



Cumhuriyet Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü
Müzik Anabilim Dalı

**ORTA KARADENİZ BÖLGESİNDEKİ ÇALGI
YAPIMCILARININ KEMAN YAPIMINA İLİŞKİN GÖRÜŞLERİ**

Gökhan ZOR

YÜKSEK LİSANS TEZİ

Tez Danışmanı
Yard. Doç. Dr. Özlem ONUK

SİVAS
Haziran 2010

**ORTA KARADENİZ BÖLGESİNDEKİ ÇALGI
YAPIMCILARININ KEMAN YAPIMINA İLİŞKİN GÖRÜŞLERİ**

Gökhan ZOR

Cumhuriyet Üniversitesi
Sosyal Bilimler Enstitüsü

Lisansüstü Eğitim, Öğretim ve Sınav Yönetmeliğinin Müzik Anabilim Dalı İçin
Öngördüğü

YÜKSEK LİSANS TEZİ
Olarak Hazırlanmıştır.

SİVAS
Haziran 2010

KABUL VE ONAY

Gökhan ZOR'un hazırlamış olduğu “Orta Karadeniz Bölgesindeki Çalgı Yapımcılarının Keman Yapımına İlişkin Görüşleri” başlıklı bu çalışma 23.06.2010 tarihinde yapılan savunma sınavı sonucunda başarılı bulunarak jürimiz tarafından, Müzik Anabilim Dalı”nda Yüksek Lisans tezi olarak kabul edilmiştir.

İmza

Prof. Dr. Ş.İlknur OKATAN (Başkan)

İmza

Yard. Doç. Dr. Özlem ONUK (Danışman)

İmza

Doç. Dr. Naila MİRZAYEVA

Yukarıdaki imzaların adı geçen öğretim üyelerine ait olduğunu onaylım. ../.../

Prof. Dr. Mehmet ARSLAN

Enstitü Müdürü

TEŞEKKÜR

Yüksek lisans tezimi hazırlamamda bana her konuda destek ve yardımcı olan değerli danışmanım Sayın Yrd. Doç. Dr. Özlem ONUK' a, bilgi ve tecrübelerinden her zaman yararlandığım değerli hocam Sayın Prof. Dr. Ő. İlknur OKATAN' a, desteğini hiçbir zaman esirgemeyen değerli hocam Sayın Yrd. Doç. Erol BAŐARA' ya ve çalışmalarımın her aşamasında bana destek olan sevgili eşim Nihan ZOR' a teşekkür ederim.

Gökhan ZOR

SİVAS 2010

ÖZET

ZOR, Gökhan, Orta Karadeniz Bölgesindeki Çalgı Yapımcılarının Keman Yapımına İlişkin Görüşleri, Yüksek Lisans Tezi, Sivas, 2010.

Bu araştırma, Orta Karadeniz Bölgesindeki çalgı yapımcılarının keman yapımına ilişkin görüşlerinin belirlenmesi amacıyla gerçekleştirilmiştir. Araştırma, Orta Karadeniz Bölgesindeki çalgı yapımcılarının keman yapımına ilişkin görüşlerinin, kullandıkları yöntem ve tekniklerin belirlenmesi; diğer bir yönüyle de bölge ve Türkiye'deki çalgı yapımcılığına ilişkin bir kaynak oluşturması açısından önem taşımaktadır.

Araştırmanın verileri, araştırmacı tarafından oluşturulan yarı yapılandırılmış görüşme formundan elde edilmiştir. Görüşme esnasında, görüşülen kişilerden gelen ek bilgiler de değerlendirilmiş; görüşmelerin ses kayıtları alınmış ve daha sonra bunların çözümlenmeleri gerçekleştirilerek yazılı metine ve nitel tablolara dönüştürülerek yorumlanmıştır. Araştırma sonucunda, Orta Karadeniz Bölgesindeki çalgı yapımcılarının, keman yapımında kullandıkları yöntemler açısından genel olarak benzer görüşlere sahip olduğu ve benzer yöntemleri kullandığı; keman yapımında kullandıkları ahşap malzemelerin farklı kaynaklardan temin edildiği; keman yapım aşamasında uyguladıkları işlemlerin genel olarak benzerlik gösterdiği; dış yüzey işlemlere ilişkin farklı uygulamalara yer verdikleri belirlenmiştir. Bununla birlikte, çalgı yapımcılarının kemana tamamlama sürecinin cilasız ve cilalı olarak farklı zaman dilimlerine yayıldığı ortaya konmuştur. Araştırmadan elde edilen bulgular doğrultusunda öneriler geliştirilmiştir.

Anahtar Kelimeler: Çalgı yapımcılığı, Keman Yapımcılığı, Orta Karadeniz Bölgesi.

ABSTRACT

ZOR, Gökhan, The opinions about producing violins by musical instrument makers who live in the central Black Sea region of Turkey, Masters Thesis, Sivas, 2010.

The purpose for this research is to find out the opinions about producing violins by musical instrument makers who live in the central Black Sea region of Turkey. This research holds importance by having researched information of the opinions about producing violins by musical instrument makers who live in the central Black Sea region of Turkey. Also included in this research are the techniques and methods that instrument makers use. The research about producing instruments is an important information source to be used in the Black Sea region and for the whole of Turkey.

The research was collected from half constructed interviewing forms prepared by the researcher. In addition, extra information came from interviewees, during the interviews, has also been appraised. The interviews were recorded using a dictaphone and tables were produced afterwards using all the data collected. The results from the research are that instrument makers have identical techniques and methods for producing violins. However where materials are obtained vary, as well as, how the violins finishing is applied. In addition to this the time scale involved in producing an instrument varies and whether machine or non machine methods have been used. With the knowledge gained from the research recommendations have been provided.

Key Words: Central Black Sea region, producing musical instruments, producing violins.

İÇİNDEKİLER

TEŞEKKÜR	i
ÖZET.....	ii
ABSTRACT	iii
İÇİNDEKİLER.....	iv
TABLolar LİSTESİ	vii
1. BÖLÜM	1
GİRİŞ	1
1.1. ÇALGI YAPIMI VE KEMAN YAPIMININ TARİHİ GELİŞİMİ	1
1.1.1. Andrea Amati ve Keman Yapımcılığı.....	3
1.1.2. Nicolo Amati ve Keman Yapımcılığı.....	4
1.1.3. Antonio Stradivari ve Keman Yapımcılığı	4
1.1.4. Guarneri Kuşağı.....	5
1.1.5. Nicolo Amati, Guarneri Del Gesu ve Antonyo Stradivari'nin Keman Yapım Özelliklerinin Karşılaştırılması	5
1.1.6. Stradivari'den Sonraki Ustalar	6
1.1.7. İtalya'nın Diğer Kentlerinde Keman Yapımı	6
1.1.8. Jakop Stenier ve Diğer Alman Ustaları.....	8
1.1.9. Mirecourt ve Paris'te Keman Yapımı	10
1.2. KEMAN YAPIM AŞAMALARI.....	11
1.3. TÜRKİYE'DEKİ KEMAN YAPIMCILIĞI	12
1.4. PROBLEM.....	13
1.5. ALT PROBLEMLER.....	13
1.6. ARAŞTIRMANIN AMACI	13

1.7. ARAŞTIRMANIN ÖNEMİ.....	13
1.8. VARSAYIMLAR.....	14
1.9. SINIRLILIKLAR	14
1.10.TANIMLAR	14
2. BÖLÜM.....	15
YÖNTEM	15
2.1. ARAŞTIRMANIN MODELİ	15
2.2. ARAŞTIRMANIN EVRENİ	15
2.3. ARAŞTIRMANIN ÖRNEKLEMİ.....	15
2.4. VERİ TOPLAMA ARAÇLARI	16
2.5. VERİLERİN TOPLANMASI	16
2.6. VERİLERİN ÇÖZÜMLENMESİ	16
3. BÖLÜM.....	17
BULGULAR VE YORUM	17
3.1. ARAŞTIRMANIN BİRİNCİ ALT PROBLEMİNE İLİŞKİN BULGULAR ..	17
3.2. ARAŞTIRMANIN İKİNCİ ALT PROBLEMİNE İLİŞKİN BULGULAR	18
3.3. ARAŞTIRMANIN ÜÇÜNCÜ ALT PROBLEMİNE İLİŞKİN BULGULAR	19
3.4. ARAŞTIRMANIN DÖRDÜNCÜ ALT PROBLEMİNE İLİŞKİN BULGULAR	20
3.5 . ÇALGI YAPIMCILARININ KEMAN VE KEMAN YAPIMCILIĞI İLE İLGİLİ AYRICA BELİRTTİĞİ GÖRÜŞLER	21
4. BÖLÜM.....	22
SONUÇ VE ÖNERİLER.....	22

4.1. ÇALIŞMANIN ÖZETİ.....	22
4.2. SONUÇ.....	22
4.3. ÖNERİLER.....	24
4.4. LİTERATÜRE KATKISI.....	25
KAYNAKÇA.....	26
EKLER.....	27
EK 1: GÖRÜŞME FORMU.....	28
EK 2: GÖRÜŞME VERİLERİ (1).....	29
EK 3: GÖRÜŞME VERİLERİ (2).....	34
EK 4: FOTOĞRAFLARLA KEMAN YAPIM AŞAMALARI.....	40

TABLolar LİSTESİ

Tablo 1.	Keman Yapımcılarının Demografik Özellikleri.....	15
Tablo 2.	Orta Karadeniz Bölgesindeki Çalgı Yapımcılarının Keman Yapımında Kullandıkları Yöntemlere İlişkin Bulgular.....	17
Tablo 3.	Orta Karadeniz Bölgesindeki Çalgı Yapımcılarının Keman Yapımında Kullandıkları Ahşap Malzemelerin Özelliklerine İlişkin Bulgular.....	18
Tablo 4.	Orta Karadeniz Bölgesindeki Çalgı Yapımcılarının Keman Yapım Aşamasında Uyguladıkları İşlemlere İlişkin Elde Edilen Bulgular.....	18
Tablo 5.	Orta Karadeniz Bölgesindeki Çalgı Yapımcılarının Keman Yapımında Kullandıkları Dış Yüzey İşlemlere İlişkin Bulgular...	20
Tablo 6.	Çalgı Yapımcılarının Keman Ve Keman Yapımcılığı İle İlgili Ayrıca Belirttiği Görüşler.....	21

1. BÖLÜM

GİRİŞ

Bu bölümde problem durumunun açıklığa kavuşturulmasına yardımcı olacağı düşüncesiyle çalgı yapımı ve kemanın tarihi gelişimi, kemanın yapım aşamaları ve Türkiye’de keman yapımcılığı konuları ele alınmış ve açıklanmıştır. Bu aşamalardan sonra araştırma ile ilgili problem cümlesi, alt problemler, araştırmanın amacı, önemi, sınırlılıkları, temel varsayımları belirtilmiş, araştırmaya özgü terimlerin tanımları yapılmıştır.

1.1. ÇALGI YAPIMI VE KEMAN YAPIMININ TARİHİ GELİŞİMİ

Çalgıların kullanımları ve tarih içindeki aldıkları yeni bilimler sosyolojik araştırmaların kapsamında değerlendirilmektedir. Operanın gelişmesiyle birlikte yayılmış olan çoksesliliğe karşı bir tepki olarak görülebilecek olan tek ses yaygınlığı bir yandan da çalgı müziğinin büyümesine, çalgı müziği biçimlerinin ortaya çıkmasına yol açmış, hem de çalgı yapımcılığındaki ilerlemelerin dürtüsü olmuştur (Mimaroglu, 1995).

Yapılan arkeolojik araştırmalarda çalgıların beşbin yıl önce kullanıldığı belirtilmektedir. Çalgı biliminin temeli ise 20. yy başlarında atılmıştır (Kalender, 2001). Çalgıların bilimsel olarak sınıflandırılmasını ve adlandırılmasını 16. yüzyılda Virdung ve Martin Agricola ile 17. yüzyılda Praetorius ve Rahip Mersenne’ nin (1588-1648) gerçekleştirdikleri söylenebilir (Say, 1995).

Yaylı çalgıların önemli bir üyesi olan violer, modern kemanların yapılmaya başlanmasından önce bu biçimdeki son çalgılardır. Yaylı çalgılar, Arapların eliyle İspanya’ya geçmiş daha sonra İtalya ve 14. yy.’ da Avrupa’da yaygınlaşıp gelişmiştir (Alapınar, 2003).

17. yüzyılda Monteverdi orkestrasında viola da gamba (bugünkü viyoloanselin atası) viola da braccia (kol viol'u) yanında violina piccolo (küçük keman) adı verilen çalgılar bulunmaktaydı. Çağın yaylı çalgılarının bir başka türüsü "cep kemani" anlamına gelen pochette ise daha çok dans öğretmenlerince kullanılırdı. Orta çağlardan beri Rönesans boyunca, 17. yüzyılın ortalarına kadar kullanılmış olan violer bugünün yaylı çalgılarına kıyasla güçlü ve büyük bir tınıda renk ve ayrıntılardan yoksun çalgılardı. Ama, buluşlar yüzyılının İtalyası bu alanda da gelişmelere sahne oldu. Brescia'da Gasparo da Salo yeni yüzyılın eşiğinde, violerle kıyaslanamayacak sesleri ve kusursuz işçilikleri bugün bile uzmanları hayran bırakan keman ve viyolalar yaptı. Cremona'da Andrea Amati, iki oğlu Antonyo ve Geronimo ve torunu Nikolo bu şehrin adını değerli keman viyola ve çellolarla birleştiren çalgılar geliştirdiler. Keman yapımında kusursuzluğun simgesi olan Antonio Stradivari en iyi yaylı çalgılarını 1700'den sonra ortaya çıkarmışsa da, 17 yüzyıldakine ömrü boyunca yaptığı çalgılarda Stradivari işçiliğinin kimliğini taşır. Hogwood' a göre 18. yüzyıldaki kemanların ses genişlikleri bugünkü yaylı çalgılara benzer özellikler gösterse de günümüz yaylılarına göre farklılıklar göstermektedir. Schroder'e göre, gerçekte barok keman Rönesans kemandan geliştirilmiştir ve yaklaşık olarak 16. yüzyılın ortalarında yapılandırılmıştır (Schroder, Hogwood ve Almond, 1979).

Keman yalın bir çalgıdır. Genel görünümü ile içi boş cilalı bir rezonans kutusu üzerinde boylu boyunca gerilmiş bulunan dört telden ve uzunca bir sapta oluşur. Biçimindeki incelikli dekoratif görünüm raslantı değildir. Ona bu soylu biçimi veren oranlar, akustik hesaplarla belirlenmiştir. Görünüşteki yalınlık ise aldatıcıdır. Bu çalgının yapımında yetmiş parça kullanılır (Say, Müziğin Kitabı, 2001). Kemanın "f" delikleri Fransa Kralı I.Franz'ın adının baş harfini simgelemektedir (Alapınar, 2003).

Kemanların yapımı iyileştikçe bestecilerden gördükleri ilgide artmıştır. Andrea Gabriali kemandan yararlanan ilk besteci diye bilinse de, bu çalgının kendine özgü olanaklarından (tremolo, glissando, pizzicato vb.) dramatik etkiler için ilk yararlanan da Orfeo'da Montiverdi olmuştur (Mimaroglu, 1995).

Keman çene altıyla omuz arasına sıkıştırılarak çalınan bir çalgıdır. 35 ile 36 cm. arasında değişen bir gövdesi vardır. Gövde, asıl titreşimi sağlayan bir üst kapak, bir dip kapak ve her iki kapağı çemberleyen kasnaklardan oluşur. Yayın daha kolay işleyebilmesi için kapakların orta kısımları daraltılmıştır. Köprünün yanlarında (ff) biçiminde delinmiş kulaklar bulunur. Alt ve üst kapaklara köprünün tel basıncına direnebilmesi için tonoz biçimi verilmiş ve çevresi tahta kaplama ile işlenmiştir. Sap, kendisini kuşatan besleme takozlarının içinden çıkar. Bu takozlar kasnağın üst ucundaki kasnakları da pekiştirir. Sap zarif bir kıvrımla son bulur. Keman dört tel üzerine düzenlidir. Tellerin ses düzeni sırasıyla sol, re, la, mi'dir. Tellerin bir ucu gövdenin aşağı kısmında bulunan telliğe öteki ucu ise sapın baş tarafındaki burgulara iliştilir. Sapları konik olan ve burğu yuvalarına sokulu bulunan bu kulaklar, istenen gerilimin elde edilmesini sağlar. Gerçek bir kemanın yapımı için birbirine eklenen parça sayısı seksenden fazladır. Genellikle iki cm. kalınlığında bir çam veya akağaçtan oyma kalemi ve rende kullanılarak biçime sokulur. Keman yapımındaki en küçük bir eksiklik veya değişiklik çalgının ses rengini etkiler. Dış etkilerden korunabilmesi için yapımı tamamlandıktan sonra alkol, terebentin içinde eritilmiş veya keten yağında ezilmiş bir zamkla verniklenir. Bu cila önemlidir. En iyi ses rengi olan kaliteli kemanların cilası orijinal bir formüle göre yapılmaktadır. Amati, Stradivarius, Guarnerius gibi keman yapımcılarının yetiştiği XII ve XIII yy. Cremona okulu sayesinde ünlü keman icracıları yetişmiştir (Say,1992).

1.1.1. Andrea Amati ve Keman Yapımcılığı

Amati çıraklık yıllarını zamanın en iyi viyol yapımcısı Marco del Busetto ile geçirmiştir. Bu dönemin "f" delikleri geniştir. Giderek kendi yolunu çizen Amati çok beğeni toplayan ürünler yaratmıştır. Amati, ağaç konusunda titiz davranmıştır. Kullandığı akça ağaçlar en güzel damarlı olanlardan seçilmiştir. Keman cilasında kullanılan ham maddeleri dünyanın birçok yerinden Venedik'e getirtmiştir. Gomalak Doğu Hindistan'dan, terebentin Adriyatik'in doğu kıyılarından, aselbend Avusturalya'nın kuzeyindeki adalardan ithal edilmiştir. Amati kemanlarında sıcak ve yumuşak bir sese önem vermiştir. Bundan ötürü küçük formda göğsü yüksek bombeli çalgılar yapmıştır. Cila konusunda pek çok denemesi vardır. İlk

kemanlarında koyu kırmızı, sonraki kemanlarında ise koyu sarıdan açık kahverengi tona yönelmiştir (Alapınar, 2003).

1.1.2. Nicolo Amati ve Keman Yapımcılığı

N. Amati önceleri babası Girolomo Amati'nin modellerini örnek almış, kısa sürede zamanın en tınlı çalgılarını yapmıştır. Keman tekniğindeki gelişme onu daha sıcak, yumuşak ama küçük sesler yerine dolgun tınlı çalgılar yapmaya itmiştir. Daha sonraları bel kanto devrinde bile büyük ustanın kemanları geçerliliğini korumuştur. Oldukça büyük boyda yaptığı kemanlar dış görünüşleri ile kusursuz güzelliğindedir. Göğüs bombeleri yüksek, orta bölüm epey kalın bırakılmıştır. Koyu tınıları yanı sıra sesi ileri taşıma nitelikleri ile kusursuz çalgılar üretmiştir (Alapınar, 2003).

1.1.3. Antonio Stradivari ve Keman Yapımcılığı

A.Stradivari N. Amati III'ün öğrencisidir. Stradivari'nin öğrenci yetiştirdiği düşünülmesede de çağlar boyunca bir çok keman yapımcısı O'nu örnek almıştır. Kemanlarındaki özel cila, kesimlerindeki özen, çalgılarının ses tınıları bu büyük ustayı anlatmaktadır. Dünyanın en büyük keman yapım ustasıdır (Alapınar, 2003).

Stradivari'nin kemanlarında ana iskeletin altına yapıştırılan tahtaya alt (ilfondo) üzerine yapıştırılan tahtaya ise üst tahta (la tavola) denilmektedir. Tahtalar ana iskeletin çevresinde yaklaşık 2- 2,5 mm bir çıkıntı yaratırlar. Çıkıntılar darbelere karşı tampon görevini üstlenirken aynı zamanda estetik bir görünüm sağlarlar. Stradivari kemanının form boyu uzunluğunda 2,5 mm sap ve 2,5 mm kuyruk noktalarında olmak üzere toplam 5 mm bir uzunluk yaratır. Kemanlarda akustik rezonansın oluşturduğu ve sadece yan kasnaklardan oluşan kemanın armonik kasasıdır. Bugün Stradivari'nin işçilik ve estetiğine ulaşmış olsak bile kullanmış olduğu tahtaları taşıdığı bütün genetik özellikleri ile bulabilmemiz mümkün değildir. Akçaağaç, ladin yetiştikleri doğal ortamdaki ekolojik faktörler ile topraktan aldıkları minarelere göre dokusal özellikler yanında akustik farklılıklarda göstermektedir.

Srtadivari 1715 yılında yaklaşık on kadar keman yapmıştır. Bu kemanlardan bazıları I, Alard, il Tiziano, I Imperatore vb. dir (Yaygıngöl, 2006).

1.1.4. Guarneri Kuşağı

Guarneri kuşağının ilk temsilcisi A. Guarneri'dir. N. Amati III'ün öğrencisidir. Guarneri önceleri Amati modellerine sadık kalmış olsa da giderek daha büyük ve çok daha az bombeli bir modelle kendi kişiliğini aramıştır. Genelde, Amati modellerinden daha az bombeli bir göğüs, geniş ve dik kesimli “f” delikleri ile ayrılır. Kemanlarında kullandığı kavun içi, altın sarısı ve kehribar renkteki cila anlatımı güç saydamlık taşır. G. Guarneri kemanlarında özenli bir işçilikle alçak bombeli küçük modeller üzerinde çalışmayı yeğlemiştir. “f” delikleri oldukça diktir. Alçak ve geniş kesimiyle de Amati'yi anımsatmaktadır. Çok kaliteli ağaçlar kullanmıştır. Göğüs, geniş damarlı ladin, sırt ise en güzel akça ağaçlardan seçilmiştir. Kullandığı parlak ve saydam yağ cilası altın sarısı, açık kahve ya da kırmızı kahve tonlarındadır (Alapınar,2003).

1.1.5. Nicolo Amati, Guarneri Del Gesu ve Antonyo Stradivari'nin Keman Yapım Özelliklerinin Karşılaştırılması

Guarneri kemanının bordür çıkıntıları Stradivari'de olduğu gibidir. Guarneri kemanın form boyu 352 milimetredir. Guarneri kemanlarında orta form boyu yüksekliği Staredivari'ye göre farklılık göstermektedir. Guarneri kemanının C kıvrımları arasındaki açıklık Stradivari' ye göre daha fazla olup çok azda olsa asimetric özellik taşır. Bu özellikler Guarneri kemanlarında asimetric yapı yüzünden yapım ve işçilik hatası olarak düşünülür. Yapılan araştırmalar sonucunda Guarneri kemanlarının akustik ton ve tını değerlerinin Stradivari'den daha kaliteli ve yüksek olduğu tespit edilmiştir. Fakat Stradivari'nin eşsiz dizaynı ve temiz işçiliği ile çalgılarındaki tını- ton zenginliği seslerdeki parlaklığı tartışılmaz bir gerçektir (Yaygıngöl, 2003).

1.1.6. Stradivari'den Sonraki Ustalar

Yeni okulların ve kuşakların ortaya çıkması ile birlikte Amati, Stradivari ve Guarneri'nin yerini Bergonzi ailesi ve Storioni ailesi almıştır. Bergonzi ailesinin keman yapımındaki en önemli üyesi olan Carlo Baergonzi' nin kemanları üstün işçilikleri ve tınları ile Stradivari ve Guarnerius kemanları yanında yer alır. Kemanlar Stradivari'nin kullandığı cilaya çok benzeyen kırmızı, kırmızı kahve, altın sarısı ya da kehribar rengindedir. Çok iyi cins ağaçlar kullanarak yaptığı alçak bombeli büyük tip kemanların yanı sıra, Amati'nin küçük modellerini örnek alan çalışmaları vardır. Biraz aşağıdan açılmış olan “f” deliklerinde, zaman zaman Guarneri ve Stradivari etkileri görülür. Öte yandan ailenin diğer bir üyesi Nicolo Bergonzi geniş az bombeli kemanlar yapmıştır. Çok iyi işçilikteki çalgılarının yanı sıra daha az özenli olanlarına da rastlanır. Kavuniçi sarı renkte, parlak, saydam bir cila kullanmıştır. Kemanlarının çok iyi bir tınıya sahip olduğu bilinmektedir. Storioni ailesinden Carlo Storioni ise, Stradivarinin büyük modelleri üzerinde çalışmıştır. Salyangozları oldukça geniş, kırmızı kahve tonlarında güzel tonlu çalgılar üretmiştir. Ailenin diğer bir üyesi Lorenzo Storioni Guarneri'nin büyük modelleri üzerine özgün çalışmalar yapmıştır. Buna bir anlamda Guarneri'nin modeli üzerine çeşitlemeler denilebilir. Özellikle “f” deliklerinin yeri, durumu ile ilgili denemeler yapmıştır. Diğer taraftan kullandığı ağaçlar her zaman iyi kalitede değildir. Salyangoz ve “f” delikleri iyi bir işçiliği sergiler. Kırmızı kahve tonlarında cilalar uygulamıştır. Fakat koyu kahverengi cilalar kullandığı da bilinir. Sırt çoğunlukla göğüsten daha açık renktedir (Alapınar, 2003).

1.1.7. İtalya'nın Diğer Kentlerinde Keman Yapımı

Cremona okulunun parlak dönemlerinde Milona'da keman yapımının ileri gittiği bilinir Milano'lu son büyük usta C.F. Landolfi'dir. Amati kuşağı içinde tanıdığımız iki Guadagnini, G.B. Guadagnini, diğeri ise Giuseppe Guadagnini'dir. C. F. Landolfi'nin genelde keman yapımında göğüs sırta göre daha bombelidir. Bunun yanında iyi bir ustaya yakışmayacak kötü işçilikte kemanları da vardır. Venedikli birkaç kemancıdan Antonio Gofriller pek iyi kalitede çalgılar üretmemiştir. Bunun

yanında F. Gofriller genellikle sarı- kahve renkte iyi çalgılar üretmiştir. M.Gofriller ise cilalarında kırmızı, kırmızı-kahve, şarap- kırmızı ve sarı-kahve kırmızı tonlarını kullanmıştır. Ayrıca çok iyi işçilikle yapılmış çalgılarında sırt genellikle tek parçadır. Diğer taraftan D. Montagnana birinci sınıf keman yapımı ustaları arasında yer alır. Stradivari'nin yanında çalıştığı bilinir. Yaptığı kemanlarda çok iyi ağaçlar kullanmıştır. Salyangozları büyük ve özenli bir kesimdedir. “f” deliklerini ise Guarneri modelinde çalıştığı görülür. Altın-kırmızı renkte, parlak ve saydam bir cila kullanmıştır. Venedikli diğer bir keman ailesi üyelerinden G.Serapin'in kullandığı ağaçlar cila ve işçilik yönünden övgüye değer olsa da kemanlarının sesleri zayıftır. S. Serapin'in kenamların da ise ağaçlar özenle seçilmiştir. “f” delikleri küçük ve Steiner modelindedir. Genelde bombeli olarak yaptığı çalgılarında; kırmızı, sarı-kırmızı, sarı-kahve renkte çok kaliteli bir cila kullanmıştır (Alapınar, 2003).

Roma'da ünlü Tecchler ailesinden A. Tecchler kemanlarında ince bir işçiliğe sahiptir. Kullandığı ağaçlarda sırt tahtası çok güzeldir. Altın sarısı renkte cila kullanmıştır. Ailenin diğer bir üyesi A.H.Tecchler'in çalgılarında iyi bir işçilik gözlenir. Cila kestane rengindedir. D. Tecchler ise çok sayıda kaliteli çalgılar üretmiş, çalgılarında Amatinin büyük modellerini örnek almışsa da bombeleri Stenieri andırır. Köşelerin uzun tutulması ustanın bir özelliğidir. “f” delikleri Steiner modelinden biraz küçük ve geniştir. Sarı, sarı-kırmızı cila kullanmıştır. Roma'daki diğer bir keman yapımcısı da M. Platner'in iyi ağaçlar kullanarak yaptığı altın sarısı kemanları oldukça bombelidir (Alapınar, 2003).

Torino'da keman yapımcılığında G.F. Pressenda 'nın özellikle akça ağaçları çok güzel damarlıdır.”f delikleri ve salyangozlar, hayranlık uyandıran bir işçiliğin ürünüdür genelde sarı, sarı-kahve, kahve ve koyu kırmızı tonlarda cila kullanmıştır. Pressenda kemanlarının sırtları göğüsten daha açık tonda cila vurulduğu için görülmeye değer bir güzelliكتedir. Torino'daki keman yapımcılarından bir diğeri ise Cappa ailesidir. Aile iyi işçiliğe sahip kemanlar üretmiştir. Gofredo Cappa Amati'nin yanında öğrenim görmüştür. Onu Amati'nin tarzından farklı kılan bombeve “f” deliklerinin kesimleridir (Alapınar, 2003).

Cenova'da Rocco ailesi keman yapımında önemli bir yere sahiptir. G.A.Rocca'nın salyangozları Pressenda'nın modeline benzer nitelikte, "f" delikleri ise çok iyi bir işçiliği sergilemektedir. Sırt genellikle tek bir parçadan çalışılmıştır. Sarı, kırmızı, kahve ve kırmızı-kahve renkli cila kullanmıştır. Napoli'de yaşayan bir keman yapımcısı ailesi de Gagliano ailesidir. Aile bireylerinden A.Gagliano,kendine özgü saydam cilası ile gizemini hala korumaktadır. A. Gagliano II "f" delikleri Raffaello'nunkinden daha özenlidir fakat salyangozları için aynı şey geçerli değildir. F. Gagliano Amati stilindeki kesimleriyle salyangozları birçok keman yapımcısına göre çok daha özenlidir. Kullandığı cila Napoli okuluna özgü bir cila olup sarı, sarı kırmızı, kırmızı kahve renklerde. Çalgıların sesleri her zaman iyi ağaçlardan yapılsa da güzel tınlar "f" delikleri ise kısa ve geniş açılmıştır. G. Gagliano çalışmak için sert ağaçlar seçmiştir. Vişne çürüğü renginde dünyaca ünlü bir cilası vardır. "f" delikleri Stradivari modeline göre kısa kesimlidir. G. J. Gagliano altın sarısı kahve renkli cilalarıyla özgün bir keman yapımcısı olarak nitelendirilir. Kendi başına yaptığı birkaç keman üstün bir ustalık ürünüdür. Salyangozlar küçük ve pek özenli değildir. N. Gagliano I yaptığı kemanlarda göğüs genellikle sırta göre daha bombelidir. Salyangozlar güzel kesimlidir. Altın sarısı, sarı kahve bazen de kırmızı, kırmızı kahve renklerde kullandığı cila saydam ama oldukça serttir. Çalgılarının sesleri büyük değil, sevimli ve yumuşaktır. R. Gagliano'nun kemanları az bombeli uzun ve geniş "f" deliklerine sahiptir. Salyangozları ise güzel değildir. Kullandığı cila koyu kırmızı, kahve ya da kahve kırmızı renklerde. İyi tınlı çalgılar üretmiştir (Alapınar, 2003).

1.1.8. Jakop Stenier ve Diğer Alman Ustaları

Jakop Stenier'in çıraklık yıllarında Amati kemanlarını çalıp incelemiş olduğu öne sürülür. Amati modeli üzerindeki çalışmalarını bırakıp kendine özgü modelini yaratmaya başlamıştır. Kemanlarının en karakteristik özelliği bombeli olmalarıdır. Öyle ki, keman yatay tutulduğunda bir "f" deliğinden bakıldığında neredeyse diğeri görülebilir. "f" delikleri İtalyan örneklerine göre daha kısadır. İşçiliği hayranlık uyandıran temiz bir çalışmayı sergiler. Kullandığı cila kendine özgüdür ve O'nun sırtı olarak kalmıştır. Sarı astar üzerine vurulan kırmızı ton saydam bir görünümüdür.

Stanier cilasının İtalyan kemanlarının cilasını aştığı söylenir. Bazı kemanlarında sırt kahve kırmızı, göğüste ise ona kontrast oluşturan açık sarı bir renk kullanmıştır (Alapınar, 2003).

Jakop Steiner'in sanatını aktardığı öğrencileri var mıdır bilinmiyor fakat Markus ve Paul adlı iki kardeşinden birincisi keman yapımına yönelmişti. J. Steiner'in yaşıtı Matthias Alban da büyük ustalar arasındadır. M. M. Klotz, M. Alban'dan daha önemli bir yapımcıdır. M. M. Klotz'un büyük çapta keman ticareti yapmayı planlaması ve o dönemde halkın ağaç oymacılığı ile uğraşması kemanlara büyük bir ilgi uyandırdı. Bu iki faktörü değerlendiren Klotz ileride üstün bir endüstrinin başlatıcısı olacaktı. Steiner'in kemanlarına olan ilgi Klotz'u bunlara benzer kemanlar yapmaya itmiştir. Hans Kögl, Hollmayer ve George Epp Bavyeralı ustalardır. Steiner modelleri üzerine çalışan bir diğer usta da D. A. Stadlmann'dır. Oğlu J. J. Stadlmann babasının ustalığını aşan derecede kemanlar üretmiştir. Koyu renkte siyah görümlü bir cila kullanmış, işçilikleri çok sağlam kemanlar üretmiştir. Ailenin diğer bir üyesi de M. I. Stadlmann Stradivari modellerini örnek alarak çok iyi tınlı kemanlar üretmiştir. Alman ustalarından bir diğeri de J. G. Thir'dir. Kemanlarının çoğu günümüz gereksinimlerine yanıt vermekten uzak olsa da oda müziği için çok uygun olduğu düşünülür (Alapınar, 2003).

Viyana'ya göç eden bir diğer usta da F. Geissenhof'dur. Viyana'nın Stradivari olarak ünlenen bu keman yapımcısının üstün işçilikli kemanları değerini bugün dahi korumaktadır. Viyana'ya göç eden keman yapım ustaları arasında N. Sawicki, diğer ustaları büyük bir yetkinlikle kopya edebilme yeteneğine sahiptir. J. B. Stoss, U. Eberle, T. Edlinger gibi isimler de diğer Alman ustaları arasında yer alırlar. T. Edlinger Amati modelleri üzerine yaptığı çalışmalarla bilinir. Kemanlarının göğüsleri biraz dardır. "f" delikleri kısa boylu ve kenarlara yakındır. Salyangoz kenarları ise, oldukça keskin bırakılmıştır. Eberle ise Stradivari kemanlarını kendine örnek almıştır. Bir başka usta da J. G. Helmer'dir. Kahve kırmızı cilaları ile çok başarılı olduğu Steiner modelleri üzerinde çalışmaktaydı. Prag'lı Stradivari olarak ünlenen diğer bir usta da F. A. Homolka'dır. Stradivari modellerini tümüyle taklit etmeyerek, kendine özgü çalışmaları da ortaya koymuştur.

Küçük ve büyük boy kemanların dışında, dar ve uzunca modeller de denemiştir. Kemanlarının tınısı ve yumuşaklıklarının yanı sıra bol sesleriyle konser çalgısı olarak kullanılmaya elverişlidir. Berlin'deki yetenekli ustalardan biri de C. L. Bachmann'dır. Çok iyi keman çaldığından ötürü saray oda müzikçiliği ödülü almıştır (Alapınar, 2003).

1.1.9. Mirecourt ve Paris'te Keman Yapımı

Amati ve Gaspara da Salo Fransa'da geri plana itilmiş, bunların yerine C. Medart ise epeyce ünlenmiştir. Ayrıca keman yapım tarihinde büyük üne sahip olan Vuillaume ilk kez Mirecourt'ta duyulmuştur. Çalgılarının salyangozu, usta bir çalışmayı sergiler. Buna karşılık "f" deliklerinin acemice açıldığı ve sarı renkte olan cilanın çok ince vurulduğu görülür. Parisli keman yapımcıları genelde Mirecourt kökenli olduklarından aralarında iyi bir iş birliği ve uyum görülür. Medart ailesi bu okula bağlı ustalardandır. Fransa'daki keman yapımını çok yüksek düzeye getirmişlerdir. A. Chappuys anmaya değer bir yapımcıdır. Kemanları kirli sarı renkte cilaya sahip olmasına rağmen iyi tınladıkları bir gerçektir. 18. yy.'ın ilk yarısında Chappuys'dan daha önde gelen bir isim ise L. Pique'dur. Pique'nin yanı sıra F. Fent ünlü keman yapımcıları arasındadır. İyi cins ağaç kullanmadığından ötürü kınanabilir. Pique'yu tahtından indiren önemli bir keman yapımcısı da N. Lupot'tur. Stradivari'yi örnek almakla birlikte, modele kendine özgü katkılarda bulunup temiz işçilikli çalgılar ortaya koymuştur. Bir diğer ünlü usta da S. P. Bernardel'dir (Alapınar, 2003).

19. yy.'da yıldızı parlayan bir keman yapımcısı da J. B. Vuillaume'dir. Kendine özgü yeni bir biçim yaratmak için denemeler yapmıştır. Yaptığı uzun denemelerden sonra, keman yapımında geriye dönüş yaptığı düşünülerek yorumcular tarafından tutulmamıştır (Alapınar, 2003).

1.2. KEMAN YAPIM AŞAMALARI

Keman yapım aşamaları kemanın oluşturulması ve kemanın cilalanması olmak üzere iki başlıkta ele alınmıştır.

1.2.1. Kemanın Oluşturulması

Öncelikle ağaç seçimi yapılır. Ağaçların birbirine yapıştırılmasının ardından, kalıba köşe takozlarının yapıştırılır. Köşe takozlarının şekillendirilmesinin ardından yanlıkların saatli kumpasla ölçümü yapılır. Yanlıklara ısıtılarak şekil verilir ve yanlıklar kalıpta bulunan köşe takozlarına yapıştırılır. Mukavemet çıtalarına şekil verdikten sonra yanlıklara bir bölümün mukavemet çıtaları yanlıklara yapıştırılır. Kalıba göre kapak kesildikten sonra, kapağın dış bombesi verilip bombenin ölçümü yapılır. Sap kısmının yeri belirlenir, sap kısmı kesilir ve kulak yerleri açılır. Ardından sap şekillendirilir. Fileto kanalları açılarak ısıtılmış filetolar açılan kanallara tutkallanarak çakılır.

Kapakların yan bombe yerleri saptanır ve yan bombelere son şekli verilir. Kapakların iç kısımları iskarpela ile oyulduktan sonra saatli kumpas ile kalınlıkları kontrol edilir. F deliklerinin yerinin belirlenmesinin ardından şablondan çizimi yapılır, kesilir ve bir bıçak yardımıyla son şekli verilir. Alt kapak yanlıklara yapıştırılır ve içerisinden kalıp çıkartılır. Bas balkonun yeri saptanır; son şekli verilir ve yapıştırılır.

Kalıbın alt kapak ve yanlıkların içinden alınarak diğer mukavemet çıtaları da yapıştırılır. Diğer kapak da yanlıklara yapıştırıldıktan sonra keman gövdesi tamamlanmış olur. Daha önceden hazırlanan sap gövdeye monte edilir. Ardından sap kısmına tuşe yapıştırılır. Sap kısmının ölçüleri kontrol edilir.

Son aşamada zımpara işlemleri ve son rötuşların yapılmasının ardından cilalama işlemine geçilir (Roberts, 2010).

1.2.2. Cilalama İşlemi

İlk olarak kemanın zeminine renk vermesi için renklendirici sürülür. İlk kat astarı atıldıktan sonra aşamalı olarak cilası yapılır. Cilası biten kurutulmak üzere bekletilir. Cilası kuruduktan sonra kemanın parlatılması işlemine geçilir. Kemanın parlatılması yapıldıktan sonra, son olarak aksesuarları yerleştirilir ve keman kullanıma hazır haline getirilir (Sytrobel, 2010).

1.3. TÜRKİYE'DEKİ KEMAN YAPIMCILIĞI

Çalgı yapımı, ülkemizde, 1943 yılında Ankara'da Erkek Teknik Yüksek Öğretmen Okulu'na bağlı olan İkinci Erkek Sanat Enstitüsü'nde başlamıştır. Bu amaçla, dönemin ünlü keman yapımcılarından olan Prof. Şartel keman yapımı üzerine öğrenciler yetiştirilmesi amacıyla ülkemize getirtilmiştir. Prof. Şartel'in yetiştirdiği öğrenciler arasında Yunus Tarhan, İbrahim Sakarya ve Cafer Açın gibi önemli isimler vardır (Kalender, 2001). Ardından Ankara Devlet Konservatuarına nakledilen bölüm çeşitli nedenlerden dolayı kapatıldıktan 20 yıl sonra 1978 yılında İstanbul Türk Müziği Devlet Konservatuarı'nda Cafer Açın tarafından tekrar kurulmuştur (Yeğin, 2010).

Ülkemizde çalgı yapımı konusunda eğitim veren kurumlar İstanbul Teknik Üniversitesi Devlet Konservatuarı, Ege Üniversitesi Devlet Türk Müziği Konservatuarı ve Anadolu Üniversitesi Devlet Konservatuarı Çalgı Yapım Bölümleridir.

Görüldüğü gibi, ülkemizde çalgı yapıcılığı üniversite düzeyinde belirli kurumlarda gerçekleştirilmektedir. Bununla birlikte, bölgesel açıdan ele alındığında Orta Karadeniz bölgesinde keman yapıcılığına ilişkin eğitim veren üniversite düzeyinde bir kurumun olmadığı görülmektedir. Bu kapsamda Orta Karadeniz Bölgesi'nde çalgı yapıcılığı, dolayısıyla keman yapıcılığının ne şekilde ele alındığı önem taşımaktadır. Bu doğrultuda, bölgedeki çalgı yapımcılarının keman

yapımcılığı ile ilgili görüşlerinin tespit edilmesi mevcut durumun ortaya konulması açısından araştırmaya değer görülmüştür.

1.4. PROBLEM

Araştırmanın problem cümlesini “Orta Karadeniz Bölgesi’ndeki çalgı yapımcılarının keman yapımına ilişkin görüşleri nelerdir?

1.5. ALT PROBLEMLER

Belirtilen problem çerçevesinde şu alt problemlere yanıt aranmıştır.

Orta Karadeniz Bölgesi’ndeki çalgı yapımcılarının;

1. Keman yapımında kullandıkları yöntemler nelerdir?
2. Keman yapımında kullandıkları ahşap malzemelerin özellikleri nelerdir?
3. Keman yapım aşamasında uyguladıkları işlemler nelerdir?
4. Keman yapımında kullandıkları dış yüzey işlemler nelerdir?

1.6. ARAŞTIRMANIN AMACI

Araştırmanın amacını Orta Karadeniz Bölgesi’ndeki çalgı yapımcılarının keman yapımına ilişkin görüşlerinin belirlenmesi oluşturmaktadır.

1.7. ARAŞTIRMANIN ÖNEMİ

Orta Karadeniz Bölgesi’ndeki çalgı yapımcılarının keman yapımına ilişkin görüşlerinin, kullandıkları yöntem ve tekniklerin belirlenmesi; diğer bir yönüyle de bölgedeki çalgı yapımcılığına ilişkin bir kaynak oluşturması açısından önem taşımaktadır.

1.8. VARSAYIMLAR

1. Araştırmanın örnekleminin evreni temsil ettiği varsayılr.
2. Araştırma yönteminin, araştırmanın amacına, konusuna ve problemin çözümüne uygun olduğu düşünölmektedir.
3. Ulaşılan tüm İngilizce ve Türkçe kaynaklar gerçeği yansıtmaktadır.

1.9. SINIRLILIKLAR

Bu araştırma;

1. Farklı şehirlerde yer alan iki keman yapımcısı ile,
2. Yüksek Lisans tezlerine ayrılan süre ile sınırlandırılmıştır.
3. 2009-2010 yılında ulaşılabilen tüm yazılı kaynaklarla sınırlıdır.

1.10. TANIMLAR

Lutiye (*fr.* Luthier): Çalgı onaran veya yapıp satan kimse (TDK).

Kurutma Dolabı: Kemanları cilası tamamlandıktan sonra, yapılan cilayı ultraviyole ışıklarıyla kurutmak için tasarlanmış dolaplardır.

2. BÖLÜM YÖNTEM

2.1. ARAŞTIRMANIN MODELİ

Bu araştırma nitel yöntemle dayalı olarak betimsel analiz biçiminde yapılandırılmıştır. Betimsel analiz, doğrudan alıntılar ile beslenir ya da desteklenir. Analizde temele alınan soru ya da konu başlık haline getirilerek başlığa uygun olan verilerden doğrudan doğruya alıntılar yapılarak analizler ortaya konur. Birinci düzey analizi olarak da bilinen betimsel analiz doğrudan bir konunun tanımlanmasını ya da açıklanmasını amaçlar (Ekiz, 2007).

2.2. ARAŞTIRMANIN EVRENİ

Araştırmanın evrenini Orta Karadeniz Bölgesi'ndeki çalgı yapımcıları oluşturmaktadır.

2.3. ARAŞTIRMANIN ÖRNEKLEMİ

Araştırmanın örneklemini Tokat'ta bir ve Samsun'da bir olmak üzere toplam iki çalgı yapımcısı oluşturmaktadır.

Tablo 1. Keman Yapımcılarının Demografik Özellikleri

	Yapımcı 1	Yapımcı 2
Yaş	52	45
Cinsiyet	E	E
Öğrenim durumu	Üniversite	Lise
Keman yapımcılığındaki yılı	9	19

2.4. VERİ TOPLAMA ARAÇLARI

Araştırmanın amacı doğrultusunda araştırmacı tarafından açık uçlu sorulardan oluşan yarı yapılandırılmış görüşme formu oluşturulmuştur (bkz. EK-I). Yarı yapılandırılmış görüşmeler görüşmenin ilerleyişine göre, görüşmecinin tutumuna ve yönlendirilmesine dayanan görüşme biçimidir (Gelen, 2007). Yarı yapılandırılmış görüşmeler hem sabit seçenekli cevaplamayı, hem de ilgili alanda derinlemesine gidebilmeyi birleştirir. Analizlerin kolaylığı görüşülene kendini ifade etme imkanı ve gerektiğinde derinlemesine bilgi sağlama gibi avantajları sağlar (Büyüköztürk ve diğerleri, 2009).

Görüşme formunun oluşturulmasında uzman görüşüne başvurulmuştur.

2.5. VERİLERİN TOPLANMASI

Araştırmanın verileri yarı yapılandırılmış görüşme formundan elde edilmiştir. Görüşülen kişilere görüşme konusu önceden bildirilmiş; görüşmeler önceden ana çerçevesi oluşturulan görüşme formu yardımıyla yapılandırılmıştır. Görüşme esnasında görüşülen kişilerden gelen ek bilgiler de değerlendirilmiş; görüşmelerin ses kayıtları alınmış ve daha sonra bunların çözümlemeleri gerçekleştirilerek yazılı metne ve nitel tablolara dönüştürülmüştür.

2.6. VERİLERİN ÇÖZÜMLENMESİ

Verilerin çözümlenmesinde betimsel analiz tekniğinden yararlanılmıştır. Görüşme formunda yer alan sorular araştırma konusu temel alınarak analiz edilmiş ve nitel veriler tablolar oluşturularak yorumlanmıştır.

3. BÖLÜM

BULGULAR VE YORUM

Bu bölümde araştırma kapsamında elde edilen bulgular yer almaktadır. Araştırmanın problemine ve alt problemlerine uygun olarak oluşturulan görüşme formundan elde edilen veriler aşağıda tablollaştırılarak yorumlanmıştır.

3.1. ARAŞTIRMANIN BİRİNCİ ALT PROBLEMİNE İLİŞKİN BULGULAR

Tablo 2. Orta Karadeniz Bölgesindeki Çalgı Yapımcılarının Keman Yapımında Kullandıkları Yöntemlere İlişkin Bulgular

Kullanılan Yöntemler	Yapımcı 1	Yapımcı 2
Model Kullanımı	Standart bir model kullanmıyorum.	Yapım aşamasında farklı modeller kullanıyorum.
Ölçülendirmede saatli kumpas	Ölçülendirmede saatli kumpas kullanıyorum.	Ölçülendirmede saatli kumpas kullanıyorum.
Burgu ve salyangozun biçimlendirilmesi	Kemanın burgu ve salyangozunda farklı motifler kullanıyorum.	Kemanın burgu ve salyangozunda farklı motifler kullanıyorum.
Kapağın akortlanması	Kapakları akortlamıyorum.	Kapakları akortluyorum.
Ölçülendirme	-	Modele göre ölçülendirme yapıyorum. Ağacın özelliğini dikkate alarak ölçülendirme yapıyorum.

Tablo 2’de görüldüğü gibi, her iki yapımcının da keman yapımında ölçülendirme yaparken saatli kumpas kullandıklarını; burgu ve salyangozunda farklı motifler kullandıklarını belirtmişlerdir. Bununla birlikte, Y2 modele göre ve ağacın özelliğini dikkate alarak ölçülendirme yaparken, Y1 standart bir model

kullanmadığını ifade etmektedir. Ayrıca, Y2 kapakları akortladığını, Y1 ise kapakları akortlamadığını belirtmiştir.

3.2. ARAŞTIRMANIN İKİNCİ ALT PROBLEMİNE İLİŞKİN BULGULAR

Tablo 3. Orta Karadeniz Bölgesindeki Çalgı Yapımcılarının Keman Yapımında Kullandıkları Ahşap Malzemelerin Özelliklerine İlişkin Bulgular

Ahşap Malzeme	Yapımcı 1	Yapımcı 2
Ağaç seçimi	Ağacın hareliliğine ve yaş halkalarının düzgün olması	Kesim zamanına dikkat ediyorum. Bosna kelebeği kullanıyorum.
Ağaçların kurutulma yöntemleri	-	Doğal şartlarda kurutulması.
Ağaç temini	Ağaçları yurtiçinden çeşitli yapımcılardan temin ediyorum.	Ağaçları yurt dışından getiriyorum.
Yardımcı malzeme temini	Keman üzerinde bulunan ahşap malzemeleri (burgu, çenelik, eşik vb.) yurtiçinden hazır olarak temin ediyorum.	Keman üzerinde bulunan ahşap malzemeleri (burgu, çenelik, eşik vb.) yurtiçinden hazır olarak temin ediyorum.

Tablo 3’de görüldüğü gibi, Y1 ağacın harelili ve yaş halkalarını düzgün olmasına dikkat ederken, Y2 kesim zamanı ve doğal şartlarda kurumuş ağaçları tercih etmektedir. Diğer taraftan Y1 ağaçlarını yurtiçinden temin ederken, Y2 ağaçlarını yurtdışından temin etmektedir. Y2’nin keman yapımından Bosna Kelebeğini kullandığını; buna karşın her iki keman yapımcısı da keman üzerinde bulunan ahşap malzemeleri yurtiçinden hazır olarak temin ettiklerini belirtmektedir.

3.3. ARAŞTIRMANIN ÜÇÜNCÜ ALT PROBLEMİNE İLİŞKİN BULGULAR

Tablo 4. Orta Karadeniz Bölgesindeki Çalgı Yapımcılarının Keman Yapım Aşamasında Uyguladıkları İşlemlere İlişkin Elde Edilen Bulgular

Başlangıç aşamasında keman yapım aşamaları	Yapımcı 1	Yapımcı 2
Birinci işlem	İlk önce ağaç seçimini yaparım.	İlk önce ağaç seçimini yaparım.
İkinci işlem	Yanlıkları kalıba yapıştırırım.	Yanlıkları kalıba yapıştırırım.
Üçüncü işlem	Kalıba uygun kapak kesimi yaparım.	Kalıba uygun kapak kesimi yaparım.
Dördüncü işlem	Alt kapağın bombesini tamamladıktan sonra içini oyarım.	Yanlıklardan sonra ilk olarak üst kapağın dış bombesini yapıp içini oyarım.
Beşinci işlem	Alt kapağı yanlıklara yapıştırdıktan sonra kalıbı içinden alıyorum.	Üst kapağı yanlıklara yapıştırdıktan sonra kalıbı içinden alıyorum.
Altıncı işlem	Gövdeyi tamamladıktan sonra sap kısmını gövdeye monte ederim.	Gövdeyi tamamladıktan sonra sap kısmını gövdeye monte ederim.
Yedinci işlem	Yapım aşamasında hazır aletlerin yanı sıra kendi geliştirdiğim aletleri kullanıyorum.	-
Sekizinci işlem	Cila aşamasına kadar 20-40 gün arası sürüyor.	Cila aşamasına kadar 4-6 ay sürüyor.

Tablo 4'te görüldüğü gibi, her iki yapımcı da öncelikle ağaç seçimini yaptıkları, yanlıkları kalıba yapıştırdıklarını, kalıba uygun kapak kesimi yaptıklarını belirtmektedir. Diğer taraftan, Y2 yanlıklardan sonra ilk olarak üst kapağın dış bombesini yaparken, Y1 alt kapağın bombesini tamamladıktan sonra kapağın içini oyduğunu ifade etmektedir. Buna ek olarak, Y1 alt kapa yanlıklara yapıştırdıktan sonra kalıbı içinden alırken, Y2 ise üst kapağı yanlıkları yapıştırdıktan sonra kalıbı yanlıkların içinden aldığını belirtmiştir. Bir sonraki aşamada ise her iki yapımcı da

gövdeyi tamamladıktan sonra sap kısmını monte ettiklerini ifade etmektedir. Öte yandan, Y1 yapım aşamasında hazır aletlerin yanı sıra kendi geliştirdiği aletleri kullandığını belirtmiştir. Son olarak Y1 kemanı 40 güne kadar cilasız olarak hazır hale getirirken, Y2 ise 6 aya kadar bu işlemin sürdüğünü ifade etmektedir.

3.4. ARAŞTIRMANIN DÖRDÜNCÜ ALT PROBLEMİNE İLİŞKİN BULGULAR

Tablo 5. Orta Karadeniz Bölgesindeki Çalgı Yapımcılarının Keman Yapımında Kullandıkları Dış Yüzey İşlemlere İlişkin Bulgular

Dış Yüzeyle İlişkin İşlemler	Yapımcı 1	Yapımcı 2
Birinci işlem	Zımpara yapıyorum.	Zımpara yapıyorum.
İkinci işlem	Alkol bazlı cila kullanıyorum. Cila içeriklerinde farklı yollar deniyorum.	Alkol bazlı cila kullanıyorum. Yağ cila kullanıyorum. Antik cila kullanıyorum.
Üçüncü işlem	Cilayı yaklaşık 10 günde tamamlıyorum.	Cilayı yaklaşık 20 günde tamamlıyorum.
Dördüncü işlem	Cilaları kendim hazırlıyorum.	Cilaları kendim hazırlıyorum.
Beşinci işlem	Cilayı doğal ortamında kurutuyorum.	Cilayı kurutma için kurutma dolabı kullanıyorum.

Tablo 5’de görüldüğü gibi, her iki çalgı yapımcısı da cilalama işleminden önce zımparalama işlemi yaptıklarını belirtmiştir. Diğer taraftan, her iki yapımcı da alkol bazlı cila kullanırken, buna ek olarak Y2 yağ bazlı ve antik cila kullandığını ifade etmektedir. Her iki yapımcı da cilalarını kendileri hazırladıklarını belirtirken; buna karşın Y1’in cila içeriklerinde farklı yöntemleri denediği görülmektedir. Cilama işleminin her iki yapımcıda da farklı zamanlarda tamamlandığı görülmektedir. Ayrıca, Y1 cilayı doğal ortamda kuruttuğunu, Y2 ise cilayı kurutmak için kurutma dolabı kullandığını belirtmektedir.

3.5 . ÇALGI YAPIMCILARININ KEMAN VE KEMAN YAPIMCILIĞI İLE İLGİLİ AYRICA BELİRTTİĞİ GÖRÜŞLER

Çalgı yapımcılarının görüşmede keman ve keman yapımıcılığına ilişkin ayrıca belirttikleri görüşleri aşağıdaki tabloda gösterilmiştir.

Tablo 6. Çalgı Yapımcılarının Keman Ve Keman Yapımıcılığı İle İlgili Ayrıca Belirttiği Görüşler

Belirtilen İlave Görüşler	Yapımcı 1	Yapımcı 2
Birinci görüş	İyi bir kemanın tınısı, rezonansı, volümü tatmin edici olmalıdır.	İyi bir kemanın tınısı, rezonansı, volümü tatmin edici olmalıdır.
İkinci görüş	İyi bir kemanın temiz bir işçiliği olmalıdır.	Keman evrimini tamamlamış bir çalgıdır.
Üçüncü görüş		İyi bir keman için kullanılan malzeme ve model önemlidir.
Dördüncü görüş		Keman yapımına ilişkin kişisel gelişim açısından workshoplara katılımın önemli olduğunu düşünüyorum.

Tablo 6’da görüldüğü gibi, iyi bir keman için kemanın tınısı, rezonansı, volümünün tatmin edici olması gerektiği; temiz bir işçiliğinin olması gerektiği, kullanılan malzeme ve modelin önemli olduğunu çalgı yapımcıları tarafından ifade edilmektedir. Bununla birlikte Y2 kemanın evriminin tamamladığını ifade etmektedir. Ayrıca, Y2 kişisel gelişim açısından keman yapımına ilişkin uygulamalı seminerlere katılımın önemli olduğunu vurgulamaktadır.

4. BÖLÜM

SONUÇ VE ÖNERİLER

Bu bölümde çalışmanın kısa bir özeti, bulguların yorumu, öneriler, literatüre katkıları, çalışmanın eksik yanları ve daha sonraki araştırmalar için öneriler yer almaktadır.

4.1. ÇALIŞMANIN ÖZETİ

Bu araştırmada Orta Karadeniz Bölgesi'ndeki çalgı yapımcılarının keman yapımına ilişkin görüşleri analiz edilerek, çalgı yapımcılarının keman yapımında kullandıkları yöntemler, kullandıkları ahşap malzemelerin özellikleri, keman yapım aşamasında uyguladıkları işlemler ve keman yapımında kullandıkları dış yüzey işlemleri belirlenmeye çalışılmıştır.

4.2. SONUÇ

Araştırmanın bulguları doğrultusunda ortaya çıkan sonuçlar şöyledir:

1. Orta Karadeniz Bölgesi'ndeki çalgı yapımcılarının keman yapımında kullandıkları yöntemlere ilişkin sonuçlar:

Her iki çalgı yapımcısı da keman yapımında ölçülendirme yaparken saatli kumpas kullanmakla birlikte burgu ve salyangozunda farklı motifler de kullanmaktadır. Bununla birlikte, Y2 modele göre ve ağacın özelliğini dikkate alarak ölçülendirme yaparken, Y1 standart bir model kullanmamaktadır. Ayrıca, Y2 kapakları akortlarken, Y1 ise kapakları akortlamamaktadır.

2. Orta Karadeniz Bölgesi'ndeki çalgı yapımcılarının keman yapımında kullandıkları ahşap malzemelerin özelliklerine ilişkin sonuçlar:

Y1 ağacın hareli ve yaş halkalarını düzgün olmasına dikkat ederken, Y2 ise kesim zamanı ve doğal şartlarda kurumuş ağaçları tercih etmektedir. Diğer taraftan Y1 ağaçlarını yurtiçinden temin ederken, Y2 ağaçlarını yurtdışından temin etmekte ve Bosna Kelebeğini kullanmaktadır. Bununla birlikte, her iki çalgı yapımcısı da keman üzerinde bulunan ahşap malzemeleri yurtiçinden hazır olarak temin ettiklerini belirtmektedir.

3. Orta Karadeniz Bölgesi'ndeki çalgı yapımcılarının keman yapım aşamasında uyguladıkları işlemlere ilişkin sonuçlar:

Her iki çalgı yapımcısı da keman yapımı aşamasında öncelikle ağaç seçimini yapmakta; yanlıkları kalıba yapıştırdıktan sonra kalıba uygun kapak kesimi yapmaktadır. Diğer taraftan, Y2 yanlıklardan sonra ilk olarak üst kapağın dış bombesini yapmakta iken, Y1 alt kapağın bombesini tamamladıktan sonra kapağın içini oymaktadır. Buna ek olarak, Y1 alt kapağı yanlıklara yapıştırdıktan sonra kalıbı içinden almakta, Y2 ise üst kapağı yanlıkları yapıştırdıktan sonra kalıbı yanlıkların içinden almaktadır. Bir sonraki aşamada ise her iki yapımcı da gövdeyi tamamladıktan sonra sap kısmını monte etmektedir. Y1 yapım aşamasında hazır aletlerin yanı sıra kendi geliştirdiği aletleri de kullanmaktadır. Cilasız olarak keman yapım aşamasının tamamlanması Y1 için 40 güne kadar sürerken, Y2 için ise 6 aya kadar bu işlem sürmektedir.

4. Orta Karadeniz Bölgesi'ndeki çalgı yapımcılarının keman yapımında kullandıkları dış yüzey işlemlere ilişkin sonuçlar:

Her iki çalgı yapımcısı da dış yüzey işlemleri bakımından cilalama işleminden önce zımparalama işlemi yapmaktadır. Diğer taraftan, bu aşamada her iki yapımcı da alkol bazlı cila kullanırken, Y2 yağ bazlı ve antik cila kullanmaktadır. Her iki yapımcı da cilalarını kendileri hazırlamaktadır. Buna karşın Y1'in cila

içeriklerinde farklı yöntemleri denemektedir. Ayrıca, Y1 cilayı doğal ortamda kurutmakta, Y2 ise cilayı kurutmak için kurutma dolabı kullanmaktadır. Bu aşamada cilama işlemi her iki yapımcıda da farklı zamanlarda tamamlanmaktadır.

5. Çalgı yapımcılarının konuya ilişkin ayrıca belirttikleri görüşlere ilişkin sonuçlar:

Her iki çalgı yapımcısı da iyi bir keman için kemanın tınası, rezonansı, volümünün tatmin edici olması gerektiği; temiz bir işçiliğinin olması gerektiği, kullanılan malzeme ve modelin önemli olduğunu görüşündedirler. Bununla birlikte Y2 kemanın evriminin tamamladığı görüşündedir. Ayrıca, Y2 kişisel gelişim açısından keman yapımına ilişkin uygulamalı seminerlere katılımın önemli olduğunu düşüncesindedir.

4.3. ÖNERİLER

Araştırmadan elde edilen sonuçlara göre aşağıdaki öneriler getirilmiştir:

1. Çalgı yapımcıları keman yapımında kullanılacak aletleri üretimleri konusunda desteklenmelidir.
2. Orta Karadeniz bölgesinde keman yapımına elverişli ağaçlar yetiştirilmelidir.
3. Ülkemizde çenelik, eşik, kulak vb. keman aksesuarlarının üretimi yaygınlaştırılmalıdır.
4. Çalgı yapımcıları tarafından keman yapımına ilişkin kapakların akortlama sistemleri araştırılmalıdır.
5. Çalgı yapımcılığıyla ilgili genel sorunların üstesinden gelinmesine ve yeniliklerin takip edilmesine yönelik Orta Karadeniz bölgesindeki çalgı yapımcıları etkili bir iletişim düzeni oluşturmak adına belirli zamanlarda bilgi paylaşım günleri düzenlenmelidir.

6. Türkiye'deki keman yapımcılığı farklı bölgelerde de araştırılarak karşılaştırmalar yapılabilir.

7. Müzik eğitimi anabilim dallarında keman bakım ve onarım atölyeleri oluşturulmalıdır.

8. Bu araştırma Orta Karadeniz Bölgesi'ndeki çalgı yapımcılarının tamamını kapsayabilir ve çalışmaya konu alınan keman yapımcılarının yaptıkları kemanlar özel stüdyolarda ses analizlerine tabi tutulabilir.

4.4. LİTERATÜRE KATKISI

Bu çalışmanın, Orta Karadeniz Bölgesi'ndeki keman yapımcılığına ilişkin kullanılan yöntemlerin, aşamaların, yapım aşamasındaki sınırlılıkların ortaya konulması açısından katkı sağlayacağı düşünülmektedir. Ayrıca, Orta Karadeniz bölgesindeki keman yapımcılığına yönelik yapılan ilk çalışma olması sebebiyle, bu konu ile ilgili yapılabilecek çalışmalar yol göstermesi ve kaynak oluşturması konusunda katkı sağlayacağı umulmaktadır.

KAYNAKÇA

- ALAPINAR, H. (2003). *Keman Yapım Tarihi*, Seveda-Cenap And Müzik Vakfı Yayınları, Ankara.
- BÜYÜKÖZTÜRK, Ş. ve diğerleri (2009). *Bilimsel Araştırma Yöntemleri*. Pegama Yayıncılık, Ankara.
- EKİZ, D. (2007). *Bilimsel Araştırmalarda Nitel Veri Analizi ve Yorum*. Bilimsel Araştırma Yöntemleri, Ed. Durmuş Ekiz, Lisans Yayıncılık, İstanbul, ss. 189-218.
- GELEN, İ. (2007). Bilimsel Araştırmalarda Veri Toplama Araçları. *Bilimsel Araştırma Yöntemleri*, Ed. Durmuş Ekiz, Lisans Yayıncılık, İstanbul, Ss. 125-159.
- KALENDER, N. (2001). Çalgı Yapımı Bakımı ve Onarımı, Uludağ Üniversitesi Eğitim Fakültesi Dergisi, Cilt 14, Sayı 1, ss. 159-165.
- MİMAROĞLU, İ. (1995). *Müzik Tarihi*. Varlık Yayınları, İstanbul.
- ROBERTS, D. (2010). Keman Yapım Aşamaları,
<http://www.violins.demon.co.uk/making/blocks.htm> adresinden 16.03.2010 tarihinde edinilmiştir.
- SAY, A. (2001). *Müziğin Kitabı*. Müzik Ansiklopedisi Yayınları.
- SAY, A. (1992). Keman Ailesi. *Müzik Ansiklopedisi*, Cit III, Ankara, ss. 705-710.
- SCHRODER, J., Hogwood, C. ve Almond, C. (1979). *Early Music*, Volume 7, Oxford University Press, No. 2, ss. 155-165.
- SYTROBEL, H. (2010). Kemanın cilalanması.
www.henrystrobels.com/violvar.htm internet adresinden 16.03.2010 tarihinde edinilmiştir.
- YEĞİN, V. (2010). Dünyada ve Türkiye’de Çalgı Yapımcılığına Genel Bir Bakış.
<http://www.musikidergisi.net> internet adresinden 10.04.2010 tarihinde edinilmiştir.

EKLER

EK 1: GÖRÜŞME FORMU

EK 2: GÖRÜŞME VERİLERİ (1)

EK 3: GÖRÜŞME VERİLERİ (2)

EK 4: FOTOĞRAFLARLA KEMAN YAPIM AŞAMALARI

EK 1: GÖRÜŞME FORMU

ORTA KARADENİZ BÖLGESİNDEKİ ÇALGI YAPIMCILARININ KEMAN YAPIMINA İLİŞKİN GÖRÜŞLERİ

Adım Gökhan ZOR; Cumhuriyet Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Güzel Sanatlar Anabilim Dalı, Müzik Bilim Dalında yüksek lisans öğrenimimi sürdürmekteyim “Orta Karadeniz Bölgesindeki Çalgı Yapımcılarının Keman Yapımına İlişkin Görüşleri” başlıklı tez çalışmam içerisinde bu konuya ışık tutacağını düşünerek sizinle bir görüşme yapmak istedim.

Bu görüşmede amacım, Orta Karadeniz Bölgesi’ndeki çalgı yapımcılarının keman yapımına ilişkin kullandıkları yöntemleri ortaya koymaktır. Sizin bu konudaki düşüncelerinizi ve görüşlerinizi öğrenmek istiyorum. Başlamadan önce bu söylediklerimle ilgili belirtmek istediğiniz bir düşünce ya da sormak istediğiniz bir soru var mı?

SORULAR

1. Çalgı yapımı konusundaki deneyimleriniz nelerdir?
2. Keman yapımında kullandığınız yöntemler nelerdir?
3. Keman yapımında kullandığınız ahşap malzemelerin özellikleri nelerdir?
4. Keman yapım aşamasında uyguladığınız işlemler nelerdir?
5. Keman yapımında kullandığınız dış yüzey işlemler nelerdir?
6. Sizce iyi bir kemanda olması gereken özellikler nelerdir?
7. Kemanın gelişimini tamamladığını düşünüyor musunuz?
8. Varsa, konu ile ilgili ayrıca belirtmek istediğiniz düşünceleriniz nelerdir?

EK 2: GÖRÜŞME VERİLERİ (1)

Görüşülen: Y1

Görüşen: Gökhan Zor

Görüşme Tarihi: 15.03.2010

Görüşme Yeri: Tokat

Çalgı yapımı konusundaki deneyimleriniz nelerdir?

52 yaşındayım, Tokat'lıyım. 8-9 yıldır keman yapımıyla uğraşıyorum. Orta okulda okuduğum yıllarda babama ait bir ud ile uğraşarak çalmayı öğrendim. Üniversite yıllarında fakülte korosuna udi olarak eşlik ederken çalgımın kalitesinin yeterli düzeyde olmadığını farkına vardım. İyi bir ud alma imkanım olmayınca kendi udumu kendim yapmaya karar verdim. 1984 yılında askerlik vazifemi yaptıktan sonra 1985 yılında ilk ud yapım çalışmalarına başladım. Hiçbir ustadan eğitim almadığım gibi nasıl yapıldığına dair bir bilgim de yoktu. Çalışmalarına kendi udumu dağıtıp inceleyerek devam ettim.

Bu arada merhum Kadri ŞENÇALAR'ın "Ud Öğrenme Metodu"nda eski ustalardan Hamza ustanın atölye çalışmasını gösteren bir fotoğraf bana ilham kaynağı oldu. İlk yaptığım udlar şekil ve ses olarak çok kötüydü. Benim çalışmalarım Tokat'taki müzik çevrelerinden duyulmaya başlandığında ses kapağı neredeyse parça parça olmuş bir ud tamir etmem için bana getirildi. Yapımcısı Karıbyan isimli eski bir ustaydı. Tabi, önce onun önemli bir yapımcı olduğunu bilmiyordum. Kadri ŞENÇALAR'ın metodunda ismini görünce sevinçten havalara uçtum. Zaten dağılmış durumdaki udu çok iyi gözlemleyip notlarımı aldım. Tamiratını bitirip sahibine teslim ettikten sonra aynısını kopyaladım ve önceki yaptığım udlara göre çok iyi ses elde etmeme rağmen aradığım ses bu değildi. Kısacası, bunun gibi nice çalışmalarım oldu. Sadettin Sandı, Sabri Göktepe, Mustafa

Arslan Biçiciođlu, Mustafa Copçuođlu gibi tanınmış ustaların yapımı olan udlar bana tamire geldikçe hepsini inceleyip bu ustaların uygulamalarını not edip, her yaptığım udda denedim. Böylece statik olarak daha güçlü tını, rezonans ve volüm kapasitesi yüksek udlar yapmaya başladım. Halen GOP Üniversitesi Müzik Eğitimi Bölümünde keman hocası olarak görev yapan sayın Salih Öğmen'in cesaretlendirmesi sonucunda gerek Güzel Sanatlar Lisesi, gerekse üniversite öğrencilerinin kemanlarının tamiratlarını üstlendim. Yine hocamın cesaretlendirmesi ile önce kendisine ait olan kemandan başlamak üzere hantal yapılı Çin kemanlarını revize etmeye başladım. Hocamın "Bunu yapan keman da yapar." demesi üzerine malzeme getirip ilk kemanımı yanılmıyorsam 2002 yılında yaptım. İlk iki kemanımın kapakları ince olduğundan viyola gibi ses vermişti. Sonra değerli hocamız Gökhan Zor üniversiteye keman hocası olarak geldiğinde tanıştık. Gerek yapımla ilgili olsun, gerekse cila ile ilgili olsun hocamızdan önemli bilgiler aldım.

Başlarda fileto kanallarını açmakta çok zorlanıyordum. İnternette web siteleri olan keman yapımcılarının tekniklerinden de yararlanmak suretiyle bütün bu sıkıntıları aşarak daha estetik görünlü, daha temiz işçilikli, mümkün olduğu kadar doğru ölçülerde kemanlar üretmeye başladım. Bunda orijinallerinden esinlenerek kendi yaptığım aletlerin ve aparatların da büyük etkisi oldu. Hala sipariş oldukça ağırlıklı ud olmak üzere keman da üretmekteyim. Özellikle keman konusunda daha öğrenecek çok şeyim olduğunu düşünmekteyim. Çok fazla sipariş olmaması nedeniyle bir veya iki kemanlık malzeme getirterek çalışabiliyorum. Ancak udla ilgili yıllarca kullanabileceğim ağaç ve malzeme stokum mevcuttur.

Keman yapımında kullandığınız yöntemler nelerdir?

Hali hazırda sadece 4/4 keman çalışmaktayım. Yaptığım kemanların gövde boyu 356 mm., gövdenin üst bölüm genişliği 168-170 mm,alt bölüm genişliği 206-207 mm,ortası 112-113 mm,gövde yüksekliği 30 mm dir.Alt kapak yüksekliği 15-16 mm,üst kapak yüksekliği 15,5-17 mm dir.Üst kapak can direği merkez kalınlığı 3 mm,fileto yerinde 2,5 mm,alt ve üst bölümlerin merkezi direnç yeri kalınlığı 2,7 mm,kanatlarda 2,5 mm,kapak kenar kalınlığı 3,5-4 mm dir.Alt kapak can direği

merkezi kalınlığı 4,5 mm,alt ve üst bölümlerin merkezi direnç yeri kalınlığı 2,7 mm,kanatlarda 2,3 mm,kapak kenar kalınlığı 3,5-4 mm dir. Yanlık kalınlığı 1,2 mm,yanlık astarları 6-8 mm yüksekliğinde,2 mm kalınlığındadır.

Ölçülendirme aşamasında saatli kumpas kullanıyorum. Saatli kumpas kullanmaya başladıktan sonra kemanları aynı ölçülerde yapıyorum, ancak ağaçların yoğunluğuna ve hare durumuna göre farklı sesler oluşabiliyor.

Belirli bir modeliniz var mı? (Amati, Stradivarius, Guarneri gibi)

Modelimin hangisi olduğu hakkında bir fikrim yok. Tokat Gaziosmanpaşa Üniversitesinde keman öğretmenliği yapan Salih ÖĞMEN hocanın kemanından kalıp yapmıştım, daha sonra formunda bazı değişiklikler yaptım.

Keman yapımında farklı yöntemler kullanıyor musunuz ya da yeni denemeler yapıyor musunuz?

Farklı olarak son yaptığım kemanın burgularında ve salyangozunda motif olarak kabartmalar yaptım.

Kapakları ölçülendirirken kapakları akortlama yöntemi kullanıyor musunuz?

Hayır.

Keman yapımında kullandığınız ahşap malzemelerin özellikleri nelerdir?

Bir iki kemanlık malzeme aldığım için ağaç seçimi yapma şansım çok olmuyor. Ankara sitelerden alırsam hareli olmasına ve yaş halkalarının istiflenmesine dikkat ediyorum. Ancak bu her zaman mümkün olmuyor genellikle İstanbul'dan siparişle alıyorum. Burguları, diğer malzemeleri aldığım satıcının aracılığı ile satın alıyorum. Aldığım kişi nereden aldığını sanırım kar amacıyla söylemiyor. İlk

başladığımda kültür bakanlığı atölyesinden lutiye Alparslan Çömlekçi'den alıyordum.

Keman yapım aşamasında uyguladığımız işlemler nelerdir?

İlk önce kullanacağım ağacı seçerim. Ağaç seçiminden sonra hazırlamış olduğum kalıbın etrafına kemanın yanlıklarını ısıtarak sıcak tutkal ile yapıştırıyorum. Alt ve üst kapağı kalıba uygun keserek ilk önce alt kapağın bombesini tamamladıktan sonra içini oymaya başlıyorum. Bu işlem bittikten sonra alt kapağı yanlıklar olan kalıba yapıştırdıktan sonra kalıbı içinden alıyorum. Daha sonra üst kapağın dış bombesini tamamlıyor ve içini iskarpela yardımıyla biçimlendiriyorum. Üst kapağın “f” deliklerini kesip bas balkonunu yapıştırıyorum. Yanlık ve alt kapağa üst kapağı da yapıştırdıktan sonra fletolarını açıyorum. Bu işlemin sonucunda kemanın gövdesini tamamlamış oluyorum. Sonra da sap kısmını gövdeye monte ediyor ve cila işlemine başlıyorum. Bu işlemleri standart marangoz aletlerinin yanı sıra iskarpela, sistre ve kendi ürettiğim yardımcı aletler, elektrikli el motoruna bağladığım ve bazılarını kendim şekillendirdiğim uçlar vasıtasıyla yapıyorum.

Tüm bu işlemlerin tamamlanması cila aşamasına kadar 20-40 gün kadar sürüyor. Cilasını dahil kemanın çalınabilir hale getirilmesi 40-45 günü buluyor.

Keman yapımında kullandığımız dış yüzey işlemler nelerdir?

Zımpara ve cilalama işlemleri yapıyorum. Cilalama işlemi 7-10 gün sürüyor. Cilayı erken kurutmak için kurutma dolabı kullanmıyorum. Doğal ortamında kurumasını bekliyorum.

Yaptığımız kemanlara farklı cilalar deniyor musunuz?

Alkol bazlı cila yapıyorum. Önemli değişiklikler yerine içerik oranlarında denemeler yapıyorum.

Sizce iyi bir kemanda olması gereken özellikler nelerdir?

Tınısı, rezonansı ve volümü tatmin etmeli, işçiliği temiz olmalı.

Kemanın evriminin tamamlandığını düşünüyor musunuz?

Bir fikrim yok.

Keman yapımıyla ilgili araştırma yapıyor musunuz?

Sadece yapım aşamasında daha temiz işçilik oluşturmaya yönelik el aletleri geliştirmek için araştırmalar yapıyorum.Kapak akortlama,ses fiziği ile ilgili uzmanlarla görüşme girişimim oldu,ancak kimse yardımcı olmadı.

Orta Karadeniz bölgesi dışındaki keman yapımcılarıyla görüşüp, fikir alışverişinde bulunuyor musunuz?

Bazı çalgı yapımcıları ile fikir alışverişinde bulunmak istedim fakat bu konuda olumlu sonuçlar alamadım.

Keman haricinde yaptığımız herhangi bir çalgı var mı?

Ud yapıyorum.

Keman yapımı konusunda eğitim veriyor musunuz?

Keman yapımına ilgi duyan birkaç müzik öğretmenliği öğrencisi ile bilgilerimi paylaşmaktayım.

Varsa, konu ile ilgili ayrıca belirtmek istediğiniz düşünceleriniz nelerdir?

Çalışmanızda başarılar dilerim.

EK 3: GÖRÜŞME VERİLERİ (2)

Görüşülen: Y2

Görüşen: Gökhan Zor

Görüşme Tarihi: 10.03.2010

Görüşme Yeri: Merkez/Samsun

Çalgı yapımı konusundaki deneyimleriniz nelerdir?

Çalgı yapmaya 8-10 yaşlarında bağlamaya olan ilgimle başladım. Önce köyümüzdeki aşğın bağlamasını minyatür olarak yaptım ve yaptığım minyatürleri komşular, akrabalar ve arkadaşlarımla beğenisi her geçen gün biraz daha iyisini ve biraz daha büyük modeller yapmaya teşvik etti. 1979'da liseye başladığımda normal büyüklükte cura, tambura gibi bir müzik aleti yapabiliyordum. Liseye başladığımda okulumdaki müzik odasındaki müzik aletlerini inceleme imkanım oldu. Müzik öğretmenimin yönlendirmesi ile diğer çalgıların yapımına ilgi duymaya başladım. Bu dönemde iyi derecede bağlama çalıyordum.

1981 yılında liseden mezun oldum ve birkaç yıl sonra küçük bir atölye açtım o günlerde sadece bağlama yapıyordum. Samsun 19 Mayıs Üniversitesi resim bölümü öğretim üyesi Memduh Erkin hocamın teşvik etmesiyle keman yapımını araştırmaya başladım.

İstanbul Üniversitesi Devlet Konservatuvarı çalgı yapım bölümünden Cafer Açın hocamdan aldığım bilgi ve yardımlarla keman yapmaya başladım. O günlerde keman yaparken yaşadığım bir anıyı anlatayım. Atölyemin önünde kemana zımpara ile temizliyordum. Hollandalı turist çift ile tanıştım, bana keman siparişi verdiler. Ben kemana iki ay sonra adreslerine gönderdim ve keman birkaç ay sonra geri geldi. Hollanda'lı çift kemana orada göstermişler ve içine iki sayfalık bir eleştiri mektubu yazmışlardı, kısaca şöyle diyorlardı:

“Biz senin klasik keman yapımcılığını geliştirmeni ve uzun yıllar bu işi yapmanı istiyoruz. Yapılan kemanların mutlaka ünlü keman yapımcıların modellerinden kopya edilmesini, yapılan kemanların mutlaka kemana özel cilalar kullanarak cilalanmasını, mümkün olduğu kadar işin devamı için aileden veya çevreden yeni kuşaklara bu işin öğretilmesini ve yaygınlaştırılmasını....”

Ben de bu çiftin öneri ve eleştirilerini dikkate alarak bu işe iyice yoğunlaştım. Sonraki yıllarda Anadolu Üniversitesi çalgı yapım bölümü başkanı Hasan Sami Yaygıngöl ile tanıştım, ondan aldığım destek ile keman yapımında bir basamak daha yükselmiş oldum.

2003 yılı İstanbul Teknik Üniversitesi Devlet Konservatuvarının düzenlemiş olduğu workshop “Keman Yapım Günleri”ne kabul edildim. Sn Ecevit Tunalı, Sn. Selim San ve Sn. Yücel Açın ile atölye çalışmalarına katıldım. Bu workshoplar sonraki yıllar devam etti. Arşe yapım uzmanı Kacy Crystal’in arşe yapım konusunda vermiş olduğu kursa katıldım.

18 Mayıs 2006 yılında Anadolu Üniversitesi Devlet Konservatuvarında İtalyan yapımcı Stefano Conia’nın “Kemanda Ses Tekniği ve Cilalama” üzerine verdiği workshopa katıldım. Faydalı bilgiler aldığımı inanıyorum.

Keman yapımında kullandığınız yöntemler nelerdir?

Keman yapımında hangi ölçüleri kullanıyorsunuz (iç ayar, yanlık, alt kapak, üst kapak, boyun vb.)

Kullandım ölçüler yaptığım kemanın modeline göre değişiyor.

Nasıl ölçülendirme yapıyorsunuz?

Dış bombesi bitmiş kemanın iç kısmını oyarken kullandığım ölçü aleti 0.1’lik saatli kumpas ile ölçülendiriyorum. Kemanın en hassas ve en sabır isteyen kısmı.

Belirli bir modeliniz var mı?

Kullandığım modeller ünlü kaman Stratidvarius, Amati, Guarneri gibi keman yapımcılarının modelleridir.

Keman yapımında farklı yöntemler kullanıyor musunuz ya da yeni denemeler yapıyor musunuz? Yapıyorsanız ne tür yöntemler kullanıyorsunuz ya da ne tür denemeler yapıyorsunuz?

Şuan yapmıyorum.

Yaptığınız her kemana aynı ölçüyü mü uyguluyorsunuz?

Yaptığım her kemanda hangi modeli yapıyorsam ona göre olan ölçüleri kullanıyorum. Sadece alt, üst kapak ölçülendirmesinde ağacın özelliğini dikkate alarak ölçülendirme yapıyorum. Bu farklı ölçülere göre yapılan kemanların sesleri birbirinden farklı oluyor.

Kapakları ölçülendirirken kapakları akortlama yöntemi kullanıyor musunuz?

Kapakları hazırlarken akortlama yöntemi kullanıyorum bunu yapmasam fabrikasyon kemandan farkı olmaz.

Keman yapımında kullandığınız ahşap malzemelerin özellikleri nelerdir?

Ağaç seçiminde dikkat ettiğim en önemli hususlar ağacın kesim zamanında (yaprak dökümü, güzün) kesilmesi ve doğal şartlarda güneş ışığı olmadan hava akımı olan yerlerde kurutulmasına dikkat ediyorum.

Memleketin bazı bölgelerinde kullandığım akçaagaç (kelebek ağacı) bulunmakta, genel olarak Bosna kelebeği kullanıyorum. Ağaç teminini yurt dışından sağlıyorum.

Kemanın üzerinde bulunan tuşe, eşik, kuyruk, kulak, çenelik kendiniz mi yapıyorsunuz?

Keman aksesuarlarını kendim yapmıyorum, satın alıyorum.

Keman yapım aşamasında uyguladığınız işlemler nelerdir?

Keman yapımı için ağacı seçtikten sonra yapacağım keman modelini belirleyip hazırladığım kalıba yanlıkları bocuk tutkalı ile yapıştırıyorum. Bu kalıba göre alt ve üst kapakları kabaca kesiyorum. İlk olarak üst kapağın dış bombesini verdikten sonra içini oymaya başlıyorum. Bu işlemleri bitirdikten sonra “f” deliklerini kesip bas balkonunu da tamamladıktan sonra kalıpta çevrili olan yanlıklara yapıştırıp kalıbı içinden alıyorum. Daha sonra alt kapağın dış bombesini verip içini oyuyorum. Bu işlem bittikten sonra alt kapağı da yanlık ve üst kapağa yapıştırıp filatolarını da yapıp sap kısmını monte ediyorum.

Alt, üst kapak yapımı ince uğraş istiyor. Birkaç günde bombesini yapıyorum fakat iç ölçülendirme çok zaman alıyor. Bir günde 3-5 tane sap yapıyorum. Bir kemanın üzerine yoğunlaşırsam 10 günde cilasız hale getirebilirim ama hiçbir kemanımı 10 günde tamamlamadım. Aşamalı olarak yaklaşık 4-6 ay gibi bir sürede bitiriyorum.

Yapım esnasında kullandığınız aletler nelerdir?

Kullandığım aletler düz rende, 6 numara rende, bombeli küçük rendeler. 6mm.’den 40 mm’ ye kadar her boyu mevcut. Oluklu iskarpela, düz iskarpela, kıl testere, normal testere, sistire (düz,elips,oval), acı ölçer gibi aletler. Sap modeli keserken alt, üst kapakları kereste halindeyken ortadan ikiye ayırmada ve ince filato biçimi için elektrikli alet kullanıyorum.

Keman yapımında kullandığınız dış yüzey işlemler nelerdir?

Kemanın zımparasını bitirdikten sonra cilasına geçiyorum. İlk astar katını attıktan sonra cilalamaya başlıyorum.

Cilayı kaç günde bitiriyorsunuz?

Cilayı 20 günde tamamlıyorum.

Cilayı kurutmak için kurutma dolabı kullanıyor musunuz? Sizce kurutma dolabı sesi ne oranda etkilemektedir?

Özel kurutma dolabım mevcut. Kurutma dolabı sesi etkilemez çünkü keman dolaptan çıktıktan sonra telleri takılıyor ve çalınması için hazır hale getiriliyor ve kemanda bundan sonra ses değişimi oluyor. Ciladan sonra 3 ila 6 ay arasında ses değişimi olur.

Bir kemanı cilası dâhil ne kadar zamanda çalınabilir hale getiriyorsunuz?

Bir kemanı çalınabilir hale getirebilmek için yaklaşık 5-6 ay gerekiyor.

Yaptığınız kemanlara farklı cilalar deniyor musunuz? Deniyorsanız seslerinde ölçüde değişiklik oluyor?

Yaptığım kemanlarda yağ cila, alkol cila ve istenirse antik cila kullanıyorum. Seslerinde cilanın özelliğine göre değişimler oluyor. Cilaları kendim hazırlıyorum.

Sizce iyi bir kemanda olması gereken özellikler nelerdir?

Yapımcı olarak, kullanılan malzemeyi, modeli, cilasını, ses parlaklığını, ses gürlüğü nüve boş tellerden çıkan seslerin kuvvetli olmasını dikkate alırım.

Kemanın gelişimini tamamladığını düşünüyor musunuz?

Kemanın son şeklini aldığına ve evrimini tamamladığını düşünmekteyim.

Keman yapımıyla ilgili araştırma yapıyor musunuz?

Keman yapımında araştırdığım konu sürekli ağaç (akustik özelliği olan) arıyorum. Türkiye ve dünyanın birçok ülkesinden ağaç getirtiyorum.

Orta Karadeniz bölgesi dışındaki keman yapımcılarıyla görüşüp, fikir alışverişinde bulunuyor musunuz?

Türkiye'deki tüm yapımcılarla görüşüp fikir alışverişi yapıyoruz. Zaman buldukça. 2003-2004-2006 yıllarında alanla ilgili workshoplar olmuştur. Bu workshoplara katılımın kişisel gelişim açısından önemli olduğunu düşünüyorum.

Keman haricinde yaptığımız herhangi bir çalgı var mı?

Keman dışında viola, cello, kontrbas, Türk müziği çalgıları (ud, bağlama, klasik kemençe).

Keman yapımı konusunda yetiştirdiğiniz öğrencileriniz var mı?

Keman yapımıyla ilgili bilgi edinmek isteyenlerle bilgilerimi paylaşıyorum.

Varsa, konu ile ilgili ayrıca belirtmek istediğiniz düşünceleriniz nelerdir?

Teşekkür ederim.

Ben teşekkür ederim.

EK 4: FOTOĞRAFLARLA KEMAN YAPIM AŞAMALARI

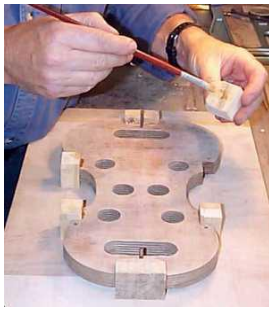
1. Kemanın Oluşturulması



Ağaç seçimi



Ağaçların birbirine yapıştırılması



Kalıba köşe takozlarının yapıştırılması



Köşe takozlarının şekillendirilmesi



Yanıkların saatli kumpasla ölçülmesi



Yanıklara ısıtılarak şekil verilmesi



Köşe takozlarına yapıştırılmak üzere hazırlanmış yanıklar



Yanıkların kalıpta bulunan köşe takozlarına yapıştırılması



Yanlıkların köşe takozlarına yapışmış hali



Mukavemet cıtalalarının ısıtılarak şekil verilmesi



Mulavemet cıtalalarının yapıştırılması



Kalıpta bulunan yanlıklara göre kapağın kesilmesi



Kesilen kapak



Kapağın dış bombesini verilmesi



Kapağın dış bombesi



Bombenin ölçümü



Sap kısmının kesim yerinin belirlenmesi



Sap kısmının kesilmesi



Kulak deliklerinin yerinin açılması



Sapın şekillendirilmesi



Salyangoz kısmının son şeklinin verilmesi



Sap kısmının tamamlanması



Dış bombeleri bitmiş alt kapak, üst kapak ve yanıklar



Filato kanallarının yerlerinin açılması



Filatoların ısıtılarak şekil verilmesi



Açılan kanallara filatoların yapıştırarak çakılması



Filatoların bitmiş hali



Yan bombelerin çizimi



Yan bombelerin ölçümü



Yan bombelere son şeklinin verilmesi



Kapakların iç kısımlarının iskarpela ile oyulması



Saatli kumpas ile kalınlığının kontrol edilmesi



F deliklerinin yerinin belirlenmesi



F deliklerini rahat kesebilmek için açılan delikler



F deliklerinin kesilmesi



Bıçak yardımıyla kesilen yerin düzgünleştirilmesi



Yanıklara yapıştırılmak üzere alt kapağın tutkallanması



Alt kapağın yapıştırılması



Alt kapağın tamamen yanıklara yapıştırılması



Basbalkonun hazırlanması

Basbalkonun



Basbalkonun yerinin saptanması



Basbalkonun ayarının yapılması



Basbalkonun yapıştırılması



Kalıbın alt kapak ve yanlıkların içinden alınması



Alt kapak ve yanlıkların kalıp

alındıktan sonraki görünümü



Yanlıkların üst kısmına mukavemet çitlerinin yapıştırılması



Basbalkon'a son şeklinin verilmesi



Üst kapağında yanlık ve alt kapağa yapıştırılması



Hazırlanan sap'ın ve gövdenin görünümü



Sap kısmına tuşenin yapıştırılması



Sap'ı yerleştirmek için açılacak yerin tespiti



Sap yerinin açılması



Sapın yerleştirilmesi



Sap kısmının yükseklik ayarı



Sap'ın açılan yere yapıştırılması



Sap kalınlığının ölçümü



Zımpara işlemleri ve son rötüşların yapılması



Kemanın cilasız olarak bitmiş hali

Fotoğraflar <http://www.violins.demon.co.uk/making/blocks.htm> adresinden 16.03.2010 tarihinde edinilmiştir.)

2. Cilalama İşlemi



Kemana renk vermesi için sürülen renklendiricinin sürülmesi



Kemanın cilalanması



Cilası bitmiş kemanın kuruması için bırakılması



Cila kuruduktan sonra kemanın parlatılması



Kemanın bitmiş ve çalınmaya hazır hali

Fotoğraflar www.henrystrobel.com/violvar.htm internet adresinden 16.03.2010 tarihinde edinilmiştir.