

T.C.

DOKUZ EYLÜL ÜNİVERSİTESİ

GÜZEL SANATLAR ENSTİTÜSÜ

MÜZİK BİLİMLERİ ANABİLİM DALI

Yüksek Lisans Tezi

**BAĞLAMA YAPIM TEKNOLOJİLERİNİN KÜLTÜREL ÇÖZÜMLEMESİ:
İZMİR'DEKİ BAĞLAMA YAPIMCILARI ÖRNEK OLAYI**

Hazırlayan

Yavuz Can TURHAN

Danışman

Doç. Dr. Ali Cenk GEDİK

İzmir/2023

YEMİN METNİ

Yüksek Lisans tezi olarak sunduğum “Bağlama Yapım Teknolojilerinin Kültürel Çözümlemesi: İzmir'deki Bağlama Yapımcıları Örnek Olayı” adlı çalışmanın, tarafımdan, bilimsel ahlak ve geleneklere aykırı düşecek bir yardıma başvurmaksızın yazıldığını ve yararlandığım eserlerin kaynakçada gösterilenlerden oluştuğunu, bunlara atıf yapılarak yararlanılmış olduğunu belirtir ve bunu onurumla doğrularım.

Tarih

.../ ... / ...

Yavuz Can TURHAN

İmza

TUTANAK

Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsünün .../.../..... tarih ve sayılı toplantısında oluşturulan jüri, Lisansüstü Öğretim Yönetmeliği'nin maddesine göre Müzik Bilimleri Anabilim Dalı Yüksek Lisans öğrencisi Yavuz Can TURHAN'ın "Bağlama Yapım Teknolojilerinin Kültürel Çözümlemesi: İzmir'deki Bağlama Yapımcıları Örnek Olayı" konulu tezi incelenmiş ve aday .../.../.... tarihinde, saat da jüri önünde tez savunmasına alınmıştır.

Adayın kişisel çalışmaya dayanan tezini savunmasından sonra dakikalık süre içinde gerek tez konusu, gerekse tezin dayanağı olan ana bilim dallarından jüri üyelerine sorulan sorulara verdiği cevaplar değerlendirilerek tezin olduğuna oy ile karar verilmiştir.

BAŞKAN

Doç. Dr. Ali Cenk GEDİK

ÜYE

ÜYE

ÖZET

Cumhuriyet döneminden itibaren bağlama millî bir sembol olarak görülmüş ve standartlaştırılmaya çalışılmıştır. Ancak standartlaştırma çabalarının etkilerine rağmen bağlamanın günümüzde oldukça çeşitlilik gösterdiğini gözlemliyoruz. Problemimiz, bağlamanın yapım teknolojilerini ve standartlaşma olgusunu teknoloji ve maddi kültür çalışmaları ile anlamaya çalışmaktır. Amacımız İzmir’deki bağlama yapımcıları üzerinden bu olguyu anlamaya çalışmaktır.

Çalışmada üç farklı bağlama yapım atölyesinde bağlama üretim süreci gözlemlenmiştir. Ayrıca bağlama yapımcıları için parça tedarik eden üç farklı atölye ile de gözlem ve görüşmeler yapılmıştır.

Çalışma üç bölümden oluşmaktadır. Birinci bölümde teorik olarak faydalandığımız literatür olan maddi kültür çalışmalarına ve teknoloji antropolojisinin gelişimine değiniyorum. Ardından standartlaşmanın gelişiminden müzikte standartlaşmaya ve oradan da çalgılardaki standartlaşma süreçlerine dair örnekler sunuyorum. Birinci bölümün sonunda standartlaşma kavramını maddi dünyada ve maddi süreçlerde ele alabileceğim bir kavram olan “teknik seçimler” (*technical choices*) yaklaşımından bahsediyorum. Bağlamada gördüğümüz atölyeler arasındaki farklılık ve Cumhuriyet’in ilanından sonraki dönemde bağlama için üretilen standartların tercih edilip edilmemesini “teknik seçimler” yaklaşımı için uygun bir ortam olarak görüyorum. Çalışmanın ikinci bölümünü bağlamayı tanıtarak başlıyorum. Ardından Cumhuriyet döneminde halk müziğinin icat edilmesi ve bağlamanın radyoda toplu icra edildiği Yurttan Sesler oluşumuna değiniyorum. Yurttan Seslerin kurulmasından sonraki dönemde oluşturulan bağlama “ailesi”, bağlamanın form, perde ve terminoloji standartlarını paylaşıyorum. Daha sonra ise bu standartların etkilerini literatür üzerinden izini sürüyorum. Bu bölümün diğer kısmında ise bağlama yapımcılığına dair bilgileri literatür üzerinden derleyip paylaşıyorum. Üçüncü bölümde ise İzmir’de yaptığım gözlem ve görüşmeleri paylaşıyorum. Bu bölümde üretim sürecinde bağlama yapımcılarının uyduğu normları ve özgürlük alanlarını gösteriyorum. Sonuç bölümünde bağlamanın standartlaşma sürecini genel olarak değerlendiriyorum. Daha sonra alandan

elde ettiğim bilgileri teorik olarak yorumluyorum ve gelecekte yapılması gereken çalışmalardan bahsediyorum.



ABSTRACT

Since the Republican period, baglama a musical instrument has been seen as a national symbol for Turkey and has been tried to be standardized. However, today baglama shows quite variety despite the efforts to standardization. Our problem is to try to understand the production technologies of baglama and the phenomenon of standardization through technology and material culture studies. Our goal is to try to understand this situation through the baglama makers in Izmir.

In the study, the production process of baglama was observed in three different baglama making workshops. In addition, interviews and observations were made with three different workshops, which are parts suppliers for baglama makers.

The study consists of three chapters. First of all, I refer to the development of material culture studies and anthropology of technology, which is the literature we depend theoretically. Then, I present cases from the progress of standardization. After explaining the general information on standardization, I present cases of standardization in music. Finally, I present cases of standardization in musical instruments. At the end of the first chapter, I explain the “technical choices” approach, which is a concept that I can consider the concept of standardization in the material world and material processes. In the second chapter of the study, I start by history of baglama and then explain the discovery of folk music in the Republican period and the band of Yurttan Sesler, where baglama is performed collectively on the radio. I share the standardized "family" of bağlama, the form, pitch and terminology standards of baglama that were produced after the founding of Yurttan Sesler. Then I trace the effects of these standards through the literature of baglama. In the other part of this chapter, I compile and share information about baglama production through the literature. In the third chapter, I share my ethnography with baglama producers and suppliers in Izmir. I present the norms and autonomy that baglama makers abide by in the production process. In the conclusion chapter, I explain the standardization process of baglama in general. Then I commentate the information which I have obtained in the field theoretically and talk about the studies that need to be research in the future.

ÖNSÖZ

Başta lisansüstü eğitimimde teknoloji, toplum ve müzik ilişkisini öğrenmemi sağlayan ve tez sürecinde de danışmanlığımı yapan sayın Doç. Dr. Ali Cenk Gedik'e bu tezin ortaya çıkmasında verdiği emekler için çok teşekkür ederim.

Araştırma sürecinde atölyelerinde gözlem yapmama izin veren ve çayı eksik etmeyen Erkan Çabuk Bağlama Atölyesi'nden Erkan Çabuk ve Evran Çabuk'a, Işıltı Saz Evi'nden Mürsel Aslan'a, Emir Müzik Aletleri'nden Yelda Emir ve Semih Emir'e teşekkür ederim. Bana vakit ayırıp kendilerinden bilgi aldığım İzmir'deki bağlama yapımcısı Fatih Topçu, Feridun Emre ve Orhun Işıklı'ya, bağlama teknesi imalatını gözlemlene şansı veren Bilal Öztürk'e, kendileri ile görüşme şansı bulduğum bağlama parçaları üreten tedarikçiler Abdullah Öztoprak ve Hakan Kurşuner'e de burada teşekkür ederim. Bağlama dersi aldığım ve yapımcılar ile tanışmama vesile olan Dr. Adem Maba'ya ayrıca teşekkür ederim.

Tez süreci boyunca maddi ve manevi desteklerini esirgemeyen aileme, tezin ikinci ve üçüncü bölümlerinde çizimleri yapan dostum Cemalettin Yavuz'a çok teşekkür ederim. Lisansüstü süreçte tanıdığım sınıf arkadaşlarıma ve tez döneminde de yalnız bırakmayan dostum Nuhser Gevher Han'a da burada teşekkür ederim.

Yavuz Can TURHAN

İÇİNDEKİLER

YEMİN METNİ.....	ii
TUTANAK.....	iii
ÖZET.....	iv
ABSTRACT.....	vi
ÖNSÖZ.....	vii
İÇİNDEKİLER.....	viii
TABLolar LİSTESİ.....	xi
ŞEKİLLER LİSTESİ.....	xii
KISALTMALAR.....	xvi
GİRİŞ.....	1

1.BÖLÜM

MADDİ KÜLTÜR VE TEKNOLOJİ ÇALIŞMALARI BAĞLAMINDA ÇALGILARDA STANDARTLAŞMA

1.1.Maddi Kültür ve Teknoloji Çalışmaları.....	13
1.2. Standartlaşma.....	20
1.2.1. Müzikte Standartlaşma.....	26
1.2.2. Çalgılarda Standartlaşma.....	29
1.3. Teknik Varyasyon ve Teknik Seçimler.....	31

2. BÖLÜM

BAĞLAMA: TARİH, POLİTİKA, STANDARTLAŞMA VE BAĞLAMA YAPIMCILIĞI

2.1. Bağlama.....	36
2.2. “Halk”, “Halk Müziği” ve “Türk Halk Müziği”	40
2.3. Cumhuriyet Dönemi ve Bağlamada Standartlaşma.....	43
2.3.1. Yurttan Sesler ve Bağlamada Standartlaşma Çabası.....	49
2.3.2.1. Standartlaşma Çabalarının Etkilerine Literatür Üzerinden Kısa Bir Bakış.....	64
2.4. Bağlama Yapımcılığı.....	69
2.4.1. Osmanlı Dönemi’nde Çalgı ve Bağlama Yapımcılığına Kısa Bir Bakış.....	69
2.4.2. Cumhuriyet’in İlanından Sonraki Dönemde Bağlama Yapımcılığı.....	71

3. BÖLÜM

İZMİR’DEKİ BAĞLAMA YAPIMCILARI ÖRNEK OLAYI

3.1. İzmir’deki Bağlama Yapımcılarına Dair Gözlemler.....	78
3.1.2. Erkan Çabuk Bağlama Atölyesi.....	80
3.1.2.1. Erkan Çabuk Bağlama Atölyesi’nde Bağlama Üretim Süreci.....	83
3.1.3 Işıltı Saz Evi	100

3.1.3.1. Işıltı Saz Evi’nde Bağlama Üretim Süreci.....	104
3.1.4. Emir Müzik Aletleri.....	118
3.1.4.1. Emir Müzik Aletleri’nde Bağlama Üretim Süreci.....	121
3.2. Bağlama Yapımındaki Tedarikçiler ile Gözlem ve Görüşmeler.....	132
3.2.1. Bağlama Teknesi İmalatçısı Bilal Öztürk.....	132
3.2.1.2. Bilal Öztürk’ün Tekne Üretim Süreci.....	135
3.2.2. Bağlama Ses Kafesi ve Ses Kapağı İmalatçısı Hakan Kurşuner	136
3.2.3. Bağlama Kılıfı ve Bağlama Parçaları İmalatçısı Abdullah Öztoprak...	138
SONUÇ.....	143
KAYNAKÇA.....	147
ÖZGEÇMİŞ	

TABLOLAR LİSTESİ

Tablo 2.1- Açın'ın oluşturduğu bağlamanın perde aralıkları (Açın, 1997: 147).....	58
Tablo 2.2- Açın'ın oluşturduğu bağlama ailesi ve ölçüleri (Açın, 1997: 146).....	59
Tablo 3.1- Erkan Çabuk Bağlama Atölyesi'nde bağlama üretiminin aşamaları.....	90
Tablo 3.2- Işıltı Saz Evi'nde bağlama üretiminin aşamaları.....	105
Tablo 3.3- Emir Müzik Aletleri'nde bağlama üretimin aşamaları.....	122
Tablo 3.4- 40 cm tekne boyu uzun saplı bir bağlamada farklı atölyelerde kullanılan ölçüler.....	131
Tablo 3.5- 40 cm tekne boyu kısa saplı bir bağlamada farklı atölyelerde kullanılan ölçüler.....	132

ŞEKİLLER LİSTESİ

Şekil 2.1- Bağlamanın önden görünümünün çizimi ve bağlamayı oluşturan bölümler (Çizim: Cemalettin Yavuz, 2022).....	37
Şekil 2.2- Bağlamanın yandan görünümünün çizimi ve bağlamayı oluşturan bölümler (Çizim: Cemalettin Yavuz, 2022).....	38
Şekil 2.3- Bağlamanın ölçülerinde kullanılan terimler (Çizim: Cemalettin Yavuz, 2023).....	45
Şekil 2.4- Bağlamayı oluşturan bölümler ve isimleri (Açın, 1997: 145).....	56
Şekil 2.5- Açın'ın oluşturduğu, bağlamanın oransal ölçeklendirmesi (Açın, 1997: 148).....	57
Şekil 2.6- Bağlamanın oransal ölçeklendirmesine dair bir teknik (Sakarya, 1975: 119).....	61
Şekil 2.7- 41 cm form boyundaki bir bağlamanın ölçüleri (Sakarya, 1975: 123).....	62
Şekil 3.1- Erkan Çabuk (solda) ve Evran Çabuk (sağda), Erkan Çabuk yaz döneminde geçici olarak gelen Ali'ye bir teknik gösteriyor (İzmir/Bornova, 07.09.2022).....	80
Şekil 3.2- Burguluktaki “Erkan Çabuk” logosu ve 45 derece eğimli burguluk kenarları (İzmir/Bornova, 08.09.2022).....	86
Şekil 3.3- Erkan Çabuk'un bağlamalarında kullandığı “kol dayama” (İzmir/Bornova, 08.09.2022).....	87
Şekil 3.4- Zımparalanıp beklemeye alınmış tekneler (İzmir/Bornova, 12.10.2022).....	89
Şekil 3.5- İç takoza “Erkan Çabuk” imzası mühürleniyor (İzmir/Bornova, 13.10.2022).....	92

Şekil 3.6- Freze ile gömme yuvası açılıyor (İzmir/Bornova, 23.09.2022).....	93
Şekil 3.7- Ölçülendirme ve sap takılma aşamasındaki bir tekne (İzmir/Bornova, 07.09.2022).....	94
Şekil 3.8- “Kurt Ağız” geçme çizimi (Çizim: Cemalettin Yavuz, 2023).....	96
Şekil 3.9- Aynalık yuvası, freze işleminden sonra ıskarpela ile temizleniyor (İzmir/Bornova, 12.10.2022).....	97
Şekil 3.10- Erkan Çabuk’un yaptığı bağlamalarda kullandığı köprü tasarımı (İzmir/Bornova, 08.09.2022).....	99
Şekil 3.11- Bitmiş halde sergilenen bir bağlama (İzmir/Bornova, 08.09.2022).....	100
Şekil 3.12- Mürsel Aslan bağlamanın tellerini takarken (İzmir/Karabağlar, 09.10.2022).....	101
Şekil 3.13- Işıltı Saz Atölyesi içerisinde bir görünüm (İzmir/Konak, 09.10.2021).....	102
Şekil 3.14- Işıltı Saz Evi’nde (mağaza) sergilenen bağlamalar (İzmir/Karabağlar, 05.12.2022).....	103
Şekil 3.15- 18 cm ile 34,5 cm tekne boyu arasındaki ölçüler için tel boyunun ve perde yerlerinin yazılı olduğu şema (İzmir/Konak, 09.10.2022).....	107
Şekil 3.16 – 35 cm ile 53 cm tekne boyu arasındaki ölçüler için tel boyunun ve perde yerlerinin yazılı olduğu şema (İzmir/Konak, 09.10.2022).....	107
Şekil 3.17- “Kavela” geçme çizimi (Çizim: Cemalettin Yavuz, 2023).....	108
Şekil 3.18- Sapların ölçülendirilme aşaması (İzmir/Karabağlar, 28.10.2022).....	109
Şekil 3.19- Aslan’ın sap ve tekne için kullandığı kavela geçme yapım aparatı (İzmir/Karabağlar, 07.11.2022).....	111

Şekil 3.20- Kapağın ısıtılması (İzmir/Karabağlar, 25.10.2022).....	112
Şekil 3.21- “Yanaklı” olarak tabir edilen kapak tasarımı (Çizim: Cemalettin Yavuz, 2023).....	113
Şekil 3.22- Aynı parti içerisinde kenar fletosu, boyama ile mihrap ve motif uygulanmış bağlamalar (İzmir/Karabağlar, 09.10.2022).....	114
Şekil 3.23- Perde yerlerinin belirlenmesi için hazırlanmış şablon çıtalar (İzmir/Karabağlar, 09.10.2022).....	116
Şekil 3.24- Lazer kesim ile kesilmiş klavye için süslemeler (İzmir/Karabağlar, 07.11.2022).....	118
Şekil 3.25- Farklı yapım aşamalarındaki bağlama partileri (İzmir/Karabağlar, 03.01.2023).....	120
Şekil 3.26- Bağlama teknesinin kapak yüzeyi daire zımpara işleminde (İzmir/Karabağlar, 03.01.2023).....	124
Şekil 3.27- Perde (<i>fret</i>) yerlerinin işaretlendiği farklı tel boylarına göre şablon çıtalar (İzmir/Karabağlar, 03.01.2023).....	125
Şekil 3.28- Tekneler için sap oranlaması yapılırken (İzmir/Karabağlar, 03.01.2023)....	126
Şekil 3.29- “Yanaklı” kapak tercih edilen tekneler (İzmir/Karabağlar, 18.01.2023)....	128
Şekil 3.30- Terastaki odada yapılan vernik aşaması (İzmir/Karabağlar, 05.01.2023).....	129
Şekil 3.31- Bilal Öztürk daire zımparada tekne yapraklarını zımparalıyor (İzmir/Koyundere, 06.10.2022).....	136
Şekil 3.32- Atölyenin içerisi. Sol tarafta lazer kesim makinası ve sağ tarafta el aletlerinin kullanıldığı tezgâhlar (İzmir/Bornova, 23.06.2021).....	137

Şekil 3.33 – Öztoprak’ın atölyesinin içerisinden bir görünüm (İzmir/Konak, 06.10.2021).....	139
Şekil 3.34- Öztoprak’ın ürettiği klavyeler (Abdullah Öztoprak Kişisel Fotoğraf Arşivi: İzmir, 2021).....	140
Şekil 3.35- “Etek” ya da “kaplama” olarak adlandırılan parça (Abdullah Öztoprak Kişisel Fotoğraf Arşivi, İzmir, 2021).....	141
Şekil 3.36- Lazer kesim ile kesilmiş ses kapakları (üsttekiler) ve kafesler (alttakiler) (Abdullah Öztoprak Kişisel Fotoğraf Arşivi, İzmir, 2021).....	141

KISALTMALAR

ABD : Amerika Birleşik Devletleri

A.N.T. : Actor-Network Theory (Aktör-Ağ Teorisi)

Cm : Santimetre

C.N.C. : Computer Numeric Control (Bilgisayarlı Sayısal Denetim)

Çev. : Çeviri

Der. : Derleyen

Ed. : Editör

Hz. :Hertz

Mm : Milimetre

M.Ö. : Milattan Önce

S.C.O.T. : Social Construction Of Technology (Teknolojinin Sosyal İnşası)

THM : Türk Halk Müziği

TL : Türk Lirası

TRT : Türkiye Radyo Televizyon Kurumu

TSE : Türk Standardları Enstitüsü

Vd : Ve diğerleri

Vs. : Vesaire

GİRİŞ

Çalgılar, çalgıların üretim teknikleri ve kültürel yapı ile ilişkisi bu çalışmanın konusudur. Türkiye’de oldukça çeşitli bir çalgı kültürü bulunmaktadır. Türkiye’de bulunan çalgı çeşitliliğine rağmen halk müziğinde kullanılan bağlama¹ (didilerek çalınan, teltinlar, uzun saplı lavta türü) oldukça ön plana çıkmakta ve ülkenin ulusal bir simgesi olarak karşımıza çıkmaktadır. Danışmanım Ali Cenk Gedik’in bağlamanın standartlaşmamış olduğunu benimle paylaşması ve bunu araştırmayı önermesi ile bu sorunun üzerine gittim.

Çalgılar ve çalgı üretimi ile olan ilişkim ise lisans eğitiminin sonlarından beri devam ettirdiğim gitar yapımı ve gitar tamirati ile ilgilidir. Lisans eğitimimden sonra da çalgı yapımı ve tamirati üzerine çalıştım. Bu süreçte ağırlıklı olarak tamirat yapmaya vakit ayırdım ve sosyal medya üzerinden takip ettiğim kanallardan faydalandım. Lisansüstü eğitimimde ise müzik teknolojilerinin ve teknolojinin kültürel bağlamının ele alındığı derslere katıldım ve teknolojinin kültürel çalışmaları konusunda birikim kazandım. Bağlama çalmayı ise tez döneminden önce bilmiyordum. Lisans sürecinde ve öncesinde Batı müziği ağırlıklı bir eğitim almıştım. Tez döneminde ise bağlamanın içinde bulunduğu müzik kültürünü ve bağlama yapımını daha iyi anlayabilmek için bir müzik dershanesinde bağlama kursu aldım. Bu süreçte bir yandan bağlama yapımcıları ile de tanışma fırsatı da buldum.

Problemimizi inşa ederken ilk olarak bağlamaya ve kültürel bağlamına değinmek araştırdığımız olgunun önemi açısından yerinde olacaktır. Bağlama², armudî gövdeli, ağaçtan oyularak ya da dilimli olarak yapılan, gövdeye göre bir buçuk-iki kat uzunluğunda sapı olan, el ya da tezene ile icra edilen çalgıdır (Duygulu 2014: 66).

¹ Türkçe’de çalgı anlamında da kullanılan “saz” ismi , “bağlama” ile kast ettiğimiz çalgı için de kullanılmaktadır (Duygulu, 2014, 66). Çalışmada kafa karışıklığı oluşturmamak adına “bağlama” ya da “saz” olarak belirtilen çalgıya sadece “bağlama” adı kullanılacaktır. Ancak yapılan gözlem ve görüşmelerde “bağlama” ve “saz” kelimelerinin birbirlerinin yerine kullanıldığını söylemeliyim.

² “Bağlama” kelimesinin gündelik kullanımına bakıldığında genel olarak farklı bağlama boylarından (size) biri kast edilmiş olunur (Ersoy, 2007: 272).

Bağlamanın kökeni hakkında çeşitli görüşler mevcuttur. Bağlamayı Orta Asya kökenli olarak bilinen kopuzun devamı olarak gören görüşler (Gazimihal, 2001; Parlak 2000) ile beraber eski Anadolu uygarlıklarında da bulunduğu dair görüşler literatürde bulunmaktadır (Köksal, 2006'dan aktaran; Dönmez, 2008: 216-217). Bağlama, Türk ulus kimliğinin icadında, Alevi müzik kültüründe, protest müzik, arabesk ve yerel müzik kültürlerinde ana çalgı olarak karşımıza çıkar. Ersoy (2007, 268-270), Cumhuriyetin ilanı ile beraber “Türk halk müziği”nin (THM) icadı ve onun temeli olarak görülen “kırsal” ile ilişkilendirilmesinin bağlama üzerinden gerçekleştirildiğini belirtir. Bağlamanın, Alevi kültürel kimliğinin bir ikonu olduğu, evlerde ve cem ritüelinde herkesin görebileceği yere özenle asıldığı belirtilir (Erol, 2005'den aktaran; Dönmez, 2008: 217). Bağlama aynı zamanda Türkiye’de protest müziğin de bir sembolü olmuştur. Gedik (2009: 69), özellikle 1980 öncesinde Alevi müzik kültürünün etkisi ile bağlamanın politik müzikte merkezi bir yerde olduğunu aktarır. Bates (2011: 80-97), Türkiye’deki müzik endüstrisini gözlemlediğinde günümüz Karadeniz müziği, Alevi müziği, Arabesk ve Kürt popüler müziğinin neredeyse her kaydında bağlamanın bulunduğundan bahsetmektedir.

Bağlama, THM teorisinin oluşturulması ve aktarılmasında da önemli bir konumdadır. Stokes (1998a: 109), Türk müziğini anlamak isteyen bir yabancıнын işe bağlama ile başlaması gerektiğini aktarır. THM’nin perde (*pitch*) sisteminin bağlama üzerinden tartışıldığı, Türkiye’deki müzik eğitimcisi ve akademisyenlerince bağlamanın Türk halk müziği perde sistemini yansıtan bir çalgı olarak görüldüğü aktarılır (Akdoğan, 1992; Bates, 2012: 386). Aşağıdaki bölümlerde detaylı bahsedileceği üzere Ankara Radyosu’da 1940’lı yıllarda başlayan Türk halk müziği yayınlarının yapıldığı ve “Yurttan Sesler” adlı Türk halk müziği topluluğunun kurulduğu aktarılır (Yükselsin, 2015; Alpyıldız, 2012). Yurttan Sesler’de uzun bir zaman ana çalgının bağlama olduğu belirtilir (Ersoy, 2014: 940). Ayrıca günümüz profesyonel ya da amatör THM korolarında bağlamanın başat varlığının devam etmekte olduğu ve bunun nedeninin Yurttan Sesler’in referans alınması ile ilgili olduğu da aktarılmaktadır (Coşkun, 2006’dan aktaran; Ersoy, 2014: 943-944).

Aşağıda tartışacağım literatürde, yaygın ve pek çok müzik kültürü için önemli olarak görülen bu çalgının standartlaştırılması konusunda başarısız olunduğuna dair yaygın bir görüş paylaşılmaktadır. Buna karşın çalgının ulus-devletleşme süreci ile beraber gittikçe standartlaştığı görüşü de literatürde yer bulur.

Ulus-devletleşme süreci ve müzik politikaları hakkındaki çalışmalarda bağlamanın millî bir sembol olarak seçildiği (Ersoy, 2007) ve bağlamanın toplu olarak çalınabilmesi için standartlaştırılmaya çalışıldığı belirtilir (Akdoğan, 1992; Bates, 2011; Erol, 2015; Parlak 2000; Sels, 2014; Işık, 2015; Zeeuw, 2011). Bu süreçte bağlama, farklı yörelerin repertuarı, makam ve tavırlarını taklit ederek ana çalgı olarak kullanılmıştır (Ersoy, 2014: 940). 1950’li yıllarda Yurttan Sesler’de çalınan bağlamaların uyum sorunu olduğunu belirten Muzaffer Sarısözen’in, Cafer Açın’dan bağlamaların beraber çalınabilmesi için çözüm bulması istediği bizzat Açın tarafından belirtilir (Açın, 1997: 137). Cafer Açın, bir “bağlama ailesi” belirlemiş, çalgının formu, oransal ölçeklendirmesi (*ratio scaling*), perde yerleri ve terminolojisi için standartlar oluşturmuştur. Açın (1997: 138-148), yaptığı standardizasyon çalışmasını açıklarken şunu da aktarır: “Erzurum’dan alınacak bir saz ile Edirne’den alınacak bir saz arasında önemli bir fark olmadığı görülebilir.” Ancak Açın, başka bir kaynaktan şunları söyler: “...bu güzel sazımız halen standart bir yapıya kavuşamamıştır.” ve bağlama yapımcılarının “bilinçsiz”, “gelişigüzel” bağlama imal ettiklerini belirtir (Açın, 2000: 397). Standartlaşma süreci “istenildiği gibi” bitmemiştir.

Bağlama hakkında “standart olmadığı” söylemi de çeşitli kaynaklarda sıklıkla tekrarlanmaktadır (Doğanyigit, vd, 2018; Göktaş, 2016; Önal, 2022a; Özgül, 2002; Parlak, 2005; Toraganlı, 1988; Uysal, 2005; Zeeuw, 2011). Bu çalışmaların bazılarında açıklama çabaları da mevcuttur (Göktaş, 2016; Özgül, 2002). Aynı kişilerce bu söylem sadece bir olguyu belirtmekle kalmayıp, “standartlaşması gerekliliği” görüşü ile devam etmektedir³. Söylemin, birbiri ile ilişkili metinlerden oluştuğu, onların

³ Öte yandan bağlamanın “standart olmadığı” olgusunu “kültürel zenginlik” olarak gören, Türk halk müziğinin temelinde kişisel tercih ve beğeniler olduğunu dile getiren görüşler de mevcuttur (Haşhaş ve İmrik, 2016).

anlamlandırılması ve yayılması ile oluştuğunu belirtilir (Parker, 1992'den aktaran; Gür, 2013: 190). Bu iki metnin -“standart olmadığı” ve “standart sağlanmalıdır”- birbiri ile ilişkisi ise asıl söylemi oluşturmaktadır. Burada açıkça, var olan durumdan “hoşnutsuzluk” söz konusudur. Bu normatif söylemlerin altında, kıyaslanan Batı müziği çalgılarına göre bağlama üretiminin ve standartlarının “modern olmadığı” vurgulanır.

Bağlamanın “standart olmadığı” önermesinin altında özellikle Batı müziği çalgılarının “standart üretildiği” fikri bulunur ancak durum pek de böyle değildir. Batı müziği çalgıları da müphemlik barındırmaktadır. “Müphemlik” (*ambivalence*) kavramını “standart olmama” durumunu oluşturan, düzenlilik karşısındaki belirsizlik, çift anlamlılık, tek tipleşmenin tersi olan çeşitlilik olarak kullanıyorum.

Isacoff (2001), bugün bile Batı müziğini en iyi yansıtan ve 12 perdeli eşit yedirilmiş (12 *tone equal tempered*) sistem için bir referans oluşturan piyanolar için bile eşit yedirim sistemin aslında imkânsız olduğunu belirtir. Çalgının tellerinin ve çalgıda kullanılan farklı malzemelerinin her birinin, farklı rezonans özelliklerine sebep olacağını aktarır. Jeong (2012) viyolanın form ölçülerinde bugün kişisel farklılıklar olduğunu, keman ve çello gibi çalgılarla karşılaştırıldığında viyolanın standart olmadığını ve çeşitliliğini koruduğunu belirtir.

Ayrıca günümüzde endüstriyel üretim ile karşılıklı bir ilişki içerisinde olan “yeni zanaatkarlık” (Doğan, 2012) karşımıza çıkmaktadır. “El yapımı” (*handmade*) ya da “özel üretim” (*custom*) olarak da karşımıza çıkan bu üretim kategorisi biricik (*unique*) çalgılar üretir. Sezen (2017: 6-9), gitar yapımından örnek vererek seri üretimde, önceden belirlenmiş tasarımlar ile gitarlar üretildiğini, el yapımı gitarların ise birbirinden farklı ya da biricik (*unique*) olarak üretildiğini belirtir.

Standart olarak görülen “istikrarlı” üretim biçimleri de oldukça dinamiktir ve içinde müphemlik barındırmadığı söylenemez. Timmermans ve Epstein (2010: 81), temelde her standardın iktidar ve standart üreten kurumlarca üstten belirlenmiş ve eksik olduğunu vurgular. Standartların direnç, bilgi eksikliği, adaptasyon ve sayısız nedenden dolayı başarısız olabileceğini de aktarırlar. Rasyonelleşme düzeni hedefler. Bu durum

kendisini üretimde ve standartlaşmada kendisini gösterir ancak Bauman'ın (2003: 13) belirttiği gibi düzeni sağlama çabası modernliğin imkânsız bir ödevidir.

Batı müziği çalgılarının da standartlaştırılma çabalarına rağmen müphemlik içerdiğini, çalgı çeşitliliğinin devam ettiğini, farklı ölçüler kullanıldığını, el yapımı üretimin devam etmesi gibi aslında standartlaşmadan uzak bir görünüm sergilediğini biliyoruz. Ancak bağlamada ise “daha fazla” müphemlik gözlemliyoruz. Bu durum kendisini hem söylemsel düzeyde bir şikâyet etme ve hoşnutsuzluk ile gösterir hem de edimsel süreçlerde bağlamadaki çeşitlilik ve üretim teknolojisinin bir sonucu olarak karşımıza çıkar. Yukarıda belirtilen bağlamanın “standart olmadığı” söylemini oluşturan literatürde, bağlamanın tekne⁴ (*body*) ebatları, oransal ölçeklendirmeleri, tel boyu, kullanılan malzemesi gibi morfolojik yanları ile perde sayısı, perde aralıkları, çalgı ailesi ve çalgının unsurlarındaki terminolojinin de bir müphemlik içinde olduğu ifade edilir. Ancak bağlamada müphem olduğu belirtilen unsurlar tamamen bir rastlantısallık içerisinde de değildir.

Podolefsky (2020: 155), antropolojik düşünmenin temel anlam kategorilerini sorgulamak olduğunu belirtir. Müphemliği, maddi ürünlerde görülebilen “evrensel” bir durum olarak ele alıyoruz ve farklı tikelliklerde “derece farklılığı” olduğunu düşünüyoruz. Eş zamanlı kıyaslamalar ile derece farkı gördüğümüz gibi, art zamanlı olarak da müphemliğin değişebilen bir olgu olduğunu düşünüyoruz. 2. bölümde bahsedilecek olan, bağlamanın Cumhuriyet döneminden beri standartlaştığına dair literatür buna bir örnektir. Sonuç olarak bağlamada gördüğümüz olguyu “standart olmayan” değil, “yüksek dereceli müphemlik içeren standartlar” olarak ele alıyoruz.

Üretim teknolojisi, kültürden yalıtılmış bir süreç değildir. Herhangi bir teknoloji, bir dizi sosyal davranış ve bir anlamlar sistemidir (Pfaffenberger, 1988: 241). Harvey (2012: 166), Marx'a atıfta bulunarak emek sürecinin fiili teknolojisinin tarihsel ve toplumsal süreçler tarafından belirlendiğini belirtir. Bağlama örneğinde gördüğümüz,

⁴ Literatürde çalgının parçalarına kendi terminolojisi üzerinden bahsedilmektedir. Şekil 2.1, Şekil 2.2 ve Şekil 2.3'de çalgının parçalarının isimlerinin çalgıda nereye tekabül ettiği belirtildi.

müphemliği yüksek üretim normları ve farklı bir üretim örüntüsüdür. “Normsuzluk” değildir. Farklı üretim teknikleri, farklı değerler ve anlamlar sistemidir. Kişinin normal olarak kabul edilenin farkına varması, başka bir norm ile yüzleşince ortaya çıkar (Prown, 1982: 5). Olguyu fark edebilmek için ilk olarak “etik” bakış açısı kendisini gösterir. “Bağlama neden standart üretilmiyor?” sorusu farklılığı ortaya koyarken, “emik” yaklaşım ile “bağlama neden böyle üretiliyor?” sorusu, bu üretim biçimini kendi örüntüsü içerisinde görmemizi sağlar. Yukarıda belirtilen “bağlamanın standartlaştığını” belirten görüşe temkinli yaklaşmak gereklidir. Bağlamanın standartlaştığı vurgusu sadece Cumhuriyetin ilanından öncesi ve sonraki dönemin kıyaslanması için geçerlidir. Ulus-devletleşme süreci ile beraber ciddi bir standartlaşma görünse de günümüzde bağlamanın, standartlaştırıldığı unsurlardaki belirsizlik halen kendisi hissettirir. “Ulus-devlet süreci ile beraber bağlamada standartlaşma istenildiği gibi sağlanmış mıdır?”, “Bağlamadaki standartlaşma çalışmaları ne yönde ilerlemiştir?” Bu soruların cevabı henüz verilmemiştir. Öte yandan “standartı olmadığı” eleştirilerine rağmen, bağlama icracıları ve yapımcıları görece ortak bir terminolojide konuşabilmekte, bireysel, bağlamalar arası, bağlama ile Batı müziği çalgıları, THM koroları icra edilmekte, toplu ya da bireysel bağlama eğitimi verilebilmektedir. Çalgının yapısal, terminolojik, tınısal ve icra üzerinde bir belirsizliği bulunsa da bu çalgının içinde bulunduğu müzik kültürü süregelmektedir. Standartı olmadığına dair araştırmalar ve söylemler, var olan üretim teknolojisini ve “kendi standartlarını” görmezden gelmiştir. Günümüzde bağlamanın standart olmamasına rağmen nasıl yapıldığı, yapımcıların uyduğu normların ne olduğu, çalgılar arasındaki uyumun nasıl sağlandığı, kullandıkları terminoloji ve genel anlamda üretim örüntüsü araştırılmamıştır.

Araştırmanın problemini yukarıda verilen bilgiler ile şu şekilde ifade etmek isterim; Ulus-devlet anlayışına göre kurulan Cumhuriyet, halk müziğine yönelmiş, onu icat etmiş ve standartlaştırmaya çalışmıştır. Bu süreçte halk müziğinin önemli bir unsuru olarak görülen bağlama da standartlaştırılmaya çalışılmıştır. Ancak standartlaşmanın etkilerine rağmen tam anlamıyla başarılı olduğu da söylenemez. Yukarıda belirtildiği üzere bağlamanın standartlaşması konusunda Cumhuriyetin ilanından sonraki dönemden itibaren “standartlaştığı” ve “standart olmadığı” görüşü ise

literatürde kendisini gösterir. Biz ise bağlamanın üretim teknolojilerine ve standartlaşma olgusuna normatif bir çaba içerisinde yaklaşmıyoruz. Problemimiz bağlamanın üretim teknolojilerini ve standartlaşma olgusunu teknoloji ve maddi kültür çalışmaları ile anlamaya çalışmaktır. Amacımız ise bu durumu İzmir'deki bağlama yapımcıları üzerinden anlamaya çalışmaktır.

Lemonnier (1992: 19), teknoloji ve toplum arasındaki ilişkilerin incelenmesinde zaman ve mekân içinde gözlemlenen, teknolojik eylemlerdeki farklılıkların, varyasyonların incelenmesinden başlanması gerektiğini belirtir. Standart olduğu düşünülen çalgıların da oldukça çeşitlilik içermekte olduğunu ve teknik varyasyonların (*technical variation*) varlığını literatürde görüyoruz. Bağlama üretiminde de teknik varyasyonlar gözlemlemekteyiz. Bağlamanın standartlaşma olgusunu teknik varyasyon olarak ele alıyoruz ve bu durumu “teknik seçimler” (*technical choices*) yaklaşımı ile ele alıyoruz.

Bu tezde maddi kültürün ve teknolojinin sosyo-kültürel yapısı hakkındaki çalışmalardan faydalaniyoruz. Maddi kültür üzerine ilk çalışmaların 19. yüzyıldaki müzecilik faaliyetleri, antika koleksiyonculuğu ile şekillendiği ve maddi kültür üzerinden kültürleri tarihsel olarak sınıflandırma ile başladığı belirtilir (Hicks, 2010: 30-35). 20. yüzyıl içerisindeki sosyal bilimlerdeki yaşanan değişimler de maddi kültüre yaklaşımı etkilemiştir. Çağdaş maddi kültür çalışmaları, nesnelerin yalnızca ekonomik değişimdeki rolleri açısından değil, aynı nesnelerin arkasında yatan inanç, değer, sosyal yapılar ile ilişkisini araştırmakta olduğu ve disiplinlerarası bir alan olduğu aktarılır (Vannini, 2009: 2). Maddi kültür çalışmaları (*material culture studies*) başlığı altında yapılan çalışmaların yanında, üretim süreçleri, maddi ürünün kullanım tekniklerini ve teknolojiyi araştıran çalışmalar oldukça çeşitli başlıklar altında toplanmıştır. Bu başlıklara “teknoloji antropolojisi”, “bilim ve teknoloji çalışmaları”, “teknolojinin toplumsal inşası” (*social construction of technology* - S.C.O.T.) örnek olarak gösterilebilir (Vannini, 2009: 2). Özellikle maddi kültür çalışmalarının gelişimine paralel olarak, Fransız geleneği olarak belirtilen, Marcel Mauss ve Andre Leroi-Gourhan'dan etkilenen bilim insanlarınca geliştirilen “kültürel teknoloji” (*cultural technology*) çalışmaları da önemli bir akademik geleneği oluşturmaktadır (Lemonnier,

2012). 1. bölümde maddi kültür ve teknoloji çalışmalarının gelişimine detaylı olarak değinilecektir.

Maddi kültür çalışmaları ve teknoloji çalışmalarının yanısıra, çalgıyı ve üretimini kültürel bağlamda ele almamız, özellikle son yıllarda geliştiğini gördüğümüz “çalgıların kültürel çalışmaları”⁵ ile bizi doğrudan ilişkilendirmektedir. Dawe (2001: 219), Aydınlanma döneminden itibaren akademik çevrelerce yerel çalgıların derlenmesine ve kataloglamasına ilgi duyulduğunu belirtir. Çalgıların -kültürel bağlamı haricinde- genel olarak akustik özellikleri, üretim şekli, ses özellikleri, nasıl ses ürettiği, kullanılan materyaller ve eğer varsa repertuarı üzerine odaklanıldığını aktarır. Dawe aynı makalesinde organolojinin ölçme ve üretim bilimi olduğu kadar kültür ve toplum ile ilgili olduğunu da vurgular. Bates (2012: 379), çalgıların kültürel bağlamlarından soyutlandığı çalışmalar yerine, ilginin anlamlara kaydığı kültürel çalışmaların sıklaştığını aktarır. Çalgıların kültürel çalışmaları için çeşitli örnekler verilebilir; Dawe (2001: 225), Merriam’ın Bala toplumunda davul yapımı üzerine yaptığı araştırmanın bu alanda erken çalışmalardan birisi olduğunu belirtir. Merriam (1969: 97-100), davul yapım sürecinde, tabular, çocuk oyunları, alet kullanım kalıpları, üretim organizasyonu gibi pek çok örüntüyü, yapım sürecinde gözlemlemiştir. Novid Fozi’nin (2007) İran’da dinsel bir topluluk olan Ehl-i hak (*ahl-e haqq*) topluluğunun kutsal saydığı tanbur⁶’un (armudî gövdeli, teltınlar, didilerek çalınan uzun saplı lavta türü çalgı) üretim teknikleri yoluyla “kutsallığın inşası”nı anlattığı makale, çalgılar ve toplumsal yapının bağına bir örnektir. Ayrıca tanbur ve bağlama çalgılarının benzerliği ve kültürel ortaklıkları (Özdemir, 2010: 420-430) sebebiyle de Fozi’nin (2007) çalışması bizim için ayrıca önemlidir. Türkiye’de çalgıların kültürel çalışmalarının henüz yeni olduğunu ve az sayıda çalışmanın var olduğunu söyleyebiliriz. Küçükkebe’nin keman tınısı ve kültürel kimlik hakkındaki yüksek lisans tezi (Küçükkebe, 2008), keman yapımındaki otantisite hakkında doktora tezi (Küçükkebe, 2012), Özdemir’in (2009) tanbur (armudî gövdeli,

⁵ Burada Kevin Dawe’in (2012) “The Cultural Study Of Musıcal Instruments” adlı makalesindeki isimlendirmeyi tercih ettik.

⁶ İran’da yaygın olan armudî gövdeli “tanbur” ile geleneksel Osmanlı Türk müziğinde kullanılan “tanbur” isim benzerliği taşımakta olup aynı çalgı değildir.

teltinlar, didilerek çalınan uzun saplı lavta türü çalgı) ve kültürel kimlik hakkında yüksek lisans tezi bu alanda Türkiye’de yapılmış çalışmalara örnek olarak verilebilir.

Araştırma konumuz olan bağlama çalgısının üretim teknolojileri hakkında çeşitli çalışmalar mevcuttur. Bağlamanın; yapısal, perde (*pitch*) sayısı ve aralıklarının değişimi hakkında (Akdoğan, 1992; Gazimihal, 2001; Yıldırım ve Karahasanoğlu, 2017), yapımındaki değişimler üzerine (Açın, 1998), nasıl üretildiği hakkında (Doğanyigit, vd, 2018; Erdoğan, 2018; Güldağ, 2005; Koç, 2000; Picken, 1975; Şayan, 2016; Tan, 1977), “nasıl üretilmesi gerektiği” (Çiçekçioğlu, 2017; Önal, 2022a) üzerine çalışmalar literatürde görünmektedir. Öte yandan Bates’in (2012) bağlama çalgısının toplumsal anlamları ve üretim sürecine kültürel bir olgu olarak değindiği çalışması, bu saydığımız literatürden farklı olarak organolojinin güncel bakışını yansıtmaktadır. Çalgıda görülen bu olguyu, daha önce kendi örüntüsü içerisinde “kendi değerleri üzerinden” ele alan bir çalışma yapılmamıştır. Yaptığımız çalışma ile bağlama hakkındaki literatüre etnografik katkı sağlamakla beraber çalgıların kültürel çalışmalarına teknik varyasyonlar ve standartlar hakkında bir katkı sağlamayı da umuyoruz.

İzmir’de üç bağlama yapım atölyesinde⁷ gözlem ve görüşme yaptım. Gözlem için birbirinden farklı üretim sistemi⁸ benimseyen atölyeler seçtim. Sipariş üzerine üretim yapan bir atölye, hem sipariş hem de parti (*lot*) üretimi yapan bir atölye ve parti üretim sisteminde olan bir atölyede gözlem ve görüşmelerimi gerçekleştirdim. Bağlama

⁷ Çalışma boyunca, bağlamanın çeşitli parçalarını farklı profesyonellerden alabilen ve kendi ürettiği parçalar ile beraber birleştirip işleyebilen, üretim süreci sonucunda bağlama üreten sipariş ya da parti tipi üretim yapan atölyeleri “bağlama yapım atölyeleri” olarak adlandırıyorum. “Bağlama yapım atölyeleri” için bağlamanın belirli parçalarını üretmekte uzmanlaşan atölyeleri ise “tedarikçiler” olarak adlandırıyorum.

⁸ İzmir’de gördüğüm farklı üretim sistemlerindeki yapımcı gruplarını “sipariş” ve “parti üretim” olarak belirtiyorum. Burada Tanrıtanır’ın (1990: 129), üretim sistemlerini sınıflandırdığı makaleyi referans alıyorum. Bu makaleye göre sipariş ve parti üretimi “kesik üretim” içerisinde ele alınır. Kesik üretim; büyük ölçekli projeler ya da çeşitli ürünlerin bir seferlik ya da belli belirsiz aralıklarla üretildiği üretim sistemi olarak belirtilir. Kesik üretim içerisinde değerlendirilen sipariş tipi üretim: küçük ölçekli, yüksek düzeyde ürün çeşitliliği barındıran üretimin tekrarlanmadığı, müşteri talebine göre şekillenen üretim biçimidir. Parti tipi üretim: bir ürünün sipariş ya da sürekli bir talebi karşılaması için partiler halinde üretilmesidir. Bu üretim tipinde bir parti bitmeden diğer partinin üretimine başlanır.

yapımının tek bir atölyede başlayıp bitirilmediği, çalgının pek çok parçasının farklı profesyonellerce üretildiğini görmekteyiz. Üretim ağına baktığımızda ağaç tedariki, tel, tekne, burgu, süsleme malzemeleri, kılıf, mızrap gibi parçaların üretiminde farklı profesyoneller mevcuttur. Tedarik edilen parçaların da üretilen çalgıların çeşitliliği ile doğrudan ilişkili olduğunu düşünüyorum. Bunun için tekne, kılıf, süsleme parçaları gibi malzemeler üreten çeşitli tedarikçi atölyeler ile de görüşmeler gerçekleştirdim. Ayrıca tekne üretim sürecini gözlemlene şansı da buldum. Bu gözlem ve görüşmeler yapımcıların bilgisi ve izni dâhilinde yapılmıştır. Bağlama üretiminde atölyeden atölyeye farklılıklar gözlemlenmekle beraber bir atölye içinde dahi pek çok unsur ile farklılaşan bağlamaların yapıldığı görülür. Araştırmada sadece atölyeler arasındaki farklılık değil, atölye içindeki farklılık da gözlemlenmiştir.

Bağlama pek çok bağlamda çeşitlilik gösterir. Boy (*size*), teknik özellikler ve icra ile çeşitlenen ve farklı isimlendirmeler alan bağlama çeşitleri⁹, aynı çeşit bağlamalar içerisinde; çalgının formu, kullanılan oransal ölçeklendirmeleri, teknik özelliklerindeki çeşitlenmeler (*variations*) buna örnek verilebilir. Bu unsurlar atölyeden atölyeye farklılık göstermekte hatta bir atölye içerisinde bile aynı olmamaktadır. Araştırmayı çalgının formu ve kullanılan oransal ölçeklendirme ile sınırlandırıyoruz. Çalgının perde yerinin belirlenmesine ise yeri geldiğince değiniyorum. Bağlama çeşidi çalgıların yöreden yöreye değiştiğini ve farklı atölyeler arasında bile uzlaşma olmadığını gözlemledim. Farklı yapım tekniklerini karşılaştırabilmek adına çalışmada her atölyede iyi bilindiğini gözlemlediğim kısa saplı bağlama ve uzun saplı bağlama çeşitleri örnek olarak alınacaktır.

⁹ Aşağıdaki bölümlerde ifade edileceği üzere Anadolu'daki farklı bağlama boyları için ortak bir "bağlama ailesi" oluşturulmaya çalışmıştır. Ancak kurgulanan "bağlama ailesi"nin hangi çalgılardan oluştuğu konusunda günümüze değin uzlaşmamıştır. Ayrıca bağlama çeşitleri sadece boy farklılığına göre değil, icra, teknik özellikler ile farklılaşmakta ve yöreden yöreye hatta atölyeden atölyeye farklı isimler almaktadırlar. Yaygın olarak "bağlama ailesi" ifadesinin analitik bir ifade olmadığını düşünüyorum. Anadolu'daki bağlama çeşitliliğini belirtmek için çalışma boyunca Anadolu'daki armudî gövdeli, uzun saplı lavta türü, icracılar ve yapımcılar tarafından "bağlama" ile ilişkili olarak görülen çalgıları "bağlama çeşitleri" olarak belirtiyorum.

Çalışmanın birinci bölümünde maddi kültür ve teknoloji çalışmalarının gelişimi ve kapsamı anlatılmıştır. Daha sonra ise üretim ile ilişkili olarak standartlaşmanın tarihçesi anlatılmıştır. Standartlaşma içerisinde müziğe dair getirilen standartlar ve standartlaşma çabasına değinilmiştir. Standartlaşma bölümünün son bölümünde dünyadaki çeşitli örnekler üzerinden çalgılardaki standartlaşma girişimlerinden bahsediyorum. Birinci bölümün son başlığında teknik varyasyon ve teknik seçimlere değiniyorum.

Çalışmanın ikinci bölümünde bağlamanın tarihçesini ve Cumhuriyetin ilanından sonra halk müziği politikalarını ele alıyorum. İlerleyen sayfalarda radyoda Yurttan Sesler yayınlarının başlamasını anlatıyorum. Bağlamanın ana çalgı olduğu bu halk müziği yayınlarında bağlamanın standartlaştırılması sürecini ve standartlaşmanın etkilerini anlatıyorum. Bu bölümün ikinci kısmında mevcut literatür üzerinden bağlama yapımcılığının tarihsel sürecini ve günümüze değin mevcut bağlama yapımcılığına değiniyorum.

Çalışmanın üçüncü bölümünde teknoloji antropolojisi perspektifinden İzmir'deki bağlama yapım atölyeleri ile olan gözlemlerimi paylaşıyorum. Atölyeler hakkında genel gözlemlerimi, standartlar hakkındaki düşüncelerini aktarıyorum. Üretim sürecine de konuyla ilişkili bir şekilde ve uygun bir ölçekte değiniyorum. Üretim süreci içerisinde kullandıkları oransal ölçeklendirmeleri belirtiyorum. Ayrıca tedarikçiler ile yaptığım gözlem ve görüşmelere yer veriyorum.

Sonuç bölümünde bağlamanın standartlaşma çabalarının tarihsel sürecini genel olarak değerlendiriyorum. Ardından alan araştırmasına dair verileri yorumluyorum. Daha sonra ise standartlaşma konusuna dair yorumlarımı sunuyorum.

1. BÖLÜM:

MADDİ KÜLTÜR VE TEKNOLOJİ ÇALIŞMALARI BAĞLAMINDA ÇALGILARDA STANDARTLAŞMA

1. BÖLÜM

MADDİ KÜLTÜR VE TEKNOLOJİ ÇALIŞMALARI BAĞLAMINDA ÇALGILARDA STANDARTLAŞMA

1.1. Maddi Kültür ve Teknoloji Çalışmaları

Bağlamanın üretim teknolojisini araştırmada teknoloji ve maddi kültür hakkındaki literatürden, kuramlardan faydalanacağız. Bu bölümde önce maddi kültür ve teknoloji çalışmalarından bahsedeceğim. Konumuz bağlamada standartlaşma olduğu için standartlaşma, müzikte standartlaşma ve çalgılarda standartlaşmaya da değiniyorum. Son alt başlıkta ise teknoloji ve standartlaşma ilişkisini teknoloji antropolojisi üzerinden ele alacağım kuramsal yapılara yer vereceğim.

Sosyo-kültürel bağlamda ele alınan maddi kültür ve üretim teknolojisi ile ilgili literatüre baktığımızda biraz kafa karıştırıcı olacak şekilde benzer konuların farklı terimler altında, farklı ekoller içerisinde sürdürüldüğünü görüyoruz. Lemonnier (2012: 298-316), 1980’li yıllardan itibaren teknoloji ve maddi kültür ürünlerinin sosyal yapı ve düşünce içine yerleştirilmesinin iki akademik etiket altında yapıldığını belirtir; Fransız geleneği olarak belirttiği “kültürel teknoloji” (*cultural technology*) ve İngiliz geleneği olarak belirttiği “maddi kültür çalışmaları” (*material culture studies*). Vannini (2009: 2) ise “maddi kültür çalışmaları”, “teknoloji çalışmaları” ve “etnografik çalışmalar” olarak üç temel geleneğin varlığını belirtmektedir. Ancak etnografik çalışmaları ilk ikisinden ayıran yazar, son yıllarda yükselen etnografik yöntemi, maddi kültür ve teknoloji çalışmalarına fayda sağlayan bir yöntem olarak ele alır. Bağlamayı, onun etrafındaki müzik kültürü ve üretim teknolojisi arasındaki ilişkiyi araştırıyoruz. Konumuz açısından farklı gelenekler arasında bir ayrıma gidebilmek mümkün görünmüyor. Vannini (2009: 3), maddi kültür çalışmaları ve teknoloji çalışmalarının birbirinden ayıramayacağını belirtir. Maddi kültürü incelemek, kültürün teknolojik temellerini incelemektir ve teknolojiyi incelemek, günlük yaşamın maddi karakterini ve nesnelleştirme süreçlerini incelemektir. Vannini’nin görüşleri içerisinde kalıyorum. Maddi kültür ve teknoloji çalışmalarını bir arada aşağıda sunacağım.

Maddi kültür insanların fiziksel dünyada yarattıkları, geride bıraktıkları her şeydir, tarım aletleri, seramikler, evler, mobilyalar, düğmeler, yollar, şehirler... (Schlereth, 1999:2). Woodward (2016: 8), maddi kültürün çok çeşitli hacim ve ebatta olabilmesine karşın maddi kültür teriminin taşınabilir, daha küçük nesneler için kullanıldığını belirtir. Maddi kültür araştırmalarında temel öncül, insan tarafından yapılan veya değiştirilen nesnelerin bunları yapan, görevlendiren, satın alan veya kullanan bireylerin inançlarını ve buna bağlı olarak ait oldukları daha geniş toplumun inançlarını yansıtmasıdır (Prown, 1982: 1-2).

Maddi kültüre yönelik ilk çalışmaların 19. yüzyılda başladığı belirtilir. Bu çalışmalar Batılı olmayan toplumların ürettikleri nesnelerin kataloglanması, müzelerde sergilenmesi ile başlamıştır (Woodward, 2016; Sellato, 2017). Maddi ürünler kâşifler, sömürge idarecileri ya da askerler, jeologlar, misyonerler tarafından toplanmış ve müzelerde sergilenmeye başlanmıştır (Sellato, 2017: 57). Bu çalışmalarda maddi ürünler insan davranışı ve kültürünü bugünden geriye doğru anlamakta bir araç olarak kullanılmış, maddi ürünler üzerinden kültürler zaman ve mekân boyunca şemalaştırma girişimlerinde bulunulmuştur (Woodward, 2016: 28; Hicks, 2010: 30). Ayrıca maddi kültür çalışmaları ile okur-yazar olmayan toplumların maddi ürünleri üzerinden analiz edilebileceği düşüncesinin var olduğu da belirtilir (Yonan, 2011: 232). Danimarkalı Thomsen'in 1816 yılında maddi ürünleri ilişkilendirerek oluşturduğu "Üç Çağ Sistemi" bilinen ilk örneklerdendir (Mustafaoğlu, 2018: 65). 1880–1920 arasının müze koleksiyonculuğunun doruk noktası olduğu aktarılır (Jacknis, 1985'den aktaran; Woodward, 2016: 28). Maddi ürünlerin müzelerde sergilenmesi kültürel evrimin bir ispatı gibi görülmüş ve Batı kültürünün üstünlüğü mesajının verilmiştir (Woodward, 2016: 28). Lane-Fox Pitt Rivers'in 19. yüzyılın sonunda maddi kültüre yönelik kurguladığı aşamalı yaklaşım önemli bir yer bulmuştur. Pitt Rivers doğrusal bir kültürel değişim şeması sunmuş, teknolojik değişimi "ilerleyici" bir tarzda ele almıştır¹⁰ (Hicks,

¹⁰ Öte yandan Basalla (2013: 39-40), Pitt Rivers'in doğa bilimlerinde gerçekleşen evrim kuramını doğrudan teknoloji için düşünmesi ve teknolojik değişimi tarihsel süreçte doğrusal bir çizgi olarak gördüğü yaklaşımına karşın Pitt Rivers'in dönemine göre özgün tarafları olduğunu belirtir. Teknolojik

2010: 31). Daha önceleri teknolojiden biyolojiye yapılan analogilerin 19. yüzyılda tersine döndüğünü belirten Basalla (2013: 31-32), endüstriyel büyüme, jeolojik başarılar, Darwinci evrim kuramı ile beraber teknolojinin evrimsel yaklaşımlarla ele alınmasını kolaylaştığını belirtir.

20. yüzyıl başında ise maddi kültürün sadece müzeler ile ilintili olması gözden düşmüştür. Oluşturulan koleksiyonların sorunlu olarak görülmeye başlandığı aktarılır. Farklı kültürlerle ait maddi ürünler için hiyerarşik değer sınıflandırmalarında bulunulması ve maddi ürünlerin mekânsal bağlamından koparılmasının rahatsız edici olduğu belirtilir (Woodward, 2016: 29).

Özellikle 20. yüzyılın ortalarından sonra maddi kültüre yönelik pek çok yaklaşımın var olduğu görülür. Hicks (2010: 36-37), 20. yüzyılın başlarından itibaren Durkheim’ci bakış açısının etkisi ile teknolojiye tarihsel çıkarımlar yerine “sosyal gerçeklik” olarak bakılmaya başlandığını da aktarır. Müzecilik ve koleksiyonculuk gözden düşmüş, yerini yapısalcilık, sembolizm ve göstergebilimsel yaklaşımlara bırakmaya başlamıştır (Geismar, 2011: 210-211). 20. yüzyılda maddi kültüre yönelik antropolojik araştırmalarda temel değişiklik koleksiyon yapmaya yönelik meraktan ziyade etnografik alan araştırmalarının başlaması olmuştur. Bu değişim genel olarak işlevselci ve kademeli olarak 1940’lardan itibaren yapısal-işlevselci yaklaşımlara geçiş olarak tanımlanmaktadır (Hicks, 2010: 36). 1960’lardan sonra Saussure tarafından dilbilimde geliştirilen yapısalci analizin, Claude Levi-Strauss tarafından toplumsal yapı incelemelerine uygulandığını belirtilir. Ayrıca, Clifford Geertz, Parson ve Durkheim etkileriyle beraber nihayetinde Weberci yorumlama anlayışının maddi kültür çalışmalarında varlığı görülmüştür (Hicks, 2010: 44).

Maddi kültür çalışmaları 1970’lere kadar antropoloji içerisinde sürdürülmüştür. 1980’lerden sonra pazarlama ve tüketici davranışlarına yönelik araştırmaların olduğunu aktarılır. Nihai amaç ürünleri daha iyi bir şekilde pazarlayıp satmaktır (Woodward, 2016: 29-34). Birçok disiplin içerisinde akademisyenler tarafından “*The Journal of*

değişimi mucitlerin başarısı olarak değil aşamalı olarak gördüğünü, insan üretimi nesnenin rastlantısal değil kültürel örüntünün parçası olarak kavradığını da aktarır.

Material Culture” kurulmuştur. Maddi kültürün yeni bir alan olduğunu ama bir disiplin olarak görülmemesi gerektiğini belirten bu gelenek, etnografik araştırmalar yoluyla maddi kültürün toplumsallık içindeki yerini anlamaya çalışmıştır. Önemli teorik mihenk taşları, hediye alışverişine odaklanan Melanezya antropolojisi olduğu aktarılır. (Geismar, 2011: 211). Miller (1998: 3), antropoloji içerisinde önemli çalışmaların doğduğunu, metalar ve tüketimin doğasıyla ilgilenen etkili çalışmalar olduğunu belirtir. 1980’lerde geliştirilen maddi kültür teorilerinin, sosyal yapının maddi kültürü yarattığı kadar maddi kültür ile de sosyal dünyaların kurulduğunu söyler.

Tüketim araştırmalarının altında yatan motivasyon aşırı metalaşmanın tüketime estetik ve göstergebilimsel nitelik kazandırmasıdır. Tüketim, kimlik oluşturucu, dışavurumcu bir olgu olarak görülmektedir. Appadurai (1986) Douglas ve İsherwood (1979), Miller (1987), Riggins (1994), bu alanın önemli isimleri olarak değerlendirilir (Woodward, 2016: 35-36). Bilim ve teknoloji çalışmaları (*science and technology studies*) olarak belirtilen alanda “şeyler” ve insanlar arasındaki ilişkileri ele alan çalışmaların maddi kültür literatüründe varlığı hissedilir. Latour’un (1993) yaptığı çalışmalar da maddi kültür çalışmaları için önemli görülür (Geismar, 2011: 211). Latour’un geliştirdiği A.N.T.’in (*Actor-Network Theory*) maddi kültür çalışmaları için önemi esas olarak insanların yanı sıra insan olmayanların da birer fail olduğu düşüncesinde yatmaktadır. Maddi kültür çalışmalarında A.N.T.’in yavaş yavaş ağırlığını arttırdığını belirtilir (Hicks, 2010: 76).

Pek çok disiplin maddi kültür öğeleri ile ilgilenmektedir. Maddi kültür çalışmalarının; arkeoloji, coğrafya, malzeme tarihi, sosyoloji, antropoloji (Reynolds, 1983: 211-217), sanat, mimari, dekoratif sanatlar, bilim ve teknoloji (*science and technology*) tarihçileri tarafından araştırılan alt alanları olduğu belirtilir (Prown, 1982:1). Maddi kültür çalışmalarını tanımlayan bir özellik ise disiplinlerarası yaklaşımı olmasıdır. Pek çok disiplin kendi özgün katkısını koyar ve hiçbir disiplin bir otorite olarak görülmez (Knappet, 2005’den aktaran; Mustafaoğlu, 2018: 65).

Öte yandan “teknoloji çalışmaları” olarak sınıflandırılan literatür de karşımıza çıkmaktadır. Maddi kültür çalışmaları ve teknoloji çalışmaların konularının

benzerliğine rağmen, birbirleriyle çok da etkileşime girmemiş oldukları aktarılır (Vannini, 2009: 3). Lemonnier (1986: 147-148), maddi kültürün, teknolojinin diğer unsurlarından sadece birisi -nesne, eylem, biliş (*material, action, cognition*)- olmasına karşın, halen arkeolojinin merkezinde olduğunu, diğer unsurlar ile ilgilenilmediğini belirtmektedir. Vannini (2009:3), disiplinler arasındaki bu koşutluğun farklı motivasyonlar ya da planlama değil, rastlantısal olarak oluştuğunu belirtir. Lemonnier (2012: 298-316), bir nesnenin sadece bir dizi "politik", "dini", "ekonomik", "sanatsal" veya diğer uygulamalar ve temsillerin bir ögesi olup olmadığını soran maddi kültür çalışmalarından farklı olarak, teknoloji çalışmalarının aynı zamanda onun anlayışının, üretiminin, onu üreten veya kullanan insan grubunun özelliğinin sorgulandığını belirtir.

19. yüzyıl yazarlarınca teknoloji genellikle toplumsal gelişmişliği göstermek için bir kıstas olarak kullanılmış, yeni icatlar toplumsal etkilerine bakılmaksızın kültürel gelişmişlik olarak değerlendirilmiştir (Eglish, 2006: 329-340). Lewis H. Morgan'ın (1877) kültürleri çeşitli ilerleme seviyelerine (yabanıl, barbarlık, medenilik) atayan çalışması buna bir örnek olarak gösterilir (Coupaye, 2022; Eglish, 2006). Antropoloji çalışmalarının erken dönemlerinden itibaren ise teknolojinin tanımlanması ve incelenmesine yönelik çabaların var olduğu belirtilir. Yukarıda bahsetmiş olduğumuz Lane-Fox Pitt Rivers'in çabaları önemli örneklerden olarak görülür (Coupaye, 2022).

20. yüzyıl başlarında teknoloji ve maddi kültür çalışmaları sosyal antropolojideki gelişmelerle ilgisi olmayan ve etnografik deneyimden yoksun müzelere havale edilmiştir (Pfaffenberger, 1992: 491-492). Müzecilik faaliyetlerinin yanında teknoloji ve sosyal yapı arasındaki ilişkiler üzerine çalışmalar yapılmış olsa da, bu çalışmalar ya teknolojiyi kültürü belirleyen, dönüştüren bir bakış açısıyla ele almış ya da sadece maddi ürünleri yaparken ya da kullanırken kurulan iletişim ile ilgilenmiştir (Lemonnier, 2005: 818).

Müzecilik faaliyetleri haricinde antropoloji içerisinde teknolojinin diğer konulara kıyasla daha az araştırıldığı ve bir kayıtsızlık olduğu belirtilmektedir (Ingold, 1997; Lemonnier, 1992; Pfaffenberger, 1988; Schlereth, 1999). Schlereth (1999: 23-25), Amerikan maddi kültür çalışmaları içerisinde teknoloji çalışmalarından bahsederken,

kültürel antropoloji içerisinde teknolojiye kayda değer bir ilginin olmadığını belirtir. 1950’den önce ve 20.yüzyıl çalışmalarının büyük bir kısmının toplu biyografiler, ansiklopediler, mekanik sanat sözlükleri, yerel tarihler ve genel araştırmalar olduğu aktarılır. Bu yazıların birçoğunun motivasyonu ise araştırılmakta olan maddi ürünün artan başarısının anlatımıdır. Pfaffenberger (1988: 236), antropoloji içerisinde teknoloji ve maddi kültürün incelenmesinin, "yavan, hatta entelektüel açıdan kuru ve sıkıcı" olarak görüldüğünü söyler. Ancak balıkçılık, madencilik, sulama, endüstri hakkında katkı sağlayan çalışmalar olduğunu da belirtmektedir. Pfaffenberger (1992: 492), ayrıca büyük ölçüde Anglo-Amerikan antropologların teknoloji araştırmalarına devam eden aldırmaçlıklarından dolayı gerçek bir literatür oluşmadığını söylemektedir.

Antropoloji içerisinde teknolojiye olan kayıtsızlığın altında yatan sebebin Batı toplumlarında teknoloji ile toplum alanlarının birbirinden farklı alanlar olarak tasavvur edilegelmesi olduğu belirtilir. Ingold (1997: 106-109), antropoloji tarihinin, toplum ve teknoloji tarihini iki farklı anlama şekli etrafında ortaya çıktığını belirtir. İlk olarak “teknolojik belirlenimcilik” (*technological determinism*) olarak ifade ettiği bu anlama biçiminde sosyal değişimin teknolojik değişim tarafından yönlendirilmektedir. İkinci anlama şeklinin ise “teknolojik uygunluk/olabilirlik” (*technological possibilism*) olduğunu belirtir. Bu anlama şeklinde ise teknolojinin, insan eyleminin kapsamına dış sınırlar koymanın ötesinde, toplumun biçimi üzerinde hiçbir etkisi yoktur. Toplumun ve kültürün, teknolojik sistemin doğasına veya karmaşıklığına bakılmaksızın kendi tarihsel seyrini izlediği yine bu anlama şeklinin özelliğidir. Pfaffenberger de (1988: 236-241) benzer bir gözlem içerisindedir. “teknolojik belirlenimci” (*technological determinism*) ve “teknolojik uyurgezerlik” (*technological somnambulism*) kavramsallaştırmaları altında Batı toplumunda teknolojiyi iki farklı anlama biçimi olduğunu belirtir. Her iki anlama biçiminde de teknolojik süreçlerin incelenmesi, toplumsal/kültürel yapının ayrılmaz bir parçası olarak görülmemiştir (Ingold, 1997; Pfaffenberger, 1988). Boas dâhil bütün bir Amerikan antropolog kuşağı için teknoloji ve sosyal örgütlenmenin görünenden fazlası olmadığı düşünülmüştür (Pfaffenberger, 1988: 243).

Yukarıda bahsedilen kayıtsızlığa karşın Fransız geleneği olarak bahsedilen literatür ise teknoloji antropolojisi içerisinde –halen- önemli bir konumdadır. Marcel

Mauss ve Andre Leroi-Gourhan ile başlayan, devamında Andre Georges Haudricourt ve Bertnard Gille'nin öncülüğünde gelişmiş olan ve günümüz teknoloji araştırmalarını şekillendiren bir geleneğin varlığı belirtilir (Lemonnier, 1992: xi). Marcel Mauss'un "Beden Teknikleri" hakkındaki yazısı teknoloji antropolojisi alanında önemli bir gelişim noktası olarak görülür (Lemonnier, 1992: 1). Mauss, her toplumda ortak olabilecek bedensel hareketlerin bile toplumdan topluma, yaş ve cinsiyete göre farklılıklar barındırdığını gözlemlemiştir. Mauss'un gözlemlerine göre yüzmek, yürümek, koşmak, doğum, uyku, atlama, tırmanma gibi "beden teknikleri" kültürel olarak belirlenmektedir (Mauss, 2005: 466-490). Lemonnier (1992: 1), her toplumda benzer olması beklenen tekniklerin bile kültürel olarak belirleniyorsa, daha karmaşık teknik süreçlerin sosyal olarak inşa edildiğinin gayet açık olduğunu belirtir. Öte yandan Mauss (2005: 474), tekniği de tanımlamıştır: "etkili bir geleneksel eylem". Eylemin büyüsel, dini, ya da sembolik olmasının ise bir önemi yoktur.¹¹

"Kültürel teknoloji" (*cultural technology*) alanının Mauss'un araştırma programını devam ettirdiği belirtilirken Türkçe'ye "eylem dizisi" olarak çevirebileceğim *operational sequences* yaklaşımının benimsendiği aktarılır (Lemonnier, 2012: 298-316). "Eylem dizisi" kavramı 1950'lerde Andre Leroi-Gourhan tarafından geliştirilmiştir. Kavram, hammaddenin seçilmesi, şekillendirilmesi ve kültürel ürünlere dönüştürülen bir dizi süreç olarak tanımlanmaktadır (Schlanger, 2005: 18-20). "Eylem dizisi" yaklaşımı ile teknik eylemin bileşenlerini zaman ve mekandaki varyasyonlarını belgeleyerek teknik süreçlerin sosyal yapı, ritüel veya düşünce sistemi ile nasıl ilişkili olduğu göstermeye çalışılmıştır (Lemonnier, 2012: 298-316).

Coupaye (2022), teknoloji için üç katmanlı bir tanım yapar; birinci olarak teknik olarak adlandırılan süreçler ve bilgi, ikinci olarak aletler, araçlar, yazılımlar aparatlar gibi alet ve nesneler, üçüncü olarak ise modern altyapılar ve organizasyon biçimleri. Bu üç fenomen birbirleri ile ilişkili olarak karşımıza çıkar. Çalışmada teknoloji kavramsallaştırmasını bu olguları kastedecek şekilde kullanıyorum.

¹¹ Genellikle antropolojide din, büyü veya ritüel ile "teknoloji" arasında görülen zıtlığa karşın Mauss, teknik kavramsallaştırmasını bunları da kastedecek şekilde kullanır (Coupaye, 2022).

1992 yılında Lemonnier tarafından yayınlanan *Elements For an Anthropology of Technology* (Lemonnier, 1992) Fransız geleneği içerisinde alanı geniş çaplı tanıtan bir çalışma olarak karşımıza çıkar. Teknik süreçleri incelemeye dair metotlar ile birlikte geleneksel toplumlardan modern toplumlara kadar tekniğin sosyal temsillerinin bize göstermektedir. 1993 yılında Lemonnier editörlüğünde yayınlanan *Technological Choice* (Lemonnier, 1993) ise teknik seçimler ve sosyal temsiller arasındaki ilişkileri ortaya koymak ile birlikte, İngilizce konuşan ve Fransızca ilgili bilim insanlarının artık buluştuğunu gösteren önemli bir çalışmadır.

“Teknolojinin sosyal inşası” (*social construction of technology* – S.C.O.T.) yaklaşımı ise değinilmesi gereken başka bir yaklaşım olarak karşımıza çıkar. Bu yaklaşım teknolojik değişimin mucitlerin ya da dâhilerin değil, sosyal olarak inşa edildiğini, toplumsal bir müzakerenin var olduğunu bize göstermeye çalışmaktadır (Bijker, Hughes ve Pinch, 1993). Ayrıca, bu yaklaşım teknolojik değişimde “sistem” yaklaşımını uygulayarak, teknolojik değişim sürecinde, teknik, sosyal, ekonomik veya politik nedenler arasındaki ayrımlardan da uzak durdukları belirtmektedirler (Bijker, Hughes ve Pinch, 1993: 3-13). S.C.O.T. yaklaşımının “bilimsel bilginin sosyal inşası” yaklaşımından güçlü bir şekilde etkilendiği de aktarılır (Eglash, 2006: 329-340).

Vannini (2009: 2), “teknoloji çalışmaları” olarak belirttiği geleneğin pek çok başlık altında toplandığını belirtir. Bunlar; “teknoloji antropolojisi”, “bilim ve teknoloji çalışmaları”, “teknoloji felsefesi”, “teknoloji üzerine kültür teorisi”, “iletişim ve kültürel çalışmalar”, “bilim ve teknoloji sosyolojisi”, “teknolojinin sosyal inşası” (*social construction of technology*) başlıkları olarak aktarılır.

1.2. Standartlaşma

Bu bölümde genel hatları ile standartlaşmanın tarihsel süreci, müzik kültüründe standartlaşma çabaları ve özelde çalgılarda standartlaşmadan bahsedilecektir. Bölüme başlamadan şunu belirtmek gerekir; gündelik hayatta, “standart” kelimesi ile farklı şeyler kastedebilmekteyiz. Singer (1996: 208), “standart” kavramının genel olarak dört farklı anlamda kullanıldığını belirtir; belirli bir kalite seviyesi (*quality*), biçimsel olarak aynılık bulunduran endüstriyel ürün (*standardization-norm*), olması gereken bir ideal

(*ideal*) ve kıstas (*criteria*). Ayrıca standartlaşma pek çok bağlamda gerçekleşebilir; ölçü birimlerinin standartlaşması, zamanın standartlaştırılması, ürünlerin standartlaştırılması, dilin standartlaştırılması örnek olarak verilebilir. Biz çalışmamızda standart kavramını, maddi ürünlerdeki biçimsel bir aynılık (*uniformity*), benzeşme, tek tipleşme için belirlenmiş norm olarak kullanmaktayız. “Standardizasyon” kavramı ile tek tipleşme süreci, çeşitliliğin azaltılması, üretilen normların kabul edilmesi sürecini belirtiyoruz.

Standart ve standartlaşma günümüze özgü ve günümüzü oluşturan kavramlar olarak görünse de tamamen modern dönemlere özgü değildir. Antik çağlardan beri belirlenmiş referansların varlığı ve onların uygulanmasına dair teknikler görülebilir. M.Ö. 3000 yıllarında Antik Mısırlıların piramitleri inşa etmesi için hassas olarak işlenmiş taşları kullandıkları standardizasyonun eski örneklerinden biri olarak gösterilebilir (Lukyanova, 2017: 153). Antik Hindistan'daki İndus Uygarlığının, şehir planlamasında, bina inşaatında, çömlekçilikte, metalürjide, ağırlık ve ölçü sistemlerinde uyguladığı tek tipleşme bir başka örnektir (Iwata, 2008: 2254). Walter Benjamin (2002), sanat yapıtının “teknik olanaklarıyla yeniden üretilmesini”nin yeni bir olgu olarak karşımıza çıksa da tarihsel süreç boyunca ara sıra kesintiye uğrayan ancak gittikçe yoğunlaşan bir gelişim olduğunu belirtir. Benjamin (2002: 52), Antik Yunanlıların, döküm ve sikke basmak için iki yöntem bildiklerini belirtir. Bunların dışında kalan şeyler ise “bir defa”lık bir üretim içerisindedir. Tahta baskı ile yazının yeniden üretimi de günümüz basım tekniğinden çok daha öncedir.

Ancak 18. yüzyılda Avrupa’da standartlaşma girişimleri önemli bir hal almıştır. Toffler (1981: 17-74), M.Ö. 8000 yıllarından 17. ve 18. yüzyıla kadar kitlesel üretimlerin yapıldığını ancak yine de sanayi toplumunun değil tarım toplumunun hâkim olduğunu belirtir. 17. ve 18. yüzyıllarda ise sanayi devrimi ile birlikte standartlaşmanın başladığını belirtir. Standartlaşmanın ekonomik, politik, kültürel, teknolojik ve bilimsel nedenleri birbirinden ayrılamaz şekilde olduğu görülür. Aşağıda tarihsel süreç içerisindeki farklı alanlarda yaşanan standartlaşmalara dair örnekler sunuyorum.

Ölçü birimi olan metre ve diğer ağırlık birimleri 18. yüzyılda Fransa’da geliştirilmiş ve standartlaştırılmaya çalışılmıştır. Bu ilk sistematik girişimlerin

Fransa’da ortaya çıkmasının ise tesadüf olmadığı belirtilmektedir. Ölçünün standartlaştırılma ihtiyacı sadece Fransa’da değil, İngiltere ve Amerika Birleşik Devletleri’nde de hissedilmekte olduğu belirtilir. Ancak Fransa’da ağırlıkların ve ölçülerin standartlaştırılması için uygun bir ortam olduğu aktarılır (Wenzlhuemer, 2010). Fransız monarşisi döneminde eyalet ve kasabalarda oldukça fazla sayıda ölçü ve ağırlık birimi kullanıldığı belirtilmektedir. Fransız Devriminden sonra daha rasyonel bir sistemin yaratılması, siyasi özgürlük ve eşitliği tesis etmeye çalışan Fransız Devrimin önemli bir parçasıydı (Russell, 2005). Öte yandan ulus-devlet modeline göre şekillenen monarşi sonrası Fransa, güçlü bir merkezi otorite ve ulusal entegrasyon arzulamaktaydı. Böyle bir merkezi devletin, belirli bir asgari düzeyde idari etkinliğine ve dolayısıyla idari araçlarının evrensel geçerliliğine bağlı olduğu aktarılır (Wenzlhuemer, 2010). Fransız Devriminden sonra standartlaşma, aydınlanma projesinin bir parçası olarak görülmüştür. Standardizasyon fikirleri ile “akılcılık” ve anlamlı bir yaşam arasında bağ kurulmuştur (Russell, 2005). Öte yandan standartlaşma sadece ölçü ve ağırlık birimleri ile sınırlı da değildir. Dilin standartlaşmasından, insanların hijyen kurallarına kadar Fransa’da Devrimden sonra pek çok standart getirildiği belirtilmektedir (Canguilhem, 2018: 211). Şunu da belirtmek gerekir ki uzun zaman boyunca Fransa içerisinde uzunluk birimi olarak metrenin yaygınlaşmadığı belirtilmektedir (Wenzlhuemer, 2010). Ayrıca uluslararası standartlaşma çabalarına rağmen “teknik olmayan” sebeplerden Anglosakson ülkelerin “metre” birimine geçemedikleri belirtilmektedir (Erdem, 1957: 83).

Zamanın standartlaştırılmasından önce, zamanın hesaplanması bölgeye bağlı olarak gerçekleştirilmekte olduğu, o günün tarihinin, toplumsal ve bölgesel işaretlere bakılmadan bilinemeyeceği aktarılır (Giddens, 1994: 23). Mekanik saatin icadı ve 18. yüzyılın sonundan itibaren nüfusa yayılması, zaman ölçümünün bölgesel ölçümlerden ayrılmasında önemli bir olgu olarak görülmektedir (Zerubavel, 1981’den aktaran; Giddens, 1994: 23). Ulaşım ve iletişim teknolojilerinin gelişiminin yerel üstü düzeyde zaman hesaplamasına ihtiyaç duyduğu belirtilir (Wenzlhuemer, 2010). Yerel üstü bir düzeyde zaman hesaplamasını standartlaştırılması ise 1780’lerde İngiliz Posta Ofisi tarafından İngiltere’deki tüm posta arabalarının tek tip zamana uygun olarak çalışmaya

başladığında gerçekleşmiştir (Zerubavel 1982'den aktaran; Wenzlhuemer, 2010). Toffler (1981: 82), zamanın bölgesel olmaktan çıkıp ortak zaman anlayışına geçilmesinin üretim tarzındaki değişikliklerle de ilgili olduğunu belirtmektedir. Fabrikadaki üretim, senkronizasyona ihtiyaç duymaktaydı. Bununla birlikte, Wenzlhuemer (2010), bu erken zaman standardizasyonun yalnızca sınırlı bir sistem içerisinde gerçekleştiğini, yerel zaman sistemlerinin uzun süre boyunca varlığını koruduğu belirtir.

Zaman ve ölçü birimlerinin standartlaşması ile paralel olarak üretim teknolojilerinde de bir standartlaşma kendisini gösterir. 18. yüzyılın sonlarında Amerikan hükümetinin Fransız tüfeklerinin aynısından 10.000 tüfek sipariş etmesi ve bu tüfeklerin parçalarının birbirleri ile değiştirilebilir olmasını istediği belirtilir. Mühendis ve işveren olan Eli White (1765–1825) birbirleri ile değiştirilebilir parçalar tasarlamayı başarmıştır (Ping, 2011:4). Bu süreçten sonra, parçaların standartlaştırılması, seri üretim ve yüksek üretkenliğin temelini atmıştır (Ping, 2011: 4). Silah ve cephane deneyimleri ile beraber, makine aletleri, dikiş makineleri, bisikletler ve otomobiller gibi Amerikan endüstrisinin farklı kollarında da bu üretim tekniği yaygınlaşmıştır (Russell, 2005).

Üretim teknolojilerinin gelişmesi sanayi devrimini tetikleyen bir unsur olarak görülse de standartlaşmanın temel nedeni şirketlerin maksimum kâr elde etmek için teknik yenilikleri kullanması ile ilgilidir (Ping, 2011: 5). Frederick Winslow Taylor'un "Taylorizm" olarak bilinen yöntemi ise üretim sürecini bilimsel bir yaklaşım ile ele alması ile bilinir. Taylor, hammaddenin, üretim aygıtlarının, süreçlerin, çalışma bölgelerinin standartlaştırılması ile bir işin en iyi zamanda yapılabileceğini göstermiştir (Toffler, 1981: 76; Ping, 2011: 4). Taylorizm, sanayi devrimi ilerler ilerlemez üreticiler arasında popüler gelmiştir. Kitlesele üretim, işbölümünü arttırırken artık fabrikalarda zanaat atölyelerindeki gibi yetenekli ustaların çalışması gerekmiyordu (Ping, 2011: 4).

Daha sonraları Taylor'un fikirlerinin Henry Ford tarafından uygulandığı belirtilir (Pollard, 1996'dan aktaran; Saklı, 2013: 110). İş bölümü planlaması, uzmanlaşma, düşük nitelikli ya da niteliksiz işçiler ile karakterize olan bu üretim

biçiminin (Aydınlı, 2004) daha sonraları “Fordizm” olarak anıldığı ve pek çok sanayi kolunda yaygınlaştığı görülmektedir. Bu üretim tarzının standartlaşma ile ilişkili olarak çeşitli özellikleri belirtilebilir; kitle üretimi yapılması yani özel üretim değil genelin hedeflenmesi, işin rutinleştirilmesi ve makineleşmesi, esnek olmayan bir üretim bandı ve standartlaştırılmış modellerin (tip) oluşturulması olarak aktarılır (Eraydın, 1992’den aktaran; Saklı, 2013: 112). Bu üretim biçimi 20. yüzyılın son çeyreğine kadar hâkim üretim tarzı olmuştur.

Öte yandan, standartlaşma her zaman hoş karşılanmamıştır. Williams (2012: 362), “standart” kelimesinin kullanımının 15. yüzyıla kadar tarihçesine indiğinde “belirli bir başarı düzeyini” kastedildiğini belirtir. 19. yüzyılın sonlarında ise bilimden ve daha sonra sanayiden gündelik kullanıma geçen “standartlaşma”nın “tek tipleştirici” anlamda olumsuz bir kullanım içerdiğini aktarır. Sanayi devriminden bu yana pek çok yazar zanaat temelli üretimden uzaklaşmanın olumsuzlukları üzerinde durmuştur. Marx’ın, işçilerin makineler gibi aynı eylemlerin tekrarına dönüşen işler yapmasını ve endüstriyel üretimin doğasında bulunan “yabancılaşmayı” eleştirdiği belirtilir (Marx, 1844’den aktaran; Fuchs, Schreier ve Osselaer, 2015: 100). Kimi düşünürler için makinenin tekdüze, standart üretimi karşısında zanaatkârın el işçiliğindeki çeşitlendirmeler, kusurlar ve düzensizlikler, bireyselliğin bir sembolü olarak olumlu bir değer taşımaktaydı. 19. yüzyılda John Ruskin’in yazıları, sanayi öncesi zanaatkâr atölyelerinin yok oluşlarına dair hayal kırıklarını dile getirmekte olup, zanaatkârın çalışmalarını öne çıkarmaktaydı (Sennett, 2009: 115). 20. yüzyıl eleştirmenleri de standart yaşamın tekdüzeliğini “insanın özerkliği” için zararlı bulmuşlardır (Russell, 2005).

Üretimin gittikçe standartlaşması ve Fordist üretimin 20. yüzyıldaki başat üretim biçimi olmasına rağmen, Fordist üretimin 1960’lı yıllardan itibaren bunalıma girdiği aktarılır. Kitle üretiminin tüketicinin değişen taleplerini dikkate almayan katı üretim biçiminin ve işçi haklarının yeterli olmaması ile gelişen işçi grevlerinin bu düşüşte önemli bir unsur olduğu belirtilir (Harvey, 1991’den aktaran; Saklı, 2013: 113). Bununla birlikte çevre kirliliği tartışmaları, hammadde kaynaklarının azalması ve 1973’de yaşanan petrol krizi, Fordizm’den esnek bir üretim biçimine geçilmesinin nedenleri arasında da görülmektedir (Aydınlı, 2004).

Fordizmin bu yaşadığı bulanım ile beraber, Post-Fordist ya da “esnek üretimin” olarak belirtilen bir üretim biçiminin gelişmeye başladığı belirtilmektedir. Post-Fordizimin iş gücü ve makineleşmede değişken, iş gücünde uzmanlaşmanın sağlandığı, bilgi ve iletişim teknolojilerinin aktif olarak kullanıldığı bir üretim biçimi olduğu belirtilir (Saklı, 2013: 114). Toffler (1981, 252-255), günümüzde hala Fordist anlayışta ürünlerin üretildiğini, hala milyarlarca sigara, ampul, kibrit, tuğla, buji vs. pek çok ürünün eski sanayi anlayışı ile seri üretiminin yapıldığını belirtir. Ancak Fordist anlayışın sanayisi geri kalmış ülkelerde yaygın olduğunu aktarır. Günümüz endüstriyel ülkelerinde ise esnek, belirli işler için özel olarak geliştirilmiş mallardan azar azar üretildiğini belirtir. Toffler (1981: 315-317), ayrıca post-modernizme işaret ederek, üretim teknolojilerinden politikaya kadar pek çok alanda çeşitliliğin arttığını ve standartlaşmanın aksine bireyselleşmenin ön plana çıktığını eklemektedir.

Fordist ve Post-Fordist üretim kıyaslandığında belirgin farklar şu şekildedir: Fordist üretim: aynı tür malın kitlesel üretimi, yüksek stoklar, işçinin tek bir iş yapması, modernizm, tekdüzelik ve standartlaşma özellikleri göstermektedir. Post-Fordist üretimin belirgin özellikleri ise: küçük bölümlerde üretim, stoklama olmaması, işçinin çok yönlü olması, post-modernizm, ürün çeşitliliği ile esnek üretim, küçük ölçeklerde üretim olarak belirtilmektedir (Swyngedouw, E. , 1986’dan aktaran; Harvey, 1991’den aktaran; Saklı, 2013). Ayrıca, “eski” üretim biçimi olarak görülen zanaat temelli üretim teknolojisinin günümüzde tekrar yaygınlaşmaya başladığı görülmektedir.

Yüksek teknolojinin gelişmesine rağmen ironik biçimde el yapımı (*handmade*) ürünlere ilginin yüksek olduğu belirtilir. Ayrıca özellikle Batı toplumlarında “el yapımı” etiketinin ürünlerin değerinin arttırılması için kullanıldığı da aktarılmaktadır (Fuchs, Schreier ve Osselaer, 2015: 98). Tüketim ile kurulan toplumsal ilişkilerde maddi ürünler ile ilişki kurulduğu belirtilir ve “el emeği” ürünlerin içerdiği anlamların zanaatkârlığın devamında ve tekrar dirilmesinde önemli olduğu belirtilmektedir. El yapımı ürünlerin üst sınıflar için sınıfsal farklılığı üretmek için kullanıldığı aktarılır. Düşük gelir gruplarının ise düşük maliyetinden dolayı seri üretim anlayışı ile üretilen maddi ürünleri talep ettiği belirtilir (Doğan, 2012: 79-81). Konu hakkında yapılan bilişsel çalışmalarda tüketicilerin el yapımı ile seri üretimlerden çıkan ürünler arasında ayırma gittikleri ve el

yapımı ürünler ile daha “sıcak” bir hisse kapıldıkları belirtilmektedir (Fuchs, Schreier ve Osselaer, 2015).

1.2.1. Müzikte Standartlaşma

Yukarıda belirttiğimiz üzere 18. yüzyılda her alanda başlayan bir standartlaşma sürecinin olduğunu görmekteyiz. Müzikte standartlaşma da çeşitli bağlamlarda kendisini gösterir; çalgılarda standartlaşma, ses dizgesinde standartlaşma, terminoloji, nota yazımı gibi örnekler görülebilir. Ayrıca müzikte standartlaşma ulus-devletleşme süreci, farklı ülkeler arasındaki müzikal birliği sağlama çabaları, endüstriyel üretime kadar pek çok farklı yoldan kendisini göstermektedir. Tüm bu standartlaşmanın tam olarak gerçekleştirilebildiğini söylemek de zordur. Standartlaşmaya direniş, başarısız standartlaşma girişimleri, farklı standartların varlığı ve müzakere süreçleri gibi sonuçlar da tarihsel süreçte kendisini göstermektedir. Aşağıda çeşitli örnekler ile müzikte standartlaşma sürecine genel anlamda değinilecektir.

18. yüzyılda 12 perdeli eşit tampere ses sisteminin yükselişinin, endüstriyel devrimin gelişmesi ve kapitalist standartların sadece metalar ile kalmayıp kavramsal olarak geniş çaplı olarak benimsenmesine tekabül ettiği belirtilir. Weber’ci anlamda “rasyonalizasyon” geleneksel sosyal yapıların dönüşmesine yardımcı olmuştur. Bu durum müziğin çeşitli yönlerinde de ve özellikle ses sisteminde bir düzenlemeye kadar kendisini göstermektedir. Yine de Max Weber rasyonalizasyon sürecinin, tutarsız veya beklenmedik irrasyonel öğeleri de içerdiğini de belirtmektedir (Ergur ve Aydın, 2006: 90-91).

Müzikte standartlaşmanın görüldüğü alanlardan birisi nota sistemi olarak görülür. Müzik yazısının ortak kabul görmüş semboller kullanımına ihtiyaç duyduğu belirtilir. Bölgesel ya da çeşitli geleneklere has müzik yazıları bulunmasına karşın bir kısım müzik yazısı geleneğinin oldukça yaygınlaşmış ve uluslararası bir standart haline geldiği aktarılır (Tura, 1998: 72). Sömürgeciliğin, misyonerlik faaliyetinin ve etno-müzikolojik araştırmaların dolaylı bir sonucu olarak birçok müzik kültürü arasında Batı notasyonu ortak bir dil haline gelmiştir (Bent, 2021).

Diyapozon standardının da (*musical standart pitch*) hangi frekansta olacağı tartışma konusu olmuştur. Avrupa'da demiryollarının gelişmesi ile beraber yabancı virtüöz ve orkestraların birbirleri ile temasının arttığı ancak farklı referans seslerinde tekdüzelik olmamasının bir sorun olarak ortaya çıktığı belirtilir. Ayrıca çalgı yapımının endüstrileşmesi ile beraber perdelerin standartlaşması ticari açıdan bir ihtiyaç haline gelmiştir. 1834'de Stuttgart'ta düzenlenen kongrede A440 Hz. standardı önerilse de pratikte etkisinin olmadığı görülür. 1859'da Fransa'da A435 Hz. olarak belirlendiği belirtilir. İngiltere'de de çeşitli diyapozon standardı oluşturma girişimleri görülmektedir (Gillin ve Gribenski, 2021).

Ulus-devletleşme sürecinde 19. ve 20. yüzyıl başlarındaki Batı ve Batı dışı toplumların müzik kültürlerinde de standartlaştırma çabası görülür. 1932'deki Arap Müzik Kongresi'ne baktığımızda, dönemin yöneticileri tarafından Arap müziğinin geliştirilmek istendiği aktarılır. Çalgıların standartlaştırılması, bir oktavın 12 eşit perdeye bölünmesi gibi Arap müziğinin de 24 eşit yarım ses olarak (*quarter tone system*) olarak standartlaştırılmasının ise uzunca tartışıldığı¹² görülmektedir (Racy, 1991: 68-90). Başka bir örnek İran'dan verilebilir. 20. yüzyıl başlarından beri müzikte çeşitli standartlaşma girişimleri olduğu görülür. İran müziğindeki Batılılaşma çabaları ile beraber Batı çalgılarının kullanılmaya başlanması ve nota sistemine geçilmesi ile standartlaşma yaşandığı düşünülmektedir. Ayrıca gramofonun kullanımı, müziklerin yayılması ve modernleşmenin bir parçası olduğu için standardizasyonun bir aracı olarak görülür (Moakedi ve Kashef, 2018: 325-332). Başka bir örnek Japonya'dır. 19. yüzyılın ortalarından sonra Japonya'da hızlı bir Batılılaşma süreci başlamıştır. Yine aynı zamanlarda müzikte de modernleşme süreci başladığını belirtilmektedir. İlk zamanlar geleneksel müzik kültürü ile Batı müziği harmanlanmaya çalışılsa da Batı müziğinin öne çıkarıldığı belirtilir (Signell, 1976: 82-83). Japon çalgı ve müzik performanslarında önceleri sözlü olarak aktarılan geleneklerde notasyonun etkisi ile standartlaşma yaşandığı belirtilir (Chiba ve Savage, 2022). 19. yüzyılın sonu ve 20.

¹² Konferansa Türkiye'den katılan Rauf Yekta ve Mesut Cemil'in perdelerin (*pitch*) sabitlenmesine karşı çıktığı ve sabitlenen perde yerlerinin Orta Doğu müziğinin keyfi (*arbitrary*) doğasına uygun olmadığını düşündükleri belirtilir (Racy, 1991: 74).

yüzyıl boyuna İrlanda hükümetinin İrlandalı kimliğini korumak ve oluşturmak için geleneksel müziği standartlaştırma girişimleri olmuştur. Harp çalgısının ulusal bir çalgı haline getirmek, İrlanda müziğini okullarda zorunlu hale getirilmesi, halk müziğinin derlenmesi gibi diğer ulus-devletler ile ortak çabalar olduğu göze çarpar (Fleming, 2004: 227-257). Geleneksel Osmanlı Türk sanat müziğinde de standartlaşma çabaları söz konusu olmuştur. Ergur (2009:174-176), Osmanlı'da Batılılaşma hareketleri ile beraber, 19. yüzyılın sonlarından itibaren geleneksel Osmanlı Türk sanat müziğinde de bir standartlaşma yaşandığını belirtir. Müziğin notaya alınması, yeni kurulan Batı tipi orkestralarda geleneksel müziğin icra edilmesi gibi değişimler görülür. Ergur (2009:174-176) ayrıca, 12 perdeli eşit tampere sisteme (*12 tone equal temperament system*) sabitlenmiş Batı müziği çalgılarının icrasıyla beraber geleneksel Osmanlı Türk sanat müziği ses sisteminde kullanılan eşit tampere sistemin dışında kalan perdelerin (*pitch*) aşamalı olarak kullanılamamaya başladığını aktarmaktadır. Tura (1998: 73), müzikte standartlaşmanın yoğun olarak yaşandığı alanın akustik ve kayıt teknolojileri olduğunu belirtir. Ses kayıt cihazları, plak, kaset gibi araçların standartlara bağlanmış olduğunu söyler.

Ancak bu standartlaşma çabalarının her zaman nihayete erdiği söylenemez. Standartlaşma süreci çoğu zaman toplumsal bir müzakereye tabi olmuştur. Pek çok kez standartlaşmaya karşı bir direnişin varlığı da kendisini gösterir. Yukarıda belirttiğimiz gibi Fransa'nın her alanda getirdiği standartlardan biri olan diyapozon standardı, Fransa içerisinde bile tam olarak benimsenmemiştir. Fransızların oluşturduğu diyapozon standardı ve referans sesin standartlaştırılması fikri “teknik olmayan” nedenler ile İngilizler tarafından hoş karşılanmamıştır. Fransız diyapozon standardının İngiltere ve Fransa'nın siyasal olarak gergin olduğu bir dönemde sunulduğu belirtilir. Ayrıca İngilizler için diyapozonun iktidar tarafından standartlaştırılmasının dönemin liberal politikaları ile uyumsuzluğu da etkili olmuştur. İngiltere'nin diğer Avrupa ülkeleri ve ABD ile A440 Hz.'in biraz üstünde ancak 1939'da anlaştığı belirtilir (Gillin ve Gribenski, 2021: 156-180).

Yine yukarıda örneğini verdiğimiz İrlanda örneğinde de durum biraz karışık görünmektedir. Müzisyenler halk müziğinin doğaçlama ve çeşitliliğine karşın müzik

yarışmaları ve eğitimde belirlenmiş standartlara göre bir halk müziği anlayışının dayatıldığını belirtmektedirler (Fleming, 2004). Türkiye’de geleneksel Osmanlı Türk sanat müziği için oluşan standartlaşma girişimlerinin belli bir sadeleşmeye ve yinelenmeye yol açtığı düşünülse de, ortaya yeni çelişkiler ve tartışmalar çıkardığı görülmektedir. Saadettin Arel’in geliştirdiği yirmi dördü ses sistemi konservatuarlarda kullanılmakla beraber, bu konuda pek çok tartışma sürdüğü belirtilmektedir (Ergur, 2009: 180). Geleneksel Osmanlı Türk sanat müziğine ilginç bir standart getirme girişiminin TSE (Türk Standardları Enstitüsü) tarafından yapıldığı Yalçın Tura tarafından aktarılır. Tura’nın (1998: 76-83), aktardığına bakarsak, geleneksel Osmanlı Türk sanat müziğine getirilmesi istenen “Arel-Ezgi-Uzdilek sistemi” standardının icracılar ve akademisyenler arasında kabul görmediği de anlaşılmaktadır.

1.2.2. Çalgılarda Standartlaşma

Bu bölümde, seri üretim teknolojilerinin benimsenmesi, çalgı formunda ekollerin oluşması, ulus-devletlerin modernleşme çabaları gibi nedenlerle oluşan standartlaşma örneklerine değiniyorum.

Avrupa’da 13. yüzyılda yaylı çalgı yapım teknolojilerinin gelişim gösterdiği ve lonca organizasyonlarının etkisiyle üretilen çalgılar için sabit bir pazar sağlama isteği ile beraber çalgı tiplerinin standartlaştırılmaya çalışıldığı belirtilir (Weber, 1958: 107). 16. yüzyıldan başlayarak pek çok deneysel keman çeşidi yapılmasına karşın 18. yüzyılda keman, viyola ve çello belirgin hale gelmiş ve diğer deneysel yaylı çalgılar ortadan kalkmıştır (Weber, 1958: 107). Küçükebe (2012: 298-302), günümüzde Cremonia’da Stradivari ya da Amati gibi keman yapım ustalarının kullandığı ölçülerin ve yapım tekniklerinin devam ettiriliyor oluşunu otantisite ile açıklamaktadır. Cremonia’da üretim biçiminin “geleneksel” olarak sürdürülmesi ve eski ustaların tasarımlarının devam ettirilmesi, geleneksel üretimin otantisitesini oluşturmuş olup, çalgı yapımcıların meşruluk kazandığı bir zemine dönüşmüştür. Geleneksel tasarımın ve üretim tekniklerinin otantisitesi, aynı tasarımları sürdürmenin motivasyonu olarak görülmektedir. Ancak bu standartlaşmaya karşın bu çalgılar içerisinde çeşitliliğin de varlığı kendisini göstermektedir. Jeong (2012), yaptığı çalışmada 20. yüzyılda viyola

ölçülerinin keman ailesinin diğer üyelerine göre oynak olduğunu belirtir. Farklı ustaların farklı ölçüleri referans aldıklarını aktarmaktadır.

Çalgı üretimi, içinde bulunduğu toplumun teknolojik olanaklarından bağımsız değildir. 18. yüzyıldan beri yaşanan sanayi devrimi pek çok meta gibi çalgılarında seri üretimini sağlamıştır. 19. yüzyılda piyano üretimine baktığımızda zanaat temelli bir üretimin varlığından söz edilir. Daha sonraları piyano fabrikalarının gelişmesi ve rekabet ile beraber çalgıda pek çok değişim kendisini göstermiştir (Weber, 1958: 122). 19. yüzyılın ortalarında İngiltere’de piyano parçalarının farklı tedarikçiler tarafından yapıldığını aktarılır. Farklı parçaların tedarikiyle piyanolar görünüm olarak farklılaştığı ancak tüketicinin piyanolardaki kenar süsü, kullanılan ahşap, mumluk gibi özelliklerle oluşan farklılaşmayı kişiselleştirme olarak gördüğü de belirtilir. Büyük firmaların da farklı özelliklere sahip piyanolar ürettiği ve küçük firmaların da süsleme ve ağaç türü seçimi ile piyanolarını farklılaştırdıkları aktarılır. 1880’lerden sonra İngiltere’deki piyano üreticilerinin Alman ve Amerikan piyano üreticileriyle olan rekabetlerinden dolayı, üretim sürecini basitleştirmek adına üretimi standartlaştırdıkları belirtilir (Carnevali ve Newton, 2013: 48-50).

ABD Müzik Aletleri ve Aksesuarları Birliği standardizasyon komitesi kurulu başkanı Lomb’un (1928), müzik endüstrisindeki standartlaşma hakkındaki yazısı, müzik aletleri ve standartlaşma ilişkisini yansıtır görünmektedir. Lomb, diğer endüstri dallarının aksine müzik için standartlaşmanın oldukça antipatik görüldüğünü belirtmektedir. Sanatın standartlaşmasının, yaratıcılığı, ifade özgürlüğünü kısıtlayabileceğini belirtirken, standartlaşmanın faydalı olabileceğini de belirtir. Lomb’a göre her şeyden önce standartlaşma ekonomik fayda sağlayıp, israfı önleyecektir. Ayrıca standartlaşma çeşitliliğin de azalmasını içerecektir. Bu durumun yanlış anlaşılması gerektiğini belirten Lomb, piyano yapımını örnek göstererek, keçe, pim, tuşların standart olarak elinde hazır olması ile beraber piyano üreticisinin çalgının tonal nitelikleri veya tasarımın güzelliği için rahatça uğraşabileceği vakti bulacağını söyler. Müzik aletlerinin ve dolayısıyla müziğin yayılmasını sağlamanın eğitim ve insan refahına katkı yapılacağını da eklemeyi unutmaz

Ulus-devletleşme ve Batılılaşma çabaları ile müziğin ve çalgıların standartlaştırılmaya çalışıldığını biliyoruz. İran’da Vaziri döneminde tar çalgısının birbirleriyle orantılı olarak çeşitli boylarda (size) olan bir “aile” olarak kurgulandığı belirtilir. Oluşturulan tar ailesiyle dört partisyondan oluşan bir orkestra arzulandığı aktarılır (Khaleghi, 2011’den aktaran; Moakedi ve Kashef, 2018: 329). Bir başka örneği Türkiye’den verebiliriz. Tanbur (ya da tambur)¹³ geleneksel Osmanlı Türk sanat müziğinin ses sistemi için referans bir çalgı olarak görülür. Tanburda icra ve teori farklılığı yaşandığı ise bildirilmektedir. Arel-Ezgi-Uzdilek teorisi konservatuarlarda kabul edilse de, tanbur icrası teorideki haliyle standartlaşmamıştır. Ayrıca tanburun form ölçülerinde de yapımcıdan yapımcıya değişen farklılıklar olduğu belirtilmektedir (Gedik, Bozkurt ve Cirak: 2009).

1.3 Teknik Varyasyon ve Teknik Seçimler

Günümüz bağlama yapımcılığına ilk bakıldığında “geleneksel”, “geçmişte kalan” gibi görünen bir üretim teknolojisi görülmektedir. Zanaat temelli bir üretim teknolojisi hâkimdir. Patent alma, markalaşma, standart üretim süreci genel anlamda uygulanmaz. Bağlamanın pek çok unsurunun standart olmadığı, yöreden yöreye, yöre içerisinde de atölyeden atölyeye ve atölye içerisinde bile yüksek bir çeşitlilik kendisini hissettirir.

Yukarıda anıldığı üzere atölyeler arası teknik farklılıklar standartlaşma konusunda önemli bir olgudur. Ancak standartlaşma sadece atölyeler arasındaki ya da atölyeler içerisindeki teknik farklılıkların karşılaştırılması değildir. Bu olgu, ulus-devletin müzik politikalarının benimsenmesi ya da benimsenmemesi, ortak normların benimsenmesi ya da benimsenmemesi, yapımcıların özgürlük alanları ile bağlayıcılık alanlarının müzakeresi ve müzik kültürü ile kurulan sosyal temsillerin gergin, sürtüşmeli bir ilişkisini barındırmaktadır.

¹³ Geleneksel Osmanlı Türk sanat müziğinde kullanılan, didilerek çalınan, uzun saplı lavta türü çalgı.

Her ne kadar teknoloji antropolojisi içerisinde maddi ürünlerin ve tekniklerin zaman ve mekân boyunca çeşitliliği ele alınmış olsa da maddi ürünler ve tekniklerin standartlaşması antropolojik yaklaşım ile ele alınmamıştır. Teknoloji antropolojisi alanının bakış açısı ve kavramsal zenginliği içerisinde bu olguyu ele almak istiyorum.

Atölyeler arasında ve atölye içerisindeki teknik farklılıklar için “teknik varyasyon” (*technical variation*) kavramsallaştırmasını kullanıyorum. Çalışmamız İzmir’deki bağlama yapımcıları ve bağlama icrası ile sınırlıdır. Burada ağırlıklı olarak farklı atölyeler arasındaki ve atölye içerisindeki teknik varyasyonlar ele alınacaktır. Bu teknik varyasyonları açıklamada “teknik seçimler” (*technical choices*) yaklaşımını örnek olayımız için uygun bir kavramsallaştırma olarak görüyorum. Lemonnier (1992: 19-20), zaman ve mekân içerisinde gözlemlenen teknolojik farklılıkların incelenmesinin teknoloji ve toplum arasındaki ilişkilerin incelenmesinde başlangıç noktası olacağını belirtmektedir. Bu yaklaşım ile bu farklılıkların doğrudan fiziksel nedenler ile mi yoksa bunların maddi dünyadaki fiziksel nedenlerin dışında kaynaklanan anlamlar ile ilişkili olup olmadığını sorgulamak gerektiğini belirtir.

Çeşitlilik yalnızca biçim veya süslemenin ayrıntılarında değil, araçlarda ve temel işlemlerde veya tüm süreçlerde mevcuttur (Mahias, 1993: 158). Üretim tekniklerindeki çeşitlilik çoğu zaman bu tekniğin bilinip bilinmemesi ile ilgili değildir. Ayrıca bu çeşitlilik bir işin birçok şekilde yapılabileceğini göstermektedir (Lemonnier, 1992: 20-66). Farklı sosyo-ekonomik yapıların varlığı ve doğal çevreden yararlanmanın çeşitliliği, tekniklerin mutlak bir belirlenimin sonucu olmadığı, aksine pek çok olasılığın olduğu bir dünyada sürekli seçimlerin olduğunu ortaya koymaktadır (Lemonnier, 1984’den aktaran; Mahias, 1993: 158). Teknoloji pratik araçlardan çok daha fazlasıdır. Teknoloji kültürün önemli bir parçasıdır ve özünde “teknik” bir konu değil, toplumsal bir fenomendir (Pfaffenberger, 1988: 241). Maddi dünyada fiziksel sebepler ile doğrudan ilişkisi olduğu görülmeyen teknik seçimleri Lemonnier (1992: 52), “keyfi seçimler” (*arbitrary choices*) olarak nitelendirir. Bu tür seçimler, teknolojik unsurların teknolojik olmayan sosyal temsilleri ile ilgilidir.

Basalla (2013: 293-294), teknolojik seçimlerin ve teknolojinin değişiminin determinist bir yapısı olmadığını söyler. Pek çok icadın, insan ürünü nesnenin bir toplumda yer edinmesi ve varlığını devam ettirmesine dair oluşan süreçte teknik sebepler ve rasyonel taraf geri planda kalabilmektedir. Teknolojik değişim sadece biyolojik ve ekonomik gereksinimler ile değil, ideoloji, moda, yaşam tarzı, psikolojik süreçler gibi nedenler ile iç içe geçmiş bir süreçtir. Teknolojinin sosyal yapı ile ilişkili olarak gelişimi ve teknik seçimler pek çok bağlamda ve ölçekte örneklendirilebilir. Mahias'ın (1993:157-180), Hindistan'da çömlek yapımındaki teknik varyasyonları ele aldığı çalışması bu duruma örnek olarak gösterilebilir. Mahias bu çalışmasında geleneksel çömlek üreticiliğinde eylem dizilerinde (*operational sequences*), tekniklerde ve süslemelerde bölgeden bölgeye ve gruplarda varyasyonlar olduğunu gözlemler. Bu gözlemleri farklı üretim tekniklerinin sosyal yapı ile ilişkilendiren Mahias, farklı kastların farklı yapım şekilleri olduğunu ve bu teknik seçimlerin sosyal birer seçim olduğunu belirtir. Teknik seçimler sadece geleneksel üretim biçimleri ya da maddi ürünlerde olmak zorunda değildir. Hangi teknolojinin kabul edileceği, nasıl alınıp kullanılacağı, nasıl bir gelişim göstereceği karmaşık ve pek çok kez fiziki, ekonomik verimlilik açısından gerekli görünmeyen kültürel seçimlerin etkisi hissedilir. Escuret (1993: 214-225), teknik yeniliğe karşı direnişin bir örneğini Güney Fransa'da Les Corbieres bölgesinde şarap bağı işleri üzerinden verir. Les Corbieres'de yabancı otların traktör pullukları ile çapalandığını, çapalama işlemine göre daha az enerji harcayacak olan ot öldürücü kimyasalların tercih edilmediği belirtilir. Escuret, çiftçilerin toprağın çapalanınca “nefes alacağına” inandıklarını ve şarapların kalitesinin bundan etkileneceğine inandıklarını aktarır.

Teknolojinin her toplumda aynı etkiyi yaratacağı ve kültürü şekillendiren, belirleyen bir unsur olarak düşünülmesi doğru değildir. Neyin kullanıldığı veya kullanılmadığı, adapte edildiği veya edilmediği, benimsendiği veya benimsenmediği psikolojik, ekonomik ve kültürel süreçlerin içinde bulunduğu karmaşık ilişkiler ile ortaya çıkmaktadır (Basalla, 2013: 293). Bir toplumda kullanılmayan bir özellik o toplum için çoğunlukla bilinmez değildir. O tekniği kullanmayanlar için bilinmez değil ve tanındıktır. Dolayısıyla ortada bir “seçim” söz konusudur (Lemonnier, 1992: 53-54).

Bağlama yapımı örneğinde gözlemlediğimiz teknik varyasyonlar, teknik seçimleri ve özelde keyfi seçimleri anlamak için güzel bir fırsat sunmaktadır. Farklı üretim tekniklerinin varlığı yapımcıların birbirlerini bilmemesinden değil teknik seçimlerden kaynaklandığını değerlendiriyorum. Ayrıca bu “keyfi seçimler” (*arbitrary choices*) sadece atölyeler arasında değildir. Aynı atölye içerisinde de teknik seçimler görülmektedir.



2.BÖLÜM:

**BAĞLAMA: TARİH, POLİTİKA, STANDARTLAŞMA VE BAĞLAMA
YAPIMCILIĞI**

2.BÖLÜM

BAĞLAMA: TARİH, POLİTİKA, STANDARTLAŞMA VE BAĞLAMA YAPIMCILIĞI

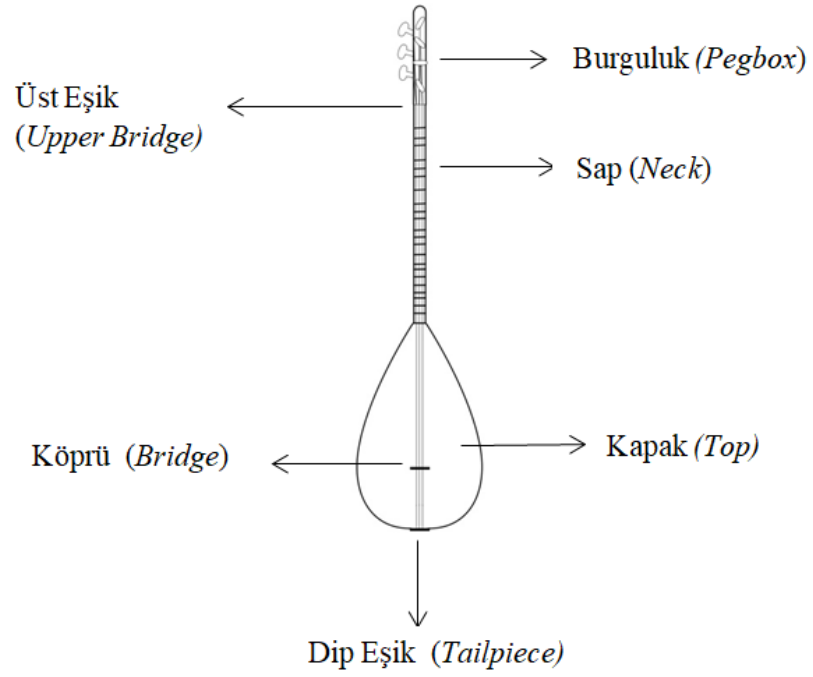
2.1. Bağlama

İkinci bölümde ilk olarak bağlamayı tanıtip tarihçesinden bahsettikten sonra çalgının ismi üzerindeki tartışmalara değiniyorum. Devamında ise 18. yüzyıl sonunda Avrupa’da “halk” ve “halk müziği”nin keşfine değindikten sonra Türkiye Cumhuriyeti’nin kurulmasından sonraki dönemde “Türk halk müziği”nin icat edilmesine değiniyorum.

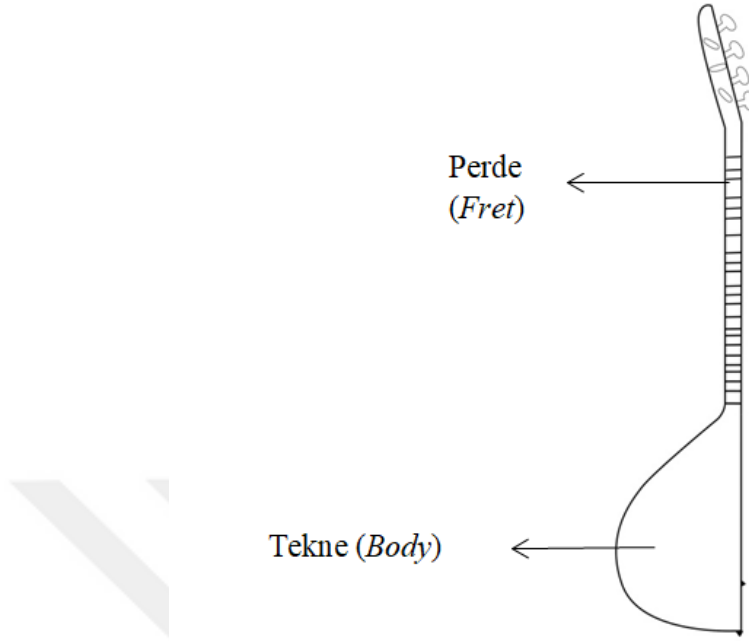
Bağlama, Hornbostel–Sachs (1961: 23) çalgı sınıflandırma sistemine göre teltinlar (*chordophone*) grubu, 321.321-5-6: “oyulmuş çanak tipi gövdesine sap takılı lavta, el ile ya da mızrap ile çalınan” çalgıların sınıflandırmasına dâhil edilebilir. Bağlama ismi ile bağlamanın farklı boylardaki (*size*) çeşitleri de kastedilir. “Bağlama” denildiğinde “divan sazı”, “çöğür”, “tanbura¹⁴”, “cura” gibi farklı bağlama boylarından da söz edilmiş olunur (Ersoy, 2007: 272).

Tez boyunca bağlamayı oluşturan bölümlerden söz ederken kafa karışıklığı yaratmamak için neyi kastettiğimi Şekil 2.1 ve Şekil 2.2’ de belirtiyorum. Bu parçaların teltinlar (*chordophones*) çalgılarda tekabül ettiği yerleri belirtirken Picken’in (1975) kullandığı terminolojiyi referans alıyorum. Ancak okuyucu bağlamanın terminolojisinin yöreden yöreye ya da atölyeden atölyeye farklılıklar gösterebileceğini bilmelidir.

¹⁴ Literatürde bir bağlama boyunu (*size*) ifade etmek için kullanılan “tanbura” ismi yerine “tambura” ismi de kullanılmaktadır.



Şekil 2.1- Bağlamanın önden görünümünün çizimi ve bağlamayı oluşturan bölümler
(Çizim: Cemalettin Yavuz, 2022).



Şekil 2.2- Bağlamanın yandan görünümünün çizimi ve bağlamayı oluşturan bölümler
(Çizim: Cemalettin Yavuz, 2022).

Bağlama Türkiye’de yaygın olarak kullanılmaktadır. Ayrıca bağlama ve bağlama benzeri (armudî gövdeli, uzun saplı, didilerek çalınan) çalgıların yakın coğrafyalarda da varlığı görülmektedir. Irak’ta özellikle ülkenin kuzeyinde bağlamanın yaygın bir çalgı olduğu belirtilir (Hassan, 2009). Güney Bulgaristan’daki Alevi topluluklarında (Markoff, 2009) ve Orta Asya’da da bağlama benzeri çalgılar görülür (Parlak, 2000: 31-39). İran’da dinsel bir topluluk olan Ehl-i Hak topluluğunun kutsal saydığı tanbur çalgısı da yine bağlama benzeri bir çalgıdır (Fozi, 2007). İran’da Ehl-i Hak topluluğunun tanbur ile ilişkisi, bağlamanın merkezi bir konumda olduğu Alevi-Bektaşî kültürüne benzer (Özdemir, 2010).

Bağlamanın kökenine dair çeşitli görüşler vardır. Bunlardan birisi bağlamanın eski Anadolu uygarlıklarından beri var olduğu görüşüdür. Diğer görüş ise Orta Asya kökenli olduğu, kopuzun devamı olduğudur.

Sedat Alp’e göre bağlama benzeri çalgılar Anadolu’da Hitit döneminden beri vardır (Alp, 2005’den aktaran; Dönmez, 2008: 216-217). Tunçer (2005: 32), Kuzey

Doğu Akdeniz (Kilikia) bölgesinde M.Ö. 9. ve M.Ö. 7. yüzyıllar arasındaki ikonografik eserlerden yola çıkılarak Anadolu’da bağlama benzeri çalgıların var olduğunu belirtmektedir. Bir diğer görüş ise çalgının Orta Asya kökenli olduğu görüşüdür. Bu görüşe göre Orta Asya kökenli “kopuz”, Türklerin Anadolu’ya gelmesi ile burada da kullanılagelmiştir. Yine aynı görüşlere göre kopuz ismi zamanla unutulmuş, ancak çalgının formu ve müzik kültürü devam etmiştir. Kısaca kopuz ve bağlama süreklilik içerisindedir (Açın, 1994; Ekici, 1993; Gazimihal, 2001; Parlak, 2000). İkinci görüşe temkinli yaklaşmak gereklidir. Osmanlı Dönemi edebiyatında kopuz isminde çalgı(lar) geçmektedir (Feyzioğlu, 2006; Keskin, 2008). Dolayısıyla Anadolu’da kopuz isminde bir çalgının olmadığı söylenemez. Ancak günümüzde Anadolu’da var olan bağlamanın doğrudan, yani dolaysız olarak kopuz ile sürekliliği olduğunu düşünmek ve Türk nüfusu öncesi Anadolu’da teltinler çalgılar olduğunu görmezden gelmek ideoloji temelli bir genelleme gibi gözükmektedir.

“Bağlama” adının 18.yy’ın yarısından itibaren Blainville (1767), Niebuhr (1774-1778) ve De Laborde (1780) gibi Batılı kaynaklarında geçtiği aktarılır (Zeeuw, 2011: 207). Çalgının adının geçmişte “kopuz” olduğu ve kopuz adının unutulup, sonradan adının “bağlama” ve “saz” olarak yaygınlaştığı genel bir görüş olarak literatürde yer alır (Gazimihal, 2001; Parlak, 2000). Bu noktada “kopuz”dan nasıl “bağlama” adına geçtiği üzerine varsayımlar da kendisini gösterir. Genel varsayım çalgının isminin, üzerindeki perdelerin bağlanarak takıldığı için çalgının adının “bağlama” olarak kalıplaştığı yönündedir (Emnalar 1998; Gazmimihal, 2001; Zeeuw, 2011). Farklı varsayımlar da vardır. Kurt (2015: 55-61), Anadolu’da bağlama isminin Alevi-Bektaşî ritüellerinde icra edilen deyişler ve bu deyişlerin icrası ile gelişen “deste bağlama” geleneği ile birlikte “bağlama” adının Alevi-Bektaşî kültürü içerisinde korunduğunu ve yaygınlaştığını düşünür.

Ancak bu açıklamaların tamamen birer varsayım olduğu da belirtilmelidir. Aşağıda bahsedilecek olan standartlaşma çabalarından önce Anadolu’da bağlama çeşidi çalgılar oldukça çeşitlidir ve sadece “bağlama” ile “saz” olarak anılmazlar. Gazimihal’in (2001) çalışmasına göre; “çağur”, “çöğür”, “kubur”, “kövür”, “bağlama”, “bozuk”, “cura”, “dabılga”, “dınır”, “dınıra”, “gilbut”, “ikitelli”, “karadüzen”

isimlerinin bağlama tipli çalgılara verildiği görülür. Ayrıca Gazimihal'in (2001) aktardığı isimlerden farklı olarak “aşık sazı” (Ülkütaşır, 1931'den aktaran; Gazimihal, 2001); “on iki telli saz” (Ataman 1935'den aktaran; Gazimihal, 2001); “çağır”, “ırızva” ve “bulgarı” adlarında bağlama çeşidi çalgıların olduğu aktarılır (Yalgın, 1940'dan aktaran; Gazimihal, 2001: 72-155).

Aşağıda bahsedileceği üzere tarihsel süreçte farklı yörelerde farklı bağlama çeşidi çalgılar var olmuştur ve ülke genelinde bağlama çeşitleri için ortak bir “bağlama ailesi” oluşturma çabaları Cumhuriyetin ilanından sonra gerçekleşmiştir. Günümüzde ülke sathında çoğunlukla “bağlama” ve “saz” isimlerinin kullanılıyor olması Cumhuriyetin ilanından sonraki dönemde bu isimlerin yaygınlaşması ile ilgili olabilir.

2.2. “Halk”, “Halk Müziği” ve “Türk Halk Müziği”

Avrupa'da Yeni Çağ boyunca yaşanan dini hareketlerin halk kültürünü bastırması, nüfus artışı ve şehirleşme, ticaretin artması, iletişim ve ulaşımın gelişmesi, okuryazarlığın artması, laikleşme, siyasallaşma ve üst sınıfların artık halk kültüründen uzaklaşması ile beraber, geleneksel halk kültürü yok olmaya başlamıştır (Burke, 1996). Herder, Grimm kardeşler ve onları izleyenlerin, “halk”ı vurgulayarak onların davranışları, gelenekleri, batıl inançları, müzikleri, kutlamaları ve edebiyatını bir bütünün parçaları ve ulusun ruhu olarak gördüklerini belirtilir. Halk kültürünün o dönemdeki keşfinin estetik, entelektüel ve politik sebepler ile ilişkili olduğu aktarılır (Burke, 1996: 17-23).

“Halk” kavramı ortaya çıkarken buna paralel olarak 18. yüzyılın sonlarına doğru “halk müziği” kavramı da yaratılmıştır. Herder, taşrada karşılaştığı müziği *Volkslieder* (halk şarkıları) olarak tanımlamıştır ve halk şarkılarının ulusun benzersiz özelliklerini, doğasını ve tarihini yansıtan bir ifade olarak görmüştür (Ling, 1997: 2). Herder ve Grimm'in “halk” ve “halk müziğini” kırsal ile ilişkili olarak gördükleri belirtilir. “Doğa” teması 18. yüzyılın ortalarından günümüze kadar farklı estetik yaklaşımlarda önemli olarak görüldüğü gibi “halk müziğinin” şekillenmesinde de önemli bir olgudur. Herder, halkın özelliklerini “vahşi”, “toplumsal örgütlenmeden yoksun” olarak tahayyül etmiştir (Bohlman, 1988: 3-7). Ayrıca halk müziğinin “doğal”

olduğu yaklaşımının, halk müziğinin doğa bilimi yasaları ile düşünülmesi ve evrimsel yorumların yapılmasına sebep olduğu belirtilir (Bohlman, 1988:7).

“Halk” kadar “halk müziği” de bir o kadar sorunlu bir kavramdır. Ling (1997:1), blues sanatçısı Big Bill Bronzy’nin “bence her şarkı halk şarkısıdır zira atların hiç şarkı söylediğini duymadım” sözünü alıntılararak kavramı tanımlamanın zorluğuna dikkat çeker. Bohlman (1988: xvii), sadece taşra ile ilişkilendirilen halk müziğinin artık kentin de müziği olduğuna dikkat çeker. Erol (2015: 72), “Halk müziği” olarak tanımlanan müzik kültürünü üreten toplumların sabit bir bölgede tarihin donmuş hali olarak değil, hareket halinde, zamanla nota veya yazı kullanabilen ve farklı müzik gelenekleri ile de yüzyıllarca etkileşim halinde bulunduklarını belirtir.

Avrupa’da ortaya çıkan halkın keşfine benzer bir anlayışın Osmanlı’nın geç döneminde var olduğunu ve Cumhuriyetin ilanından sonraki dönemde de Cumhuriyetin ideolojik programında olduğunu belirtilir (Öztürk, 2018: 48-54). 19. yüzyılın yarısından sonra Ahmed Midhat Efendi, Ziya Paşa, Ahmed Rasim Şinasi ve Abdülhak Hamit gibi Tanzimat sonrası edebiyatçıların dilde sadeleşmeye gittikleri ve halkın anlayacağı bir dilde yazdıkları belirtilir (Değirmenci, 2018a: 178). 1900’lü yıllardan itibaren Türk kültürünü icat etmek için Türk Derneği kurulmuş ve bu dernek tarafından Türk Dergisi Mecmuası çıkarılmıştır. Dernek, mecmua aracılığıyla okuyucularından bulundukları bölgelerde halk dilinden söz derlemesini, eski türkülerin toplanmasını ve yazılmasını istemiştir (Yıldırım, 1998’den aktaran; Elçi, 2008: 42). Yine bu dönemde halk dansları, köy düğünleri ile ilgili yayınlar yapıldığı, Halka Doğru Dergisi tarafından da “Türk Şarkıları” başlığı altında okuyuculardan bildikleri türkü, destan ve masalları dergiye göndermeleri istenmiştir (Elçi, 2008: 42). Halk müziğinin derlenmesi fikri, kültürel ya da bilimsel bir beklenti ile değil, halk müziğinin “Şark” (Doğu) olmaktan kurtulmak ve Batılılaşma yolunda bir hammadde olarak görülmesi ile ilgilidir. Bu düşünceler ancak ulus-devlet olarak kurulan Cumhuriyet döneminde resmi politikalar olarak faaliyete geçebilmiştir (Öztürk, 2018: 58-59).

Cumhuriyetin kurulmasından sonraki dönemde Ziya Gökalp’in düşünceleri ulus-devletin müzik politikasını oluşturmuştur. Gökalp’e (2009: 142-143) göre: “Şark

müziği” Osmanlı’daki Hristiyan, Ermeni, Keldani, Süryani milletleri tarafından Bizans’tan beri devam ettirilmekteydi. Dolayısıyla Şark müziği “gayr-i millî” idi. Geriye “halk müziği” olarak belirttiği müzik ve Batı müziği kalmaktaydı. Yapılacak olan, “halkın” müziğinin derlenip toplanması ve Batı müziği kurallarınca sunulmasıydı.

Yeni kurulan Türkiye Cumhuriyeti’nin iki ana hedefi olduğu belirtilir. Bunlar; “çağdaş” bir devlet olmak ve “ulus-devleti” olmaktır (Hasgöl, 1996: 27). Bu noktada belirlenecek müzik politikası da önemli bir konumdadır. Uluslaşma sürecinde geleneksel Osmanlı Türk sanat müziği tercih edilmemiştir. Bunun yerine “ulusun müziği” olarak halk müziği seçilmiştir (Hasgöl, 1996: 30). Modernleşme ve Batılılaşma yolunda, Osmanlı geleneği, “çürümüş” ve “yozlaşmış” olarak görülmüştür (Ersanlı, 2002’den aktaran; Değirmenci, 2018b: 104-105). Değirmenci (2018b: 104-105), geleneksel Osmanlı Türk sanat müziğine karşı olumsuz tavrı, yeni kurulan Cumhuriyetin kendisini Osmanlı ile zıt biçimde konumlandırması ile değerlendirir.

Cumhuriyetin kurucu kadroları için geleneksel Osmanlı Türk sanat müziği kent ile özdeşleştirilmiştir. Cumhuriyet dönemi, ideallerini diğer ulus-devletlerdeki gibi millî olarak idealize edilmiş “kırsal-köy” kültüründe aramıştır (Güray, 2017’den aktaran; Güray, 2018: 22). “Halk müziği” bu bağlamda ulus-devletler için “köklere” bağlantı kuran bir zemin olarak görülmüştür. Erol (2015: 72), Avrupa’da “halk” ve “halk müziği” düşüncesinin doğmasına benzer şekilde Türk halkı ve Türk halk müziğinin üretildiğine dikkat çeker. Türkiye coğrafyasındaki çeşitlilik gösteren müzik kültürleri “Türk halk müziği” adıyla kavranmıştır.

Çalışma boyunca “halk müziği” ve “Türk halk müziği” kavramını kullanıyorum. Ancak “halk Müziği” ve “Türk halk müziği” denildiğinde bu kavramsallaştırmanın aslında oldukça çeşitli ve farklı müzik kültürlerini kapsadığı ve standartlaştırılmaya çalışıldığı akıldan tutulmalıdır.

Erken cumhuriyetin reformcularına göre halk müziği, Batı müziği gibi çok sesli hale getirilip sentezlenmelidir. Halk müziğini “geliştirmek” sadece müzik hakkında bir düşünce olmamıştır. Aynı zamanda “topluluktan ulusa” giden yolda atılan bir adımdır (Balkılıç, 2009: 116-128). Dönemin müzik reformcuları “halk müziği”ni çok

sesli hale gelmesini de desteklemiştir. Bela Bartok çok sesli müziği oluşturan pentatonik özelliklerin “köylü müziğinde” bulunduğunu ve bunun da Orta Asya’da yattığını belirtmiştir. Dönemin reformcuları tarafından bu görüşlerin desteklendiği ve ispatlanmaya çalışıldığı belirtilir (Balkılıç, 2009: 133-134). Güray’a (2018: 15) göre, Cumhuriyet dönemi kültür politikaları içerisinde halk müziğine “dönüştürücü” ve “bütünleştirici” iki ayrı işlev atfedilmiş, toplumsal dönüşüm hedeflenmiştir.

Yeni kurulan cumhuriyetin ideolojisi “halk müziğine” ve dolayısıyla “halk çalgısı” olan bağlamaya giden yolu hazırlamıştır. “Halk” ve “halkın müziğinin” keşfine giden yolda bağlama, ulusal kimliği temsil eden simgesel bir konuma gelmiştir (Ersoy, 2007). Cumhuriyetin erken dönemlerinden itibaren bağlamaya yönelik çeşitli alanlarda artan bir ilgi görüyoruz. Derleme gezilerinin bir kısmının, bağlama çeşidi çalgılar hakkında ölçüm ve bilgiler verdiğini belirtilir (Öztürk, 2009: 64–65). 1927’den itibaren ise İstanbul Radyosu’nda zaman zaman Sadi Yaver Ataman ve Tamburacı¹⁵ Osman Pehlivan’ın beraber çalıp söyledikleri halk müziği programının yapıldığı aktarılır (Şenel, 1997’den aktaran; Erdemir 2013: 13). Halk müziği ve bağlamaya dair ilginin artışına dair çeşitli anılar vardır. Atatürk’ün, akşamları Radyo’da Tamburacı Osman Pehlivan’ın çalmasını istemesinin, halk müziğinin devletin müzik politikası olarak belirlenmesinde önemli bir adım olduğu belirtilir (Kozanoğlu, 1993’den aktaran; Işık, 2015: 204),

2.3. Cumhuriyet Dönemi ve Bağlamada Standartlaşma

Bu bölümde standartlaşma çabalarından önce Anadolu’da bağlamanın çeşitliliğini ve kullanılan oranlama hakkındaki bilgileri literatür üzerinden paylaşıyorum. Ardından ise Radyo’da Yurttan Sesler’in yayınlarının başlaması ve standartlaşma sürecine değiniyorum.

Cumhuriyet dönemi, bağlamanın yaygınlaştığı, millî bir sembol olarak kabul edildiği ve standartlaştırılmaya çalışıldığı bir dönemdir. Bağlamanın Cumhuriyet

¹⁵ Tamburacı Osman Pehlivan’ın çaldığı “tambura” bağlama çeşidi bir çalgıdır.

döneminden önce standart olmadığı ve Cumhuriyetin ilanından sonraki dönemde “standartlaştığı” literatürde yaygın bir şekilde paylaşılır (Akdoğu, 1992; Bates, 2011; Erol, 2015; Parlak, 2000; Sels, 2014; Işık, 2015; Zeeuw, 2011). Böyle bir önerme ile iki farklı durum arasında bir kıyas yapıldığı görülür; standartlaşma öncesi ve standartlaşma sonrası. Cumhuriyet dönemi içerisinde yapılan standartlaşma çabalarını anlamak ve görebilmek için önce Anadolu’da bağlamanın “standartlaşma öncesi” durumuna bakmak gereklidir. Aşağıda anlatılacak olan Yurttan Sesler ve standartlaşma çabalarından önce bağlama çeşidi çalgıların çeşitliliğini kısaca resmetmeye çalışacağız.

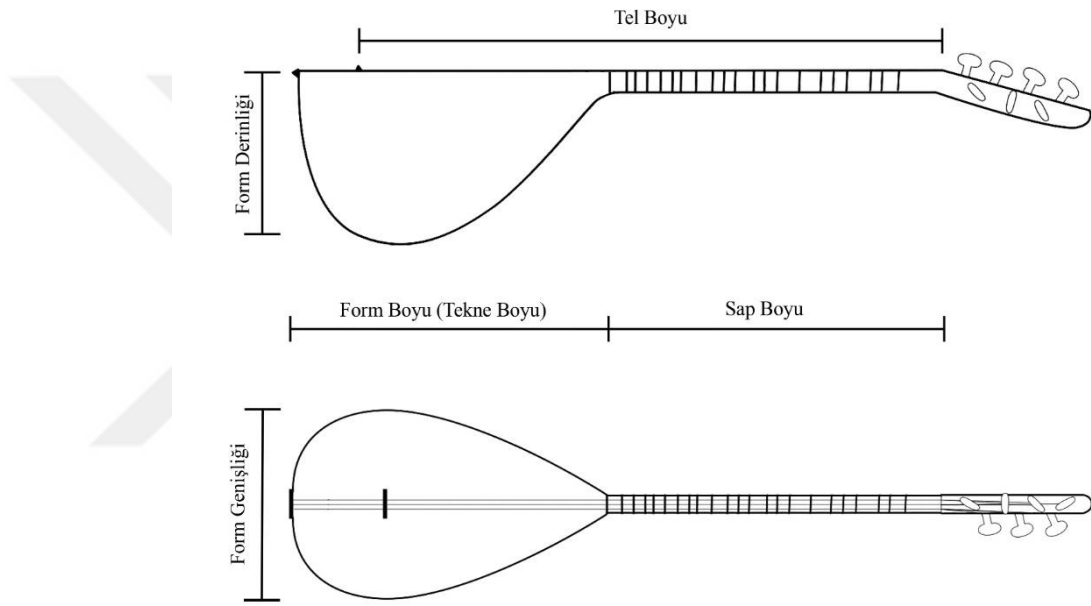
Mahmut Ragıp Gazimihal’in “Ülkelerde Kopuz ve Tezeneli Sazlarımız” adlı eseri (2001) Cumhuriyetin erken dönemlerinden itibaren bağlamadaki çeşitliliği göstermesi açısından önemli bir kaynaktır. Aşağıda belirtileceği üzere 1930’lu yıllardan itibaren Anadolu’da yapılan çeşitli çalışmalardan bağlama çeşidi çalgıların oldukça büyük bir çeşitlilik içerisinde olduğunu görüyoruz. Gazimihal’in çalışmasından var olan bağlama çeşidi çalgıların adları, formları, perde sayısı ve yeri, kullanılan malzeme gibi unsurları öğrenebiliyoruz. Yazar burada pek çok kaynaktan yararlanmıştır. Hem Gazimihal’in kendisi hem de diğer kaynaklardan topladığı bilgilere göre 1940’lı yıllara kadar Anadolu’da bağlama tipli çalgılar hakkındaki bilgileri aşağıda veriyorum. Bu bilgileri tablo olarak verebilmek isterdim ancak alınan bilgiler sistematik değildir. Her bağlama tipli çalgının bilgilerini tek tek vermek durumundayım. Bağlama ölçülerini ifade eden terimleri Şekil 2.3’de belirtiyorum. Aşağıda belirtilen teknik bilgileri Gazimihal’in (2001) aktardığı şekilde paylaşıyorum.

Gazimihal’in 1929 yılında Trabzon’da katıldığı bir alan araştırmasından elde ettiği bilgiler şu şekildedir:

- “Bağlama”: 80 cm boy¹⁶, tel boyu¹⁷ 55 cm, form boyu¹⁸ 31 cm, form genişliği¹⁹ 13 cm, form derinliği²⁰ 14 cm, toplam perde sayısı 16, oktavda 12 perde ve mekanik burguludur.

¹⁶ Gazimihal’in bahsettiği “boy” burguluğun tepe ucundan teknenin (*body*) bitimine kadar olmalı.

- “Bozuk”: boyu 105 cm, form genişliği 14 cm, tel boyu 60 cm, oktavda 12 perde vardır.
- “Aşık Sazı” (“meydan sazı” olarak da anılmaktadır): boyu 125 cm, form boyu 43 cm, tel boyu 81 cm, form genişliği 23 cm, form derinliği 25 cm, 12 telli, dörderliden 3 takım tel (4+4+4) bulunur, oktavda 12 perde bulunup, 12. perde oktavdır (aktaran; Gazimihal, 2001: 159-160).



Şekil 2.3- Bağlamanın ölçülerinde kullanılan terimler (Çizim: Cemalettin Yavuz, 2023).

¹⁷ Üst eşik (*upper bridge*) ve köprü (*bridge*) arasındaki gerili telin mesafesi.

¹⁸ “Form boyu”: bağlama gövdesinin dip eşikten, klavyenin son perdesine kadar olan mesafe (tekne yüzeyince ses tablasının tel yönündeki en uzun mesafesi)

¹⁹ “Form genişliği”: bağlama gövdesinin köprüye paralel olarak en geniş mesafesi

²⁰ “Form derinliği”: ses tablası ile gövde içinin en derin mesafesi

Ülkütaşır'ın 1931 yılında verdiği bilgiler şu şekildedir:

- “Aşık sazı”: (“divan sazı” ile aynı çalgı olduğunu belirtir), Toplam uzunluğu 125 cm’e yakındır. Büyük teknelidir, 8 ya da 12 tellidir, 30 perdelidir, telleri dörderliden 3 takımdır, Sinop çevresinde çalındığını belirtir.
- “Bozuk”: Kastamonu ve Çankırı’da da bilinir, Sinop civarında da çalınır 7 tellidir, 79 cm uzunluktadır, form boyu 23 cm, sapı 56 cm’dir, form genişliği ve form derinliği 15 cm, tekne kalınlığı 2 mm’dir.
- “Bağlama”: 6 telli 3 takım teldir, 18 perdelidir, boyu 90 ile 95 cm arası değişir.
- “Cura”: en küçük bağlama çeşididir, 3 telli ve 9 perdelidir, uzunluğu 55 cm’dir (aktaran; Gazimihal, 2001: 142-143).

Sadi Yaver Ataman'ın 1935 yılında verdiği bilgiler şu şekildedir:

- “On iki telli”: sap toplam 70 cm’i geçmez, 22 ile 24 perde sayısı olabilir.
- “Bozuk”: on iki telliden biraz daha küçüktür, 80 ile 90 cm boyutları arasında bulunur, 15 ile 18 arasında perdesi bulunabilir.
- “Tanbura”: boyutu bozuk kadardır, 6 tellidir, 20 ile 22 perde sayısı olabilir.
- “Bağlama”: gövdesi sapına göre oransız şekilde büyüktür, form boyu 30 cm’dir, sapın toplam uzunluğu 42 cm’dir. Sap kalınlığı 2,5 cm civarı, 17 perdeli ve kapak (*top*) üzerinde perde kamışları vardır.
- “Cura”: perde yeri ile bağlamadan farklılaşır, curanın 3 teli vardır, 10 perdesi bulunur (aktaran; Gazimihal, 2001: 144–149).

Saygun’un 1937 yılındaki derleme gezilerinden bağlama çeşidi çalgılar için verdiği bilgiler şu şekildedir:

- “Çöğür”: “bağlamaya benzese de gövdesi bağlamadan daha büyüktür”, Kars Sarıkamış’ta karşılaşılan bir çöğür 3 tellidir (3 takım tel).
- Afyon’da “cura” denen bir çalgı 2 çift telli olup, oktavı ile 14 perdelidir.
- “Saz”: 6 teli vardır 3’erli gruplara ayrılmıştır, bazı yerlerde “saz” bazı yerlerde “bağlama” denir.

Saygun ayrıca Rize’de bağlama çeşidi çalgılara rastlamadığını da belirtir (aktaran; Gazimihal, 2001: 156 – 158).

Ali Rıza Yalın’ın 1940 yılında Güney Anadolu’daki bağlama çeşidi çalgılar hakkında verdiği bilgiler şu şekildedir:

- “Çağur”: 9 tellidir bazen 6 telli olduğu da olur, perde sayısı 15’dir, uzunluğu 103 cm.
- “Bağlama”: uzunluğu 84 cm, 6 telli, 14 perdelidir.
- “Baz bağlama”: 5 veya 7 tellidirler, perde sayısı 18 ile 24 arasındadır.
- “Irıızva”: 4 burgulu ve 3 tellidir, aynı zamanda “karadüzen” olarak bilinir. Büyük ırızvalara “baz”, küçük ırızvalara “cura” denir. 13 perdesi bulunur.
- “Bulgarı”: ırızva gibi 4 burguludur ancak ırızvadan farklı olarak 4 tellidir, 16 perdelidir (aktaran; Gazimihal, 2001: 153–155).

Alparslan’ın 1940 yılında Gaziantep bölgesinde verdiği bilgiler şu şekildedir:

- “Bozok”: büyük ve küçük boyları olup, 5-6 tel takılır.
- “Bağlama”: 4, 6 ve 8 telli çeşitleri olup, 4 telli olana “yalağ”, 6 telliye “şarkı” denir.
- “Karadüzen”: bağlamadan daha küçük bir boy.
- “Bulgarı”: karadüzenden küçük ebattadır.
- “Kövür”: 8, 10 ve ya 12 tellidir (aktaran; Gazimihal, 2001: 172 - 173).

Verilen kaynaklarda bağlamalar hakkında bilgiler oldukça kısıtlıdır ve sistematik değildir. Ayrıca bağlama çeşidi çalgıların ülke genelinde oldukça farklı olduğu ve her bölgede yaygın olmadığı da görülür. Yöreden yöreye olan farklılıkları da kıyaslamak mümkün değildir. Çünkü farklı yörelerde farklı bağlama çeşidi çalgılar görülmektedir. Sınırlar muğlaktır. Eldeki yazılı veriler bağlamanın standart olmadığını gösterse de, çalgının form, tel sayısı, terminoloji, çalgının temel boyları, malzemesi hakkında “belli belirsiz” kaidelerin varlığını da görülmektedir.

Bağlamanın nasıl oranlandığına dair doğrudan ve dolaylı bilgiler literatürde bulunmaktadır. Sefer Yücel Açın (1998: 19-22), aşağıda detaylı olarak bahsedilecek olan Cafer Açın'ın getirdiği bağlama standartlarından önce bağlama yapımı hakkında bilgiler verir. Köprünün parmak hesabına göre yapılmış olduğunu “şikayet ederek” anlatır. Başparmak harici geri kalan dört parmağın dip eşikten (*tailpiece*) kapak yüzeyine doğru yatay olarak konularak köprü yerinin bulunduğunu belirtir. Yapımcının eli kalın veya ince ise farklı sonuçlar çıkacağını da aktarır. Sap boyunun ise gövdenin kapak boyunca etrafına bir ip dolanması yoluyla elde edildiğini belirtir. Yani; kapak etrafına dolanan ipin uzunluğu dip eşik ve üst eşik arasındaki mesafeyi verir. Bu yöntemin her defasında farklı sonuçlar verdiğini ve kesinlikle “bilimsel olmadığını” da ayrıca belirtir. Aynı metinde bu oranlama tekniğinin eskide kaldığını, artık bağlamada standartların belirlendiğini söyler.

Bir başka kaynak ise önemli bir halk müziği icracısı ve İstanbul'da bağlama yapım atölyesi olan Şemsi Yastıman'a aittir²¹. Gazimihal'den (2001: 108) öğrendiğimize göre Şemsi Yastıman bağlamayı şu şekilde oranlamaktadır: önce form boyunun uzunluğu ölçülür, form boyunun uzunluğuna, form boyu uzunluğu kadar bir uzunluk ve 13 cm eklenir (eklenen bu 13 cm sabittir ve form boyu fark etmeksizin kullanılır). Çıkan sayı dip eşikten üst eşiğe kadar olan mesafedir. Örnek verecek olursak 40 cm form boyu olan bir bağlamanın dip eşikten üst eşiğe kadar olan mesafesi $(40+40+13=93)$ 93 cm'dir. Sap boyu $(40+13= 53)$ 53 cm'dir. Bu hesaplamada burguluk bölümü hariçtir. Ayrıca form boyu, form derinliği ve genişliği arasında sabit bir oran olmadığı da belirtilmektedir.

Bu oranlamanın tüm ülkede bilindiğini varsayamayız. Yani bağlamanın bu şekilde yapıldığını söyleyemeyiz. Bu verileri göstermemiz bağlama yapımındaki değişim ve sürekliliği göstermek amaçlıdır.

²¹ Bu görüşmenin ne zaman yapıldığı belirtilmemiştir.

2.3.1. Yurttan Sesler²² ve Bağlamada Standartlaşma Çabası

Aşağıda belirtileceği üzere Radyo’da Yurttan Sesler yayınlarının başlamasını halk müziğinin dönüşmesinde ve bağlamanın standartlaşmaya başlamasında belirleyici bir unsur olarak görüyorum. Bu bölümde ilk olarak radyolarda halk müziği yayınlarının başlaması ve Yurttan Sesler yayınlarına değiniyorum. Ardından ise halk müziğindeki dönüşüm ile beraber bağlamaya getirilen standartları aktarıyorum.

Türkiye’de radyo yayıncılığı denemelerini 1923 yılına kadar götürmek mümkündür. İlk resmi yayınlar ise 1927’den itibaren İstanbul ve Ankara radyosunun yayınları ile başlamıştır (Okur, 2019: 41-54). Radyo ile müzik özdeşlik kazanmış, ancak radyoda çalınacak müziğin ne olacağı ise tartışma konusu olmuştur. Alaturka ve Alafranga tartışmaları radyodaki yayın sürelerine de yansımıştır (Kocabaşoğlu, 1980: 81). Radyoların ilk yıllarında (1927-1936) ağırlıklı olarak geleneksel Osmanlı Türk sanat müziği yayınları yapılmakta olduğu ve halk müziğinin bireysel icralar ile kısıtlı olduğunu aktarılır (Yükselsin, 2015: 85). 1927-1936 yılları arasında Ankara ve İstanbul radyolarında halk müziğine oldukça az yer verildiğini belirtilir. Bu durumun nedeninin yerel müziklerin henüz derlenmemiş ve notaya alınmamış olması ile düşünülür (Kocabaşoğlu, 1980: 89). 1934 yılı sonunda geleneksel Osmanlı Türk sanat müziği yayınları ve Türk halk müziği yayınları iki yıl süresince radyolardan kaldırılmıştır. 1936 yılında ise yayınlar Türk halk müziği üzerinden tekrar başlamıştır (Kocabaşoğlu, 1980: 84).

1938 yılında Ankara Radyosu’nda Sadi Yaver Ataman tarafından gerçekleştirilen “Açıklamalı Halk Müziği” programları, radyoda anonim ve âşık edebiyatı ürünlerine yer veren örneklerden olmuştur (Alpyıldız, 2012: 85-86). Daha sonraları Sadi Yaver Ataman, Karabük Belediye Başkanlığı görevini üstlendiği için programa ara verilmiştir. Bu süreçte plaklardan halk müziği yayınlarının yapıldığı ve

²² Konu hakkındaki literatüre bakıldığında “Yurttan Sesler” için aynı şeyi kasteden farklı isimlendirmeler görüyoruz. “Yurttan Sesler” (Ersoy, 2014), aynı makale içinde “Yurttan Sesler Korusu” ve “Yurttan Sesler Topluluğu” (Alpyıldız, 2012), aynı makale içerisinde “Yurttan Sesler Topluluğu”, “Yurttan Sesler” ve “Yurttan Sesler Korusu” (Yükselsin, 2015). Biz bu çalışmada sadece “Yurttan Sesler” isimlendirmesini kullanıyoruz.

Tamburacı Osman Pehlivan, Âşık Veysel gibi sanatçıların Ankara'ya gelirlerse ancak o zaman halk müziği yayınlarının yapılabilirdi aktarılır (Güney, 2010: 39). Daha sonraları Ankara Devlet Konservatuvar'ı Arşiv Müdürü olarak görev yapan Muzaffer Sarısözen'den “Bir Halk Türküsü Öğreniyoruz” programını hazırlaması istenir (Yükselsin, 2015, 86). 1941 yılında “Bir Halk Türküsü Öğreniyoruz” adlı bu programın anonsunu müzik yayıncıları şefi olan Mesut Cemil yapmıştır. Şef ve repertuvar hocalığını ise Muzaffer Sarısözen yapmıştır (Alpyıldız, 2012: 86).

Bu uygulamanın iyi gitmesi ile altı ay sonra “Yurttan Sesler” adıyla bir program daha yapılması kararı alınır (Yükselsin, 2015: 86). Muzaffer Sarısözen, radyodaki sanatçıların geleneksel Osmanlı Türk sanat müziği üslûbuna alışık olmalarının ilk zamanlar Türk halk müziği icralarında bir sorun olduğunu ancak özveriyle çalışmalar neticesinde bu sonunun üstesinden gelindiğini belirtmiştir (Çeren, 1944'den aktaran; Altınay, 2004: 118). 1947 yılına gelindiğinde Yurttan Sesler, Türk halk müziği icracılarından oluşan ayrı bir topluluk olarak kurulur (Çevik, 2016: 67).

Ankara Radyosu'ndan sonra farklı illerdeki radyolarda da Yurttan Sesler topluluklarının kurulduğu görülür. 1951'de kurulan İzmir Radyosu'nda Batı müziği yayınları, geleneksel Osmanlı Türk sanat müziği icraları ve halk müziğinin bireysel ve şehir bandosu ile icralarının yapıldığı aktarılmaktadır. 1953 yılında, İzmir Radyosu'nda amatör olarak bir halk müziği korosunun da var olduğu görülür. Bu koro yine aynı yıl Muzaffer Sarısözen'in direktifleri ile “Yurttan Sesler” adı altında faaliyetlerine devam etmiştir (Yaltırık, 2009: 4-8). 1954 yılında Muzaffer Sarısözen, Ankara ve İzmir Radyoları'nda kurulan topluluklar niteliğinde bir topluluğu da İstanbul'da kurmak üzere görevlendirilmiştir. Muzaffer Sarısözen, İstanbul'daki topluluğu kurup buradaki çalışma prensiplerini ve metotlarını belirledikten sonra, bir süre THM derslerini bizzat yürüterek buradaki görevini tamamlayıp tekrar Ankara'ya dönmüştür (Güney, 2010: 54-56). Yurttan Sesler'in başka bir örneği 1961 yılında Erzurum Radyosu'nda “Doğudan Sesler” adı altında karşımıza çıkmaktadır. Bu koroların ilk sanatçıları da Ankara Radyo'su bünyesinde yetişmiş kişiler olmuştur (Alpyıldız, 2012: 91). Yurttan Sesler haricinde 1949 yılında İstanbul Radyosu'nda Sadi Yaver Ataman “Memleket Havaları Ses ve Saz Birliği” programını başlatmıştır. Bu sayede THM'nin toplu icrası İstanbul

Radyosu aracılığı ile Yurttan Sesler haricinde başka bir topluluk tarafından da duyurulmaya başlandığı görülür (Şenel, 2009'dan aktaran; Güney, 2010: 40-58).

Yurttan Sesler'de icra edilen halk müzikleri, Anadolu'daki yerel müzik icralarına göre oldukça farklıdır. Ersoy (2014: 937), bu süreçte Türk halk müziğinde ses dizgesi, oturtum, üslup gibi unsurların büyük ölçüde oluşturulduğunu belirtir. Bağlama icracılığı ve bağlamanın yapısı da bu süreçte önemli değişiklik göstermiştir. Yükselsin (2015: 81), Yurttan Sesler'in kurucu ismi Muzaffer Sarısözen'in bir kültürel aracılık (*cultural mediation*) faaliyetinde bulunduğunu belirtir. Bunun nedeni olarak ise “evrensel” normlar ile işlenmiş bir halk müziğinin ihtiyacıdır. Muzaffer Sarısözen kendi büyüdüğü yerin (Sivas) yerel müzik kültürünü edinmiştir. Ardından İstanbul Belediye Konservatuvarı'nda nota ve keman eğitimi alır. Yükselsin (2015: 81), Sarısözen'in Batı müziği ve yetiştiği yerel müzik kültürüne ilişkin deneyimiyle birlikte bir kültürel aracıya dönüştüğünü aktarır. Değirmenci (2018a: 182), Yurttan Sesler'in faaliyetlerine bakılırsa, Ziya Gökalp'in halk müziğinin derlenip toplanması ve Batı müziği kurallarınca sunulması yaklaşımının değiştiğini, bunun yerine türkülerin kendi başına sanat yapıtı olarak görüldüğünü belirtir.

Aşağıda belirtileceği üzere Yurttan Sesler'in halk müziğine, bağlama icrasına ve bizzat bağlamaya getirdiği yenilikler söz konusudur. Halk müziğinin sözlü olarak aktarılan kültüre karşılık radyodaki halk müziği icralarında nota bağıllığı ile birçok müzikal unsurun göz ardı edildiği belirtilir (Ersoy, 2014: 938-942). Ayrıca kullanılan nota sisteminin Muzaffer Sarısözen'in diyez ve bemollere rakamlar koyarak komalı seslerin belirtilmesi yaklaşımı resmî halk müziği nota yazımında bir standart haline gelmiştir (Sarısözen, 1952'den ve Şenel, 2018'den aktaran; Özdemir, 2019: 2134). Terminolojik olarak halk müziği kavram ve terimleri oluşturulmuştur. Ses dizilerini belirtmek için kullanılan “ayak” kavramı, ritmik olup olmamasına göre ayrılan eserler için “uzun hava” ve “kırik hava” kavramsallaştırmaları örnek olarak verilmektedir. Halk müziği için kullanılan “türkü” kavramı da daha önceleri tüm ülkede ortak olarak kullanılmadığı aktarılır (Ersoy, 2014: 941).

Yurttan Sesler'in başlaması ile birlikte halk müziği icrasında, daha önce olmayan bir toplu icra şekli ve bir çalgı oturtumu görülmektedir. Ancak söylemek gerekir ki Türkiye'de halk müziğindeki toplu icra ve Batı tarzı koro Yurttan Sesler ile başlamamıştır. Anadolu'da yerel müziklerin icrasında farklı bölgelerde birbirlerine benzeyen ya da benzemeyen toplu icra şekillerinin olduğunu da belirtilir. Karadeniz'de kemençeler ile yapılan toplu icra, Orta Anadolu'da bağlamalar ile yapılan toplu icra, Ege bölgesinde bağlama, cura, zil ile yapılan icra, Toroslar'da kaval ve sipsi ile yapılan icra, Elazığ'da bağlama, kanun, ud, cümbüş, keman ve klarnetin bir araya geldiği icralar örnek olarak verilebilir (Coşkun, 2006: 14-16). Yerel müziklerin toplu icrası haricinde Osmanlı Devleti'nde Saray, Mehterhane, Mevlevihane ve Özel Meşkhaneler içerisinde toplu icraların var olduğu belirtilir (Tanrıokur, 2002'den aktaran; Yıldırım, 2011: 132). Batılı anlamda koroların varlığının ise Cumhuriyetin ilanından önce başladığı belirtilir. Muzika-yi Hümayun'un kurulması ile beraber Batı tipi korolar oluşturulmuştur. 20. yüzyıl başında geleneksel Osmanlı Türk sanat müziğinde de koro oluşumları görülmektedir. Cumhuriyetin ilanından sonra radyoların faaliyete geçmesi ile birlikte geleneksel Osmanlı Türk sanat müziği koroları devam eder ve radyo yayınlarında yer bulur. 1941'de Radyo'daki halk müziği yayınlarında da yine geleneksel Osmanlı Türk sanat müziği icracıları yer almıştır (Özer, 1995'den aktaran; Yıldırım, 2011: 139).

Literatüre baktığımızda Cumhuriyet dönemi öncesinde Doğu Karadeniz yöre müziklerinde bağlama kullanılmadığı ve Cumhuriyetin ilanından sonraki dönemde yaygınlaştığı, yöre müziklerinin artık bağlama ile de icra edildiği yaygın bir düşüncedir. Saygun, 1937 yılında verdiği bilgilerde, Rize'de bağlama çeşidi çalgılara rastlanılmadığını belirtir. Ancak bölgede görüşme yaptığı kişilerce kendisine otuz-kırk sene önceleri bölgede bağlama çalındığını, daha sonraları ise yavaş yavaş terk edildiği bilgisi de verilmiştir (aktaran; Gazimihal, 2001: 156). TRT'de Karadeniz yöresi müziklerinin sadece bağlama ile çalındığı, yöre müziğinin asli unsuru olan Karadeniz kemençesi, tulum ve Karadeniz kavalının görmezden gelindiği belirtilir (Asan, 2007'den aktaran; Ersoy, 2007: 273). Öte yandan yöreye sonradan gelen çalgı olarak görünen bağlamanın tamamen Doğu Karadeniz müziğini etkisini aldığı görüşüne Stokes (1998b) katılmaz. Stokes (1998b) yaptığı alan araştırmasında bağlamanın tamamen

kemençe kültürünü yok etmediğini, bağlamanın yöre müziğine, eski kültürün “izin verdiği ölçüde” eklemlendiğini belirtir. Sadi Yaver Ataman’a göre Giresun, kemençe ve horon ile Orta ve kısmen Doğu Anadolu bölgelerinin bağlama ve oturak havalarını barındıran bir bölgedir (Menteşoğlu, vd, 1998’den aktaran; Usta, 2015: 74).

Yurttan Sesler’de tüm halk müziği eserleri koro ve bağlama ile icra edilmiştir. Ersoy (2007: 275), tüm yörelerin müziklerinin bağlama ile çalınmasında “tavır”ın anahtar bir rol üstlendiğini belirtir. Stokes (1998a: 117), “tavır”ı mızrap vuruş kalıpları olarak tarif eder. “Tavır” Türkiye’nin müziksel bir haritasını sunar. Ülkenin yöreleri bağlama üzerinde kendi tavırları ile temsil edilirler. Öztürk’e (2006) göre Batı Anadolu ve Orta Anadolu’da yaygın olan “tavır” tekniği, Doğu ve Kuzey bölge müziklerinin bağlamada icra edilmesinde kullanılmıştır. Ersoy’a (2007: 275) göre bu durum bağlamayı ulusallaştırmaktadır.

Yurttan Sesler’de bağlamalarda kullanılan akort düzeni (*tuning*) “kara düzen”, kullanılan bağlama türü ise “tanbura”²³ olmuştur. İlerleyen yıllarda divan gibi büyük ve cura gibi küçük ebatlı bağlama boyları topluluğa dâhil edilmiştir (Ersoy, 2014: 940). Yurttan Sesler’de “aslından” farklı bir halk müziği icrası karşımıza çıkar. Derlenen müzikler ana çalgı olan bağlamalar ile icra edilir. Kaval, zurna, kabak kemane, mey gibi “diğer” çalgılar ise “renk saz” olarak isimlendirilmişlerdir (Sarı, 2019: 24). Türküler, düzenlenip koro ile söylenmiş, (ilk kurulduğu yıllarda az sayıda bağlama olmakla beraber) ana çalgı olan bağlamaların aynı ezgiyi çaldığı yeni bir “müziksel doku” üretilmiştir (Ersoy, 2014).

²³ Kabul görmüş bir bağlama “ailesi” olmadığı için Ersoy’un (2014: 940) bahsettiği “tanbura”nın nasıl bir çalgı olduğunu tam olarak anlayamıyoruz.

Yurttan Sesler’de bağlamaların birlikte çalınmasına dair zorluklar üzerine Muzaffer Sarısözen 1953 yılında Cafer Açın’dan çalgının formu ve perde yerinin belirlenmesi için bir standart oluşturmasını istemiştir (Açın, 1997: 137). Bu durum bizzat Cafer Açın tarafından şöyle anlatılır:

“1953 yılı sonlarına doğru rahmetli Muzaffer Sarısözen bana geldi ve önemli sorunları olduğundan söz etti, bu konuda ‘Cafer, bize ancak sen yardımcı olabilirsin’ dedi. Kendilerine ne gibi sorunlarının olduğunu sorduğumda ‘Ankara Radyomuzda Ahmet Gazi Ayhan, Sarı Recep ve Mucip Arcuman gibi üç bağlama sanatçımız var, üçünün de sazları birbirinden çok farklı, yapıları farklı, boyları farklı, perdeleri farklı, bir araya gelip doğru dürüst bir parça çalamıyorlar. Çalarlarsa da zevk vermiyor, uyum sağlayamıyorlar. Biz ise birçok sazı bir araya getirip Yurttan Sesler Topluluğu adı altında büyük bir topluluk kurmak istiyoruz bize bu konuda ancak sen yardımcı olabilirsin’...” (Açın, 1997: 137).

Açın, kullanılmak istenen perde sistemini Sarısözen’den öğrenmiş, bu sisteme göre, kurguladığı bağlama ailesinin perde (*fret*) aralıklarını hesaplamıştır (Tablo 2.1). Bağlama çeşidi çalgıların temel boylarını belirlemiş ve bir “aile” olarak standardını oluşturmuştur. Büyükten küçüğe; “meydan sazı”, “divan sazı”, “bağlama”, “tanbura”, “bağlama curası”, “tanbura curası” olarak “bağlama ailesini” Tablo 2.2’de görüldüğü gibi kurgulamıştır. Aynı zamanda tüm bağlama boyları için oransal ölçek hazırladığı da görülür (Şekil 2.5). Çalgının parçalarının ne olduğu ve isimleri de hazırlanmıştır (Şekil 2.4). Açın (1997: 137), hazırladığı bu bağlama standardını tüm ülkedeki bağlama yapımcılarına (muhtemelen aynı yıllarda) gönderdiğini ve ülke genelinde bir “standartlaşma” yaşandığını da söyler. Aşağıda Açın’ın (1997) oluşturduğu bağlama ile ilgili standartlar Muzaffer Sarısözen’in kendisinden bağlama için standart getirmesini istediğini anlattığı bildiriden alınmıştır.

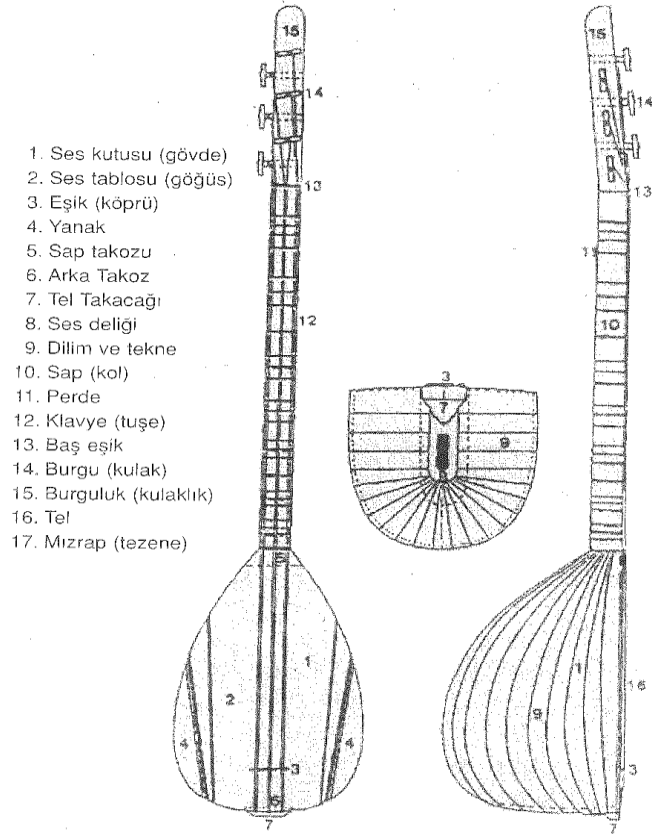
Cafer Açın’ın getirdiği²⁴ standarda geçmeden önce burada belirtilmesi gereken şeyler vardır. 1941 yılından beri Radyo’da halk müziklerinin toplu icra edildiği yayınların olduğunu biliyoruz. Bir Halk Türküsü Öğreniyoruz ve ardından Yurttan

²⁴Işık (2015; 206), Cafer Açın’ın 1953 yılında 14 yaşında olduğunu ve 14 yaşında birinin nasıl bağlamaya standart getirdiğini sorgular. Fakat Açın’ın daha 9 yaşındayken kendi çalgı sergisinin olduğunu o yüzden bunu yapabilecek bir kabiliyette olabileceğini düşünür.

Sesler ile başlayan toplu bağlama icrasına rağmen 1953'e kadar bir standardizasyon çabası görmeyiz. O halde bağlama standardizasyonunun Radyo'da 1940'larda başlayan Türk halk müziği yayınları ile başladığını söyleyemeyiz. Ayrıca 1953'e kadar neden beklenmiştir? 12-13 yıl çalgılar nasıl uyum sağladı? Bunların cevabını bilemiyoruz. Bu soru, araştırmanın kapsamı dışında kalmaktadır. Burada şimdilik soruları ortaya koyuyoruz. 1954 yılından itibaren Yurttan Sesler'de bağlama sayısının arttığı aktarılır (Açın, 1997:137-138). Açın'ın (1997) aktardıklarına bakılacak olursa topluluktaki bağlama sayısının 1954'e kadar farklı perde (*fret*) aralıkları ve farklı ebatlardaki bağlamalara rağmen birbirlerine görece uyum sağladıkları anlaşılmaktadır. Bağlama sayısının arttırılacak olması ile beraber farklı ebatlarda ve farklı perde (*fret*) aralıkları olan bağlamaların artık "tolere edemeyecek" seviyede bir uyum sorununa yol açacağı düşünülmüş gibi görünmektedir. Dolayısıyla bağlamanın standartlaşma sürecinin doğrudan Yurttan Sesler'in kurulması değil, Yurttan Seslerin kurulması ve ilerleyen süreçte artan uyum ihtiyacı ile ilgili olarak değerlendiriyorum.

Türk halk müziği çalgıları olarak anılan çalgılardan ilk olarak bağlama için bir standardizasyon çalışması yapıldığı görülür. Açın (1994), ilerleyen yıllarda diğer Türk halk müziği ve geleneksel Osmanlı Türk sanat müziği çalgıları için de standartlar belirlemiştir.

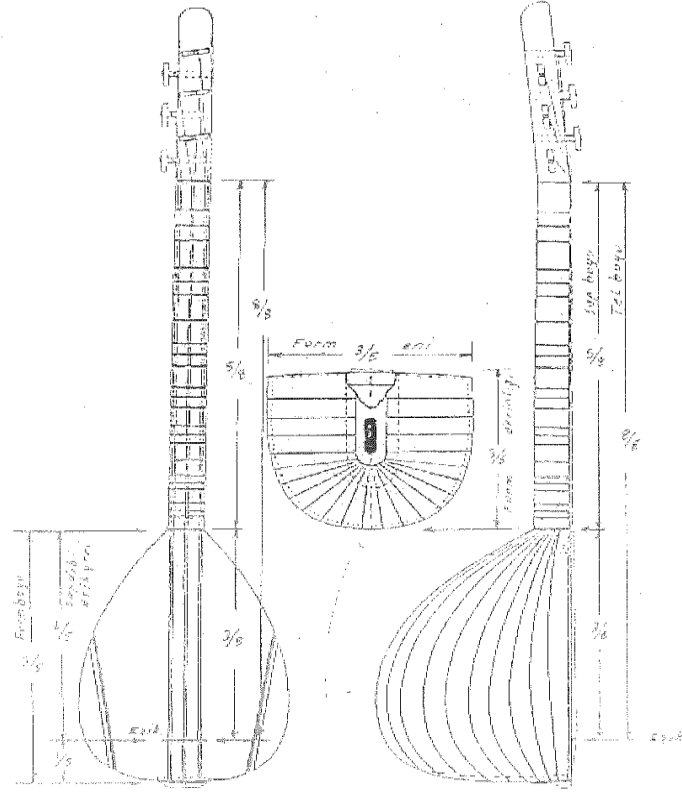
BAĞLAMANIN ANATOMİSİ



- 145 -

Şekil 2.4- Bağlamayı oluşturan bölümler ve isimleri (Açın, 1997: 145).

BAĞLAMA ve AİLESİ SAZLARINDAN DENGİ ve ORANLAR



Form boyunun 1/5 = Eşik yerine
 Form boyunun 4/5 = Tel boyunun 3/8 ne
 Form boyunun 3/5 = Form enine = Form derinliğine

- 148 -

Şekil 2.5- Açın'ın oluşturduğu, bağlamanın oransal ölçeklendirmesi (Açın, 1997: 148).

Açın, farklı boyutlarda bağlamaların yapımı için oransal ölçeklendirme için standart getirmiştir (Şekil 2.5). Bu oranlama ile tel boyu, tekne genişliği, tekne form boyu, tekne derinliği ve sap boyu yapılacak bağlamanın büyüklüğüne göre birbirlerine oranla büyüyüp küçülebilecektir.

Açın (1997: 145-148), “form boyunun 1/5’i = köprü (*bridge*) yeri, form boyunun 4/5= tel boyunun 3/8’i, form boyunun 3/5= Form enine = Form derinliğine” olarak bir oransal ölçek kurgular

Yukarıda verilen çizimlerde bağlamada 3 takım (*courses*) tel vardır. Her takımda 2’şer den 6 tel bulunur. Perde (*fret*) sayısına baktığımızda ise bir oktavda 12 perde olduğu (oktavı ile 13) görülür (Tablo 2.1). Bu perdeler Batı müziğinde kullanılan 12 eşit aralığa bölünmüş tampere sisteme göre konumlanmıştır. Oransal ölçeklendirmenin olduğu Şekil 2.5 ve çalgının parçalarının isimlerinin bulunduğu Şekil 2.4’de ise bir sekizlide birbirine eşit olmayan 17 perde (*pitch*) bulunan bir dizge görürüz.

. **Tablo 2.1-** Cafer Açın’ın oluşturduğu bağlamanın ailesinin perde (*fret*) aralıkları (Açın, 1997: 147).

PERDE ARALIKLARI

STANDART BAĞLAMA AİLESİ SAZLARININ PERDE ARALIKLARI ve BAŞEŞİĞE OLAN MESAFELERİ						
Perde	MEYDAN SAZI	DİVAN SAZI	BAĞLAMA	TANBURA	BAĞLAMA curası	TANBURA curası
Sıra No	Tel boyu : 112 cm.	Tel boyu : 104 cm.	Tel boyu : 88 cm.	Tel boyu : 80 cm.	Tel boyu : 56 cm.	Tel boyu : 48 cm.
0	0	0	0	0	0	0
1	6.24 cm.	5.79 cm.	4.90 cm.	4.46 cm.	3.12 cm.	2.67 cm.
2	12.11 cm.	11.23 cm.	9.50 cm.	8.64 cm.	6.07 cm.	5.20 cm.
3	17.50 cm.	16.25 cm.	13.75 cm.	12.50 cm.	8.75 cm.	7.50 cm.
4	22.96 cm.	21.32 cm.	18.04 cm.	16.40 cm.	11.48 cm.	9.84 cm.
2	28.00 cm.	26.00 cm.	22.00 cm.	20.00 cm.	14.00 cm.	12.00 cm.
6	32.59 cm.	30.26 cm.	25.61 cm.	23.28 cm.	16.30 cm.	13.90 cm.
7	37.33 cm.	34.67 cm.	29.33 cm.	26.67 cm.	18.67 cm.	16.00 cm.
8	41.13 cm.	38.19 cm.	32.32 cm.	29.38 cm.	20.57 cm.	17.60 cm.
9	45.14 cm.	41.91 cm.	35.46 cm.	32.24 cm.	22.56 cm.	19.30 cm.
10	49.00 cm.	45.50 cm.	38.50 cm.	35.00 cm.	24.50 cm.	21.00 cm.
11	52.42 cm.	48.67 cm.	41.18 cm.	37.44 cm.	26.21 cm.	22.40 cm.
12	56.00 cm.	52.00 cm.	44.00 cm.	40.00 cm.	28.00 cm.	24.00 cm.
13	59.12 cm.	54.90 cm.	46.25 cm.	42.23 cm.	29.56 cm.	25.30 cm.
14	62.06 cm.	57.62 cm.	48.75 cm.	44.32 cm.	31.04 cm.	26.60 cm.
15	64.75 cm.	60.13 cm.	50.88 cm.	46.25 cm.	32.38 cm.	27.70 cm.
16	67.48 cm.	62.66 cm.	53.02 cm.	48.20 cm.	33.74 cm.	28.90 cm.
17	70.00 cm.	65.00 cm.	55.00 cm.	50.00 cm.	35.00 cm.	30.00 cm.

Tablo 2.1’de bir oktavın 12 eşit parçaya bölüldüğü Batı müziği sistemi referans olarak alınmış olsa da, Açın diğer çizimlerinde Türk halk müziğinde 17’li

perde sistemini kullanıldığıının farkındadır. Bu durum Türk halk müziğinde olan ancak 12 eşit aralığa bölünmüş Batı müziği sisteminde olmayan perdelerin (Si Bemol 2, Do Diyez 3, Mi Bemol 2, Fa Diyez 3, La Bemol 2) nerede olacağına dair sabit bir ölçü ya da oran verilmemiştir. Bu durum icracının “kendi isteğine bağlı” olarak bu perdelerin (*fret*) yerinin değişkenlik gösterebileceği olarak yorumlanabilir. Açın’ın (1997) çiziminde (Tablo 2.1) perde (*fret*) yerini hesaplamak için oranlama tekniği yoktur. Sap kalınlığı, burguluk açısı, yaprak teknelerde yaprak sayısı ve kalınlığı, kapak kalınlığı, kapak bombesi gibi daha detaylı ölçülerin ise verilmediği görülür.

Tablo 2.2- Açın’ın oluşturduğu bağlama ailesi ve ölçüleri (Açın, 1997: 146).



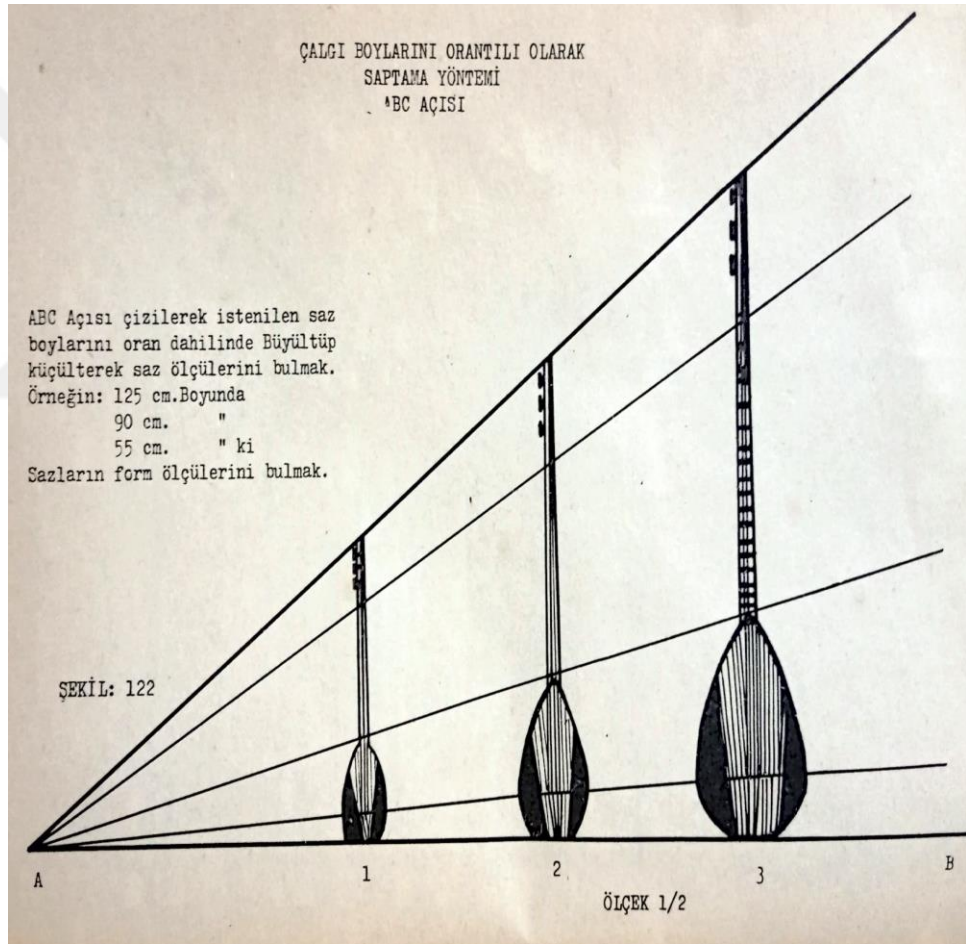
SAZIN ADI	AKORDU (Alt tellerin akordu)	Birbirlerine göre akor aralığı	Form Boyu	Form Eni ve Derinliği	Sap Boyu	Tel Boyu
MEYDAN SAZI	110 F. LÂ 110 Frekanslı Lâ sesine akor edilir	Bağlama ailesinin en büyük sazıdır.	52.5 cm. Form boyu 52.5 cm'dir	31.5 cm. Form eni ve derinliği 31.5 cm'dir	70 cm. Sap boyu 70 cm'dir	112 cm. Tel boyu 112 cm'dir
DİVAN SAZI	146 F. RE 146 Frekanslı Re sesine akor edilir	Meydan sazından dört ses tizdir.	49 cm. Form boyu 49 cm'dir	29.4 cm. Form eni ve derinliği 29.4 cm'dir	65 cm. Sap boyu 65 cm'dir	104 cm. Tel boyu 112 cm'dir
BAĞLAMA	220 F. LÂ 220 Frekanslı Lâ sesine akor edilir	Meydan sazından Bir oktav, Divan sazından ise beş ses tizdir	42 cm. Form boyu 42 cm'dir	25 cm. Form eni ve derinliği 25 cm'dir	55 cm. Sap boyu 55 cm'dir	88 cm. Tel boyu 88 cm'dir
TANBURA	293 F. RE 293 Frekanslı Lâ sesine akor edilir	Divan sazından bir oktav, Bağlamadan ise dört ses tizdir.	38 cm. Form boyu 38 cm'dir	22.8 cm. Form eni ve derinliği 22.8 cm'dir	50 cm. Sap boyu 50 cm'dir	80 cm. Tel boyu 80 cm'dir
BAĞLAMA CURASI	440 LÂ 440 Frekanslı Lâ sesine akor edilir	Bağlamadan bir oktav, Tanburadan ise beş ses tizdir	26.5 cm. Form boyu 26.5 cm'dir	15.5 cm. Form eni ve derinliği 15.5 cm'dir	35 cm. Sap boyu 35 cm'dir	56 cm. Tel boyu 56 cm'dir
TANBURA CURASI	586 RE 586 Frekanslı Re sesine akor edilir	Tanburadan bir oktav, Bağlama curasından ise 4 ses tiz akordlanır	22.5 cm. Form boyu 24.5 cm'dir	13.5 cm. Form eni ve derinliği 14.4 cm'dir	30 cm. Sap boyu 30 cm'dir	48 cm. Tel boyu 48 cm'dir

STANDART BAĞLAMA AİLESİNİN ÖLÇÜLERİ

Açın'ın Tablo 2.1 ve Tablo 2.2'deki standartlara baktığımızda bağlama çeşitlerinin birbirine orantılı olarak boylara ayrıldığı bir "aile" olarak kurgulandıklarını görmekteyiz. Burada Batı müziği çalgıları ve özellikle keman gibi bir "aile" tahayyülü olduğu hissedilir. Çalgı sınıflandırmalarında özellikle zooloji ve botanikte olduğu gibi, "sınıf", "düzen", "aile", "cins", "tür" ve "çeşit" gibi ifadelerin kullanımının gelenekselleştiği belirtilir (Hornbostel ve Sachs, 1961: 6). Birbirine benzer olan çalgılar için kullanılan "aile" (*family*) kavramsallaştırmasının belirsiz ve gevşek bir kullanımda olduğu da belirtilmektedir (Lee, 2017). "Aile" ifadesinin bağlama için kullanıldığı görülmektedir. Cafer Açın tarafından ortaya konan "aile" Anadolu'daki bağlama çeşitlerinin bir ortalaması gibidir ve Anadolu'daki bağlama çeşitlerinin standartlaştırmak istendiği hissedilir. Duygulu (2014: 67), Yurttan Sesler ile beraber farklı boylardaki bağlamaları kastedecek şekilde "bağlama ailesi" teriminin kullanılmaya başlandığını ifade eder. Ayrıca bağlama çeşitlerinin bu şekilde beraber çalındığı ya da "aile" olmasına ise Yurttan Sesler öncesinde rastlanmaz. Işık (2015: 204-205), geçmişte birden çok bağlamanın bir arada çalınmadığını, böyle bir gelenek olmadığını aktarır. Farklı boylardaki (*size*) bağlamaları kasteden "bağlama ailesi" terimi de günümüzde kullanılmaktadır. Duygulu (2014: 67), "bağlama ailesi" olarak ifade edilen farklı ebatlardaki bağlamaların, yöreden yöreye isimlerinin ve ebatlarının değiştiğini ifade eder.

Literatüre baktığımızda (Akdoğan, 1992; Bates, 2011; Erol, 2015; Parlak 2000; Sels, 2014; Işık, 2015; Zeeuw, 2011) bağlamanın cumhuriyetin ilanından sonraki dönemde standartlaştığı (perde sayısı, form, temel boyları) yaygın olarak paylaşılır. Ancak durum biraz daha karmaşık görünmektedir. Literatürde belirtilen "bağlamanın standartlaştığı" söylemi herhangi bir akademik alan çalışmasına dayanmaz. Burada Moles'in (2012: 124) deyimiyile belirsiz bir durumun "sağduyu" ile kavranması göze çarpar. Cumhuriyetin ilanından sonraki dönemde bağlamadaki değişim, indirgenerek ele alınmıştır. Standartlaşma çabalarının "nihayete erdiğini" söyleyemeyiz. Açın (2000: 397)'in bir başka kaynakta belirttiği gibi "...bu güzel sazımız ne yazık ki halen standart bir yapıya kavuşamamıştır."

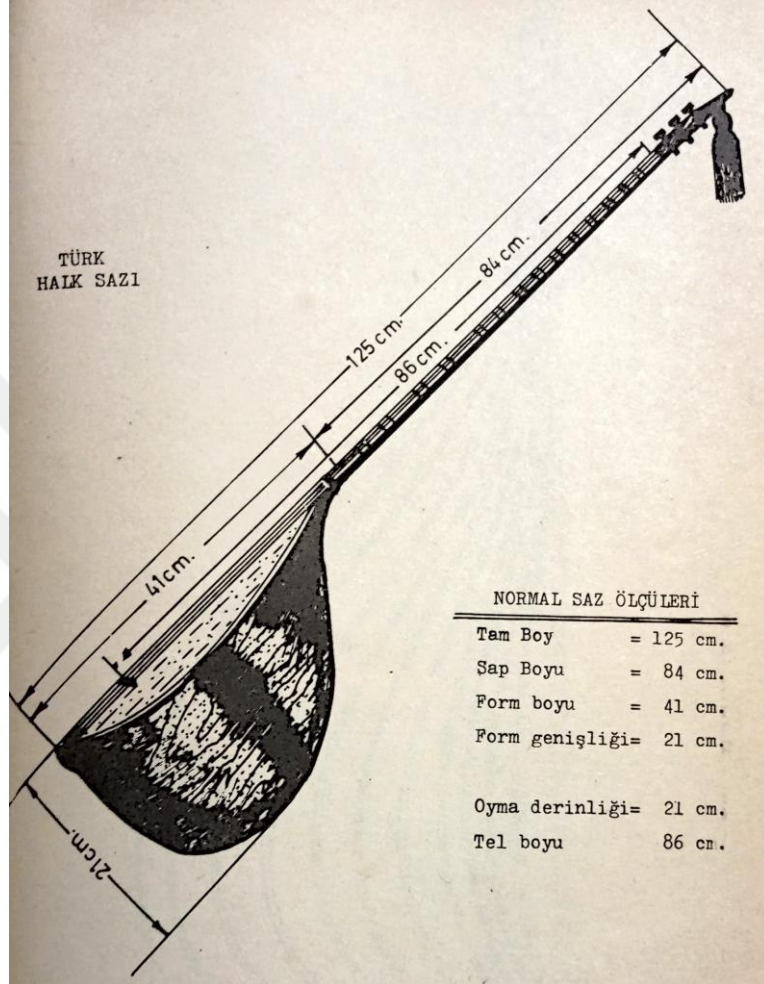
Ayrıca literatüre baktığımızda bağlamaya getirilen farklı standartlar da mevcuttur. Ankara Devlet Konservatuvarı Piyano Atölyesi bünyesinde görev yapan İbrahim Sakarya'nın 1975 yılında hazırladığı "Çalgı Yapım ve Onarım Bilgisi" adlı kitapta bağlamanın oranlamasına dair bilgiler bulunmaktadır. Kitabın eğitim enstitüleri müzik bölümleri derslerinde işlenmesi için hazırlandığı anlaşılmaktadır. Kitapta çalgılara ait genel bilgiler, ağaç bilgisi, el aletleri ve makinaları anlatan kısımları ile beraber mandolin ve bağlamanın yapım bilgisi, malzeme, oran bilgileri de bulunmaktadır.



Şekil 2.6- Bağlamanın oransal ölçeklendirmesine dair bir teknik (Sakarya, 1975: 119).

Şekil 2.6'da görülen oransal ölçeklendirme Açın'ın standartları gibi oran vermemektedir. Kitapta yapılacak olan bağlamaların birbirine orantılı olmasını

tembihlemektedir. İlerleyen sayfalarda bağlamaya dair ölçüler verilmiştir. Ancak Şekil 2.7’de Cafer Açın’ın oranlamasının kullanılmadığı anlaşılmaktadır (Sakarya, 1975).



Şekil 2.7- 41 cm form boyundaki bir bağlamanın ölçüleri (Sakarya, 1975: 123).

Şekil 2.7’de 41 cm tekne form boyu üzerinden bir örnek sunulmuştur. Ancak burada bir oransal ölçeklendirme belirtilmemiştir. Kitapta, bağlamanın da keman, viyola ve viyolonsel gibi bir aile olabilmesi için orantılı yapılması gerektiği de belirtilmektedir (Sakarya, 1975).

Sakarya’nın kitabında bağlama “ailesi” çalgıları büyükten küçüğe “meydan sazı”, “bağlama (tanbura)” ve “cura” olarak sınıflandırdığı görülür. Bu çalgıların hangi

boyutlarda olduğu ise belirtilmemiştir. Kitapta ayrıca perdelerin (*fret*) çalınacak eserin türüne göre hareket ettirilebileceği de belirtilmektedir (Sakarya, 1975: 116-127).

Ayrıca 2007 yılında Türk Standardları Enstitüsü (TSE) bağlama için standartlar oluşturmuştur. TS 13263 numaralı başlık altında oluşturulan bu standartlarda bağlamanın form oranları, perde yerleri, malzemesi, “türleri”, kullanılacak tel numarası, yapım teknikleri, akort gibi pek çok unsur ayrıntılı olarak belirtilmiştir (TSE, 2007). Oluşturulan bu standartlar yalnızca çalgının yukarıda belirtilen unsurlarına birer kural getirmez. Aynı zamanda yapım teknikleri ve malzeme tercihlerini de belirli hale getirerek belirli bir kalite (*quality*) seviyesi oluşturmaktadır. Belirtilen standartlara uyan yapımıcı ya da firmaların çalgılarında TSE belgesi kullanabileceği oluşturulan bu standartta belirtilmektedir.

TSE’nin TS 13263 numaralı bağlama standartlarına göre bağlamayı oluşturan parçalar tek tek açıklanmıştır. Bağlama çeşidi çalgıların sap ve tekne oranlamasına göre “kısa saplı” ve “uzun saplı” olarak birbirinden ayrıldığı görülmektedir.

Bağlama çeşitleri “bağlama türleri” ifadesi ile küçük boydan (*size*) büyük boya; “cura”, “tanbura curası”, “tanbura”, “kısa saplı bağlama (çöğür)”, “abdal sazı” ve “divan” olarak belirtilmiştir. Belirlenen bu bağlama çeşitleri, Cafer Açın’ın oluşturduğu bağlama ailesine benzemek ile beraber tam olarak aynı da değildir. Birbirinden farklı bağlama boyları (*size*) haricinde, farklı bir sap ve tekne oranlaması olan kısa saplı bağlama da bir bağlama “türü” olarak kabul edilmiştir. Bu standartlara göre; 18-22 cm arası form boyu bağlamalar “cura”, 28-32 cm arası form boyundaki bağlamalar “tanbura curası”, 38-42 cm form boyundaki bağlamalar “tanbura”, yine 38-42 cm arası form boyunda olup ancak do kesik (“kesik” terimi 3. bölümde anlatılmıştır) sap ve tekne oranlamasında olanlar “kısa sap-Do (çöğür)”, 44-46 cm arası form boyunda olanlar “abdall”, 48-52 cm arası form boyunda olanlar ise “divan” olarak belirtilmiştir.

Tekne oranlarına bakıldığında Cafer Açın’ın referans alındığı anlaşılmaktadır. Tel boyu, sap boyu ve tekne ebatlarının oranlandığı şemada ise yine Açın’ın getirdiği standart referans alınmıştır. Perde (*fret*) yerlerine baktığımızda ise bir oktavda 17 perde

olan Türk halk müziği sisteminin referans alındığı görülmektedir. Ancak perde hesaplamayı “53 koma ses sistemine göre” hesaplanması gerektiği belirtilmiştir (TSE, 2007). Ayrıca kullanılacak ağaç malzemesi, cila, tutkal, tel kalınlıkları, perde kalınlığı, yapım teknikleri gibi unsurlar da yine aynı standartlarda belirtilmiştir (TSE, 2007).

2.3.2.1. Standartlaşma Çabalarının Etkilerine Literatür Üzerinden Kısa Bir Bakış

Bu bölümde bağlamadaki standartlaşmaya dair literatürü paylaşıyorum. Günümüze değin oluşmuş bu literatürde farklı bağlamlarda bilgiler bulunmaktadır.

Picken (1975: 209) bağlama çeşidi çalgıların boylarına göre ayrılabilceğini ancak genel olarak kabul edilmiş bir sınıflandırma olmadığını belirtir. 1961 yılı İstanbul’da Adnan Ataman’ın verdiği bilgilere göre bağlama çeşitleri küçükten büyüğe; “cura”, “bağlama”, “cura bağlama” veya “tambura”, “bozuk”, “divan Sazı” ve “meydan Sazı” olarak belirtilir (aktaran; Picken, 1975). Picken’in (1975) kitabında Anadolu’da farklı boyları belirtmek için farklı isimler kullanıldığını da görmekteyiz. Ancak bu durum terminolojik çeşitlilikten de doğabilir, bir bağlama çeşidinin bir başka yörede olmamasından da.

İrfan Kurt (2003) Yurttan Sesler ile beraber “bağlama ailesi” ve terminolojisinde pek çok değişikliğin başladığını, “tanbura” olarak bilinen bağlama boyu hakkında bir kafa karışıklığı olduğunu, 1970’li yıllarda bir anısında “tanbura”nın “bağlama” boyundan büyük bir boy olarak bilindiğini aktarır. Kurt’un bu anısı, Yurttan Sesler’in etkisini göstermekten aynı zamanda “bağlama ailesi”nin belirsizliğini de yansıtır. Kurt’un (2003) 2000’lerin başında yazdığı bu metinde bağlama ailesinin boylarına göre büyükten küçüğe; “divan sazı”, “bozuk”, “bağlama”, “cura” olarak dört temel üyesi olduğunu ve bu şekilde “olması gerektiğini” aktarır. Emnalar (1998: 59-61), “bağlama ailesi” olarak büyükten küçüğe şu aileyi vermiştir; “meydan sazı”, “divan sazı”, “bağlama”, “tanbura”, “çöğür”, “cura bağlama”, “cura”, “üç telli”, “iki telli”, “bulgari”. Bates (2011: 14-15) “bağlama ailesi” çalgılarını büyükten küçüğe doğru şöyle sıralar: “divan”, “çöğür”, “tanbura”, “dedesaz” ve “cura”. Zeeuw (2011: 208-209) ise büyükten küçüğe “bağlama ailesi”ni şu şekilde belirtir: “meydan sazı”, “divan sazı”,

“tanbura”, “uzun saplı bağlama” ile “kısa saplı bağlama”, “cura”. Zeeuw (2011), “yeni kuşak bağlamalar” ile bağlama çeşitlerinin gittikçe arttığını belirtir, “kısa saplı bağlama”, “dört telli bağlama” ve “oğur sazı”nı (13 telli ve 6 telli) örnek verir. Zeeuw (2011: 208), bağlamanın (uzun saplı bağlama) bir referans noktası haline geldiğini, bağlama ailesini, bağlamadan (uzun saplı bağlama) küçük olanlar ya da bağlamadan büyük olanlar olarak düşünür. Uysal (2005: 64-65), bağlamanın “standart olmadığını” belirtirken, soprano- cura, alto-bağlama veya çöğür, bas-divan olarak “çağdaş” orkestralarda olan şekilde bir “aile” olması, akustik kuralları belirlenerek bir standart “oluşturulması” gerektiğini de ekler.

Akdoğu (1992), bağlamanın perdelerinin (*fret*) yeri ve sayısını literatürdeki bağlama çizimleri, fotoğraflar ve bağlama metotları üzerinden bakarak kronolojik olarak 1990’ların sonuna kadar getirir. Akdoğu (1992) incelediği çizimlere göre 1940’lı yıllara kadar bir oktavda “eşit olmayan” 12 oktavıyla 13 perde (*fret*) bulunduğunu aktarır. Muzaffer Sarısözen’in 1952 yılında yayınladığı “Yurttan Sesler” adlı kitabında ise bir oktavdaki perde sayısı 17, oktavı ile 18’dir (aktaran; Akdoğu, 1992: 28). Standartlaşmama öyle belirgindir ki 1964’deki bir yayında bir oktavda 17 perde ve 1965’deki bir başka yayında bir oktavda 12 perde olduğu görülür 1970’li yıllarda da perde yerleri ve sayısı değişkendir bir oktavda 12 perdeden 24 perdeye kadar değişen farklı metotların olduğunu belirtir. Ayrıca metotlar da tutarlı değildir. İçlerindeki bağlama resimlerinde bulunan perde sayısı ile notalardaki perde sayısı uyuşmaz (Akdoğu, 1992: 34). 1980’li yıllar ise yine değişkenliğin olduğu ancak 17’li dizgenin yavaşça benimsendiğini gösteren yıllardır. 80’li yılların başlarında bir oktavda 15-16–17–24 perde (*fret*) bulunduğu görülür. 80’li yılların sonlarına doğru ise oktavda 17 perdenin görünürlüğünün “sıklaştığını” fark ediyoruz. 1990’lı yıllardan itibaren ise şu an da kullanılmakta olan, 17’li perde sisteminin standartlaştığını aktarılır (Akdoğu, 1992: 37-44). Öztürk (2009: 63-65) de makalesinde bağlama perde sayısının bir oktav içerisinde 17 perde (*pitch*), oktavı ile 18 perde oluşunun artık standartlaştığını belirtir. Ayrıca İstanbul, Ankara ve İzmir’den tüm Türkiye’ye dağıtılan perde çizelgeleri ve eşit tampere sisteme uyumlu akort cihazları ile perde ayarlarını yapıldığını söyler. Bates

(2011: 14-15) de bağlamanın perde yerlerinin standartlaştığını ve birden çok bağlamanın birlikte çalabildiğini gözlemlemiştir.

Cafer Açın'ın bağlamanın oransal ölçeklendirme için ortaya koyduğu standartlara rağmen çalgının oranları ve formu açısından bir müphemlik günümüze kadar kendisini göstermektedir. Öte yandan yapımcıların kullandıkları oransal ölçeklendirmelerine bakılınca Açın'ın etkisi aslında hiç de görünmüyor değildir. Ancak Açın'ın ortaya koyduğu oransal ölçeklendirmeye, yapımcılar tarafından “ne kadar ihtiyaç duyulduysa” ancak o kadar başvurulmuştur.

Literatüre baktığımızda çalgının formu ve oranlama teknikleri hakkında çeşitli bilgiler kısıtlı da olsa bulunur. Ancak form bağlamında çalgının çeşitliliğinin tek sebebinin kullanılan oranların farklılığının olmayacağı belirtilmelidir. “Nasıl” üretileceği de yani üretimin teknolojisinin maddi boyutu da çalgı varyasyonlarında önemli bir belirleyicidir. Burada şimdilik bağlama üretiminde sipariş ya da parti üretim fark etmeksizin uzun bir süre zanaat temelli bir üretim teknolojisinin bulunduğunu belirtelim.

Aşağıda Picken'dan (1975: 210) alınan çeşitli bağlama ölçülerine yer verilmiştir:

- “Cura”: uzunluk²⁵ 740 mm, form boyu 210 mm, form genişliği 130 mm, dip eşik (tailpiece) ile köprü (bridge) arası mesafe 45 mm, köprü ile üst eşik (nut) arası mesafe 510 mm.
- “Eski tip bir bağlama”: uzunluk 760 mm, form boyu 260 mm, form genişliği 140 mm, dip eşik ile köprü arası mesafe 65 mm. Köprü ile üst eşik arası mesafe 550 mm.
- “Tambura” ya da “cura bağlama”: uzunluk 950 mm, form boyu 270 mm, form genişliği 150 mm, dip eşik ile köprü arası mesafe 60 mm, köprü ile üst eşik arası mesafe (tel boyu) 630 mm.

²⁵ Dip eşikten (tailpiece), sapın ucuna kadar olmalı.

- “Bozuk” ya da “bağlama”: uzunluk 1180 mm, form boyu 360 mm, form genişliği 200 mm, dip eşik ile köprü arası mesafe 90 mm, köprü ile üst eşik arası mesafe 800 mm.
- “Divan sazı”: uzunluk 1350 mm, form boyu 450 mm, form genişliği 280 mm, dip eşik ile köprü arası mesafe 90 mm, köprü ile üst eşik arası mesafe 880 mm.
- “Meydan sazı”: uzunluk 1400 mm, tekne formu 465 mm, tekne genişliği 235 mm, dip eşik ile köprü arası mesafe 90 mm, köprü ile üst eşik arası mesafe 1000 mm.

Bu verilen ölçülere bakıldığında Açın’ın “1/5” oranlamasına uyulmadığı görülmektedir. Ayrıca farklı boylarda olan bu bağlama çeşidi çalgılar oransal bir ölçek ile orantılı değildir. Picken’den (1975) sonra yerli yazarlarca bağlamanın oranları hakkında az çok bilgi elde edebiliyoruz. Çalgının formunun farklılık gösterdiği vurgulanırken hepsinde ortak olarak bir “hoşnutsuzluk” da göze çarpmaktadır.

Özgül (2002), bağlamalarda tellerin, akordun, perdelerin ve yapısal unsurların standart olmadığını vurgular ve kalite standartlarının da düşük olduğunu belirtir. “Evrensel” Batı müziği standartlarını ulaşmak gerektiğini belirtirken, “iyi yurttaşlığa” giden yolun iyi çalgılardan geçtiğini de aktarır. Özey Önal (2022a), daha ayrıntılı biçimde bağlamanın “standart olmadığını” ve kendi çözümlerini paylaşır. Dört temel faktör üzerinde durur. İlk olarak bağlamada çok çeşitli boyların (size) olduğunu belirtir. Ana boyların belirlense bile yine de farklı tekne boylarının olacağını söyler. Bu durumun iki sebebi vardır. Bunlar; oyma tekne yapım tekniği yüzünden tekne boyunun her seferinde değişkenlik göstermesi ve ikinci olarak bağlamadaki transpozisyon olanağının sınırlı olması dolayısıyla farklı tel boyu ihtiyacı ile ilgilidir. İkinci olarak ise bağlama tellerinin standart olmadığını aktarır. Üçüncü olarak ise tekne tipi ve ölçülerinin rastlantısal olduğunu belirtir. Son olarak ise kullanılan ağaç türü bakımından bir standart olmadığını belirtmektedir. Bağlamanın yapımında “Batı değerlerinin” dikkate alınması gerekliliğini de ekler.

Göktaş (2016: 36-55), yüksek lisans tezinde bağlamanın ulusal ölçekte standartlaşmadığını aktarır. Bağlamanın “standart olmamasını” çeşitli sebepler ile

açıklar. Bağlama yapımcılarının ve atölye sayısının hızlı bir şekilde artması, çalgı yapımcıların kişisel istekleri, THM’de kişisel beğeni ve farkların ön planda olup icracıların kendi kişisel istekleri ile çalgıların şekillenmesi, çalgı yapımcılarının “alaylı” ve hobi olarak bağlama yapmaları, tekne üretiminde oyma tekniğinin standart üretime izin vermediğini aktarır. Çalgıda görülen farklılaşmaların başlıca faktörleri olarak bağlamanın; tekne, kapak, form, renk, burguluk, ses deliği, süsleme gibi unsurlarını sayar. Bu unsurlardaki farklılaşmaların farklı bağlamalar ortaya çıkardığını ekler. Bağlamanın Batı müziği çalgıları gibi standart olarak yapılma temennisi ise tezde sunulur.

Yukarıda bahsedilen düşüncelere karşın çalgının formu hakkında Açın’ın etkisinin olmadığını söyleyemeyiz. Literatür dikkatli incelendiğinde Açın’ın izleri görülmektedir. Doğanyigit ve diğerlerinin Ankara’daki bağlama yapımcıları ile yaptığı görüşme (Doğanyigit, vd, 2018) hem bağlamadaki müphem standartlara hem de Açın’ın etkisine örnektir. Yapılan araştırma dağınık ve kopuk da olsa pek çok bilgi vermektedir. Ankara’daki 10 bağlama yapımcısından görüşme yapılarak bilgi alınmıştır. Makalede kullandıkları teknikler, malzeme, form ve perdeler hakkında bilgilere ulaşabiliyoruz. Yapımcıların çoğunluğunun perde ayarlarını Cafer Açın’ın tablosuna göre yaptığı araştırmada belirtilir. Bir yapımcı yerine göre bazen Açın’ın “1/5” oranı bazen de yerine “1/4” oranı (3. bölümde örneği verilecektir) tercih ettiği belirtilmektedir. Ayrıca bir yapımcının Açın’ın ölçüsü ile perde yerlerini ayarlasa bile daha sonra akort cihazı ile düzelttiği belirtilmektedir. Bu perde ölçülerini nasıl uyguladıkları ise çalışmada belirtilmemiştir. Köprünün yeri hakkında da veriler bulunmaktadır ancak bu bilgiler düzensizdir. Yapımcıdan yapımcıya farklılık olduğu da görülmektedir. Fakat Cafer Açın’ın oransal ölçeklendirmesinin kullanıldığı bizzat bazı yapımcılar tarafından çalışmada belirtilir. Ayrıca Açın’ın adı geçmese de Açın’ın belirlediği 1/5 ölçünün kullanıldığını verdikleri ölçülerden anlıyoruz. Açın’ın oluşturduğu bağlama standardı yapımcılar arasında biliniyor görünmektedir. Ancak yapımcılar bağlamada bir “standart olmadığı” ve “olamayacağı” görüşünü de belirtirler (Doğanyigit, vd, 2018: 474).

Çiçekçioğlu (2021: 60), günümüzde aynı karar ses²⁶ için bile farklı oranlamaların kullanıldığını belirtir. Günümüzde yaygın olarak üç oransal ölçeğin var olduğunu belirtmektedir. Bunlar; Cafer Açın'ın "1/5 oranı", "1/4 oranı", "1/4 oranı" ve "1/5 oranı" arasında kalan "1/4,5" ("bir bölü dört buçuk") oransal ölçekleridir.

"Bağlamanın standartlaştığı" görüşü günümüz için tam anlamıyla doğru değildir ancak standartlaşmanın, bağlamanın "kendi geçmişine göre" sağlandığı da belirtilmelidir. Perde (*pitch*) sayısının artık bir oktavda 17'li sistemin olarak günümüzde oldukça standartlaştığı görülmektedir. Bağlama çeşitleri ve formu hakkında yine bir müphemlik söz konusudur fakat bağlama çeşitlerinin "aile" ifadesi altında birbirlerinin orantısal olarak büyüğü ya da küçüğü olduğu düşünülmesi yaygınlaşmıştır. Ancak bu "aile"yi oluşturan bağlama çeşitlerinin ne olduğu müphemliğini korumaktadır. Öte yandan bu "ailenin" uzun saplı bağlama çeşidi, ailenin referans noktası olarak görülür. Açın'ın (1997) oransal ölçeklemesinin "yeri geldiğinde" yapımcılar tarafından kullanıldığı da gözlemlenir.

2.4. Bağlama Yapımcılığı

Bu bölümde bağlama yapımcılığına ve üretim tekniklerine dair bilgiler sunmaya çalışıyorum. Mevcut literatür üzerinden Osmanlı Dönemi çalgı yapımcılığına kısaca değiniyorum. Daha sonra, Cumhuriyetin ilanından sonraki dönemde bağlama yapımcılığına dair Türkiye'nin çeşitli bölgelerinden elde edilen bilgileri sunuyorum.

2.4.1. Osmanlı Dönemi'nde Çalgı ve Bağlama Yapımcılığına Kısa Bir Bakış

Cumhuriyetin ilanından önce Anadolu'da bağlama yapımcılığı hakkında literatürdeki bilgiler oldukça kısıtlı ve düzensizdir. Mevcut literatüre göre Cumhuriyet

²⁶ Akort düzeninin (*tuning*) referans sesidir. Bağlama icracıları ve yapımcıları arasında "karar ses" olarak belirtilir. Çalgının yapıldığı malzeme ve boyutları ile ilgili olmaktadır (Duygulu, 2014: 268). Kısa saplı bağlamalarda üst tel, uzun saplı bağlamalarda alt tel karar sestir. Yine bağlama çeşidi bir çalgı olarak görülen kopuzda ise orta tel karar sesidir.

öncesi çalgı yapımcılığını ve bağlama yapımcılığını tasvir edebilmek oldukça “zorlama” bir durum olacaktır ancak kısıtlı da olsa değinmek isterim.

1526 tarihli bir belgede II. Mehmet döneminde Saray’da gündelikli sazende ve çalgı yapımcı çalıştığı belirtilir (Ersu, 2011’den aktaran; Alaskan, 2015: 175-180). İsmail Hakkı Uzunçarşılı (1977: 101), 17. yüzyıl sonu ve 18. yüzyıl başlarındaki belgelere göre sarayda çalgı çalan cariyeler ve harem dairesinde çalgı çalanların çalgılarının saray dışarısında tamir ettirildiğini ve satın alındığını aktarır. Bu belgelerden birinde kemençe, tef, miskal ve çöğür yaptırıldığı görülmektedir. Güler’in (2000) 18. yüzyılda çeşitli Anadolu şehirlerinden (İstanbul ve İzmir gibi kalabalık şehirler hariç) verdiği bilgilere baktığımızda “davulcu”, “zurnacı” gibi zanaatkâr isimleri geçse de müzik aletleri üzerine kayda değer bir zanaat kültürü bile görünmemektedir.

Ethem Ruhi Üngör’ün (2000) çalışması, 19. yüzyıl ortalarından itibaren 20. yüzyılın sonlarına değin Osmanlı Dönemi ve Cumhuriyet’in ilanından sonraki dönemde çalgı yapımcılar hakkında bilgiler sunmaktadır. Çalışmada çalgı yapımcılarının yaptıkları çalgıların içine ad, soyad, adres ve yapım tarihini yazdıkları etiketler sayesinde pek çok bilgiye ulaşıldığı görülmektedir. Üngör (2000), üç çalgı üretim tipinden söz eder; çalgının tamamını kendisi yapan yapımcılar, çalgının bir kısmı yapımcı tarafından yapılıp bazı parçalarının başka ustalara yaptıran yapımcılar ve bir firma adı altında çeşitli ustalara çalgıların yaptırılması olarak belirtilir.

20. yüzyılın ilk çeyreğine kadar çalgı yapımcılığın “usta-çırak” ilişkisi ile devam ettiğini belirtilir. Yine bu kaynaktan çalgı yapımcılar içerisinde Rum ve Ermeni ustaların ağırlığı görülmektedir. Ud, lavta ve tanbur sıklıkla yapılmak ile birlikte kanun, kemençe,²⁷ santur, keman ve hatta nota yayıncılığı da yapıldığı görülmektedir. Selanik, Şam ve Halep’te ud yapımcılarına rastlıyoruz. Ancak isimlerin büyük çoğunluğunun İstanbul’da olduğu görülmektedir. Çalgı yapımcıların kişisel “stilleri” haricinde ise

²⁷ Karadeniz yöre müziğinde kullanılan “kemençe” ile geleneksel Türk sanat müziğinde kullanılan “klasik kemençe” ve ya “kemençe” olarak belirtilen çalgılar isim benzerliği taşımaktadır. Üngör’ün (2000) makalesinde hangi kemençe olduğu belirtilmemiştir.

Üretim teknolojileri hakkında bir bilgiye bulunmamaktadır. 20. yüzyılın ilk çeyreğine kadar baēlama yapımcısı ismi de göremiyoruz (ngr 2000: 9-14).

2.4.2. Cumhuriyet'in İlanından Sonraki Dönemde Baēlama Yapımcılığı

Cumhuriyetin ilanından sonraki dönemde, "alaylı" olarak tabir edilen usta-ıracak ilişkisine dayanan çalgı yapım geleneēinin yanında Cumhuriyetin erken dönemlerinden itibaren çalgı yapım eēitiminin kurumsallaştırıldığını da görüyoruz. Bu baēlıkta hem alaylı olarak ilerleyen baēlama yapımcılığı hem de çalgı yapımın kurumsallaşmasına değinilecektir. Usta-ıracak ve okullu eēitimden yetiēen yapımcıların yanında baēlama alanların kendi algılarını kendilerinin yaptığı varsayımı da yaygındır. Gazimihal (2001: 159), Anadolu'da icracıların baēlamalarını kendilerinin yapabildiğini de bildirir. Ancak bu konuda yeterince bilgiye sahip değiliz.

Aēaēıda belirtileceēi üzere Cumhuriyet'in ilanı sonrasında geliēen literatüre baktığımızda, baēlama yapımı hakkında geniē çaplı ya da kısmi olarak eēitli bilgilere rastlarız. Bu kaynaklarda üretim teknikleri, kullanılan aletler, süreçler, kullanılan hammadde, ticari ilişkiler hakkında bilgiler mevcuttur.

Üngör'n (2000) alışmasında Cumhuriyetin erken dönemlerinden itibaren profesyonel baēlama yapımcılarının isimlerini görmekteyiz. Ancak Türkiye'deki çalgı yapımcıların bir kısmının adı geçmektedir ve kaynakta kimlerin neye göre çalgı yapımcı olarak görülüp grlmediēi belirsizdir. Üngör (2000: 14), baēlama yapımcısı olarak ilk önce Hagop Ohanyan'dan bahseder. Verdiēi bilgilere göre 1930'lu yıllarda yapımcılıēa baēlayan Ohanyan, ngr ile 1967'de yaptığı görüşmede o güne kadar 7000 civarı baēlama yaptığıı söylemiştir. Yine ngr'n (2000: 14-22) alışmasına baktığımızda 1930'lu yıllardan günümüze değin yapımcı isimlerini görürüz. İstanbul, İzmir, Aydın, Muēla, Eskiēehir, Kastamonu, Gaziantep, Erzincan'dan çalgı yapımcı isimleri vermiştir. Hagop Ohanyan'dan sonra ise Ermeni yapımcı ismine rastlamıyoruz. ēemsi Yastıman, Ahmet ve Bekir Tekeli (Tekeli Kardeēler), Yılmaz İpek, Cafer Açın gibi günümüzde de iyi bilinen yapımcılar hakkında kısmi bilgiler yer alır.

Önal (2022b), Cumhuriyetin erken dönemlerinden 1980'lere kadar Ankara'daki bağlama yapımcıları hakkında genel bir tasvir sunar. Önal (2022b) bağlamanın Orta Anadolu ve Ankara'da önemli bir ağırlığı olduğunu belirtir. Hatta 1980'lere kadar Ankara'nın bağlama yapımcılığında merkez, belirleyici bir konumda olduğunu da söyler. 1940'lara kadar eskiye giden yapımcı isimlerinden bahseder. Verdiği bilgilerden uzun bir süre tek kişinin çalıştığı küçük atölyelerin var olduğunu görüyoruz. Bazı yapımcıların teknik seçimleri (*technical choices*) hakkında bilgiler de vardır. Örneğin; Sezai Yeşilova'nın elektrikli makineleri kullanmak yerine “eski usül” el aletleri ile bağlama yaptığından bahseder. Ayrıca yapımcıların teknik süreçlerdeki farklılıkları da kısmen aktarılır. Picken (1975: 283), 1960-1970'li yıllarda yaptığı çalışmasında Ankara'daki birkaç bağlama yapımcısından söz eder ve Ankara'daki müzik mağazalarına İstanbul'dan bağlama getirtildiğini söyler.

Nail Tan (1977: 98), Kastamonu'da “Tekeli Kardeşler” olarak bilinen Ali ve Ahmet Tekeli'den bahseder. Verdiği bilgilere göre Tekeli Kardeşler 1944'ten beri 2000 civarı (2000–2500 arası) bağlama yaptıklarını belirtmişlerdir. Ortalama 4-5 iş gününde 1 bağlama yaptıkları aktarılır. Yapım tekniklerinin fotoğraflarına baktığımızda elektrikli aletler (şerit testere) ile el aletlerinin bir arada kullanıldığı görülür.

Picken (1975:211-285), Kastamonu'da “Tekeli Kardeşler”in iyi saz yaptığını ve iyi tanındıklarını aktarır. İstanbul'da Şemsi Yastıman'ın bağlama yapımcılığına hâkim olduğunu belirtir. Başka küçük atölyeler de vardır ancak bu atölyeler Yastıman'ın atölyesine göre oldukça küçüktür. Yastıman'ın oyma tekneleri Tokat ve Sivas illerinde yaptırdığını belirtir. Ayrıca Yastıman'ın parti tipi üretimde bulunmasına karşın elektrikli makinalardan çok fazla yararlanmadığını gözlemlemiştir. Yapım aletleri ve süreçlerin “zanaatkar tipinde” olduğunu söyler. Çalışan sayısı ve gücü ile seri üretimin başarıldığını belirtir. Ayrıca Yastıman'ın 20 yıldan beri pirinç tel ürettiğini yazar. Çelik teller ise dışarıdan getirilmektedir. İstanbul'da sipariş üzerine çalışan Hagop Ohanyan'dan ise ince işçiliği olan çalgılar yapan birisi olarak söz eder. İzmir'de İpek ailesinin (Mustafa ve Yılmaz) iyi bir şekilde bilindiğini aktarır. Picken'in (1975) verdiği bu bilgiler önemlidir çünkü 1960'larda parti tipi üretimin varlığını ve teknenin

farklı yerden geldiğini yani tedarikçilerin varlığını paylaşmıştır. Ayrıca parti tipi üretimdeki teknolojinin zanaat temelli olduğunu gözlemlemiştir.

Picken (1975: 275- 276), Türkiye'nin diğer bölgelerinden çalgı yapımcı isimleri ve kullanılan teknolojiye yönelik bilgiler de sunmaktadır. Van'da bağlama yapımcısı olmadığını Erzurum, Konya ve İstanbul'dan bağlama aldıklarını belirtir. Ayrıca Van'ın bağlama kültürünün İran'dan etkilendiğini belirtir. Gaziantep'teki bağlama yapımcılarından bahseder ve teknesi süslemeli bağlamalar yaptıklarını ifade eder. Picken (1975: 259-276), çalışmasında “teknik varyasyonları” (*technical variations*) gözlemlemiştir. Kimi yapımcılar yaprak tekne ağırlıklı üretim yaparken, kimi yerlerde ise oyma tekne ağırlıklı bir üretim yapılmaktadır. Burguluğun (*pegbox*) düz ya da açılı olarak yapıldığını da aktarır.

Ataman'ın 1938 yılında bağlama teknesinin oyulması için köz kullanıldığını, ağacın yakılarak yavaş yavaş oyulduğunu aktarır (aktaran; Tan, 1977: 96). Picken'in (1975: 284) gözlemi Ataman'ı doğrular. Manisa'da bir ustanın tekneyi bu şekilde oyduğunu belirtmektedir. Picken (1975: 227) ayrıca mızrabın kiraz ağacı kabuğundan yapıldığını belirtir.

Yukarıda 1980'lere kadar Türkiye'de “alaylı” çalgı yapım geleneğinden kısaca bahsettik. Türkiye'de çalgı yapımının cumhuriyetin erken dönemlerinden itibaren kurumsallaştığını da görmekteyiz. İkinci dünya savaşı öncesi Almanya'dan Türkiye'ye gelen bilim insanları ve sanatçılar arasında çalgı yapımcı Heinz Schaffrat'ın olduğu aktarılır (Ali, 2013'den aktaran; Yıldırım ve Karahasanoğlu, 2017: 169–170). İlk resmi çalgı yapım atölyesi ise 1936 yılında Ankara Devlet Konservatuarı bünyesinde kurulmuştur²⁸ (Somakçı, 2016: 31). Burada Batı müziği çalgılarının bakımı ve onarımı üzerine çalışılmıştır (Işık, 2015: 205). Bölüm bir süre faaliyetlerine devam ettikten sonra Schaffrat'ın 1939 yılında Almanya'ya geri dönmesinden sonra yetiştirdiği

²⁸ Kaynaklardan Schaffrat'ın var olan bir bölüme mi hoca olarak geldiği, yoksa o geldiği için mi çalgı yapım bölümü açıldığını tam olarak anlayamıyoruz. Tahminimizce Schaffrat geldiği için bölüm açılmış olmalı.

asistanların Gazi Eğitim Enstitüsü bünyesinde çalgı yapım bölümünü devam ettirmiş oldukları aktarılır (Işık ve Uslu, 2012: 25). 1943 yılında ise Mithat Arman'ın yönetiminde Ankara Teknik Öğretmen Okulu'nda Çalgı Yapım Bölümü faaliyete geçmiştir. 1957 yılında bölüm, Ankara Devlet Konservatuvarı bünyesine geçer (Işık ve Uslu, 2012: 25). Buradan mezun olan kişilerden birisi de Türk müziği çalgıları üzerine çalışan Cafer Açın'dır. Cafer Açın, burada Mithat Arman, Bahri Yakut, Christian Schertel ve Etine Vatelot'un da bulunduğu hocalardan yararlanmıştır (Üngör, 2000; 19). Cafer Açın, 1976 yılında İstanbul Türk Musikisi Devlet Konservatuvarında çalgı yapım bölümü kurmuştur. Konservatuvarın 1981 yılında İ.T.Ü.'ye bağlanması ile Türk Müziği çalgılarının yapımıcılığı üniversite bünyesinde bir eğitime geçmiştir (Işık ve Uslu, 2012: 26). İstanbul Teknik Üniversitesi Türk Müziği Devlet Konservatuvarı Çalgı Yapım Bölümü'nden mezun olan Turhan Demirel Ege Üniversitesi, Hasan Sami Yaygıngöl ise Anadolu Üniversitesi bünyesinde çalgı yapım bölümü kurmuştur (Alaskan, 2013: 175-180). Günümüzde İstanbul Teknik Üniversitesi ve Ege üniversitesi bünyesindeki çalgı yapım bölümlerinde Türk Halk Müziği ve geleneksel Osmanlı Türk sanat müziği çalgılarının yapımı öğretilmektedir (Işık ve Uslu, 2012: 26).

Önal (2022b), 1980'li yılların bağlama yapımıcılığı için hareketli geçtiğini belirtir. Bu yıllarda Alevi müzik kültürünün öncülerinin popülerleşmesi ile beraber, bağlama daha da yaygınlık kazanmıştır. Önal (2022b), bu durumun bağlamaya olan talebi arttırdığını belirtir. Erol (2015: 77-80), 1990'lı yıllarda Türk Halk Müziğinin bir “uyanış” (*revival*) içinde bulunduğunu belirtir. Bu dönemde kitle iletişim araçlarında devlet tekelinin bitmiş olması, dönemin sosyal, ekonomik ve politik gelişmeleri, çeşitli etnik grupların kendisini ifade etme isteği, Türk halk müziği geleneği içinde yetişmiş müzisyenlerin uyanışa önderlik etmesinin görüldüğünü aktarır. Erol (2015: 132), Alevilerin ise bu “uyanış” içerisinde merkezi bir konumda olduğu belirtilir. Alevilik artık içe kapalı bir topluluk ya da tarihsel bir tepki olarak değil, çağdaş bir konumda bulunma isteğindedir. Bu bilgiler ışığında 1980'ler ve 1990'larda bağlama yapımıcılığındaki artış ile THM ve Alevi uyanışı arasında bağ kurulabilir.

1980'li yıllarda yaşanan gelişmeler Özay Önal ile görüşme yapan Koç (2000) tarafından aktarılır. Önal, bağlama yapımıcılarının ithal ağaçları kullanmaya

başladıklarını belirtir. Polyester cila kullanılmaya başlandığını, oyma teknelerin yerini yaprak teknelere bırakmaya başladığını, bağlamaların yekpare değil, “kurtağızı” tekniği ile sap ve gövdenin sonradan birleştirilerek yapıldığını belirtir (Koç, 2000: 32–35).

2000’li yıllardan günümüze değin bağlama yapımcılığı hakkındaki literatürde belirgin bir artış görüyoruz. Sivas, Antalya, Ankara, Tunceli ve İstanbul’daki bağlama yapımcılarına dair verilere aşağıda değiniyorum. Yapılan çalışmalardan üretim teknolojileri hakkında bilgiler de alabilmekteyiz. Ancak parti tipi üretim yapan atölyeler hakkında çok az bilgi bulunmaktadır. Verilen bilgilerden bağlama yapım teknolojisi ve örüntüsü hakkında bir özet burada verilebilir.

Erdoğan (2018: 81–88), Sivas’ta bağlama üretiminin zanaat temelli olduğunu anlatır. Bağlama yapımcıları bağlama teknelerini diğer illerden almakta ve kendi dükkânlarında bağlama satış yapmaktadırlar. Orta kaliteli ve yüksek kaliteli olarak farklı kalitelerde bağlamalar yaptıkları görülür. Kendi tasarımları ve teknik adaptasyonlar mevcuttur. Üretim süreci ise standartlaştırılmamıştır. “Gelenek” ve “modernlik” gerilimi her yerde kendisini hissettirmektedir.

Çağlar’ın (2021: 28–48) Ordu ilindeki çalgı yapımcıları ele aldığı çalışmasında bağlama yapımcıları zanaat temelli bir üretim içerisinde. “Altın Oran” ve çeşitli ölçek oranlamaları kullanılır. Ayrıca sadece sözlü olarak usta-çırak ilişkisinden bilgi alınmaz. İnternet aracılığıyla da pek çok bilginin alındığı aktarılır. Bağlama yapımcılarının tamirat yaptığı da görülmektedir. Yapımcıların kendi mağazalarında ve Ordu’daki çeşitli müzik mağazalarına bağlama göndererek satış yaptıkları aktarılır.

Antalya’daki çalgı yapımcılar hakkında araştırma yapan Köroğlu (2013: 4-6), bağlama yapımcılarının diğer illerden kereste ve tekne gibi çalgının parçaları temin ettiklerini, sipariş üzerine çalışılan tek kişilik atölyeler gözlemlemiştir. Çeşitli durumlar için farklı teknikler ürettiklerini belirtir.

Ankara’daki bağlama yapımcılarının alaylı olup, zanaat temelli bir üretim gerçekleştirirler. Makinelerin aktif kullanımı ve el yapımcılığı bir aradadır. Perakende, toptan ve sipariş olarak satış gerçekleştirilmektedir. Kişisel teknik seçimler görülür.

Dışarıdan malzeme alınır ayrıca diğer yerlerde olduğu gibi tekneyi dışarıdan almaktadırlar (Doğanyigit, vd, 2018: 468–473).

Kara ve Erdoğan (2020: 1470-1476), Tunceli’de profesyonel ve yarı profesyonel yapımcıların var olduğunu belirtir. Tunceli’de bağlama yapımcılarının Açın’ın ürettiği oransal ölçeklendirmelerin ya da “1/4” gibi oranlamalar haricinde farklı oranların kullandıkları görülür. Türkiye’nin çeşitli yerlerinden malzeme temini olmakla beraber oyma tekneleri kendileri yapmaktadırlar. Üretim zanaat temellidir. Alevi-Bektaşî kültürünün varlığı işaret edilir.

Bates (2012: 379-380), İstanbul’da sipariş üzerine çalışan bir atölyede gözlemlerini paylaşır. Türkiye’de yetişen ağaçların bağlama yapımında oldukça sık kullanıldığını, Alevilerin, teknesi kestane ya da dut ağacından oyma tekniği ile yapılmış bağlamaları tercih ettiğini belirtir. Bağlama yapmanın pek çok yolunun olduğunu belirtirken atölyede el aletlerinin ve elektrikli aletlerin kullanıldığını belirtmektedir. Bates (2011: 19-20) İstanbul’da bir başka yayınında parti tipi üretim yapan atölyedeki gözlemini paylaşır ve gördüğü “geleneksel” üretim şekli için “fabrika” demenin biraz yanlış bir ifade olabileceğini belirtir. Pek çok üretim tekniğinin “geleneksel” olduğunu belirtir. Geleneksel çalgı yapım teknikleri korunurken toplu bir üretim yapılan alternatif bir üretim teknolojisinin var olduğunu söyler. Parti tipi üretim yapan atölyenin tasarımları bugüne kadar pek çok icracının görüşü ile şekillenmiştir.

3. BÖLÜM:

İZMİR'DEKİ BAĞLAMA YAPIMCILARI ÖRNEK OLAYI

3. BÖLÜM

İZMİR'DEKİ BAĞLAMA YAPIMCILARI ÖRNEK OLAYI

3.1. İzmir'deki Bağlama Yapımcılarına Dair Gözlemler

Bölüm boyunca alan araştırmasında karşılaştığım ve literatürde değinilmemiş olan bağlama çeşitleri, bağlamanın parçalarını (*parts*), üretim teknikleri ve diğer tekniklerini açıklayarak ilerleyeceğim.

Yaptığım alan araştırmasında gözlemlediğim bağlama yapım atölyelerinde sipariş ya da parti olarak bağlama üretiminin oldukça uzun zaman aldığını (yapıştırma ve kuruma süreleri ile 100 saati bulabilir) belirtmeliyim. Yaptığım alan araştırmasında farklı atölyelerin “teknik tercihlerine” (*technical choices*) odaklandım. Ayrıca gözlem yaptığım atölyelerde kendi içlerindeki teknik tercihlerine ve üretimdeki olumsuzluğa odaklanıyorum. Bunun haricinde genel olarak üretim sürecini araştırmamı açıklayacak ölçüde indirgeyerek anlatıyorum.

İzmir'deki bağlama yapımcılarını, üretime ilişkin değerlerini ve tercih ettikleri üretim tekniklerini gözlemlediğimde yapımcıları iki farklı tip etrafında topluyorum. Bu iki tipi “rasyonel yapımcı” ve “geleneksel yapımcı” olarak adlandırıyorum. Ancak bağlama yapımcılarını kesin olarak birbirinden ayırdığımı söylemiyorum. Gözlemlerimden oluşturduğum bu farklı tip yapımcı grupları zaman zaman birbirleri ile benzer teknikleri ve anlayışları paylaşabilmektedir.

İzmir'de yapımcılar tarafından kabul görmüş bir “bağlama ailesi” yoktur. Ayrıca her bağlama çeşidi herkesçe biliniyor değildir. Bir bağlama çeşidi bir atölyede biliniyorken başka bir atölyede bilinmiyor olabilir. Örnek verecek olursak, bir atölyede “dede sazi” olarak anılan bağlama çeşidi, başka bir atölyede “kopuz” olarak anılıyor ve bir başka atölyede ise bunlar hiç duyulmamış da olabilmektedir. Ancak belirsiz de olsa sınırlar vardır. “Bağlama ailesi” tam olarak hangi çalgılardan oluştuğu üzerinde uzlaşılmış olmasa bile çok yaygın olan bağlama çeşitlerinden ve daha az bilinen bağlama çeşitlerinden konuşulabilmektedir. Bağlama çeşitlerinin neler olduğunu

yazmak ve açıklamak konumuzun dışındadır. Burada sadece İzmir’de yaygın olan ve yaygın olmayan bağlama çeşitlerini belirteceğim.

İzmir’de kısa saplı ve uzun saplı bağlamanın en yaygın bağlama çeşidi çalgılar olarak yapıldığı gözlemliyorum. Bunun dışında cura ve divan sazı, kısa saplı ve uzun saplı bağlama çeşitleri kadar bilinir ancak uzun saplı bağlama ve kısa saplı bağlama kadar sık üretilmez. Meydan sazı da yine bilinen bir bağlama çeşididir. Ancak oldukça nadir üretilir. Yukarıda bahsedilen cura, kısa saplı bağlama, uzun saplı bağlama, divan sazı ve meydan sazı birbirinin oransal olarak büyüğü ya da küçüğü olan çalgılardır. Kısa saplı bağlama da bağlama ailesine dâhil edilir ancak uzun saplı bağlamanın sap boyunun kısaltılması ile elde edilir. Elektro bağlama da yine oldukça bilinen bir bağlama çeşididir ve uzun saplı bağlama ölçüleri ile aynı ölçülerde üretilir. Ancak tel sayısı, akort düzeni, icra, repertuar, görünüm ve tekne üzerindeki ve içerisindeki aksamı gibi niteliklerle oldukça farklılaşır. Yapımcılar tarafından farklı bir uzmanlık gerektirdiği düşünülür ve her atölyede üretilmemektedir. Kopuz, oğur sazı, nesimi curası, dede sazı, ruzba adında farklı özellikler ile birbirinden ayrılan bağlama çeşidi çalgılar da icracılar ve yapımcılar tarafından bağlama çeşidi çalgılar olarak kabul edilmektedir. Ancak bu çalgılar her atölyede yaygın olarak bilinmez. Ayrıca kısa saplı ve uzun saplı bağlamaya göre çok daha az ve çoğunlukla sipariş üzerine üretilir.

Bu çalışmayı uzun saplı bağlama ve kısa saplı bağlama ile sınırlıyorum. Uzun saplı ve kısa saplı bağlamanın her atölyede bilindiğini ve üretildiğini belirtmiştim. Bu bağlama çeşitleri üzerinden araştırma yapmak, farklı atölyelerin teknik tercihlerini karşılaştırabilmeyi sağlamaktadır.

İzmir’de yaptığım gözlemlere göre bir bağlama ya da bir parti (*lot*) bağlama yapılırken yapışma ve kuruma sürelerinin beklenmesi sürecinde bir başka bağlama ya da bir başka parti bağlamanın farklı bir aşamasına devam edilmektedir. Yani aynı anda birden çok bağlama ya da bağlama partisi yapılmaktadır. Çalışmada atölyenin günlük rutinlerini değil, bir ya da bir parti bağlamanın planlama aşamasından bitme sürecini ele aldım. Atölyelerin “eylem dizisini” bir bağlamanın ya da bir parti bağlamanın üretim sürecine göre belirtiyorum.

3.1.2. Erkan Çabuk Bağlama Atölyesi

Erkan Çabuk, 2000 yılında liseyi bitirdikten sonra bir bağlama yapım atölyesinde çırak olarak çalışmaya başlamıştır. 2008-2013 yılında Ege Üniversitesi Konservatuvarı Çalgı Yapım Bölümü'nü bitirmiştir. Alevi kültüründe büyüdüğünü ifade eder. 2012 yılında Ümit Çiçekcioğlu ile beraber atölye (Atölye Nil) açmış ve bağlama yapımını sürdürmüşlerdir. Aşağıda sunacağım fotoğraflar ve üretim sürecine dair veriler bilgiler 2022 yılı Eylül ve kasım ayı boyunca kendisi ve kardeşi Evran Çabuk ile çalıştığı İzmir/Bornova'daki atölyesinde (Şekil 3.1) yaptığım gözlemlere aittir.



Şekil 3.1- Erkan Çabuk (solda) ve Evran Çabuk (sağda), Erkan Çabuk yaz döneminde geçici olarak gelen Ali'ye bir teknik gösteriyor (İzmir/Bornova, 07.09.2022).

Erkan Çabuk sadece sipariş üzerine bağlama ürettiğini belirtir. Ancak çok az da olsa sipariş haricinde satılmak üzere bağlama üretilmektedir. Kendisi aynı zamanda bir müzik grubunda bağlama icra eder. Bağlama çalabilmenin bağlama yapımında bir avantaj olduğunu düşünür. İcracının bağlamada neyi isteyip istemeyeceğini, nasıl rahat çalabileceğine empati kurduğunu belirtir.

Erkan Çabuk, Bornova Belediyesine bağlı Halk Eğitim Merkezi'nde bağlama kursu da vermektedir. Bu durum bir yanıyla bağlama üretimi ile ilişkilendirir. Erkan Çabuk, siparişlerin düzensiz olduğunu, her zaman sipariş gelmediğini söyler. Bazen de siparişlerde yığılma olduğunu aktarır. Bağlama kursunun ise gelir sağladığını, bu ekonomik düzensizliği dengelediğini söyler. Parti (*lot*) tipi üretim ya da seri üretim yapmak istemediğini belirtir. Bu üretim tipleri yerine, sipariş üzerine çalışan, iyi bir yapımcı olarak bağlama yapımında markalaşmak istemektedir. Eğer bağlama yapımcılığında bilinir hale gelirse hem istediği üretim anlayışının dışına çıkmayacağını hem de siparişlerin rutine bineceğini umar. Markalaşmanın önemli olduğunu düşünür. Ancak bu markalaşma, şirketleşmek ile aynı anlama gelmez. Markalaşmak, icracılar ve yapımcılar arasında “ün salmak”tır. Çeşitli yapımcıları örnek göstererek ünlü bağlama icracıların adını kullandıklarını belirtir. Instagram ve YouTube’u aktif olarak kullanmakta, bağlamaları ve üretim sürecini gösteren paylaşımlar yapmaktadır. Siparişlerinin tamamını Instagram ve YouTube üzerinden aldığını belirtir. Yine bu dijital mecralarda tanınırlığını arttırmayı hedeflemektedir. Yaprak tekneli kısa saplı bağlama ya da uzun saplı bağlamanın satış fiyatı araştırma yaptığı dönemde 10.000 TL civarındaydı. Harcanacak işçiliğe ve malzemeye göre fiyatlar artmakta ya da azalmaktadır. Gördüğüm kadarı ile aylık 2–4 arası bağlama yapılmaktaydı.

Erkan Çabuk, bağlama üretiminde harcanan süre ile bağlama kalitesi arasında bir oranlama kurmaktadır. Bir bağlamaya ne kadar az vakit ayrılır ve yapım aşamasında ne kadar az bekletilirse o kadar kalitesiz olacağını düşünür. Ona göre iyi bir bağlama için iyi bir işçilik gerekmektedir ve bu işçilik zaman almaktadır. Düşük işçilikle ve kötü hammadde kullanılmış bir bağlama düşük bir fiyattan, yüksek işçilikli ve iyi hammadde kullanılmış bir bağlama ise yüksek bir fiyattan satılacaktır (Bu ekonomik mantık aşağıda gösterileceği üzere diğer atölyelerde de paylaşılmaktadır). Bu mantık içerisinde

bir yapımcı ya da bir atölye kâr elde edebilmek için ya az zamanda çok sayıda düşük kaliteli bağlama üretecektir ya da daha uzun zamanda az sayıda kaliteli bağlama üretecektir. Erkan Çabuk, “üst düzey” bağlamalar yapmak istemektedir. Bu tercih, “parti ya da seri üretimin başaramayacağı” derecede ince işçilik barındıran bağlamalar yapmayı zorunlu kılar.

Öte yandan neyin daha değerli olduğu herkesçe kabul görmüş değildir. Erkan Çabuk, çalım rahatlığı, uzun ömürlülük, ses rengi (*tone color*), ağaç kombinasyonu, ince işçilik gibi unsurlara değer verir. Ancak Erkan Çabuk’a göre icracılar; süslemeler, teknenin oyma tekniğinde yapılmış olması ve daha özelde dut ağacından oyma tekniğinde yapılmış olması, tekne büyüklüğü gibi “alakasız” isteklerde bulunurlar. Sipariş veren icracı çoğu zaman yönlendirilir. İsteddiği karar sesine göre hangi tekne boyu olması gerektiğine karar verilir. Tekne ağacı tercihinde yönlendirilir. İstenilen ses rengi öğrenilir ve ona göre bir ağaç kombinasyonu tavsiye edilir. İcracının siparişindeki abartılı fikirler “törpülenir”.

Erkan Çabuk “rasyonel” bir bakışı üretim anlayışının merkezine koymuştur. “İlerlemeci” bir anlayış içerisinde olmayan “eski usûl” olarak sınıflandırdığı bağlama atölyelerini bilir. Ancak öyle olmayı tercih etmez. Geleneksel anlayışın üretim teknikleri ona göre pek de “ilerici” değildir ve “bilimsel” de değildir. Bu anlayış içerisinde bağlama “henüz gelişmiş değildir”. Keman, gitar gibi Batı müziği çalgıları ise “evrimini tamamlamıştır”. Bağlama ise “evrimleşmektedir”. Çabuk’un bağlamanın üretim tekniklerinin gelişmesi gerektiğini düşünmesini sadece bağlama yapımcılığında değil genel olarak THM içerisinde paylaşılan “ilerlemeci” fikirler ile birlikte düşünüyorum. Özdemir (2018: 364-383), THM’nin, Cumhuriyetin ilanı ve müzik reformlarıyla beraber geliştirilmek, modernleştirilmek ve standartlaştırılmak istendiğini belirtir. THM’nin geliştirilmesi sadece devletin müzik politikası olmamıştır. Özdemir (2018: 364-383) aynı zamanda da Alevi müzik “uyanışı” ile beraber 1980’lerden sonra Arif Sağ ile başlayan kısa saplı bağlamanın yaygınlaşması ve kısa saplı bağlamada kullanılan akort düzeni (*tuning*) olan “bağlama düzeni”nin yaygınlaşmasında da THM’nin geliştirilmesi, “evrenselleştirilmesi” fikrinin olduğunu belirtir.

Erkan Çabuk, bağlamanın formunun atölyeden atölyeye ve aynı atölye içerisinde bile değişkenlik gösterdiğini belirtir. Çalgının formunun standartlaşmasının gerekli olduğunu düşünür. Aynı zamanda bağlama ailesinin hangi boyutlarda olduğunu belli olmadığını, bunların da standartlaşması gerektiğini belirtir (Erkan Çabuk ile kişisel görüşme, 07.09.2022). Ona göre keman ve gitarda nasıl ekoller var ise bağlamada da öyle olması gerekir. Bağlamanın standartlaşması hakkındaki görüşleri “ilerlemeci” tutumu ile uyumlu görünmektedir.

3.1.2.1. Erkan Çabuk Bağlama Atölyesi’nde Üretim Süreci

Erkan Çabuk’un sipariş üzerine üretim yaptığı yukarıda belirtilmişti. Sipariş alındığında ilk önce hangi çeşit bağlama yapılacağı konuşulur, Erkan Çabuk atölyesinde divan sazı, uzun saplı bağlama, kısa saplı bağlama, cura, kopuz çeşidi bağlamalar üretmektedir. Kopuz ve kısa saplı²⁹ bağlama haricinde merkeze uzun saplı bağlamayı koyacak olursak, “cura” uzun saplı bağlamanın oransal olarak küçüğü, “divan sazı” ise uzun saplı bağlamanın oransal olarak büyük olanıdır. Ancak sabit bir ölçüleri yoktur. “Yaklaşık” ölçüler üzerinden konuşulur. Kopuz da cura ve divan sazı gibi uzun saplı bağlama ölçek oranlaması ile aynıdır ancak akort düzeni, tel sayısı, burguluk açısı ve çalım tekniği ile boylara göre oluşturulmuş “bağlama ailesinden” ayrılır. Kısa saplı bağlama da en sık yapılan bağlama çeşitlerinden biridir. Kısa saplı bağlamanın tekne boyu uzun saplı bağlama ile aynı ebatlarda tutulurken sap boyu kısaltılır. Uzun saplı bağlamanın orantısal olarak büyüğü ya da küçüğü değildir.

²⁹ Kısa saplı bağlamada tekne boyutu uzun saplı bağlama ile aynı ebatlarda tutulurken sap boyu kısaltılır. Kısa saplı bağlamanın ölçülendirmesi yapılırken uzun saplı bağlama referans alınır. Uzun saplı bağlamanın teorik olarak en alt boş telleri Lâ (440hz.) perdesi (*pitch*) olarak kabul edilir. 3 perde (Lâ#- Sib- Sib2) ilerisi olan Do (523.25hz.) perdesi (*pitch*) ise kısa saplı bağlamanın üst eşiği (*nut*) olarak kabul edilir ve bu şekilde kurgulanır. Kısa saplı bağlama bu oranlamaya bağlı kalınarak küçük ya da büyük oranlarda yapılabilir. Kısa saplı bağlamada aynı tekne form boyundaki uzun saplı bağlamaya kıyasla sap boyu azaltılmasına rağmen tekne boyutu küçülmez. Perde (*fret*) aralıkları ise uzun saplı bağlama ile aynı olarak tutulur. Bu yüzden sap boyundaki perde sayısı uzun saplı bağlamaya göre daha azdır. Uzun saplı bağlamada genelde toplam 23 perde (*fret*) kullanılırken kısa saplı bağlamada genelde 19 perde (*fret*) bulunur.

Bağlama çeşidinden sonra yapılacak bağlamanın hangi karar seste olacağına karar verilir. Çabuk, bunun için icracının çalıp söylerken hangi ses aralığını kullanacağını (“hangi tondan söylediği”) öğrenir. Karar sesin ne olacağı önemlidir. Çünkü bağlamada farklı karar sesler için farklı ebatta bağlama yapılması gerekliliği yapımcı tarafından bilinir. Farklı karar seslerine göre farklı ebatta bağlama yapılmasının sebebi ise bağlamada transpozisyon olanağının kısıtlı olmasıdır.³⁰

Karar sesinden sonra uygun tekne boyu belirlenir³¹. Erkan Çabuk hangi karar sesine hangi tekne boyu olacağını sözlü olarak öğrenmiş ve içselleştirmiştir. Karar sesine göre sabit bir ölçü yoktur “yaklaşık” ölçüler vardır. Erkan Çabuk, Do karar³² yapılacak kısa saplı bir bağlama için 41 cm veya 42 cm tekne form boyu tercih etmektedir. Ancak farklı tekne form boyları olan dolayısı ile farklı tel boyu olan bağlamalarda (sap ve tekne boyu oranı korunduğu takdirde) aynı karar ses kullanılır ise bağlamaların birbirinden farklı tel gerginlikleri olacaktır. İcracı Do karar ya da Do diyez karar olarak bağlamayı kullanacaksa (Tellerin gerilmesi ya da gevşetilmesi ile bir ya da yarım ses transpozisyon olanağının kullanımı oldukça yaygındır) 41 cm tekne boyu tercih edeceğini, icracı bağlamada bazen Si karar bazen de Do karar seslerine akort edecekse, 42 cm tekne form boyunu tercih edeceğini belirtir. Ancak bu “kaideler” kesinlikten uzaktır. Kesinlikten uzak olmasına rağmen kuralsız da değildir. Ne yapılacağı “aşağı yukarı” bellidir. Çalgının farklı tel gerginliklerinde olabileceği yapımcılar tarafından bilinir ve bir kısmi bir “özgürlük alanı” yaratır. Bu “özgürlük alanının” içerisinde seçimler yapmak ve farklılaşmak yapımcılar arasında normalleşmiş

³⁰ Bu durumun çalgının bir oktavda eşit olmayan perde aralıkları sebebi ile transpozisyon olanaklarının kısıtlı olması ile ilgili olduğu belirtilir (Börekçi ve Nacakçı, 2019: 17). Ayrıca çalım tekniği, farklı tını istekleri gibi sebepler ile de ilişkilidir. “Ters telleme”, kapo (*capo*) kullanımı, akordu gerginleştirme-gevşetme yöntemleri ile bağlamaların karar sesleri değiştirilebilmektedir.

³¹ Karar sesini belirleyen tekne boyu değil aslında tel boyudur. Tel boyu ile orantılı olarak tekne boyu da büyümekte ya da küçülmektedir. Bağlama yapımcıları karar sesinin aslında tel boyu ile ilişkili olduğunu bilirler ancak hem yapımcılar hem de icracılar arasında tekne boyu ile konuşmak oldukça yaygınlaşmıştır.

³² Kısa saplı bağlamada karar sesi üst takımdaki tellerdir. Do karar kısa saplı bir bağlamada üst takımdaki teller 1 oktav aralıklı 2 tanedir. Do 131.81 Hz. (c3) ve Do 261.63 Hz. (c4) olarak akortlanır. İstenen düzen (*tuning*) bu referans sesleri üzerinden kurulur. Do karar uzun saplı bağlamada alt takım teller karar sesidir ve genelde 3 tane telden oluşur. Do 131.81 Hz. (c3), Do 261.63 Hz. (c4) ve Do 261.63 Hz. (c4) olarak akortlanır. İstenen düzen (*tuning*) bu referans sesleri üzerinden kurulur.

bir davranıştır. Ancak bu “özgürlük alanı” fiziksel dünyanın “bağlayıcı” sınırları içerisindedir.

Bağlama çeşidi ve karar sesi belirlendikten sonra kullanılacak ağaç türleri ve ağaç kombinasyonu icracı ile konuşulur. Bağlama icracıları özellikle tekne ağacının, tınının “iyi” olmasında belirleyici olduğunu düşünürler. Dut ağacından yapılan teknenin ve özellikle oyma olarak yapılmış dut ağacı teknenin “güzel bir ses” vereceği icracılar tarafından düşünülür. Dut ağacının bağlama tipli çalgılarda kullanımı sadece İzmir ile sınırlı değildir. Günümüzde Türkiye’nin pek çok bölgesinde özellikle oyma tekniği ile yapılan dut ağacı bağlama teknelerinin sıklıkla kullanıldığını literatürde görüyoruz (Bates, 2012; Çağlar, 2021; Erdoğan, 2018; Kara ve Erdoğan, 2020). Ayrıca dut ağacının müzik aletlerinde kullanımı Türkiye çevresindeki coğrafya da yaygın olduğu görülmektedir. Fozî (2017), Batı İran’da geleneksel yöntemler ile yapılan bağlama benzeri bir çalgı olan tanbur çalgısında dut ağacının özellikle tercih edildiğini belirtmektedir. Ayrıca Dawe (2007’den aktaran; Dawe, 2016: 112), Girit adasında yaptığı araştırmada lir (*lyra*) çalgısının çoğunlukla dut ağacından yapıldığını aktarır. Erkan Çabuk, icracıların ve “geleneksel” anlayıştaki yapımcıların teknedeki dut ağacı isteğinden memnun değildir. Hangi tınıyı elde etmesi gerekiyorsa o ağaç kombinasyonunu (sap ağacı, tekne ağacı, kapak ağacı kombinasyonu) kullanması gerektiğini icracıya belirtir.

Ardından sapın üzerine yerleştirilen farklı bir ağaç parçası olan klavye (*fingerboard*) olup olmaması, diğer süsleme isteklerinin olup olmamasına karar verilir. Çabuk, sipariş alırken müşterilerin ağaç tercihleri ve bağlamada istedikleri özellikleri uygulayarak sipariş üzerine bağlama üretmenin avantajlarını kullanmış olur. Müşterilerin tercihlerini belirtebilmeleri ile kendilerine özel (*custom*) bağlamalar sipariş edebilme özgürlüğü sağlanır. Bu durum yüksek sayılarda ucuz bağlama üreten parti tipi ve ya seri üretim yapan atölyeler ile rekabet edebilmesi için bir avantajdır.

İracının tercihlerinin haricinde, her çalgısında kendi belirtmesi ile “standart” olarak kullandığı teknik “özellikler” bulunur. Teknik “özellik” (*trait*) her türlü teknolojik özelliğe atıfta bulunabilir: belirli bir makinenin kullanımı, belirli bir tasarım

modelinin kullanımı ya da eylem dizilerinin iç sıralaması gibi (Lemonnier, 1992: 38) nitelikler ya da davranışlar olabilir. Bağlama tasarımında farklı atölyelerde birbirinden çok farklı teknik özelliklerin kullanıldığı görülür. Bir atölye içerisinde bile pek çok kez farklı teknik özelliklerin kullanıldığı bağlamalar üretilir. Bu teknik özelliklerin uygulanması çoğu zaman “keyfi” (*arbitrary*) bir seçim olarak karşımıza çıkar. Ekonomik, çevresel ya da fiziksel ortamın sınırlılıklarından doğmazlar.



Şekil 3.2- Burguluktaki “Erkan Çabuk” logosu ve 45 derece eğimli burguluk kenarları (İzmir/Bornova, 08.09.2022).

Erkan Çabuk, burguluğun üst kenarlarının 45 derece eğimli olması, burguluğun ucundaki özel olarak tasarlanmış “Erkan Çabuk” logosu (Şekil 3.2), tekne kenarındaki “kol dayama” çitasını (Şekil 3.3) “standart” olarak her çalgısında kullandığını belirtir

(Erkan abuk ile kişisel görüşme, 07.09.2022). Bu zellikler bağlamadan bağlamaya boyut ve malzeme tercihi ile değişebilmektedir.



şekil 3.3- Erkan abuk’un bağlamalarında kullandığı “kol dayama” (İzmir/Bornova, 08.09.2022).

Siparişte istekler belirlendikten sonra yapılma sırasına konulur. Alınan siparişe başlanacağı zamana kadar önceki siparişler bitirilir. Üretim sürecine bakıldığında bir yandan sipariş edilen bağlamalar yapılır bir yandan da sap, klavye (*fingerboard*), “gömme” (dip eşiğinin alt kısmında bulunan parça), “kol dayama” gibi parçalar gelecek siparişler için kesilir, kaba şeklini alır ve yapım zamanını bekler. Bunun sebebi bağlamada kullanılacak ahşabın kesildikten sonra bekletilmesi gerekliliği olarak açıklanır. Bağlamanın “yavaş yavaş” yapılması gerektiği düşünülür. Hızlı yapılan bir çalgının yeterince beklemediği için ortam ve i nemine bağlı olarak farklı yönlere

doğru uzadığı ya da kısaldığı yapımcılar tarafından belirtilir. Yukarıda belirtildiği gibi, atölyede sipariş gelmeden de çeşitli ebatlarda (daha çok “ortalama” kısa sap ve uzun saplı bağlama ölçülerinde) bağlama saplarının burguluk açıları kesilir ve burguluk açısı oluşturması için burguluk arkasına yapıştırılır. Ayrıca sapların arka kısmı sapın kaba şeklini alacak şekilde yuvarlanır. Bağlama kapakları (*top*) da dikdörtgen levha halde bekletilmektedir. Atölyede çeşitli ebatlarda tekneler de içleri ve dışı zımparalanmış halde bekletilmektedir (Şekil 3.4). Ayrıca burgu, tel gibi malzemeler de dışarıdan alınır ve atölyede hazır olarak bulunur.

Atölyedeki tekneler yapılma sırasını beklerken teknede meydana gelen değişiklikler gözlemlenir ve zaman zaman zımparalanır. Bir yandan başka bir bağlama yapılıyorken oluşan bekleme aşamaları bu şekilde değerlendirilmiş olunur. Çabuk, tekne yapmamaktadır. Tekneyi profesyonel tedarikçilerden sipariş usulü almaktadır. Ancak tekne yapmayı iyi bildiğini de belirtir. Alınan siparişe uygun, istenen ölçülerde ya da ağaç türünde tekne yok ise tekne yapımcısından sipariş edilir. Çabuk, tekne siparişlerinde sadece form boyu değil, tekne derinliği ile tekne genişliğini de tekne siparişinde belirtir. Tekne genişliği ve derinliğinin tınıya etki ettiğini, Ortalama ölçülerde bir bağlamada için 24 cm genişlik ve 24,5 cm derinlikte teknenin kendisi için ideal olduğunu belirtir. Çabuk, tekne yapımcılarına istediği ölçülerde tekne yaptırmanın zor olduğunu belirtir ve tekne yapımcılarının teknenin formu konusunda “fazla esnek” davranmalarından şikayetçidir.



Şekil 3.4- Zımparalanıp beklemeye alınmış tekneler (İzmir/Bornova,12.10.2022).

Yukarıda belirtildiği gibi bir yandan bağlama siparişleri yapılırken bir yandan da daha sonra yapılacak olan bağlamalar için parçalar da üretilmektedir. Ayrıca üretim sürecine alınmış olan bir bağlama yapışma süreçlerinde bekletiliyorken bir başka bağlamanın, aynı ya da bir başka aşaması yapılmaktadır. Üretimin bu biçimlenmesi nedeniyle yeni bir bağlamanın üretimine başlanması ile yapılıp bitirilmiş olan bağlama eylem dizisi (*operational sequence*) içerisinde kesin bir şekilde ayrılamaz. Aşağıda bağlama üretim sürecini atölyedeki günlük rutinleri üzerinden değil, “bir bağlamanın” üretimine başlanması ve bitmesi süreci olarak ele aldım. Bu üretim aşamalarını Tablo 3.1’de gösteriyorum

Tablo 3.1- Erkan Çabuk Bağlama Atölyesi'nde bağlama üretiminin aşamaları.

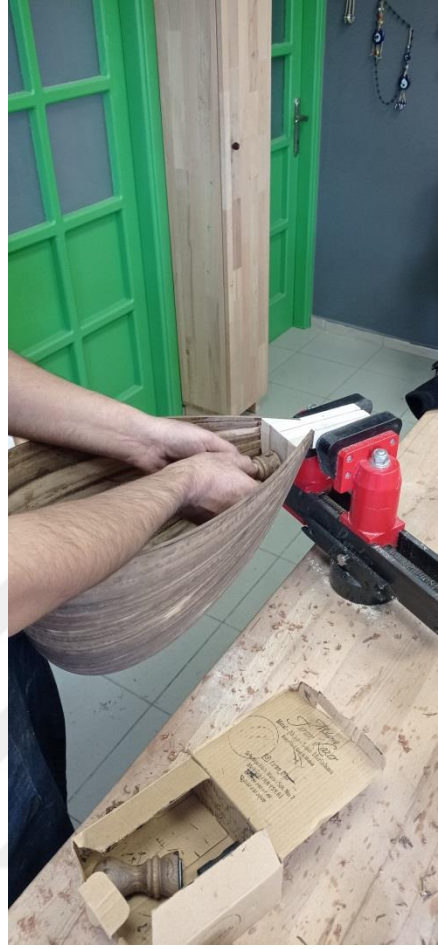
Üretimin Aşamaları	Atölye rutininde devam edilen işler
1- Siparişin alınması	Sap hazırlanması
2-Tekneye bombe verme işlemi	Fleto, gömme, klavye, aynalık ya da kol dayamanın hazırlanması
3- Kapak yapıştırma işlemi	Teknelerin zımparalanması ve bekletilmesi
4-Gömme yerleştirilmesi	Aletlerin bakımı
5-Sap-tekne oransal ölçeklendirmesi	Bir başka bağlamanın üretim aşamasına başlanması ya da devam edilmesi
6-Sap ve tekne kurt ağzı geçme kesilir ve birleştirilir	Yapılmakta olan bağlamalara tesviye yapılması
7-Sap yuvarlaması ve boğaz fletosunun uygulanması	
8-Sapa klavye ya da aynalık yerleştirilmesi	
9-Kapak kenarına kol dayama ve fleto yerleştirilmesi	
10-Burguluk kenar açısının verilmesi ve burguluktaki logonun yerleştirilmesi	
11-Genel zımpara, tesviye ve dip eşik montajı	
12-Cila işlemi	
13-Cila sonrası zımpara	
14-Perdeleme ve üst eşik montajı	
15-Köprünün hazırlanması ve tellerin takılması	

Üretim sürecine alınan bağlamanın, önceden zımparalanmış ve bekletilmiş teknesine bombe verme işlemi gerçekleştirilmeye başlanır. Bu teknik tekneye yapıştırılacak kapağın hafif bir kubbe biçimini almasına yol açar. Bu sayede köprüdeki

tel basıncı bağlama kapağının geneline dağıtılmış olunacaktır. Teknenin etrafı dip eşiğin geleceği yerin orta noktasından boğaza (sap boyunun tekne yönündeki bitimi) kadar olan mesafe ölçülür ve çıkan sayı 3'e bölünür. Orta bölüm ve dip eşiğin geleceği yer daha aşağıda olacak şekilde rendeleme işlemi yapılır. Tekne bombesi el rendesi ile verilir. Aynı işlen teknenin diğer taraftaki simetrisine de yapılır. Daha sonra uzun bir zımpara takozu ile teknenin kenarları düzeltilir. Daha sonra bombe verilen tekne bekleme alınır. Bu bekleme sürecinde başka bir bağlamanın yapımına devam edilir ya da başlanır.

Çabuk, daha sonra tekne ile kapağı yapıştırma aşamasına geçer. Pek çok atölyede kapak takma işlemi sap takma işleminden sonra gerçekleşmektedir. Çabuk, önceleri kendisinin de tekneye önce sapı taktığını, sap takıldıktan sonra kapak taktığını belirtir. Üretim sürecinde yakın zamanda değişikliğe gitmiş ve sıralamayı değiştirmiştir. Bu değişikliğin üretim sürecinde pek çok şeyi de değiştirdiğini de belirtir. Kapak takma aşamasında daha önce dikdörtgen şeklinde kesilmiş kapak kerestesinden uygun olan seçilir. Hangi kapağın istenen bağlama sesi için daha uygun olduğu bilmek ise tecrübeye dayanır. Kapak, yapılacak teknenin üst yüzeyi şekline çizilir ve şerit testere ile tekne yüzeyi şekline kesilir.

Kapak kesilirken bir yandan da sıcak tutkal ("boncuk tutkal" ya da "kemik tutkalı") hazırlanır. Kapak ve teknenin iç takozu daha önceden lazer kesim (*laser cut*) ile hazırlanan "Erkan Çabuk" logosu mühür olarak basılır (Şekil 3.5).



Şekil 3.5- İç takozu “Erkan Çabuk” imzası mühürleniyor (İzmir/Bornova, 13.10.2022).

Mühürlemeden sonra ön ve arka takozun etrafına boncuk tutkal sürülür. Bunun nedeninin ağacın nemlenmesinin önüne geçmek olduğu belirtildi. Boncuk tutkal sürüldükten sonra kapak yerleştirilir ve bant ile tekneye doğru baskılanarak yapıştırılır. Kapak takma işleminden sonra tekne “dinlendirilir” ve yarım kalan bir başka bağlamanın yapımına ya da bir başka parçanın yapımına devam edilir.

Tekneye kapak takıldıktan sonra tekne arka takozunun olduğu yere “gömme” adı parça yerleştirilmesi aşamasına geçilir (Şekil 3.6). Gömme takozları daha önceden hazırlanmıştır. Ancak eylem dizisi içerisinde kesin bir yeri yoktur, “boş bir zamanda” hazırlanır. Gömme adı verilen parçalarda sabit bir ağaç tercihi yoktur. Çeşitli ağaç kombinasyonları kullanılabilir. Gömme yuvasının şekli arka takozu çizilir.

Freze ile içi oyulur ardından ıskarpela ile kenarları temizlenir, yerleştirilir, hızlı yapıştırıcı ile yapıştırılır.



Şekil.3.6- Freze ile gömme yuvası açılıyor (İzmir/Bornova, 23.09.2022).

Gömme işleminden sonra tekne ve sap birleştirme işlemine geçilir. Ancak takılacak sapın boyunun tekneye oranlanıp ölçülendirilmesi gerekmektedir. Bu durum sipariş alınırken belirlenen karar sesi ve tekne form boyu ile ilgilidir. Bağlama yapımcılarının “oranlama” olarak tabir ettikleri aşamaya geçilir (Şekil 3.7).



Şekil 3.7- Ölçülendirme ve sap takılma aşamasındaki bir tekne (İzmir/Bornova, 07.09.2022).

Erkan Çabuk “1/4” oranını³³ tercih eder. Yaygın olarak kullanılan “1/5” ve “1/4,5” sistemlerini de bilir ancak “istediği tınının” bu oranda olduğunu belirtir. Burada da bir “teknik tercih” söz konusudur. Köprünün yeri ve sap boyunun orantılanmasında farklı tercihlerin olabildiğini görmekteyiz. Bu tercih bilgi eksikliğinden kaynaklanmaz. Lemonnier (1992:51), bu tür seçimleri “keyfi” (*arbitrary*) olarak nitelendirir. Bu tür bir tercih teknolojik ya da fiziksel dünyanın gereksinimleri ile ilgili değildir. Kullanılan oranlamaların sosyal temsilleri bulunabilir.

Uzun saplı bağlama ve uzun saplı bağlamanın orantısal olarak büyüğü ya da küçüğü olan çalgılarda hesaplama şu şekilde yapılır: Tekne form boyu kaç cm ise 2 mm “perde payı” eklenir. Bu sayı 4’e bölünür ve dip eşiğin geleceği yerden itibaren çıkan

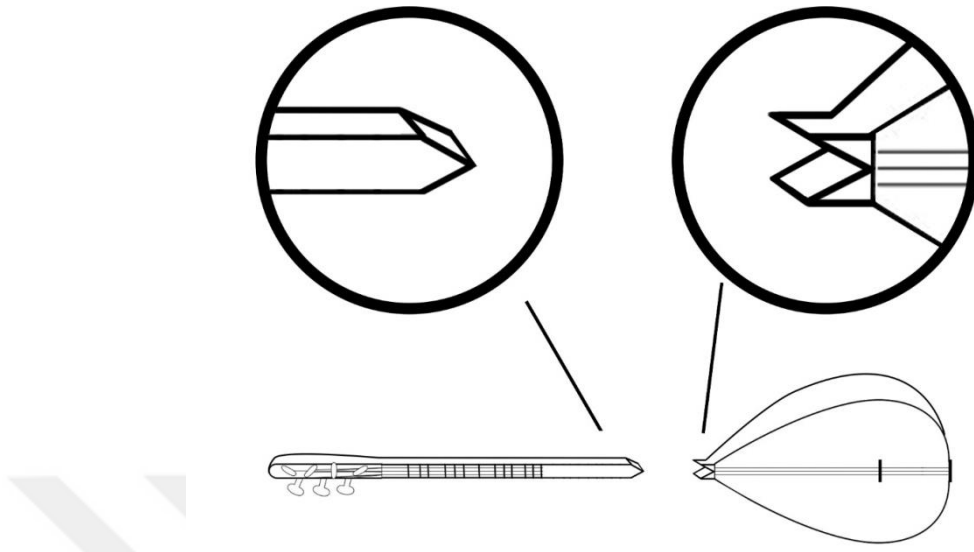
³³ “Altın oran” olarak da yapımcılar ve icracılar arasında bilinen bir orandır. Yapımcılar arasında oransal ölçeklendirmeler köprünün kapaktaki konumu ile isimlendirilmiştir. “1/4” ya da “1/5” köprünün kapaktaki konumudur.

sonuç kadar ilerlendiğinde köprü yeri bulunur. Örnek verecek olursak 40 cm form boyu olan bir teknenin köprü yeri için 40 cm ile 2 mm “perde payı” ile toplanır. Bu sayı (40,2 cm) 4’e bölünür ($40,2 \div 4 = 10,05$). Dip eşiğin geleceği yerden itibaren bu sayı kadar ilerlenir. 10,05 cm köprünün “ortalama” olarak geleceği yerdir.

Tel boyu, tekne form boyunun iki katı olarak hesaplanır. Yukarıdaki gibi 40 cm tekne boyu olan bir bağlamadan örnek verecek olursak, 40 cm tekne form boyuna 2 mm perde payı eklenir. 40,2 cm, 2 ile çarpılır ($40,2 \times 2 = 80,4$). 80,4 cm tel boyu olarak bulunur. Sap boyu ise 40 cm form boyu olan teknenin köprü ile boğaz arasındaki mesafenin (29,95 cm) tel boyundan çıkarılması ile ($80,4 - 29,95 = 50,45$) 50,45 cm olarak ortaya çıkar. Eğer bağlama kısa saplı olacaksa aynı hesaplama yapılır. Ancak Do perdesinde (*fret*) üst eşik olacak şekilde kurgulanır. Örnek verecek olursak; 40 cm form boyunda, 80,4 cm olarak ortaya çıkan tel boyu 0,944 ile 3 defa çarpılarak (Do perdesi üst eşikten sonra 3. perde olduğu için) yeni tel boyu bulunur.

Bu kurgulama daha çok bir kılavuz niteliği görür. Üretim sürecinde “tam olarak” buna uyulamayabilir. Atölyede pek çok aşama el aletleri ile yapılmaktadır dolayısı ile üretim sürecinin aşamaları belirlenen tasarımdan sapmaya yol açabilmektedir. Eğer kurguda hesap edilen tel boyu tam olarak uymaz ise üst eşik yeri (*nut*) tel yönü boyunca ileri ya da geri çekilir. Aynı şekilde köprü (*bridge*) de tel yönü boyunca ileri ya da geri hareket ettirilebilmektedir. Öte yandan Cafer Açın’ın oranlaması ve bağlamaya getirdiği standartlar da bilinir. Ancak bu standartların bir bağlayıcılığı yoktur.

Ölçülendirme yapıldıktan sonra sap ucu ve teknenin sap takılacağı bölümü “kurt ağzı” (ya da “kurt ağzı”) geçme (*joint*) için kesilir (Şekil 3.8). Erkan Çabuk, farklı sap ve gövde birleşim tekniklerini de bilmektedir. “Teknik evren” içerisinde kurt ağzı geçmeyi tercih eder. Yapımcılar arasında daha “geleneksel” bir tekniktir.



Şekil 3.8- “Kurt Ağızı” geçme çizimi (Çizim: Cemalettin Yavuz, 2023).

Tekne ve sap “kurt ağızı” tekniğinde açılırken sabitlenmeleri için aparatlar kullanılır. Sap ucu ve tekne takozu kurt ağızı geçme için şerit testere ile kesilir. Zımpara ile birbirlerine alıştırılır. Sap ve tekne birbirine yapıştırılır ve beklemeye alınır. Bu süreçten sonra başka bir başka yapım aşamasında olan bağlamanın yapımına devam edilir. Sap ve teknenin yapıştırma aşamasında sonra yeterince kuruyunca törpü, pastrangula ve zımpara ile saptaki fazlalıklar alınır ve istenen ölçülere getirilir.

Sapın, boğaz bölgesinden burguluk ucuna doğru derinliği ve genişliği küçülmektedir. Çabuk, en çok üretilen ölçüler olan 40 form boyu civarı bağlamalarda uzun saplı bağlamanın sapının boğaz kısmında 30,5 mm ya da 31 mm genişlik ve derinlik ölçüsünü kullandığını, üst eşğin olduğu yerin genişlik ve derinliğini ise 27 mm ya da 27,5 mm olarak tasarladığını belirtir. 40 form boyu civarındaki kısa saplı bağlamalarda ise boğazda 30 mm ya da 30,5 mm genişlik ve derinlik ölçüsünü kullandığını, üst eşğin olduğu yerin genişlik ve derinliğini ise 26,5 mm ya da 27 mm olarak tasarladığını belirtir. Bunlar yaklaşık değerlerdir. İcracının isteğine göre bu ölçüler değiştirilebilmekte ve “kişiye özel” üretilebilmektedir. Küçük ebatlı bağlamalarda sap genişliği ve derinliği küçültülür. Büyük ebatlı bağlamalarda ise sap kalınlığı ve derinliği büyütülür. Ancak sabit bir oranlama yoktur. Sabit, değişmeyen

oranlama ya da sayılar yerine “yaklaşık değerler” söz konusudur. Bağlama yapılırken bu yaklaşık değerler artık içselleştirilmiştir. “Sınırlar”ın dışına çıkıp çıkmamak kendi deyimi ile “hissedilir.” Sap istenen ölçülere getirilince boğaz bölgesine ince bir fletto (*binding*) yerleştirilir. Bu süsleme sap ve tekne bağlantısını gizlemek için yapılır. Ancak ince işçiliklerin olması yalnızca süslemek ya da gizlemek amacı taşımaz. İnce işçilik isteyen süslemelerin yapılması çalgıya ne kadar emek harcandığını da göstermektedir. Bu süslemeler çalgının değerini de arttır.

Eğer klavyesi (*fingerboard*) yok ise sapın son perdelerinin olacağı yere Şekil 3.9’da görüldüğü şekilde “aynalık” adı verilen parça yerleştirilir. Eğer çalgıda klavye var ise aynalık işlemi uygulanmaz.



Şekil 3.9- Aynalık yuvası, freze işleminden sonra ıskarpela ile temizleniyor
(İzmir/Bornova, 12.10.2022).

Daha sonra diğer işlemlere geçilir. Kapak kenarına kol dayamanın yerleştirilmesi ve kapak kenarına fletto (*binding*) yerleştirilmesi işlemleri yapılır. Eğer çalgıda klavye var ise klavye yerleştirilir. Burguluk üzerine isim için oyuk açılması ve yerleştirilmesine geçilir daha önceden hazırlanan kalıp ile logonun gireceği oyuk açılır. Daha sonra burguluk üzerindeki açılı işlemleri yapılır. Bu işlemlerde el frezesi (*hand router*) çok sık kullanılır. Tesviye işlemleri ve dip eşiğin yuvasının açılması ve yerleştirilmesi gerçekleştirilir. Cila işleminden önce ise kalın numaralı kum sayısından ince kum sayısına doğru zımparalama işlemi yapılır.

Cila işlemi sünger ile uygulanır. Bu aşamada polyester cila kullanılır. Cilalanmış bağlama kurumaya bırakılır. Ciladan sonra düşük kum sayılarında zımparalar kullanılarak sulu zımparalama yapılır. Çalgının burguları ve dip eşikteki tel yuvaları açılır. Daha sonra üst eşik yuvası açılır ve perdeleme işlemine geçilir.

Perdeleme (*fret*) işleminde ilk olarak perde yerleri hesaplanır. Çabuk, eşit tampere sisteme göre perdelerin yerini bulduğu bir formülü uygular. İlk olarak tel boyu 0,944 sayısı ile çarpılır. Çıkan rakam ilk perde ile köprü arasındaki mesafedir. İlk perde ile köprü arasında olan bu tel boyu da yine 0,944 ile çarpılır ve ikinci perdenin yeri bulunur. Bu işlem son perdeye kadar yapılır. Türk halk müziğinde kullanılan ve eşit tampere sistemde olmayan perdeler ise “göz kararı” bir şekilde yerleştirilir. Bağlama yapımcıları için bu perdeler (Sib2-Do#3-Mib2-Fa#3-Lab2) “ara perdeler” olarak görülür. İcracının isterse “ara perdeleri”, kendi isteğine göre yerlerini değiştirebileceği belirtilir. “Ara perdelerin” yerlerinin sabitlenmesi kaygısı güdülmez. Perde yerlerinin bulunmasının farklı yolları da vardır. Çabuk, “gelenekçi” olarak gördüğü atölyelerde perde yerlerine çok dikkat edilmediğini, lastik germe ya da çıtalara şablon oluşturma gibi teknikleri bilir. Kendi yöntemi daha kolay değildir ve kısa sürmemektedir. Ancak ona göre her bağlama için perde yeri hesabı yapılmalıdır. Bağlamalar çoğu zaman farklı ebatlardadır ve dolayısıyla farklı tel boylarına sahiptirler. Bu durum perde yerlerinin her seferinde hesaplanmasını zorunlu kılmaktadır.

Perdelemeden sonra üst eşik oyuğu açılır ve üst eşik hazırlanıp takılır. Bu sıralama farklılık gösterebilir. Daha sonra köprü hazırlanır. Erkan Çabuk, benim

gözlem yaptığım zamanlarda Şekil 3.10’da gösterdiğim yeni bir köprü tasarımını kullanmaya başlamıştı. Gitardan adapte ettiğini belirttiği bu köprü tasarımının daha iyi bir entonasyon (*intonation*) sağladığını belirtti. Bağlama köprüleri yaygın olarak tellere dikey bir şekilde düz bir hat izler ve tüm tel grupları aynı tel boyuna sahip olurken Çabuk’un gitardan adapte ettiği tasarımda farklı tel grupları farklı tel boylarına sahiptir. Gitar, iyi bilinen bir “rakip”tir. Gitar, bağlama ile kıyaslanabilen bir Batı müziği çalgısı olarak görülür. Pek çok bağlama yapımcısı gitar yapım tekniklerini ve gitar tasarımından aldıklarını bağlamaya uygular. Gitar tipi burguluk tasarımı, mekanik gitar burguları, klavye noktaları, köprü tasarımı, kol dayama gibi teknikler teknik adaptasyona örnek olarak gösterilebilir.



Şekil 3.10- Erkan Çabuk’un yaptığı bağlamalarda kullandığı köprü tasarımı
(İzmir/Bornova, 08.09.2022).

Çalgı telleri takıldıktan sonra köprü ayarları ve son ayarları yapılır. Ancak hemen icracıya teslim edilmez. Fotoğrafları çekilir, icra edilip video kaydı yapılır. Yapımı bitmiş olan bağlama Şekil 3.11’de fotoğrafını paylaştığım gibi atölyenin bitmiş

bağlamalarının sergilendiği odada beklemeye alınır ve sergilenir. Bu fotoğraflar ve video kayıtları Instagram ve YouTube üzerinden paylaşılır. Bu sayede başka icracılara ve diğer çalgı yapımcılara da yapılan çalgılar gösterilmiş olunur.



Şekil 3.11- Bitmiş halde sergilenen bir bağlama (İzmir/Bornova, 08.09.2022).

3.1.3 Işıltı Saz Evi

İzmir/Karabağlar sanayi bölgesinde Mürsel Aslan'ın kurduğu ve tek başına çalıştığı Işıltı Saz³⁴ Evi'nde (Şekil 3.12 ve Şekil 3.13) gözlemlerde bulundum. Aşağıda paylaşacağım fotoğraflar ve üretim sürecine dair veriler 2021 yılı sonu Aralık ayı ve

³⁴ Bazı atölyeler “bağlama” adını tercih ederken bazı atölyeler “saz” adını tercih etmektedir. Ayrıca ağırlıklı olarak bağlama çeşidi çalgıların satıldığı müzik mağazalarına ve bağlama çeşidi çalgıların yapıldığı atölyelere “saz evi” ifadesi yaygın olarak kullanılmaktadır.

2022 yılında yapılan gözlemlere ve Mürsel Aslan ile kişisel görüşmelerime aittir. Mürsel Aslan aslen Erzurumludur. Askerlik hizmetinden sonra İzmir/Basmane’de bulunan Yol Müzik’te yaprak tekniğinde bağlama teknesi imal etmeyi öğrenmiştir. Uzun zaman sadece bağlama teknesi imal etmiştir. Daha sonraki zamanlarda ise kendi atölyesini açtığını belirtir. Yaklaşık 20 seneden fazla zamandır bağlama yapımı ile meşguldür (Mürsel Aslan ile kişisel görüşme 12.15.2021).



Şekil 3.12- Mürsel Aslan bağlamanın tellerini takarken (İzmir/Karabağlar, 09.10.2022).

Mürsel Aslan tek başına çalıştığı atölyede hem sipariş almaktadır hem de sipariş haricinde mağazada satılması için ayda 20 ile 50 arasında parti (*lot*) üretim yapmaktadır. Sipariş haricindeki parti üretim sayısı aynı bölgedeki ayda 1.000 civarı bağlama üreten atölyelere göre çok mütevazı kalmaktadır. Ayrıca ayda 5-10 civarı

tamirat da yaptığını belirtmektedir. Sadece bağlama değil zaman zaman gitar tamiratları da yapmaktadır. Ancak gitar tamiratını iyi bilmediğini belirtir.

Aynı isimde (Işıltı Saz Evi) bir müzik mağazaları da bulunmaktadır. Üretilen bağlamalar orada sergilenir (Şekil 3.14). Üretilen bağlamalar kendi mağazalarında çalışan oğlu tarafından icra edilip Instagram’da video olarak paylaşılır. Bağlamalar “Işıltı Saz Evi” etiketi ile satılmaktadır. Ancak bu bir markalaşmaya benzemez. Sadece saz evinin adı bağlamaya yazılır.

Mürsel Aslan bağlama yapımında harcanan zaman ile işçilik arasında oranlama kurar ve fiyatlandırmasını bu mantık içerisinde şekillendirir. Sipariş haricindeki üretimlerinde kimi zaman daha fazla işçilik barındıran ve daha iyi malzemeler kullanarak ayda 15 civarı bağlama üretip daha yüksek bir fiyat belirler. Kimi zaman ise daha düşük işçilikli ve düşük kaliteli malzeme kullandığı bağlamalardan ayda 50 kadar üretir. Bu bağlamalara ise daha ucuz bir fiyat belirler. Genel anlamda piyasada “orta kalite” içerisinde konumlanır. Benim gözlem yaptığım sırada yaprak tekneli kısa saplı ya da uzun saplı bağlama satış fiyatları 2.000 TL ile 4.000 TL arası değişmekteydi.



Şekil 3.13- Işıltı Saz Atölyesi içerisinde bir görünüm (İzmir/Konak, 09.10.2021).

Neyin “iyi” olduğu, “kaliteli” olduğu ise “rasyonel” yapımcılar olarak tarif ettiğimiz grubun değerleri ile aynı değildir. Mürsel Aslan’a göre oyma dut teknesi olan

çok güzel bağlamalar yapılabilmektedir. Bağlamanın klavyesi olup olamaması, fleto işçiliği (*binding*), sedef klavye kaplaması ve diğer süslemeler de iyi olup olmasını belirler. Uzun ömürlülük, çalım rahatlığı gibi unsurlar ise biraz “şansa” kalmıştır. Sipariş veren kişi de bu değerlere göre yönlendirilebilmektedir ancak genel olarak icracının istekleri kabul edilir. İcracının istediği ağaçlar ve süslemeler kullanılır. Sipariş haricinde mağaza için de bağlama üretildiği için, icracının dilerse mağazadan da bağlama seçebileceği belirtilir (Mürsel Aslan ile kişisel görüşme 12.15.2021).

Farklı atölyelerde farklı teknikler kullanılması gibi üretime ilişkin düşünceler de farklıdır. Aslan, üretimi “rasyonelleştiren” atölyeler gibi bağlamanın tasarımının, bağlama yapımıcılığının ya da halk müziğinin “ilerletilmesi” kaygısını gütmeyiz.

Bağlamada standartlaşma olmadığını bilir ancak bunu bir sorun olarak görmez. Ürettiği bağlamalarda da standartlaştırma kaygısı yoktur. Çeşitliliğin daha iyi olduğunu düşünür. Ona göre çeşitlilik, icracının “kendisine uygun” olan çalgıyı bulması için bir fırsat sunar. Oyma tekne ya da yaprak tekne olması, farklı tekne ağaçları, farklı tekne form çeşitleri (damla, balta, armudi), farklı tekne ebatları (boy, derinlik ve genişlik) süsleme, ebat ve pek çok unsur üzerinden kombinasyonlar oluşabilir. Bu sebeple çok fazla varyasyon ortaya çıkar.



Şekil 3.14- Işıltı Saz Evi’nde (mağaza) sergilenen bağlamalar (İzmir/Karabağlar, 05.12.2022).

3.1.3.1. Işıltı Saz Evi'nde Bağlama Üretim Süreci

Aslan, siparişleri ve parti olarak yapılacak bağlamaları bir arada yapar. Yani, parti olarak yaptığı ve sipariş olarak yaptığı bağlamalar aynı üretim sürecinden geçerler. Yapım sürecini anlatırken hem siparişi hem de parti tipi üretim yapımını bir arada anlatacağım.

Aslan, uzun saplı bağlama, kısa saplı bağlama, cura, divan sazı ve dede sazı yaptığını belirtti. Kopuz yapıp yapmadığını sorduğumda ise dede sazı ile kopuzun aynı şey olduğunu söyledi. Dede sazı olarak belirttiği çalgı: 3 (tek) telli, balta tekneli (tekne tipi), burguluğun kırma açısı olmayan, mızrap yerine el ile icra edilen özellikleri ile diğer bağlama çeşidi çalgılardan ayrılmaktadır. Uzun saplı bağlama ile aynı ölçek oranlaması kullanılır. Ancak uzun saplı bağlamalardan daha küçük tekne boylarında yapılır. Perde (*fret*) sayısı ve aralıkları uzun saplı bağlama ile aynıdır.

Sipariş alınırken hangi tür bağlama yapılacağı, karar sesi, ağaç tercihi ve süsleme istekleri öğrenilir. Aşağıda belirtileceği üzere Mürsel Aslan'ın elinde uzun saplı bağlama ve kısa saplı bağlama için karar sesine göre hangi tekne form boyunun kullanılacağını gösteren şemalar mevcuttur. İstenen karar sese göre tel boyu ve tekne form boyu bu şemalardan belirlenir. Bir yandan parti olarak üretilecek bağlamaların arasına bu siparişler de konulur.

Genel olarak aynı ebattaki bağlamalar aynı parti içerisinde yapılmaktadır ancak farklı ebatlı bağlamalar da karışık olarak aynı parti içerisinde yapılabilir. Uzun saplı ve kısa saplı bağlamalar birlikte yapılmaktadır. Bir parti bağlama aynı özellikler taşıyan dolayısı ile benzer üretim sürecinden geçecek bağlamalardan oluşabilmektedir. Örnek verecek olursak, bir parti bağlama yaprak tekneli başka parti bağlama ise oyma tekneli olanlardan oluşur. Aşağıda üretim aşamalarını belirten tabloyu veriyorum (Tablo 3.2).

Tablo 3.2- Işıltı Saz Evi’nde bağlama üretiminin aşamaları.

Üretimin Aşamaları	Atölye Rutininde Devam Eden İşler
1- Sipariş alınması veya parti için teknelerin alınması	Sapın dikdörtgen biçiminde kesilmesi ve kavela girintisinin oluşturulması
2- Tekne temizliği	Kapakların hazırlanması
3- Sap-tekne oranlaması	Bir başka bağlama partisinin farklı ya da aynı aşamalarına devam edilmesi
4-Burguluk kesimi ve yapıştırılması	
5- Sapın istenen ölçülere getirilmesi	
6-Tekneye kavela oyuğu	
7- Sap tekne birleşimi	
8-Kapak bombesi ve tekne ile kapağın yapıştırılması	
9- Kapak ve sap tesviyesi	
10- Fleto, perde noktası, klavye, mihrap ya da polyester dolgu ile gömme uygulaması	
11-Dip eşik montajı ve genel zımpara	
12- Cila aşaması	
13- Zımpara ve polisaj	
14-Perdeleme	
15- Köprünün hazırlanması ve tellerin takılması	

Sipariş ve parti olarak üretilecek bağlamalar için tekne yapımcısından tekneler alınır. Aslan, tekne tercihinde özel bir ölçü talebinde bulunup bulunmadığını belirtmedi. Teknelerin genel armudî formu korunmak ile beraber tekne ölçüleri oynaklık gösterir. Aynı tekne boylarındaki tekneler bile genişlik, derinlik, yaprak kalınlığı, simetri gibi unsurları ile birbirinden farklılaşabilmektedir. Farklı tekne boyundaki bağlamalarda da ölçülerin oranlaması korunamamaktadır. Pek çok tür ağaç tercih edilir. Özellikle dut, ardıç, kelebek, karaağaç gibi türler sıkça kullanılır. Ağaç seçiminde çeşitlilik olması özellikle istenir.

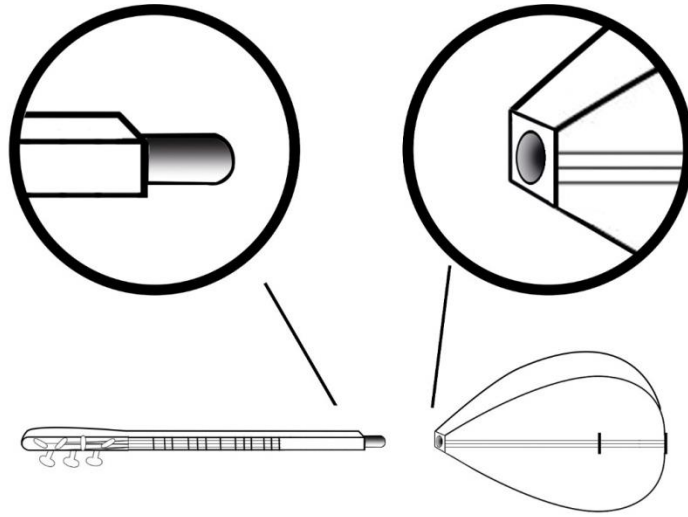
Tekneler alındıktan sonra “temizleme” aşaması gerçekleştirilir. Bu aşama teknenin dış zimbalarının sökülmesi, zımparalanması, iç takozlarına boncuk tutkal sürülmesi ve sürülen tutkala talaş dökülmesidir.

Sırası gelen teknelerin sap takılma aşamasına geçilir. Ancak önce sapların tekneler ile oranlanması ve kesilmesi gerekmektedir. Aslan, oranlama için kullandığı şemanın kendisine bir üniversiteden getirildiğini belirtti. Bu şemalar (Şekil 3.15 ve Şekil 3.16) Cafer Açın’ın oluşturduğu bağlama standardı değildir ve bir oransal ölçeklendirme önermez. Daha çok çalgı yapımcıların tekne form boylarına göre uygun sap boyunu ve perde yerlerinin bulunmasını kolaylaştırma amacıyla yapılmışa benzemektedir. Aslan yapımcılar arasında kendi kullandığından farklı oranlar kullanıldığını da bilir. Ancak bağlayıcı bir durum hissetmez. Burada kullandığı oranlama tekniği bir tercih olarak karşımıza çıkar.

Kendi oranlamasının en iyi olduğunu ise düşünmez. Bu teknik onun için yeterlidir. Kısa saplı bağlama için de yine şema kullanılır. Bu defa ise Do perdesi üst eşik olarak düşünülür ve kurgulama ona göre yapılır. Kısa saplı bağlamalar gibi “kesik”³⁵ bağlamalar da yine kısa saplı bağlamanın kurgulanmasında olduğu gibi üst eşik’in yerinin değiştirilmesi ile kurgulanır. Aslan “kesik” bağlamaları da yine şemaya bakarak kurgular.

³⁵ Kısa saplı bağlamanın kurgulanması ile aynı prensip ile “kesik” olarak tabir edilen, tekne form boyuna göre sap boyunun kısaltılması ile farklı ebatlarda bağlamalar yapılmaktadır. “Kesik” bağlamalar kurgulanma aşamasında ilk olarak uzun saplı bağlama ölçüleri kurgulandıktan sonra alt boş tel Lâ 440Hz. (a4) notası kabul edilirse üst eşikten itibaren Si perdesinin üst eşik olarak kurgulanması ile “Si kesik”, Do perdesinin üst eşik olarak kurgulanması ile “Do kesik” (yaygınlaşmış kısa saplı bağlama budur), Re perdesinin üst eşik olarak kurgulanması ile “Re kesik”, Mi perdesinin üst eşik olarak kurgulanması ile “Mi kesik” bağlama elde edilir. Tekne boyuna göre sap boyu ne kadar kısalsın ise perde sayısı da azalmaktadır. Gitar için üretilen kapo (*capo*) da icracılar tarafından sıklıkla kullanılmakta ve aynı “kesik” bağlamaların yerine kullanılabilmektedir. Kapo kullanan icracılar olduğu gibi, farklı karar sesleri için “kesik” bağlamalar sipariş edilmesinin de yaygın olduğunu gözlemledim.

Kullanılan şema, tekne boyuna göre tel boyunu ve perde yerlerini göstermektedir. Üst eşikten, perdeye bakılarak sap boyu da bulunmaktadır. Aslan, şemaya kendi ihtiyacı kadar uymaktadır. Örnek verecek olursak; 40 cm form boyu olan bir tekneyi oranlamak için listedeki 39,5 cm form boyu teknenin ölçülerini kullanır. Aslan, bunun daha iyi sonuç verdiğini belirtir. Şemaya göre 39,5 cm tekne form boyunda bir bağlamanın son perdesi ile üst eşik arası mesafe 51,9 cm mesafededir. Bu sayıya yaklaşık 2 mm kadar perde payı eklenir. 52,1 cm ya da 52.2 cm olarak sap boyu olarak hesap edilir. Aslan köprünün yerini ise 1/5 oranına “yakın” bir noktada tutar. Mürsel Aslan’ın burada kullandığı oranlamada 1/5’dir. Dip eşiğin olduğu yerden tekne form boyunun 5’te 1’i kadar ilerlendiğinde köprü yeri bulunur. Örnek verecek olursak 40 cm form boyu olan bir teknenin dip eşiginden itibaren tekne form boyunun 5’te 1’i kadar ilerlenir ($40 \div 5 = 8$). 8. cm’ye köprü gelecektir. Aslan bu oranlamayı yaptıktan sonra “göz kararı” bir şekilde “biraz daha” köprü yerini sap yönünde ilerletir. Aslan, diğer bağlama yapımcılarının kullandığı farkı oranlamaları bilir. Ancak bu şekilde orantılandırır.



Şekil 3.17- “Kavela” geçme çizimi (Çizim: Cemalettin Yavuz, 2023).

Şemadan, kullanacağı tekneler için tel boyu ve sap boyunu bulur. Daha sonra dikdörtgen biçimde önceden kesilmiş ve Şekil 3.17’de gösterildiği gibi “kavela” geçme

(joint) ucu açılmış sap kerestelerini istenen tel boyuna göre üst eşğin geleceği yeri işaretler (Şekil 3.18). Sapın tekne ile birleşeceği ucu standart bir ölçüde “kavela” geçme için planya makinasındaki delme aparatı ile sap ölçülendirmesi aşamasından önce hazırlamıştır. Aslan bu bağlantı tekniğini tercih eder. Bu aynı zamanda hızlıca yapılabilen bir geçme şeklidir ve uğraştırıcı değildir. Ancak oyma tekniği ile yapılan teknelerde “kurt ağzı” geçmeyi (joint) kullanır.



Şekil 3.18- Sapların ölçülendirilme aşaması (İzmir/Karabağlar, 28.10.2022).

Ölçülendirme işleminde üst eşikten itibaren burguluk kısmı işaretlenmektedir. Burguluk için önceden hazırladığı şablonu kullanır. Burguluk açısı bu şablon ile çizilir ve şerit testere ile kesilir. Kesilmiş burguluk parçası ile sap lastik dolanarak sarılır ve

bekletilir. Bağlama yapımında çok fazla yapıştırma işlemi vardır. Aslan, bu bekleme süreçlerinde bir başka kısım bağlamaların farklı aşamalarını yapmaktadır. Aslan farklı burguluk oluşturma tekniklerini de zaman zaman kullanmaktadır. Bazı partilerde “gitar burgulu” olarak adlandırdığı burguluk tekniğini uygular. Bu teknikte yukarıda belirtilen burguluk kısmının kesilip arkaya yapıştırılması ile elde edilen burguluk tekniğinden farklı olarak sap ve teknenin birleşimi gibi sap ile burguluk kısmı kavela geçme uygulanarak birleştirilir. Hangi burguluk tekniğini kullanacağı ise “keyfi” (*arbitrary*) bir seçimdir. Ayrıca “dede sazı”nda sap boyunca düz bir şekilde gelen burguluk şeklini kullanır. Başka bir ifade ile burguluk kısmı açılı olarak yapılmaz. Bu durum “dede sazı”nın karakteristik bir özelliğidir. Aslında yapımcılar ve icracılar burguluğun açılı olarak da yapılabileceğini bilirler ancak çalgının bu şekilde yapılması dede sazının “geleneksel” özelliğini oluşturmaktadır. İnsan ve toplumlar tekniklere anlamlar katarken mevcut teknik öğelerden anlamlar çıkarırlar. Teknolojinin sosyal temsilleri daha geniş sembolik sistemler içerisine yerleştirir (Hoddler, 1994 ve Miller, 1994’den aktaran; Lemonnier, 2005: 819). Dede sazının “gelenekselliği” üretim teknikleri üzerinden inşa edilir.

Burguluk aşamasından sonra sonrasında bağlama sapı istenilen ölçülerde kesilir. Aslan, ortalama 40 cm form boyu olan uzun saplı bağlama saplarının tekne ile birleşim noktasında genişlik ve derinliği 3.2 cm, üst eşiğin olduğu yerin genişlik ve derinliğini ise 2.8 cm olarak kurguladığını belirtir. Yine ortalama 40 cm form boyu olan kısa saplı bağlamalarda ise tekne ile sapın birleşim bölgesinde 3 cm derinlik ve genişlik, üst eşiğin olduğu yerin genişlik ve derinliğin ise 2,7 cm olarak kurguladığını belirtir. Ancak bu ölçüler kesin olmaktan uzaktır. Daha büyük ebatlı bağlamalarda kullanılan ölçüler artmaktadır ya da daha küçük ebatlı bağlamalarda bu ölçüler azalmaktadır. Ancak bu oranlama “göz kararı” yapılmaktadır. Sabit bir oranlamaya uyulmaz. Daha sonra şerit testere ile kesilip istenen ölçülere getirilen saplar törpü ile yuvarlanır.

Bu işlemden sonra aynı partideki teknelere sapların kavela ucunun gireceği standart ölçüdeki kavela oyuğu açılır (Şekil 3.19).



Şekil 3.19- Aslan'ın sap ve tekne için kullandığı kavela geçme yapım aparatı
(İzmir/Karabağlar, 07.11.2022).

Ardından kavela oyuğu açılmış tekne ve sap ile birleştirilip tutkalanır. Bundan sonra ise kapağı takma aşamasına geçilir. Teknenin kapak ile birleşecek yüzeyine kapakta bombe oluşabilmesi için el rendesi ile eğim verilir. Bu bombe teknenin yan ve arka yüzeyinde de(dip eşiğin geleceği bölüm) oluşturulur. Bombe için kapak yüzeyine ne kadar eğim verileceği sabit bir ölçü ile belirlenmiş değildir. Ne kadar olması gerektiği hissiyata bağlıdır. Ancak armudî formun ölçüleri içerisinde kalınır.

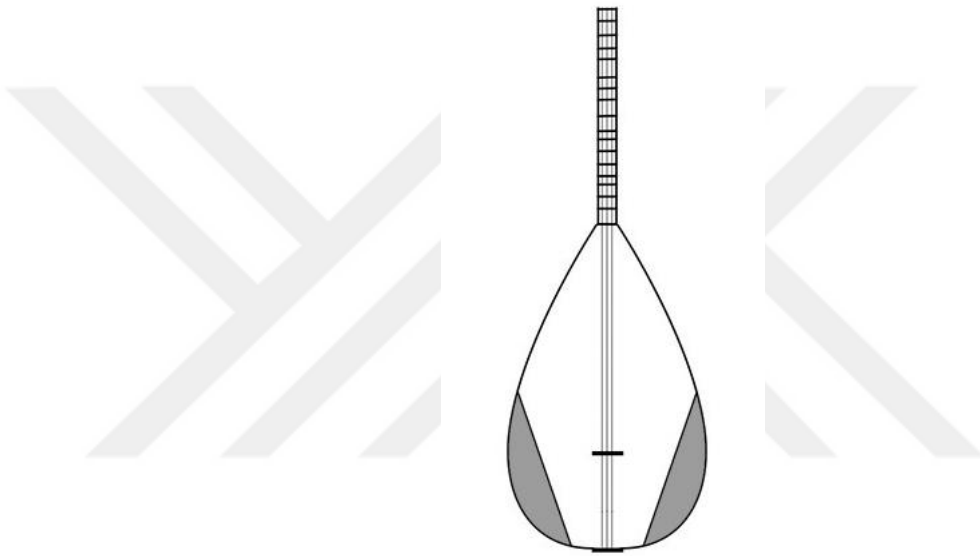


Şekil 3.20- Kapağın ısıtılması (İzmir/Karabağlar, 25.10.2022).

Bombe verildikten sonra ise kapak takma aşamasına geçilir. Kapak için kullanılacak kereste daha önceden kapak kalınlığında kesilmiş ve bekletilmiştir. Önce kapak ısıtılır (Şekil 3.20) ve el yardımı ile hafifçe bükülür. Aslan, kapağın ısıtılarak daha rahat bir şekilde bombe verilen yerlere doğru büküleceğini düşünür. Faklı atölyelerin bu tekniği tercih etmediğini gözlemledim. Bu tekniği kullanmayan atölyeler ısıtılarak kapağın bükülmesi ile “ağacın öleceğini”, kötü bir ses alınacağını, zamanla deforme olacağını savunurlar.

Daha sonra ısıtılan kapak tekneye yapıştırılır. Bu aşamadan sonra tekrar bir bekleme aşamasına alınır. Bu süreçte başka bir kısım bağlamanın başka bir süreci ile ilgilenilir. Ayrıca “yanaklı” olarak tabir edilen 3 ya da daha fazladan oluşan parçalı şekilde kapak da oluşturulabilmektedir (Şekil 3.21). Aslan bu tekniği genişliği yeterli olmayan kapaklık keresteler için kullanmaktadır. Bu tekniğin çok eski bağlamalarda

kullanıldığı icracılar ve yapımcılar arasında bilinir. Lemonnier (2005: 819), bir toplum veya kültürde teknik süreçler hakkında “fikirler” olduğunu belirtir. Teknik süreçlerde fiziksel gereklilikten ziyade bu unsurlara atfedilen sembolik anlamlar söz konusudur. Aslan, aslında yanaklı olarak yaptığı kapakları ekonomik sebepler için tercih eder. Ancak “geleneksellik” ile bu teknik meşrulaşır.



Şekil 3.21- “Yanaklı” olarak tabir edilen kapak tasarımı (Çizim: Cemalettin Yavuz, 2023).

Kapak yapıştırıldıktan sonra bağlamalar kurumaya alınır. Bu sırada farklı bir bağlama partisinin ya da parçalarının işlemlerine geçilir.

Kapak takıldıktan sonra üst işçilikler başlar. Kapak ve sap tesviyelenir, zımparalanır. Ardından bağlamalara fleto işlemi, perde noktası, klavye, mihrap, boyama, motif uygulaması gibi süslemeler uygulanmaktadır. Hangi süsleme tekniğinin tercih edileceği “oldukça” keyfi (*arbitrary*) bir seçimdir. Bu süslemeler çeşitli kombinasyonlar olarak kullanılabilir (Şekil 3.22). Sadece bir süsleme tekniği ya da birkaç süsleme tekniği bulunduran bağlama partileri yapılabilmektedir. Örnek verecek olursak, bir bağlama partisinde fleto işlemi ile perde noktası uygulanmış olabilir. Bir

başka bağlama partisinde ise klavyede spreyci boya ile motif uygulanmış olabilmektedir. Aynı parti içerisinde farklı süsleme tekniklerinin uygulandığı bağlamalar da bulunabilmektedir.



Şekil 3.22- Aynı parti içerisinde kenar fletosu, boyama ile mihrap ve motif uygulanmış bağlamalar (İzmir/Karabağlar, 09.10.2022).

Farklı süsleme kombinasyonları ile bağlamaları birbirinden farklılaştırmaktadır. Bağlamaların farklılaşması, farklı teknik özelliklerin kombinasyonlarının uygulanması ile oluşmaktadır. Aslan, çok sayıda boya ile uygulanan klavye motifine sahiptir. Yine çok sayıda mihrap biçimine sahiptir. Ayrıca birbirinden farklı fleto teknikleri, klavye biçimleri de bilmektedir. Bu teknikler ile farklı partilerde ve aynı parti içerisinde varyasyonlar oluşturmaktadır. Ancak süslemeler ile oluşturulan bu varyasyonlar sonsuz sayıda değildir. Bilinen süsleme tekniklerinin farklı kombinasyonları ile farklı bağlamalar ortaya çıkmaktadır. Bu kombinasyonlar ile bağlamalar birbirinden farklılaşmakta ya da benzeşmektedir.

Üst işlemlerden sonra dip eşik hazırlanır ve monte edilir. Çalgının tüm yüzeyi zımpara yapılır ve cila işlemine hazırlanmış olur. Cila işleminde polyester türü cila ya da vernik türü cilalar kullandığını belirtir. Cila işlemi uygulanan bağlamalar kurumaya alınır. Yapılmakta olan bir başka parti bağlamaya devam edilir.

Cila işleminden sonra kuruması tamamlanan bağlamalar zımpara makinesi ile (*sanding machine*) zımparalanır. Ardından polisaj makinası ile parlatılır. Önceden hazırlanmış burgular takılır. Dip eşiğin tel delikleri açılır. Perdeleme işlemine geçilir.

Perdeleme işleminde, perde yerlerini (*fret*) gösteren şablon çıtalar kullanılır (Şekil 3.23). Bu çıtalar belirli tel boylarına ve tekne boylarına göre çizilmiştir. Kısa saplı bağlama ve uzun saplı bağlama için ayrı çıtalar vardır. Perdeleme işlemine gelen bir bağlamanın kapağı üzerinden form boyu ölçülür ve o tekne boyu için hazırlanan çıta klavyenin üzerine koyularak perde yerleri kalem ile işaretlenir. Ardından perde bağları düğümlenir ve işaretlenen yerlerine kaydırılır. Perdelerin şablon olarak çıtalara işaretlenmesi sayesinde Aslan bağlamalara hızlıca perde yerlerini işaretleyebilmektedir. Ancak çıtalarındaki perde yerleri 0,5 cm ya da 1 cm aralıklardaki tekne form boyları için oluşturulmuştur. Örnek verecek olursak; 39 cm form boyu, 39.5 cm form boyu ya da 40 cm form boyu için çıtalar hazırlanmıştır. Ancak bağlamalar çoğu zaman tam olarak bu tekne form boylarında değildir. Bu durumda tekne form boyuna yakın olan çıta ölçüsü kullanılır. Örnek verecek olursak 39,3 cm form boyu tekne için 39,5 cm ya da 39 cm form boyu için hazırlanan şablon çıta kullanılır. Ayrıca sap boyları da tekne boyları ile her zaman eşit bir oranda da değildir. Örnek verecek olursak iki adet 40 cm tekne form boyu bağlamanın sap boyları birbirinden 5 mm'ye kadar birbirinden farklılık gösterebilir. Ancak tekne form boyu referans alındığı için her iki bağlamaya aynı perde yeri çıtası kullanılır. Bu durumda birbirinden farklı ebatlarda ve dolayısı ile farklı tel boylarında olan bağlamalara aynı perde aralıkları bağlanmaktadır.



Şekil 3.23- Perde yerlerinin belirlenmesi için hazırlanmış şablon çıtalar
(İzmir/Karabağlar, 09.10.2022).

Bağlama perdeleri hareket ettirilebilmektedir (*movable fret*). Bu kabiliyet, perdelerin çalgı bittikten sonra ayarlanabilmesine ya da değişikliğe gidilebilmesine kolayca olanak sağlar. Ayrıca istenirse üst eşik (*nut*) ve dip eşik (*tailpiece*) birkaç mm ileri ya da takılabilmektedir. Bu hareketli perde ve köprü yapısı sayesinde yapılan çalgıların ebatlarında farklılık olsa bile perde ve köprü yeri üzerinden tekrar ayar yapılabileceği anlamına gelir. Köprü yeri ve perdelerin hareket edebilmesi ile sabit bir perdeleme tekniğine gerek kalmadan, perde yerleri ayarlanmaktadır. Mürsel Aslan perde yerlerinin “yaklaşık olarak” yerleştirdiğinin farkındadır. Perde yerlerinin hassas ya da tam olarak yerinde olması kaygısını taşımaz.

Bağlama yapımcıları, iyi bilinen bir rakip olarak gördükleri gitar çalgısından burguluk, kol dayama, köprü tasarımı, yapım teknikleri gibi pek çok teknik unsuru bağlamaya adapte edilmiştir. Ancak bazı tekniklerin de alınmadığı, adapte edilmediği görülür. Perde yerleştirme tekniği buna bir örnektir. Bağlamada perdelerin gitar perdeleri gibi sabit (*fixed fret*) olarak yerleştirilebilmesi mümkündür. Hatta bunu deneyenlerin olduğu ancak yaygınlaşmadığı bağlama yapımcıları tarafından aktarılır. Ancak böyle bir teknik kullanılırsa üretim sürecinin tamamında ciddi bir değişikliğe gidilmesi gerekecektir. Perdelerin ve köprünün hareketli olması ile üst eşik ve dip eşik tel yönü boyunca ileri-geri yerleştirilebilmesinin mümkün olduğu yukarıda belirtilmişti.

Bağlama yapımcıları, çalgının köprüsü, perdeler ve kısmen üst eşiğin hareketli kabiliyetinin farkındadır. Bu kabiliyetler çalgının oransal ölçeklenmesinde ve sap-gövde oranının “yaklaşık değerlerde” olmasına izin vermektedir. Ancak bu durum bağlamanın perde sayısı ve aralıklarının “bağlayıcı” içerisinde. Öte yandan çalgının perdelerinin ve köprünün hareketli olması bağlamanın karakteristik bir yapısını oluşturmaktadır. Bağlama yapımcıları gitar çalgısını iyi bilmektedirler ve istenirse gitar gibi sabit bir perdeleme sistemi ve sabit köprü tekniklerini uygulayabilirler. Ancak o zaman, bağlama “fazla gitar gibi” olacaktır.

Perdeleme aşamasından sonra teller takılır. Aslan, ardından köprüleri yerleştirmeye geçer. Köprüler bir başka köprü üreten profesyonelden satın alınmıştır. Kapak bombesi şeklinde bir takoz ile köprü tabanı zımparalanır. Köprüleri keçeli kalem ile koyu renge boyar. Aslan, bunun daha çok beğenildiğini söyler. Köprü, tekne form boyunun 1/5'i ne getirilir, yukarıda belirtildiği üzere tel hizasında “biraz daha” sap yönüne doğru getirilir.

Köprü ve teller takıldıktan sonra çalgı akort edilmez. Aslan, akort edilmeden rastgele olarak gerdiği teller ile perdelerde cızırdama (*fret buzz*) olup olmadığını hızlıca kontrol eder. Çalgılar mağazaya gönderildikten sonra perde ayarları başkası tarafından yapılır ve akort edilir. Hangi karar sese getirilecekleri ise belirli değildir. Tellerin çok gergin ya da gevşek olmadığı bir perdeye (*pitch*) akort edilir.



Şekil 3.24- Lazer kesim ile kesilmiş klavye için süslemeler (İzmir/Karabağlar, 07.11.2022).

Aslan bulunduğu çevrenin teknolojik imkânlarını sıklıkla kullanır. Çevredeki lazer kesim makinası bulunduran atölyeler ile klavye için motifler ve spreyci boya ile uygulanması için motif kalıpları (Şekil 3.24) kestirmektedir. Bağlama icracılarının kapak (*top*) üzerine kendi isimlerini yazdırması da oldukça yaygındır. Zülfikar sembolü, Atatürk İmzası çizimler de icracılar tarafından istenmektedir. Aslan, bu yazı ve sembollerini yakınlarda bulunan reklamcılardan çıkartma olarak sipariş eder ve bağlamalara uygular.

3.1.4. Emir Müzik Aletleri

İzmir/Karabağlar'da sanayi bölgesinde bulunan Emir Müzik Aletleri'nde 2022 yılı kasım ayında ve 2023 yılı Ocak ayında gözlemlerde bulundum. Aşağıda sunacağım fotoğraflar ve üretime dair veriler bu gözlemlere aittir. Atölye üç kardeş tarafından idare edilir. Görüşmelerimi bu kardeşlerden birisi olan Semih Emir ve aynı atölyede çalışan eşi Yelda Emir ile gerçekleştirebildim. Emir kardeşler, İzmir/Karabağlar'da bağlama

yapımına başlayan babalarının işini devam ettirmektedirler. İşi alaylı olarak öğrenmişlerdir. Atölyede üç kardeş usta olarak çalışır ancak farklı üretim süreçlerinde uzmanlaşmışlardır. Ayrıca farklı kalifiye düzeylerinde altı, yedi kadar işçi çalışmaktadır. Daha önceki yıllarda aynı atölyede ud da üretildiğini, bir ud yapımıcısının çalıştırıldığını belirttiler. Ancak şu an sadece bağlama üretimi yapılmaktadır (Yelda Emir ile kişisel görüşme, 29.10.2022).

Parti tipi bir üretim gerçekleştirilir. Çoğunlukla “alt kalite”, ucuz fiyatlı bağlamalar üretilir. Aylık 1.000-1.200 arası bağlama üretildiğini belirtirler. Türkiye’nin her bölgesindeki müzik mağazalarına toptan satış gerçekleştirdiklerini belirtirler. Ayrıca sipariş aldıklarını da belirtirler. Bu siparişler ise çoğunlukla toplu siparişlerdir. Toptan siparişler haricinde Trendyol üzerinden de perakende satış yapılır. Atölyeye gelen müşteriler de perakende olarak bağlama alabilmektedir. Atölyenin Instagram hesabında yapılan bağlamalar sergilenir (Yelda Emir ile kişisel görüşme, 29.10.2022).

Kullanılan ağaçların kalitesi (dolayısıyla maliyeti), işçilik ve süslemeler ile bilinçli bir kalite farkı oluşturulmaktadır. Yine de farklı kalitedeki bağlamaların üretimi benzer süreçlerden geçer. Çoğunlukla düşük kaliteli, ucuz fiyatlı bağlamalar üretilir. Parti tipi bir üretim yapılır ve çevredeki atölyelere göre yüksek sayılarda bağlama üretilir. Ancak standartlaştırılmış bir üretim süreci de yoktur. Bu nedenle aynı parti içerisinde farklı niteliklerde ürünler ortaya çıkabilmektedir. Bu nedenle bağlamaların kalitesi biraz da “şansa” kalmıştır. Benim gözlem yaptığım tarihlerde perakende olarak satılan yaprak tekneli uzun saplı bağlama veya kısa saplı bağlamanın fiyatı 600 TL’den başlamaktaydı. Bu fiyat piyasadaki en düşük fiyatlardandır. Toptan satışlarda ise fiyat daha da düşebilmektedir. Buna karşın aynı atölyede 2.000-3.000 TL civarında “profesyonel” olarak tabir edilen daha iyi malzemelerin kullanıldığı ve daha fazla işçilik barındıran bağlamalar da üretilmektedir.

Atölye 3 katlı bir binadır. Zemin katında ağaçlar depolanır. 1. katta tel takma ve perde bağlama gibi son işlemler yapılır. Aynı katta bir başka odada kesim ve zımparalama işlemlerinin yapıldığı bir oda vardır. 2. katta yaprak tekne imalatının yapıldığı bir oda ve yine bağlama yapımının pek çok aşamasının yapıldığı bir oda

bulunur (Şekil 3.25). Teras katında ise cila işlemleri, bağlama kılıfı imalatı yapılırken, kereste boyama ve kereste kurutmanın yapıldığı bir teras bulunur.



Şekil 3.25- Farklı yapım aşamalarındaki bağlama partileri (İzmir/Karabağlar, 03.01.2023).

Bates (2011, 19-21), İstanbul’da parti üretim yapan bir atölyede gözlem yapmıştır. Yüksek sayılarda üretim yapan gözlemlediği bu atölyeye “fabrika” demenin yanlış olduğunu, “geleneksel” üretim teknikleri ile seri imalat yapılmakta olduğunu belirtmektedir. Aynı gözlemi İzmir’deki parti tipi üretim yapan atölyeler ve gözlem yaptığım Emir Müzik Aletleri için de söylemem mümkün. Burası bir fabrikadan ziyade büyük bir atölyedir. “Geleneksel” üretim teknikleri ile parti tipi bir üretim gerçekleştirilir. Markalaşmak gibi bir kaygı yoktur. Yapılan bağlamalarda etiket, isim ya da seri numara da yoktur. Sadece “Emir Müzik Aletleri” yazan ve iletişim numaralarının olduğu kartlardan verilir.

Bağlama üretiminde standart bir süreç görülmez. Üretim teknolojilerini “rasyonelleştirmek” kaygısını taşımazlar. Üretimin geliştirilmesi, yine zanaatkârlık içerisinden düşünülür. Emir kardeşlere göre iyi bağlama yapabilmek için bağlama yapımı yıllarca öğrenilmeli ve yetenekler geliştirilmelidir. İyi bağlamalar yapmak, yapımcıların ustalaşmasından geçmektedir.

Yüksek sayılarda bağlama üretimi yapılmasına rağmen üretim sürecini standartlaştırma gibi bir düşünceleri yoktur. Üretim sürecinin standartlaşamayacağını, tekne üretiminin teknikleri yüzünden çok farklı ebatlarda tekneler ortaya çıktığını ve bu tekne ebatları yüzünden farklı bağlamaların ortaya çıktığını belirtirler. Üzerinde çok düşünülmeden, standartlaşma olsa iyi olabileceği de belirtilir. Ancak kendi deyimleri ile “düzen böyle” dir.

3.1.4.1. Emir Müzik Aletleri’nde Bağlama Üretim Süreci

Atölyede bağlama çeşitlerinden; cura, kısa saplı bağlama ve uzun saplı üretilmektedir. Ancak bu bağlama çeşitlerinde standart bir üretim görülmez. Bağlama partileri genel olarak oldukça çeşitlidir ve üretilen bağlama partileri kendisini tekrar etmez. Bağlamalar birbirlerinden pek çok unsur ile farklılaşabilmekte ya da benzer hale gelebilmektedir. Atölyenin günlük rutininde birden çok bağlama partisinin farklı aşamaları gerçekleştirilmektedir. Üretim sürecini anlatırken günlük rutini değil, bir bağlama partisinin üretim aşamalarını anlatacağım. Emir Müzik Aletleri’inde bağlama üretim sürecini Tablo 3.3’de belirtiyorum.

Yukarıda belirtildiği gibi atölye içerisinde tekne yapılan bir oda bulunmaktadır. Tekne yapımında iki ya da üç kişi çalışmaktadır. Sadece yaprak tekniğinde tekne üretilmektedir. Tekne yapımında pek çok ağaç türü kullanılabilir. Ayrıca bir teknede birden fazla ağaç türü de kullanılabilir. Bu durum mevcut ağaç stokunun çeşitliliği, azlığı ile şekillenmektedir. Ayrıca teknenin yaprakları arasında fleto işçiliği de yapıldığı görülür. Tekne yapımında çoğunlukla akça ağaç, dut, ardıç, maun çeşitleri kullanılmaktadır. Ancak kullanılan ağaç türü standartlaştırılmamıştır.

Tablo 3.3- Emir Müzik Aletleri'nde bağlama üretimin aşamaları.

Üretimin Aşamaları	Atölye Rutininde Devam Eden İşler
1- Teknelerin tekne odasından alınması	Sapın dikdörtgen biçiminde kesilmesi
2- Teknenin içinin tutkallanması	Kapakların hazırlanması
3- Tekne temizliği-Teknenin kapak yüzeyinin düzlenmesi	Bir başka bağlama partisinin farklı ya da aynı aşamalarına devam edilmesi
4- Tekneye kavela oyuğu açılması	Kılıfların hazırlanması
5- Tekneye kapak bombesi	Tekne yapımı
6- Sap-tekne oranlaması	
7- Sapa kavela girintisi açılması	
8-Sapın burguluk açısının kesilmesi ve yapıştırılması	
9- Sapın istenen ölçülere getirilmesi	
10- Burgu delikleri ve sap yuvarlama	
11- Kapak yapıştırma yada ses deliğinin açılması	
12- Sap ve kapak tesviyesi	
13- Tekne zımparası	
14-Üst eşik ya da dip eşiğin monte edilmesi	
12- Genel zımpara	
13- Polikor uygulaması	
14- Zımpara	
15- Motif veya boya uygulaması	
16- Cila uygulaması	
17- Perde düğümü atılması, üst eşik veya dip eşikteki tel yuvalarının açılması	
18- Burgu deliklerinin raybalanması, köprünün yerleştirilmesi ve tel takılması	

35 cm form boyundan 48 cm form boyuna kadar tekneler üretilmektedir. Ayrıca cura için sabit olarak 29 cm form boyunda tekne üretildiği belirtilir. Çoğunlukla 38-40 cm form boyunda tekneler üretildiği belirtilir. Bir parti içerisinde armudî tekne tipi korunarak çeşitli form boylarında tekneler bulunur. Karar seslerine göre tekne üretilmez.

Teknenin armudi formu korunsa da form genişliği, derinliği ve boyu arasındaki ölçüler oldukça değişkenlik gösterir. Ancak bu “değişkenliğin” sınırları vardır. Eğer bir teknenin ölçüleri “hissedilen sınırları”, “biraz fazla” aşıyor ise diğer yapımcılar tarafından “pek de iyi olmadığı” belirtilir. Onlara göre ebatlar birbiri ile aynı olmasa da “kabul edilebilir” sınırlar içerisinde olması gerekmektedir. Bu sınırlar içselleştirilmiştir.

Tekne üretildikten sonra beklemeye alınır. Bir süre sonra teknenin iç yüzeyinin tamamına mobilya tutkalı sürülür. Yaklaşık 1 hafta sonra üretime alınır. Üretime alınan teknenin zımbaları sökülür ve balon zımpara makinesinde arka takoz tarafı dış taraftan zımparalanır. Ardından daire zımpara ile teknenin kapak yüzeyi Şekil 3.26’daki gibi zımparalanır ve düzlenir. Bu işlem bir parti içerisindeki tüm bağlamalara art arda uygulanır.



Şekil 3.26- Bağlama teknesinin kapak yüzeyi daire zımpara işleminde (İzmir/Karabağlar, 03.01.2023).

Daha sonra bu teknelere kavela geçme için oyuk açılır. Bunun için yukarıdaki bölümde Mürsel Aslan'ın yaptığı şekilde planya makinesine takılan delme aparatı kullanılmaktadır. Kavela oyuğundan sonra tekne için kapak bombesi verilir. Bunun için daire zımpara kullanılır ve tekne yanlarında yay biçiminde girinti oluşturulur. Bu işlem oldukça hızlı bir biçimde o partideki tüm bağlamalara uygulanır. Bombe için kapak kenarlarındaki eğimin ne kadar olacağı yine “göz kararı” olarak bilinmektedir. Neyin ne kadar olması pek çok aşamada olduğu gibi “hissedilir”.

Bir sonraki aşama sapların oranlanıp kesilmesi ve tekneye takılmasıdır. Saplar daha önceden dikdörtgen biçimde kesilmiştir. Kısa saplı ve uzun saplı bağlamalarda çoğunluk ile gürgen türü ağaçlar kullanılmaktadır. Cura çeşidi bağlamaların sapı için ise çam ağacı kullanılmaktadır. Semih Emir, tel boyunun ve o tel boyuna göre perdelerin işaretlendiği şablon çıtaları (Şekil 3.27) kullanır. Kullandığı perde (*fret*) yerlerinin TRT’de kullanıldığını belirtir (Semih Emir ile kişisel görüşme, 03.01.2023).



Şekil 3.27- Perde (*fret*) yerlerinin işaretlendiği farklı tel boylarına göre şablon çıtalar (İzmir/Karabağlar, 03.01.2023).

Her bağlama için oransal ölçeklendirme yapılmaz. Bunun yerine çeşitli tel boylarına oranlanmış çıtalar şablon olarak kullanılır. Sap oranlaması yapılırken diğer atölyelerin aksine ilk olarak teknelerin form boyu ölçülmez bunun yerine şablonlardan uygun olan denk getirilir (Şekil 3.28). Şablonlarda çeşitli tel boylarına göre perde yerleri ve köprü yeri çizilidir. Bu aşamada önce bir sap alınıp tekne ile hizalanır. Ardından teknenin boyuna göre önce en yakın tel boyundaki şablon alınır. Daha sonra buradaki sap boyuna perde payı eklenir ve sapta üst eşik işaretlenir. Örnek verecek olursak, Semih Emir bir tekneyi ve sapı eline alır daha sonra bu form boyuna en yakın olan şablon çıtayı alır. Bu teknenin 82 cm tel boyu için olduğunu yani 39 cm tekne form boyu olduğunu belirtir. 2-3 milimetre “göz kararı” perde payı sap boyuna eklenir ve sapta işaretlenir. Yine aynı şablonlara göre bir uzun saplı bağlama için 83 cm tel boyu 40 cm tekne boyuna denk gelmektedir. Kısa saplı bağlamadan örnek verecek olursak 70 cm tel boyu için 39,5 cm tekne form boyu olan şablon kullanılır. Başka bir örnekte ise 40 cm form boyu olan tekneye yine 70 cm tel boyu olan şablon kullandığını gözlemledim.



Şekil 3.28-Tekneler için sap oranlaması yapılırken (İzmir/Karabağlar, 03.01.2023).

Hazırlanan şablonlar ondalık sayıları içermez. Örnek verecek olursak 82,6 tel boyuna denk gelen bir tekne için 83 cm tel boyu olan şablon biraz dip eşik yönüne çekilerek sap mesafesi hesaplanır. Tekne boyu ölçüleri çoğu zaman en yakın şablon ölçüsüne yuvarlanır. Gördüğüm kadarıyla şablonlar ile tekne form boylarının tam olarak birbirine eşleşmesi gerekmemektedir. Bir parti içerisinde çoğu teknenin form boyu değişiklik göstermekte ve şablonlara çoğu zaman uymamaktadır. Semih Emir yapılacak bağlamaların, farklı tel boylarının oluşturacağı tel gerginliğine ne kadar tolerans göstereceğini bilir. Oransal ölçeklemedeki bu oynaklık fiziksel sınırlar içerisinde gerçekleşir.

Semir Emir, Do karar bir uzun sap bağlamada 83 cm tel boyunu yani 40 cm form boyu tekne tercih edeceğini belirtir. Do karar kısa saplı bağlamada ise 70 cm tel boyunu dolayısıyla 39,5 cm form boyu tekne tercih edeceğini belirtir (yukarıda belirtildiği gibi 70 cm tel boyu için 40 cm tekne boyu da kullanabilmektedir).

Köprünün nereye geldiğini sorduğumda ise dip eşikten itibaren 4 parmak mesafesi³⁶ ile bulunduğunu belirtti. Burada da yine “göz kararı” bir belirlenim karşımıza çıkmaktadır. Semih Emir farklı oranlama tekniklerini bilmektedir. Ancak bağlamada farklı oranların kullanılmasının normal olduğunu ve form oranlamasında “özgürlük alanlarının” olduğunu bilincindedir. Kullandıkları oran ve oranlama tekniği bir “keyfi” bir seçim olarak değerlendirilebilir. Köprü yerinin bulunması ve sap oranlamasındaki uygulanan teknikler “rasyonel” yapımcılar tarafından bilinir ancak tercih edilmez. Bu teknikler “ilkel”, “eskide kalmış” teknikler olarak görülürler.

Sap ölçüleri belirlendikten sonra sapa kavela girintisi açılır. Ardından sap kalınlığı ve eni istenen ölçülere getirilir. 38 cm ile 42 cm form boyu arası bağlamalarda boğaz kısmında 30,5 cm derinlik ve genişlik, üst eşiğin olduğu yerde 2,7 cm derinlik ve genişlik kullanılır. Ardından burguluk açısı kesilir. Burguluk açısı kesilirken burguluk şablonu kullanılır. Kesilen parça burguluk arkasına yapıştırılır ve kurumaya bırakılır. Bu işlemler partideki tüm bağlamalara art arda uygulanır. Sap bir gün kuruduktan sonra saptaki işlemlere devam edilir. Burgu delikleri “2 parmak”³⁷ mesafe aralıklarla “göz kararı” olarak matkap ile delinir. Sap arkası tezgâh tipi freze ile yuvarlanır.

Sap ve tekne yapıştırıcı sürülerek birbirine takılır. Saptaki kavela girintisinde önceden kesik açılmıştır. Sap takıldıktan sonra tekne içerisinden sapta açılan bu kesiklerin içine küçük bir kama çakılır ve sıkışması sağlanır. Bu aşamada tekrar beklemeye alınır ve diğer partilerin farklı bir aşamasına devam edilir.

Sapı takılan teknelere bu aşamadan sonra ya ses delikleri açılır ya da kapakları yapıştırılır. Burada bir öncelik sıralaması görülmez. Önce ses deliğinin açıldığı bir üretim sürecinde, dip eşiğin alt tarafına denk gelen bölge matkaba takılan panç (*hole saw*) ile göz kararı bir şekilde delinir. Bağlamanın yan tarafında açılacaksa yine aynı

³⁶ Elin başparmak haricindeki diğer parmaklarının, dip eşikten itibaren tel yönüne yatay olarak yerleştirildiğinde dip eşik ile köprü arasındaki mesafe.

³⁷ Elin başparmak haricindeki herhangi iki parmağının tel yönüne yatay biçimde koyulması ile burgu delikleri arasındaki mesafe bulunur.

şekilde delinir ve ses kafesi yapıştırılır (kullanılan ses kafesindeki motifin telif hakkını aldıklarını da belirttiler). Ardından kapak yapıştırma işlemine geçilir. Kapak için sedir ya da çam ağacı kullanılır. Kapak için hazırlanan keresteler en fazla 1 hafta–10 gün önceden yaklaşık 1 cm derinliğinde şerit testerede kesilmiştir. Kesilen kapaklar tekne yüzeyince kesilir ardından yapıştırılır. Ayrıca “yanaklı” kapak tekniği de kullanılmaktadır (Şekil 3.29). Bunun nedeninin genişliği kapak olma boyutuna yetmeyen kerestelerin değerlendirilmesi olduğunu belirtirler.



Şekil 3.29- “Yanaklı” kapak tercih edilen tekneler (İzmir/Karabağlar, 18.01.2023).

Kapağın yapışma süresi beklendikten sonra tesviye aşamasına geçilir. Tesviye işlemini bu aşamada uzmanlaşmış bir kişi yapar. Tesviyenin önemli olduğu ve hassas bir işlem olduğu sık sık vurgulanır. Tesviye süreci oldukça hızlı yapılmaktadır. Süreçte elektrikli el planyası ile kapak yüzeyi ve sap için kaba bir tesviye yapılır. Master ile kontrol edilir. Kol gücü ile çalışan el planyası ile daha ince yongalar alınarak kapak ve sap yüzeyi istenen düzlüğe getirilir. Ardından zımpara takozu ile son bir tesviye yapılır. Bu aşamalar o partideki tüm bağlamalar için tekrarlanır.

Tesviye işleminden sonra genel zımparalama, dip eşiğin yapıştırılması, üst eşiğin takılması aşamaları gerçekleştirilir. Ancak bu aşamaların kesin bir sırası yoktur. Tesviyesi yapılan bağlama partisinin balon zımpara ile teknesi ve sap arkası

zımparalanır. Önce dip eşiğinin takıldığı bir üretim sürecinde, önceden kesilmiş dip eşik Japon yapıştırıcısı ile yapıştırılır. Ardından kapak, titreşimli zımpara makinesi (*sanding machine*) ile zımparalanır. Üst eşik oyuğu bir başkası tarafından açılır, üst eşik yerleştirilir. Tekrar balon zımpara ile tekne ve sap arkası zımparalanır. Bu aşamadan sonra ise titreşimli zımpara makinesi ile genel bir zımparalanma yapılır. Tesviyeden sonraki bu üst işlem aşamalarını yapabilen birden çok kişi vardır. Bir kişinin yarım bıraktığı işi bir diğer çalışan tamamlayabilir ya da onun yerine yapabilir.

Ardından “polikor” denilen dolguyu uygularlar. Bu aşamaya alınan bağlamaların dolgusu kururken bir başka bağlama partisine geçilir. Polikor sürecinden sonra ise tekrar titreşimli zımpara makinesi kullanılır. Zımpara aşamasında fark edilen boşluklar Japon yapıştırıcısı ya da hazır ağaç macunları ile doldurulmaktadır. Son kez zımparalanan bağlamalar cila aşamasına geçer.



Şekil 3.30- Terastaki odada yapılan vernik aşaması (İzmir/Karabağlar,05.01.2023).

Üst kattaki cila odasında vernikleme ve boyama işlemleri yapılmaktadır (Şekil 3.30). Aynı odada bağlama kılıfı da dikilmektedir. Görünümünün iyi olmadığı düşünülen bağlamalar çoğunlukla siyah renge ya da farklı renklere boyanmaktadır. Boyanacak kısım çalgının tümü de olabilir bir bölümü de. Civardaki lazer kesim makinası ile çalışan farklı iş kollarındaki atölyelere sipariş edilen motif kalıpları ile bağlamada boyamalar yapılır. Bu motifler çoğunlukla klavyede kullanılmaktadır. Bir parti içerisinde kullanılan motif kalıpları rastlantısal olarak seçilir. Yani; bir bağlama partisinde kaç çalgıda ya da hangi çalgılarda süsleme motiflerinin olacağı rastlantısal olarak belirlenir. Bazı bağlamalarda keçeli kalem ile fleto benzeri (fleto yerine) süslemeler yapılır. Daha sonra vernik uygulanır ve beklemeye alınır.

Cila işleminden sonra perde takılması, burgu takılması, dip eşiğin deliklerinin açılması, üst eşiğin tel yuvalarının açılması ve tel takma aşamaları gerçekleştirilir. Perdeleme aşamasında tekne-sap oranlamasında kullanılan şablonların aynısından kullanılır. Bu şablon ile aynı zamanda köprü yeri de işaretlenir. Semir Emir perde yerlerinin TRT’de kullanılan ölçüler olduğunu ve bir çizelgeye göre yaptıklarını belirtti. Ancak bu çizelgenin ne olduğu ve nereden öğrenildiğinin cevabını tam olarak alamadım.

Pek çok farklı ebat için hazırlanmış şablon çıta mevcuttur. Perdelenen bağlamanın tekne boyuna göre şablon çıta seçilir. Perde yerleri (*fret*) kalem ile işaretlenir ve perde düğümü atılıp yerlerine getirilir. Üretilen bağlamaların ebatları ile hazırlanan perde çıtalarının ölçüleri ile her zaman uyuşmaz. Tam bir uyumluluk da beklenmemektedir. İcracının perde yerlerini (*fret*) daha sonra ayarlayabileceği bilinir.

Perdeleme işleminden sonra burgular rayba ile açılır, önceden hazır olan burgular takılır. Dip eşik delikleri açılır, üst eşiğin tel yuvaları açılır, Önceden hazırlanmış köprü yerleştirilir ve teller takılır. Daha sonra gönderilene kadar atölyede duvara asılır.

Son atölye olan Emir Müzik Aletlerinde bağlama üretim sürecini anlattıktan sonra farklı atölyelerde kullanılan ölçüleri aşağıda karşılaştırıyorum. Aşağıda farklı

atölyelerin 40 cm tekne boyunda uzun saplı bağlamada (Tablo 3.4) ve 40 cm tekne boyunda kısa saplı bağlamada kullandıkları ölçüler (Tablo 3.5) belirtilmiştir.

Tablo 3.4- 40 cm tekne boyu uzun saplı bir bağlamada farklı atölyelerde kullanılan ölçüler.

	Erkan Çabuk Bağlama Atölyesi	Işıltı Saz Evi	Emir Müzik Aletleri
Sap Boyu	50,45 cm	Yaklaşık 52,2 cm	Yaklaşık 52 cm
Tel Boyu	80,4 cm	Yaklaşık 83,5 cm	Yaklaşık 82-84 cm
Dip eşik ile köprü arası mesafe	10,05 cm	Yaklaşık 8,5 cm	Yaklaşık 8-10 cm
Boğaz bölgesinde sap ölçüsü	31 mm veya 35 mm genişlik ve derinlik	32 mm	Yaklaşık 30,5 mm
Üst eşik bölgesinde sap ölçüsü	27 mm ve ya 27,5 mm genişlik ve derinlik	28 mm	Yaklaşık 27 mm

Tablo 3.5- 40 cm tekne boyu kısa saplı bir bağlamada farklı atölyelerde kullanılan ölçüler.

	Erkan Çabuk Bağlama Atölyesi	Işıltı Saz Evi	Emir Müzik Aletleri
Sap Boyu	37,68 cm	Yaklaşık 39 cm	Yaklaşık 39 cm
Tel Boyu	67,63 cm	Yaklaşık 70,5 cm	Yaklaşık 69 – 71 cm
Dip eşik ile köprü arası mesafe	10,05 cm	Yaklaşık 8,5 cm	Yaklaşık 8-10 cm
Boğaz bölgesinde sap ölçüsü	30,5 mm veya 30 mm genişlik ve derinlik	30 mm	Yaklaşık 30,5 mm
Üst eşik bölgesinde sap ölçüsü	27 mm veya 26,5 mm genişlik ve derinlik	27 mm	Yaklaşık 27 mm

3.2. Bağlama Yapımındaki Tedarikçiler ile Gözlem ve Görüşmeler

Sipariş ya da parti tipi üretim yapan bağlama atölyeleri bağlamanın tüm parçalarını üretmezler. Bağlamanın çeşitli parçaları farklı profesyonellerden temin edilir. Üretim ağı içerisinde kendi sınıflandırmaları ile “bağlama yapımcıları” ve “tedarikçiler” olarak bir konumlanma görülür. Bağlama yapımının tedarikçiler ile birlikte ele alınması gerektiğini düşünüyorum. Bunun için İzmir’de bağlamalar için çeşitli parçalar tedarik eden üç atölye ile görüşme gerçekleştirdim.

3.2.1. Bağlama Teknesi İmalatçısı Bilal Öztürk

Bağlama teknesi, yapım atölyeleri için en önemli tedarik edilen parçalardan birisidir. Yaprak ve oyma olarak iki teknikte bağlama teknesi yapımı yaygındır. Bu her

iki tekne yapım tekniğinin de standart olarak gerçekleştirilmediği, standartlaştırılmış tipler olmadığı, sabit bir form boyu, genişlik ve derinliği olmadığı, çalgıların birbirinden farklılaşmasındaki önemli sebeplerden birisi olduğu bağlama yapımcıları tarafından belirtilir. Günümüzde oyma ya da yaprak bağlama teknesi yapımının bu konuda uzmanlaşan, “tekneçi” olarak anılan profesyonellerce yapıldığı bilinmektedir. En azından 1970’lerden beri tekne yapımında profesyonellerin olduğu, literatürde (Picken, 1975: 218) görülür. Tekne imalatçıları haricinde parti tipi üretim yapan atölyelerde ise maliyeti düşürmek adına atölyelerinde tekne yapım odası ve tekne imalatçısı çalıştırılmaktadır.

İzmir, Koyundere’de yaprak tekniği ile tekne yapan Bilal Öztürk ile görüşme gerçekleştirdim. Ayrıca bu atölyede gözlem yapabilmek fırsatım da oldu. Öztürk, 2004 yılında bağlama teknesi imalatına başlamıştır. Bağlama teknesinden önce bağlama yapımı, ondan önce ise baba mesleği olan mobilyacılık işinde çalışmıştır. Atölyede kendisi ve bir elemanı çalışır. Gördüğüm kadarı ile babası da zaman zaman yardım etmektedir.

Öztürk, ağırlıklı olarak sipariş üzerine üretim yapmaktadır. Türkiye’nin pek çok bölgesindeki yapımcılara tekne gönderdiğini belirtmektedir. Ucuz bağlama üretimi yapılan seri üretim atölyeleri değil, sipariş üzerine çalışan “profesyonel” üreticilere tekne gönderdiğini belirtir. Bazı atölyelere ise toplu olarak 50 kadar tekne yolladığını belirtir. Ancak genel olarak 5-10 civarı tekne alan atölyeler ile çalıştığını ifade eder. Günde 10-15 arası, aylık ortalama 300 adet tekne ürettiğini belirtir. Sipariş haricinde seri üretim yapmayı düşünmez. Fazla sayıda üretilen bağlama teknesinin kalitesiz olacağını, kendisinin ise iyi tekneler üretmek istediğini belirtir. Benim araştırma yaptığım tarihlerde fiyatlar ortalama 300-350 TL kadardı. Alt kalitede tekneler de üretmektedir. Bu tekneler ise 170-200 TL gibi fiyatlara satılır. Öztürk, Instagram ve Facebook’ta yaptığı teknelerin fotoğraflarını sıkça paylaşır. Bu mecralar üzerinden de kendisi ile iletişime geçtiklerini belirtir (Bilal Öztürk ile kişisel görüşme, 21.09.2022).

Öztürk, her bağlama çeşidi için tekne ürettiğini belirtir. Bağlama “ailesini” boyutlarına göre küçükten büyüğe doğru; cura, tambura, uzun saplı bağlama ile kısa

saplı bağlama, divan ve meydan sazları olarak sınıflandırır. Ancak bu çalgı ailesinin hangi ebatlar içerisinde olduğu “tam olarak” belli de değildir. Damla, armudî, balta tipinde tekneler imal eder. Ayrıca oğur sazı için de daha geniş bir tipi olan armudî tekneler imal eder.

Öztürk, sipariş alınırken, hangi ölçü istenildiğini öğrenir. Siparişlerinin genellikle tekne boyu 1 cm ara ile verildiği belirtilir. Gelen siparişler ağırlıklı olarak 40 cm ile 42 cm form boyunda olduğunu ancak pek çok form boyu sipariş edildiği aktarılır. Sipariş edilen teknenin form boyuna göre bağlama tekneleri orantısal olarak büyümekte veya küçülmektedir. Ancak bu oranlama “yaklaşık” olarak gerçekleşir. 39 cm ya da 40 cm tekne boyundaki bağlamalarda tekne genişliğinin 24 cm olduğunu teknenin derinliğinin ise 25 cm–25,5 cm olduğunu belirtir. Teknenin form boyu büyüdükçe orantılı olarak tekne genişliğinin ve derinliğinin de arttığını belirtir. Ancak 46 cm, 47 cm, 48 cm form boyu ve daha büyüğü teknelerde 27 cm’den fazla genişlik olmayacağını belirtir. Öztürk, tekne ölçülerinin oranlarında “bir kaidenin” olmadığını belirtir. Büyük form boylarındaki teknelere göre orantılı olarak genişlik ve derinliğin artması durumunda bağlamanın ergonomik olmayacağını söyler. Öztürk, tekne yapıldıktan sonra tekne form boyunun ilerleyen günler ve haftalarda 5 mm kadar büyüdüğünü ya da küçüldüğünü belirtmektedir. Örnek verecek olursak 40 cm tekne boyu olarak yapılan bir tekne ilerleyen zamanlarda 39,5 cm form boyuna kısalmakta ya da 40,5 cm form boyuna uzayabilir. Öztürk, yapımcıların bu durumu “pek de” dert etmediklerini belirtir. Bağlama yapımcılarının tekneyi aldıktan sonra hemen üretime geçmediklerini, alınan tekneyi beklettiklerini ve bu sayede teknenin uzaması ya da kısalmasından sonra yapımına geçtiklerini belirtir (Bilal Öztürk ile kişisel görüşme, 21.09.2022).

Bağlama yapımcılarının, dut, ceviz, karaağaç, maun, pomela, pelesenk, bubinga, bosna kelebeği gibi ağaç tercihlerinin olduğu aktarılır. Dut ağacının ise daha fazla tercih edildiği, dut ağacına olan bu rağbetin, oyma dut bağlamaların “iyi sesi” olduğu düşünülmesiyle ilgili olduğunu da yine belirtilmektedir (Bilal Öztürk ile kişisel görüşme, 21.09.2022).

3.2.1.2. Bilal Öztürk'ün Tekne Üretim Süreci

Öztürk ile yaptığım görüşme haricinde 2022 yılının ekim ayında tekne üretim sürecini gözlemleme fırsatı buldum. Üretim sürecinde farklı aşamalar aynı anda gerçekleştirilir. Aşağıda üretim sürecini bir teknenin üretim süreci üzerinden anlatacağım.

Öncelikle tekne için ağaçlar ince dilimler halinde kesilir. Öztürk, “standart olarak” arka takozun³⁸ yaprak işçiliğine göre 19 dilim (yaprak parçası) ya da 20 dilim kullandığını belirtir. Ancak isteğe göre dilim sayısını 22 ve 24 olarak yaptığını da belirtir. Kesilen bu yaprak dilimleri suda bekletilir. Aynı gün ya da ertesi günü fırınlama işlemine geçilir. 1 saat kadar teknenin armudî formunu alması için bu şekilde hazırlanmış bükme (*bending*) fırınlarında bekletilir. Öztürk, fırın kalıplarının formunu oluştururken önceleri “rastgele” olarak belirlediğini ancak daha sonra tekne formunu oluşturabilmek için Kemal Eroğlu’nun ve Ege Üniversitesindeki akademisyenlerin görüşlerini aldığını belirtir. Fırınlama işleminden sonra dilimler şerit testere ile kesilmektedir. Kesim işleminden sonra ise zımpara makinesinde kenarları düzeltilir (Şekil 3.31) ve kalıp aşamasına geçilir.

³⁸ Yaprak bağlama teknesinin iç bölgesinde, dip eşiğin olduğu yerden tekne derinliğince ilerleyen, teknenin yapraklarını bir arada tutmaya yarayan, yaklaşık 1 cm kalınlıkta ağaç parçası.



Şekil 3.31- Bilal Öztürk daire zımpara da tekne yapraklarını zımparalıyor
(İzmir/Koyundere, 06.10.2022).

Kalıp işlemine geçildiğinde yapılacak tekne boyutuna göre önceden hazırlanmış arka takoz ve ön takoz³⁹ kalıba tutturulur. Hazırlanan tekne dilimleri rende ya da zımpara makinesi yardımı ile yapışacak yüzeyleri düzeltilir. Ardından dilimler birbirine sıcak tutkal ile tutturulur, yaprak dilimlerinin birleştiği yerin dış yüzeyine gazete kâğıdı koyulduktan sonra sıcak bir havya ile üzerinden geçilir. Yapıştırılan tekne ön ve arka takozla zımbalanır. Bu sıralamadaki işlemler gün içerisinde diğer tekneler için tekrarlanır.

3.2.2. Bağlama Ses Kafesi ve Ses Kapağı İmalatçısı Hakan Kurşuner

İzmir/Bornova Sanayi Bölgesi'nde bulunan "Lute Lab" isimli çeşitli müzik aletlerinin parçalarının (*parts*) üretildiği Şekil 3.32'de fotoğrafını paylaştığım atölyede

³⁹ Yaprak bağlamaların teknesinin içinde bulunan, tekne ile sap birleşim yerine yakın bölgeyi dolduran ahşap parça.

Hakan Kurşuner ile görüşme yaptım. Kurşuner, 2005’den beri babasının kanun ürettiğini, 2013’den beri kendisinin çalgı parçaları üretmekte olduğunu belirtti. Kurşuner, yaptıkları işi “atölyelere iş yapan atölye” olarak tarif etmektedir. Sipariş üzerine çalışılır. Atölyede C.N.C. (*Computer Numeric Control*) ve lazer kesim makinası ile çalışılmaktadır. Ayrıca ud teknesi ve kanun parçalarının üretimi için el aletlerinin kullanıldığı tezgâh da bulunmaktadır. Ud için; tekne, kapak, roze (*rosette*), sap, burguluk, köprü, klavye yapıldığını belirtilir. Gitar kalıbı, gitar rozesi, bağlama için ses kafesi, ses kapağı ve çeşitli çalgıların yapımı için aparatlar da yapılmaktadır (Hakan Kurşuner ile kişisel görüşme, 23.06.2021).



Şekil 3.32– Atölyenin içeri. Sol tarafta lazer kesim makinası ve sağ tarafta el aletlerinin kullanıldığı tezgâhlar (İzmir/Bornova, 23.06.2021).

Kurşuner, Türkiye’nin her yerinden siparişler aldıklarını, zaman zaman yurt dışından da sipariş aldıklarını belirtir. Bağlama üretiminde butik ve seri üretim yapan atölyelere ses kafesi ve ses kapağı parçalarının tedarikini yapmaktadır. Standart olarak üretebildikleri için çalgı yapımcılarının kendilerinden ürün temin ettiklerini belirtir. Standart üretmek ise, aynı üründen yüzlerce ya da binlerce üretmek değildir. Kurşuner, sipariş üzerine çalışır. Farklı yapımcılardan gelen siparişler ise birbirinden farklı ölçülerdedir. Kurşuner, lazer kesim ve C.N.C. ile bir sipariş partisinde birbirinin aynısı

olan ürünler üretebilmektedir. Yapımcıların el ile yaparlarsa da hızlı yapabileceklerini ancak el yapımının getirdiği kusurlar ve ürün partisindeki oluşacak farklılıklar yüzünden kendilerini tercih ettiklerini belirtir. Ancak kendilerinin tercih edilmesi her zaman bu sebeple ilişkili değildir. Bazı seri üretim yapan atölyelerin el yapımı olarak üretilirse uzun sürecek parçaları kendilerinden sipariş ettikleri de ifade edilir (Hakan Kurşuner ile kişisel görüşme, 23.06.2021).

Bağlamalar için ses kafesi ve kapaklı ses deliği yapılmaktadır. Tekne yapımı ya da üretim kabiliyetlerine uymayan diğer parçalar üretilmez. Ses kafesinde çeşitli geleneksel motifler kullanılır. Belirli motiflerin kendilerinde kayıtlı olduğu ve müşteri isterse bu motiflerden kullanıldığı belirtilir. Ayrıca müşterinin motif tercihi varsa bunlar da bilgisayar ortamına aktarılır ve üretilir. Kurşuner imalat sürecini ses kafesi ya da ses kapağının ölçülerin alınması ile başladığını belirtir. Ardından bilgisayar ortamında çizimi yapılır. Bir tane deneme kesimi yapılır ve yapılan kesim müşteriye gösterilir. Ses kafesi ve ses kapağı lazer makinası ile kesilir ve daha sonra gönderilir. Kurşuner, zaman zaman hatalı imalatların da olduğunu, sertlik derecesine göre makineleri kalibre etmek zorunda olduğunu belirtir (Hakan Kurşuner ile kişisel görüşme, 23.06.2021).

3.2.3. Bağlama Kılıfı ve Bağlama Parçaları İmalatçısı Abdullah Öztoprak

Abdullah Öztoprak ile İzmir'in Konak ilçesi Fevzi Paşa caddesindeki Şekil 3. 33'de fotoğrafını paylaştığım atölyesinde görüşme yaptım. Öztoprak, bağlama ve gitar başta olmak üzere çeşitli çalgılar için kılıf (*gig bag*), bağlama için klavye (*fingerboard*), ses kafesi, ses kapağı, sedef kalıbı, perde noktası, mihrap, "etek" (ya da "boğaz") gibi süsleme parçalarını üretimini gerçekleştirmektedir. Kendi deyimi ile "yan ürünler" üretmektedir. Sipariş üzerine çalışmamakta, toptan satışlar yapmaktadır. Yine de tanıdıkları için uzun zamana yayacak şekilde sipariş de aldığını belirtir. Türkiye'nin her yerine ve yurtdışına da ürünlerini gönderdiğini belirtir. Kılıf ve parça üretiminden önce ilk olarak ayakkabı kılıfı üretimi yaptığını aktarmıştır. Aynı zamanda halk oyunları icra etmiş olduğunu ve halk oyunlarında eğitmen olarak çalışmış olduğunu belirtir. Daha sonraları ise bağlama yapımı ile beraber bağlama kılıfı imalatında başladığını ve kılıf imalatına devam etmiş olduğunu belirtti. 1992 yılından beri bu işe devam etmektedir.

Kendisinin Fevzi Paşa Caddesi’ndeki atölyesi haricinde Konak ilçesindeki Kemeraltı Çarşısı’nda da bir atölyesinin bulunduğunu belirtir. Kemeraltı’ndaki atölyesinde lazer kesim makinası ile kılıf ve parça üretimi yapıldığını aktarır (Abdullah Öztoprak ile kişisel görüşme, 06.10.2021). Benim görüşme yaptığım atölyede ise dikiş makinası ve el aletleri ile kılıf imalatı gerçekleştiriliyordu.



Şekil 3.33 – Öztoprak’ın atölyesinin içerisinde bir görünüm (İzmir/Konak, 06.10.2021).

Bağlama üretiminde farklı ebat tercihlerinin olduğunu ve üretim sürecinin rutin olmadığını biliyoruz. Bu durumda sipariş harici seri olarak üretilen bağlama kılıflarının farklı ebatlardaki bağlamalara nasıl denk geldiğini merak ediyordum. Öztoprak, bağlamaların farklı ebatlarda üretildiğinin farkında olduğunu belirtir. “Ana boylar” olarak bahsettiği; cura, uzun sap, kısa sap, divan sazları için kılıflar üretir. Kılıflarda “boşluk payı” bırakır. Yani “biraz daha” büyük ebatlarda yapar. Örnek verecek olursak, 41 cm form boyundaki bağlamalar için ürettiği kılıfların 38 cm tekne form boylarından 41 cm tekne form boylarına kadar rahatça kullanılabileceğini belirtir. “Ucu ucuna” bir uyumluluk olması hedeflenmez.

Sipariş haricinde rutin olarak çeşitli biçimlerde Şekil 3.34’da bir örneği görülen klavye (*fingerboard*) imalatı da yapılmaktadır. Benim gözlemlediğim kadarı ile sadece uzun saplı bağlama sapı için klavye üretiliyordu. Ancak bağlama yapımcıları çok çeşitli klavye boyları ve genişlikleri kullanmaktadırlar. Öztoprak, ürettiği klavyeleri kılıf

retiminde yaptığı gibi, uzun saplı baēlama saplarındaki klavyelerin “ortalama büyüklüğünden” birkaç milimetre daha geniş olarak imal ettiklerini söyler. Klavye uzunluēunun da yine “ortalama” uzun saplı baēlama boylarından “biraz” daha uzun olduēunu belirtir. Kısa saplı baēlamalar için ise yine uzun saplı baēlamalar için üretilen klavyeler kullanılmakta olduēu, satın alan baēlama yapımcısı tarafından boyu kısaltılıp kullanıldıēı belirtilir (Abdullah ztoprak ile kişisel görüşme, 06.10.2021).



şekil 3.34- ztoprak’ın rettiēi klavyeler (Abdullah ztoprak Kişisel Fotoēraf Arşivi, 2021).

Ayrıca, “etek” ya da “kaplama” olarak tarif edilen parça lazer kesim ile imal edilmektedir (şekil 3.35). ztoprak bu parçanın sipariş üzerine retildiēini belirtir. Baēlama yapımcısının kendi istediēi ölçüler ve motiflerin siparişte ērenildiēini aktarır. Bu parçanın sap yuvası için açılan oyuk kısmının ise “ortalama baēlama ölçüleri” için

standart bir ölçüde üretildiği belirtmiştir (Abdullah Öztoprak ile kişisel görüşme, 06.10.2021).



Şekil 3.35- “Etek” ya da “kaplama” olarak adlandırılan parça (Abdullah Öztoprak Kişisel Fotoğraf Arşivi, 2021).



Şekil 3.36- Lazer kesim ile kesilmiş ses kapakları (üsttekiler) ve kafesler (alttakiler) (Abdullah Öztoprak Kişisel Fotoğraf Arşivi, 2021).

Şekil 3.36’de alt sıradakiler “kafes” olarak adlandırılan parçalardır ve açılma mekanizmaları yoktur. Üst taraftakiler ise “kapak” ya da “ses kapağı” olarak adlandırılan parçalardır ve çevre kasnağı haricindeki orta bölümler iki yönde bulunan pimler sayesinde istendiği zaman çevrilebilmektedir. “Ses kafesi” (ya da “kafes”) ve “ses kapağı” (Şekil 3.36) üretiminde lazer kesim kullanılır. Ses kafesi ve ses kapağının siparişi esnasında ölçüleri alınmaktadır. Daha önceleri, sipariş haricinde üretilip stok yaptığını ancak bağlama yapımcılarının farklı ölçüler kullandığı için artık sipariş üzerine imalat yaptığını belirtmektedir (Abdullah Öztoprak ile kişisel görüşme, 06.10.2021). Alt sıradakiler “kafes” olarak adlandırılan parçalardır ve açılma mekanizmaları yoktur.

SONUÇ

Çalgı ve standartlaşma ile ilgili olan bu çalışmada bağlamanın standartlaşmasına dair normatif bir tutum içerisinde değiliz. Standartlaşmanın ne ölçüde sağlandığı ya da standartlaşmanın neden sağlanamadığı gibi bir soruya da son noktayı koymuyoruz. Yaptığımız alan araştırması ile bağlamadaki standartlaşma olgusunu maddi kültür ve teknoloji antropolojisinin perspektifi ile anlamaya çalışmak araştırmanın amacı olmuştur.

Ulus-devlet modeline göre kurulan Cumhuriyet, ulus kimliğinin icadı için diğer ulus-devletlerin yaptığı gibi “halk”a yönelmiştir. Müzik politikalarında ise Osmanlı Devleti ve Osmanlı Devleti’nin çok kültürlü yapısı ile ilişkili olarak görülen geleneksel Osmanlı Türk sanat müziğinin üzerine gidilmediği, bunun yerine “millî” olarak görülen müziğin kırsalda arandığı görülmektedir. Halk müziği derlemeleri, halk müziğinin teorilerinin oluşturulması, radyoda halk müziği yayınlarının yapılması ile halk müziğinin modernleşmesi hızlı bir şekilde uygulamaya konulmuştur. Bağlama ise bu süreçte “millî” bir çalgı olarak görülmüş ve ulusun sembolü olmuştur.

Radyo’da 1940’lı yıllarda başlayan Yurttan Sesler’in halk müziği yayınları ile birlikte toplu bağlama icrası geleneğinin başladığı görülmektedir. 1950’li yılların ortalarından itibaren ise Yurttan Sesler’in bağlama sayısının artması üzerine bağlamalar arasında bir uyum ihtiyacı hissedilmiş ve Cafer Açın’dan bağlama standartları oluşturması istenilmiştir. Boylara göre orantılı olarak farklı boylardaki “bağlama ailesi”, form, perde, ölçek oranlaması, perde yeri ve sayısı, terminoloji gibi çeşitli bağlamalarda standartlar getirildiği görülmektedir. Ancak standartlaşma süreci burada bitmemiştir.

Bağlamanın standartlaşmasını mevcut literatür üzerinden değerlendirdiğimizde Açın’ın oluşturduğu standartların etkisi görülmektedir. Ancak pek çok bağlamda müphemlik halen devam etmektedir.

Bağlama çeşitlerinin standartlaşmış olduğu görülmez. Öte yandan “aile” ifadesinin kullanılması ve boylara göre ayrılan bağlama çeşitlerinin birbirleri ile ilişkili çalgılar olarak görülmesi, uzun saplı bağlamanın referans olarak alınması gibi

unsurlarda bir standartlaşma görülür. Çalgının perde sayısı ve perde yerinin de 1990'lara kadar bir müphemlik içerisinde olmasına karşın günümüzde oldukça standartlaştığı yine literatür üzerinden görülür. Çalgının formu ve oransal ölçeklendirmelerinde de atölyeden atölyeye farklı tercihler olduğu ve farklı yörelerde farklı tekne tiplerinin bulunduğu yine literatür üzerinden görülmektedir. Yine de Cafer Açın'ın oranlamasının yapımcılar arasında bilindiği literatür üzerinden bulunabilmektedir. Bu bilgiler ışığında Cafer Açın'ın ürettiği standartların etki etmediğini ve bağlamanın standartlaşmadığı söylenemez. Standartlaşmanın dereceli bir olgu olduğunu düşünüyoruz. Bağlama Cumhuriyetin ilanından önceki döneme göre pek çok bağlamda “oldukça” standartlaşmıştır. Öte yandan bağlama çeşidi çalgıların çeşitliliği, çeşit içerisindeki form, oransal ölçeklendirme, perde yeri, teknik özellikleri gibi unsurlarının müphemliği günümüzde de devam etmektedir.

Mevcut literatürde Osmanlı Dönemi'nde bağlama yapımcılığına dair kayda değer bilgiler maalesef bulamıyoruz. Cumhuriyetin ilk yıllarından itibaren ise çalgı yapımcılığı ve bağlama yapımcılığı hakkında bilgilere baktığımızda çalgı yapımcılığının ve bağlama yapımcılığının kurumsallaştığını, bağlama yapımcılığının hem usta çırak aktarımı hem de formal bir eğitim ile devam ettirildiğini görüyoruz. Türkiye'nin pek çok bölgesinde bağlama yapım atölyelerinin bulunduğu yine literatürde görülür. Parti tipi ve sipariş tipi üretim sistemlerinde olabilen bu atölyeler zanaat temelli bir üretim teknolojisini içerisindedir. Üretim “geleneksel” teknikler ile gerçekleştirilmekte, patent alma, şirketleşme, ya da markalaşma olmadığı gibi bağlamada standartlaştırılmış tasarımların olduğu görülmez.

İzmir'de yapılan çalışmada üç farklı tipte üretim yapan atölyede gözlem yaptım. Bu atölyeleri üretime karşı tutumlarına göre “rasyonel” yapımcılar ve “gelenekçi” yapımcılar olarak sınıflandırıyorum. Üretime karşı bu farklı değerlerin teknik süreçlerde de yansıması görülmektedir. Bu durum teknik süreçlerin kültürel belirlenimini ortaya koymaktadır. Bağlamada standartlaşmaya bakışın altında da yine farklı değer yargılarının olduğunu düşünüyorum. Bağlama üretimi karmaşık yapısı ile pek çok farklı tekniğin farklı sıralarda uygulanabilme potansiyelini içinde barındıran bir süreç olarak karşımıza çıkar. Bir bağlama yapım atölyesinde bile çoğu zaman farklı

üretim tekniklerine geçişler ve farklı teknik özelliklerin “keyfi” kullanımının olduğunu gözlemledim.

“Bağlama ailesi” olarak belirtilen bir aile kurgusunda ortak bir bağlama çeşidi çalgılar oluşmadığını gözlemledim. Ancak her atölyede uzun saplı bağlama ve kısa saplı bağlamanın en yaygın bağlama çeşitleri olduğunu da gözlemledim. Bu bağlama çeşitlerinin her atölyede ortak olarak bilinse de farklı atölyelerin oransal ölçek tercihleri ve oranlama teknikleri olduğunu gözlemledim. Çalgının formuna dair bu çeşitliliği bir “teknik tercih” olarak yorumluyorum. Bağlama yapımcıları, Cafer Açın’ın bağlama için ürettiği standartların farkındadırlar. Ancak bu standartların bir bağlayıcılığı bulunmamaktadır. Yapımcılar bu standartları işlerine yarayacak kadar uygularlar. Bu noktada önerilen standartların tam olarak reddedilmediğini gözlemliyorum.

Her ne kadar standartlaşmayan bir çalgı görsek de zamanla oluşmuş ve kabul edilmiş perde aralıkları, perde (*fret*) sayısı, tel sayısı, bağlama tip formu gibi “bağlayıcı” kuralların varlığı gözlemlenebilir. Ayrıca bu bağlayıcı kurallara riayet ederek ağaç tercihi, süslemeler, kullanılan oransal ölçek tercihleri gibi “özgürlük alanları” da bulunduğunu gözlemledim. Bağlama çeşitleri ve bu çeşitler içerisinde en yaygın olan çalgılar olan uzun saplı bağlama ve kısa saplı bağlamanın “ortalama” ölçülerinin olduğunu ve bu ölçüler “etrafında” fiziksel ve kültürel dünyanın izin verdiği ölçüde bir “özgürlük alanı” olduğunu gözlemledim. Bağlamanın boylara göre oluşan çeşitlerin hangi ölçülerde olduğu, bağlamanın formunun ne olacağı gibi unsurlar sabit bir ölçü ya da kural ile belirlenmese de yapımcılar sabit ölçüleri değil, ne olmaması gerektiğinin “sınırlarını” içselleştirilmiştir. Bu durum bize bağlama yapımının bir “normsuzluk” içerisinde değil, farklı bir norm kültürü içerisinde olduğunu göstermektedir.

Çalgının formunun değişkenliğine, standart olmamasına karşın çalgının parçalarını tedarik eden üreticilerin bu duruma uyum sağladıklarını gözlemledim. Tekne üreticisi ile yaptığım gözlem ve görüşmede çok çeşitli tekne form boyu için tekne ürettiğini, standartlaşmış bir ölçü değil, tekne form tipine sadık kalarak “ortalama” ölçülerde tekne ürettiğini gözlemledim. Kılıf üretiminde de bağlamada farklı oranların kullanımı ve uzun saplı bağlama ve kısa saplı bağlamaların farklı ebatlarda olabilme

ihtimalinden dolayı kılıfların geniş tutulduğu belirtilmiştir. Öte yandan lazer kesim ile ses kafesi ile ses kapağı, klavye, etek ve perde noktası gibi parçaların standart olarak üretildiğini ancak onların sipariş üzerine farklı ebatlara üretildiğini gözlemliyorum.

Toplu bağlama icrasında bağlamaların standart ölçülerde olmamasına karşın bağlamada toplu icra günümüze kadar süregelmiştir. Kapo kullanımı, akort değişimi, ters telleme gibi çözümler ile farklı ebattaki bağlamalar istenen karar septe kullanılmakta ve toplu icralar gerçekleşebilmektedir.

Farklı maddi ürünler ve teknolojik süreçler gibi çalgılar ve çalgıların üretim teknolojileri de sosyo-kültürel olarak inşa edilirler. Çalgıların ve çalgıların üretim teknolojilerinin araştırılmasının çalgıların içinde bulunduğu müzik kültürünü anlamada önemli bir unsur olduğunu düşünüyorum. Bağlama yapım teknolojilerinin kültürel yanını ortaya koyan araştırmamız, tüm bir teknolojik sürecin ayrıntılı bir araştırmasını ortaya koymasa da bağlama üretim tekniklerinin de sosyal temsilleri olduğunu bize göstermektedir. Bağlamanın üretim teknolojilerine dair kültürel çalışmaların yapılması, çalgıların ve çalgı üretiminin kültürel yapısı hakkında pek çok bilgi sağlayacaktır.

Çalgıların üretim teknolojilerine dair kültürel çalışmaların yeterince araştırılmadığı görülmektedir. Ayrıca çalgıların yapım teknolojilerinin standartlaşma ile ilişkisinin de henüz ilgi görmediğini de burada belirtmeliyim. Öte yandan teknoloji ve standartlaşma ilişkisi, maddi kültür çalışmaları ve teknoloji çalışmaları içerisinde bile henüz yeterli ilgili görmemiştir. Maddi ürünlerdeki standartlaşma ve üretim teknolojilerinin standartlaşmasının araştırılması; iktidar ve teknik süreçler arasındaki ilişkiler, standartların toplumsal müzakeresi, standartlaşmanın ideolojik yanı gibi konular hakkında bilimizi arttıracaktır.

KAYNAKÇA

Genel Başvuru Kaynakları:

IWATA, Shigeo (2008). “Weights and Measures in the Indus Valley”, *Encyclopaedia of the History of Science, Technology, and Medicine in Non-Western Culture* (ed. Helaine Selin), Springer, ss. 2254-2255.

LEMONNIER, Pierre (2005). “Technology”, *Encyclopedia Of Social And Cultural Anthropology* (ed. Alan Barnard – Jonathan Spencer) , Taylor & Francis e-Library, ss. 818-822.

Türk Standardları Enstitüsü. Türk Standardı TS 13263: Türk Çalgıları- Telli Çalgılar – Bağlama, Şubat 2007.

Kitaplar:

AÇIN, Cafer (1994). *Organoloji*, İstanbul: Yenidoğan Basım Evi.

AKDOĞU, Onur (1992). *Türk Müziğinde Perdeler*, İzmir.

ALTINAY, Fatma R. (2004). *Cumhuriyet Döneminde Türk Halk Müziği (Kitaplar– Makaleler–Nota Yayınları)*, İzmir: Meta Basım, Balçova Kaymakamlığı Yayınları.

BALKILIÇ, Özgür (2009). *Cumhuriyet Halk ve Müzik–Türkiye’de Müzik Reformu*, Ankara: Tan Kitabevi.

BATES, Eliot (2011). *Music in Turkey: Experiencing Music, Expressing Culture*, New York: Oxford University Press.

BAUMAN, Zygmunt (2003). *Modernlik ve Müphemlik*, çev. İsmail Türkmen, İstanbul: Ayrıntı Yayınları.

BASALLA, George (2013). *Teknolojinin Evrimi*, çev. Cem Soydemir, Ankara: Doğu-Batı Yayınları.

BENJAMİN, Walter (2002). *Pasajlar*, çev. Ahmet Cemal, İstanbul: YKY.

BİJKER, W. E. – HUGHES, T. P. – PİNCH, T. F. (1993). *The Social Construction of Technological Systems New Directions in the Sociology and History of Technology*. London: MIT Press.

BOHLMAN, Philip V. (1988). *The Study of Folk Music in the Modern World*, United States of America: Indiana University Press.

BURKE, Peter (1996). *Yeniçağ Başında Avrupa Halk Kültürü*, çev. Göktuğ Aksan, Ankara, İmge Kitabevi Yayınları.

CANGUİLHEM, Georges (2018). *Normal ve Patolojik*, çev. Perge Akgün, İstanbul: MonoKL Yayınları.

DUYGULU, Melih (2014). *Türk Halk Müziği Sözlüğü*, İstanbul: Pan Yayıncılık.

EKİCİ, Savaş (1993). *Ramazan Güngör ve Üç Telli Kopuzu*, Ankara: Kültür Bakanlığı.

EMNALAR, Atınç (1998). *Tüm Yönleriyle Türk Halk Müziği ve Nazariyatı*, İzmir: Ege Üniversitesi Basımevi.

ERDEM, Fuat N. (1957). *Beşeriyet Boyunca Standardizasyon Metodlar ve Yönetmelikler*, Ankara: Kültür Matbaası.

ERGUR, Ali (2009). *Müzikli Aklın Defteri*, İstanbul: Pan Yayıncılık.

EROL, Ayhan (2015). *Müzik Üzerine Düşünmek*, İstanbul: Bağlam Yayınları.

GAZİMİHAL, Mahmut R. (2001). *Ülkelerde Kopuz ve Tezeneli Sazlarımız*, Ankara: Kültür Bakanlığı Yayınları.

GİDDENS, Anthony (1994). *Modernliğin Sonuçları*, çev. Ersin Kuşdil, İstanbul: Ayrıntı Yayınları.

GÖKALP, Ziya (2009). *Türkçülüğün Esasları*, Eskişehir: Anadolu Üniversitesi Yayınları.

HARVEY, David (2012). *Sermayenin Sınırları*, çev. Utku Balaban, Ankara: Tan Kitabevi Yayınları.

ISACOFF, Stuart (2001). *Temperament*, New York: Vintage Books.

KOCABAŞOĞLU, Uygur (1980). *Şirket Telsizinden Devlet Radyosuna – TRT Öncesi Dönemde Radyonun Tarihsel Gelişimi ve Türk Siyasal Hayatı İçerisindeki Yeri*, Ankara: Ankara Üniversitesi Siyasal Bilgiler Fakültesi Yayınları.

LEMONNIER, Pierre (1992). *Elements For An Anthropology Of Technology*, Michigan; The University of Michigan Museum of Anthropology.

LEMONNIER, Pierre (1993). *Technological Choices: Transformation in Material Culture since the Neolithic*, London: Routledge.

LING, Jan (1997). *A History of European Folk Music*, U.S.A. : University Of Rochester Press.

MAUSS, Marcel (2005). *Sosyoloji ve Antropoloji*, çev. Özcan Doğan, Ankara: Doğu-Batı Yayınları.

MOLES, Abraham (2012). *Belirsizin Bilimleri*, çev. Nuri Bilgin, İstanbul: Yapı Kredi Yayınları.

PARLAK, Erol (2000). *Türkiye’de El İle (Şelpe) Bağlama Çalma Geleneği ve Çalış Teknikleri*, Ankara: Kültür Bakanlığı.

PICKEN, Laurence (1975). *Folk Musical Instruments of Turkey*, London: Oxford University Press.

SAKARYA, İbrahim (1975). *Çalgı Yapım ve Onarım Bilgisi*, Mektuplarla Öğretim Merkezi, Ankara.

SENNETT, Richard (2009). *Zanaatkar*, çev. Melih Pekdemir, İstanbul: Ayrıntı Yayınları.

STOKES, Martin (1998a). *Türkiye’de Arabesk Olayı*, İstanbul: İletişim Yayınları.

TOFFLER, Alvin (1981). *Üçüncü Dalga*, çev. Ali Seden, İstanbul: Altın Kitaplar Yayınevi.

TUNÇER, Berna (2005). *Eskiçağ Kilikia Çalgılar*, İstanbul: Pan Yayıncılık.

TURA, Yalçın (1998). *Türk Mûsikîsinin Meseleleri*, İstanbul: Pan Yayıncılık.

WEBER, Max (1958). *The Rational and Social Foundations of Music* (ed. Don Martindale - Johannes Riedel – Gertrude Neuwirth), Southern Illinois University Press.

WILLIAMS, Raymond (2012). *Anahtar Sözcükler-Kültür ve Toplumun Söz Varlığı*, çev. Savaş Kılıç, İstanbul: İletişim Yayınları.

WOODWARD, Ian (2016). *Maddi Kültürü Anlamak*, çev. Ferit Burak Aydar, İstanbul: Türkiye İş Bankası Yayınları.

Makaleler:

ALASKAN, Ali M. (2015). “Üniversitelerdeki Çalgı Yapım Eğitimi ve Geleneksel Usta-Çırak İlişkisi”, *Çankırı Karatekin Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Dergisi*, 4(1), ss. 175-180.

ALPYILDIZ, Eray. (2012). “Yerelden Ulusala Taşınan Müzik Belleği ve Yurttan Sesler”, *Millî Folklor*, Sayı 96, ss. 84–93.

AYDINLI, Halil İ. (2004). “Sosyo-Ekonomik Dönüşüm Süreci (Post-Fordizm) ve Sanayi Ötesi Yaklaşımlar”, *Kamu-İş Hukuku ve İktisat Dergisi*, Cilt: 7, Sayı: 4, ss. 79-98.

BATES, Eliot (2012). “The Social Life of Musical Instruments”, *Ethnomusicology*, Vol 56, No 3, ss. 363-395.

CARNEVALI, F. – NEWTON, L. (2013). “Pianos for the People: From Producer to Consumer in Britain, 1851—1914”, *Enterprise & Society*, Vol 14, No 1, ss. 37-70.

ÇEVİK, Mehmet (2016). “Dilden Tele Türkiye’yi ‘Bir’leştiren Ses: Yurttan Sesler”, *Turnalar - Uluslararası Türk Dili, Edebiyat ve Çeviri Dergisi*, Yıl 18, Sayı 61, ss. 56-59.

ÇİÇEKÇİOĞLU, Ümit (2021). “Bağlama Yapımında Kullanılan Yöntemler ve Yöntemlere Ait Hesaplamalar”, *Yegâh Musiki Dergisi*, Cilt 4, Sayı 1, ss. 58-71.

DAWE, Kevin (2001). “People, Objects, Meaning: Recent Work on the Study and Collection of Musical Instruments”, *The Galpin Society Journal*, Vol. 54, ss. 219-232.

DOĞAN, Elif T. (2012). “Zanaatkârlığın Günümüzde Yeniden Yorumlanması: Yeni Zanaatkârlık mı?”, *Çalışma İlişkileri Dergisi*, Cilt 3, Sayı 1, ss. 67-85.

DOĞANYİĞİT, S. - ŞAHİN, C. - YİĞİTLER, M. E. - TÜFEKÇİ, S. (2018). “Bağlama Yapımcılarının Bağlama Üretimine Yönelik Görüşleri”, *Uluslararası Sosyal Araştırmalar Dergisi*, Cilt 11, Sayı 61, ss. 467-478.

DÖNMEZ, Banu M. (2008). “Anadolu Bağlamasına Ait Çoğul Anlam Havuzunun Çözümlemesi”, *Folklor/ Edebiyat*, Cilt 14, Sayı 55, ss. 215-222.

ELÇİ, Armağan C. (2008). “Tarihsel Gelişim Bağlamında Türk Halk Müziği Araştırmaları”, *Millî Folklor*, Yıl 20, Sayı 78, ss. 37-54.

ERDOĞAN, Göktürk (2018). “Sivas’ta Bağlama Yapımı ve Ustaları”, *Motif Akademi Halk Bilimi Dergisi*, Cilt 11, Sayı 23, ss. 77- 89.

ERGUR, A. – AYDIN, Y. (2006). “Patterns Of Modernization In Turkish Music As Indicators Of A Changing Society”, *Musicae Scientiae*, Volume 10, Issue 1, ss. 89-108.

ERSOY, İlhan (2014). “Türk Halk Müziğinin Yeniden Üretimi/İnşası: Ulusal Kaynaştırma Projesi Olarak “Yurttan Sesler” Topluluğu”, *International Journal of Human Sciences*, Volume 11, Issue 2, ss. 931-947.

FEYZİOĞLU, Nesrin (2006). “Türk Dünyası’nda ve Anadolu’da Kopuz”, *Türkiyat Araştırmaları Enstitüsü Dergisi*, Sayı 31, ss. 233-245.

FLEMING, Rachel C. (2004). “Resisting Cultural Standardization: Comhaltas Ceoltóirí Éireann and the Revitalization of Traditional Music in Ireland”, *Journal of Folklore Research*, Vol. 41, No. 2/3, ss. 227-257.

FOZI, Navid (2007). “The Hallowed Summoning of Tradition: Body Techniques in Construction of the Sacred Tanbur of Western Iran.” *Anthropological Quarterly*, Vol 80, No 1, ss. 173-205.

FUCHS, C. – SCHREIER, M. – OSSELAER, S. M. J. V. (2015). “The Hand made effect: what’s love got to do with it?”, *Journal of Marketing*, Vol 79, ss. 98-110.

GEDİK, Ali C. (2009). “Türkiye’deki Politik Müziğin Değişimi Üzerine Bir Tartışma Çerçevesi: Ey Özgürlük”, *Gelenek*, Sayı 107, ss. 61-80.

GEISMAR, Haidy (2011). “‘Material Culture Studies’ and other Ways to Theorize Objects: A Primer to a Regional Debate”, *Comparative Studies in Society and History*, Vol. 53, No. 1, ss. 210-218.

GILLIN, E. – GRIBENSKI, F. (2021). “The Politics Of Musical Standardization In Nineteenth Century France And Britain”, *Past & Present*, Volume 251, Issue 1, ss. 153–187.

GÜLER, İbrahim (2000). “XVIII. Yüzyılda Osmanlı Esnaf ve Zanaatkarları ve Sorunları Üzerinde Gözlemler”, *Muğla Üniversitesi SBE Dergisi*, Güz, Cilt 1, Sayı 2 ss. 121-158.

GÜR, Tahir (2013) “Post-Modern Bir Araştırma Yöntemi Olarak Söylem Çözümlemesi”, *Zeitschrift für die Welt der Türken*, Vol. 5, No. 1, ss. 185-202.

HASGÜL, Necdet (1996). “Cumhuriyet Dönemi Müzik Politikaları”, *Dans Müzik Kültür: Folklorla Doğru Çeviri Araştırma Dergisi*, Sayı 62, ss. 27-49.

HASSAN, Schaharazade Q. (2009). “İrak’ta Uzun Saplı Lut”, *Folklor/Edebiyat Dergisi*, çev. Özay Önal, Cilt 15, Sayı 58, ss. 89-95.

HAŞHAŞ, S. - İMİK, Ü. (2016). “Türk Halk Çalgı Yapımcılığında Yenilikçi Denemeler; ‘Cümbe’, ‘Yaylı Bağlama’ , ‘Bas Kabak Kemane’, ‘Kabak Tekneli Cura’ ”, *İnönü Üniversitesi Kültür ve Sanat Dergisi*, Cilt 2, Sayı 1, ss. 93-106.

HORNBOSTEL, E. M. V. - SACHS C. (1961). “Classification of Musical Instruments”, *The Galpin Society Journal*, çev. Anthony Baines - Klaus P. Wachsmann, Vol 14, ss. 3-29.

INGOLD, Tim (1997). “Eight Themes in The Anthropology of Technology”, *Social Analysis: The International Journal of Anthropology, Technology as Skilled Practice*, Vol. 41, No 1, ss.106-138.

IŞIK, Seher T. (2015). “Türkiye’de Organoloji Çalışmaları”, *Mukaddime Dergisi*, 6 (1), ss. 197-220.

IŞIK, S. T. - USLU, R. (2012). “Türk Müziğinde Ağaç ve Çalgı Yapım Bibliyografyası”, *Acta Turcica*, Yıl 4, Sayı 2-2, ss. 24-41.

KARA, H. - ERDOĞAN, G. (2020). “Tunceli’de Bağlama/Saz Yapımı ve Müzik Kültürü Üzerine Bir Alan Araştırması”, *Motif Akademi Halk Bilimi Dergisi*, Cilt 13, Sayı 32, ss. 1462-1479.

KOÇ, Ersan (2000). “Bağlamanın Yapısal Serüveni”, *Halkbilimi Dergisi*, Güz, Sayı 13, ss. 30-41.

KESKİN, Neslihan K. (2008). “Dede Korkud’un Kopuzundan Osmanlı Şiirindeki Aşkın Kopuzuna” *Turkish Studies*, Cilt 3/1, Kış, ss. 72-88.

KÖROĞLU, Nihat O. (2013). “Çalgı Yapım Ustaları: Antalya İli Örneği”, *Akademik Bakış Dergisi*, Sayı 39, ss. 1-9.

KURT, Necdet (2015). “Alevi-Bektaşî Cemlerinde “Deste Bağlama” Geleneği ve “Bağlama” Adının Kaynağı”, *EÜ Devlet Türk Musikisi Konservatuvarı Dergisi*, 7, ss. 43 – 62.

LEE, Deborah (2017). “Numbers, Instruments and Hands: The Impact of Faceted Analytical Theory on Classifying Music Ensembles”, *Knowledge Organization*, 44(6), ss. 405-415.

LEMONNIER, Pierre (1986). “The Study of Material Culture Today: Toward an Antropology of Technical Systems”, *Journal of Anthropological Archaeology*, 5, ss. 147-186.

LOMB, Henry C. (1928). “Standardization in The Music Industries”, *The Annals of the American Academy of Political and Social Science*, Vol. 137. ss. 176-180.

LUKYANOVA, Vlada (2017). “Product Standardisation In The USSR: Legal Issues”, *Russian Law Journal*, Volume V, Issue 4, ss. 151-192.

MARKOFF, Irene (2009). “Güney Bulgaristan’da Yer Alan Rodop Dağları’nın Doğusundaki Türkçe Konuşan Alevi/Bektaşîlerin ve Alevi/Babai Topluluklarının İfade Kültürlerinin İncelemesi: Türk Alevi/Bektaşîler İle Tahtacılar Arasındaki Paralelliklerin Ve Kökenlerin İzinde”, *Türk Kültürü ve Hacı Bektaş Veli Araştırma Dergisi*, çev. Ergün Cihat Çorbacı, Sayı 52, ss. 39-51.

MERRIAM, Alan P. (1969). “The Ethnographic Experience: Drum-Making among the Bala (Basongye)”, *Ethnomusicology*, Vol 13, No 11, ss. 74-100.

MOAKEDİ, S. – KASHEF, H. (2018). “The Standardization Procedure for Iranian Music” *Journal of History Culture and Art Research*, 7(5), ss. 325-332.

MUSTAFAOĞLU, Gökhan (2018). “Maddi Kültür Çalışmaları Çerçevesinde: Nesneler, Şeyler, Aktörler ve Taşın “Ötesini Görmek” Üzerine Düşünceler”, *Anadolu Prehistorya Araştırmaları Dergisi: APAD*, No: 4, ss. 61-78.

ÖZDEMİR, Ulaş (2019). “Notanın Otoritesi, Otoritenin Notası: Türkiye’de Nota-Merkezli Resmî Halk Müziğinin Yapısökümü”, *Rast Müzikoloji Dergisi*, 7(2), ss. 2122-2148.

ÖZTÜRK, Okan M. (2009). “Onyedi’den Yirmidört’e: Bağlama Ailesi Çalgılar ve Perde Sistemi”, *Folklor/Edebiyat Dergisi*, Cilt 15, Sayı 58, ss. 63-88.

PFAFFENBERGER, Bryan (1988). “Fetishised Objects and Humanised Nature: Towards an Anthropology of Technology”, *Man*, New Series. Vol 23, No 2, ss. 236-252.

PFAFFENBERGER, Bryan (1992). “Social Anthropology of Technology”, *Annual Review of Anthropology*, Vol 21, ss. 491-516.

PİNG, Wang (2011). “A Brief History of Standards and Standardization Organizations: A Chinese Perspective”, *East- Westcenter Working Papers: Economics Series*, No. 117. ss. 1-25.

PROWN, Jules D. (1982). “Mind in Matter: An Introduction to Material Culture Theory and Method”, *Winterthur Portfolio*, Vol. 17, No 1, ss. 1-19.

REYNOLDS, Barrie (1983). “The Relevance of Material Culture To Anthropology”, *JASO*, Vol 14, No:1, ss. 209-217.

SAKLI, Ali R. (2013). “Fordizm’den Esnek Üretim Rejimine Dönüşümün Kamu Yönetimi Üzerindeki Etkileri”, *Elektronik Sosyal Bilimler Dergisi*, Cilt:12, Sayı:44, ss. 107-131.

SELLATO, Bernard (2017). “Material Culture Studies and Ethnocultural Identity”, *Borneo Studies in History, Society and Culture* (ed. V.T. King, vd), Singapore, Springer Science+Business Media, ss. 57-78.

SELS, Liselotte (2014). “Modern Uses And Functions Of Turkish Folk Music In Turkey” *Millî Folklor*, Yıl 26, Sayı 102, ss. 74-85.

SIGNELL, Karl (1976). “The Modernization Process in Two Oriental Music Cultures: Turkish and Japanese” *Asian Music*, Vol. 7, No. 2, ss. 72-102.

SINGER, Benjamin D. (1996). “Towards a Sociology of Standards: Problems of a Criterial Society”, *The Canadian Journal of Sociology*, Vol. 21, No. 2, ss. 203-221.

SOMAKÇI, Pınar (2016). “Geleneksel Türk Müziği’ne Özgü Çalgıların Organolojik Gelişimi”, *Konservatoryum*, Cilt 3, Sayı 1, ss. 15-39.

STOKES, Martin (1998b). “Fındıklar ve Sazlar Bir Doğu Karadeniz Vadisindeki Kültürel Değişime İlişkin Gözlemler”, *Dans Müzik Kültür*, çev: Mine Kocak, sayı 63, ss. 149-163.

TAN, Nail (1977). “Bağlama Yapımı”, *Türk Etnografya Dergisi*, Sayı 16, ss. 95-106.

TANRITANIR, Ercan (1990). “Üretim Sistemleri ve İmalat Sistemleri”, İstanbul Üniversitesi Orman Fakültesi Dergisi, Seri B, Cilt 40, Sayı 1, ss. 127-137.

TIMMERMAN, S. - EPSTEIN, S. (2010). “A World of Standards But Not a Standard World: Toward A Sociology of Standards And Standardization” , *Annual Review of Sociology*, Vol 36, ss. 69-89.

USTA, Veysel (2015). “Osman Fikret Topallı’nın Notlarına Göre Giresun’da Halk Müziği: Bağlama, Saz ve Başka Çalgı Çalanlar” *Karadeniz Araştırmaları*, Kış, Sayı 44, ss. 73-49.

UZUNÇARŞILI, İsmail H. (1977). “Osmanlılar Zamanında Saraylarda Musiki Hayatı”, *Belleten*, Cilt 41, Sayı 161, ss. 79-114.

ÜNGÖR, Ethem R. (2000). “Geçmişten Günümüze Türk Lütiyeleri”, *Musiki Mecmuası*, Sayı 469, ss. 9-22.

YILDIRIM, Faruk (2011). “Geçmişten Günümüze Türk Müziğinde Toplu İcra Anlayışı Üzerine Bir İnceleme”, *Sosyal Bilimler Enstitüsü Dergisi*, Sayı 30, ss. 129-143.

YILDIRIM, Z. - KARAHASANOĞLU, S. (2017). “20. ve 21. Yüzyılda Bağlama ve Tanburdaki Belirgin Fiziksel Değişimler”, *Porte Akademik*, Sayı 16, ss. 167-177.

YONAN, Michael (2011). “Toward a Fusion of Art History and Material Culture Studies”, *West 86th: A Journal of Decorative Arts, Design History, and Material Culture*, Vol. 18, No. 2, Fall – Winter, ss. 232-248.

YÜKSELSİN, İbrahim Y. (2015). “Bir ‘Kültürel Aracı’ Olarak Muzaffer Sarısözen ve Erken Cumhuriyet Döneminde ‘Türk Halk Müziği’nin Yeniden İnşasındaki Rolü”, *Yedi: Sanat, Tasarım ve Bilim Dergisi*, Sayı 14, Yaz Dönemi, ss. 77-90.

Kitap İçi Bölüm:

AÇIN, Cafer (2000). “Standart Bağlama Ailesi ve Bağlama Düzenlerinin Bağlamaya Yapmış Olduğu Etkiler”, *Türk Halk Müziğinde Çeşitli Görüşler* (der. Salih Turhan), Ankara: Kültür Bakanlığı Yayınları, ss. 397-408.

COUPAYE, Ludovic (2022). “Technology”, *The Cambridge Handbook of Material Culture* (ed. Lu Ann De Cunzo - Catharine Dann Roeber), Cambridge University Press, ss. 436–468.

DAWE, Kevin (2012) “*The Cultural Study of Musical Instruments*”, *The Cultural Study of Music: A Critical Introduction* (ed. Clayton, M. - Herbert, T. - Middleton, R.), London: Routledge, ss. 195-205.

DEĞİRMENCİ, Koray (2018b). “Erken Cumhuriyet Dönemi Müzik Politikalarında Etnisite”, *Cumhuriyetin Müzik Politikaları*, (der. Fırat Kutluk), İstanbul: H20 Yayıncılık, ss. 85-110.

EGLASH, Ron (2006). "Technology as Material Culture", *Handbook of Material Culture* (ed. Christopher Tilley vd), London: SAGE Publications. ss. 329-340.

ESCURET, Georges G. (1993). “Technical Innovation and Cultural Resistance: The Social Weight of Plowing in the Vineyards of Les Corbieres (Languedoc)”,

Technological Choices: Transformation in Material Cultural Since The Neolithic (ed. Pierre Lemonnier), London: Routledge, ss.214-226.

GÜRAY, Cenk (2018). “Cumhuriyet Politikalarının Halk Müziğine Yaklaşımı: Bir Toplumsal Dönüşüm Modeli”, *Cumhuriyetin Müzik Politikaları* (der. Fırat Kutluk), İstanbul: H20 Yayıncılık, ss.15-45.

HICKS, Dan (2010). “The Material Cultural Turn Event and Effect”, *The Oxford Handbook of Material Culture Studies* (ed. Dan Hicks – Mary C. Beaudry), Oxford: Oxford University Press, ss. 25-98.

LEMONNIER, Pierre (2012). “Technology”, *The Oxford Handbook of Linguistic Fieldwork*, Oxford, Oxford University Press. ss. 298-316.

MAHİAS, Marie C. (1993). “Pottery Techniques In India: Technical Variants And Social Choice”, *Technological Choices: Transformation In Material Cultural Since The Neolithic* (ed. Pierre Lemonnier), London: Routledge, ss.157-180.

MILLER, Daniel (1998). “Why some things matter”, *Material Cultures Why Some Things Matter* (ed. Daniel Miller), London: UCL Press. ss. 3-21.

ÖZTÜRK, Okan M.(2018). “Türkiye’de Halk Müziği Derleme Çalışmalarının 100 Yıllık Öyküsü”, *Cumhuriyetin Müzik Politikaları* (der. Fırat Kutluk), İstanbul: H20 Yayıncılık, ss. 47-84.

PARLAK, Erol (2005). “Dünya Sazı Olma Sürecinde Bağlama”, *Nefesi Bağlama Tarihçesi* (ed. Hüseyin Karababa), Ankara: Anadolu Medeniyetleri Kültür Merkezi, ss. 44-47.

PODOLEFSKY, Aaron (2020). “Uygulamada Antropolojik Bilgi”, *Antropolojik Düşünmek* (ed. Philip Carl Salzman - Patricia C. Rice), çev. Erol Mutlu, Ankara: Atıf yayınları, ss. 145-159.

RACY, Ali J. (1991). “Historical Worldviews of Early Ethnomusicologist: An East-West Encounter in Cairo, 1932”, *Ethnomusicology and Modern Music History* (ed. Stephen Blum – Philip V. Bohlman – Daniel M. Neuman), University of Illinois Press.

SCHLANGER, Nathan (2005). “The Chaîne Opératoire”, *Archaeology: The Key Concepts* (ed. Colin Renfrew – Paul Bahn), London – New York: Routledge, ss. 18-23.

SCHLERETH, Thomas, J. (1999). “Material Culture Studies İn America, 1876-1976”, *Material Culture Studies in America* (ed. Thomas J. Schlereth), AltaMira Press, ss. 1-75.

UYSAL, Sabri (2005). “Anadolu’nun Nefesi Bağlama ve Sorunları”, *Nefesi Bağlama Tarihçesi* (ed. Hüseyin Karababa), Ankara: Anadolu Medeniyetleri Kültür Merkezi, ss. 62-67.

VANNİNİ, Phillip (2009). “İntroduction”, *Material Culture and Technology in Everyday Life: Ethnographic Approaches* (ed. Phillip Vannini), New York: Peter Lang Publishing, ss 1-12.

Basılmamış Kaynaklar:

AÇIN, Cafer (1997). “Tanburumuzda ve Musikimizdeki Kargaşa”, *1. Balıkesir Türk Müziği Sempozyumu*, ss. 137-157.

AÇIN, Sefer Y. (1998). *Türk Halk Müziği Sazlarından Bağlama ve Kemane’nin Son Yapım Teknikleri*, Yüksek Lisans Tezi, dan. Doç. Şenel Önalı, İ.T.Ü. Sosyal Bilimler Enstitüsü, Temel Bilimler Anasanat Dalı, Türk Halk Müziği Alanı. İstanbul.

BÖREKÇİ, A. – NACAĞCI, Z. (2019). “Bağlama’da Transpoze İcra Sırasında 24 Ton Eşit Tamperaman (24-Tet) Sisteminin Uygulanabilirliği”, *Uluslararası Sanad Kongresi Bildiri Kitabı* (ed. Turan Sağıer, vd), İstanbul, ss.15-34.

COŞKUN, Sevim Y. (2006). *Türk Halk Müziğinde Oluşturulan Geleneksel ve Modern Çalgı Topluluklarının Yapısal Analizi*, Yüksek Lisans Tezi, dan. Öğretim Görevlisi

Melih Duygulu, Haliç Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, Türk Müziği Ana Sanat Dalı, İstanbul.

ÇAĞLAR, Hasan S. (2021). *Ordu İli Geleneksel Çalgı Yapımcılığı*, Yüksek Lisans Tezi, dan. Dr. Deniz Aydar, Ordu Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, Müzik Ana Sanat Dalı. Ordu.

ÇİÇEKÇİOĞLU, Ümit (2017). *Bağlama yapımında yenilikçi yaklaşımlar*, Yüksek Lisans Tezi, dan. Yrd. Doç. Dr. Ali Maruf Alaskan, Ege Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, Temel Bilimler Anabilim Dalı, Türk Müziği Bilim Dalı, İzmir.

ERDEMİR, Koray B. (2013). *Tamburacı Osman Pehlivan'ın Hayatı, İcracılığı ve Eserleri*, Yüksek Lisans Tezi, dan. Doç. Dr. Nilgün Doğrusöz Dışiaçık, İ.T.Ü. Sosyal Bilimler Enstitüsü, Türk Müziği Anabilim Dalı, Türk Müziği Programı, İstanbul.

ERSOY, İlhan (2007). “Türkiye’de Uluslaşma Sürecinde Bir Simge Olarak ‘Bağlama’”, *Halk Müziğinde Çalgılar Sempozyumu*, ss. 268-278.

DEĞİRMENCİ, Koray (2018a). “Türkiye Cumhuriyeti’nin Erken Dönemlerinde Etnisite, Politika ve Türk Halk Müziği” *Uluslararası Etnomüzikoloji Sempozyumu: Müzik ve Politika Sempozyumu Bildiri Kitabı* (ed. Özlem Doğu Varlı), Bursa, ss.174-187.

GEDİK, A. C. – BOZKURT, B. – CIRAK, C. (2009). “A Study of Fret Positions of Tanbur Based on Automatic Estimates from Audio Recordings”, Serbest Bildiri, CIM09 – 5th Conference on Interdisciplinary Musicology, Fransa.

GÖKTAŞ, Uğur (2016). *Toplu Bağlama İcralarının Estetik Uyum ve İcra Birlikteliği Açısından Değerlendirilmesi*, Yüksek Lisans Tezi, dan. Yrd. Doç. Dr. Mehmet Can Pelikoğlu, Atatürk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, Müzik Bilimleri Ana Sanat Dalı, Erzurum.

GÜLDAĞ, Mehmet (2005). *Bağlama Yapımı*, Yüksek Lisans Tezi, dan. Prof. Dr. Hakan Cevher, Ege Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, Temel Bilimler Ana Bilim Dalı, İzmir.

GÜNEY, Emre (2010). *Türk Halk Müziğinde Koro Uygulamalarının İncelenmesi (TRT ile Kültür ve Turizm Bakanlığı Örneği)*. Yüksek Lisans Tezi, dan. Yrd. Doç. Dr. Murat Karabulut, Sakarya Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, Folklor ve Müzikoloji Anabilim Dalı.

JEONG, Sookyung C. (2012). *Viola Design: Some Problems With Standardization*, Doktora Tezi, Department of Music in the Graduate School of The University of Alabama. Alabama.

KÜÇÜKEBE, Murat (2008). *Batı ve Türk Müziği Üsluplarında Anlam Üretme Aracı olarak Kemanın Sonolojik Analizi*, Yüksek Lisans Tezi, dan Yrd. Doç. Dr. İbrahim Yavuz Yükselsin, D.E.Ü. Güzel Sanatlar Enstitüsü, Müzik Bilimleri Anabilim Dalı, İzmir.

KÜÇÜKEBE, Murat (2012). *Geçmişin Yeniden İnşası: Günümüz Cremona Keman Yapımcılığında Otantisite Ve Mesleki Örgütlenme*, Doktora Tezi, dan. Doç. Dr. Fatma Reyhan Altınay, Ege Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü Temel Bilimler Anabilimdalı. İzmir.

OKUR, Ali (2019). *1927-1950 Yılları Arasında Türkiye’de Radyo Yayıncılığı*, Yüksek Lisans Tezi, dan. Prof. Dr. Yasemin Doğaner, Hacettepe Üniversitesi Atatürk İlkeleri ve İnkılap Tarihi Enstitüsü, Atatürk İlkeleri ve İnkılap Tarihi Anabilim Dalı, Ankara.

ÖZDEMİR, Ulaş (2018). “Müzik İcrası ve Tahakküm İlişkisi Bağlamında Kısa Saplı Bağlamanın Serencamı”, *Uluslararası Etnomüzikoloji Sempozyumu: Müzik ve Politika Sempozyumu Bildiri Kitabı* (ed. Özlem Doğu Varlı), Bursa, ss. 364-383.

ÖZDEMİR, Urum, U. (2009). “*Bir Halk Çalgısının Sosyal ve Kültürel Kimlik Bağlamında İncelenmesi: Ehl-İ Hak’ın Kutsal Sazı Tanbur*”, Yüksek Lisans Tezi, dan.

Prof. Ruhi Ayangil, Y.T.Ü. Sosyal Bilimler Enstitüsü, Sanat ve Tasarım Anabilim Dalı, İstanbul.

ÖZDEMİR, Urum U. (2010). “Ehl-i Hak’ın Kutsal Sazı Tanburun Kimliği ve Bağlamayla İlişkisi”, *Uluslararası Hacı Bektaş Veli Sempozyumu Bildirileri*, Ankara: Dipnot Yayınları, ss. 420-430.

SARI, Mahmut C. (2019). *Müzik Performansının Yeniden Üretimi Bağlamında Geleneğin Yeniden İnşası ve İcadı: Bağlama Çalgısı Örneği*, Yüksek Lisans Tezi, dan. Doç. Dr. Özlem Doğuş Varlı, Bursa Uludağ Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, Müzik Anasanat Dalı Türk Müziği Teorisi ve Etnomüzikoloji Programı, Bursa.

SEZEN, Ali (2017). *İndividual Guitar Maker’s Business Optimization*, Yüksek Lisans Tezi, dan. Yrd. Doç. Dr. Yelda Özgen Öztürk, İ.T.Ü. Sosyal Bilimler Enstitüsü, Müzik Ana Bilim Dalı.

ŞAYAN, Canberk (2016). “*Dede Sazı Yapım Tekniği*”, Yüksek Lisans Tezi, dan. Prof. Erol Deran, H.Ü. Sosyal Bilimler Enstitüsü Türk Müziği Anasanat Dalı, İstanbul.

TORAGANLI, Hasan (1988). “Müzikte Standardizasyon”, *1. Müzik Kongresi*, Ankara: Kültür ve Turizm Bakanlığı, ss. 79-82.

ZEEUW, Hans D. (2011). “Evrin ve Standardizasyon Arasında Bağlama Ailesi” *Türkiye’de Müzik Kültürü Kongresi Bildirileri* (ed. Oğuz Elbaş - Mehmet Kalpaklı - Okan Murat Öztürk), Ankara: Atatürk Kültür Merkezi, ss. 205-210.

İnternet Kaynakları:

BENT, Ian (2021). “Musical Notation”, *Britannica Online Encyclopedia* <https://www.britannica.com/art/musical-notation> [14 Aralık 2022].

CHİBA, G. - SAVAGE, P. E. (2022). “Traditional Folk Music in Contemporary Japan: Case Studies of Standardization and Diversification in Tsugaru Shamisen and Folk Song.” <https://psyarxiv.com/mwb2z/> [15 Aralık 2022].

KURT, İrfan (2003). “Bağlama ve Bağlama Ailesinin Tanımlanmasındaki Sorunlar”, <http://www.turkuler.com/yazi/baglamavebaglama.asp> [2 Mart 2022].

ÖZGÜL, Vatan (2002). “Bağlamada Standartlaşma ve Yapılması Gereken Çalışmalar”, <http://www.turkuler.com/yazi/baglamadastandartlasma.asp#19> [9 Ekim 2020].

ÖNAL, Özay (2022a). “Bağlamada Standardizasyon”, http://sazadair.com/sazadair/index.php?option=com_content&task=view&id=16&Itemid=65 [8 Mayıs 2022].

ÖNAL, Özay (2022b). “Ankara’nın Ustaları”, <https://www.sazadair.com/index.php/2022/02/09/ankiranin-ustalari/> [8 Mayıs 2022].

ÖZTÜRK, Okan, M. (2006). “Anadolu Yerel Müziklerinde Geleneksel İcranın Vazgeçilmez Unsurlarından Biri Olarak “Tavır” Kavramı Üzerine”, https://www.muzikegitimcileri.net/bilimsel/makale/O-Ozturk_6.html [26 Mayıs 2022].

RUSSELL, Andrew L. (2005). “Standardization in History: A Review Essay With an Eye To The Future” <https://arussell.org/papers/futuregeneration-russell.pdf> [15 Kasım 2020].

YALTIRIK, Hüseyin, (2009). “Yayıncılık Açısından İzmir’de İlk Radyo İstasyonu ve Geçmişten Günümüze Geleneksel Müzik Yayınları” <https://docplayer.biz.tr/224322710-Yayincilik-acisindan-izmir-de-ilk-radyo-istasyonu-ve-gecmisten-gunumuze-geleneksel-muzik-yayinlari.html> [20 Temmuz 2023].

WENZLHUEMER, Roland (2010). “The History of Standardisation in Europe” <http://www.ieg-ego.eu/wenzlhuemerr-2010-en> [10 Mart 2021].

Görüşmeler:

Abdullah Öztoprak ile Görüşme:

06.10.2021, İzmir/Konak

Bilal Öztürk ile Görüşme:

21.09.2022, İzmir/Koyundere

Erkan abuk ile Görüşme:

07.09.2022, İzmir/Bornova

Hakan Kurşuner ile Görüşme:

23.06.2021, İzmir/Bornova

Mürsel Aslan ile Görüşme:

12.15.2021, İzmir/Karabağlar

Semih Emir ile Görüşme:

03.01.2023, İzmir/Karabağlar

Yelda Emir ile Görüşme:

29.10.2022, İzmir/Karabağlar



ÖZGEÇMİŞ

Adı, Soyadı: Yavuz Can Turhan

Yabancı Dil: İngilizce

Eğitimi:

Lisans: 2016, Süleyman Demirel Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi, Müzik Bilimleri Bölümü

Lise: 2012, Fethiye Fatih Anadolu Lisesi

İş Tecrübesi:

2017, Fethiye Garaj Müzik'te gitar eğitmenliği

2017, Gitar yapımı ve tamirati

Yayınlar:

TURHAN, Yavuz C. (2019). "Ölüm Farklılığı Bağlamında Müzik Unsurlarının Kullanımı - Türkiye'de Şehit Cenaze Törenleri Örneği", *10. Hisarlı Ahmet Sempozyumu Bildiri Kitabı*, (ed. Çağhan Adar), Kütahya, ss. 369-379.