

---

---

## OBUA'NIN KISA TARİHÇESİ VE OBUA KAMIŞI YAPIM AŞAMALARINDA KULLANILAN MATERYALLERE İLİŞKİN TAVSİYELER

A short history of oboe and recommendations about materials used in oboe reed production

Ayşe SEZER \*

---

---

### ÖZ

Obua çift kamışlı, konik gövdeye sahip tahta üflemlerli bir çalgıdır. Obua “Hautbois” denilen sözcük, Fransızca *haut* (ince-yüksek) ve *bois* (tahta) bileşik kelimesinden türemiştir. Bu çalışmada obuanın tarihçesi literatür taraması yapılarak anlatılmış, Antik Yunan’a özgün aulos, Orta Doğu’ya egemen olan Zurna ile konik yapısı ve kamışla çalınması sebebiyle tarihsel gelişim sürecinde önce Barok, daha sonra da modern obuaya dönüşecek olan shawn gibi çalgılardan örnekler verilmiştir. Ayrıca obuanın mekanik yapısının gelişimine değinilmiş, perde mekanizması ve çalma tekniğine katkı sağlayan obua yapımcıları tanıtılmıştır. Başarılı bir performansın anahtarı olan obua kamışı, birçok makine ve alet kullanmak suretiyle, saatler harcanarak icracının kullanabileceği şekle girer. Kargının olduğu kadar bu aletlerin seçimi ve doğru kullanımı da elde edilen kamışın kalitesi açısından büyük önem taşır. Ancak kamış yapımı, istediği sonucu elde edemeyen icracılar için oldukça eziyet veren bir süreç haline gelebilir. Makalenin kamış yapımının ele alındığı bölümünde, yapım aşamalarında kullanılan malzemelerin neler olduğu ve nasıl kullanıldıkları, resimlenerek genel başlıklar altında sıralanmıştır. Bu bilgilerin yanı sıra, kullanılan aletlere yönelik uygulama önerilerinin aracılığıyla, ülkemizde obua eğitimi veren akademisyenler, konservatuvarda yetişen obua öğrencileri ve icracıların kamış yapımı ile ilgili başvurabilecekleri bir kaynak oluşturmak ve performans kalitesini yükseltmeye yardımcı olmak amaçlanmaktadır.

**Anahtar Kelimeler:** Çift kamışlı çalgı, obuanın tarihçesi, obua kamışı, obua kamışı yapım aşamaları, materyal.

### ABSTRACT

Oboe is a double reed wind instrument that has a conic body. The word oboe which is originally “hautbois” is derived from the French words *haut* (thin-tal) and *bois* (wood). In this study we survey the history of oboe. We review closely related instruments such as aulos from ancient Greece, zurna from Middle East and the historic shawn which is a reed instrument that shares the conic structure feature which would later evolve to the modern day oboe. As well, we visit the historical development of the mechanical structure of oboe and pitch mechanism and mention some oboe makers that contributed significantly to the playing techniques. The reed is very critical for the player’s performance and it takes a lot of craftsmanship and effort to put the reed in a usable form. The quality of the produced reed depends not only on the quality of the raw material but also the proper use of the tools and devices through the production. The reed making can be overwhelming for the artist if the performance of the reed come short of expectations. In the section on reed making, we itemize the materials used in the production and brief how they are used through pictures. Furthermore we propose some application techniques for the manufacture tools that will help to enhance reed making. This will be particularly useful for oboe students in music schools as well as performers.

**Keywords:** Double reed instrument, history of the oboe, oboe reed, oboe reed production stages, material.

---

**Araştırma Makalesi** - Geliş Tarihi/Received Date: 02.03.2020, Kabul Tarihi/Accepted Date: 03.06.2020

\***Sorumlu Yazar/Corresponding Author:** Prof. Akdeniz Üniversitesi Antalya Devlet Konservatuarı, [aysesezer@akdeniz.edu.tr](mailto:aysesezer@akdeniz.edu.tr)  
ORCID ID: 0000-0002-6494-6001

**Atf/Citation:** Sezer, A. (2020) Obua'nın Kısa Tarihçesi ve Obua Kamışı Yapım Aşamalarında Kullanılan Materyallere İlişkin Tavsiyeler *Eurasian Journal of Music and Dance*, (16), 56-77.

### Extended Abstract

Oboe is a double reed wind instrument made from wood that has a conic body. The word oboe which is originally "hautbois" is derived from the French words *haut* (thin-tal) and *bois* (wood).

In this study we survey the history of oboe starting from the centuries before Christ up to modern times. Aulos from Ancient Greece, its relative tibia in Roman Empire, Arabian oboe from the second half of the 7th century were eventually replaced by Zurna that dominated the Middle East later stages. This instrument became wide spread from China in the east to the Balkans and North Africa under Arabic influence in the west. It is thought that via crusades and Venice colonies it made its way to central Europe by the 12th century.

A reed instrument shawn, that has only finger holes on it took part in high level occasions such as coronations, church and hunting rituals' military celebrations and state celebrations and feasts. It later evolved to baroque and modern oboe, respectively.

Through 17<sup>th</sup> and 19<sup>th</sup> centuries big masters of Hotteterre, Triebert, Gillet and Buffet added pitches and this led to huge advances in making and playing techniques. Notably oboe was then able to reach sharp sounds with the improvement of its ambitus and consequently obtained a critical importance as violin.

20<sup>th</sup> century was a era of rapid progress when oboe players and manufacturers in Germany, France, England seeked the most suitable solutions to the structure of the instrument and finger position charts were introduced and octave width was enlarged considerably. These marked the emerge of oboe as a modern instrument.

The sound of oboe is made through a finely produced reed. The raw material of reed is known as *sazlık* and *kargı* in Turkish. In Europe it is also known as *Arundo Donax*. The cane has a large variance in terms of color, diameter, hard and soft tissue features, smoothness brightness, durability due to the different climates in which it is produced. It takes a lot of craftsmanship, time and effort to put the reed in a usable form. The choice of quality tools and their proper use is as important as the quality of the raw material in reed making.

Oboe is very popular among listeners and players with its soft and smooth sound color. However; reed making can overwhelm the player if the products come short of expectations. The impact of the quality of the reed on the performance is huge. It is the reed that determines the success level on a piece and that sets up the desired tone in playing. During the making process of the reed there are many parameters including the quality of the cane and other raw materials, the style, the tools used etc.. In view of the complexity of the making process and the time required to become handy with the tasks involved in the making, it is fair to say that it may take as much time to learn reed making well as to learn to play oboe in a good level.

Obtaining the desired tone with a comfortable and flexible performance is possible only with a finely processed reed. Readily available reeds often fail to satisfy the players. For a successful performance it is necessary to make reeds that can produce sounds that accommodate the desired tone and the blowing position of the artist. Therefore; each making process should be carried out with great care.

Before starting to make the reed it is necessary to pick the cane based on their smoothness, brightness and colors. As for the other material, choices should aim consistent intonation and stable tone quality complying with the individual playing preferences. Over time one can build on personal experiences for these goals.

There is no unique reed making method that will produce the most desirable results. One crucial input for the reed quality is the proper use of the tools involved in the making. In this study we emphasize the importance of making one's own reed by developing personal techniques using the proper materials. We aim to put together a source that students, scholars and performers can refer to.

We itemize the materials used in the production and brief how they are used through pictures. Furthermore; we propose some application techniques for the manufacture tools that will help to enhance reed making. The main goal of this paper is to promote oboe, emphasize personalized reed making and improve the performance by explicit recommendations on application techniques.

### Obuanın Tarihsel Gelişim Süreci

Obuanın tarihsel gelişimine bakıldığında, ilk kamışlı çalgıların Mezopotamya’da keşfedildiğine dair kanıtların yaklaşık olarak İsa’dan önce 3000 yılında ortaya çıktığı görülmektedir. Antik Çağ’da birbirinden farklı ağızlıklarla çalınan, üzerindeki delikli yapısıyla blok flüte, çift kamışlı olması sebebiyle obuaya benzeyen Antik Yunan’a özgün aulos ve Antik Roma’da onunla akraba olan tibia görülür. Çift kamışlı aulos *phorbeia* adı verilen bir ağız bağı ile çalınır. Tibiaların önceki çağlara ait resimlerinde ise çalgıyı akort etmeye yarayan bir sürgü görülmektedir. Yaklaşık olarak İsa’dan önce 300’lü yıllarda Mısır’da karşımıza çıkan *Monaulos* ise Çin, Kore ve Japonya’da hala kullanılmaktadır (Schneider, 1986, s. 1). Aulos ve tibianın karakteristik özellikleri, yapıldıkları ağacın silindirik şeklinde içe doğru oyulma biçimidir. Ağızlık ise çalgıların uç kısmına sıkıştırılmış kamış sapı köküyle tamamlanır.



Resim 1. Aulos



Resim 2. Monaulos

7. yüzyılın ikinci yarısında, İran’ın Arap işgali zamanında iki kültürün birleşimi “Arap Obuası”nı ortaya çıkarmıştır. Aslında bunun kökeni Perslere dayanmaktadır. Burada ortaya çıkan çalgı, doğrudan bir Pers nefesli çalgısından türetilen “Zamr” veya “Surna” (zurna)dır (Tan, 2018, s. 82). Bu çalgının özellikleri, erken dönem obualarına çok benzemektedir. Aulos ve tibia dan ziyade Orta Doğu’nun özgün çalgısı zurna, Modern obuanın atası olarak ön plana çıkarak farklı isimlerle kendini gösterecektir.

Zurna Çin’e kadar doğuya, Akdeniz üzerinden Balkanlara ve Arap etkisi altındaki Kuzey Afrika ülkelerine kadar yayılmış, 12. yüzyılda ise tahminen Venedik’in Doğu Akdeniz kıyısı ticareti ve Haçlı seferleri sayesinde Avrupa’nın merkezine yerleşmiştir. Bugün bile kendisini Almanca terminolojisinde konik obua olarak kabul ettirmiş olan zurnanın, dünyanın her yerine yayıldığı görülmektedir. İsimlerine bakıldığında tüm çalgılar ortak bir kökeni işaret etmektedir. Zurna (Türkiye), Surnay (İran), Surnai (Afganistan), Serunai (Endonezya), Shahnai (Hindistan). Bütün bu çalgıların başlıca özellikleri, nerdeyse silindirik şeklinde içe doğru oyulmuş gövdeyi konik bir biçime getiren çatal formulu ek bir parça ile kamışı taşıma görevini üstlenen metal bir borudur.

Bu çalgı 12. yüzyılda Avrupa’ya yerleştiğinde gövdesinde 6-7 parmak deliği, başparmak için büyük bir delik ile bir dizi rezonans deliği bulunmaktadır (Schneider, 1986, s. 3).



Resim 3. Zurna

Batı obuasının atası; *shalmey* ya da *shawm* adıyla bilinen ve üzerinde perde değil, sadece parmak delikleri olan bir başka kamışlı çalgıdır. Yöresel olarak shawmın gövdesi de ismi gibi değişiklikler göstermektedir (Şensöz, 2008, s. 2). Türkiye’de zurna, Almanya’da *schalmei*, İngiltere’de *shawn*, eski Fransa’da *chalemie* ve eski İspanya’da *chalemel* gibi her Avrupa ülkesi, çalgının kendilerine ait olan bir çeşidini yaratmıştır (Şensöz, 2008, s. 27). Bu çalgılar, konik yapıları ve kamışla çalınmaları sebebiyle birbirine çok benzemektedir ve obuanın tarihsel gelişim sürecinde önce Barok, daha sonra da Modern obuaya dönüşecektir.



Resim 4. Shawm

Orta Çağ Avrupasının merkezindeki kamışlı çalgılar, taç giyme merasimleri, av ve kilise törenleri, askeri kutlamalar, ziyafet ve devlet kutlamaları gibi törenlerde yer almıştır. 15. yüzyılda bas seslere doğru bir değişim süreci başlamış, yine kamışlı çalgılar olan *bombart* ve *pommer* ailesi ön plana çıkmıştır. Bu aile bas, tenor, alto *pommer* olmak üzere, *discant schalmei* ve küçük *schalmei*’den oluşmaktadır. *Discant schalmei*, tek gövdeli ve gövdenin yan taraflarına açılmış 7 delikten oluşmakta ve en ucuna takılan *pirouette* adı verilen kamışın içine takıldığı ek bir parça ile çalınmaktadır (Schneider, 1986, s. 3). Yaklaşık olarak 1600’da ilk opera ortaya çıkmış, homojen grup tınısı, ifadeyi vurgulamaya yardımcı olan dinamikleri ortaya çıkaran müzik stilleri gibi geleneksel ideallere geri dönmüştür.

Modern obuanın öncüsü olarak düşünülen shawm, sessiz kaldığı Orta Çağ döneminden sonra popüleritesini giderek artırarak Rönesans döneminin sevilen bir çalgısı haline gelmiştir (Şensöz, 2008, s.48). Bu çağda üflemeli çalgılar, kontrol edilebilen entonasyon, dinamik esnekliği gibi belirli ton anlayışına cevap verebilecek niteliğe

ulaşmışlardır. *Pirouette* sayesinde ise stabil bir dudak pozisyonu sağlanmıştır. Varsayım olarak discant schalmeidan Barok obuaya geçiş, kullanılan ağızlıkların zaman içerisindeki gelişimleri ile gerçekleşmiştir. Yaklaşık olarak 1660'lü yıllarda 14. Ludwig'in sarayında Paris'de, J. B. Lully'nin yönetiminde çalışan saray müzisyenleri, yan düdüğün yan flüte, discant-schalmeiden obuaya, dulcianın ise fagota dönüşmesi sürecine dahil olmuşlardır (Schneider, 1986, s. 4).

Barok obuanın yapılış olarak discant-schalmeiden farkı ise, konik iç deliş biçiminde keskinleşme, gövdenin 3 ayrı parçaya ayrılması, dış görünüşün karakterize edilmesi ve en uç kısmın pirouettei anımsatan soğana benzer yapısıdır. Obua, tınsal özellikleri sebebiyle, oda müziği ve açık hava konserleri, ayrıca askeri müzik için uygun görülmüş, sahip olduğu ton hacmi ve güçlü pes ses bölgesi sayesinde, o zamana kadar kullanılan blok flüt yerine yaylı çalgılarla birlikte çalmak için tercih edilmeye başlanmıştır. Böylece obua, Barok dönem orkestralarında öne çıkan bir çalgı konumuna gelmiştir. Çalgının kişisel müzikal anlayışına şekil verme kabiliyeti ve ifadenin dışı vurumuna olanak sağlayabilme imkânları gibi çok yönlülüğü sayesinde, solo ve askeri bando çalgısı olarak kısa bir sürede bütün Avrupa'da tanınmış tüm üflemeli çalgılar içerisinde üstünlük sağlamıştır.



Resim 5. Barok obualar

Obua, tahminen Jean Hotteterre ve Michel Philidor tarafından geliştirilmiş ve yaklaşık olarak ilk kez 1657'de çalınmaya başlanmıştır. Daha önce belirtildiği gibi Haut-bois: Fransızca'da ince ve yüksek sesli tahta, İngilizce'de Hoboye, Hautboy; genel olarak tiz ve yüksek sesli tahta nefesli çalgı olarak tanınmıştır. Obua, birçok ülkede hemen popüler olmuş, 1695 yılı öncesinde İngiltere'de, bilinen ilk obua öğrenme metodu olan "The Sprightly Companion" yayınlanmıştır (Tan, 2018, s. 83). Obua, 17. yüzyılı 18. yüzyıla bağlayan süre içerisinde Fransa dışında da üretilmeye başlanmıştır.

İki ve üç perdeli "Barok Obua" 18. yüzyıl boyunca çok az değişikliklerle kullanılmıştır. Yüzyılın ilk yarısından gelen modeller üç perdeli ve her iki elle de çalınabilme özelliğine sahiptirler. 1727'de Alman besteci Gerhund Hoffmann obuanın üzerinde bulunan tek perdeye iki perde daha eklemiştir. 1750 sonrasında çalgı yapımcısı Besozzi kardeşlerin çalışmalarıyla iki perdeli modeller yaygınlaşmış, sol el sağ elin üzerinde olacak şekilde ellerin konumu değişmez bir hale getirilmiştir (Goossens ve Roxburg, aktaran Tan, 2018, s. 83).



**Resim 6. 18.yy basit sistem obualar (Triebert-Buffer)**

Obua üzerindeki Fransız üstünlüğünün ve başarısının kökenleri “Fransız Devrimi” ne dayanmaktadır. Belirsizlik ve terör hakimiyetinde geçen bir döneme karşılık 1793 yılında Paris’te kurulan büyük “Konservatuar” kültürel gelişime verilen önemi göstermektedir. Bu Konservatuvarda eğitim gören Henri Brod (1799-1839) obuanın mekaniğindeki bazı gelişmelere öncülük etmiştir. “Metod” adlı yapıtında, sol işaret parmağında bulunan “si” perdesi üzerindeki yarım perdeyi kendisinin keşfettiğini söylemektedir (Tan, 2018, s. 84).

Ayrıca Fransa’da “Triebert” ailesinin obua gelişimine katkısı büyüktür. Aile obuanın altı modelini üretmiştir. Guillaume Triebert (1770-1848) obuanın teknik gelişimine katkı sunan en önemli isimdir. O dönemde çalgının tahtasından şekillendirilerek çıktılar şeklinde oluşturulan miller kaybolmuş, yerini doğrudan tahtanın içerisinde vidalanan kolonlar almıştır ve bu sayede obuanın üst yapısı tamamıyla düz bir hale getirilmiştir. Mekanizma konusunda, günümüzde halen tahta üflemeli çalgılarda kullanılan halka şeklindeki perde mekanizmasını keşfeden ünlü çalgı yapımcısı ve flütist Theobald Boehm (1794-1881)’ün rolü büyüktür. Bir dizi halka perdenin, obuanın tahtası üzerine vidalanmış kolonlara bağlı olarak parmak delikleri üzerine yerleştirilmesi sistemi, tamamıyla ona aittir. Boehm’ün sistemi sayesinde çalıcı parmaklarıyla bir deliği kapattığında, aynı anda uzaktaki bir deliği de kapatma imkanına kavuşur (Tan, 2018, s. 86).

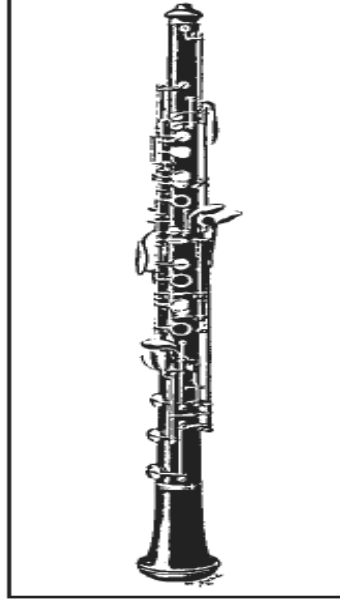


**Resim 7. Triebert obuası model 4**



**Resim 8. Triebert obuası model 6**

Triebert'in ölümünden sonra çalışma atölyesini devralan François Loree (1835-1902), kendi geliştirdiği sistemi Paris Konservatuvarı'na taşıyan obuacı George Gillet (1854-1941) ile beraber çalışmıştır. Gillet bu sistemi, 1882 yılında Paris Konservatuvarı için geliştirerek uygulamıştır. Bu zamandan beri çalgının adı "Konservatuar sistemi" olarak bilinir (Bate, aktaran Tan, 2018, s. 86).



Resim 9. *Konservatuar obuası*

### Modern Obuanın Mekanik Yapısı

Üzerinde oldukça karışık görünen metal perdeleri olan obua, üç bölümden oluşur. Bu parçalar üst gövde- orta gövde ve kalak olarak adlandırılır. Perdelerin çoğu üst ve orta bölümdedir. Üst bölümde kamışın oturduğu metal bir yuva bulunur. Ses deliklerinden 6 tanesi parmak ile geri kalan 16 tanesi perdeler yardımıyla kapatılır. Bu perdelerin altında, ses deliklerini açık ya da kapalı tutan yaylar, ses deliklerini iyice kapatmak ve hava kaçırmamasını sağlamak amacıyla kaşık şeklinde kapak ya da kapakçıklar ve bu kapak ya da kapakçıkların altında "güderi" denen yastıklar vardır. Manivelalar sayesinde perdeye uygulanan hareket kapak/çıklar tarafından alınır ve perdelerin kapatılıp açılmasını sağlar. Obuanın perde sistemi oldukça karmaşıktır (Şensöz, 2008, s. 3).

18. yüzyıl obuanın, Avrupa'da askeri bando ve orkestralarda tercih edilen bir çalgı haline geldiği dönemdir. Çalgının gövdesi ve perdeler icracının rahatça basabileceği kadar küçülmüş, çalgıdan geniş, zarif ve esnek bir ton elde edilmeye başlanmıştır.

19. yüzyılın başlarına kadar müzik anlayışının gelişmesi ve kullanımında yaşanan zorluklar sonucunda obuaya ilave perdeler eklenmiştir. Çok yavaş benimsenseler de Alman icracılar bu akıma öncülük etmiş ve Obuacı Sellner'in 1820 yılında geliştirdiği on üç perdeli obuası Alman tipi üzerinde bir süre etkili olmuştur. Fransa' da 1880'lerde üretilen obua, François Loreé (1835- 1902)'nin, obuacı Georges Gillet (1854–1934) ile birlikte yaptığı çok sayıda bağlantı ve eklemeler ile bugün çalınanlara oldukça yaklaşmıştır. (Şensöz, 2008, s.145).

Almanlar güçlü, sıcak ve koyu bir tını zevkine hitap eden, Fransızlar ise git gide artan ince, zarif ve açık bir ton rengine ulaşma çabası içerisine girmişlerdir. Tahta üflemleri çalgılarda kullanılan halka şeklindeki perde mekanizmasını obuaya adapte eden ise Fransız Louis Auguste Buffet olmuştur (Bate, aktaran Tan, 2018, s. 86).

Sonuç olarak özellikle 17.-18. ve 19. yüzyıllarda Hotteterre, Triebert, Gillet ve Buffet gibi büyük ustaların ekledikleri perdeler sayesinde obua, yapım ve çalma tekniği açısından çok gelişmiş ve rejistirinin tiz seslere rahatça ulaşması sayesinde bir anlamda kemanın sahip olduğu önemi kazanmıştır (Tan, 2018, s. 86).

20. yüzyıl ise Almanya, Fransa ve İngiltere'de obuacılar ve obua yapımcılarının, çalgının yapısına en uygun mekanik çözümler aramaları, parmak pozisyonu çizelgeleri hazırlamaları ve oktav aralığını mümkün olduğunca genişletmeleri sayesinde modern obuanın kullanılmaya başlandığı dönem haline gelmiştir.



Resim 10. (Soldan sağa: shawm, barok obua, modern obua)

### Obua Kamışı

Bu eşsiz çalgının ağızlığı olan kamışın ana maddesi ise, Türkiye'de halk dilinde sazlık ve kargı gibi isimlerle bilinmektedir. Avrupa'da *Arundo Donax* olarak da tanınır. Yetiştigi iklim alanları açısından renk, çap genişliği, sert veya yumuşak doku özelliği, düzgünlük, parlaklık ve dayanıklılık özellikleri açısından farklılık gösterir. Obuada ses oluşumu, iyi işlenmiş bir kamışın üretilmesi ile sağlanmaktadır. Kamış, birçok malzeme, makine ve alet kullanmak suretiyle, saatlerce emek harcanarak yorumcunun kullanabileceği bir şekle girer. Uzun emekler sonucunda elde edilen kamışın, yorumcunun performansına etkisi büyüktür. Kamış kullanımı, çalgıcının fiziksel yapısına göre yumuşak veya sert olarak farklılık göstermektedir. İcracılar, obua kamışının yapımında, eğitim sürecinde ve sonrasında iyi bir performansın anahtarı olan rahat çalış ve güzel ton arayışına girmişler, bununla birlikte yapım aşamalarını titizlikle ele almaya başlamışlardır.

Obuada istenilen tona ulaşılması icracının kamış seçimiyle ilgilidir. İcracı fiziksel yapısına ve idealindeki ton anlayışına uygun kamış yaparak başarıya ulaşır.

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 (David Ledet, aktaran Erdem 2010, s. 5-6)".



Obua kamışlarıyla ilgili duyduğu hayal kırıklığından rahatsızlığını dile getiren Amerikan ekolünün önemli temsilcilerinden biri olan ünlü obuacı Marcel Tabuteau (1887-1966)'nın serzenişi de, bu duruma örnek olarak gösterilebilir. Kendisi öğrencilerine “Ben 45 yıldır obua çalıyorum, 44 yılım ise bu nankör çalgıyı bırakma arzusuyla geçti” demiştir (Storch ve Tabuteau, 2008, s. 239-240)

Yukarıda örnekleri verilen önemli obua pedagoglarından da anlaşılacağı gibi, kamış yapımının önemi büyüktür. İcracının fiziksel özelliklerine göre rahat çalacağı ve ton anlayışına uygun kamış yapmak ve doğru malzemeleri kullanmak başarılı bir performansın anahtarıdır. Kamış yapmak uzun soluklu ve sabır isteyen bir süreçtir. Fiziksel özelliklerin, çalgının yapısının ve üfleme biçiminin birbiriyle uyum göstermesi gerekmektedir. Ancak kusursuz bir performansın anahtarı, anlatılan özellikte yani kişinin kendine uygun olan kamışı yapabilmesi ile doğrudan ilişkilidir. Bu yaklaşıma örnek olarak Apollon Rose Marie Barret (1804-1879)'nin yazdığı metodunda bir obuacının kendi kamışını yapabilmesinin önemini aktardığı bölüm verilebilir: “İcracıların kendi kamışlarını kendilerinin yapması en önemli şeydir, kimse bir çalgıcının kendi ihtiyaçlarına göre yaptığı kamışın bir başka çalgıcıya hiç uymaması durumunu yargılayamaz (Barret, 1862, s. 10-11)”.

### **Kamış Yapımında Kullanılan Malzeme, Makine ve Aletlere İlişkin Uygulama Önerileri**

#### **Malzemeler.**

##### ***Kargı (arundo donax).***

Obua Kamışının ana maddesi olan kargı Türkiye’de halk dilinde kamış veya sazlık, Avrupa’da ise yaygın olarak *Arundo Donax* olarak tanınır. Kargı hafif tuzlu ve tatlı su kenarlarında yetişen ince uzun bir bitki türüdür. Genellikle nehir kenarlarında ya da yeraltı suyunun yüzeye çok yakın olduğu yerlerde bulunur. Yetiştigi iklim alanlarına göre renk, çap genişliği, sert veya yumuşak doku özelliği, düzgünlük, parlaklık ve dayanıklılık özellikleri açısından farklılık gösterir. En makbul olanı Şekil.10’da görülen altın sarısı renginde olan kargılardır.



Şekil 11. İşlenmeye hazır altın sarısı obua kamışları (Foto: Sezer, 2019).

Kargılar hasat edildikleri yıl çok taze olduklarından, kaliteli ve dayanıklı kamışlar elde edebilmek için en az 2 yıl beklemiş kargılar ile kamış yapımına başlamak daha olumlu sonuçlar verecektir. Kargı seçiminde dış yüzeyin düzgün, kaygan, parlak, yoğun ve altın sarısı bir renge sahip olmasına, iç yüzeyde ise ince gözenekli ve düzgün lifli bir yapıda olmasına dikkat edilmelidir.

***Gerekli araç ve gereçler.******Tüp.***

Kamışın üzerine sarıldığı materyale tüp denir. Uzunluğunun ve çapının icracıya göre tercih edildiği tüpler için günümüzde birçok markanın ürettiği seçenekler mevcuttur. Genel olarak uzunlukları 45 mm ile 47 mm arasında olan tüpler tercih edilmektedir. Tüpün uzunluğu genel entonasyona etki eder. Tüp ne kadar uzunsa, genel entonasyon o kadar pestir. Tüpün bittiği yerin çapının genişliği ise, kalın ve ince seslerin girişlerini, ikinci oktav do, fa# ve sol seslerini etkiler, bu seslerin gereğinden fazla pesleşmesine sebep olabilir. Bireysel çalış stiline göre kendi içinde doğru entonasyon ve ton kalitesi elde etme amaçlanmalı, en uygun tüp deneyimlenerek bulunmalıdır.



Resim 12. Tüp (Foto: Sezer, 2019).

***Bız.***

Bız, 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 (Erdem, 2010, s. 15).

Neredeyse her marka kendi tüpleriyle uyumlu bızlar piyasaya sürmüştür. Bız ayrıca kamışı yakarak saran icracıların, sarma işlemi sırasında kullandıkları teli hazırladıkları bir araç olarak kullanılır. Kamışın oval veya yuvarlak bir forma girmesini ve sarma işlemi sırasında çatlamasını önlemek için bız ile yakma işlemi tavsiye edilmektedir.



Resim 13. Bız (Foto: Sezer, 2019).

***Kamış kazıma bıçakları.***

Kamış kazıma bıçağı, dış kazıma işlemi için kullanılan bıçaktır. Kamış bıçakları çok sert ve özel yapım çeliktendir. Genellikle metal kısım 10-12 cm uzunluğunda, 3 mm kalınlığında ve 1.2 cm genişliğindedir (Goossens, aktaran Erdem 2010, s. 15-16).

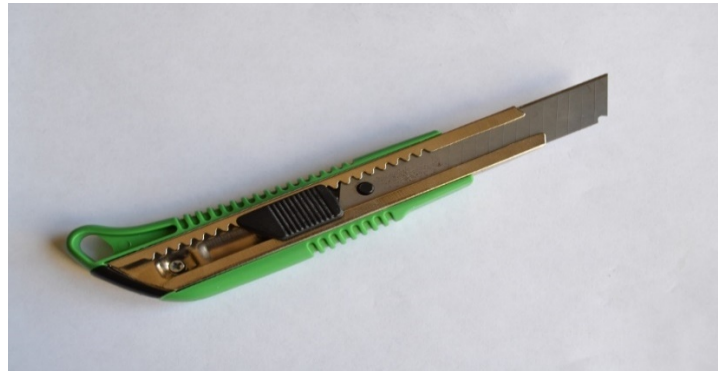
Kamış kazıma aşamaları için farklı bıçaklar kullanılması önerilir. Kamışın dış yüzeyini kazımak ve form vermek için daha kalın uçlu bir bıçak, uç kazıma için ise ince uçlu bir bıçak kullanılmalıdır. Kamışın dış yüzeyini kazımak zaman alır ve uzun bir süreçtir. Bu aşamadan sonra kamışlar birkaç gün dinlendirilmelidir. İnce kazıma ve kamışın titreşimini verme aşamasında ise ince uçlu bir bıçak ile dikkatli bir şekilde çalışılmalıdır. İki üç kamış kazıma işleminden sonra bıçakları mutlaka bilemek gerekmektedir. İyi bilenmemiş ve keskin olmayan bıçak ile başarılı bir kazıma süreci yönetilemez.



Resim 14. Kamış kazıma bıçakları (Foto: Sezer, 2019).

#### ***Maket bıçağı.***

Maket bıçağı kargının ilk aşamada iki veya üç parçaya kesilmesi, formalama işlemi sonrası ortasının sabitlenmesi ve sarma işlemi sırasında ipin kesilmesi için kullanılır. Maket bıçakları ile kamışın dış kazıma işlemi de gerçekleştirilebilir.



Resim 15. Maket bıçağı (Foto: Sezer, 2019).

#### ***İp.***

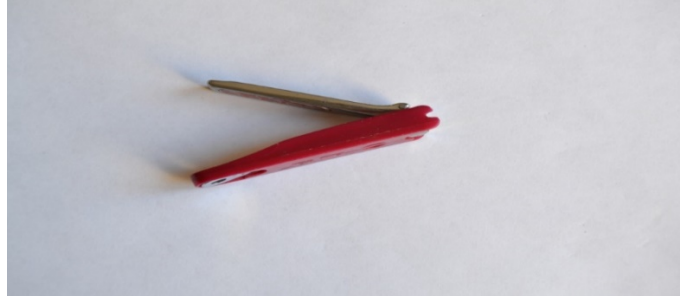
Kargının tüpe sarılışında kullanılacak ip, ipek ya da naylon olabilir. İpin, sarma sırasında uygulanan kuvvet ile kopmaması gerekmektedir. Naylon ip esnektir ve sağlamdır. Bu sebeple de daha kullanışlıdır. İp kalınlığı 0.348 - 0.381 mm (size F veya FF) arasında olmalıdır (Webber ve Capps' tan aktaran Erdem 2010, s. 16). 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 (Erdem 2010, s. 16).



Resim 16. İp (Foto: Sezer, 2019).

#### ***Kamış uç kesme aleti.***

Kamış sarma işleminden sonra dış kazıma işlemine başlamak için kamış ucunun kesilmesi gereklidir. Uç kesmek için aşağıda gösterilen pratik araçlar olduğu gibi maliyeti yüksek ve özel olarak kamış kesmek için üretilen aletler de mevcuttur. Kamışın boyu icracının tüp kullanımı ve üfleşişine göre değişkenlik göstermektedir.



Resim 17. Kamış uç kesme aleti (Foto: Sezer, 2019).

#### ***Dil ve uç kesme aleti.***

Dil, kamışın ucunun kesilmesinden sonra dış kazıma için iki yaprağın arasına geçerek kazıma işlemini uygulama aracıdır. Bu alet kamışın yapraklarını çok fazla birbirinden ayırmayacak kadar ince olur. Eni kamış yapraklarından her iki tarafta minimum birer mm. dışarı taşacak genişlikte, şekli ise kamışın formuna uyum gösterecek niteliktedir. Bu forma uymayan diller, kazıma sırasında ıslanmış ve şekillenmeye müsait kamışlara zarar verebilir. Uç kesme aleti kamışın dış kazıma işlemi bittikten sonra ucunu rahat ve düzgün bir biçimde kesmeye yarayan alettir. Bu araç aynı zamanda kamışın icra sırasında deforme olan uç kısmını tekrar düzeltmek için kesme işlemi için de kullanılır.



**Resim 18. Dil ve uç kesme aleti (Foto: Sezer, 2019).**

### ***Tel.***

Tel, kamış sarma aşamasında kamışı yakarak iç kısmının oval/yuvarlak bir form almasına yardım eder. Aynı zamanda dış kazıma işlemi bittikten sonra kamışın fazla açık olan ağzını kapamaya ya da kapalı olan ağzı açmaya yarayan bir materyaldir. Kalınlığı 0,3 veya 0,4 mm arasında değişir.



**Resim 19. Tel (Foto: Sezer, 2019).**

### ***Karga burun veya pense.***

Karga burun veya pense, kamış sarma aşamasında teli yönetmek yani kıvrırmak ve kesmek için kullanılan aletlerdir. Her ikisi de aynı işlevi görür. Kullanımları icracının tercihine göre değişir.



**Resim 20. Karga burun veya pense (Foto: Sezer, 2019)**



**Resim 21. Karga burun veya pense (Foto: Sezer, 2019).**

***Kumpas/cetvel.***

Kumpas, kamışın her yapım aşamasında hiç aksatmadan kullanılması gereken bir araçtır. Bu aşamaların kendi içinde belirli ölçüleri bulunmaktadır ve yapım aşamasında bu ölçülere birebir uyulması gerekir. Örneğin, 46 mm uzunluğunda olan bir tüp, 7,2 ile 7,5 mm arasında değişen ölçülerde sarılmalı, kesildikten sonra kamışın uzunluğu 7,1 mm'yi geçmemelidir. Ayrıca kamışın sarılıp kesildikten sonra tüpün bittiği yerden uca kadar olan uzunluğu 25 mm olmalıdır. Bu nedenle kamış yaparken mutlaka doğru bir ölçme aleti kullanmak gereklidir.



Resim 22. *Kumpas/cetvel* (Foto: Sezer, 2019).

***Balmumu.***

Bal mumu, kamış sarma işlemi sırasında kullanılan ipi sertleştirmek ve sonrasında sarılmış kamışın hava kaçırmalarını önlemek için kullanılan bir materyaldir. İp balmumuna sürülmek suretiyle hazırlanır. Balmumu kullanmak isteğe bağlıdır, kullanmayı tercih etmeyen icracılar bulunmaktadır.



Resim 23. *Balmumu* (Foto: Sezer, 2019).

***Balık zarı ve teflon bant.***

Balık zarı, kamış sarılıp titreşim vermek için kazındığında, yaprakların etrafında oluşan hava boşluklarını kapatmak için kullanılan bir malzemedir. Kamış sarma işlemi, sıklıkla hava kaçırma sorunu ile karşılaşıldığı için çok önemli bir aşamadır. Kamış yaprakları titizlikle birleştirilmeli ve sarma işlemi aynı dikkatle sürdürülmelidir. Bu süreçte kullanılan ölçülere de birebir sadık kalınmalıdır. Sonuç olarak yine de hava kaçırma durumu ile karşılaşırsa balık zarı veya aynı işlevi gören ve daha ucuz olan teflon bant kullanılabilir.

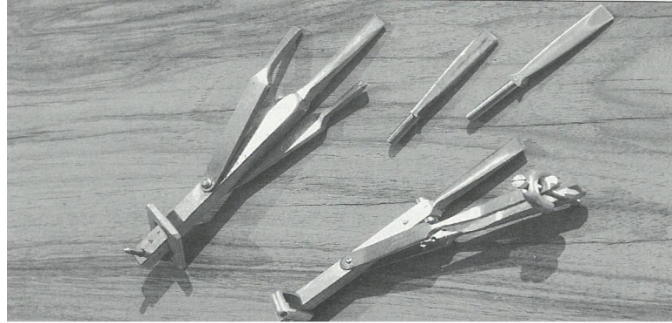


Resim 24. Balık zarı ve teflon bant (Foto: Sezer, 2019).

### ***El forması ve orta belirleme aleti.***

İç kazınmış kamışı icracının tercih ettiği ölçülerde tüpe sarılacak şekle getiren alete forma aleti denir. Bu işlem için üretilmiş bir makine de bulunmaktadır, ama bu makineyi her icracı tercih etmemektedir. El forması, maket bıçağı aracılığıyla kargıyı sarma işlemine hazır bir forma getirmeye yarar. Bu formu vermeye yarayan şablonlar farklı ölçülerdedir. Her icracı, kendi üfleyiş pozisyonuna uygun ve rahat çalış sağlayan formayı deneyimleyerek bulmalıdır.

Kargının el formasına düzgün yerleştirilebilmesi için tam ortadan ikiye katlanması gerekmektedir. Bu işlemi her kargıda ölçerek vakit kaybetmeden yapmak için, iç kazınmış kargının birebir üzerine oturduğu bir şablon olan orta belirleme aleti kullanılır. Bu alet kamışın üzerini tam orta noktasından, bıçak vasıtası ile işaretlememize yardımcı olur.



Resim 25. El forması ve orta belirleme aleti (Foto: Sezer, 2019)

### ***Gerekli aletler.***

#### ***Ön kazıma aleti (iç kazımaya hazırlık).***

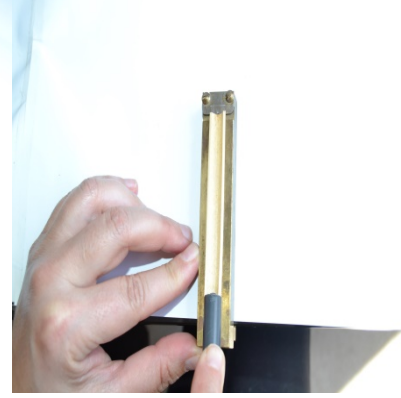
İç kazıma makinesinin ölçülerine göre yapılmış olan ön kazıma aleti, kargının iç kazıma öncesi iç kazıma makinesinin yatağına uygun bir forma girmesini sağlar. Ön kazıma aletinin iç kazıma makinesi yatağı ile aynı ölçülere sahip olması gereklidir.



Resim 26. *Ön kazıma aleti*  
(Foto: Sezer, 2019).



Resim 27. *Ön kazıma aleti*  
(Foto: Sezer, 2019).



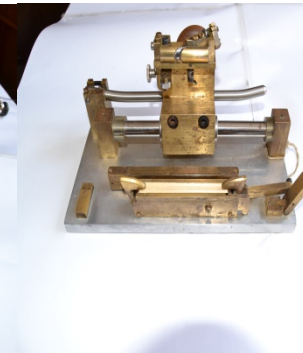
Resim 28. *Ön kazıma aleti*  
(Foto: Sezer, 2019).

### *İç kazıma makinesi.*

İç kazıma makinesi, kamış yapım aşamaları içerisinde en önemli rolü oynar. Maket bıçağı ile iki veya üç parçaya ayrılıp ön kazıma işleminden geçen kamışlar, bu makine aracılığı ile icracının tercihine göre belirlenen ölçüye kadar inceltirilir. Bu ölçüler ve makine markası icracıdan icracıya değişmektedir. İç kazınmış kamışın ölçüleri çoğunlukla 55/100 mm. ile 60/100 mm. arasında değişmektedir. Ölçüler, makinenin üst kısmında yer alan, artı ve eksi yönleri gösteren bir düğme ile ayarlanır. İstenilen ölçüye ulaşmak için düğme birer çizgi artırılmalı veya eksiltilmelidir. İki veya üç parçaya kesilmiş olan kamışlar ön kazımadan geçirildikten sonra iç kazıma makinesinin yatağına uygun ölçüye getirecek olan giyotin kısmına yerleştirilir ve kesilir. Artık kamış içi kazımaya hazırdır. Makinenin yatağına yerleştirilen kamış, sağ el avuç içi tarafından kavranmalı dirsek masa üzerinde dayanmalı, kazıma esnasında çıkan her talaş parçası maksimum 0,9 mm kalınlığında olmalıdır. Eğer daha kalınsa makinenin bıçağı geriye doğru çekilmelidir. Makinenin üst kısmını kavrayan avuç içi ile ileri geri hareket ettirilerek, makinenin hiç talaş çıkarmadan kazımaya kadar devam edilmelidir. Kazıma işlemi sırasında sağ el kamışın yer aldığı yatağa çok fazla bastırılmamalıdır. Bu aşamada kargı bir mikrometre ile ölçülmeli ve istenilen inceliğin elde edilip edilmediği kontrol edilmelidir. Kamışları ıslak veya kuru kazımak icracıların tercihidir. Bu konuda birçok obuacı farklı görüşlere sahiptir. En kesin sonuçları almak için her ikisi de denenmelidir. Kazıma işlemi bittikten sonra makine temizlenmeli ve makine yağı ile yağlanmalıdır.



Resim 29. *İç kazıma makinesi*  
(Foto: Sezer, 2019).



Resim 30. *İç kazıma makinesi*  
(Foto: Sezer, 2019).



Resim 31. *İç kazıma makinesi*  
(Foto: Sezer, 2019).



### ***Mikrometre ve sertlik ölçer.***

Mikrometre, uğraştığımız materyallerin milimetreden daha küçük olan kalınlıklarını ölçmede bize yardımcı olan alettir. Bu alet üzerindeki ölçüler bir milimetrenin yüzde birini temsil etmektedir.

Obua kamışı için özel satılan mikrometrelerin ölçüm platformu kamışın yapımında kullanılan dillere benzemektedir. Bu dil üzerinde, kamışın dış kazımasının yapılacağı belirli kontrol noktaları işaretlenmiştir. Yaptıkları dış kazımaların ölçülerini belirlerken icracılar bu sabit olarak işaretlenmiş noktaları kullanırlar.

Sertlik ölçer ise, içi kazınmış kamışın sertliği veya yumuşaklığının icracının tercihinine uyup uymadığını ölçmeye yarar. Tercih edilen ölçülerin dışındaki kamışlar kullanılmaz. Sertlik Ölçüleri:

9-11: Çok sert

12-13: Orta sert

14-15: Yumuşak

16-18: Çok yumuşak



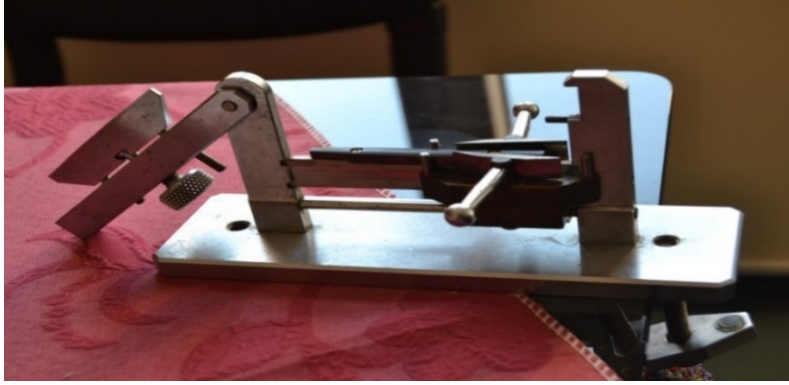
**Resim 32. Sertlik ölçer**  
(Foto: Sezer, 2019).



**Resim 33. Mikrometre**  
(Foto: Sezer, 2019).

### ***Formalama makinesi.***

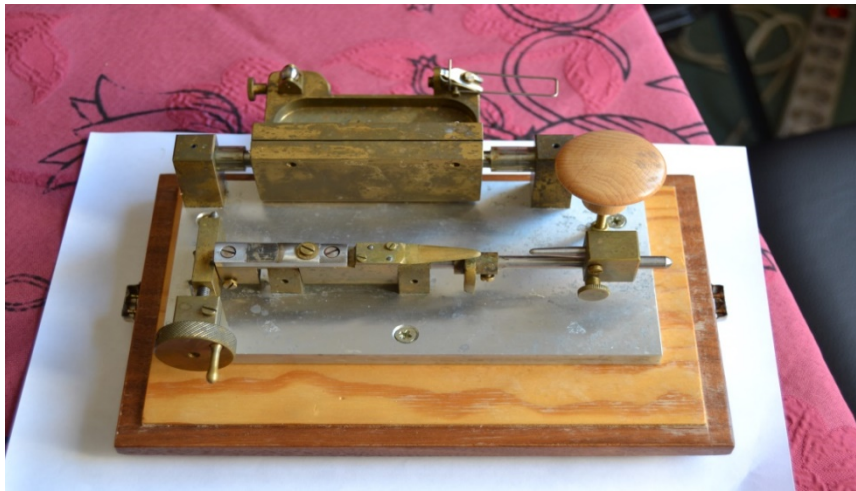
Formalama makinesi, el formasının gördüğü işlevi en az hata payıyla uygulayan makinedir. İçi kazınmış kamışı sarmadan önce, icracının tercih ettiği şablonun şeklini verir. Formalama makineleri, el formasında olduğu gibi kamışın ikiye katlanmasını gerektirmez. Önceden ıslatılmış kamışlar şablona dümdüz yerleştirilir. Sabitleme koluyla sıkıştırıldığında, makine kamışın orta noktasını kendi belirlemektedir. Bu işlev sayesinde, kamışı sarmak için ikiye katlarken orta bulma aleti kullanma gerekliliği de ortadan kalkar. El forması ile formalamak, daha dikkat gerektiren ve daha uzun süren bir işlemdir. Bununla beraber, forma makinesi şablonun iki yanında bulunan çift taraflı iki bıçak sayesinde formalama işlemini 2-3 bıçak hareketine indirgemekte ve bıçaklar mekanizma dahilinde çalıştığı için hatasız bir formalama sağlanmaktadır.



Resim 34. *Formala makinesi* (Foto: Sezer, 2019).

### *Dış kazıma makinesi.*

Dış kazıma makinesi, kamış kazıma aşamasını oldukça kısa sürede ve pürüzsüz bir kazımayla tamamlayan bir alettir. Marka ve üzerinde yer alan şablonlar çalıcıların tercihiyle değişmektedir. Sarılıp ucu kesilen kamış bu makineye yerleştirilir. Tüp kısmı sabitlendikten sonra yine sağ el ile üst parçası kavranmak suretiyle çalışır. Makine, yapımında kullanılan kamış şablonunun kopyasını çıkartmakta ve bu şablon kopyasının kamışa transfer edilmesini sağlamaktadır. Bu işlemi yaparken, sol tarafta bulunan dairenin kolu, sağ elin her hareketi ile birbirine paralel hareket etmelidir. Kamışı kazımaya ortadan başlanmalı, önce sağ tarafa hareket ettiriliyorsa bir sonraki kazıma hareketi ortadan sola doğru olmalıdır. Her kazıma hareketinde sol el, bir kez kolu çevirmeye itmelidir. Bu işlem tamamlandığında kamış çevrilerek diğer yüzü ile işleme başlanmalı bu sefer ilk hareket ortadan sola doğru yapılmalıdır. Dış kazıma makinesi kullanırken, kamışı daha kalın bırakacak şekilde ayarlayıp, denedikten sonra son aşamaya el ile kazıyarak getirmek tavsiye edilir.



Resim 35. *Dış kazıma makinesi* (Foto: Sezer, 2019).

### Araştırmanın Amacı

Obua kendine özel yumuşacık ses rengiyle gerek icracıların gerekse dinleyicilerin gönlünü kazanmış bir çalgıdır. Bu çalışmanın amacı obuanın milattan önceki yüzyıllardan günümüze kadar olan tarihsel gelişim sürecini anlatmak ve obua kamışı yapım malzemelerini tanıtmaktır. Kullanılan kamış kalitesinin icracının performansına etkisi çok büyüktür. Çalınan bir eser üzerindeki başarı performansını belirleyen, istenilen tonu veren yine bu kamıştır. Kamışın işlenmesi ve kullanılabilir hale getirilmesindeki uğraş sürecinde ana maddesi olan kargı kalitesinden, kullanılan materyallerin çeşidine ve kullanım biçimine kadar birçok aşama kamışın niteliğini belirler. Kullanılan malzemeler ve el alışkanlığı kazanmak gerekliliği de düşünüldüğünde, kamış yapımını öğrenmek için gereken süre ve emek, iyi seviyede obua çalabilecek duruma gelebilmek için gereken ile hemen hemen aynıdır.

Obua icracıları, öğrencilik yıllarında eğitimcilerinden öğrendikleri kamış yapım biçimlerini, fiziksel yapıları ve üfleme pozisyonlarına uyarlayarak kendi ton anlayışlarını oluşturmaktadır. Hazır alınan kamışların, kullanılan çalgı ve icracının fiziksel yapısı ile birebir uyum sağlayamaması sıkça görüldüğünden, her zaman istenen ton elde edilememektedir. Obua icracıları, hazır kamışta yakalayamadıkları ton ve performansı, iyi seçilmiş kargıları, kullandıkları malzemelerle doğru bir şekilde işleyerek yakalayabilir. Her obua icracısının kendi kamışlarını yapabilmesi, hayal ettiği tonu belirleyecek ve müzikal ifade çeşitliliği ile beklenen başarıyı yakalamasında önemli rol oynayacaktır. Bu çalışmada bireysel kamış yapımının önemine vurgu yapılmakta, kamış yapım aşamalarında kullanılan malzeme ve aletlerin kullanımına ilişkin tavsiyeler verilmektedir.

### Araştırmanın Veri Toplama Yöntemi

Bu araştırmanın kaynağını, “Günümüz Obua Kamış Yapım Tekniklerinde Alman ve Amerikan Ekolleri Üzerine Bir Araştırma, Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi” (Erdem, 2010), “Obuanın Tarihsel Gelişimi ve Çeşitleri İlk İzlenimin Önemi” (Tan, 2018), “Barok’tan Modern’e Obuanın mekanik yapısının Gelişimi” (Şensöz, 2008), “Konservatüvarlardaki Obua Eğitiminde Kamış Yapımının Müfredata Dâhil Edilmesi Gerekliliği” (Sezer, 2019) “Obua Kamışının Türkiye’deki Yetiştirme Alanları” (Sezer, 2020) adlı tezler, makaleler ve benzeri yayınlar oluşturmaktadır. Yine kamış yapım aşamalarında kullanılan malzeme, araç ve gereçler imkanlarımız dahilinde resimlenerek araştırma konusuna veri oluşturması sağlanmış, yapılan araştırmanın kapsamı genişletilmiştir. Toplanan veriler ve bilgiler araştırmaya eklenmiş ve uygulanmıştır.

### Bulgular ve Yorumlar

Araştırmanın bu bölümünde, toplanmış olan verilerin, araştırmaya konu problemin çözümüne katkı sunan bulgulara ve bu bulguların yorumlarına yer verilmiştir.

Antik Yunan’a özgün aulos ve Antik Roma’da onunla akraba olan tibia ve 7. yüzyılın ikinci yarısında ortaya çıkan Arap obuası, yerini Orta Doğu’ya egemen olan Zurna’ya bırakmıştır. Bu çalgı Çin’e kadar doğuya, Akdeniz üzerinden Balkanlara ve Arap etkisi altındaki Kuzey Afrika ülkelerine kadar yayılmış, 12. yüzyılda ise tahminen Venedik’in Doğu Akdeniz kıyısı ticareti ve Haçlı seferleri sayesinde Avrupa’nın merkezine yerleşmiştir.

Üzerinde sadece parmak delikleri bulunan ve kamışlı bir çalgı olan shawn ise Orta Çağ Avrupa'sının merkezinde taç giyme merasimleri, av ve kilise törenleri, askeri kutlamalar, ziyafet ve devlet kutlamaları gibi törenlerde yer almış, önce Barok, daha sonra da Modern obuaya dönüşmüştür.

Obua, 17.-18. ve 19. yüzyıllarda Hotteterre, Triebert, Gillet ve Buffet gibi büyük ustaların ekledikleri perdeler sayesinde, yapım ve çalma tekniği açısından oldukça gelişmiş, ses aralığının tiz seslere rahatça ulaşması sayesinde bir anlamda kemanın sahip olduğu önemi kazanmıştır.

20. yüzyıl ise Almanya, Fransa ve İngiltere' de obuacılar ve obua yapımcılarının, çalgının yapısına en uygun mekanik çözümler aramaları, parmak pozisyonu çizelgeleri hazırlamaları ve oktav aralığını mümkün olduğunca genişletmeleri sayesinde modern obuanın kullanılmaya başlandığı dönem haline gelmiştir.

Obua icrasında rahat ve esnek çalış ile istenilen tona ulaşılması iyi işlenmiş bir kamışla mümkündür. Hazır satın alınan kamışlar her zaman beklentiyi karşılayamayabilir. İcracının performans sırasında başarılı olabilmesi için, kendi üfleme pozisyonuna göre rahat çalabileceği ve ton anlayışına uygun sesler üretebilen kamışlar yapılması gereklidir. Kamışın ana maddesi olan kargı seçiminden, gerekli olan malzemelerin kalitesi ve uygulama biçimleri, bireysel olarak yapılan kamışlardan olumlu sonuç elde etmemizi sağlar. Elimizdeki malzemeyi doğru kullanmak, istediğimiz gibi bir sonuç elde edebilmeyi kolaylaştıracaktır. Bu sebeple her yapım aşamasını titizlikle uygulamak gereklidir.

### Sonuç ve Öneriler

Üzerinde oldukça karışık görünen metal perdeleri olan obua, üç bölümden oluşur. Bu parçalar üst gövde- orta gövde ve kalak olarak adlandırılır. Perdelerin çoğu üst ve orta bölümdedir. Çalgının tarihsel gelişim süreci yaklaşık olarak İsa'dan 3000 yılından başlamakta ve 20. yüzyıla kadar devam etmektedir. 18. yüzyıla kadar üzerinde sadece parmak delikleri olan obua tahminen Jean Hotteterre ve Michel Philidor tarafından geliştirilmiş, yaklaşık olarak ilk kez 1657'de çalınmaya başlanmıştır. Fransız obua yapımcılarının özellikle de Triebert ailesinin obua gelişimine katkısı büyüktür. Tanınmış obua yapımcıları olan François Loree ve George Gillet, beraber çalışmış, Gillet 1882 yılında "Konservtuvar Sistemi" olarak bilinen obuayı üretmiştir. 17.-18. ve 19. yüzyıllarda Hotteterre, Triebert, Gillet ve Buffet gibi büyük ustaların ekledikleri perdeler sayesinde obua, yapım ve çalma tekniği açısından oldukça gelişmiş, daha sonra Fransız, Alman ve İngiliz obua yapımcılarının katkısıyla mekanik yapısı geliştirilerek, günümüzde kullanılan modern obuaya dönüşmüştür.

Obua kamışı, Türkiye'de halk dilinde sazlık ve kargı gibi isimlerle bilinmektedir. Avrupa'da *Arundo Donax* olarak da tanınır. Yetiştigi iklim alanları açısından renk, çap genişliği, sert veya yumuşak doku özelliği, düzgünlük, parlaklık ve dayanıklılık özellikleri açısından farklılık gösterir. Kamış, birçok malzeme, makine ve alet kullanmak suretiyle, saatlerce emek harcanarak yorumcunun kullanabileceği bir şekle girer. Uzun emekler sonucunda elde edilen kamışın, yorumcunun performansına etkisi büyüktür.

Kamış yapmaya başlamadan önce kargıları düzgün yüzey, parlaklık ve renklerine göre iyi seçmek gerekir. Diğer malzemelerin seçiminde, bireysel çalış stiline göre kendi içinde doğru entonasyon ve ton kalitesi elde etme amaçlanmalı, bireysel ölçüler deneyimlenerek bulunmalıdır.

İracının ton anlayışına uygun ve iyi sonuç veren kamışlar elde etmek için tek doğru bir yapım biçimi bulunmamaktadır. Kamış yaparken araç ve gereçleri doğru kullanmak, saatler harcayarak işlediğimiz kamışların kalite ve niteliğini belirleyecektir. Bu çalışmada icracıların kendi kamışlarını doğru malzeme ile kendilerine ait yapım tekniği bularak üretmelerinin önemi vurgulanmış, akademisyen, öğrenci ve icracıların yararlanabilecekleri ve başvurabilecekleri bir kaynağın oluşturulması hedeflenmiştir. Kamış yapım malzemeleri ve aletleri kişiye uygun ölçülerde kullanılmalı, kamış yapım süreci titizlikle uygulanmalıdır. Araştırma kapsamında kamış yapımında kullanılan malzeme, araç, gereç ve makineler genel başlıklar altında resimlerle tanıtılmış, uygulamaya yönelik tavsiyeler verilmiştir. Bu makalenin amacı, obuayı tanıtmak ve bireysel kamış yapımının önemine vurgu yaparak uygulama önerileri aracılığıyla icra performans kalitesini yükseltmektir.

**Kaynakça/References**

- Barret, A. M.-R. (1862). *A complete method for the oboe*. Londra: Jullien & Co.
- Erdem, E. (2010). *Günümüz OBUA Kamış Yapım Tekniklerinde Alman ve Amerikan Ekolleri Üzerine Bir Araştırma* (Yayımlanmamış yüksek lisans tezi), Dokuz Eylül Üniversitesi, İzmir.
- Goossens, L.,& Roxburg E. (1997). *Die Oboe*. New York: Schirmer Books A Division of Macmillian Publishing Co. Inc.
- Schneider, C. (1986). *Oboeninstrumente der Volksmusik, Versuch der Ein- und Zuordnung einer Sammlung* (1 u. 2/1986) ,Düsseldorf: Tibia, 1-3.
- Sezer, A. (2019). Konservatuvarlardaki Obua Eğitiminde Kamış Yapımının Müfredata Dâhil Edilmesi Gerekliliği, İstanbul: *Konservatoryum*.
- Sezer, A. (2020). Obua Kamışının Türkiye'deki Yetiştirme Alanları, Bursa: *Uludağ Üniversitesi Fen-Edebiyat Fakültesi Sosyal Bilimler Dergisi*.
- Storch, L.,& Tabuteau, M. (2008). *How do you expect to play the oboe if you can't peel mushroom?*. Bloomington: Indiana University Press.
- Şensöz, A.P. (2008). *Barok'tan Modern'e Obuanın Mekanik Yapısının Gelişimi*, (Yayımlanmamış yüksek lisans tezi), İstanbul Üniversitesi, İstanbul.
- Tan, Z. (2018). Obuanın Tarihsel Gelişimi ve Çeşitleri İlk İzlenimin Önemi, *İdil*, 07-41-11.
- Vienna Symphonic Library. (t.y.) *Oboe* Erişim tarihi: 15/01/2020. <https://www.vsl.co.at/en/Oboe/History>
- Webber, D.,& Capps B. (1990). *The Reed Maker's Manual: Step-by-step Instrycions for Making Oboe and English Horn Reeds*, Yyy. Library of Congress Catalogue number 90-91388.
- Yamaha (t.y.) *The Origins of the Oboe*. Erişim tarihi: 01/05/2020 [https://www.yamaha.com/en/musical\\_instrument\\_guide/oboe/structure/](https://www.yamaha.com/en/musical_instrument_guide/oboe/structure/)