



Makale Türü/Article Type: Araştırma Makalesi/Research Article
Doi:10.36442/AMADER.2026.131

OBUA KAMIŞI YAPIMINDAKİ TERCİHLER ÜZERİNE BİR İNCELEME

Ayşe SEZER¹

Received/Makale Geliş: 14.05.2026

Published/Yayınlanma: 30.06.2026

Atıf/Citation: Sezer, A., (2026). Obua Kamışı Yapımındaki Tercihler Üzerine Bir İnceleme, *Afyon Kocatepe Üniversitesi Akademik Müzik Araştırmaları Dergisi*, 2, 2026, 214-231. Doi: 10.36442/AMADER.2026.131

Öz

Obua, çift kamışlı tahta üflemlili bir çalgıdır. Obua kamışının ana maddesi olan kargı birçok makine ve alet kullanmak suretiyle çalınmaya hazır hale getirilir. Elde edilen bu ağızlığa kamış adı verilir. Kamış yapım biçimi, obua tonunun niteliği açısından en belirleyici faktördür. Kamış yapım aşamalarında gerekli olan makine alet ve malzemeler obua kamışı yapımında kullanılmak için üretilmelerine rağmen, uygulamada kullanılan marka ve ölçüler icracıdan icracıya değişmektedir. Bu çalışmada kargı seçiminden kamışın dış yüzeyini kazıma işlemine kadar tüm aşamalar, bu aşamalarda kullanılan makine araç ve gereçler fotoğraflarla tanıtılmış, kazıma teknikleri ve yapım aşamalarında kullanılan ölçüler hakkında bilgiler verilmiştir. Bu yapım aşamaları içerisinde en sabır isteyen ve biçim açısından en fazla farklılık gösteren bölüm dış kazımadır. İracılar obua kamışının yapımında, yurt içi ve yurt dışında aldıkları eğitim sırasında “Avrupa tekniği- kısa kazıma” ve “Amerikan tekniği-uzun kazıma” stilleri ile tanışmışlardır. İncelememizde bu teknikler hakkında yapılan çalışmalar karşılaştırılıp örnekler verilerek konunun daha iyi anlaşılması amaçlanmaktadır. Ülkemizde kamış yapımı teknikleri üzerine yeterli çalışma ve araştırmanın yapılmamış olduğu görülmektedir. Yapılan araştırmalar göstermektedir ki halen öğrenciler kamış yapma konusunda yetersiz kalmakta ve ihtiyaç duydukları kamışları profesyonel tedarikçilerden sağlamaktadır. Bu durum öğrencinin kendi tonunu belirleyememesiyle ilgili ayrı bir problem olarak karşımıza çıkmaktadır. Çalışma kapsamında konu ile ilgili kitaplar, tezler ve makaleler incelenmiş, kamış yapımı aşamalarına yönelik tavsiyelere yer verilmiştir. Bu araştırmanın amacı, obua eğitimi alan öğrencilerimizin kendi kamışlarını yapabilmelerini sağlamak amacıyla, obua eğitimi veren akademisyenler ile obua sanatçıların, günümüzde tercih ettikleri kamış yapım ölçüleri ile yaygın kullanılan kamış kazıma biçimlerini ve karşılaştıkları problemleri çözüm arayarak paylaşmaktır. Bu bilgiler ışığında elde edilen veriler ile obua icracılarının, öğretmenlerin ve öğrencilerin kamış yapımı ile ilgili yaşadıkları problemlerde başvurabilecekleri bir kaynak oluşturmak hedeflenmiştir.

Anahtar Kelimeler: Kazıma Tekniği, Obua, Obua Kamışı, Ölçü, Ton Kalitesi.

¹Akdeniz Üniversitesi Devlet Konservatuvarı, Müzik Bölümü, Antalya, Türkiye, aysesezer@akdeniz.edu.tr:
ORCID ID: 0000-0002-6494-6001

“AN ANALYSIS ON THE PREFERENCES IN OBOE REED MAKING”

Ayşe SEZER

Abstract

Oboe is a double-reed woodwind instrument. It takes a lot of tools and machinery to put the raw material of the reed in a usable form. The obtained mouthpiece is called the reed. The reed making technique is the most decisive factor on the tone of the oboe. Although the machines, tools and materials used in the process are produced for this purpose, brands of the tools and techniques of reed making vary greatly on individual basis. this paper all materials used from the selection of cane to the scraping of the outer surface are introduced with photographs and information about scraping techniques and measurements is provided.. Among the different stages of reed making, scraping is the part that requires the most patience and displays the widest variety of stylistic differences. During their studies both in Turkey and abroad, performers are introduced to American and Europeanscape styles. These techniques are compared and illustrated with examples. It's observed that in Turkey, there hasn't yet been sufficient research or study on oboe reed making techniques. According to the findings, students still struggle with the process of making their own reeds and often rely on professional suppliers to obtain the reeds. This situation presents a problem, as it prevents students from fully developing their tone. Within the scope of this research, relevant books, theses and articles were examined and practical suggestions about the stages of reed making were included. The main purpose of this study is to support oboe students in being able to make their own reeds by sharing the current measurements, scraping styles and problem solving approaches used by professionals. We aim to be a reference source that oboe players, teachers, students facing difficulties in reed making can refer to in connection with their reed making practices.

Keywords: Measure, Oboe, Oboe Reed, Scraping Techniques, Tone Quality.

GİRİŞ

Obua Kamışının Ton Kalitesine Etkisi

Obuada istenilen tona ulaşılması fiziksel olarak icracının ağız, dudak ve diş yapısına uygun olacak şekilde işlenen bir kamış, tercih edilen iç ve dış kazıma ölçüleri ve kullandığı kazıma teknikleriyle mümkündür. Her obuacı kamış yapmayı öğrenirken öncelikle el alışkanlığı kazanmak zorundadır. Bu zorlu süreç, icracıyı kendi fiziksel özellikleri ve üfleme pozisyonuna göre rahat çalabileceği, kendi ton anlayışını keşfedeceği, aynı zamanda çalgısına uyum sağlayan bir kamış yapım stili oluşturmayı hedeflediği bir süreçtir.

Ünlü obuacı François Leleux kendisiyle yapılan bir röportaj şöyle demiştir: “Herkes için iyi olabilecek tek bir yöntem yoktur. Herkesin dudakları, dişleri, kasları, vücudu, fiziksel gücü farklıdır. Bu sebeple asla bir başkası gibi kamış yapmaya değil, kendi yolunuzu bulmaya çalışın” (Walsh’tan aktaran Erdem, 2010, s. 66). 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’ ten aktaran Erdem, 2010, s. 5-6).

Görüldüğü üzere; Leleux röportajında tek bir doğru kamış yapım yönteminin olmadığını ve her çalgıcının kendisi için uygun olan kamış yapım biçimini kendisinin bulması gerektiğini düşünmektedir. Light ise kitabında metotlarda doğru dudak pozisyonları için gerekli anlatımın yer aldığını ancak bu pozisyonu sağlayacak olan kamışın nasıl olması gerektiğine yönelik bir bilginin verilmediğine değinmektedir.

Bireysel kamış yapım stili, icracının aldığı eğitim ve edinimleri sonucunda oluşur. Ton anlayışına uygun ses rengi elde edebilmek çalgı seçimi, doğru nefes kullanımı ve kişiye uygun kamış yapabilmekten geçer.

Her obua icracısı, güzel bir tona sahip olmak için ölçü ve kazıma teknikleri üzerine çok emek harcar ve ortaya çıkan ton, icracının ismi gibidir. İcracı o tonla anılmak ister.

Avrupa ve Amerika’da icracılar kendi toplumlarının benimsediği bir ton ve müzikal anlayış çerçevesinde çalış stili geliştirmişlerdir. Bu stiller zaman içerisinde bütün dünyada müzisyenlerin birbirlerinden etkilenmeleri, fikir alışverişinde bulunmaları sonucunda değişkenlik göstermiştir. Çoğunlukla icracılar kendi çalış stillerini, buna bağlı olarak da kamış yapım tekniklerini bu beklentileri karşılayacak şekilde yönlendirmekte ve kendi ton anlayışlarını oluşturmaktadır.

Enstrüman seçimi ve kullanılan materyallerin de etkin bir rol oynamasına rağmen, icracının obuadan elde ettiği tonun niteliğini belirleyici kılan en önemli faktör kamışın dış kazıma stildir. Her icracının fiziksel yapısı, üfleme biçimi ve çalgı markası farklı olduğundan, kamış yapım ve kamış kazıma stili de farklıdır. Bu sebeple farklı kamış yapım stillerinden birini iyi kamış yapmak için doğru bir yol olarak kabul etmek mümkün değildir. Gelenekler ve farklı ton anlayışları, farklı kazıma stillerinin oluşmasına sebep olmuştur. Günümüzde bilinen Amerikan, Fransız ve Alman kazıma stili olmak üzere üç kamış kazıma tekniği yaygın olarak kullanılmaktadır. Ünlü pedagog L. Goossens (1897-1988), her obuacının kullandığı kamışın aynı çalgı ve aynı kamışı kullansalar bile aynı ses rengini elde edemeyeceğini söylemektedir (Goossens ve Roxburg, 1977, s.31).

“Her obuacı kendisine ve müziğin gerektirdiği her duruma uygun performans sergileyebilen kamışları kendisi yapabilme becerisine sahip olmalıdır. Bu özellikleri başka hiç kimsenin yaptığı kamışlar tatmin edici şekilde karşılayamaz.” (Smith, 1953, s.45-46).

Yukarıda örnekleri verilen tanınmış obua pedagogların görüşlerinden de anlaşılmaktadır ki, icracının kendi ton arayışına göre kamış yapabilmesi ve kendi stilini oluşturması çok önemlidir. Bunun için kamış yapım malzemelerini tanımak, doğru kullanmak ve sağlam bir teknik oluşturmak gerekir. Kişiye uygun kamış ölçüleri deneyimleyerek bulunmalıdır.

Bu çalışmada obua icracıları ile yapılan röportajlarda sorulan soruların daha iyi anlaşılması için, öncelikli olarak obua kamışının iç ve dış kazıma sırasında gerekli olan araç gereç ve makinelerin tanıtımının yapılmasının ve araştırmaya konu olan belli başlı kamış yapım aşamaları hakkında bilgi verilmesinin faydalı olacağı düşünülmektedir.

Dış Kazıma Öncesi Temel Aşamalar

Kargı Seçimi

Obua Kamışının ana maddesi olan kargı Türkiye’de halk dilinde kamış veya sazlık, Avrupa’da ise yaygın olarak Arundo Donax olarak tanınır. Kargı hafifi tuzlu ve tatlı su kenarlarında yetişen ince uzun bir bitki türüdür. (Sezer, 2020 s. 64). Vakit kaybını en aza indirmek için doğru kargı ile işe başlamak çok önemlidir. Altın sarısı renge sahip, parlak görüntülü ve eğri olmayan, içyapısı ince gözenekli kargılar seçilmelidir.



Şekil 1. Kargı seçimi (Foto: Sezer, 2020).

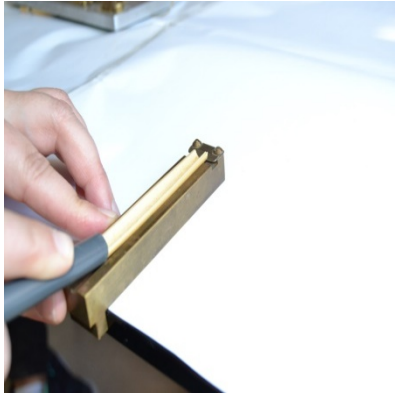


Şekil 2. Kargı seçimi (Foto: Sezer, 2020).

Ön Hazırlık ve İç Kazıma

Titizlikle seçilen ve keskin bir bıçak yardımı ile iki ya da üç parçaya ayrılan kargılar, makine yatağına uygun hale getirildikten sonra, icracının tercih ettiği ölçüye getirilmek üzere içi kazıma makinesine yerleştirilir. Bu ölçüler ve makine markası icracıdan icracıya değişmektedir. İç kazınmış kamışın ölçüleri çoğunlukla 55/100 mm. ile 60/100 mm. arasında değişmektedir.

Obua kamışları 20 yy.'ın ortasına kadar hala marangoz rendesiyle kazınıyordu. Yıllar içerisinde kamış ölçülerindeki hassasiyetin ve kalite beklentilerinin artması daha nitelikli makineleri zorunlu kıldı (Uhlig, 2013, S: 34).



Şekil 3. Ön hazırlık



Şekil 4. Ön hazırlık



Şekil 5. İç kazıma

(Sezer, 2020).

Formalama Makinesi

Formalama makinesi üzerinde bulunan şablona göre, içi kazınmış kamış sarmaya hazır hale getirmeye yarayan alettir. Bu aşamaya getirilen kamışlara "formalanmış kamış" adı verilir. Günümüzde formalama makinesinin, farklı ölçülerde çok sayıda şablonu bulunmaktadır. Şablonların her biri farklı sayılarla numaralandırılmıştır. Bu şablonlar icracı tarafından, tüp ve çalgı çeşidine göre deneyimlenerek tercih edilir.

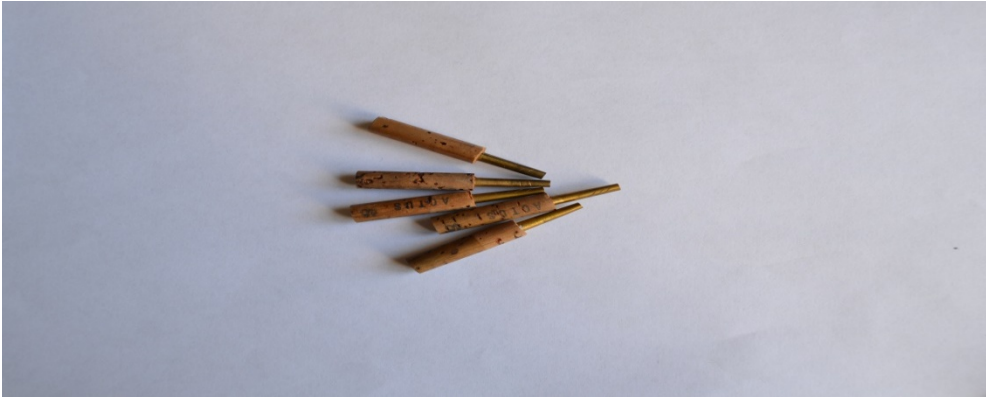


Şekil 8. Makine ile formalama (Sezer, 2020).

Kamış Sarma Malzemeleri Tüp

Kamışın üzerine sarıldığı materyale tüp denir. (Sezer, 2020, s. 65). Tüp, kamış yapımının en önemli malzemelerinden biridir. Uzunluğunun ve çapının çalıcıya göre tercih edildiği tüpler için günümüzde birçok markanın ürettiği seçenekler mevcuttur. Pirinç, gümüş veya altından yapılan ve mantar ile kaplanmış tüpler üretilmektedir.

Bireysel çalış stiline göre stabil entonasyon ve ton kalitesi elde edilme amaçlanmalı ve en uygun tüp deneyimlenerek bulunmalıdır. Üst kısım açıklığının çapı ne kadar geniş olursa, kalın seslere girişler o kadar rahat olur. Daha dar bir çapa sahip üst açıklığın ise ince seslere olumlu etkisi olacaktır. (Uhlig, 2013, s. 51). Alt açıklığın çapı geniş olursa birinci oktav sol ve ikinci oktav do, fa diyez ve sol sesleri pesleşir. En yaygın kullanılan ölçüler çoğunlukla 45 mm. ile 47 mm. arasında değişir.



Şekil 9. Tüp (Sezer, 2020).

Formalanmış Kamış

Günümüzde 100'ü aşkın ölçüde formalama şablonu bulunmaktadır. İçi kazınmış kamışlar yine icracının tercihinine göre kullandığı forma şablonu aracılığıyla kamış sarma aşamasına getirilir. Formalanmış kamışların ölçüleri entonasyon, ses girişleri ve ton açısından belirleyicidir. Her icracı kendi çalgısına, ton anlayışına uygun, kullandığı tüp ve çalgı ile uyumlu, tüp markasını deneyimleyerek bulmak zorundadır. Elde edilen tonun niteliği formalanmış kamışın genişliği ile ilintilidir. Formanın üst kısmının genişliği koyu bir ton, bununla bağlantılı olarak da kendi içinde daha pes entonasyona sebep olur (Uhlig, 2013, s. 39).

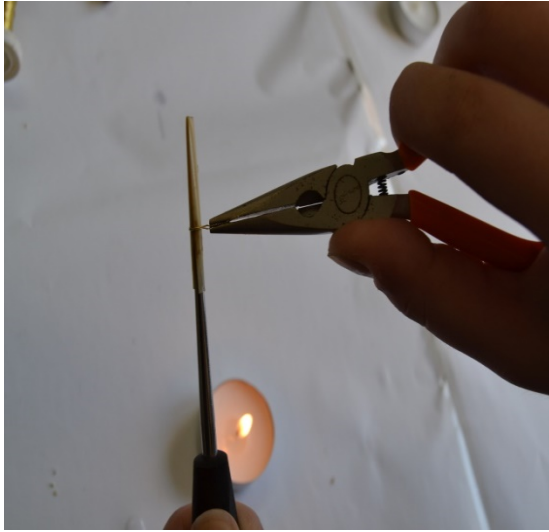


Şekil 10. Formalanmış kamuş (Sezer, 2020).

Kamuş Sarmaya Başlamadan Önce Yakma İşlemi

Yakma işlemi kamuş sararken kargının çatlamamasını ve kamuşın oval bir form almasını sağlamak için uygulanır. Kamuş yapraklarının her iki ucu inceltilir. Bu sayede kamuşın çatlama riski azalır ve iki yaprak daha kolay bir şekilde ısıtılmış bızın etrafını çevirir. Yakma işlemi sırasında kamuş yaprakları bombeli bir şekilde üst üste geldiğinde sarma işlemi daha kolay gerçekleştirilir. Bız ise kamuş sarma ve yakma işleminde kullanılan bir materyaldir. Ancak yakma işlemini kullanmak icracıların tercihinine göre değişmektedir.

Kamuş ısıtılmış bız ile yaktıktan sonra teli pense yardımı ile iki yaprak birbirine kenetleninceye kadar kıvrırmak gerekir. Bız, yaprakların arasından yukarı doğru yaklaşık 2,5 cm. yukarıya doğru geçirilmelidir. Tüpe geçirilen kamuş sarmak için hazırdır. Dikkat edilmesi gereken bir diğer husus da telin tüpün bittiği yeri geçmemesi gerektiğidir.



Şekil 11. Yakma İşlemi.



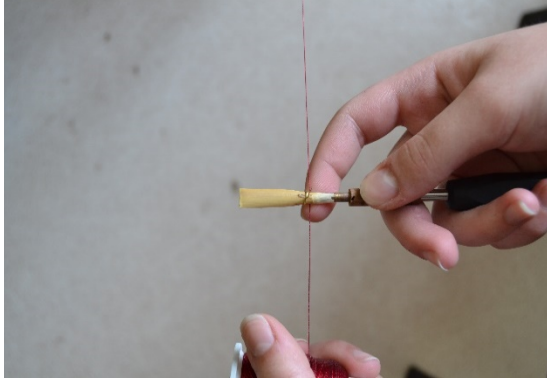
Şekil 12. Yakma İşlemi

(Sezer, 2020).

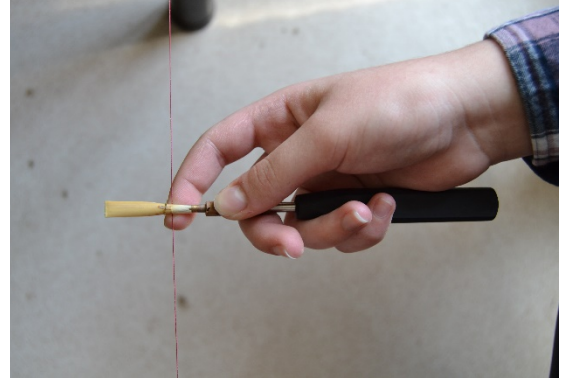
Sarma İşlemi

Yakma işlemi bittikten sonra kamuş ip ile bir tüp üzerine sarılır. Sarma işleminde her icracı farklı ölçüler kullanmaktadır. Kamuş sararken kullanılan uzunluk çoğunlukla 72 mm.' den 75 mm.' ye kadar değişmektedir. Kamuşın uzunluğu genel entonasyona etki eder. Her icracı kendi çalış stili ve elde etmek istediği tüp ve forma ölçülerine göre kamuş ne kadar uzun saracağını belirler. Bu aşamada kamuş sararken iki yaprağın da tüpün bittiği yerde birbirinin

üzerine gelecek şekilde kilitlemesini ve iki yaprağın kilitlendikten sonra yanlarının eşit bir şekilde kapanmasını sağlamak çok önemlidir. Eğer yapraklar birbirine kenetlenmiyorsa kamış tüpe doğru itilerek boyu kısaltılmalıdır. Eğer yapraklar çok erken kenetlenirse kamış tüpten yukarıya doğru çekilmelidir. Bu kamışın daha sonra hava kaçırmamasını sağlar ve yeterli titreşim elde etmeyi kolaylaştırır. En uygun ölçü deneyimlenerek bulunmalıdır.



Şekil 13. Sarma İşlemi



Şekil 14. Sarma İşlemi

(Sezer, 2020).

Dış Kazıma İşlemi



Görsel 15. Dış kazıma İşlemi (Sezer, 2020).

Dış Kazıma Teknikleri

Kamış yapım aşamaları içerisinde en sabır isteyen kısım dış kazımadır. Kamış, bir kazıma bıçağı yardımıyla yaprakların titreşebilmesi için inceltir. Obua tonunun niteliğini, entonasyonu ve artikülasyon kalitesini belirleyen en önemli faktör, formalanmış kamış- tüp ölçü dengesinden sonra kamış kazıma biçimidir.

Uç tırnak, havanın ilk olarak temas ettiği yerdir. Titreşim bu bölümde başlar. Aynı zamanda kamışın en hassas ve en ince kısmıdır. Uç tırnak 0,08-0,12 mm. kalınlığında ve yaklaşık 1-2 mm. uzunluğunda olur.

Kamışın uç tırnağa doğru gelen orta kısmına ‘kalp’ adı verilir. Kamışın kalbi tonun niteliğini belirleyen en önemli bölgedir. Kalp gereğinden fazla inceltirse ton çok açık ve zırlıtlı çıkar. Fazla kalın bırakılırsa da çalış zorlayıcı olabilir. Her icracı kamışın kalp bölgesini

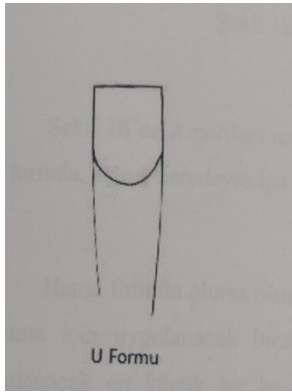
kazırken, rahat çalış ile ton kalitesinden ödün vermek arasında kendisiyle uzlaşmak durumundadır (Uhlig, 2013, s. 59).

İnceltilmiş uç tırnak ve hemen arkasında yer alan kalp arasında geçişi sağlayan bir basamak bulunmaktadır. Bu kısım kamışın direnç noktasıdır ve çalış esnekliği açısından büyük önem taşır. Uç tırnaktan sonra gelen basamak bazı icracılar tarafından daha keskin bazıları tarafından ise daha düz olarak kazınır.

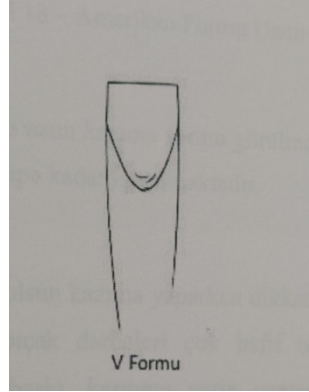
Kamışın titreşim verilen kazıma bölgesine Tırnak adı verilir. Tırnağın uzunluğu her icracının tercihinine göre değişmekle birlikte çoğunlukla tırnak uzunluğu 9 ile 11 mm. arasında tercih edilmektedir. Bu ölçüler, kullanılan tüp ve forma dengesi ile doğrudan ilintilidir.

Dış kazıma biçimleri kamışın titreşim verilmiş yüzey görüntüsüne göre U formu, V formu Avrupa kazıma stili olarak adlandırılır ve kamışın kazınmış bölgesinin uzunluğu 9-11 mm arasında değişir.

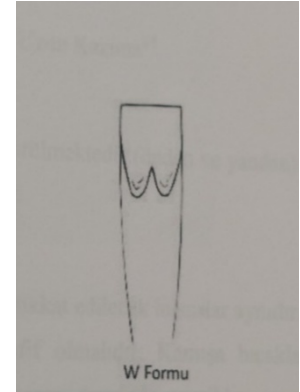
W formu ise Amerika kazıma stildir ve kamışın kazınmış bölgesi 14-22 mm arasında değişmektedir. Bu stilde günümüzde de koyu tonlu kamışlar elde edilmektedir.



Şekil 16. U Formu



Şekil 17. V Formu



Şekil 17. W Formu

YÖNTEM

Bu çalışma, kamış yapımı ve aşamaları hakkında doküman incelemesi yapılan ve verilerin toplandığı nitel bir araştırmadır. Spesifik olarak, YÖK Tez Merkezi'nde obua ve obua kamışı yapımı belge başlığı altında yer alan 23 yüksek lisans ile 8 sanatta yeterlilik tezi toplam 31 tez seçilmiş, 31 tezdten sadece 1'i kamış yapımına değinmiştir. Proquest veri tabanında "oboe reedsmaking" belge başlığı altında yapılan taramada elde edilen toplam 36 tezdten ise 5'i kamış yapımına değinmiştir. Bu alanda yeterli sayıda çalışma yapılmadığı görülmektedir. Çalışmanın kapsamını genişletmek ve veri oluşturmak amacıyla, ortak özellikleri kamışlarını kendileri yapan yurt içi ve dışından eğitimci ve yorumcu 6 obuacıya standart sorular sorularak röportaj yapılmış, deneyim ve önerilerinin paylaşılması istenmiştir. Kamış yapım aşamalarında kullanılan malzeme, araç ve gereçler imkanlarım dahilinde resimlenmiş, yapım aşamaları öğrencilerimle yaptığım çalışmalar içerisinde seçilip resimlenerek incelemenin daha iyi anlaşılması hedeflenmiştir.

Kişisel tercihler kamış yapımını ve elde edilen sonuçları doğrudan etkilediği için, kamış yapımı tekniklerinin araştırılması ve obua literatüründe paylaşılması büyük bir önem taşımaktadır. Bu çalışmada, literatürde tespit edilen eksiklerin tamamlanmasına obua kamışı yapımındaki tercihler üzerine bir inceleme ile katkıda bulunmak amaçlanmıştır. Kamış yapımında kullanılan materyaller, tüp ve kamış formu ile tercih edilen stiller görsel ve yazılı olarak anlatılmaya çalışılmıştır. Toplanan veriler ve bilgiler araştırmaya eklenmiş ve uygulanmıştır.

Kişisel tercihlerini inceleyerek elde ettikleri olumlu sonucun paylaşılmasının diğer veriler ile literatüre, yorumculara ve öğrencilere katkı sağlayacağı düşünülmüştür.

Aşağıda obua kamışı üzerine obua eğitmeni ve sanatçıları ile yapılan röportajlara yer verilmiştir.

Marc Schfaerdiek ile Yapılan Ropörtaj:

AS- Kendinizi tanıtır mısınız?

MS- Benim adım Marc Schaeferdiek. Maastricht Üniversitesi ve Montabur Güzel Sanatlar Lisesi'nde Obua dersi veriyorum.

AS- Kullandığınız kamışı kendiniz mi yapıyorsunuz?

MS- Evet.

AS- Kamış yapımında ne tür kargılar kullanıyorsunuz?

MS- Alliaud, Ghys ve Prestini.

AS- Kamış yapımında makine tercihleriniz nelerdir?

MS- İç kazıma, forma ve dış kazıma.

AS- Tüp seçiminde nelere dikkat edersiniz?

MS-Temiz entonasyon, tüpün formu ve markası.

AS- Forma olarak tercihleriniz nelerdir?

MS- Hörtnagel Nr. 17 ve Nr. 25.

AS- Kamışı sararken dikkat ettiğiniz ölçüler nelerdir? Bu konuda tavsiyeleriniz var mı?

MS- Genel olarak 75 mm. ye kadar sarıyorum.

AS- Kamış yapımında dış kazımayı kendiniz mi yapıyorsunuz? Makine mi kullanıyorsunuz?

MS- İki türlü de kamış yapıyorum. Daha fazla zamanım olursa el ile kazıyorum.

AS- Makine kullanıyorsanız hangi şablonu tercih ediyorsunuz?

MS- Michel marka makine, Schellenberger Şablonu kullanıyorum.

AS- Kamış yapımı tekniği üzerine yetiştirdiğiniz öğrencileriniz var mı? Varsa onlara verdiğiniz tavsiyeler nelerdir?

MS- Evet yetiştirdim ama öğrencileri kamış yapımı konusunda motive etmek zor oluyor. Onlara verdiğim tavsiyeler; her zaman kamış yapımına daha fazla zaman ayırmaları gerektiği. Ancak eğitim sırasında bu çoğunlukla zor oluyor.

AS- Amerikan kamış kazıma stili kullanıyor musunuz? Kullandınız mı? Bu stil hakkındaki düşünceleriniz nelerdir?

MS-Bana göre değil, tınısı çok farklı ve gereğinden fazla esnek.

AS- Kamış yapımında Avrupa'da, Fransız ve Alman stillerinin etkin olduğu bilinmektedir. Siz kamış yapımında hangi stili kullanıyorsunuz? Neden?

MS- Ben Fransız ve Alman stillerinin karışımını kullandığıma inanıyorum.

AS- Amerikan kamış yapım stili ile Fransız ve Alman stilleri arasında size göre en belirgin özellik/fark nedir?

MS- Esneklik, Ton, Rezonans ve Denge.

Pelin Ayhan ile Yapılan Ropörtaj:

AS- Kendinizi tanıtır mısınız?

PA- Çukurova Devlet Senfoni Orkestrası Obua Sanatçısı Güzide Pelin Ayhan

AS- Kullandığınız kamışı kendiniz mi yapıyorsunuz?

PA- Öğrenciliğimin 4. yılından beri kamışlarımı kendim yapıyorum.

AS- Kamış yapımında ne tür kargılar kullanıyorsunuz?

PA- Önceleri yurt dışından Loree, Glotin, Vandoren, Alio, Rigotti gibi yabancı kargılar kullanıyordum fakat 7-8 yıldır yerli kargı kullanıyorum.

AS- Kamış yapımında makine tercihleriniz nelerdir?

PA- Önceden Michel Knubert iç kazıma ve Rieger el forması kullanıyordum, şimdi içi kazınmış yaprak olarak satın alıyorum.

AS- Tüp seçiminde nelere dikkat edersiniz?

PA- Tüp seçimimde entonasyon ve ses rengine dikkat ediyorum.

AS- Forma olarak tercihleriniz nelerdir?

PA- Hortnagl 70 numara kullanıyorum.

AS- Kamışı sararken dikkat ettiğiniz ölçüler nelerdir? Bu konuda tavsiyeleriniz var mı?

PA- Türkiye'deki obuacılar arasında Ulaş Yurtoğlu ve Bihter Tutay dışında tanıdığım herkes 47 mm. tüp ve 72 mm. uzunlukta kullanmasına karşın ben azim ve inatla 46 mm. e6 tüpe 72,5 mm. sarıp kargının yapısı ve 443 rezonans ve entonasyon tutma durumuna göre 70,5 veya 70 mm. kesiyorum. %90 70 mm. oluyor. Bugüne kadar bu ölçülerle yaptığım kamışlarda en ufak entonasyon sıkıntısı yaşamadım. Denemek veya yorum almak için Bihter Tutay ile görüşülebilir, onun kamışlarını da ben kazıyorum.

AS- Kamış yapımında iç kazıma ölçüleriniz nelerdir?

PA- 12 sertlikte 57, 13-14 sertlikte 58-59, 15 sertlikte 60 iç kazıma ölçülerim.

AS- Kamış yapımında dış kazımayı kendiniz mi yapıyorsunuz? Makine mi kullanıyorsunuz?

PA- Kendim kazımayı tercih ediyorum, çünkü dış kazıma makinesi her kargıyı aynı ölçüde kazıyor ve kargıyı ister istemez eziyor. Bu da bazı kargıları bir anda fazla kazıyıp tonunun açık olmasına sebebiyet veriyor. Elde kazıdıklarım kontrollü kazıdığım için bir anda heba olmuyor. Benim için en önemli faktör elde kazınan kamışın ortası gerekmedikçe kazınmadığı ve ezilmediği için daha dirençli, daha koyu tonlu olması ve çok daha uzun süre kullanılması. Senfoni orkestrasında her hafta çalmama rağmen bir kamışı 2 ay bile kullandığım oluyor. Bu konuda da Bihter Tutay' dan tasdik alınabilir.

AS- Makine kullanıyorsanız hangi şablonu tercih ediyorsunuz?

PA- Bir dönem Schellenberger şablonlu makine kullandım. Kendi kazıdıklarım daha yumuşak tonlu.

AS- Kamış yapımı tekniği üzerine yetiştirdiğiniz öğrencileriniz var mı? Varsa onlara verdiğiniz tavsiyeler nelerdir?

PA- Maalesef şimdiki öğrenciler bizim gibi bir iç disiplin ve sisteme sahip değiller. Öğrencilerim arasından sadece 2 tanesi kendi kamışlarını yapıp kullanabiliyorlar. Önce alt tırnak için yüzeysel bir çizik atıp ardından sadece üst cilayı alıyoruz. Ardından ucunu indirip sonra yanlardan yavaş yavaş aşağı iniyoruz. Kamışın orta çizgisine hiç dokunmayıp yüksek bırakıyoruz. Uç, alt ve yanlardan gerektiği kadar alıp bırakıyoruz.

AS- Amerikan kamış kazıma stilini kullanıyor musunuz? Kullandınız mı? Bu stil hakkındaki düşünceleriniz nelerdir?

PA- Amerikan stil bir arkadaşımın kamışlarından denedim ama ton anlayışına uymadığı için yapmadım, kullanmadım. Evet, çok rahat titreşiyor ama obua tonunun o olduğunu düşünmüyorum.

AS- Kamış yapımında Avrupa’da, Fransız ve Alman stillerinin etkin olduğu bilinmektedir. Siz kamış yapımında hangi stili kullanıyorsunuz? Neden?

PA- Ton anlayışım Alman stiline uyduğu için diğerlerini tercih etmiyorum.

AS- Amerikan kamış yapım stili ile Fransız ve Alman stilleri arasında size göre en belirgin özellik/fark nedir?

PA- Amerikan stilde her kamış ve obuacıdan aynı ton ve renk çıkıyor. Şahsen her obuacının kendi rengine sahip olması gerektiğini düşünüyorum. Gözümü kapattığımda evet bunu çalıyor diyebilmeliyim.

Özet olarak bence obuada teknik evet lazım ama kamış ve ton tek gerçek. Kamış insanı vezir de eder rezil de.

Bayram Bayramoğulları ile Yapılan Ropörtaj:

AS- Kendinizi tanıtır mısınız?

BB. Doç. Bayram Bayramoğulları; Antalya Devlet Senfoni Orkestrası’nda Obua Sanatçı olarak çalışmaktayım.

AS- Kullandığınız kamışı kendiniz mi yapıyorsunuz?

BB- Evet.

AS- Kamış yapımında ne tür kargılar kullanıyorsunuz?

BB- Fransız (Rigoti, Vandoren, Alio) ve Türk (Murat, Özgür, Engin) kargıları kullanıyorum.

AS- Kamış yapımında makine tercihleriniz nelerdir?

BB- Michael Kunibert marka iç ve dış kazıma makinaları. Ayrıca, Hortnagel marka Forma makinesi ve Reed’s & Stuff marka Giotin.

AS- Tüp seçiminde nelere dikkat edersiniz?

BB- Kullanılan Obua’ya uygun olması; örneğin, ben Marigaux marka Obua kullanıyorum ve bu markaya “E6” Tüp iyi uyum sağlıyor. Bu seçim çok kişiseldir, önemli olan entonasyondan memnun olmaktır. Örneğin; orta rejister sol ve do tonlarındaki peslik eğilimi tüpün alt açıklığının çapının geniş olduğunu gösterir. İkinci oktavda olan tiz tonları için ise tüpün üst açıklığının çapı önemlidir. Bu ölçüler kamışın yapısından doğrudan etkilenir ve bu yüzden tercih edilen tüp kişisel ölçülere dayanır!

AS- Forma olarak tercihleriniz nelerdir?

BB- Hörtnagel No: 70

AS- Kamışı sararken dikkat ettiğiniz ölçüler nelerdir? Bu konuda tavsiyeleriniz var mı?

BB- Prensip olarak 2 mm. daha uzun sarıyorum, ama bu tüpe göre değişir. Önemli olan, tüpün bitim noktasında forma hala geniş ise, ister istemez bir sıkışma / boğulma oluşuyor. Bu durumda biraz daha uzun sarılmalıdır. Aksine eğer forma kapanamıyorsa ve bu yüzden sarımı tüpü geçiyorsa, bu durumda daha kısa sarılmalıdır. Bahsettiğim nokta her tüp ve formaya göre farklıdır, ama bulunması elzemdir! Ben 46 mm. uzunluğunda E6 tüp üzerine 73 mm. sarıyorum ve kestikten sonra 71 mm. olarak çalışıyorum. Önem verdiğim diğer ölçüt ise tüpün sonu ile kamışın sonu arasında 25 mm. olmasıdır!

AS- Kamış yapımında iç kazıma ölçüleriniz nelerdir?

BB- Tercih ettiğim kalınlık 58/100'dir, ancak bu kamışın sertliğine göre değişebilir. Yani, kalınlık sertlikle orantılı olmalı, aksi halde kamış titremez ve havayı iyi değerlendirmez.

AS- Kamış yapımında dış kazımayı kendiniz mi yapıyorsunuz? Makine mi kullanıyorsunuz?

BB- Evet, elimle kazıyorum. Makinem var ama kullanmıyorum! Her kamışın kargısı farklı olduğundan kazımda da kimi küçük değişiklikler yapılmalıdır. Makine ise bunu görmez!

AS- Makine kullanıyorsanız hangi şablonu tercih ediyorsunuz?

BB- Kendi şablonum var ama kullanmıyorum. Kullandığım diğer makinelerden “Chiarugi” marka makinenin şablonu beğeniyorum!

AS- Kamış yapımı tekniği üzerine yetiştirdiğiniz öğrencileriniz var mı? Varsa onlara verdiğiniz tavsiyeler nelerdir?

BB- Birkaç öğrencim oldu... Kendi kamışlarını kendilerinin yapmalarının önemli olduğunu, çünkü çalış stillerini kamış yapımıyla birlikte gelişeceğini ve bu konuda çok emek ve zaman harcamaları gerektiğini söylemişimdir! En önemli prensip olarak: “Kamış yapımında ‘yanlış veya doğru’ diye bir şey yok!” Bu anlamda, deneysel davranmalarını, ancak yaptıkları deneyden kendi sonuçlarını çıkartmalarını tavsiye ettim! Zamanla biriken bu tecrübeler çok önemli olduğunu ve bunu yaparak / deneyimleyerek ancak olabileceğini söyledim!

AS- Amerikan kamış kazıma stilini kullanıyor musunuz? Kullandınız mı? Bu stil hakkındaki düşünceleriniz nelerdir?

BB- Hayır, ben Fransız stili kamış kullanıyorum, ama deneysel olarak zaman zaman deniyorum. Amerikan Stil kamışlarının rahatlığı ön plandadır, ancak üst seslerin darlığı, entonasyon ve herşeyden önce tını özelliği bizim beğenimizi yansıtmıyor. “Kamış stili” “Çalma Stili” ile paralel gelişen bir süreçtir. Amaçladığın ton, artikülasyon ve dinamikleri elde etmek için kamışını da zaman içinde bu hedefler doğrultusunda geliştiriyorsun. Bu manada, Amerikan Stilin yanlış veya kötü olduğunu kesinlikle ima etmiyorum, sadece Fransız & Alman stilde eğitim gören bir icracının kolayca bu değişimi yapamayacağını düşünmekteyim!

AS- Kamış yapımında Avrupa’da, Fransız ve Alman stillerinin etkin olduğu bilinmektedir. Siz kamış yapımında hangi stili kullanıyorsunuz? Neden?

BB- Yukarıda da kısmen değindim... Ben “Fransız Stili” kamış kullanıyorum, ama bu tercih hiç kimse kendisi yapamıyor, ilk hocasının etkisindedir. Esas mesele, yıllar sonra bunu değiştirmeye yönelirse yaşadığı zorluklar! Şahsen Fransız Stilden memnunum, ama deneysel olarak başka stilleri (özellikle de Amerikan!) deniyorum. Onların artıları / eksileri kullandığım stil arasındaki farklılıkları değerlendirmeye çalışıyorum. Bu bana kişisel tecrübelerimi artırmakta ve kendi yolumu geliştirmeye fayda sağlıyor!

AS- Amerikan kamış yapım stili ile Fransız ve Alman stilleri arasında size göre en belirgin özellik/fark nedir?

BB- En önemli fark “tırnak”tır. Ancak bu fark çok şeyi değiştiriyor! Fransız / Alman stilde tırnak sadece 10 mm.’dir ve her şey onun içinde yapılır. Bu yüzden de küçük müdahaleler büyük etki yaratabiliyor. Amerikan stilde ise bu çok farklı; müdahale alanı çok daha büyük, çalışma daha kaba olabiliyor!

Bihter Kızılay ile Yapılan Ropörtaj:

AS- Kendinizi tanıtır mısınız?

BK- Ben Bihter Yeliz Kızılay Antalya Devlet Senfoni Orkestrası’nda obua sanatçısıyım.

AS- Kullandığınız kamışı kendiniz mi yapıyorsunuz?

BK- Kullandığım kamışı kendim yapıyorum.

AS- Kamış yapımında ne tür kargılar kullanıyorsunuz?

BK- Yumuşak kargılar daha iyi geliyor dudağıma.

AS- Kamış yapımında makine tercihleriniz nelerdir?

BK- Kunibert Michel marka iç kazıma makinesini kullanıyorum.

AS- Tüp seçiminde nelere dikkat edersiniz?

BK- Tüp olarak da E6 Henze tüp 46 mm. kullanıyorum yıpranmamış ve tüpün elipsi çok düzgün olması gerekli benim için ve sararken yine E6 bızla sarıyorum tüpe zarar vermemek için.

AS- Forma olarak tercihleriniz nelerdir?

BK- Forma olarak Hörtnagel 70 no’yu tercih ediyorum.

AS- Kamışı sararken dikkat ettiğiniz ölçüler nelerdir? Bu konuda tavsiyeleriniz var mı?

BK- Kamış sararken aslında sarıp kesildikten sonra kalan tahta 25 cm. olmalı bunu biliyorum kamışın iyi titremesi için, fakat ben biraz pese dönük bir obuacı olduğumdan 24 cm. ye kadar tahta inebiliyor yani 46 tüpe 70 kesiyorum. Yani 72,5 sarıp 70’e indiriyorum.

AS- Kamış yapımında iç kazıma ölçüleriniz nelerdir?

BK- İç kazıma ölçüleri olarak kamışın sertliğine göre iç kalınlığı değiştirmek gerekiyor. Mesela kamışın sertliği 12- 13 ise 57,58 kalınlığında olunca daha iyi sonuç veriyor.

AS- Kamış yapımında dış kazımayı kendiniz mi yapıyorsunuz? Makine mi kullanıyorsunuz?

BK- Bazen elde bazense makinede kazıyıp rötuş atıyorum tekrar elimle.

AS- Makine kullanıyorsanız hangi şablonu tercih ediyorsunuz?

BK- (...)

AS- Amerikan kamış kazıma stilini kullanıyor musunuz? Kullandınız mı? Bu stil hakkındaki düşünceleriniz nelerdir?

BK- Amerikan stilini kullanmadım hiç.

AS- Kamış yapımında Avrupa’da, Fransız ve Alman stillerinin etkin olduğu bilinmektedir. Siz kamış yapımında hangi stili kullanıyorsunuz? Neden?

BK- Ben her zaman Alman ekolü kamış kullandım diğer tarzları denemedim çünkü halen bu stil üzerinde çalışmalar sürdürüyorum.

Petra Straeten İle Yapılan Ropörtaj:

AS- Kendinizi tanıtır mısınız?

PS- Ben Petra Straeten. Bir Güzel Sanatlar Lisesi'nde öğretmenlik yapıyorum ve çeşitli orkestralarda sözleşmeli müzisyen olarak görev alıyorum. Robert-Schumann Müzik yüksek okulu Düsseldorf'ta müzik pedagojisi ve orkestra müzisyenliği eğitimi aldım.

AS- Kullandığınız kamışı kendiniz mi yapıyorsunuz?

PS- Kendim ve öğrencilerim için kamışları ben yapıyorum.

AS- Kamış yapımında ne tür kargılar kullanıyorsunuz?

PS- Alliaud.

AS- Kamış yapımında makine tercihleriniz nelerdir?

PS- Ön kazıma, iç kazıma ve forma makineleri.

AS- Tüp seçiminde nelere dikkat edersiniz?

PS- Öğrencilik dönemlerinden beri kullandığım Guercio d 12, 46 mm. ve Eterion marka tüplerle iyi sonuç alıyorum.

AS- Forma olarak tercihleriniz nelerdir?

PS- Obua kamışları için Hörtnagel Nr. 25, Koranglais kamışları için ise Hörtnagel Nr. 24 şablonlarını kullanıyorum.

AS- Kamışı sararken dikkat ettiğiniz ölçüler nelerdir? Bu konuda tavsiyeleriniz var mı?

PS- Kamışları tüpün bittiği yerin ve yaprakların eşit olarak kapanması ile orantılı olarak 73 ila 75 cm. arasında sarıyorum. Kestikten sonra kamışın uzunluğu 71 cm. olarak belirliyorum.

AS- Kamış yapımında iç kazıma ölçüleriniz nelerdir?

PS- 10-10,5 ölçülerinde Michel marka iç kazıma makinesi kullanıyorum.

AS- Kamış yapımında dış kazımayı kendiniz mi yapıyorsunuz? Makine mi kullanıyorsunuz?

PS- İki türlü de kamış yapıyorum. Daha fazla zamanım olursa el ile kazıyorum. Michel marka dış kazıma makinem olmasına rağmen daha çok el ile kazıyorum. Çünkü sonuçlar makine ile kazındığından daha iyi oluyor.

AS- Makine kullanıyorsanız hangi şablonu tercih ediyorsunuz?

PS- Kendi yaptığım kamışların şablonunu kullanıyorum.

AS- Kamış yapımı tekniği üzerine yetiştirdiğiniz öğrencileriniz var mı? Varsa onlara verdiğiniz tavsiyeler nelerdir?

PS- İleri seviyede olan öğrenciler ile bire bir kamış dersi yapıyorum. Diğer öğrencilere yılda bir kez baştan sona nasıl kamış yapıldığını gösteriyorum. Önerilerim ise, kaliteli malzeme ve titiz çalışmanın önemli olduğu yönünde. Bir de bıkmadan kamış yapmak gerekiyor. Belli bir teknik aşamaya gelen ve nefes kontrolü sağlayan öğrenciler ile kamış yapımı dersinin yapılması gerektiği düşüncesindeyim.

AS- Amerikan kamış kazıma stilini kullanıyor musunuz? Kullandınız mı? Bu stil hakkındaki düşünceleriniz nelerdir?

PS- Amerikan kazıma tekniği hakkında fazla bir bilgim yok ve kullanmıyorum.

AS- Kamış yapımında Avrupa’da, Fransız ve Alman stillerinin etkin olduğu bilinmektedir. Siz kamış yapımında hangi stili kullanıyorsunuz? Neden?

PS- Kazıma yaparken kamışın kalp kısmını düz olarak kazıyor ucunu görünür bir basamak şeklinde aşağı indiriyorum. Bu şekilde daha iyi sonuç alıyorum.

AS- Amerikan kamış yapım stili ile Fransız ve Alman stilleri arasında size göre en belirgin özellik/fark nedir?

PS- Amerikan stilini iyi tanımadığım için yorum yapmam doğru olmaz.

Ufuk Soygürbüz ile Yapılan Ropörtaj:

AS- Kendinizi tanıtır mısınız?

US- Ufuk Soygürbüz. 1985 Ankara doğumluyum. 1998 yılında Bilkent Üniversitesi Müzik ve Sahne Sanatları Fakültesi'nde orta 2. sınıfta obua Anasanat Dalı'na kabul edildim. Massimo Sassetto, Oleg Yakuboviç, Ayşe Sezer ve Selçuk Akyol ile öğrenimimi Yüksek Lisans' a kadar tamamladım. 2006 yılından itibaren Antalya Devlet Opera ve Balesi'nde çalışmaktayım.

AS- Kullandığınız kamışı kendiniz mi yapıyorsunuz?

US- Evet.

AS- Kamış yapımında ne tür kargılar kullanıyorsunuz?

US- Genellikle Fransız kargılarını tercih ediyorum 10-10.5 mm çapında.

AS- Kamış yapımında makine tercihleriniz nelerdir?

US- Kendime ait makinem yok ama kullanmış olduğum makinelerde iç kazıma Michel, Forma Reeds'n Stuff, dış kazıma Chiarugi.

AS- Tüp seçiminde nelere dikkat edersiniz?

US- Yeni nesil metal tüpleri tercih ediyorum. Chiarugi type 2. Çok dengeli ve enstrumana titreşimi iyi iletiyor.

AS- Forma olarak tercihleriniz nelerdir?

US- 2 numara forma kullanıyorum.

AS- Kamışı sararken dikkat ettiğiniz ölçüler nelerdir? Bu konuda tavsiyeleriniz var mı?

US- 7.3 cm. sarıp 7.1 cm. de ucunu kesiyorum. 46 mm. tüp kullandığım için kamışın orta bölgesini kullanıyorum etkili oluyor.

AS- Kamış yapımında iç kazıma ölçüleriniz nelerdir?

US- 56-58 mm. tercihim.

AS- Kamış yapımında dış kazımayı kendiniz mi yapıyorsunuz? Makine mi kullanıyorsunuz?

US- Kendim yapıyorum.

AS- Makine kullanıyorsanız hangi şablonu tercih ediyorsunuz?

US- Makine kullanmıyorum.

AS- Kamış yapımı tekniği üzerine yetiştirdiğiniz öğrencileriniz var mı? Varsa onlara verdiğiniz tavsiyeler nelerdir?

US – Hayır yok.

AS- Amerikan kamış kazıma stilini kullanıyor musunuz? Kullandınız mı? Bu stil hakkındaki düşünceleriniz nelerdir?

US- Hayır hiç kullanmadım ve denemedim.

AS- Kamış yapımında Avrupa’da, Fransız ve Alman stillerinin etkin olduğu bilinmektedir. Siz kamış yapımında hangi stili kullanıyorsunuz? Neden?

US- Alman sitili kullanıyorum ama birebir tüm stile sadık kalmıyorum kendi yorumumu da katıyorum. Yıllar içinde kazıma yaparak şekillenmiş bir stilim var kendime uygun.

AS- Amerikan kamış yapım stili ile Fransız ve Alman stilleri arasında size göre en belirgin özellik/fark nedir?

US- Gözle görülen en büyük fark Amerikan kamışlarında alt tırnak w şeklinde neredeyse ipe gelecek şekilde başlıyor böylece kamış yüzeyinde dış kabuğa ait bir yer kalmıyor.

BULGULAR VE YORUMLAR

Obua yorumcularının öğrencilik yıllarında eğitmenlerinden almış oldukları kamış yapımı ile ilgili bilgileri kendi fiziksel yapılarına ve üfleme biçimlerine uyarlayarak bir stil oluşturdukları görülmektedir. Kamış obua performansında çok önemli bir rol oynar. Başarılı bir performans sergilemek ve dinleyici tarafından beğenilmek her icracının arzusudur. Obua tonunun niteliği ayrıca icracıların çok önem verdiği bir olgudur. İracıların eğitim aldıkları ekol, ton anlayışı oluşturmalarında büyük bir rol oynamaktadır. Her icracı aynı zamanda kendi ton anlayışını belirlemeli, hayal ettiği tona ulaşmak için kendi fiziksel özelliklerini, bilgisi ve kamış yapım tekniği ile birleştirerek bir bütünlük sağlamalıdır. Araştırmamızda icracının kendi kamış yapım tekniğini oluşturmalarının önemine vurgu yapılmaktadır.

Araştırmanın bu bölümünde, toplanmış olan verilerin, araştırmaya konu problemin çözümüne katkı sunan bulgulara ve bu bulguların yorumlanmasına yer verilmiştir. Yurtiçi ve yurtdışından araştırmaya katkı sunanların obua sanatçısı ve eğitmen oldukları görülmüştür. Almanya’dan Obua Sanatçısı ve eğitmen Marc SCHFAERDIEK ile Petra STRAETEN, ayrıca; ülkemizde alanlarıyla ilgili değişik kurumlarda görev yapan Obua Sanatçısı Pelin AYHAN, Obua sanatçısı ve eğitmen Doç. Bayram BAYRAMOĞULLARI, Obua Sanatçısı Bihter KIZILAY, Obua Sanatçısı ve eğitmen Ufuk SOYGÜRBÜZ ile yapılan röportajlar sırasında verdikleri bilgilerden, kamış yapımında kullandıkları iç ve dış kazıma ölçüleri ve kamış kazıma tekniklerinde Avrupa ekolünü yaygın olarak kullandıkları, Amerikan ekolünü ise genel olarak tercih etmedikleri görülmüştür. Kamış yapımında genel olarak Fransız ve Türk kargıları kullanılmaktadır. İç kazıma ve formalama makineleri tüm icracılar tarafından tercih edilmekte, dış kazımanın el ile tamamlanması tavsiye edilmektedir. Tercih edilen iç kazıma ölçülerinin ise genel olarak 56-60/100 arasında değiştiği tespit edilmiştir. Her icracı kendi çalgısı ve ton anlayışına uygun tüp seçimleri yapmıştır. Kamış sarma ve kullandıkları formalama şablonları ise 70 mm ile 75 mm arası değişmektedir.

Ton anlayışına gelince, bir obua sanatçısı:

“Amerikan kamış kazıma stilini kullanıyor musunuz? Kullandınız mı? Bu stil hakkındaki düşünceleriniz nelerdir?” sorusuna;

“Hayır, ben Fransız stili kamış kullanıyorum, ama deneysel olarak zaman zaman deniyorum. Amerikan Stil kamışlarının rahatlığı ön plandadır, ancak üst seslerin darlığı, entonasyon ve her şeyden önce tını özelliği bizim beğenimizi yansıtmıyor. “Kamış stili” “Çalma Stili” ile paralel gelişen bir süreçtir. Amaçladığın ton, artikülasyon ve dinamikleri elde etmek için kamışını da zaman içinde bu hedefler doğrultusunda geliştiriyorsun. Bu manada,

Amerikan Stilin yanlış veya kötü olduğunu kesinlikle ima etmiyorum, sadece Fransız & Alman stilde eğitim gören bir icracının kolayca bu değişimi yapamayacağını düşünmekteyim’’ şeklinde cevap vermiştir.’’

‘’Bizim beğenimizi yansıtmıyor’’ cümlesi, toplumsal beğeniye işaret etmektedir. Bir diğer katılımcı ise aynı soruya:

’’ Amerikan stil bir arkadaşımın kamışlarından denedim ama ton anlayışıma uymadığı için yapmadım, kullanmadım. Evet, çok rahat titreşiyor ama obua tonunun o olduğunu düşünmüyorum’’ şeklinde yanıt vermiştir.

Bu cevaplardan anlaşılmaktadır ki ülkemizde obua çalan icracılar ve eğitimciler için tonun niteliği büyük önem arz etmektedir. Alman ekolü olan koyu ton tercih edilmekte ve kamış stili olarak benimsenmektedir. Rahat çalış, aynı zamanda koyu ton arayışı, hala devam etmektedir. İrcacılar hayal ettikleri ve ulaşmak istedikleri tonu bu ekolü hedef olarak oluşturmaktadır.

SONUÇ VE ÖNERİLER

Araştırmaya röportajlarıyla katılan obua eğitmeni ve sanatçıların sorulara verdiği cevaplardan, kamış yapımında Fransız ve Türk kargıların yaygın olarak kullanıldığı görülmektedir. Obua icracıları kamış yaparken formalama, iç kazıma ve dış kazıma makinelerini tercih etmektedir. Bununla birlikte kamışın ton kalitesini yükseltmek amacı ile dış kazıma işlemini makine ile değil, ele ile kazımak önerilmektedir. Türkiye’de ise kamış yapımında Fransız ve Alman stillerinin etkin olduğu, özellikle ton anlayışı bakımından Alman stiline tercih edildiği tespit edilmiştir. Amerikan stilde icracıların kendi ses renklerini yakalayamadıkları ve ton anlayışı olarak bizim toplumumuzun beğenisini yansıtmadığı araştırmamıza destek olan sanatçıların röportajlarında ifade edilmiştir. Ayrıca sanatçıların, toplumumuzda nasıl bir obua tonu duymak istedikleri ile ilgili bir fikir oluştuğunu düşündükleri ve bu beklentiye karşılık verme sorumluluğu hissettikleri görülmektedir. Bu aynı zamanda toplumun beğenisini kazanmak arzusu ile ilintilidir.

İyi kamış yapmak için tek ve doğru bir yöntem bulunmamaktadır. Enstrüman çalışmak kadar hiç bıkmadan kamış yapmak gerekmektedir. İrcacıların kendi fiziksel yapıları ile ton anlayışlarına göre kendi stillerini bulmaları çok önemlidir. Rahat çalış, entonasyon, dinamik yelpazenin genişliği ve güzel bir ton elde etmek iyi bir kamışta aranan özelliklerdir. Bu özelliklere sahip olmak için obua icracılarının edindikleri bilgiler, paylaşımlar ve deneyimler ışığında kendi üfleme teknikleri ve aradıkları ses rengini yakalamaları gerekmektedir. Başarılı bir performans ancak bu şekilde mümkündür. Her obuacı sahip olduğu kamışın niteliği doğrultusunda başarılı performans gösterir.

Kamış yapım aşamasında gerekli olan araç gereç ve makineler titizlikle kullanılmalı ve kişiye en uygun ölçüler deneyimlenerek bulunmalıdır. Bu eğitim sürecinde ve sonrasında icracıların hedefi, hayal ettikleri ideal tonu, seçtikleri kamışın kalitesi ve tercih ettikleri kazıma teknikleriyle yakalamaya, kendilerine özgü bir çalış stili oluşturmaya çalışmaktır.

Araştırma kapsamında röportajlarıyla araştırmaya destek olan icracıların obua kamışı yapımında tercih edilen iç ve dış kazıma ölçüleri ve yaygın kullanılan kamış kazıma tekniklerine dair görüşlerine başvurulmuş ve araştırmaya ayrı bir katkı sağlanmıştır. Bu çalışma ile obua icracılarının kamış yapımı sırasında karşılaşılabilecekleri problemlerde ve ulaşmak istedikleri ton arayışında başvurabilecekleri bir kaynak oluşturmak hedeflenmektedir.

KAYNAKLAR

- Erdem, E. (2010) Günümüz OBUA Kamış Yapım Tekniklerinde Alman ve Amerikan Ekolleri Üzerine Bir Araştırma (Yayınlanmamış yüksek lisans tezi), Dokuz Eylül Üniversitesi, İzmir.
- Goossens L., & Roxburg E. (1977). Die Oboe. New York: Schirmer Books A Division of Macmillian Publishing Co., Inc.
- Smith, W.B. (1953) Teaching the double reeds a practical approach to the teaching of oboe and basson in the schools (Doctoral dissertation). Available from ProQuest Dissertations and Theses (UMI No. EP47685).
- Uhlih, F. (2013). Schwingendes Holz Ein Weg zum individuellen Oboenrohr
- Sezer, A. (2020). OBUA'NIN KISA TARİHÇESİ VE OBUA KAMIŞI YAPIM AŞAMALARINDA KULLANILAN MATERYALLERE İLİŞKİN TAVSİYELER, Eurisian Journal of Music and Dance, Sayı 16.
- Sezer, Ayşe (2019). Marc SCHFAERDİEK ile röportaj. Almanya.
- Sezer, Ayşe (2019). Petra STRAETEN ile röportaj. Almanya.
- Sezer, Ayşe (2019). Pelin AYHAN ile röportaj. Antalya.
- Sezer, Ayşe (2019). Bayram BAYRAMOĞULLARI ile röportaj. Antalya.
- Sezer, Ayşe (2019). Bihter KIZILAY ile röportaj. Antalya.
- Sezer, Ayşe (2019). Ufuk SOYGÜRBÜZ ile röportaj. Antalya.