta ihmal edilirse, yetenek ve çalışma tamamen yok olur. Öğretmenlerimizden isteyerek iyi kamış elde edebileceğimiz doğrudur fakat kendi kendimize yapabilmek, büyük bir avantajdır çünkü kamışlar dudakların, dişlerin ve her bir bireyin alışkanlıklarına uyum sağlamak zorundadır. Bizden başka hiç kimse bizim performansımızın mükemmel olmasının bağlı olduğu bu küçük şartları iyice hesaba katamaz. Eğer iyi araçlara ve iyi kalite kargıya sahipsek kamış üretimi çok da zor değildir. Sabır ve özenli bir titizlik ister. Bu iki özellik kısa sürede bizi tatminkâr sonuçlara götürecektir” (Hedrick, Henri Brod on the Making of Oboe Reeds, 1978).

Buna rağmen, aynı metodun 1947 basımında farklı bir görüşe rastlanmaktadır; “Kamış yapımı üzerine olan bölüm kitaptan çıkarılmıştır çünkü sıradan bir obuacı için kendi kendine kamış yapmak zor bir iştir, virtüöz için bir baş belasıdır ve bir bütün olarak ele alındığında bu zahmete değmez” (Hedrick, Henri Brod on the Making of Oboe Reeds, 1978).

Obuacılar için iyi kamış yapmak gerçekten de zor ve sıkıntılı bir süreçtir. Özellikle de nem oranının bilinmediği bir bölgede konser verilmesi gerektiğinde hemen hemen her obuacı kamışlarını elden geçirmeye ya da yeni kamış yapmaya başlar. Performanslarının kalitesine özen gösteren profesyoneller, kamış yapımı için oldukça fazla zaman harcamaktadırlar. Obuacının kamış yapmak için geçirdiği zaman neredeyse obua çalıştığı zamana denktir. Her obuacı için iyi kamış, büyük bir güven hissiyle beraber müziğin keyfine varabilme aracıdır. Çalgısının tüm özelliklerini özgürce kullanabilir, müziğin gerektirdiği dinamikleri (pianissimo, fortissimo vb.) uygun şekilde çalabilir ve bunun için daha az zorluğa katlanır. Omar Zoboli³ şöyle der: “Profesyonel bir obuacının iyi bir

² Henri BROD 1799 - 1839 yılları arasında Fransa’da yaşamış erken romantik dönemin obua sanatçısı, enstrüman yapımcısı ve bestecisidir. Brod bir virtüöz olarak kabul edilmektedir ve hem obua tasarımında hem de çalma stilinde bugün hala kullanılan kendi yenilikleri ve metotları ile tanınır.

³ Omar Zoboli 1953, Modena İtalya’da doğmuş obua virtüözüdür. Yazarın da hocalığını yaptığı Musikhochschule Basel, İsviçre’de 1998- 2018 yılları arasında çalışmıştır.

kamışı varsa çalışmasına gerek yoktur” (Kiremitci, 2008, s. 339).

YÖNTEM

Araştırmada bilimsel araştırma metodlarından biri olan “betimsel analiz” esas alınmıştır. “Bu tür analizde amaç, elde edilen bulguları düzenlenmiş ve yorumlanmış bir biçimde okuyucuya sunmaktır. Bu amaçla elde edilen veriler, önce sistematik ve açık bir biçimde betimlenir. Daha sonra yapılan bu betimlemeler açıklanır ve yorumlanır, neden sonuç ilişkileri irdelenir ve birtakım sonuçlara ulaşılır” (Yıldırım ve Şimşek, 2018, s.239- 240).

Bu nitel çalışmada öncelikle obua kamış yapımıyla ilgili yabancı kaynaklar taranmış, temel konular üzerinde ortak fikirler tespit edilmiştir. Bu bilgiler doğrultusunda temel aşamalarda deneyimlerle ispatlanmış, kamış yapımındaki önemli hususlar üzerinde durulmuş ve işlemlere öneriler ve ipuçları sunulmuştur. Yapım aşamasında daha açıklayıcı olmak amacıyla işlemler resimlendirilmiş, çeşitli aletlerin alternatifleri eklenmiştir.

OBUA KAMIŞI

Obua kamışlarının belli bir kullanım süresi vardır. Kamışın en ince ve hassas kısmı olan ucu dişe çarpma, sürtünme, düşürme vb. kazalar ile yıpranırsa kamış kullanılamaz duruma gelebilir (Byrne, 1984). Bu durumların dışında organik yapısı nedeniyle o tükürüğe maruz kaldığı için zamanla çürümektedir. Bu süre çalışma saatlerine ve kişiye göre değişen tükürük asit yapısına göre farklılık gösterir.



Şekil 1. (soldan sağa) Normal, ucu yıpranmış, çürümüş kamış
Kaynak: (Yazar Arşivi)

Şekil 1’de çalınmaya hazır, hasarsız, ucu çeşitli nedenlerle yıpranmış ve çürümüş (uç kısmı kararmaya başlamış) kamışlar görülmektedir. Ucu yıpranmış kamışın ses girişleri (atakları) sağlıklı olmaz ve çalım sırasında ses kopmaları yaşanır. Çürük kamışta sesler ezik, boş ve tonsuz çıkar, entonasyonda sorunlar yaşanabilir ve ses kaymaları duyulabilir.

YAPIM AŞAMALARI

Kargı

Obua kamışının ana malzemesi kargıdır. İyi bir kamış için iyi kalitede bir kargı şarttır. Titizlikle seçilmeden kullanılan kargıdan verim elde edilemez ve kamış yapımındaki tüm uğraşlar boşa çıkar. Kargılar doğada kendiliğinden yetişse de bunların hepsi obua kamışı için uygun olmayabilir. Sadece kamışlı çalgılar için özel çiftliklerde özenle yetiştirilenler kargılar da bulunmaktadır. Kesilmeden önce kargıların iki yıl büyümesi gereklidir. Bölgede don gibi soğuk şartlar oluşursa kargılar kuruyabilir (Salter,

2018). İlk yıl normal boyuna ve çapına ulaşan kargılar, ikinci yıl biraz daralır çünkü yoğunluğu artar ve yanlardan filizler gelişir. Kışın kargıların özsuğu geri çekilir ve dolunaydan sonra ay küçülürken hasat edilir. Sadece istenen çapta olan (obua kamışı için 9.5 10.5 mm, obua damor, korangle ve fagot kamışları için daha geniş çaplı kamışlar seçilmelidir.) Güzel ve düz kargılar kesilir. Kamışının titreşimini zorlaştıracığından, kargı seçilirken mümkün olduğu kadar lifsiz olanları tercih edilmelidir. Üzerinde güneş yanığı olmayan kehribar sarısı kargılar daha uygun olabilir. Akdeniz'e kıyısı olan sıcak bölgelerde yetişen kargıların daha tok ve lifsiz olduğu gözlemlenmiştir.



Şekil 2. Doğada kendiliğinden yetişmiş kargılar

Kaynak: (https://www.biodiversityexplorer.info/plants/poaceae/arundo_donax.htm)



Şekil 3. Toplanmış, temizlenmiş, kurumaya bırakılmış kamışlar.

Kaynak: (Tschankaya Reeds Engin Güngördü⁴ <https://www.tchankaya.com/pages/gallery>)

Hasattan sonra kargılar yapraklarından, dallarından ve püsküllerinden temizlenir. Her biri 9.5– 11 mm çapında olan (obua için) demetler halinde toplanır (Girard, 1983). Bir yandan da toprak yabancı bitkilerden temizlenerek eğri, çok lifli ve kullanıma uygun

⁴ Ankara Devlet Opera ve Balesi Fagot Sanatçısı, Tschankaya Reeds Kurucusu ve Sahibi. <https://www.tchankaya.com> Resimlerin yayını için kendisinden izin alınmıştır.

olmayan kamışlar, diğer kamışların gelişebilmesi için sazlık bölgenin havalandırılması amacıyla kesilip atılır. Şekil 3'te Tschankaya Reed kurucusu ve sahibi Engin Güngördü bu uzun ve zahmetli işten sonra hasat sonrası ayıklanmış ve temizlenmiş kamışlarla görülmektedir.



Şekil 4. Depolanan kargı yığınları
Kaynak: (Güngördü, Engin)

Bütün bunlardan sonra demetler açık havada bırakılır ve küflenmeden kurumasını sağlamak amacıyla hava dolaşımının sağlandığı bir yerde bekletilir. Kırılmamasına özen gösterilerek yığınlar yağmura ve neme karşı korunmalıdır. Temmuz ya da ağustosa kadar hava şartlarına bağlı olarak kurumaya bırakılırlar. Daha sonra bunlar toplanarak kapalı bir alanda depolanır. Şekil 4'te aralarından hava geçebilecek şekilde özenle dizilmiş kargı yığınları görülmektedir.



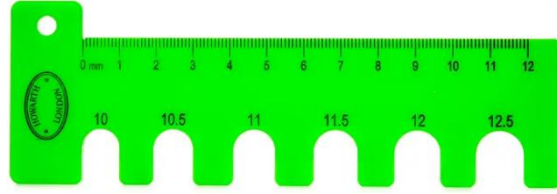
Şekil 5. Tüp kargılar boyutlarına göre kesilmiş ve ayrılmış
Kaynak: (Güngördü, Engin)

Sonraki aşama, kamışların boğumlarından kesilmesidir. Kamış yapımına uygun olmayan (kısa, eğri, çapları çok dar) bölümler atılır. Son yıllarda çevresel nedenlerden dolayı kargıların genel yapılarında kirlilik görülmektedir. (Özellikle yaprakların boğumlarında ve yan filizlerin çıkış yerlerinde.) ve bu yüzden bazı kamış üreticileri kamışları yıkamaktadırlar. Ancak bu işlem kamışın suyu çekerek şişmesine, kuruma işleminin tekrar uygulanması nedeniyle işlem süresinin uzamasına sebep olabilir. Her kargı titizlikle incelenerek ayıklanır. 100 Kargılı bir demetten, obua için çeşitli boylarda (10- 20 cm, 8-15 cm) yaklaşık 1 kg kamış yapımına uygun kargı çıkar.

Bazı obuacılar çok uzun tüp kargı tercih ederlerken (20 cm.) bazıları da 10-15 cm arası kargı ile çalışmayı seçerler. Uzun kargıların eğrilik oranı daha çok olduğu için düz uzun kargı bulmak diğerlerine göre daha zordur. Kamışlar sıcak iklimde kurutulduktan sonra, götürüldüğü yeni ortamdaki nem oranına alışabilmesi için bekletilmelidir. Bu sebeple deneyimli bir obuacı, tüp kargıları kamış yapmadan önce bir ya da iki yıl bekletir.

Bu süre zarfında, saklanma şartları izlenmelidir: çok fazla soğuk ve nem olmamalı, yeterli hava döngüsü yaratılmalı ve böceklenmeye karşı önlem alınmalıdır.

Kamış yapımında resimlerle açıklanmış en net anlatımlı kitaplar hatta videolar bile asla pratik deneyimin yerini alamaz. Kamış yapımı üzerine çeşitli kitaplar yazılmış, videolar yayınlanmıştır ancak bunların aralarında da farklı tarzlara rastlanmaktadır. Çünkü kamış yaparken her obuacının kendine ait küçük sırları vardır.

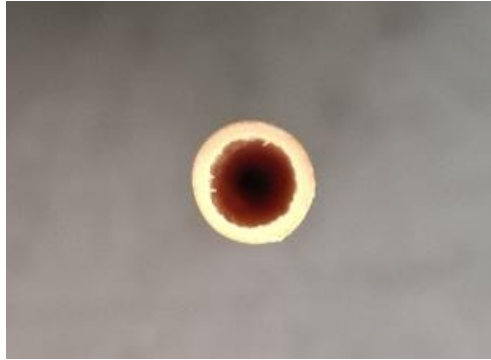


Şekil 6. Tüp kargı ölçme aleti

Kaynak: (<https://www.howarthlondon.com/product/oboe-tube-cane-diameter-gauge/>)

Kargılar Şekil 6’da görülen bir ölçer ile düzgünce ve titizlikle ölçülerine göre ayrıldıktan sonra kamış yapımına geçilebilir. Kargının çapı genellikle şu şekildedir: obua: 9.5 – 11 mm, obua d’amor: 11-13 mm, korangle: 12.5-14 mm, klarnet: 21 – 26 mm, fagot: 23 – 25 mm.

İlk işlemde kargı üçe bölünür. Bunun için hassas bir göz ve keskin bir bıçak yeterli olsa da bu işlem için üç bıçaklı uzun bir şiş gibi aletler yapılmıştır. Kargının silindirik şeklini dikkatle gözlemlediğimiz zaman yarma bıçağını nereye uygulayacağımızı görürüz. (Şekil 7’de tüp kargının ağız kısmı, Şekil 8’de üç bıçaklı yarma aleti, Şekil 9’da üçe bölünmüş kargılar görülmektedir.) Brod şöyle demiştir: “kargının, en düzgün yuvarlak hatlı olanı seçeriz. Genellikle bu güneşe dönmüş taraftır ve bu nedenle en iyisidir” (Girard, 1983).



Şekil 7. Tüp kargının ağız kısmı

Kaynak: (Yazar Arşivi)



Şekil 8. Tüp kargı bölme bıçağı

Kaynak: (Yazar Arşivi)



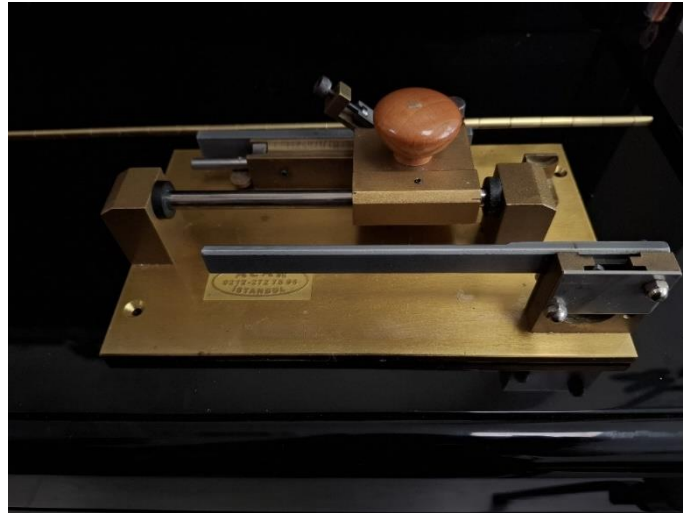
Şekil 9. 3'e bölünmüş kargılar
Kaynak: (Yazar Arşivi)

İç Oyma

Kargının içini oymak, istenilen iç kalınlığı oluşturur. Her obuacının alışkanlıklarına göre tercih ettiği bu kalınlık 0.55mm ile 0.60 arasında farklılık göstermektedir. İç ölçüler, ilk aşamada kamışın sertliğini ve direncini oluşturur. Oyulmadan önce, 11 mm çapında olan kamışın kalınlığı 1.5 – 2.5 mm'dir. Şekil 10'da 0.58mm oyulmuş ve oyulmamış ham kargı görülmektedir (Hedrick, 1972).



Şekil 10. Oyulmuş ve oyulmamış kargılar.
Kaynak: (Yazar Arşivi)



Şekil 11. İç oyma makinası (Yaşar Acar yapımı)
Kaynak: (Yazar Arşivi)

Belli avantajları olduğu halde, her obuacı bölme ve iç oyma işlemlerini yapmak istemez. Oysa bu işleri yapan obuacılar kargıyı her aşamada kendi kontrollerinde tutabilmekte, iç kalınlığını ve dış hatların düzgünlüğü noktasında kendi tercihlerine ulaşabilmektedirler. Çap, bitmiş kamışın ağız açılışını fazlasıyla etkiler. Küçük çaplı bir yaprak kamış bittiğinde geniş bir ağza sahip olması beklenir. Bu da çalım sırasında obuacının dudak kontrolünü artırmasına sebep olur. Oyma işleminin, kargının kalitesine göre ayarlanması çok önemlidir çünkü kargının yüzeyindeki lifleri, içindeki liflerden daha yoğundur. Kamışın iç oyma ve dış kazıma işlemlerinin arasındaki denge, kamışın son karakterini oldukça etkiler. Eğer kargının içi fazla oyulursa, kazıma işlevi daha az olacaktır ve bu şekilde yapılmış kamış, esas olarak kargının sert kısmından elde edilmiş olacaktır. Kamışın tonu büyük bir ihtimalle canlı ve dinç olacaktır. Eğer kamışın içi daha az oyulur ve dış kazıma daha çok yapılırsa, kamış kargının geri kalan yumuşak kısımlarını ihtiva edeceğinden, kamışın doğası daha yumuşak olacaktır (Ledet, 1981).

Eğer güzel ve işlevsel bir kamış yapmak isteniyorsa çok fazla zaman harcamak ve sabır göstermek göze alınmalıdır. Özellikle ilk denemelerde çok fazla kargı ziyan edilebilmektedir. Kesici aletlerle çalışıldığı unutulmamalı ve öğrenme aşamasında yaralanmalara karşı dikkatli olunmalıdır.

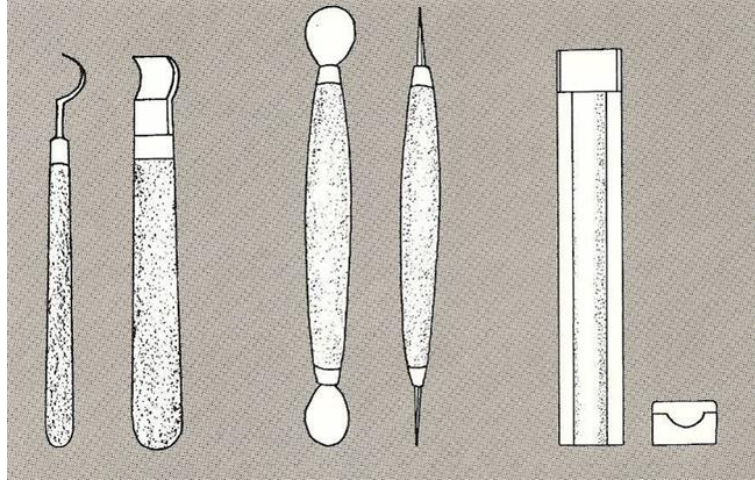
Oyulmuş ve formalanmış yaprak kamış satın almayı tercih eden obuacılar, bunları üflemler için çalgılara özel ürünler satan dükkânlarda, iyi kalitede ve ortalama ölçülerde bulabilirler. Ayrıca bu yaprak kamışları istenen boyda yapan müzisyen/ustalar da vardır. Bu durumda, ustanın, müşterinin isteklerini iyi anlamış olması çok önemlidir. Şekil 11’de Dr. Öğr. Üyesi Yaşar Acar’ın tasarladığı ve yaptığı iç oyma makinası görülmektedir. Profesyonel olarak iç oyma işi yapanlar için çok detaylı oyma makineleri vardır. Oldukça pahalı olan bu makinelerin, çıkan fazlalıkları makineden almak için aspiratörleri, elektronik kontrolü ve kargıyı tutan bir bölümü vardır ve bunların hepsi elektrik motoruyla çalışır. Yatak boyutu istenilen ölçülerde değiştirilebilmektedir. Şekil 12’de Reeds’n Stuff markasının sanayi tipi elektrikli iç oyma makinesi görülmektedir.



Şekil 12. Reeds’n Stuff otomatik iç oyma makinası

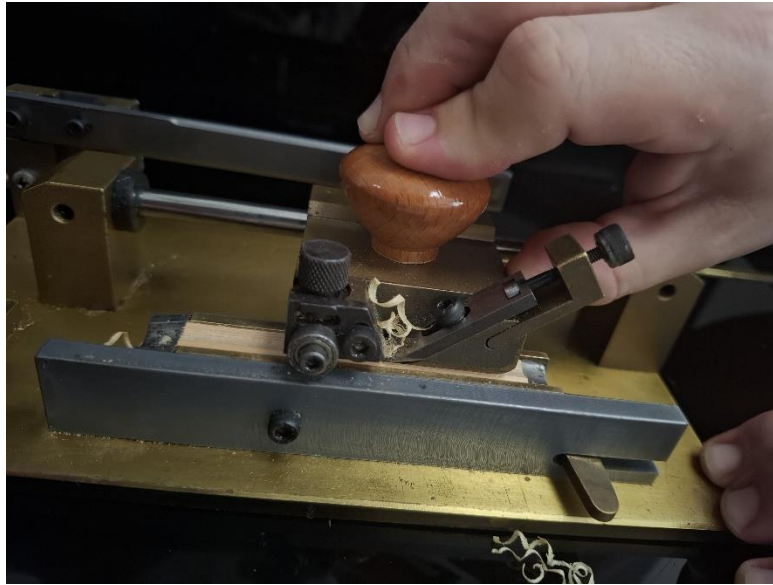
Kaynak: (<https://www.reedsnstuff.com/en/Oboe/Reed-Making-Machines/Gouging/Industrial-Gouging-Machine-for-Oboe.html>)⁵

⁵ Reeds’n Stuff şirketinden resim kullanımını için izin alınmıştır.



Şekil 13. Brod'un kullandığı kazıma aletleri
Kaynak: (Girard, 1983)

Şekil 13'te Henri Brod'un kullandığı soldan sağa, oyma için oluklu alet, kazıma aleti ve kazıma ya da oyma bloğu görülmektedir. Kazıma ya da oyma bloğu sert tahtadan (günümüzde metalden yapılır) yapılmış olup, kargının oturabileceği çaptadır ve bir ucunda kargının dayanacağı ve kaymayı önleyen bir duvar vardır. Günümüzde kullandığımız kamış yapımı aletlerine baktığımızda, yıllar süren zorlu çalışmalar sonucu tasarlandıklarını ve yapıldıklarını anlayabiliriz. Günümüzde kullanılan iç oyma makineleri daha fazla eşitlik ve hassasiyet sağlar ve çok daha hızlı çalışır. Bıçak istenilen kalınlığa göre ayarlanabilir. İç oyma makinesinin üzerine oyma yatağı boyutuna göre kargıları kesen bir giyotin de eklenmiştir.

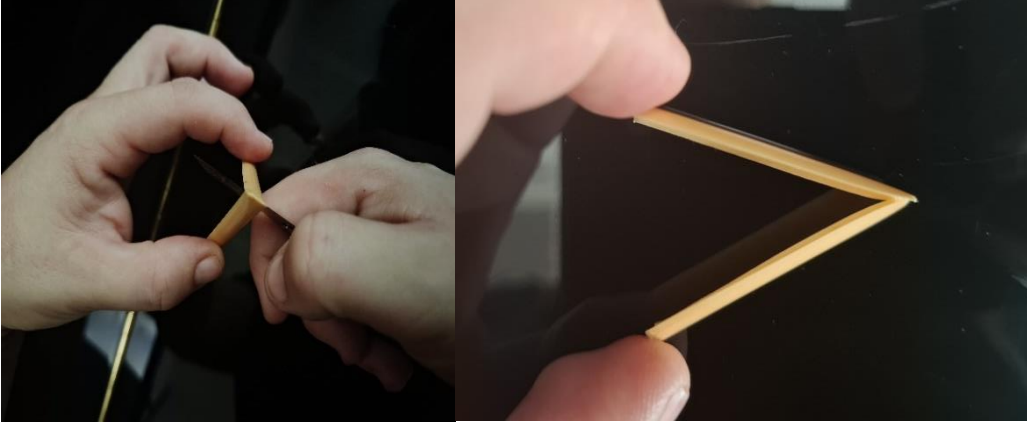


Şekil 14. İç oyma makinasında kamış oyulurken
Kaynak: (Yazar Arşivi)

İç oyma makinesinin bıçağı topuzundan tutulur ve önden ileriye doğru belli bir baskıyla itilerek kargı oyulur (Şekil 14). Bu hareket sırasında yukarıdan kolla uygulanan baskının, kargının her iki ucunda da aynı olmasına özen gösterilmesi gerekmektedir. Aksi takdirde ölçüldüğünde görülecektir ki hareketin başladığı uç daha ince yani diğer ucundan daha fazla oyulmuştur. Bu hata da kamışın dengesiz olmasına neden olur. Oyulmadan önce kargının birkaç saat (2 saat kadar) suda bekletilmesi önerilir. Böylelikle kargının oyma sırasında çatlaması engellenir ve makinenin bıçağı çok zorlanmamış olur. Bu işlem

için deneyim kazanmak önemlidir. Kargının üzerine uygulanacak kuvvetin kol hareketiyle paralel olması gerekmektedir. Bu aşamada ancak çok fazla kargı harcanarak deneyim kazanılır. Zaman içinde makinanın bıçağı körelir ve bilenmesi için çıkarılması ya da tamamen değiştirilmesi gerekebilir.

Formalama



Şekil 15. 2'ye katlanmış kamış
Kaynak: (Yazar Arşivi)

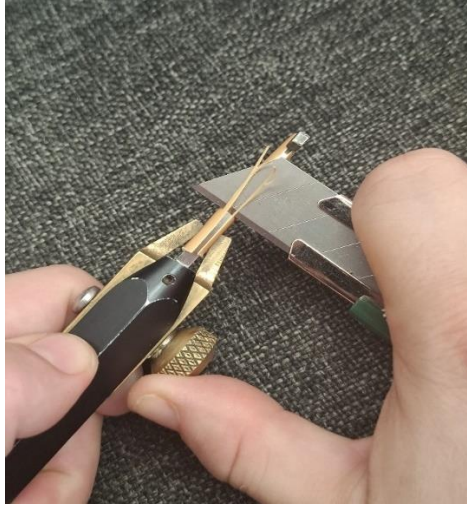
Formalama işlemi için yaprak kamışın bir süre suda bekletilmesi gerekmektedir. Kamış kuru olursa henüz katlanırken çatlar ve kullanılamaz hale gelir. Katlama aşamasını düzgün yapabilmek için başlangıçta yaprak kamışın tam ortası ölçülür, kurşun kalemle işaretlenerek bıçak iç kısma (oyulmuş kısım) oturtulur ve kenarlarından tutulup aşağı doğru çekilir (Şekil 15 ve 16). Zaman içinde kazanılan deneyimle cetvelle ölçmeye gerek kalmadan, göz kararı katlama yapılabilir. İkiye katlanan kamışın katlandığı yerden kopmamasına özen gösterilmelidir. Bu işlem için tahtadan yapılmış, kamış boyutunda, ortasında yatay bir çizgi olan silindirik bir alet de kullanılabilir.



Şekil 16. Formaya oturtulmuş ikiye katlı yaprak kamış
Kaynak: (Yazar Arşivi)

Şekil 16'da gösterildiği gibi kamış tamamen katlanır, kamışın uç kısmında kasılma olmaması için 0.5-1mm kadar boşluk bırakılarak formaya oturtulur, formanın mandalları ile tutturulur. Formanın vidası sıkılarak kamış formaya sıkıca sabitlenir. Bu işlem sırasında kamışın forma üzerinde dik durmasına dikkat edilmelidir. Forma üzerinde kamış sabitlenmişken ışığa tutularak, formanın gölgesi ile düzgünlük kontrolü yapılabilir.

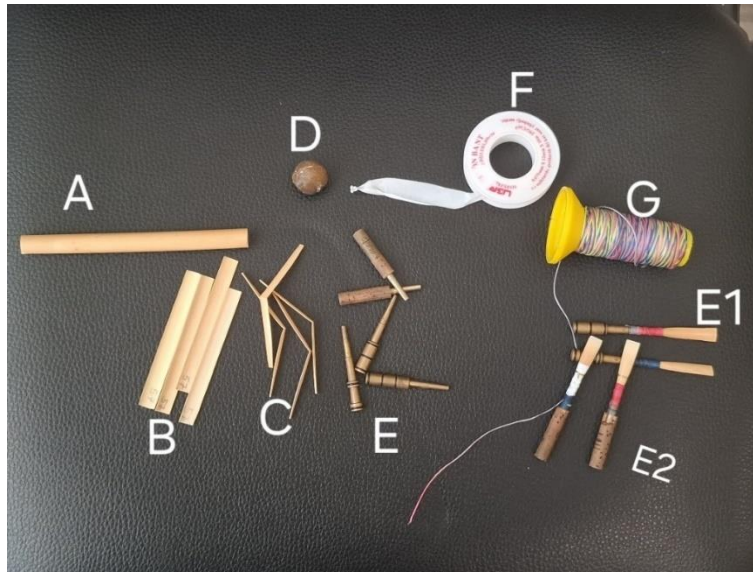
Aksi takdirde yamuk bir kamış formalanır ki bu da ileriki işlemlerin uygun yapılmasını engeller. Kamışı formalarırken bir jilet ya da maket bıçağı gibi keskinliğinden kuşku duyulmayan ince bir bıçak kullanılması önerilir.



Şekil 17. Formalama işlemi
Kaynak: (Yazar Arşivi)

Şekil 17’de kamıştaki fazlalıkların kesilişi gösterilmektedir. Bıçak, formanın dış hatlarını özenle takip etmeli ve kamış baştan sona kadar kontrollü kesilmelidir. Bıçağı kamışa takıp fazla kısmını çekerek kopartmak, kamışın doğal lif yönünde ayrılmasına ve formanın şeklinden çıkmasına neden olabilir. Kamışın dört kenarının da eşit kesilmesi için formanın sabit tutulması çok önemlidir. Acemilik zamanında formayı tutan el masaya dayanabilir. Kamış formadan çıkarıldığında, kenarlarının zımpara kâğıdıyla düzeltilmesi gerekmektedir. Yaprak kamışın şekli, kamışın son durumunu etkileyeceği için bu aşama çok önemlidir. Özen gösterilmediği ya da hızlıca yapıldığında kamışta düzeltilemeyecek hatalar yapılacaktır.

Sarma

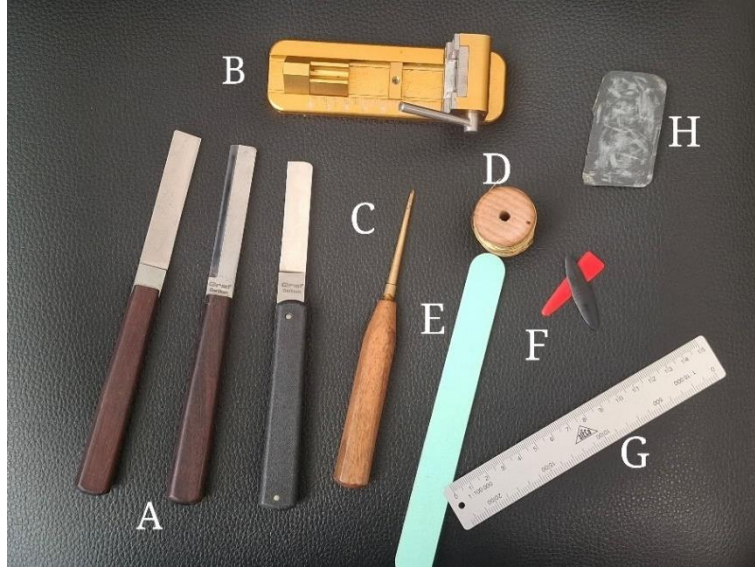


Şekil 18. Sarma işlemi için gereken malzemeler
Kaynak: (Yazar Arşivi)

Şekil 18’de A: Tüp kargı, B: oyulmuş yaprak kamışlar, C: formalanmış kamışlar, D: bal mumu, E: mantarlı tüpler, contalı tüp çeşitleri, F: teflon bant, G: ip, E1: sarılmış

kamışlar, E2: kazınmış bitmiş kamışlar görülmektedir. Tüpler konik şekildedir ve pirinçten yapılmıştır. İnce kısmı silindirik ve oval açılımlıdır. Uzunluğu tercihe göre 45-48 mm arasında değişir ve çalgıya takıldığında tam oturabilmesi için mantar takılmıştır. Bir bütün olarak tüpün entonasyon üzerinde büyük etkisi vardır. Son yıllarda geliştirilen, daha fazla titreşim elde edebilmek için obua ile temasını üç adet conta ile minimuma indiren pirinç, gümüş ve altın tüpler de tasarlanmıştır. Sağlam bir iplik ile kamış tüp üzerine sabitlenir. Teflon bant, ince bir folyodur kamış sarıldıktan sonra üst üste gelen kenarlarından hava kaçırırsa kullanılır. Hava kaçırmayı engelleyecek teflon şerit, şeffaf streç film ya da balık zarı kullanılabilir.

Aletler



Şekil 19. Kazıma işlemi için gerekli aletler
Kaynak: (Yazar Arşivi)

Şekil 19’da sıralanmış aletler aşağıdaki gibidir:

A: Bıçaklar çok keskin olmalıdır. Çalışırken körleştiğinden mutlaka arada sırada macunlu deri bir kayış ile bilenmelidir. Kör bir bıçak, en hassas kısım olan kamışın ucunda düzeltilmesi çok zor kopmalara neden olabilir. Çelik kısmı, yeterince kalın ve ağır olmalıdır. Kaba (kabuk) kazıma ve uç (hassas) kazıma için iki farklı bıçak önerilir. Kaba kazıma yapılan bıçak daha sık körleşir ve bilenmeye ihtiyaç duyar.

B: Uç kesme aleti. Kamışın ucunu düz kesmek için tasarlanmış, kamışın oturtulduğu hareketli kısmın yanına milimetrik çizgiler eklenmiştir. İstenilen ölçüden kesmeyi kolaylaştırmaktadır. Kesme bloğu kullanılarak da uç kesilebilir ancak düz kesmek ustalık ister.

C: Şiş. Tüpün konik şekline uygun olarak yapılmıştır. Kamışın tüpe bağlanmasında ve kamışa tüp şeklini vermek gerektiğinde kullanılır. Bazı obuacılar kamışı kazırken de kamışı daha rahat tutabilmek için şiş kullanmaktadırlar. (bazı obuacılar kazıma sırasında ek uzunluk ya da şiş kullanmazsa kramp yaşayabilmektedirler) Sarma işlemi sırasında tüpün ezilmesini engeller ve daha kolay tutuş ve kontrol sağlar.

D: Pirinç tel. Kamışın ağzının kapanmaması için bazı kamışlara takılmaktadır. İpli kısmın yaklaşık 2-2.5 mm üstüne yerleştirilip karga burun ya da pençe gibi aletlerle iyice sıkılır.

E: İnce törpü. Kamışın kenarlarının ya da ucundaki pürüzlerin giderilmesinde

kullanılır. Kazıma işleminde bıçağın alamayacağı kadar ince talaşları almakta da kullanılabilir.

F: Dil. Çelik, abanoz ve plastikten yapılan çeşitleri vardır. Tahta, abanoz ve plastikten olanları hafif bombelidir. Kamışın iki yaprağının da ayrı ayrı kazınabilmesi için iki yaprağın arasına takılır. Kamış ıslatıldığında ince ve kalın kısımlar dil üstünde rahatlıkla görülerek müdahale edilir.

G: Cetvel. Tüm kamış işlemleri milimetrik ölçülerde olduğu için her aşamada ölçüm gerekmektedir.

H: Zımpara. Törpü yerine de kullanılabilir. Hassas kazıma ve pürüz düzeltmek için kullanılır.

Diğer gerekenler: Makas, tırnak cilası, cetvel, bileme taşı ve kayışı, pipo fırçası.



Şekil 20. Yaprak kamışın uçlarının inceltilmesi işlemi



Şekil 21. Şişe geçirmeden önce sarılmış kamış

Kaynak: (Yazar Arşivi)

Bazı obuacılar kamış formalandıktan sonra tüpe daha iyi sarılabilmesi için kamışın dip kısmını bıçakla inceltirler. Şekil 20’de görülen bu inceltme işlemi, sarma aşamasında da kolaylık sağlamakta ilmeklerin çıkıntı yaratmadan düzgün bir şekilde ilerlemesine imkân tanımaktadır. Yeterince suda bekletilmiş ve esneklik kazanmış olan formalanmış kamış, tüpe sarılırken sağa sola kayarak, olması gereken formu kaybetme eğilimindedir. Bu nedenle sarma işlemi öncesinde formalanmış kamışın ince kısmından yaklaşık 1 cm kadar üstünden şekil 21’deki gibi iyice sarılması üst üste binen yaprakların kaymasını önleyecektir. 10 dakika suda bekleyen kamış dikkatlice şişe geçirilir (Kiremitci, 2008). Bu aşamada kamışın çatlamaması için çok dikkatli ve yavaş davranılması gerekmektedir. Nemli kamış yavaşça şişin formunu almaya başlar. Bazı obuacılar bu aşamada şişin formunu koruyabilmek için kamışın dibini ısıtarak kuruturlar. Şekil 22’de sırasıyla görüldüğü gibi kamış şişten çıkarılıp dikkatlice tüpe geçirilir. Bu aşamada dip kısımlarına zarar vermemek ve kamışı çatlatmamak önemlidir. Kamışın uzunluğu kontrol edilir. Uzunluk, tüpün yapısına, istenilen akorda ve kazıma şekline göre değişkenlik gösterir.

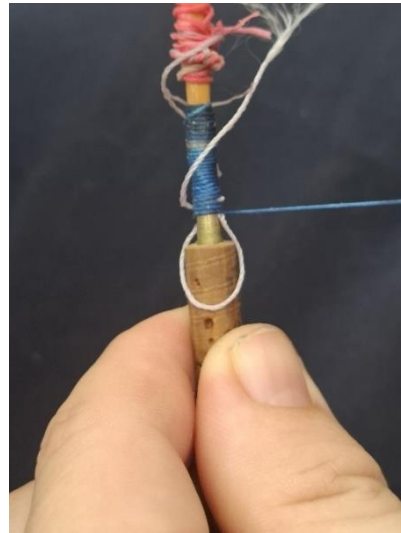


Şekil 22. Kamışın tüpe daha iyi oturması için önce şişe sonra tüpe takılma işlemi
Kaynak: (Yazar Arşivi)

Bazı obuacılar tam (tüp dâhil) kamış boyunu 75mm olarak sarıp ve 73mm ya da 72 mm'den keserken bazıları da 73mm ya da 72mm sararak daha kısa boyda kamış (69-70mm) yapmayı tercih ederler. Kamış, tüpe takılır. Sarmaya başlanmadan önce ipe balmumu sürülürse herhangi bir durumda ipin kayma riski azaltılmış olur, daha kolay düğüm tutar ve daha iyi kontrol edilebilir. Şekil 23'te görüldüğü gibi iplik sabit bir yere bağlanır ve makara sağ elde tutulur (solaklar için tersi). Sarma aşamasının son ilmeğine kadar ipin, gitar teli gibi oldukça gergin kalması önemlidir. İp soldan sağa doğru ilerletilmeli, aradan hava kaçmaması için, her yeni ilmeğin bir öncekinin hemen yanında olmasına dikkat edilmelidir. Tüpün en ucuna kadar sarılmalı daha ileri asla gidilmemelidir. Kamışın iki yaprağı, her iki tarafta aynı anda ve tüpün ucuna gelmeden önce birleşmelidir. Bu aşamada tüp boyunu aşmamak için sık sık cetvelle ölçüm yapılmalıdır. Eğer tüpün ucu aşılırsa (tüpün boyu mutlaka göz önünde bulundurulmalıdır 45mm ile 48mm arası) kamış boğulur ve çalarken tam titreşim yaratamaz. Sardıktan sonra yapraklar tam olarak kapanmazsa, kamış tüpün üzerine daha kısa boyda yerleştirilir ve tekrar sarılır (Hedrick, 1972). Günümüzde internette çeşitli kanallarda bu karmaşık ve zor görünen sarma aşaması detaylı bir şekilde anlatılmaktadır. Yine de el pratikliği kişiye özeldir ve zaman içinde sabırla kazanılacaktır.



Şekil 23. Sarma işlemi



Şekil 24. Yaşar Acar tarzı düğüm

Kaynak: (Yazar Arşivi)

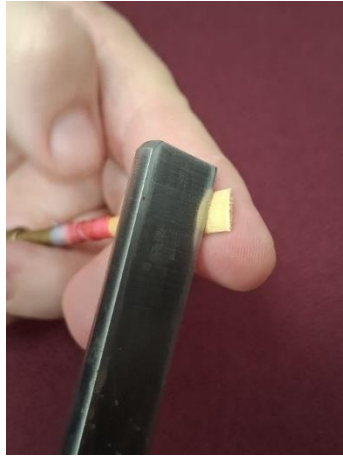
Her obuacının düğüm atma şekli farklılık gösterebilir. En sağlamlarından ve estetik olarak en iyi görünen düğümlerden biri Şekil 24'te gösterilen Yaşar Acar tarzı düğümdür. Mavi ip iki ya da üç tur daha aşağı doğru sarıldıktan sonra kesilerek beyaz ipin halkasından geçirilir. Beyaz ipin üstte kalan ucundan sıkıca ve yavaşça çekilerek

mavi ipin sarmalın içinde kalması sağlanır. İplik üzerine tırnak cilası sürülerek ipler sabitlenebilir (kokusundan dolayı birçok obuacı tercih etmez). Çok uzun bir ipi gergin tutmak zordur. Kısa mesafede de makaranın kontrolü zorlaşacaktır. İpin bağlandığı sabit nokta ile kamış arasında, hareket edebilecek yeterli boşluk bırakılmalıdır. İp sarılırken gevşetilmemesine özellikle dikkat edilmelidir.

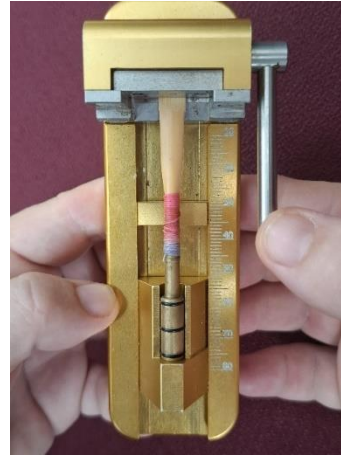
Kazımak

Yaşar Acar⁶ der ki: Kamış ötene kadar kazınır. Bazı obuacılar, zahmetli ve hataya çok açık olan bu kazıma işleminden kurtulmak için dış kazıma makinası almayı uygun görürler. Bu makinalarda tercih edilen kamış profili aktarmalarla kamış üzerine bıçakla uygulanmaktadır. Oldukça pahalı olan bu makina zaman ve titizlik olarak parasının hakkını verse de her obuacının ulaşabileceği bir alet değildir. Bu nedenle bu çalışmada el ile kazıma işlemleri anlatılmaktadır.

Kamış sarıldıktan sonra bir iki gün oda ısısında bırakılmalıdır. Kururken, bulunduğu yerin nem oranı ile son şeklini alacaktır. Bazı obuacılar kazıma işlemine başlamadan önce metal dili kenarlardan kamışın içine sokarak kamışın ucunu, katlanma yerini açarlar. Ancak bunu yapabilmek için oldukça deneyimli olmak gerekir. Çünkü dil, yeterince hızlı güçlü ve doğru yönde çekilmezse kamışın ucunu kırılacaktır. Bunun yerine, Şekil 25 ve Şekil 26'da gösterildiği gibi kamışın ucu, kazınarak inceltilir, kesme bloğu üzerinde ya da uç kesme aleti ile rahatça kesilebilir.



Şekil 25. Kamışın ucu yaklaşık 3 mm'den kazınır.



Şekil 26. Kamışın inceltmiş ucu kesilir

Kaynak: (Yazar Arşivi)

Kamış yapımında en önemli ve en zor işlem kesinlikle kazımadır. Yeterli yer bırakıldığında her zaman kazıyarak müdahale edilebilir ancak asla fazla kazınmış bir yere ek yapılamaz. Bu nedenle aşırı kazımdan kaçınılması, el alışkanlığı kazanana kadar bölgesel, küçük ama bütünsel kazımların yavaş ve kontrollü yapılması önerilir. Kazımaya başlamadan önce, kamışın ucu mutlaka ıslatılmalıdır. Islatma tüm kazıma işlemi boyunca tekrarlanmalı kamış daima nemli tutulmalıdır.

⁶ Dr. Öğr. Üyesi Aydın Yaşar ACAR. Maltepe Üniversitesi Konservatuvarı İstanbul Üniversitesi Devlet Konservatuvarı emekli Sanatçı Öğretim Elemanı.



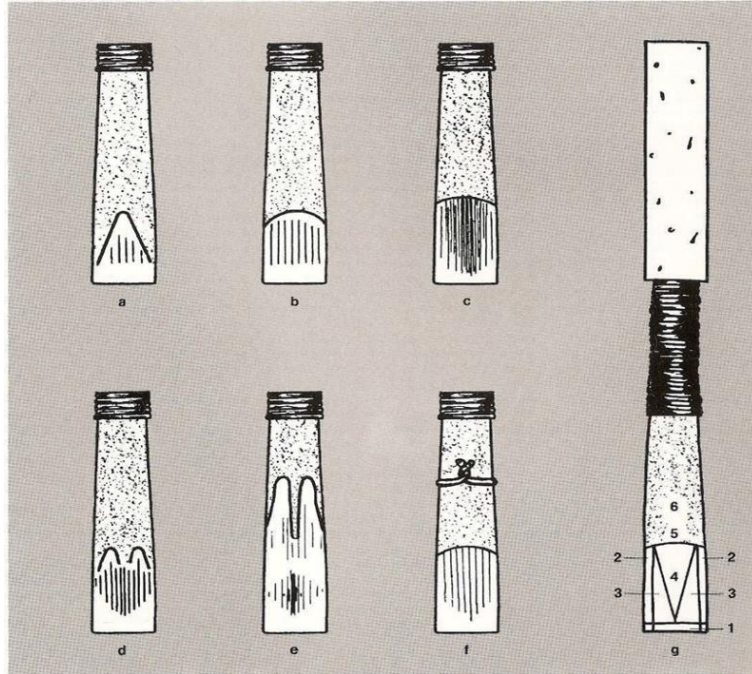
Şekil 27. Dil ile birlikte hassas kazıma işlemi



Şekil 28. Işığa tutulduğuna kazınmış yerler

Kaynak: (Yazar Arşivi)

Şekil 27’de görülen hassas kazıma tarzı her obuacıya göre farklılık göstermektedir. İki yaprak da mümkün olduğu kadar aynı şekilde kazınmalıdır. Bu yüzden, kamış sık sık, Şekil 28’deki gibi ışığa tutularak kazıma işleminin ilerleyişi kontrol edilmelidir.



Şekil 29. Kamış kazınma çeşitlerinden örnekler

Kaynak: (Girard, 1983)

Dünyada ne kadar obuacı varsa bir o kadar da kazıma yöntemi ve şekli vardır. Yine de obuacıların çalıştıkları ülkelere göre farklı ulusal tarzları tanıyabiliriz.

a,b: Fransız tarzı

c: Alman

d: İngiliz

e: Amerikan

f: Telli

g: İsviçre, İtalyan 1. uç, 2. kenarlar, 3. yanlar, 4. kalp, 5. tırnak, 6. kazınmamış bölge

Farklı kazıma tarzlarının ortak özelliği temelde kenarların ince, kalbin ise kalın olmasıdır. (Şekil 29) Kazıma işlemi ile kamışın farklı bölgelerindeki incelik ve kalınlıklar, çalma tarzını ve ses rengini belirler. Bu durum, ton rengi anlamında farklı ulusal tarzları kısmen anlamlandırmaktadır.

F şeklinde görülen kamışın üstündeki tel, her tarz kamışa uygulanabilir. 0,3 – 0,5 mm kalınlığında olan bu pirinç tel, kamışın ağzının açılmasına ya açık kalmasına olanak sağlar. Ağı çok açık olan bir kamış, çok gür ve sert tınılar üretir, kontrolü zordur. Titreşim için çok fazla hava gerektirir ve oldukça sıkı bir dudak kuvveti ile çalınabilir. Ağı fazla açık bir kamış büyük ihtimalle, küçük çaplı bir kargıdan yapılmıştır (Örneğin 9 mm). İklim şartlarına göre kamışın ağzı zamanla kendi kendine de açılabilir.

Ağı çok kapalı olan bir kamış içi boş bir tona sahiptir ve zayıf ses verir; kalın notalarda titreşimi sürekli durur ve dudak pozisyonundaki baskı değişimi sesin kesilmesine neden olabilir. Bu durumda kamışa tel takılması oldukça mantıklıdır.

440 ya da 442 hz akort, kısa (69–70 mm) ve uzun (74-75mm) bir kamışla elde edilmek istenirse, kısa kamışa uzun tırnak (yaklaşık 15 mm), uzun kamışa kısa tırnak (yaklaşık 10mm) kazınabilir (Girard, 1983). Her obuacının beklentisi, beğenisi ve el alışkanlığı farklı olduğu için bu ölçüler değişkenlik göstermektedir. Kazıma işleminin başarısı kamıştan çıkan ses ile değerlendirilir. Kazıma aşamasında sık sık üflenerek kontrol edilmeli aşırı kazımadan kaçınılmalıdır. Bu kontrol istenilen tona ulaşımı kolaylaştırır.

DENEME VE DÜZELTME

Hava Kaçırma Kontrolü

Tüpün mantar dibi parmakla kapatılır ve kamışın içine şiddetli bir şekilde üflenir. Eğer ipli kısmın ucundan ya da kamışın yanlarından hava kaçırıyorsa kamışın etrafına teflon ya da streç film sarılır (bu bantlar kamışın doğal yapısının nefes almasını önlediği için kamışın erken çürümesine yol açabilir). Sarılan bandın, kamışın titreşimini kesmemesi için kamışın üzerine fazla geçmemesi, ip ile kamışın 0.5-0.7 cm üzerinde kalacak şekilde sarılması dikkat edilmesi gereken noktalardandır.

Kamış Esnekliğinin Kontrolü

Hava kaçırma kontrolünde olduğu gibi tüpün dibi parmakla kapatılır ve kamışın içindeki tüm hava iyice emilir. Kamışın ağzı vakum etkisiyle sıkıca kapanmalı ve ağızdan çıkarıldıktan belli bir süre sonra (1-2 saniye) kendiliğinden tekrar açılmalıdır. Kamışın ağzı bu vakum etkisiyle kapanmıyorsa kamışın ucu henüz çok kalın demektir ve kazıma işlemine devam edilmelidir. Eğer kamışın ağzı çok fazla kapalı kalıyorsa fazla kazınmış demektir ve ucundan 0.1 mm kadar kesilmelidir. Bu durumda tel de takılabilir. Kullanılmış bir kamışta yemek artıklarından dolayı tıkanmalar görülebilir bu durumda nemli uygun bir fırça ya da ince bir kuş tüyü yardımıyla kamışın içi akan suda temizlenmelidir. (Hedrick, 1972)

Kamışın “Gark”laması

Kamış başarıyla kazındıysa üflendiğinde karga gaklaması gibi bir ses duyulur. Bu ses obuacı için çok sevindiricidir, sabrın ve zahmetin sonunda iyi titreşen bir kamış yapılmış anlamına gelir.

Obua Üzerinde Denemeler

İyi bir kamışın özellikler şöyle sıralanabilir:

- Düzgün, kaymayan bir entonasyon
- Dinamik aralığının (pp-ff) ve ses ataklarının ince ve kalın seslerdeki esnekliği ve yeterli direnci.
- Güzel bir ton. Ses renginin kalitesi ve güzelliği, obuacının beğeniyle ilgilidir. Bu sebeple tanımlanması zordur. Bilinmelidir ki her ton rengi her eser için uygun olmayabilir. Üstelik bir kamışın ton rengi diğer çalgıların arasında kaybolabilir ya da sivrilebilir. Mükemmel kamışı yapmak oldukça zordur ve maalesef kamışların ömrü kısadır. Çünkü çalma sıklığı ve süresiyle bağlantılı olarak her gün değişecektir. Obuacı kamışa alışmak için kendine süre tanımalıdır (Hedrick, Henri Brod on the Making of Oboe Reeds, 1978).

Satın aldığımız ya da yaptığımız bir kamışı nasıl ayarlayabiliriz?

- İki yüzeyin de tamamen aynı şekilde kazındığını kontrol etmek için her iki yüzeyi döndürüp çalarak kontrol edilmelidir.
- Kamıştan çok az ses çıkıyorsa ve ucu çok kapalıysa, ucundan 0.1mm kadar kesilmelidir. Çok ince zımpara ile de tam ucuna müdahale edilebilir.
- Eğer kalın notalar zor çalınıyorsa, tırnak altında sağ ortadan bir ve sol ortadan bir olmak üzere, çok derine girmeden (W şekline benzeterek) iki bıçak darbesiyle kabuk kısmı alınmalıdır.
- Kamış birkaç gün çalındıktan sonra akort edilmelidir. Eğer uç kesilirse incelik, tırnağın dibi kazınırsa kalınlaşır. Oda ısısı akordu oldukça etkilediğinden, akort sırasında oda ısısının göz önünde bulundurulması gerekir. Açık havadaki akort ile sıcak konser salonu akordu aynı olmayacaktır.

İpuçları

- Tüp, tekrar tekrar kullanılır. Ancak bunun için kamış kırılıp atıldıktan sonra mutlaka içi temizlenmelidir.
- Tüp yamulduysa, şişe geçirilerek düz burunlu bir pense ile düzeltilebilir.
- Her çalımdan sonra, kamışın içindeki tükürük, mantarın altından (tersten) üflenerek boşaltılmalıdır. Islak kalırsa kamışın çürümesi hızlanacaktır.
- Yeni bir kamış yapmak için bütün kamışların eskimesi ya da kırılması beklenmemeli mutlaka kamış kutusunda fazladan hazır kamış bulundurulmalıdır.
- Fa, Fa # ve Sol notalar kayıyorsa kamışın ucu kesilebilir.
- Orta Do notası pes kalıyorsa kamışın göbeği fazla kazınmıştır ve düzeltilemez. En baştan, daha kısa boydan sarılması ve ölçülerinin tamamen değiştirilmesi işe yarayabilir ama tam performans alınamaz.
- Uç kazımının ilk hamlelerinde kamışın ucu hemen kopabilir, ucu hemen kesilmemelidir. Kazımda yeterince ilerleyinceye kadar beklenmelidir. Ucunun çok fazla kesilmesi, kamışın uzunluğu ve genişliği arasındaki oranı bozacağından entonasyon sorunları ile karşılaşılabilir.

SONUÇ

Obua eğitiminin içinde olması gereken, beceri, sabır ve el alışkanlığı gerektiren kamış yapım süreci tamamen kişisel olsa da bazı aşamaları aynı temeller üzerinde yer almaktadır. Her obuacının kendine has kamış yapma tarzları ve kullanmayı tercih ettikleri kamış malzemeleri ayrıntılarda farklılık gösterse de aynıdır. Bu çalışmada ana temeller üzerinde durulmuş, temel yöntemler ve muhtemel yanlışlıklara dikkat çekilmiş yurtiçi ve yurtdışı çalışmalar derlenerek çözüm önerileri getirilmiştir. Kamış yapımında Türkiye’de bir ‘duayen’ sayılan Dr. Öğr. Üyesi Yaşar Acar’ın önerileri de bu çalışmaya dâhil edilmiştir. Ayrıca yabancı kaynaklar taranmış konuyla ilgili farklı görüşler ve deneyimler incelenmiş ve çalışmaya eklenmiştir. Kamış yapımına yeni başlayacak öğrenciler için bir rehber olabilecek niteliklere sahip bu çalışma takip edildiğinde tatmin edici sonuçlarla kamış yapılabileceği öngörülmektedir. Bu çalışmada sıralanmış öneriler ve ipuçları takip edildiğinde deneyim konusunda zaman kazanarak daha hızlı ilerleneceği düşünülmektedir. Çalışmada kullanılan kamış yapım sürecine ait resimler yazara ait olup kendi malzemeleri ile oluşturulmuştur.

Her enstrüman gibi obua eğitimi de küçük yaşlarda başlamaktadır. 9-10 yaşlarındaki bir çocuğun eline kesici-delici aletler vererek kamış yapımını öğrenmesini beklemek elbette hayatın olağan akışına aykırıdır. Ancak öğrencinin bıçak kullanımı öncesinde kamış yapımına aşina olması, bir kamışın yapılma sürecinde harcanan emeği anlaması ve satın aldığı kamışın değerini bilmesi bakımından bu çalışmanın oldukça yönlendirici ve aydınlatıcı bir çalışma olduğu düşünülmektedir. Bu açıdan bu çalışma, kamış yapmayı merak edenler, eğitim fakültelerinde obua kamışını yakından tanımak isteyen müzik öğretmenleri, obua öğrencileri ve onlara yardımcı olmak isteyen, küçük müdahalelerle kamış düzeltmek isteyen veliler için tatmin edici bir kaynak olacaktır.

Etik İlkeler

Bu çalışma Etik Kurul izni gerektirmemektedir.

Araştırmacıların Katkı Oranı Beyanı

Çalışma tek yazarlıdır.

Çatışma Beyanı

Bu makalenin tek yazı olduğundan bir kişisel ve finansal çıkar çatışması yoktur.

KAYNAKÇA

- Byrne, M. (1984). Reed Makers. *Galpin Society Journal* 37, s. 99-101.
- Girard, A. (1983). *The Singing Reed En Introduction to Reed Making*. Basel: Musik Akademie der Stadt Basel.
- Goossens, R. (1993). *Oboe*. Londra: Kahn & Averill.
- Hedrick, P. (1972). *Oboe Reed Making; A Modern Method*. New York : Swift-Dorr Publications.
- Hedrick, P. (1978). Henri Brod on the Making of Oboe Reeds . *Journal of the International Double Reed Society* 6, s. 7.
- Kiremitci, A. P. (2008). *Barok'tan Modern'e Obuanın Mekanik Yapısının Gelişimi* [Yayınlanmamış Sanatta Yeterlik Tezi], İstanbul Üniversitesi.
- Ledet, D. (1981). *Oboe Reed Styliques; Theory and Practice*. Bloomington: Indiana University Press.

Salter, G. (2018). *Understanding The Oboe Reeds*. Londra: Biddles Books Ltd. .

Yıldırım, A. & Şimşek, H. (2018). Sosyal bilimlerde nitel araştırma yöntemleri. Seçkin Yayıncılık

EXTENDED ABSTRACT

Introduction

The oboe is known as the instrument closest to the human voice. The reed is as important to the oboist as the vocal cords are to a singer. The oboe reed has very sensitive and variable properties due to its structure. The reed, which is a completely natural material and is made without any chemical application, reacts according to the humidity level of the environment it is in. For example, a reed made in Istanbul (high humidity) and deemed suitable for musical playing will not reflect the same response and vibration integrity in Ankara (low humidity). Similarly, a reed made in the humidity environment of Antalya (very high humidity) and giving appropriate musical responses may become a completely different reed in another city with drier conditions. For this reason, every professional oboist travels with reed materials and has to be prepared for possible changes.

Although some companies produce finished reeds in student and professional categories, interventions that vary according to the person (such as softening, hardening, scraping according to intonation) are still required. It is known that the most talked about subject among professional oboists is about the reed. Every professional oboist, no matter how experienced, is curious about the reed making style of their colleagues and wants to learn. The type of reed used, its age, diameter, drying time, features of the internal engraving machine, dimensions of its form, tube dimensions, dimensions during the wrapping phase, dimensions and shapes during the engraving phase each constitute a separate topic. Every oboist has his/her own tips and some conveniences created with his/her own experiences while making reeds. These points are applications that they have discovered over the years by trying patiently and that work in their own playing. However, not every tip may provide convenience to every oboist. It is known that there are many variables such as mouth and lip structure, blowing style, inner cavity of the mouth, etc.

Method

This research was based on the "descriptive analysis", which is one of the scientific research methods. In this study, firstly foreign sources related to oboe reed making were scanned, common ideas on basic subjects were determined. In line with this information, basic stages were proven with experiences, important issues in reed making were emphasized and suggestions and tips were presented for the processes. In order to be more explanatory during the making stage, the processes were illustrated and alternatives of various tools were added.

Findings

In this study, oboe reed stages have been examined. In order to avoid an irreversible mistake, the points that need to be considered at each stage have been specifically stated. It is thought that when these points are taken into consideration, a successful reed production can be achieved. Tips and important issues have been listed and made easy to follow. As stated in the study, these stages should be tried again and again in order to gain manual skills.

Conclusion

This study, which can be a guide for students who are new to reed making, is expected to produce reeds with satisfactory results when followed. It is thought that when the suggestions and tips listed in this study are followed, it will gain time in terms of experience and progress faster. The pictures of the reed making process used in the study belong to the author and were created with her own materials.