

**T.C.  
EGE ÜNİVERSİTESİ  
SOSYAL BİLİMLER ENSTİTÜSÜ  
TEMEL BİLİMLER ANABİLİMDALI  
DUYSAL TASARIM PROGRAMI  
DOKTORA TEZİ**

**GEÇMİŞİN YENİDEN İNŞASI: GÜNÜMÜZ CREMONA KEMAN  
YAPIMCILIĞINDA OTANTİSİTE VE MESLEKİ ÖRGÜTLENME**

**Hazırlayan  
MURAT KÜÇÜKEBE**

**Danışman  
DOÇ. DR. F. REYHAN ALTINAY**

**İZMİR / 2012**

Ege Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü M¼d¼rl¼ğ¼ne sunduğum  
GEÇMİŞİN YENİDEN İNŞASI: G¼N¼M¼Z CREMONA KEMAN  
YAPIMCILIĞINDA OTANTİSİTE ve MESLEKİ ÖRG¼TLENME adlı yüksek  
lisans/**doktora** tezinin tarafımdan bilimsel, ahlak ve normlara uygun bir şekilde  
hazırlandığını, tezimde yararlandığım kaynakları bibliyografyada ve dipnotlarda  
gösterdiğimi onurumla doğrularım.

İsim-Soyadı: MURAT K¼Ç¼KEBE

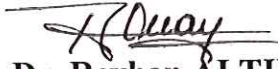
İmza:



# TUTANAK

Ege Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Yönetim Kurulu'nun 02/08/2012 tarih ve 23/6 sayılı kararı ile oluşturulan jüri Temel Bilimler Anabilim Dalı doktora öğrencisi Murat Küçükebe'nin aşağıda başlığı (Türkçe / İngilizce) belirtilen tezini incelemiş ve adayı 04/09/2012 günü saat 11.00'da 90 dakika süren tez savunmasına almıştır.

Sınav sonunda adayın tez savunmasını ve jüri üyeleri tarafından tezi ile ilgili kendisine yöneltilen sorulara verdiği cevapları değerlendirerek tezin başarılı / ~~başarısız~~ / ~~düzeltilmesi gerekli~~ olduğuna oybirliğiyle / ~~oyçokluğuyla~~ karar vermiştir.

  
Doç. Dr. Reyhan ALTINAY

Başarılı ☒

Başarısız ☐

Düzeltilme (6 ay süreli) ☐

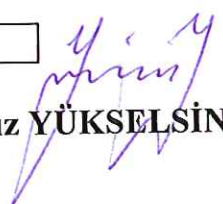
  
Prof. Dr. Fırat KUTLUK

  
Prof. Dr. Gürbüz AKTAŞ

Başarılı ☒

Başarısız ☐

Düzeltilme (6 ay süreli) ☐

  
Doç. Dr. İbrahim Yavuz YÜKSELSİN

Başarılı ☒

Başarısız ☐

Düzeltilme (6 ay süreli) ☐

Başarılı ☒

Başarısız ☐

Düzeltilme (6 ay süreli) ☐

  
Yrd. Doç. Dr. Bahadır TUTU

Başarılı ☒

Başarısız ☐

Düzeltilme (6 ay süreli) ☐

**Tezin Türkçe Başlığı :** Geçmişin Yeniden İnşası: Günümüz Cremona Keman Yapımcılığında Otantisite ve Mesleki Örgütlenme

**Tezin İngilizce Başlığı :** Reconstructing the Past: Authenticity and Professional Organization in Contemporary Violin Making in Cremona

## ÖNSÖZ

Yüksek lisans tez çalışmasında olduğu gibi bu çalışmada da amaçladığım tezgâhta yaptığımı gözden geçirmek ve mesleğin uygulamalı yönlerini etnomüzikoloji disiplininin araştırma yöntem ve tekniklerini kullanarak sorgulamaktı. Bu niyetle bir keman yapım onarımcısı olarak Cremona’da bulunmaya başladığım ilk andan itibaren kendime sorduğum bazı soruların cevaplarını bu çalışma aracılığıyla kısmen de olsa bulmaya çalıştım. Cremona kasabası, günümüz keman yapım pratiğinin uygulamaya yönelik normlarının belirlenmesi ve bu meslekle uğraşan kişilerin davranış, tutum ve yargı kalıplarının oluşumu açısından nasıl böylesine kuvvetli bir etkiye sahip olabiliyordu? Bu etki İtalya dışına taşarak söz konusu mesleği yapan kişileri bu tutumlara uyma ya da ‘geleneğe’ sıkı sıkıya bağlanma konusunda nasıl ikna edebiliyordu? Ayrıca, çalışmanın konuya dışarıdan bakan çoğu kişinin de merak ettiği yaygın iki sorunun cevap bulmasına dolaylı da olsa aracılık edeceğini düşünmekteyim. Bir Stradivari kemanını bu kadar değerli kılan nedir? Günümüz keman yapımcıları Stradivari Usta’nın çalgılarının kalitesine ulaşabilmişler midir?

Elbette bu çalışma yalnız bir kişinin emeği ile oluşmadı, yol boyunca benden desteğini esirgemeyen ve sorularıma cevap bulmamda yardımcı dokunan pek çok kişi ile karşılaştım. Başta çalışmanın her aşamasında sunduğu entelektüel ve akademik katkılarının yanında dostça yaklaşımı nedeniyle danışman hocam Sayın Doç. Dr. Reyhan ALTINAY’a, tez konusundaki fikirlerimin olgunlaşması ve yön bulması için doktora ders aşamasındaki tüm katkıları nedeniyle Sayın Prof. Dr. Ahmet YÜRÜR’e, çalışmanın şekillenmesine ikinci bir rehber olarak katkı sağlayan ve kendisine danışma konusunda beni hiçbir zaman geri çevirmeyen Sayın Doç. Dr. İbrahim YAVUZ YÜKSELSİN’e, mesleki konularda olduğu gibi bu çalışmada da her zaman yanımda olan büyük keman yapım Ustası Massimo NEGRONİ ve ailesine, Cremona’da bana atölyesini açan ve vakit ayıran tüm görüşme kişilerine, yakın zamanda sonsuzluğa uğurladığımız değerli arkadaşlarım ve meslektaşlarım Marie GREUZAT ve Usta Andrea CASTELLANI’ye, bana evini açarak destek veren arkadaşım Dinçay GÜLENÇ’e, BUDAK, DEVRİM ve KÜÇÜKEBE aileleri ile sevgili eşim Hande’ye sonsuz teşekkürler.



## İÇİNDEKİLER

|                     |     |
|---------------------|-----|
| YEMİN BELGESİ       | ii  |
| TUTANAK             | iii |
| ÖNSÖZ               | iv  |
| İÇİNDEKİLER         | v   |
| KISALTMALAR         | ix  |
| ŞEKİLLER LİSTESİ    | x   |
| RESİMLER LİSTESİ    | xi  |
| FOTOĞRAFLAR LİSTESİ | xii |
| EKLER LİSTESİ       | xxi |
| GİRİŞ               | 1   |

## I. BÖLÜM

### KEMAN YAPIMCILIĞINA İLİŞKİN KONUMU AÇISINDAN

#### 16. ve 20. YÜZYILLAR ARASINDA CREMONA

|      |                                                                        |    |
|------|------------------------------------------------------------------------|----|
| 1.1. | Kemanın Ortaya Çıkışı ve Bir Keman Yapım Merkezi Olarak<br>İtalya..... | 14 |
| 1.2. | Parlak Dönem.....                                                      | 23 |
| 1.3. | 17. yy.da Avrupa’da Keman Yapımcılığı.....                             | 37 |
| 1.4. | Parlak Dönemin ve Uyanışın Kilit İsmi: Stradivari’nin Çalışma          |    |

|                                                                          |    |
|--------------------------------------------------------------------------|----|
| Metodu.....                                                              | 38 |
| 1.5. Keman Yapımcılığında Koleksiyoncular ve Tüccarların Etkisi.....     | 69 |
| 1.6. Pazarda Gerileme.....                                               | 75 |
| 1.7. Durgun Dönem.....                                                   | 77 |
| 1.8. Keman Yapımcılığında Sanayileşme.....                               | 79 |
| 1.9. Aristide Cavalli & Lelio Cavalli “Claudio Monteverdi” Atölyesi..... | 85 |
| 1.10. Uyuma Dönemi.....                                                  | 86 |

## II. BÖLÜM

### CREMONA KEMAN YAPIM PRATİĞİNDE

#### UYANIŞ (*REVIVAL*)

|                                                                                                              |     |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|
| 2.1. Kavramsal Çerçeve: Uyanış/ <i>Revival</i> .....                                                         | 90  |
| 2.2. Siyasi Atmosfer ve Çekirdek Grup.....                                                                   | 106 |
| 2.3. Antonio Stradivari’yi Anma Etkinlikleri.....                                                            | 110 |
| 2.4. Uyanışın Başlangıcı: Bir Otantisite İnşa Kurumu Olarak Stradivari Keman<br>Yapım Okulu’nun Açılışı..... | 113 |
| 2.5. İlk Öğretim Kadrosu.....                                                                                | 114 |
| 2.6. Zorlu Yıllar.....                                                                                       | 116 |
| 2.7. İtalyan Biçeminin Keşfi.....                                                                            | 119 |
| 2.8. İlerleyen Yıllar.....                                                                                   | 124 |
| 2.9. Yeni Girişimler.....                                                                                    | 126 |
| 2.10. Profesyonel Bir Kurum.....                                                                             | 127 |
| 2.11. Cremona’daki Stradivari.....                                                                           | 130 |
| 2.12. Yeniden Parlak Dönem.....                                                                              | 133 |

**III. BÖLÜM**  
**CREMONA KEMAN YAPIMCILARI ÇEVRESİNDE**  
**OTANTİSİTE ALGISI**

|      |                                              |     |
|------|----------------------------------------------|-----|
| 3.1  | Kavramsal Çerçeve: Kimlik ve Otantisite..... | 135 |
| 3.2. | İtalya ve İtalyanlaşma.....                  | 157 |
| 3.3. | Hepsi Elle “ <i>Tutto al Mano</i> ”.....     | 165 |
| 3.4. | Doğal Malzeme Kullanımı.....                 | 191 |
| 3.5. | Aile Atölyesine Sahip Olmak.....             | 192 |
| 3.6. | Meslek Sırlarına Sahip Olmak.....            | 195 |

**IV. BÖLÜM**  
**CREMONA KEMAN YAPIM ATÖLYELERİ**  
**ve MESLEKİ ÖRGÜTLENMELERİ**

|        |                                                                              |     |
|--------|------------------------------------------------------------------------------|-----|
| 4.1.   | Geçmişin Uyandırıldığı Kültürel Alanlar: Cremona Keman Yapım Atölyeleri..... | 202 |
| 4.1.1. | Atölyelerin Kasabadaki Dağılımı.....                                         | 205 |
| 4.1.2. | Fiziki Özellikler.....                                                       | 211 |
| 4.2.   | Mesleki Örgütlenmede Çıracılık, Kalfalık ve Ustalık.....                     | 225 |
| 4.3.   | Mesleki Birlikler.....                                                       | 232 |
| 4.4.   | Cremona Lutiye Festivali.....                                                | 246 |
| 4.5.   | Üretim Örgütlenmesi.....                                                     | 269 |

**V. BÖLÜM**  
**CREMONA KEMAN YAPIM OTANTİSİTESİ BAĞLAMINDA**  
**MASSIMO NEGRONİ ATÖLYESİNDE BİR ÖRNEKLEM**

|                       |                                                                                                 |     |
|-----------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|
| 5.1.                  | Mesleki Bağlamda Negroni Ailesi ve Yakın Tarihi.....                                            | 281 |
| 5.2.                  | Massimo Negroni ve Atölyesi.....                                                                | 292 |
| 5.3.                  | Mesleğe Yöneliş.....                                                                            | 297 |
| 5.4.                  | Otantisitenin Davranışsal Analizi: Massimo Negroni Atölyesinde Bir<br>Kemanın Yapım Süreci..... | 298 |
| <b>SONUÇ</b> .....    |                                                                                                 | 339 |
| <b>KAYNAKÇA</b> ..... |                                                                                                 | 350 |
| <b>EKLER</b> .....    |                                                                                                 | 361 |
| <b>DİZİN</b> .....    |                                                                                                 | 419 |
| <b>ÖZGEÇMİŞ</b> ..... |                                                                                                 | 429 |
| <b>ÖZET</b> .....     |                                                                                                 | 434 |
| <b>ABSTRACT</b> ..... |                                                                                                 | 436 |

## KISALTMALAR

|        |                                |
|--------|--------------------------------|
| A.     | : Antonio                      |
| A.L.I. | : Asocazione Liuteria Italiana |
| Bkz.   | : Bakınız                      |
| C.     | : Cilt                         |
| D.G.   | : Del Gesu                     |
| Doç.   | : Doçent                       |
| Dr.    | : Doktor                       |
| Prof.  | : Profesör                     |
| s.     | : Sayfa                        |
| T.C    | : Türkiye Cumhuriyeti          |
| vb.    | : Ve benzerleri                |
| vol.   | : Sayı                         |
| yy.    | :Yüz yıl                       |

## ŞEKİLLER LİSTESİ

|                   |                                                                             |     |
|-------------------|-----------------------------------------------------------------------------|-----|
| <b>Şekil 1:</b>   | Amati Ailesi keman yapımcıları.....                                         | 25  |
| <b>Şekil 2:</b>   | Ruggeri Ailesi keman yapımcıları.....                                       | 29  |
| <b>Şekil 3:</b>   | Stradivari Ailesi keman yapımcıları.....                                    | 29  |
| <b>Şekil 4:</b>   | Guarneri Ailesi keman yapımcıları.....                                      | 35  |
| <b>Şekil 5:</b>   | Bergonzi Ailesi keman yapımcıları.....                                      | 36  |
| <b>Şekil 6:</b>   | Mukavemet çıtaları ve takoz görünümü.....                                   | 50  |
| <b>Şekil 7/1:</b> | 1690'dan önce yanlıklar, sap ve üst tabla için kullanılan kesim biçimi..... | 52  |
| <b>Şekil 7/2:</b> | Alt tabla için kullanılan kesim biçimi.....                                 | 52  |
| <b>Şekil 8:</b>   | Dans geleneklerinin seyrini açıklayıcı şekil.....                           | 121 |
| <b>Şekil 9:</b>   | Dans geleneklerinin seyrin açıklayıcı şekil.....                            | 121 |
| <b>Şekil 10:</b>  | Kapak kenarlarının işleniş biçimine ilişkin açıklayıcı şekil..              | 313 |

## RESİMLER LİSTESİ

|                 |                                                                                                    |     |
|-----------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|
| <b>Resim 1:</b> | Stradivari kalıp tasarım aşaması.....                                                              | 44  |
| <b>Resim 2:</b> | Sap dibi ve burguluk sırtın arkadan görünümü.....                                                  | 62  |
| <b>Resim 3:</b> | İtalya haritasında Lombardia bölgesi ve onun sınırları içerisinde kalan<br>Cremona'nın konumu..... | 207 |
| <b>Resim 4:</b> | Dğer büyük şehirleri ile Lombardia Bölgesinde Cremona'nın<br>konumu.....                           | 208 |
| <b>Resim 5:</b> | Adı geçen meslek odasına ait özel mühür.....                                                       | 240 |
| <b>Resim 6:</b> | Alt tabla kesim biçimini gösteren resim.....                                                       | 311 |
| <b>Resim 7:</b> | Alt ve üst tabla alıştırma yönüne ilişkin açıklayıcı resim.....                                    | 311 |

## FOTOĞRAFLAR LİSTESİ

|                     |                                                                                                     |    |
|---------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|----|
| <b>Fotoğraf 1:</b>  | Saronno kilisesindeki fresklerden bir kesit.....                                                    | 14 |
| <b>Fotoğraf 2:</b>  | Vercelli kilisesindeki fresklerden bir kesit.....                                                   | 15 |
| <b>Fotoğraf 3:</b>  | Caravaggio “lute player” detay görünüm.....                                                         | 16 |
| <b>Fotoğraf 4:</b>  | Marriage at Cana.....                                                                               | 17 |
| <b>Fotoğraf 5:</b>  | Claudio Monteverdi’yi betimlediği düşünülen tabloda kemanın görünümü.....                           | 17 |
| <b>Fotoğraf 6:</b>  | Hans Mielich’e ait tablonun görünümü.....                                                           | 18 |
| <b>Fotoğraf 7:</b>  | Andrea Amati’nin Fransa Sarayı için yaptığı kemanlardan biri.....                                   | 26 |
| <b>Fotoğraf 8:</b>  | Antonio Stradivari’ye ait karton şablonlar.....                                                     | 42 |
| <b>Fotoğraf 9:</b>  | Antonio Stradivari kalıp görüntüsü.....                                                             | 45 |
| <b>Fotoğraf 10:</b> | Stradivari kalıp ve takozların görünümü.....                                                        | 46 |
| <b>Fotoğraf 11:</b> | Yanlık yapıştırma takozları.....                                                                    | 49 |
| <b>Fotoğraf 12:</b> | Thibouville-Lamy firmasının satış katalogu.....                                                     | 80 |
| <b>Fotoğraf 13:</b> | Thibouville-Lamy firmasının satış katalogunda yer alan çalgı aksesuarları.....                      | 81 |
| <b>Fotoğraf 14:</b> | Thibouville-Lamy firmasının satış katalogunda yer alan çalgılar ve fiyatları.....                   | 81 |
| <b>Fotoğraf 15:</b> | Thibouville-Lamy firmasının satış katalogunda yer alan isimli çalgılar ve fiyatları.....            | 82 |
| <b>Fotoğraf 16:</b> | Thibouville-Lamy firmasının satış katoloğunda yer alan Usta Sarate’nin çalgıları ve fiyatları.....  | 82 |
| <b>Fotoğraf 17:</b> | Thibouville-Lamy firmasının satış katoloğunda yer alan çalgı üretim atölyelerinden bir görünüm..... | 82 |
| <b>Fotoğraf 18:</b> | Thibouville-Lamy firmasının satış katoloğunda yer alan yay üretim atölyelerinden bir görünüm.....   | 83 |
| <b>Fotoğraf 19:</b> | Lelio Cavalli ve oğlu.....                                                                          | 86 |
| <b>Fotoğraf 20:</b> | Antoniazzi ailesine ait broşür.....                                                                 | 87 |
| <b>Fotoğraf 21:</b> | Pietro Grulli ve atölyesinden bir görünüm.....                                                      | 87 |



|                     |                                                                            |     |
|---------------------|----------------------------------------------------------------------------|-----|
| <b>Fotoğraf 22:</b> | Carlo Schiavi.....                                                         | 115 |
| <b>Fotoğraf 23:</b> | Peter Tatar.....                                                           | 116 |
| <b>Fotoğraf 24:</b> | Cremona'daki atölyesinde Virgillio Capellini.....                          | 118 |
| <b>Fotoğraf 25:</b> | Okul çalışanları ve Lelio Cavalli.....                                     | 119 |
| <b>Fotoğraf 26:</b> | Andrea Mosconi.....                                                        | 125 |
| <b>Fotoğraf 27:</b> | Gio Batta Morassi.....                                                     | 126 |
| <b>Fotoğraf 28:</b> | Çalgı kimlik kartı.....                                                    | 129 |
| <b>Fotoğraf 29:</b> | Pietro Sgarabotto.....                                                     | 129 |
| <b>Fotoğraf 30:</b> | Simone Fernando Sacconi.....                                               | 131 |
| <b>Fotoğraf 31:</b> | Simone Fernando Sacconi.....                                               | 131 |
| <b>Fotoğraf 32:</b> | Hasan Sami Yaygıngöl etiket örneği.....                                    | 159 |
| <b>Fotoğraf 33:</b> | Zafer Güzey etiket örneği.....                                             | 160 |
| <b>Fotoğraf 34:</b> | Zafer Güzey'in hazırladığı takvimden bir görünüm.....                      | 160 |
| <b>Fotoğraf 35:</b> | Zafer Güzey'in düzenlediği keman sertifikasından bir görünüm.....          | 161 |
| <b>Fotoğraf 36:</b> | Cengiz Özen etiket görünümü.....                                           | 162 |
| <b>Fotoğraf 37:</b> | Rhee H. S. Pietro atölyesi vitrin görünümü.....                            | 163 |
| <b>Fotoğraf 38:</b> | The Hobby Horse isimli dergiye ait 1884 yılından bir kapak görünümü.....   | 178 |
| <b>Fotoğraf 39:</b> | The Studio isimli dergiye ait bir kapak görünümü.....                      | 179 |
| <b>Fotoğraf 40:</b> | Alessandro Tossani atölyesi ve kullandığı el aletlerinden bir görünüm..... | 181 |
| <b>Fotoğraf 41:</b> | Fabio Volta atölyesi ve kullandığı el aletlerinden bir görünüm.....        | 181 |
| <b>Fotoğraf 42:</b> | Stefano Conia atölyesi ve kullandığı el aletlerinden bir görünüm.....      | 182 |
| <b>Fotoğraf 43:</b> | Massimo Negroni atölyesi ve kullandığı el aletlerinden bir görünüm.....    | 182 |
| <b>Fotoğraf 44:</b> | Pietro Rhee'ye ait kemanın sap detayı.....                                 | 183 |
| <b>Fotoğraf 45:</b> | Giorgio Scolari atölyesi cila malzemeleri.....                             | 185 |
| <b>Fotoğraf 46:</b> | Stefano Conia atölyesi keman cilaları.....                                 | 186 |

|                     |                                                                                                               |     |
|---------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|
| <b>Fotoğraf 47:</b> | Elizabetta Giordano keman yapım sertifikası.....                                                              | 187 |
| <b>Fotoğraf 48:</b> | Elizabetta Giordano keman yapım sertifikası.....                                                              | 187 |
| <b>Fotoğraf 49:</b> | Elizabetta Giordano keman yapım sertifikası.....                                                              | 188 |
| <b>Fotoğraf 50:</b> | Pietro Rhee keman yapım sertifikası.....                                                                      | 188 |
| <b>Fotoğraf 51:</b> | Marco Maria Gastaldi yapımı viyola eşiği üzerindeki sıcak<br>mühür.....                                       | 189 |
| <b>Fotoğraf 52:</b> | Meslek odasının otantisite ve köken sertifikası.....                                                          | 190 |
| <b>Fotoğraf 53:</b> | Sertifikada firma sahibi ve yapımcı imzalarının yer aldığı<br>bölüm.....                                      | 190 |
| <b>Fotoğraf 54:</b> | Morassi Ailesine ait bit fotoğraf (sol baştan Giovanni<br>Morassi, Gio Batta Morassi ve Simeone Morassi)..... | 193 |
| <b>Fotoğraf 55:</b> | Bissolotti ailesine ait bir fotoğraf.....                                                                     | 193 |
| <b>Fotoğraf 56:</b> | Francesco Bissolotti ve Oğulları.....                                                                         | 194 |
| <b>Fotoğraf 57:</b> | Soldan sağa Stefano Conia, Lajos Conia, Istvan Conia, Lajos<br>Bela Conia.....                                | 194 |
| <b>Fotoğraf 58:</b> | The Secrets Of Stradivari simli kitabın kapak görünümü.....                                                   | 197 |
| <b>Fotoğraf 59:</b> | Cremona Vioins A Physicist's Quest for the Secrets of<br>Stradivari isimli kitabın kapak görünümü.....        | 197 |
| <b>Fotoğraf 60:</b> | Cremona A Secret City isimli kitabın kapak görünümü.....                                                      | 198 |
| <b>Fotoğraf 61:</b> | Cremona keman yapım atölyelerinin kasabadaki dağılımı.....                                                    | 206 |
| <b>Fotoğraf 62:</b> | Giovanni meydanı ile Robolotti sokağının konumlarına<br>ilişkin üstten görünüm.....                           | 209 |
| <b>Fotoğraf 63:</b> | Adı geçen sokak ve meydan arasındaki mesafeye ilişkin<br>üstten görünüm.....                                  | 209 |
| <b>Fotoğraf 64:</b> | Cremona Kültür Merkezi.....                                                                                   | 210 |
| <b>Fotoğraf 65:</b> | Garibaldi caddesi üstten görünüm.....                                                                         | 210 |
| <b>Fotoğraf 66:</b> | Fabio Volta'nın da atölyesinin bulunduğu bina girişinden bir<br>görünüm.....                                  | 211 |
| <b>Fotoğraf 67:</b> | V. Cad. M. Negroni atölyesine açılan avlunun görünümü.....                                                    | 212 |
| <b>Fotoğraf 68:</b> | Jean Narros ve Alessandro Tossani'ye ait zil paneli.....                                                      | 213 |
| <b>Fotoğraf 69:</b> | Massimo Negroni atölyesinin giriş bölümünden bir görünüm.                                                     | 214 |

|                     |                                                                                            |     |
|---------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------|-----|
| <b>Fotoğraf 70:</b> | Andrea Castellani atölyesinin giriş bölümünden bir görünüm.                                | 215 |
| <b>Fotoğraf 71:</b> | Andrea Castellani atölyesinin giriş bölümünden ikinci bir görünüm.....                     | 215 |
| <b>Fotoğraf 72:</b> | Fabio Volta atölyesi önünden, dışarıdan bir görünüm.....                                   | 216 |
| <b>Fotoğraf 73:</b> | Fabio Volta atölyesi önünden, içeriden bir ikinci görünüm....                              | 216 |
| <b>Fotoğraf 74:</b> | Alessandro Tossani atölyesinin girişinden alınan bir görünüm                               | 217 |
| <b>Fotoğraf 75:</b> | Giovanni Colonna'nın dükkânının girişinden bir görünüm.....                                | 218 |
| <b>Fotoğraf 76:</b> | Giovanni Colonna'nın dükkânının girişinden yakın görünüm                                   | 218 |
| <b>Fotoğraf 77:</b> | Giorgio Grisales atölyesinin vitrininden bir görünüm.....                                  | 219 |
| <b>Fotoğraf 78:</b> | Sandro Asinari atölyesinin vitrininden bir görünüm.....                                    | 219 |
| <b>Fotoğraf 79:</b> | Stefano Conia atölyesinden bir görünüm.....                                                | 220 |
| <b>Fotoğraf 80:</b> | Marco Maria Gastaldi atölyesinden bir görünüm.....                                         | 220 |
| <b>Fotoğraf 81:</b> | Stefano Conia atölyesi hatıra fotoğraflarından bir görünüm...                              | 221 |
| <b>Fotoğraf 82:</b> | Stefano Conia atölyesi hatıra fotoğraflarından bir görünüm...                              | 221 |
| <b>Fotoğraf 83:</b> | Stefano Conia atölyesi hatıra fotoğraflarından bir görünüm...                              | 222 |
| <b>Fotoğraf 84:</b> | Stefano Conia atölyesinden bir görünüm.....                                                | 222 |
| <b>Fotoğraf 85:</b> | Massimo Negroni atölyesinden bir görünüm.....                                              | 223 |
| <b>Fotoğraf 86:</b> | Stefano Conia atölyesi cila ve rötuş işleri için kullanılan bölümden bir görünüm.....      | 223 |
| <b>Fotoğraf 87:</b> | Alessandro Tossani atölyesi cila ve rötuş işleri için kullanılan bölümden bir görünüm..... | 224 |
| <b>Fotoğraf 88:</b> | Massimo Negroni atölyesi cila ve rötuş işleri için kullanılan bölümden bir görünüm.....    | 224 |
| <b>Fotoğraf 89:</b> | Birliğin logosunun kullanıldığı özel sertifikadan bir görünüm.....                         | 241 |
| <b>Fotoğraf 90:</b> | Sertifikada bulunan özel seri numarası.....                                                | 241 |
| <b>Fotoğraf 91:</b> | Cremona turizm ofisi dışarıdan bir görünüm.....                                            | 243 |
| <b>Fotoğraf 92:</b> | Cremona turizm ofisi içeriden bir görünüm.....                                             | 243 |
| <b>Fotoğraf 93:</b> | Vitrinden çalgı teşhiri için ayrılan bölümden bir görünüm.....                             | 244 |
| <b>Fotoğraf 94:</b> | Ofisin vitrininden hediyelik eşyalar için ayrılan bölümden bir görünüm.....                | 244 |

|                      |                                                                                                   |     |
|----------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|
| <b>Fotoğraf 95:</b>  | Ofisin vitrininden, hediyelik eşyalar için ayrılan bölümden yakından bir görünüm.....             | 245 |
| <b>Fotoğraf 96:</b>  | Cremona merkez katedrali Duomo'dan bir görünüm.....                                               | 251 |
| <b>Fotoğraf 97:</b>  | Katedralin turistik objelerde kullanımına ilişkin bir örnek.....                                  | 252 |
| <b>Fotoğraf 98:</b>  | Katedral ve kulesi ile birlikte kemanın turistik bir objelerde kullanımına ilişkin bir örnek..... | 252 |
| <b>Fotoğraf 99:</b>  | Mantova caddesinde bulunan peyzaj düzenlemesinden bir görünüm.....                                | 253 |
| <b>Fotoğraf 100:</b> | Aynı alanda bulunan bir başka düzenleme.....                                                      | 254 |
| <b>Fotoğraf 101:</b> | A.Stradivari'nin Cremona'da bulunan heykeli.....                                                  | 255 |
| <b>Fotoğraf 102:</b> | Denizli'de bulunan Özay Gönülüm heykeli.....                                                      | 256 |
| <b>Fotoğraf 103:</b> | Kütahya'da bulunan Hisarlı Ahmet heykeli.....                                                     | 256 |
| <b>Fotoğraf 104:</b> | Studio Stradivari'ye air ilan panosu.....                                                         | 257 |
| <b>Fotoğraf 105:</b> | Studio Stradivariye ait ilan panosu.....                                                          | 257 |
| <b>Fotoğraf 106:</b> | Cremona Lutyeler Birliği'nin vitrininde bulunan CD'den bir görünüm.....                           | 258 |
| <b>Fotoğraf 107:</b> | Giuseppe Garibaldi caddesinde bulunan fırın vitrininden bir görünüm.....                          | 258 |
| <b>Fotoğraf 108:</b> | Giuseppe Garibaldi caddesinde bulunan butik vitrininden bir görünüm.....                          | 259 |
| <b>Fotoğraf 109:</b> | G. G. caddesinde bulunan butik vitrininden bir görünüm.....                                       | 259 |
| <b>Fotoğraf 110:</b> | Mondomusica Yaylı Çalgı Yapımcıları Fuarı afiş görünümünden bir bölüm.....                        | 263 |
| <b>Fotoğraf 111:</b> | Sertifikalı ağaçların yer aldığı stanttan bir görünüm.....                                        | 263 |
| <b>Fotoğraf 112:</b> | Fuarda ağaç satan firmaların stantlarından bir görünüm.....                                       | 264 |
| <b>Fotoğraf 113:</b> | Fuarda bulunan çalgı deneme odlarından bir görünüm.....                                           | 264 |
| <b>Fotoğraf 114:</b> | Jay Haide standından bir görünüm.....                                                             | 266 |
| <b>Fotoğraf 115:</b> | Luca Salvadori ve standından bir görünüm.....                                                     | 267 |
| <b>Fotoğraf 116:</b> | Luca Salvadori ve standından bir görünüm.....                                                     | 268 |
| <b>Fotoğraf 117:</b> | Edgar Russ standından bir görünüm.....                                                            | 269 |
| <b>Fotoğraf 118:</b> | Liuteria Artistica Cremona.....                                                                   | 273 |

|                      |                                                                                             |     |
|----------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------|-----|
| <b>Fotoğraf 119:</b> | Cremonatools içeriden bir görünüm.....                                                      | 273 |
| <b>Fotoğraf 120:</b> | Cremonatools ve Tossani'nin atölyelerinin avludan<br>görünümü.....                          | 274 |
| <b>Fotoğraf 121:</b> | Cremonatools mağaza içerisinden bir görünüm.....                                            | 274 |
| <b>Fotoğraf 122:</b> | Cremonatools cila malzemelerinin bulunduğu köşeden bir<br>görünüm.....                      | 275 |
| <b>Fotoğraf 123:</b> | Cremonatools ahşap malzemelerin bulunduğu bölümden bir<br>görünüm.....                      | 275 |
| <b>Fotoğraf 124:</b> | Scaramuzza Music Shop'tan bir görünüm.....                                                  | 277 |
| <b>Fotoğraf 125:</b> | Pietro Pirali tarafından Bruno Negroni için düzenlenen<br>belge.....                        | 281 |
| <b>Fotoğraf 126:</b> | Enea Paris isimli şirket tarafından Bruno Negroni için<br>düzenlenen belge.....             | 282 |
| <b>Fotoğraf 127:</b> | Figli di Luigi Fassini isimli şirket tarafından Bruno Negroni<br>için düzenlenen belge..... | 283 |
| <b>Fotoğraf 128:</b> | Opimio Sala isimli şirket tarafından Bruno Negroni için<br>düzenlenen belge.....            | 284 |
| <b>Fotoğraf 129:</b> | Bruno Negroninin işsizlik sürelerini gösteren belge.....                                    | 285 |
| <b>Fotoğraf 130:</b> | Ustaya ait gençlik yıllarından kalma bir fotoğrafta kendisi<br>sağ başta.....               | 286 |
| <b>Fotoğraf 131:</b> | Ustanın kazanmış olduğu onur belgesi.....                                                   | 287 |
| <b>Fotoğraf 132:</b> | Ustanın işlerinden bir örnek.....                                                           | 288 |
| <b>Fotoğraf 133:</b> | Duilio Negroni ve Claudia Negroni birlikte.....                                             | 289 |
| <b>Fotoğraf 134:</b> | Başarı belgesi.....                                                                         | 290 |
| <b>Fotoğraf 135:</b> | Negroni atölyesinin üst kattan baktığı avludan bir<br>görünüm.....                          | 291 |
| <b>Fotoğraf 136:</b> | Avluya girişten bir görünüm.....                                                            | 291 |
| <b>Fotoğraf 137:</b> | Massimo Negroni atölyesinin giriş bölümünden bir<br>görünüm.....                            | 293 |
| <b>Fotoğraf 138:</b> | Massimo Negroni Atölyesinden bir görünüm.....                                               | 294 |
| <b>Fotoğraf 139:</b> | Massimo Negroni'nin tezgâhı ve panosundan bir                                               |     |

|                      |                                                                                       |     |
|----------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|-----|
|                      | görünüm.....                                                                          | 295 |
| <b>Fotoğraf 140:</b> | Guarneri D.G. model kemanın “f” deliklerinin görünümü.....                            | 399 |
| <b>Fotoğraf 141:</b> | A.Stradivari model kemanın ‘f’ görünümü.....                                          | 300 |
| <b>Fotoğraf 142:</b> | Stefano Conia atölyesinde görülen iç ve dış kalıplar.....                             | 304 |
| <b>Fotoğraf 143:</b> | Keman kalıbı ve şablonların genel görünümü.....                                       | 305 |
| <b>Fotoğraf 144:</b> | Köşe takozlarının yapıştırılmaları aşamasından bir görünüm.....                       | 305 |
| <b>Fotoğraf 145:</b> | Tokozların tesviyesi sonrasında “c” yanlıkları yapıştırılmış durumda bir görünüm..... | 306 |
| <b>Fotoğraf 146:</b> | Kasnak ve kalıp.....                                                                  | 307 |
| <b>Fotoğraf 147:</b> | Mukavemet çitasının geçki şekli.....                                                  | 308 |
| <b>Fotoğraf 148:</b> | Mukavemet çitasının geçki şekli.....                                                  | 309 |
| <b>Fotoğraf 149:</b> | Tabla kenarlarının bıçakla tesviye edilmesi aşamasından bir görünüm.....              | 312 |
| <b>Fotoğraf 150:</b> | Üst tablanın genel bombe şeklinin kabaca verilmesi aşamasından bir görünüm.....       | 312 |
| <b>Fotoğraf 151:</b> | Kapak kenarlarının görünümü.....                                                      | 314 |
| <b>Fotoğraf 152:</b> | Alt tabla üstten görünümü.....                                                        | 315 |
| <b>Fotoğraf 153:</b> | Üst tabla hariç alt tabla ve yanlıkların genel görünümü.....                          | 317 |
| <b>Fotoğraf 154:</b> | Üst tablanın yapıştırılmadan önceki genel görünümü.....                               | 317 |
| <b>Fotoğraf 155:</b> | Üst tablanın yapıştırılması aşamasından bir görünüm.....                              | 318 |
| <b>Fotoğraf 156:</b> | Çivi boşluklarının doldurulması aşamasından bir görünüm....                           | 318 |
| <b>Fotoğraf 157:</b> | Alt eşğin yapım aşamasından bir görünüm.....                                          | 319 |
| <b>Fotoğraf 158:</b> | Sapın tesviye aşamasından bir görünüm.....                                            | 320 |
| <b>Fotoğraf 159:</b> | Burguluğun tesviye edilmesi aşamasından bir görünüm.....                              | 321 |
| <b>Fotoğraf 160:</b> | Salyangozun kesim aşamalarından bir görünüm.....                                      | 321 |
| <b>Fotoğraf 161:</b> | Salyangozun kesim aşamalarından başka bir görünüm.....                                | 322 |
| <b>Fotoğraf 162:</b> | Göz ve son kavise ait yakından görünüm.....                                           | 322 |
| <b>Fotoğraf 163:</b> | Salyangoz detaylı görünümü.....                                                       | 324 |
| <b>Fotoğraf 164:</b> | Hatalı parçadan detaylı bir görünüm.....                                              | 325 |

|                      |                                                                         |     |
|----------------------|-------------------------------------------------------------------------|-----|
| <b>Fotoğraf 165:</b> | Hatasız parçadan detaylı bir görünüm.....                               | 326 |
| <b>Fotoğraf 166:</b> | Hatasız parçadan detaylı bir görünüm.....                               | 326 |
| <b>Fotoğraf 167:</b> | Sapın sırt oyuntusundan bir detay görünüm.....                          | 327 |
| <b>Fotoğraf 168:</b> | Salyangozun boynunun altından detaylı bir görünüm.....                  | 327 |
| <b>Fotoğraf 169:</b> | Sap ile alt tabla bağlantısına ait detay görünüm.....                   | 328 |
| <b>Fotoğraf 170:</b> | Ara aşamanın ardından resim 151’de görülen bölgenin detay görünümü..... | 331 |
| <b>Fotoğraf 171:</b> | Ara aşama uygulamasından bir detay görünüm.....                         | 331 |
| <b>Fotoğraf 172:</b> | Ara aşama uygulamasından bir detay görünüm.....                         | 332 |
| <b>Fotoğraf 173:</b> | Yapımı biten kemanın önden genel görünümü.....                          | 333 |
| <b>Fotoğraf 174:</b> | Yapımı biten kemanın arkadan genel görünümü.....                        | 334 |
| <b>Fotoğraf 175:</b> | Yapımı biten kemanın sap kısmından bir detay görünümü.....              | 334 |
| <b>Fotoğraf 176:</b> | Atölye tadilatı sürecinden bir görünüm.....                             | 338 |
| <b>Fotoğraf 177:</b> | Keman yatağı.....                                                       | 361 |
| <b>Fotoğraf 178:</b> | Keman kalıbı.....                                                       | 361 |
| <b>Fotoğraf 179:</b> | Küçük rendeler.....                                                     | 362 |
| <b>Fotoğraf 180:</b> | Kesici ve kazıyıcı aletler.....                                         | 362 |
| <b>Fotoğraf 181:</b> | Kalınlık ölçer.....                                                     | 363 |
| <b>Fotoğraf 182:</b> | Kalınlık işaretleme gereci.....                                         | 363 |
| <b>Fotoğraf 183:</b> | Metal kalınlık ölçer.....                                               | 364 |
| <b>Fotoğraf 184:</b> | Çeşitli işaretleme gereçleri.....                                       | 364 |
| <b>Fotoğraf 185:</b> | Eşikler ve testereleler.....                                            | 404 |
| <b>Fotoğraf 186:</b> | Testere takımı.....                                                     | 404 |
| <b>Fotoğraf 187:</b> | Küçük rendeler.....                                                     | 405 |
| <b>Fotoğraf 188:</b> | Oluklu ıskarpelalar.....                                                | 405 |
| <b>Fotoğraf 189:</b> | Sistireler.....                                                         | 406 |
| <b>Fotoğraf 190:</b> | Eğeler.....                                                             | 406 |
| <b>Fotoğraf 191:</b> | Motorlu bileme taşı.....                                                | 407 |
| <b>Fotoğraf 192:</b> | El matkabı.....                                                         | 407 |
| <b>Fotoğraf 193:</b> | İşkenceler.....                                                         | 408 |
| <b>Fotoğraf 194:</b> | Cetveller.....                                                          | 408 |

|                      |                                                                     |     |
|----------------------|---------------------------------------------------------------------|-----|
| <b>Fotoğraf 195:</b> | Çatlak onarma aparatları.....                                       | 409 |
| <b>Fotoğraf 196:</b> | İşkenceler.....                                                     | 409 |
| <b>Fotoğraf 197:</b> | Girişten sonra sağda kalan tezgâh ve panonun genel<br>görünümü..... | 410 |
| <b>Fotoğraf 198:</b> | Raybalar.....                                                       | 410 |
| <b>Fotoğraf 199:</b> | Spatüller.....                                                      | 411 |
| <b>Fotoğraf 200:</b> | Çatlak onarım aparatları.....                                       | 411 |
| <b>Fotoğraf 201:</b> | Cımbızlar.....                                                      | 412 |
| <b>Fotoğraf 202:</b> | Eşik alıştırma aparatı.....                                         | 412 |
| <b>Fotoğraf 203:</b> | Burgutraslar.....                                                   | 413 |
| <b>Fotoğraf 204:</b> | Sıcak mühürler.....                                                 | 413 |
| <b>Fotoğraf 205:</b> | Kıl testereler.....                                                 | 414 |
| <b>Fotoğraf 206:</b> | Diyapazonlar.....                                                   | 414 |
| <b>Fotoğraf 207:</b> | Nişangeçler.....                                                    | 415 |
| <b>Fotoğraf 208:</b> | Eşik aparatları.....                                                | 415 |
| <b>Fotoğraf 209:</b> | Ayarlı burgutras.....                                               | 416 |
| <b>Fotoğraf 210:</b> | Can direği aparatları.....                                          | 416 |
| <b>Fotoğraf 211:</b> | İşkenceler.....                                                     | 417 |
| <b>Fotoğraf 212:</b> | Çatlak onarım aparatları.....                                       | 417 |
| <b>Fotoğraf 213:</b> | Tezgâh aparatları.....                                              | 418 |
| <b>Fotoğraf 214:</b> | Akortlama aparatı.....                                              | 418 |



## EKLER LİSTESİ

|               |                                                                                                                          |     |
|---------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|
| <b>EK 1:</b>  | Antonio Stradivari'nin Kullandığı El Aletleri.....                                                                       | 351 |
| <b>EK 2:</b>  | Görüşme Soruları.....                                                                                                    | 355 |
| <b>EK 3:</b>  | Görüşme Kişileri.....                                                                                                    | 357 |
| <b>Ek 4:</b>  | Harita üzerinde gösterilen keman yapım onarım atölyeleri.....                                                            | 359 |
| <b>Ek 5:</b>  | Harita üzerinde “gösterilemeyen” keman yapım onarım atölyeleri.....                                                      | 363 |
| <b>Ek 6:</b>  | Cremona Antonio Stradivari Lutiyeleer Birliğı'ne üye lutiyeleer listesi.....                                             | 364 |
| <b>Ek 7:</b>  | Profesyonel yaylı çalgılar ve arşe yapımcıları grubu kuralları..                                                         | 365 |
| <b>Ek 8:</b>  | 25 Eylül - 11 Ekim 2009 Cremona Lutiye Festivali Programı.                                                               | 369 |
| <b>Ek 9:</b>  | Mario Brunello Konser görüntüleri ve 26 Eylül 2009 günü katedral alanında yapılan etkinliğe ilişkin video kayıtları..... | 373 |
| <b>Ek 10:</b> | Cremona Uluslararası Yaylı Çalgılar Yapımcıları Yarışması katılım koşulları ve kuralları.....                            | 374 |
| <b>Ek 11:</b> | Fuarda Yer Alan Sergi Sahibi Şahıs ve Şirketlerin Listesi.....                                                           | 382 |
| <b>Ek 12:</b> | Massimo Negroni atölyesinde bulunan el aletlerinin isimleri ve fotoğrafları.....                                         | 394 |

## GİRİŞ

İtalya'nın kuzeyinde yer alan Lombardia bölgesinde, Po nehri kıyısına konumlanmış durumda bulunan Cremona kasabası, gerek günümüz keman yapım pratiğinin uygulamaya yönelik normlarının belirlenmesi, gerekse bu meslekle uğraşan kişilerin davranış, tutum ve yargı kalıplarının oluşumu açısından hem İtalya'da hem de İtalya dışında belirli bir etkiye sahiptir. Bu etki büyük oranda geçmişte burada yaşamış ve keman yapımcılığı alanında faaliyet göstermiş, isimleri dünyaca ün kazanan keman yapım ustalarından gelmekte ve ilk olarak, kasabanın bu bağlamda adını duyurduğu 16. yy.'a dayanmaktadır. Bununla birlikte bu etki, temellerinin 20. yy.'ın başlarında atıldığı görülen 'yeniden uyandırma girişimi' ve söz konusu mesleki pratiğin otantisitesinin belirlenmesine yönelik 'bilinçli örgütlenmelerle' ilgilidir.

Kasabanın yaylı çalgı yapımcılığına ilişkin 16.yy'daki durumuna bakıldığında Cremona'da pazarın, aile atölyesince himaye edilen, asistan ve çalışanlarının işlerini düzenleyen tek aile olarak adı geçen Amati'lerin elinde olduğu görülür. Aile mesleği ile birlikte bugün Cremona'da keman yapımcılığının gerçek kurucusu olarak kabul edilen kişi de Andrea Amati'dir. Andrea Amati ile başlayan bu canlılık ve pazardaki hâkimiyet bugün Cremona keman yapımcılığı tarihini inceleyen yazarlar tarafından 'parlak dönem' olarak adlandırılmakta ve 17.yy başları ile 18. yy'ın ortalarına kadar sürdüğü kabul edilmektedir. Bu süreçte gerek Amati ailesinin yeni üyeleri gerekse onların yanında çalışarak söz konusu işi öğrenen Guarneri, Ruggieri ve Stradivari gibi farklı ailelerden çeşitli ustalarla kasabada keman yapımcılığına ilişkin faaliyet devam ettirilmiştir.

Ne var ki, Stradivari ailesinin varlık gösterdiği dönem, Cremona keman yapımcılığının tepe noktası sayılırken aynı zamanda çeşitli sebeplere bağlı olarak aşamalı seyreden bir düşüşün de başlangıcına denk düşer. Kasabanın keman yapımcılığı açısından öneminin azalmasının büyük oranda sebebi, kendisine rakip olabilecek nitelikte çalgılar üreten diğer kasabalardaki ustaların çalışmalarıdır. Bugün bu durum, kasabanın keman yapımcılığı açısından merkezi konumunu kaybetmesine ilişkin önemli bir sebep olarak görülmektedir. Bununla birlikte söz konusu düşüş, mesleki faaliyetleri ile kasabayı 17. yy.'ın ikinci yarısında en üst seviyesine ulaştıran büyük keman yapım

ustaları Amati, Stradivari ve Guarneri'nin ölümleri ile de ilgilidir. Adı geçen ustaların ölümlerinden sonra atölyeleri kapatılmış ya da ilgilenen varis çıkmadığı veya çırak yetiştirilmediği için başka ailelere devredilmiştir.

Parlak dönemin geride kalmasıyla başladığı kabul edilen 'durgun dönem', 18. yüzyılın ikinci yarısından 1880'e kadar çalışmış olan keman yapımcılarını kapsar. Bu süreçte üretim, titiz imalat özellikleri gözetilmeksizin devam ettirilmiştir. Malzeme seçimi önemini giderek kaybetmiş, maliyetin düşürülmesi önem kazanmış, iyi kalitede ağaç temin etmek eskisine oranla daha da zorlaşmıştır. Dönemin yapımcıları kendilerinden önce yaşayan ustalardan yeterince esinlenemedikleri için kişisel bir karakter yaratmakta da zorlanmışlardır. Çünkü büyük ustaların örnek teşkil eden figürleri artık ortada değildir<sup>1</sup>. Bu nedenle üretimlerine parlak dönemin mükemmellik arayışı olmaksızın devam etmişler ya da bu konuda tutarlılık gösterememişlerdir. Bugün bu nedenlerle söz konusu dönemin çalgıları, parlak dönemin büyük ustaları ya da onlardan sonra kısa bir süre varlık gösteren Bergonzi ailesinin ürettikleri kadar değer görmemektedir.

Durgun dönemin son kuşağı olarak kabul edilen Ceruti ailesinden sonra Cremona'da keman yapımcılığı, gerek çalgı satış oranı gerekse ustalarının dış pazardaki ticari konumları açısından önceki dönemlere göre çok düşük bir seviyede devam etmiştir. Dönemin temsilcilerinden biri, az sayıda çalgı üreten ve genellikle Storioni ya da Ceruti modellerinden esinlenerek çalışan Pietro Grulli'dir. 20. yüzyılda, otuzların başlarına kadar Aristide Cavalli ve oğlu Lelio Claudio, kendilerinden önce sürdürülen üretim biçimini benimsemek yerine endüstriyel seri üretim koşullarının hüküm sürdüğü Monteverdi isimli atölyeyi işletmiş, burada Ceruti'nin modellerinden esinlenerek yeni çalgılar üreten Giuseppe Beltrami gibi birçok yerel lutiye işverenlik yapmışlardır.

Konuyla ilgili çeşitli kaynaklarda ticari açıdan merkezi önemi kaybetmekle ilişkilendirilen ve söz konusu sebeple genel olarak ekonomik açıdan bir 'düşüş' özelliği gösteren bu süreç, çalışma içerisinde 'uyuma dönemi' olarak tanımlanmaktadır. Bununla birlikte çalışmada 'uyuma dönemi' ya da ilgili kaynaktaki<sup>2</sup> 'büyük ustaların örnek teşkil eden figürlerinden kopuş' olarak görülen bu süreç, kasabada bir dönem

<sup>1</sup> Filippo Zagni, *Guide To Violin Making in Cremona*, "Notes On The History Of Violin Making in Cremona", Cremonabooks, Cremona, 2005, s. 11.

<sup>2</sup> A.g.e. s.11.

sürdürüldüğü görülen ‘yerleşik üretim biçimi ve ona ilişkin davranış ve algıda da kopuş’ yaşandığı anlamına gelmektedir. Başka bir deyişle bu durum, ‘geçmişi yeniden inşa etmeye’ soyunan grubun öncüleri ya da günümüzdeki sahiplerine, geleneğin bir noktada kesintiye uğradığı veya aktarılamadığını ifade etmektedir. Nitekim çalışmanın ikinci bölümünde görüleceği gibi merkezi yönetim ve uyanış öncüleri olarak isimlendirilebilecek çekirdek bir grup tarafından daha sonra yapılmak istenen, bu uykuya son vererek Cremona’da keman yapım etkinliği ve ‘geleneğini’ yeniden uyandırmak ve kasabaya meslekle ilgili eski merkezi konumunu tekrar kazandırmaya çalışmak olmuştur. Bu bağlamda Roberto Farinacci ve Milanese Novecento Milanolu Doküzyüz grubu üyelerinin önderliğinde atılan ilk adım, A. Stradivari’yi anma törenleri ile açılması kararlaştırılan Scuola Internazionale di Liuteria A. Stradivari Uluslararası A. Stradivari Lutyelik Okulu’dur. Okul söz konusu mesleki pratiğin otantisitesinin belirlenmesi açısından belirleyici rol oynamış, diğer girişimlerle birlikte uyanışa ve kasabanın mesleki bağlamda geçmişinin yeniden inşa edilmesine önemli etki etmiştir. Bu sebeple okulun açılışından sonraki dönem çalışma kapsamında ‘uyanış dönemi’ olarak kabul edilmiş ve kasabanın söz konusu mesleki bağlamda geçmişinin yeniden inşa edilmeye başlandığı sürecin ilk adımı olarak ele alınmıştır. Söz konusu dönemsel ele alış biçimi, konuyu incelemeye ilişkin yarar sağlayacak olması nedeni ile tercih edilmiş, uyanış öncesi ve sonrasındaki davranışı taşıdığı özelliklere göre ayrı ayrı ele alma ve inceleme ihtiyacı ile ortaya çıkmıştır. Bu sebeple söz konusu ele alış biçimi çalışma kapsamında tarihsel sürecin düz bir çizgi gibi algılandığı anlamına gelmemektedir.

Kaynaklar incelendiğinde okulun açılması ve söz konusu örgütlü girişimin öncesinde kasabada mesleki pratiğin yeniden uyandırılması yönünde bazı bireysel çabaların da olduğu görülmektedir. Bu nedenle çalışmada ‘uyanış’ olarak adlandırılan döneme geçişin dünden bugüne gerçekleşen bir olay gibi değil ‘bir süreç’ olarak algılandığını belirtmek yerinde olacaktır. Ne var ki söz konusu bireysel girişimlerin yanında konunun hükümet ve yerel yöneticileri içeren çekirdek bir grup tarafından siyasi, kültürel ve ekonomik uzanımları ile bir proje olarak görülmesi ve planlı şekilde ele alınmış olması bunlardan farklıdır.

Kasabada bulunan iki meslek örgütü, her yıl yapılmakta olan lutyelik festivali kapsamında yer alan etkinlikler, yaylı çalgılar yapımcıları fuarı ve üç yılda bir yapılan yaylı çalgı yapımcıları yarışması, ilk paragrafta sözü edilen etkinin oluşturulması ve yayılması, merkezi konumunun korunması ve ‘keman yapım otantisitesinin yönetilmesi’ bağlamında okulla birlikte önemli etkiye sahip kültürel alanlardır.

Söz konusu meslek örgütleri 1996 yılında kurulan Consorsio Liutai Antonio Stradivari *Cremona* Cremona Keman Yapımcıları Meslek Birliği ile 1980 yılında kurulan İtalyan Lutyeler Birliği A.L.I. Asocazione Liuteria Italiana’dır. Adı geçen meslek örgütleri ile Cremona Ticaret Odası ve Bölge Ticaret Odası işbirliğinde düzenlenen yarışma, sergi ve uluslararası fuar gibi faaliyetlerle Cremona’da keman yapımcılığı, günümüz koşullarındaki tanıtımı ve ticari çıkarları açısından koruma altına alınmış durumdadır. Kasabada bulunan atölyelerin 64’ü, Cremona Keman Yapımcıları Birliği’ne, 21’i daha çok İtalya genelindeki keman yapımcılarını kapsamaları ve görüşme kişilerine göre satış ya da tanıtımdan çok araştırma konularına yönelmiş olması nedeni ile diğerinden farklı bir yapı gösteren İtalya Lutyeler Birliği’ne, bazı atölyeler ise her iki mesleki birliğe de kayıtlı olarak mesleki faaliyet göstermektedir. 134 dolayındaki bu atölyelere, ruhsatı ya da vergi kaydı bulunmayan öğrenci atölyeleri de eklendiğinde, kasabada bulunan keman yapım atölyelerinin sayısı 160 dolayına çıkmaktadır. Bu atölyelerdeki usta konumunda ve ustalaşma sürecinde olan toplam keman yapımcısı sayısı 200 dolayındadır. Bu sayı, senenin çeşitli zamanlarında değişmekte, kasaba ya da ülke dışından gelerek Cremona’yı ziyaret eden başka keman yapımcıları ile daha da artmaktadır. Özellikle Cremona keman yapımcıları meslek birlikleri, Cremona Ticaret Odası ve Bölge Ticaret Odaları’nın ortaklaşa düzenledikleri, üç yılda bir yapılan uluslararası keman yapımcıları yarışması ve her yıl düzenlenen uluslararası keman yapımcıları fuarı süreçlerinde kasaba, dünyanın çeşitli yerlerinden gelen keman yapımcılarının adeta akınına uğramakta, böylelikle bu sayının 500-600 dolaylarına çıkabildiği görülmektedir. Söz konusu dönemlerde keman almak ve denemek için kasabayı ziyaret eden çalcıların da olduğu düşünüldüğünde, bu mesleki pratiğin Cremona için önemli bir ticari potansiyel içerdiği düşünülebilir. Çerçevesi genel olarak çizilen bu tablo ile kasabanın günümüz keman yapım pratiğinin uygulamaya ilişkin

normlarının belirlenmesine nasıl öncülük ettiği ve bu meslekle uğraşan kişilerin tutum ve davranışlarını neden etkilediği anlaşılır hale gelmektedir.

### **Amaç**

Bir mesleki pratiğin ideal kabul edilen ölçütleri ile söz konusu pratiğe sahip kültürel çevrenin ekonomik ve kültürel ihtiyaçları arasındaki ilişkiyi sorgulamak, bu bağlamda yeniden uyandırma girişimleri ile keman yapıcılığına ilişkin meslek değerlerinin ve keman yapım otantisitesinin Cremona örneğinde nasıl oluşturulduğunu ve iş gördüğünü incelemek, çağın getirdiği teknolojik imkânlarla rağmen keman yapıcılarının neden üç yüz yıl önce uygulanan teknoloji ile çalışmayı tercih ediyor olabileceklerine ilişkin problem sorusunu cevaplamak bu çalışmanın temel amacıdır.

### **Varsayım**

Cremona keman yapım atölyelerinde üretimin örgütlenişi, modernist çağın, *Taylorist*<sup>3</sup> üretim ve işbölümü anlayışlarının tersine, modern kapitalizmin, kârın/yararın maksimizasyonu<sup>4</sup> ilkesine sırt çeviren, kapitalizm öncesi üretim örgütlenmesini andıran bir yapıdadır. Ancak her ne kadar kasabanın keman yapıcılarının, çalgılarının üretimine ilişkin tercihleri modern kapitalizmin marka oluşturma şirketleşme ya da endüstriyel üretim biçiminin en belirgin özelliklerinden biri olarak, aynı üründen hızlı ve çok üretme, olabildiğince çok kişiye satma prensiplerine ters düşse de, Cremona’da kârın/yararın maksimizasyonu ve markalaşma, geleneksel ustalık tanımını oluşturma, koruma ve onun değerlerine yaslanma yolu ile gerçekleştirilmekte, geçmişten gelen büyük ‘geleneğin’ devam ettiğine yönelik göndermeler ve bu çerçevede iş gören çeşitli davranışlarla desteklenerek sağlanmaktadır.

<sup>3</sup> Bkz. Veysel Bozkurt, *Endüstriyel ve Post Endüstriyel Dönüşüm*, Ekin Kitabevi, Bursa, 2006.

<sup>4</sup> Bir firma ya da işletmenin sahip olduğu malı en yüksek kârı elde etmek üzere pazarlamasına ilişkin iktisat teorisidir. Kârın ya da kazancın maksimize edilmesine yönelik amaç aynı zamanda maliyetin minimizasyonuna dayanmakta, bu nedenle maliyet analizi, işletme giderleri ve işletme çalışanlarının ücretleri ile bu ücret karşılığında alınan maksimum iş verimi ve kazancın nasıl elde edileceği gibi soruları konu almaktadır. Ayrıntı için Bkz. Kemal Yıldırım & Mustafa Özer, *İktisat Teorisi*, Anadolu Üniversitesi Yayınları, Eskişehir, 2006; İsmail Bulmuş, *Mikroiktisat*, Okutman Yayıncılık, Ankara, 2008, s. 159-164.

## Araştırma Modeli

Hipotezin doğruluğunu ölçmek için kasaba atölyelerinin ‘ilişkilenmeyi tercih ettikleri’ ya da ‘etmekten kaçındıkları’ kültürel alanın ve bu kültürel alana ilişkin tasavvurla ortaya çıktığı varsayılan davranışların özellikleriyle ilgili veri elde etmek amaçlandı. Başka bir deyişle görülmeye çalışılan, meslek özelinde konumlanmaya etki eden temel bir unsur olarak söz konusu kültürel alanın kişilerce ‘nasıl tanımlandığı’ ve ‘ne ile ilişkilendirildiği idi’.

Bu bağlamda sözü edilen kültürel alanlar ve bu alanlara özgü davranışlarla ilgili olarak araştırma modelinin tasarlanmasına etki eden ‘temel bir kabulden’ söz edilebilir. Nitekim bu kabulden/odaktan hareketle alan çalışması öncesinde görüşme soruları hazırlanmıştır. Söz konusu kabule göre görüşme kişilerinin sahip olduğu kimi davranış ya da söylemler ‘endüstrileşme öncesi’, kimileriye ‘endüstrileşmiş’ üretim biçimi ile ilişkilendirilmektedirler. Bununla birlikte endüstrileşme öncesi üretim biçimini işaret eden söylem ya da davranışlar çalışma açısından gelenek ya da geçmişle ilgili yapıya yakın bir konumlanmayı ifade ederken, endüstriyelleşmiş üretim biçimini işaret eden söylem ya da davranışlar modern ya da günümüz yapısına yakın bir konumlanmayı işaret etmektedir. Bu iki yön arasındaki konumlanmayı ve bu konumlanmaya ilişkin varsayım davranışları<sup>5</sup> iki başlık altında göstermek gerekirse genel tablo aşağıdaki gibi olacaktır:

### Endüstrileşme Öncesi Üretim Modeli

- a) Bireysel sermaye
- b) Aile atölyesi ya da kişi isimli atölye
- c) Kişi ismi
- d) Meslek sırrı

### Endüstrileşmiş Üretim Modeli

- Çok ortaklı kuruluş, şirketleşme
- Firma atölyesi
- Marka
- Patentle koruma

<sup>5</sup> Ayrıca Bkz. Veysel, Bozkurt, *Endüstriyel & Post-Endüstriyel Dönüşüm*, Ekin Kitabevi, Bursa, 2006; Alvin Toffler, *Dünyayı Nasıl Bir Gelecek Bekliyor*, İz Yayıncılık, İstanbul, 1984; Alvin Toffler, *Yeni Güçler Yeni Şoklar*, Altın Kitaplar Yayınevi, İstanbul, 1992; Gökçen Göksal, *İngiliz Sanayi Devrimi, Öncesi Sonrası ve Etkileri*, Kora Yayın, İstanbul, 2003; E. J. Hobsbawm, *Sanayi ve İmparatorluk*, Dost Kitabevi, Ankara, 2008.

|                                                                    |                       |
|--------------------------------------------------------------------|-----------------------|
| <b>f)</b> Kişisel tecrübe, duyular, yetenek, sezi,<br>know how vb. | Bilimsel yaklaşım     |
| <b>g)</b> Koruma                                                   | Yenilik ve geliştirme |
| <b>h)</b> Öznel yönelim                                            | Standartlaşma         |
| <b>ı)</b> El emeği, kol gücü                                       | Teknoloji ve makine   |
| <b>j)</b> Doğal malzeme                                            | Endüstriyel malzeme   |
| <b>k)</b> Sınırlı üretim                                           | Maksimum üretim       |
| <b>l)</b> Bireysel üretim                                          | Kolektif üretim       |

Yukarıda ortaya konulan modelin yaklaşımıyla paralellik taşıyan görüşme soruları<sup>6</sup> hazırlanmış ve alan çalışmasında görüşme kişilerine yöneltilmiştir. Söz konusu sorular ve modelde ilişkilendikleri bölge ise Ek. 1’de sunulmaktadır.

### **Çalışmanın Sınırları**

Çalışma kapsamında Cremona keman yapım pratiğini yeniden uyandırmaya yönelik müdahalenin gerçekleştiği önemli bir mecra olarak Uluslararası Antonio Stradivari Keman Yapım Okulu ele alındı. Bununla birlikte meslek odasına kayıtlı atölyelerin faaliyetlerini etkileme ve kayıt altına alma hakkını elinde tutarak otantisite ve ona ilişkin davranışın sınırlarını düzenlemede belirgin role sahip iki mesleki birlik ile her yıl yapılan lutiye festivali, lutiye fuarı ve üç yılda bir yapılan yaylı çalgılar yapımcıları yarışmalarının konum ve etkileri incelendi.

Otantisiteye ilişkin tutum ve davranışın ne olduğunu ve nasıl iş gördüğünü anlama çabası içinde keman yapım onarım atölyelerinde görüşme ve gözlem yapıldı, katılımcı gözlem tekniği ile Massimo Negroni atölyesinde bir kemanın yapım aşamaları tamamlandı. Söz konusu alan çalışması 2009 yılının Ağustos ve Kasım ayları arasındaki üç aylık sürede gerçekleştirildi. Bu süreçte otantisiteyle ilgili davranışla birlikte kemanın biçimsel<sup>7</sup> özelliklerine yansıyan temel kabule ilişkin veri elde edildi. Ne var ki çalışma, tınsal otantiklik tutumuna ilişkin veriyi toplama çabası içeremedi. Bunun

<sup>6</sup> Görüşme soruları için Bkz. Ek.1.

<sup>7</sup> Bkz. *Türkçe Sözlük*, “Üslup”, Türk Dil Kurumu, Ankara, 1988, s.183.



temel sebeplerinden biri Cremona kasabasında çalıcı olarak ikamet eden kişi sayısının azlığıydı. Bununla birlikte kasabada resmi ya da gayri resmi bir orkestranın bulunmayışı, konservatuar öğrencileri ya da öğretmenlerinin sayıca az olmaları nedeniyle söz konusu çalışma için duyulan referans grup ihtiyacı karşılanamadı. Atölye sahiplerinin çalgılarını emanet etme konusunda istekli olmadıklarının gözlemlenmesi ve kayıt için uygun bir stüdyo koşulu elde edilememiş olması da bu durumda önemli rol oynadı.

Çalışmanın ilk bölümü yeniden uyanış döneminin ele alındığı ikinci bölüme zemin oluşturacak şekilde tarihsel bir ön inceleme amacı ile hazırlandı ve tümüyle konuya ilişkin yazılı kaynaklardan yararlanılarak oluşturuldu. Bu yolla keman yapıcılığı açısından günümüzde de önemini koruyan bir kasaba olarak Cremona'nın, söz konusu mesleki faaliyete ilişkin bir değerlendirmeye geçmiş yıllardaki konumu günümüzün inşasında başvurulacak bir kaynak olarak ele alınmaktadır.

İkinci bölümde Cremona keman yapım pratiğini yeniden uyandırmaya yönelik müdahalenin gerçekleştiği önemli bir mecra olarak Uluslararası Antonio Stradivari Keman Yapım Okulu, uyandırma girişiminin başlangıcı olarak incelendi.

Üçüncü bölümde alan çalışmasında karşılaşılan Cremona keman yapıcılığı otantisitesi aktarıldı ve otantiklik kurmaya yönelik çeşitli davranışlar irdelendi. Bu noktada çalışma Erol'un yaklaşımı ve isimlendirmesiyle üretici ve yazar otantisitesine ilişkin tutumlarla sınırlandırıldı ve tüketici otantisitesine ilişkin inceleme araştırma dışında bırakıldı.

Dördüncü bölüm alan çalışmasından elde edilen verilerle Cremona keman yapım atölyelerinin fiziki özelliklerini betimlemek, mesleki örgütlenmeyi incelemek, meslek odası, fuar ve yarışma gibi aktiviteleri otantisiteyi yaratma ve koruma altına alma girişimleri olarak ele almak ve bir promosyon aracı olarak Cremona'da keman, Stradivari ve katedral kulesinin kullanımına ilişkin örnekler sunmakla ilgiliydi. Beşinci bölümde amaçlanan, meslek değerlerinin ve otantisite algısının edimsel sürece nasıl etki ettiğini görmektir. Bu nedenle Cremona keman yapım atölyelerinin tümüne ilişkin bir yargıya varma ve varılan yargıyı genelleştirme amacı taşıyorsa da Massimo Negroni atölyesinde katılımcı gözlem tekniği ile baştan sona bir kemanın yapımı tamamlandı ve

iş sürecinde karşılaşılan davranışlar konu bağlamında yürütülen tartışmanın belirli bir örnek üzerinden incelenmesine imkân veren kaynaklar olarak ele alındı.

## **Yöntem**

Çalışmada görüşme, gözlem, katılarak gözlem, literatür tarama, ses ve görüntü kaydı gibi alan çalışmasının belirli teknikleri kullanıldı. Bu bağlamda 7.08.09 ve 5.11.09 tarihleri arasında üç ay süre ile adı geçen kasaba ziyaret edildi ve bir alan çalışması yapıldı.

Söz konusu alan çalışması, Uluslararası Yaylı Çalgılar Yarışması Concorso Triennale Internazionale degli Strumenti ad Arco ve fuar Mondomusica gibi büyük organizasyonların tarihleri gözetilerek planlandı, bu etkinlikler süresince ve gidiş dönüş tarihleri arasındaki günlerde yapılan çeşitli görüşmeler, fotoğraf çekimi, video ve ses kayıtları ile çalışma içerisinde incelenen verilere ulaşılmıştır.

Söz konusu çalışma öncesinde, alanda karşılaşılabilecek muhtemel zorluklar ya da görüşme kişileri ile tanışma ve ticari açıdan önemli bir süreçte görüşme için randevu alma gibi engeller düşünülerek Massimo Negroni'den yardım ve aracılık yapması istendi. Massimo Negroni, okulda hocalık yapmakta olan, Cremona'da ikamet eden ve mesleki çevrede iyi tanınan, Cremona'da günümüzde profesyonel olarak faaliyet gösteren çoğu genç keman yapımcısının hocalığını yapmış, mesleki birliğe kayıtlı usta bir İtalyan lutiyedir. Kendisine bir e-mail aracılığı ile çalışmanın içeriği, amacı ve süresi genel olarak anlatıldı, destek ve önerileri istendi. Negroni'nin olumlu cevabı sonrasında çalışmayı ve çalışmayı yapacak kişiyi kısaca tanıtan bir e-mail, görüşme kişilerine internet aracılığı ile postalandı, gelen cevaplara göre görüşme tarihlerine ilişkin planlama yapıldı.

Bu çerçevede toplam 27 kişi ile görüşme yapıldı ve söz konusu görüşmelerin transkripsiyonları hazırlandı. Görüşme kişileri arasında mesleki birliğe kayıtlı olan ya da olmayan atölye sahibi keman yapımcıları, Uluslararası Yaylı Çalgılar Yarışması'na jüri olarak davet edilen mesleki platformda üne sahip lutiyeler, Stradivari Uluslararası Keman Yapım Okulu öğrencileri, bir yay yapımcısı, bir keman tüccarı ve mesleki birliğe başkanlık yapmakta olan Giorgio Scolari'den (bu kişi aynı zamanda okulda

hocalık yapmakta ve Cremona’da bulunan özel atölyesinde profesyonel olarak çalışmaktadır) oluşmaktadır. Yapılan söz konusu görüşmelerde araştırma modeli ve çalışmanın temel sorusu esas alınarak önceden belirlenen sorular soruldu, genel özelliklerine ilişkin görsel veri elde etme amacı ile ziyaret edilen atölyelerde kısa video kayıtları yapıldı ve fotoğraflar çekildi.

Söz konusu görüşmeler ve atölye ziyaretleri dışında kalan zamanın tümü Massimo Negroni atölyesinde geçirildi. Bu süreçte usta ve çalışma koşulları çalışmaya katkı sağlayacak çeşitli yönleri ile gözlemlendi. Bununla birlikte katılımcı gözlem tekniği ve amacına uygun şekilde usta Massimo Negroni ile bir keman başlangıcından sonuna kadar yapıldı ve aşamaları ile fotoğraflandı.

### **Terimler ve Kavramlar**

Geleneğin/geçmişin yeniden uyandırılması sürecinde keman yapımcılığına ilişkin meslek değerlerinin ve keman yapım otantisitesinin Cremona örneğinde nasıl oluşturulduğunu ve nasıl iş gördüğünü incelemeyi amaçlayan bir çalışma, yeniden doğuş, yeniden uyandırma, diriltme ya da canlandırma gibi Türkçe karşılıkları bulunan *revival* kavramı ile birlikte gelenek, otantisite ve kimlik gibi kavramların da kullanımını ve belirli ölçüde incelenmelerini gerekli kılmaktadır. Söz konusu inceleme ve ayrıntılı tartışma, kavramla ‘temelden’ ilişkili olduğu düşünülen bölümlerin başında yapılacaktır. Ancak kavramların ve onlarla birinci dereceden ilişkili oldukları düşünülen söz konusu bölümlerin, birbirinden ayrı ele alınıyor olmaları, onların ilişkili olmayan bir tartışmanın içinde olduklarını düşündürmemelidir. Çalışmanın bölümleri, birbirinden ayrı alanlarda tartışılması gereken sorular içerse de temelde tüm kavramlar ve bölümler ilişkili bir kurguya sahiptir ve ortak bir amaca hizmet etmektedirler.

Bu tez esasen geçmişe dayalı olarak yapılan bir ‘kimlik inşa sürecini’ konu almaktadır. Birinci bölüm bu inşaya neden ihtiyaç duyulduğuna ya da inşaya temel hazırlayan tarihsel koşullara, ikinci bölüm söz konusu inşayı amaç edinen grubun örgütlenişine ve inşaya karar vermeye etki eden temel dinamiklere, üçüncü bölüm ortaya çıkan yapının çeşitli özelliklerine anlam atfetme girişimine, dördüncü bölüm anlam yüklenen bu özelliklerin korunma ve sürekli hale getirilmelerinde rol oynayan

kurumların etkisine, beşinci bölüm ise bu unsurların edimsel sürece, başka bir deyişle ele alınan mesleki pratiğin uygulamaya yönelik normlarına nasıl yansıdığına cevap aramaktadır.

Bununla birlikte kısaca söz etmek gerekirse çalışmanın temel kavramlarından biri olan kimlik, keman yapımcılarının tercih ettikleri ya da etmedikleri tutum ve davranışları inceleme noktasında iş görecektir. Çalışmanın amacı kimliksel bir tanıma varmak değilse de görüşme kişilerinin belirli davranışları dışarıda tutma ya da benimseme yönünde bilinçli bir tutum içerisinde olmaları, bir kimliksel tasarımın varlığının göstergesi olarak kabul edilmektedir.

Çalışma içerisinde uyanış şeklindeki karşılığının kullanılacağı *revival* kavramı, söz konusu kimliksel tasarımın oluşturulma biçimine, tasarımda kullanılacak malzemenin nasıl seçildiğine, neden öyle seçildiğine ve kimlik inşasında kullanılan ‘malzemenin temin edildiği kültürel alana’ gönderme yapacak, otantisite kavramı ise söz konusu kültürel alanı temsil eden ya da tasarımda rol alan kişilerce temsil ettiği ‘iddia edilen’ tutum ve davranışları ve onlara ‘anlam atfetme’ girişimini anlama noktasında iş görecektir.

Bu tez çalışmasının temel kavramlardan olmasa da araştırmayı destekleyen yan kavramlardan biri de ‘ustalık’tır. Ustalık, bu konumda bulunan kişinin içinde bulunduğu mesleki pratiğin gerektirdiği çeşitli becerilere ve karşılaşılan mesleki sorunlara çözüm bulma yeterliliğine sahip olduğunun bir göstergesidir. Çalışma kapsamında ustalık, kişinin uymak zorunda olduğu kültüre ve sosyal grubun kendine özgü normlarına ve otantiklik atıflarına göre şekillenen, mesleğe mensup kişilerin haklarını güvence altına alan ve usta konumuna gelen bireye hiyerarşik açıdan üstünlük ve bazı ayrıcalıklar sağlayan otomatik kontrol mekanizmaları yaratabilen sosyal bir sistem olarak kabul edilecektir. Ustanın hâkimiyet alanlarından biri olarak ‘atölyeler’, çalgı üretimi ya da satışı yapılan yerler oldukları kadar çalıcının çalgı yapımcısı ile kurduğu bağı kuvvetlendiren ve belirli bir kültürel bağlam içerisinde olmakla ilgili çeşitli referans noktaları ve anlam kalıplarını iletmeye aracılık eden ve görünürlük kazandıran mekânlardır. Bu perspektifle çalışmada, Cremona keman yapım atölyeleri, üretim biçiminin incelendiği mekânlar olmanın ötesinde ‘usta’ davranışının gözlemlendiği, çalgı üretimi ve satışı yapılan yerler oldukları kadar, bağlama ilişkin çeşitli referans

kalıplarının da tıpkı çalgı yapımında kullanılan kalıplar ve el aletleri gibi kullanıldığını ‘kültürel mekânlar’ olarak ele alınacaktır.

Çalışmada kullanılan ‘keman yapımcısı’ şeklindeki adlandırma, İtalyanca’daki *liutaio* teriminin karşılığıdır. Söz konusu terim çalışma içerisinde, bu dildeki kullanımında olduğu gibi viyola, viyolonsel ve kontrbas yapımı ile uğraşan kişileri de kapsayacak şekilde kullanılmış ve bu kişiler de otantisiteye ilişkin söylemi taşıyan ve şekillendiren kaynaklar olarak görüşme kapsamına alınmıştır.

# **I. BÖLÜM**

## **KEMAN YAPIMCILIĞINA İLİŞKİN KONUMU AÇISINDAN**

### **16. ve 20. YÜZYILLAR ARASINDA CREMONA**

Bu bölümde amaç, günümüz otantisitesini oluşturmada atıfta bulunulan önemli bir referans olması nedeniyle Cremona'nın söz konusu mesleki faaliyete ilişkin konumunu 'yeniden uyanış süreci öncesindeki' özellikleri ile ele almaktır.

Ne var ki kasabanın keman yapımcılığı ile ilgili 'tüm' geçmişi ya da uyanışa kadar olan sürecin 'tamamı', tarihsel referansın oluşturulması ve özgün kaynakların elde edilmesi bakımından temel teşkil etmez. Söz konusu referans dönem, bugün kasabanın ustalarının ticari başarısı ve zanaatkârlıkları açısından en üst seviyede olduklarının kabul edildiği 16. yy ile 18. yy'ın ikinci yarısı arasında kalan parlak süreci ve bu sürecin ustalarını kapsamaktadır.

Bununla birlikte dönemin ustaları ya da keman yapım aileleri olarak Guarneri, Amati, Stradivari ve Ruggieri'lerin adı geçse de uyanışa temel dayanak ve keman yapım otantisitesini belirlemede model olma bakımından 'Antonio Stradivari' adı, dönemin diğer ustalarına göre öne çıkarılmış durumdadır. Bu nedenle çalışmanın bu bölümü, adı geçen ustaların tümünün yerine Antonio Stradivari'nin üretim biçimini dönemin diğer ustalarının çalışma biçimini de kısmen yansıtan bir örnek olarak daha detaylı olarak ele almayı hedefleyen bir incelemeyi de içerecek, bu bağlamda uyanışın temel aktörlerinden ve ustayı ayrıntılı şekilde inceleyen bir kişi olarak Simone Fernando Sacconi'nin çalışmasından yararlanılacaktır.

Bu açıdan bakıldığında çalışmanın söz konusu aşaması tezin tamamına, ancak özellikle beşinci bölüme zemin olmaktadır. Çünkü ilk bölüm Cremona'da keman yapım pratiğine ilişkin geleneğin uyandırılması ve otantisitenin elde edilmesi yönünde başvuru bir kaynak olarak Stradivari'yi ve üretim metodunu konu alırken beşinci ve son bölüm bu kaynağın günümüzün uygulamaya yönelik esaslarının belirlenmesine nasıl etki ettiğini ortaya koymaktadır. Sacconi ve söz konusu çalışma otantisitenin şekillendirilmesine ilişkin somut bir girişim olarak öne çıkmakta ve 'geçmişin yeniden inşasına' ilişkin sürece neredeyse elle tutulabilen bir örnek olarak ışık tutmaktadır.

### 1.1. Kemanın Ortaya Çıkışı ve Bir Keman Yapım Merkezi Olarak İtalya

Türkçedeki karşılığı ile ‘keman’ın Avrupa’da ilk olarak nerede ortaya çıktığı konusunda terminolojik karışıklıklardan doğan belirsizlikler ve görüş ayrılıkları vardır. Söz konusu terminolojik karışıklık, aynı çalgının farklı ülkelerde ‘ayrı’ adlarla anılmış ya da farklı çalgıların ayrı ülkelerde ‘aynı’ adlarla anılmış olmalarından kaynaklanır. Bununla birlikte belirli bir terimin, çalgıyla yakın özellikler gösteren diğer çalgıları da içine alacak ve genel bir adlandırma yapmaya yarayacak şekilde ‘ortak’ kullanıldığı da görülebilmektedir. Ne var ki birbirinden farklı bazı özelliklere de sahip çeşitli boylarının üretildiği ilk aşama sonrasında çalgının temel niteliklerinin belirginlik kazanması ile birlikte onun ile ilgili adlandırmada da belirli bir ortaklığa varılmıştır.

Çalgının günümüzdeki görünümüne en yakın durumu alması esas alınacak olursa geriye kalan az sayıda çalgı ve ikonografik örnek, Milano, Brescia, Mantova ve Venedik kentleri arasında kalan kuzey İtalya’nın Padana Ovası<sup>8</sup>’nı işaret etmektedir. Bu bağlamda Gaudenzio Ferrari’nin Saronno ve Vercelli’deki freskleri kanıt olarak gösterilmektedir.<sup>9</sup>



Fotoğraf 1  
Saronno Kilisesi’ndeki fresklerden bir kesit.<sup>10</sup>

<sup>8</sup> Diğer adı ile Po Ovası.

<sup>9</sup> David Boyden, *The History Of Violin Playing From Its Origins to 1761*, Oxford University Press, New York, 1990, s.34.

<sup>10</sup> <http://www.orpheon.org/oldsite/seiten/education/OldestVioladagamba.htm>, 18.07.12.



Fotoğraf 2  
Vercelli Kilisesi'ndeki fresklerden bir kesit.<sup>11</sup>

Bununla birlikte genel kabul, lira, viyol ve rebek gibi kendisinden önce kullanılmakta olan ve ona zemin hazırlayan çalgıların değiştirilmeleri ya da bazı özelliklerinin birleştirilmeleri ile ortaya çıkmış olduğudur. Günümüzdeki görünümüne en yakın halini alarak temel yapısal özelliklerinin belirlendiği zaman, kendisine dördüncü bir telin de eklendiği 16.yy.'ın ortalarıdır.<sup>12</sup>

Çalgının o dönemde nasıl akort edildiğine de ilişkin bilgi veren en eski metin, 1556 yılında Jambe de Fer tarafından Lyon'da yazılmıştır<sup>13</sup>. *Epitome Musical* adlı eserinde Jambe De Fer, perdesiz dört telli çalgılardan bahsetmekte, *violon*'u yani kemanı *viol*'lerden kesin bir biçimde ayırarak tanıtmakta ve bu farklı adlandırmanın toplumsal bir işlevi olduğundan da bahsetmektedir. Buna göre *violler* centilmenlerin, tüccarların ve diğer saygıdeğer insanların zamanlarını geçirmek için çaldıkları müzik aletleridir. Bu çalgılar İtalya'da genel olarak *viola da gamba*<sup>14</sup> olarak adlandırılmakta,

<sup>11</sup> [http://en.wikipedia.org/wiki/File:GFerrari\\_Adorazione\\_pastori\\_VC.JPG](http://en.wikipedia.org/wiki/File:GFerrari_Adorazione_pastori_VC.JPG), 18.07.12

<sup>12</sup> Çalgının üç telli örnekleri de dâhil edilirse bu tarih daha erken bir döneme, 16. yy'ın başına kadar geriye alınabilir. Bu örneklerin tamamı Milano yakınlarındaki bazı kiliselerde bulunan yağlıboya tablolarındaki keman tasvirlerine dayanmaktadır. Söz konusu gerekçeyle çalgının ilk olarak kuzey İtalya'da ortaya çıktığı iddia edilmektedir.

<sup>13</sup> Philibert Jambe de Fer, *Epitome Musical*, Lyon, 1556.

<sup>14</sup> Kelime İtalyanca'da bacak anlamına gelmektedir.



bazıları bacak arasında bazıları ise bir taburenin üzerinde oturur durumda iken, bacaklar üzerine konulmuş durumda aşağı doğru tutularak çalınmaktadırlar. Bununla birlikte omuza dayayıp kol üzerinde taşınarak çalınan violer için de *viola da braccia*<sup>15</sup> adı kullanılmıştır.

Öte yandan keman, bu çalgı üzerinden kazançlarını sağlayan kişiler tarafından kullanılmaktadır. Çalgı genel olarak dans müziğine eşlik etmek amacıyla kullanılmakta, bu nedenle beşli aralıkların kullanımını kolaylaştıracak şekilde akortlanmaktadır. Bununla birlikte küçük ve hafif bir çalgı olması da düğün alaylarında ya da maskeli eğlencelerde ön sıralarda ilerlemek isteyen taşınarak çalınmasını kolaylaştırmaktadır. Ancak dördüncü telin eklenmesi ve çalgının olanaklarının değiştirilmesi ile birlikte kullanım alanları ve kullanıcıları da zamanla değişmiştir.

İkonografik yöntemlerle elde edilen bilgiler, 16. yüzyılın sonlarına doğru kemanın kullanımının arttığını ve onun popüler bir çalgı haline geldiğini göstermektedir. Söz konusu dönemden kalma yağlı boya tablolar, bu konu ile birlikte çalgının ilk örneklerini betimleme amacıyla da yararlanılan başlıca kaynaklardır. Caravaggio<sup>16</sup>'nın tablolarında resmettiği çalgıların, parlak renkleri ve titiz işçilikleri nedeniyle artık usta ellerden çıkmakta oldukları düşünülmektedir.



Fotoğraf 3  
Caravaggio 'Lute Player'.<sup>17</sup>

<sup>15</sup> Kelime İtalyanca'da kol anlamına gelmektedir.

<sup>16</sup> Tam adı Michelangelo Merisi da Caravaggio'dur (1571-1610 Milano)

<sup>17</sup> <http://www.canvasreplicas.com/Caravaggio133.htm>, 18.07.12

Çalgının erken dönemlerindeki görünümü hakkında fikir veren bir diğer örnek de Veronese'nin 'Marriage at Cana' adlı tablosudur. 1563 yılında resmedilmiş olan tabloda orta ve arka planda kalan çalgı, kemanın ilk örneklerinden biri olarak kabul edilir.



Fotoğraf 4  
Marriage at Cana.<sup>18</sup>

Benzer şekilde, Monteverdi'yi tahmini olarak 25 yaşındayken betimlediği düşünülen 1592 yılında resmedilmiş bir portrede de arka planda duvara asılı, 'f' delikleri, çentikli orta kısmı, ikili kenar süsü<sup>19</sup> ve işlemeli klavyesi olan bir kemanın betimlendiği görülebilmektedir.



Fotoğraf 5  
Claudio Monteverdi'yi betimlediği düşünülen tabloda kemanın görünümü.<sup>20</sup>

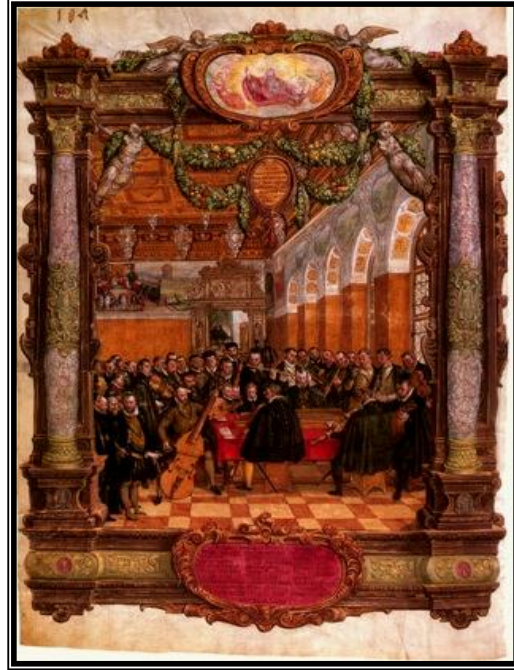
<sup>18</sup> <http://www.italian-renaissance-art.com/Marriage-at-Cana.html>, 18.07.12.

<sup>19</sup> Bu ikili kenar süsü (flato olarak adlandırılmaktadırlar), Gasparo Da Salo'nun öğrencisi Brescia'lı ünlü keman yapımcısı Giovanni Paolo Maggini'nin karakteristik özelliklerinden biridir.

<sup>20</sup> <http://www.willcwhite.com/tag/monteverdi/>, 18.07.12.

Bir başka örnek Ludovico Caracci'nin 1600'lerde yaptığı bir eskiz çalışmasıdır. Bu çalışmada da bir kemanın profil görüntüsü, çalıcının hem sağ hem de sol elle kemani çalma pozisyonları ile birlikte çalgının akortlanma şekli ile görülebilmektedir.

Çalgının kullanımı zamanla artmış olsa da 16. yüzyılın sonlarına kadar, sayısal olarak viyollere duyulan gereksinim, kemana duyulan gereksinimden daha fazla olmuştur. Bu durum, Gasparo da Salo<sup>21</sup>,nun tahminen kemandan çok viyol yapmış olmasının sebebi olarak görülür. Bununla birlikte Münih Avlu Kilisesi'ni ve kilise orkestrasını yöneten Orlando Lasso'yu resmetmiş olan Hans Mielich'in tablosunun,<sup>22</sup> büyüklük olarak kemandan çok viyollere yakın oldukları düşünülebilecek çalgıları betimlemiş olması da konu ile ilgili diğer bir kanıt olarak görülür<sup>23</sup>.



Fotoğraf 6  
Hans Mielich'e ait tablonun görünümü.<sup>24</sup>

<sup>21</sup>İtalya'da bulunan Garda gölü kıyısındaki Salo kasabasında yaşamış bilinen ilk keman yapımcısıdır. Gasparo da Salo, Salo'lu Gaspar anlamında kullanılır. Bununla birlikte kemana son biçimini verdiği düşünülen Gasparo Duiffopruggar isimli, Alman kaynaklarına göre Almanya'da doğduğu kanıtlanmış, ancak gençlik ve öğrenim yıllarını İtalya'da geçiren bir başka ustanın da adı geçmekte, ne var ki günümüze ulaşan hiç bir kemani olmadığı için çalgının ilk yapımcısı olarak Gasparo da Salo kabul edilmektedir.

<sup>22</sup>Tablonun 1565-70 yılları arasında resmedildiği düşünülmektedir.

<sup>23</sup>David Boyden, *The History Of Violin Playing From Its Origins to 1761*, Oxford University Press, New York, 1990, s.40

<sup>24</sup><http://www.historyofinformation.com/expanded.php?id=2839>, 18.07.12.

Keman, günümüze kadar oldukça fazla değişim<sup>25</sup> göstermiş olsa da genel görünümünü ve temel yapısal özelliklerini 16.yy'ın ortalarında kazanmıştır. Doğal olarak 'keman' yapan belirli ustalardan da ancak bu tarihten itibaren bahsedilebilmektedir.

13. yy.'a kadar daha çok lavta ve gitar yapımıyla adı anılan İtalya'nın, yaylı çalgı yapımına yönelmesi muhtemelen ülkeye gelen Fransız ve Alman ustalar aracılığıyla olur<sup>26</sup>. Bununla birlikte ülkenin, 16. yüzyılda artan keman ve kemancı 'ihracatı' ile tanınip, diğer ülkelere göre öne çıktığı görülür. Bu durum, döneme ilişkin ihracat kayıtları ile de doğrulanmaktadır<sup>27</sup>. İtalyan eserlerinin her türünün ihracatında olduğu gibi keman ihracatı da 1490'lı yıllarda Charles VIII'in hükümdarlığı zamanında başlar, Francis I dönemine kadar, Catherine de Medici'nin Orleans Dükü ile yaptığı evlilik sonrasında ve özellikle 1547 yılında kraliçe olduğu dönemde artarak devam eder. Kendisinin talebi üzerine önce bir grup dansçı, sonraki yıl da bir grup kemancının Fransa'ya gönderildiği bilinmektedir.

Bununla birlikte Charles IX'un Cremona'lı Andrea Amatiye bir dizi keman sipariş ettiği, buna ek olarak 1572'de Cremona yapımı bir keman alması için Sör Delinet'e 50 'pound tournois' ödediği aktarılmaktadır<sup>28</sup>. Gasparo da Salo, kendisinin Fransa ile yaptığı ihracat ile ilgili olarak, 1588'deki gelir vergisi beyannamesinde bahsetmekte, Fransız ticaretinin bozulduğunu, bunun da Fransa'nın dengesiz politikalarının doğal bir sonucu olduğunu söylemektedir. Paris'li çalgı yapımcıları ve tüccarlarının 1551-1625 tarihleri arasındaki dökümleri, kemanın ve diğer yaylı çalgıların Venedik, Brescia ve Cremona'da 'moda' haline geldiğini göstermektedir.<sup>29</sup> Bu ifade, kemanların adı geçen İtalyan şehirlerinde ortaya çıktığı anlamını taşımasa da Brescia'nın söz konusu dönemde keman yapımında herhangi bir yerde olduğundan çok daha önde olduğu ve daha uzun bir geleneği temsil ettiği kabul edilmektedir.

<sup>25</sup> Günümüze kadar korunarak gelebilmiş az sayıdaki çalgıdan ve ikonografik örneklerden anlaşıldığı üzere kemanın sapı önceleri daha kısaydı, gövdeye bağlanma şekli farklıydı ve farklı bir açı ile yapılmaktaydı. Bununla birlikte tuşesi ve bas kirişi de daha kısaydı, ayrıca burguluk kısmındaki kavis daha azdı.

<sup>26</sup> Franz Farga, *Geigen und Geiger*, Albert Müller Verlag, Zürich, 1940, s. 20.

<sup>27</sup> David Boyden, *The History Of Violin Playing From Its Origins to 1761*, Oxford University Pres, New York, 1990, s. 38.

<sup>28</sup> A.g.e. s.38.

<sup>29</sup> A.g.e. s.38.

İtalyan keman ve kemancılarının diğer bölge ve ülkelerden ithal edilmesinin başka benzer örnekleri de vardır. Van der Straeten'e göre, 1559'da, Antwerp'li Pietro Lupo, tahminen İtalyan yapımı olan beş keman ile bir keman kutusunu, Utrecht'li bir yargıca 72 livreye satmıştır.<sup>30</sup>

Benzer bir örnek olarak 1590'a kadar, Kraliçe Elizabeth tarafından çalıştırılan tüm keman ve viyol çalıcılarının, hemen hepsinin İtalyan olduğu, ithal edilen İtalyan kemancıların oldukça büyük miktarlardaki ücretler talep etmiş oldukları, İtalya'da komisyonla çalışan kemancıların ücretlerinin bile oldukça pahalı oldukları aktarılmaktadır.<sup>31</sup> Gasparo da Salo'nun, sipariş edilen iki adet kemanı için, sözleşme fiyatı ya da depozit olarak aldığı 102 lireden bahsedilmekte, bu durumda ustanın her bir kemanı için talep ettiği ücretin, hizmetçisine ödediği yıllık ücret olan 12 lirenin dört katından daha fazla olduğu anlaşılmaktadır.<sup>32</sup>

Bununla birlikte Fransız dokümanlarından, yukarıda bahsedilene benzer bir durumun, İtalya ile bağlantılı olarak gelişen<sup>33</sup> Paris'teki keman yapımcılığı çevresi için de geçerli olduğu görülür. Fransa'daki keman yapım merkezleri Mirecourt, Nancy ve Lyon'da yer almaktadır. Bu merkezlerden Lyon, Venedik ve Paris arasında yer alan ve aynı zamanda Milano'dan da geçmekte olan temel ticaret yollarından birinin üzerinde bulunmaktadır. Bu yol, zamanın ipek sevki için kullanılan önemli güzergâhlarından biri konumundadır ve Lyon'un bu sayede ipek dokumacılığı merkezlerinden biri haline gelerek büyük bir zenginlik ve ün sağladığı, özellikle Francis I'in bu endüstriyi etkin şekilde desteklemek için 1520 yılında Milano'dan Rhone vadisine ipek böceği yumurtaları getirttiği aktarılmaktadır.<sup>34</sup> Bununla birlikte söz konusu ipek ticaretinin, Milano, Paris ve Lyon'daki bölgelerin kemanın yapımının ilk dönemlerine ilişkin 'bilginin en çok sağlanabildiği' bölgeler olmalarının nedeni olarak da görmek mümkündür.

Birkaç somut örnek, Lyon'un keman yapımının önemli bir merkezi olduğunu ortaya koymaktadır. Jambe de Fer'in ilk dört telli gerçek kemanı tanımlayan 1556 yılına

<sup>30</sup> E. Van der Straeten, *History of The Violoncello*, London, 1915, vol. 1, s. 128-9.

<sup>31</sup> David Boyden, *The History Of Violin Playing From Its Origins to 1761*, Oxford University Press, New York, 1990, s. 39.

<sup>32</sup> A.g.e. s. 39.

<sup>33</sup> Özellikle 1550'lerden sonra.

<sup>34</sup> Boyden, A.g.e, s. 39.

ait araştırması, Lyon’da basılmıştır. Aynı zamanda, Gaspar Duiffoprugcar, 1533’den öldüğü tarih olan 1571’e kadar Lyon’da çalışmıştır. En belirgin şekilde ud yapımcısı olarak bilirse ve ilk kemanlarının taklit olduğu anlaşılsa da, Gaspar Duiffoprugcar 1550’den sonra keman yapmış olduğu tahmin edilmektedir.

Keman diğer Avrupa ülkelerinde de vardır ve yapılmıştır. Fakat keman kullanımı ve yapımcıları ile ilgili kayıtlar, İtalya ve Fransa ile ilgili kayıtlara nispeten daha azdır. 16. yüzyılda, Almanya’da, İngiltere’de ya da başka bir ülkede keman yapımı merkezleri varsa bile, bunu kanıtlayacak kayıtlar yoktur. Bu nedenle dönemin kemanlarının ve keman çalıcılarının İtalya’dan ithal edilmiş oldukları düşünülmektedir.

Kültürel ve siyasal bağları ile İtalya’ya çok yakın<sup>35</sup> olan İspanyada da benzeri bir durumun varlığı ve İtalyan kemanlarının İspanya’ya da ihraç edilmiş olduğu düşünülebilir. Ancak böyle bir durum olmuş olduysa da ayrıntıları veren, bilinen herhangi bir belge bulunmamaktadır. Ayrıca 16. yüzyılda ya da herhangi bir dönemde İspanya’da keman yapımı eğitimi veren bir okulun varlığına dair herhangi bilgiye de rastlanamamaktadır. Yine de, 16. yüzyılda keman, İspanya’daki müzikal yaşamın önemli bir parçasıdır. Çünkü 1600’lere ait İspanyol tablolarından bazılarında, kemanın resmedilmiş olduğu görülmektedir. Bunun bir örneği, Sevil’de bulunan Juan de Roelas’nın yaptığı ‘Hermengild’in Ölümü’ adlı tablodur.

Tabloda, üç çalıcının yer aldığı bir ölüm sahnesini resmedilmiştir. Çalıcılardan biri (Brescia’lı Giovanni Paolo Maggini’nin karakteristik özelliklerinden biri olarak kabul edilen) ikili kenar süsü ile süslenmiş dört telli kemanı çalmakta, bir diğeri çelloyu üçüncü çalıcı da arpı çalmaktadır. Kemanın öncülleri olarak görülen çalgılardan *rebec* (rebek) ve *fiddle*’ların, ortaçağ sanatında sıkça resmedildiği bir ülkede, kemanın 16. yüzyıldaki dikkat çekici eksikliği ilgi çekicidir. Bu ilgi ile İspanya’ya ait kaynaklar sistematik şekilde araştırıldığında 16. yüzyıl İspanya’sında kemanın varlığı ve yapımı ile ilgili kanıtların ve destekleyici bilgilerin bulunması olası gözükmemektedir.<sup>36</sup>

Keman ve keman çalıcıları ile ilgili bir dizi referans da İngiliz dokümanları ve tablolarında görülmektedir. The King’s Musick’e ait kayıtlar, kralın hizmetinde çalışan bir grup çalıcının adını liste şeklinde belirtmiştir. Bu kayıtlarda, 1555’den itibaren

<sup>35</sup> Habsburg-Valois Savaşlarını sona erdiren Cateau-Cambresis antlaşmasından sonra (1559) Venedik dışındaki tüm İtalyan şehirleri, aşağı yukarı İspanya egemenliği altına girmişlerdir.

<sup>36</sup> Boyden, *a.g.e.* s. 41.

İtalyan kemancıların adları görülmeye başlar ve çalıcıların hepsi olmasa da büyük çoğunluğunun İtalya'dan gelmiş olduğu görülür. Örneğin, bu listelerde adı geçen Ambrose de Milan ilk olarak (1540) viyol çalıcıları, daha sonra da (1555-91) viyol ve/veya keman çalıcıları arasında yer almıştır. Diğer bir önemli nokta da, kemanların bu listelerde adının geçmeye başlamasından kısa bir süre sonra rebeklerin kraliyet belgelerinden yok olduklarının görülmesidir.

Hans Mielich'in, Orlando Lasso tarafından yönetilmekte olan saray orkestrasını betimleyen tablosu, kemanın Almanya'da da Bavyera sarayının çalıcıları tarafından kullanılmış olduğunun bir kanıtı olarak görülür. 1565 ile 1570 yılları arasında yapılan bu tablo, spinet, üfleme çalgı ve telli çalgıları betimlemektedir. Telli çalgılar arasında, bir kısmı resmedilmiş olarak iki viyola ile iki büyük boy keman (ya da küçük viyola) vardır. Fakat bu çalgılar, Alman keman yapımı okulları ile ilgili bilgi içermemektedirler. 16. yüzyılın ilk yarısında yaşamış olan Alman kuramcı ve besteci Agricola'nın (Martin) da Almanya'da keman yapımı eğitimi veren okulların varlığı konusunda bilgi vermediği, ancak Polonya'ya ait *fiddle* 'lardan bahsettiği görülmektedir. Bununla birlikte Almanya'nın bir şehri olan Stralsund'un belediye başkanı, 1555'de, şehrindeki dört adet Polnische geigerden (Polonya'lı kemancı) bahsetmiştir. Diğer bir kayıt da Polonya Sarayı ile ilişkili olarak bilgi sağlamakta, buna göre 1585'te, Macaristan'daki Medgyes Parlamentosu'nun hizmetindeki kilisenin açılışı sırasında çalınan çok sesli ilahide, bir trombon çalıcısı ile bir kemancı, Polonya Kralı Stephen Bathory'nin hizmetinde görev yapmıştır. Ne var ki keman çalıcısı İtalyandır ve Stephen Bathory'nin kendisi de İtalya'da eğitim görmüştür. Kısacası, o dönemde Polonya'da keman yapımı eğitimi veren bir okul varsa da günümüzde buna dair bir kanıt bulunmamaktadır.

Yukarıda aktarılan örnek ve argümanlara rağmen kemanın bütün Avrupa ülkelerinde yapılmış olduğunu düşünmek olasıdır. Bununla birlikte kesin olan şey, çalgının ilk dönemlerine ilişkin bilgi sağlamaya yönelik günümüz yöntemleri ile ulaşılan, kendisinin günümüzdeki yapısal özelliklerinin, önemli oranda Milano, Brescia, Mantova ve Venedik kentleri arasında kalan Kuzey İtalya'nın Padana Ovası'nda, özellikle Brescia ve Cremona şehirlerinde, söz konusu coğrafi bölgenin çalgı yapımcıları ve onların içinde oldukları zanaatkar çevresinin çağına özgü ekonomik,

kültürel ve sosyal koşulları içerisinde şekillendiğidir. Dekoratif özellikleri ile çağının kültürel değerleri ve sembolik unsurları ile kuşatılmış olan çalgı, genel ölçülerinin oluşturulmasına yönelik prensiplerle söz konusu dönemin matematik bilgisini yansıtmakta tınısı ile de bu dönemin müziksel ihtiyaçlarını anlatmaktadır. Kendisine ait özel bir adlandırma ile anılması, yapısal özelliklerindeki belirginleşme ve diğerlerinden ‘ayrı’ özellikleri olan belirli bir çalgı haline gelmesi ile aynı döneme rastlar. Kullanım alanlarının değişimi ile birlikte kendisine yüklenen kültürel anlamlar da değişmiş, başlarda sınıfsal açıdan sadece belirli bir tabakayı çağrıştıran bir çalgı iken, sonraları meyhaneler ve köylülerin düzenlediği danslı eğlencelerden, kralların saraylarında düzenlenen aristokrat saray balolarına kadar en çok tercih edilen yaygın ve ‘değerli’ bir çalgı haline gelmiş, yapısal ve tınısal açıdan önem atfedilen ‘en iyi’ örnekleri, tanınmış ve zengin kişilerin olduğu çevrelerde çok yüksek fiyatlara alıcı bulabilmiştir. Bu koşullarda kendisine duyulan söz konusu ilgi ve müziksel ihtiyaçlarla çalgının ekonomik değeri de artmış, ilişkili olarak yapımına yönelen kişiler ve uzmanlaşma alanları oluşmuş, bu bağlamda kuzey İtalya’daki Brescia ve Cremona şehirleri merkezileşmiş ve giderek artan bir üne kavuşmuştur. Adı geçen şehirlerde söz konusu mesleki pratiğe yönelen ve onu babadan oğula aktaran belirli aileler olmuştur. Çalışmanın bundan sonraki bölümü keman yapımcılığı ile uğraşan aileleri ekseninde Cremona’nın geçmişteki faaliyetlerini ele alma ve inceleme amacını taşıyacaktır.

## 1.2. Parlak Dönem

Parlak dönem olarak anılan 1500’lü yıllarda Cremona’da pazar, aile atölyesince himaye edilen asistanlarının ve çalışanların işlerini düzenleyen tek aile olarak **Amati Ailesi**’nin elindedir. Üretimleri ile Amati’ler hem İtalyan hem de yabancı sarayların taleplerini karşılamış, sonuçta Cremona isminin değerli çalgılarla anılmasını sağlamışlardır.

Aile mesleği ile birlikte Cremona’da söz konusu işin gerçek kurucusu olarak kabul edilen kişi Andrea Amati’dır. Ustanın hayatının ilk yılları ile ilgili kayıt bulunmamakla birlikte 1500-1505 yılları arasında doğduğuna inanılmaktadır. Bununla birlikte ustanın doğumunun 1525-1535 yılları arasında olmuş olabileceğine ilişkin ikinci



bir görüş daha bulunmaktadır. Ne var ki yüzyılın ortalarından önce kendisini tamamıyla çalgı üretmeye vermiş varlıklı ve başarılı bir usta haline geldiği bilinmektedir.<sup>37</sup> Giovanni Lionardo de Martinengo, Andrea'nın ustası olarak düşünülse de bugün söz konusu çıraklık ilişkisini belgeleyebilecek kesin bir kayıt bulunmamaktadır. Bununla birlikte varlığı şüpheli olarak görülse de kendisinden önce yaşamış ve keman yapımı ile uğraşmış Nicolo adında ondan büyük bir kardeşinin daha olduğu düşünülmektedir.<sup>38</sup>

Andrea, Cremona'lı eski ve soylu bir aileden gelmekteydi. Ailesinden kalan miras nedeni ile maddi durumu oldukça iyiydi. Bugün bu durum, ustanın çalgıları için iyi malzeme kullanabilmiş olmasının önemli bir sebebi olarak görülmektedir.<sup>39</sup> *Keman Yapım Tarihi* adlı çalışmasında Alapınar, ustanın ağaç seçimi konusunda titiz davrandığından ve bu ağaçların, zamanın Osmanlı kereste tüccarlarından temin edilmiş olduğundan söz etmektedir.<sup>40</sup>

Amati Ailesi'nin birçok kolu olsa da aileden olmayan kişilerin de eklenmesinin bu ismin artmasına katkıda bulunmuş olabileceği düşünülmektedir. Örneğin Taronimus Amati'nin hiç yaşamamış olma olasılığı vardır. Ne var ki söz konusu isim bugün sahte oldukları düşünülen bazı etiketlerde görülmektedir. Amati ailesinin gerçek üyesi olan keman yapımcılarının sayısı hakkında görüş birliğine varılamamıştır. Bu sayı Vannes'e<sup>41</sup> göre 9 iken Henley<sup>42</sup> on yedi isim saymaktadır. Aşağıda yer alan, parantez içerisindeki tarihler, çalgıların etiketlerinden, doğum ve ölüm tarihlerinin bilinmediğini işaret etmek üzere alınmışlardır.

---

<sup>37</sup> Doğum tarihi ile ilgili ikinci düşünceye göre yapım tarihi 1550 yılından öncesine ait olan Amati çalgılarının sahte olduğu düşünülmektedir. Walter Kolneder, *The Amadeus Book Of The Violin*, Amadeus Press, New Jersey, 2003, s.101.

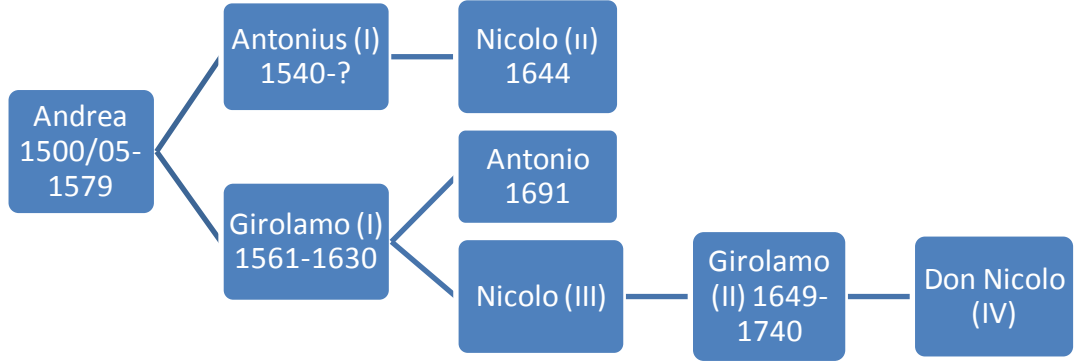
<sup>38</sup> A.g.e. s.101

<sup>39</sup> A.g.e. s.101

<sup>40</sup> Buna göre savaş için kadirga küreklerine gereksinim duyan Venedikliler, Bosna ve Dalmaçya'dan hazır kürek ısmarlamıştır, bu küreklerin kerestesi ise adı geçen ülkelerce zamanın Osmanlılı kereste tüccarlarından sağlanmaktadır. O tarihlerde Venedik ile sık sık çatışmakta olan Osmanlı, bir savaş taktiği olarak, aslında söz konusu imalat için uygun olmayan ağaçları satmış, sonuçta çok güzel görünümlü ancak darbelerle dayanıklı olmayan gevrek Akçaağaçlar Bosna ve Dalmaçya'ya pazarlanmıştır. Parasal açıdan sorunu olmayan usta Amati sık sık Venediğe gitmekte ve kırılarak kullanılmaz hale gelen bu kürekleri seçerek güzel görünümleri ve iyi ses vermeleri nedeni ile keman yapımında kullanmaktadır. (Alapınar, Hazar, *Keman Yapım Tarihi*, Sevda-Cenap And Müzik Vakfı Yayınları, Ankara, 2003. s. 17.

<sup>41</sup> ReneVannes, *Dictionnaire Universel des Luthiers*, Brussels, 1985.

<sup>42</sup> William Henley, *Universal Dictionary of Violin and Bow Makers*, Brighton, 1973.



Şekil 1<sup>43</sup>  
Amati Ailesi keman yapımcıları.

Andrea ustanın en büyük ticari başarısı 16. yy'ın ikinci yarısında Fransız sarayından gelen, bütün bir orkestra oluşturabilecek çalgıların yapımına ilişkin önemli bir sipariş olur. Zamanın kralı IX. Charles'ın gücü, çok genç olması sebebiyle annesi Caterina de Medici'nin elindedir. Çalgıların yapılma görevinin Fransa ve Floransa'ya uzak bir kasabaya verilmiş olması, Cremona keman yapımcılarının özellikle de Amati ailesinin sahip olduğu ünün önemli bir kanıtı olarak görülmektedir.<sup>44</sup> Söz konusu sipariş çerçevesinde müşterilerin önemi göz önüne alınarak işçilik açısından mühim çaba gerektiren çalgılar üretilmiştir. Çalgılar iyi işçilikle yapılmış, büyük bir dikkatle tasarlanmış ve Fransız zırhlılarını alegorik sembollerle anlatan çizimlerle süslenmişlerdir.<sup>45</sup>

<sup>43</sup> Walter Kolneder, *The Amadeus Book Of The Violin*, Amadeus Pres, New Jersey, 2003, s. 101.

<sup>44</sup> Andrea'nın, kralın emri ile saray kilisesine yapılan bu çalgılar için Paris'te bulunduğunu kanıtlayan herhangi bir belge yoktur. Fakat Ashmolean müzesinde krala ait olduğu bilinen 1564 tarihli bir Andrea Amati kemani yer almaktadır. Bununla birlikte bu çalgıya ait olduğu düşünülen kraliyet hesaplarındaki 27 Ekim 1572 tarihli bir girdide de kilisenin flütçüsü ve kemancısı Nicolos Dolinet'e kilisede kullanılacak olan bir Cremona kemanının alımı için 50 Tours paund'u ödendiği açıklanmaktadır. Bu açıklama usta Amati'nin Paris'te kaldığı anlamına gelmese de Fransa'da kurulan büyük bir yaylı çalgılar orkestrasına ilişkin 1573 tarihli başka bir kayıt, Amati'nin söz konusu sipariş ile ilgili olarak görevlendirildiğine ilişkin olasılığı güçlendirmektedir. Ayrıntı için Bkz. *Guida Alla Liuteria Di Cremona*, "Notes of Violin Making in Cremona", Servizio Promozione Turistica, Cremona.

<sup>45</sup> Fransa kralı IX. Charles için yapılan bu çalgılardan sadece sekizi günümüze kadar ulaşabilmiş diğerleri. Fransız devrimi esnasında yok olmuşlardır



Fotoğraf 7  
Andrea Amati'nin Fransa Sarayı için yaptığı kemanlardan biri<sup>46</sup>.

Andrea Amati 1579 da öldüğü zaman geride iyi kurulmuş ve gelecek vadeden bir iş ve atölye bırakmıştır. Ustanın Antonio ve Geralamo adında, babalarının mesleğini devam ettirmek üzere atölyeyi devralan iki oğlu olmuştur. Uzun bir dönem boyunca beraber çalışıp, yaptıkları çalgılara ikisinin de adlarını taşıyan etiketler koydukları için bugün de kendilerinden Amati kardeşler olarak söz edilmektedir.<sup>47</sup>

<sup>46</sup> <http://orgs.usd.edu/nmm/GiftShop/Postcards4x6/AmatiKing.html>, 18.07.12.

<sup>47</sup> Geleneğe göre çalgıların içinde yer alan etiketler her zaman ustanın kendi el işini temsil etmez. Bu nedenle günümüzde incelemeye alınan birçok çalgıda oğulların, babalarının etiketini kullanmış olduklarını görmek olasıdır. Örneğin Nicolo, sadece 1940'dan sonra, kendi çalgılarına kendi etiketini koymuştur. Bu durum çalgının, etikette adı geçen kişinin stilinde yapıldığı anlamına gelmektedir. Eğer Nicolo 1630 ve 1640 yılları arasında bir keman yapıp üzerinde babasının 1630'den sonraya tarihli bir etiketini koyarsa, bu Nicolo'nun müşterisini aldatma amacıyla yaptığı bir şey olarak görülmez. Çünkü Cremona'daki herkes Nicolo'nun babasının o tarihte ölü olduğunu bilmektedir. Bu şekilde hazırlanmış olan etiketin anlamı, çalgının babasının ölümünden sonra fakat onun stili takip edilerek yapıldığıdır. Günümüz Cremona'sında da benzeri bir davranışın var olduğu alan çalışması sürecinde ortaya çıkmış, birçok ustanın yapım sürecinde kullandıkları şablonları verme ve kendi stillerine ilişkin belirli noktaları öğretme yolu ile öğrenci ve asistanlarına çalgı yaptırdıkları, daha sonra bu çalgılarda kendi etiketlerini kullanarak satışa çıkardıkları görülmüştür. Söz konusu uygulama, büyük oranda İtalya dışından gelmiş ve ekonomik açıdan zorluk çekmekte olan çoğu öğrencinin harçlık çıkarma ve maddi ihtiyaçlarını karşılama için başvurdukları önemli bir alternatif durumundadır. Ne var ki söz konusu durum müşteri açısından bakıldığında memnuniyet verici değildir. Bu nedenle Cremona Keman ve Arşe Yapımcıları

Usta Andrea, günümüzde de geçerli olan kuralları oluşturarak kemanı biçimsel anlamda tanımlamış, oğulları ise pek çok çalıcı ile ortaklaşa çalışmalar yaparak çalgının tınısı üzerinde çeşitli denemeler gerçekleştirmişlerdir. Küçük kemanlardan büyük viyolalara ve daha büyük ya da küçültülmüş boyutlu çellolara kadar pek çok ölçüde çalgı yapmışlar, tel sayılarında değişiklikler denemişler ve her zaman maddi anlamda değerli olacak çalgılar üretmişlerdir. Vannes'e<sup>48</sup> göre, on yedinci yüzyılda Cremona'da aktif olarak çalışan yirmi dört usta bulunmaktadır. Bununla birlikte bu sayı, meslekte ustalık açısından belirli bir aşamaya gelmiş, ancak başka birinin atölyesinde çalışmakta olan, isimleri bilinmeyen diğer yapımcıları içermemektedir. Amati kardeşler önde gelen atölyeyi işletmekteydiler. Babalarının bu işteki başarıları sayesinde, zaten oldukça önemli bir üne sahiptiler ve çok fazla sipariş almaktaydılar. Maddi olanakları sayesinde, küçük dükkânlara göre ağaç, vernik ve diğer malzemeleri almakta, uygun depo ve kurutma odası hazırlamakta ve pazar oluşturmakta çok daha avantajlı durumdaydılar. Amati'lerin dükkânı, iyi öğrenci ve çıraklar için cazip bir yerdi. Bu sayede, çok sayıdaki üretimde bile, onların atölyesinden pazarda kaliteli olarak kabul edilebilecek nitelikte çalgılar bulmak mümkün olmaktaydı.

1607'de öldüğü tahmin edilen Antonio'nun ardından Geralamo'ya oğlu Nicolo (III) yardım etmiş ve babasının ölümünün ardından 1630 da aile işini üstlenmiştir. 1630, Cremona keman yapım tarihinde önemli bir yıldır. Geralamo Amati Cremona'da ölür. Ne var ki Brescia'da da yerel yaylı çalgı yapım geleneğinin son varisi olan Giovanni Paolo Maggini de hayatını kaybetmiştir. Bundan sonra iyi kalitede keman arayan herkes mecburen veba salgınından sağ olarak kurtulan ve iyi kalitede çalgılar üretmeye devam eden Nicolo'nun yaşadığı Cremona'ya yönelecektir. Söz konusu kayıptan sonra Brescia'da birinci kalitede ustalar yetişememiş, o günden onsekizinci yüzyılın ortalarına kadar Cremona, keman yapımcılığı açısından kazandığı üstünlüğünü korumuştur. Müzikteki değişim ve ihtiyaçlara paralel şekilde yeni çalgılara talebin çok yoğun olduğu bu dönemde ünlü bir atölyenin varisi olarak Nicolo, iyi bir usta olarak keman yapım pazarında uzun süre rakipsiz çalışmış ve Antonio Stradivari'nin uzun modelinin çıkışına kadar en etkili keman yapımcısı olarak varlığını korumuştur. Öyle ki kendisinin

---

Meslek Odası tarafından, söz konusu sıkıntıyı giderme ve alıcıya, kemanın etikette adı geçen lutiye tarafından yapıldığını garanti etmek üzere sertifika verilmektedir.

<sup>48</sup> Rene Vannes, *Dictionnaire Universal des Luthiers*, Brussels, 1985.

1700'lere kadar Avrupa lutiyeleri içinde birincilik unvanı kazandığı, onun etkisinin tüm Cremona keman yapım ekolünde hatta 18. yy boyunca Avrupa'nın tamamında da belirleyici rol oynadığı, birinci sınıf ustaların neredeyse hepsinin direk ya da dolaylı yoldan onun öğrencisi olduğu aktarılmaktadır.<sup>49</sup> Ustanın öğrencilerinden oluşan liste oldukça uzundur ve bunlardan bazıları, oğlu Girolamo Amati II, Andrea Guameri, Giambattista Rogeri, Francesco Ruggieri, Paolo Grancino ve büyük ihtimalle Antonio Stradivari idi.

Nicolo Amati'nin kemanları karakteristik olarak oldukça bombeli üst tablalara sahiptiler. Bununla birlikte büyük ve tok olmaktan çok, parlak ve soprano bir tınıları vardı. Ustanın daha yüksek gürlük arayışı içerisine girerek 1640 yılı civarında gövdeyi uzatmak yerine üst ve alt form enlerini genişleterek büyük modelini üretmeye başladığı düşünülmektedir. Daha sonraları nispeten küçük bir modeli tercih etmiştir. 17. yy'da bitirme işlemleri, genel cila işçiliği, çalım kolaylığı ve tınısal özellikler açısından onun kemanlarını geçmiş ya da yakalayabilmiş başka bir keman yapımcısı ortaya çıkmamıştır. Fazla gür sesli çalgılara ihtiyaç duyulmaması nedeni ile usta Amati'nin kemanlarının, çalıcılar ve dinleyiciler için ideal bir seçenek olduğu, bu durumla ilişkili olarak 18. yy'ın sonlarında bile kemanlarının Stradivari'ninkilere kıyasla çok daha yüksek fiyatlarla satılabilmiş olduğu aktarılmaktadır.<sup>50</sup>

1684'te ölen Nicolo'nun ardından aile geleneği, oğlu Girolamo'ya<sup>51</sup> geçer. Girolamo yetenekli bir usta olarak görülmesine rağmen öncülleri ile aynı üne sahip olamamış, onunla birlikte yüz yıldan fazla bir süre önemini koruyan bu önemli keman yapım atölyesi, gücünü yarı yarıya kaybetmiştir. Diğer yandan Nicolo Amati'nin ilk çırakları arasında yer alan Andrea Guarneri, kısa bir sürede ustasının en yakın çalışanlarından biri haline gelmiş, sonrasında Amati'lerin atölyesinin çok yakınına kendi atölyesini açmış ve ustası ile iş birliği içinde kendi atölyesinde çalışmaya devam etmiştir.

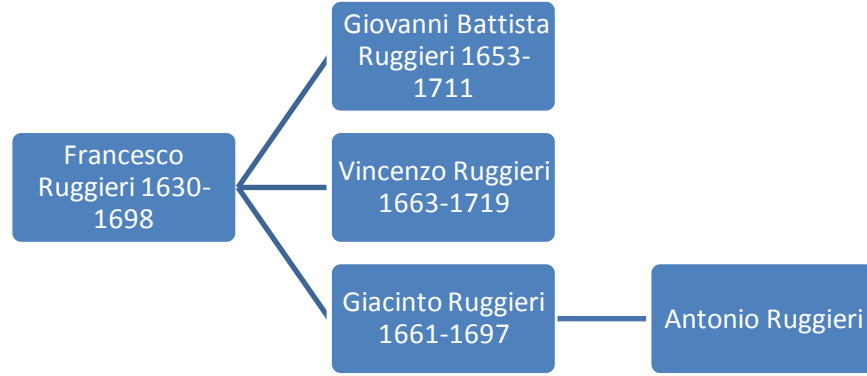
Guarneri Ailesi'nin faaliyet gösterdiği dönemde **Ruggieri Ailesi** de diğerlerine oranla daha az tanınmakla birlikte keman yapımcılığı açısından önemli bir atölyeye

<sup>49</sup> W.L. Von Lütgendorff, *Die Geigen und Lautenmacher vom Mittelalter bis zur Gegenwart*, Frankfurt, 1904, 3<sup>rd</sup> ed, 1922. (aktaran boyden s.194)

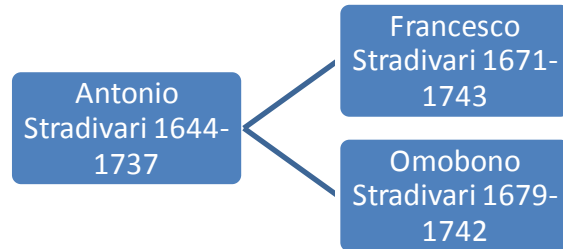
<sup>50</sup> A.g.e. s.194.

<sup>51</sup> Girolamo II.

sahip durumundadır. Ailenin başı Francesco'nun, Amati'nin ilk öğrencilerinden olduğu tahmin edilmektedir. Ruggieri'lerin atölyeleri de dönemin önemli bir keman yapım merkezidir ve 16. yy. ortalarına kadar işlemeye devam etmiştir. Ruggieri ailesi tarafından üretilen kemanlar, Guarneri ailesinin ürettiği kemanlar gibi Amati etkilerini yansıtmakla birlikte bu tarzı birebir kopyalamak yerine bunu kendi tarzlarını oluşturma amacına yönelik bir temel olarak kullandıklarını düşündürmektedir.



Şekil 2  
Ruggieri Ailesi keman yapımcıları.



Şekil 3  
Stradivari Ailesi keman yapımcıları.

17. yüzyılın ikinci yarısında kökeni ve önceki hayatı bilinmeyen bir lutiye olarak **Antonio Stradivari ve Ailesi**, Cremona keman yapım pazarına giriş yapmıştır. Doğumuna ilişkin kayıtların kaybolmuş ya da Cremona kiliselerinin ele geçilmeye çalışıldığı dönemde yok edilmiş olabileceği düşünülmektedir. Bununla birlikte kendisinin aslında Cremona'da doğmamış, bu kasabaya sonradan gelmiş de olabileceği de ihtimaller arasındadır.<sup>52</sup> Kont Cozio de Salabue koleksiyonundaki bir çalgının el yazması etiketinden yola çıkılarak kendisinin 1644 doğumlu olduğu düşünülmektedir.<sup>53</sup>

Cremona'da keman yapımıcılığının o dönemdeki en önemli temsilcisi ve ünü İtalya sınırlarını aşmış Nicolo Amatinin pek çok öğrenci yetiştirdiği bilinmektedir. Hill'e göre Stradivari'nin, ailesi tarafından çırak olarak verilebileceği en uygun kişi bu nedenle Amati'dir. Ne var ki Rugger, Rogeri ve Stradivari, Amatinin diğer çırakları gibi arşiv kayıtlarında Amati evinin birer üyesi olarak görülmemektedirler. Bu nedenle onların 'ev içi çırağı' olmadıkları, yani Amati'lerle beraber yaşamadan çıraklık yaptıkları düşünülmektedir. Bunun yanı sıra Stradivari, Amatinin diğer çırakları gibi Amati'nin öğrencisi 'Alumnus Nicolai Amati' etiketini sıklıkla uygulamamıştır. Bu da onun Amatinin öğrencisi olup olmadığı yolunda şüphelere yol açmıştır. Ancak Cremona'lı bir biyografi yazarı olarak tanınan Lancetti'nin 1823 yılında derlediği keman yapımıcıları ile ilgili çalışmasında, Stradivari'ye ait 1666 yapımı bir kemanda 'Alumnus Nicolai Amati' etiketinin olduğunu ve adı geçen kişiler arasında usta çırak ilişkisinin bulunduğunu anlatmıştır.<sup>54</sup> Hill'in de bahsi geçen kemanı yurtdışı seyahatleri sırasında bulması ve Lancetti'nin kayıtlarında geçen sözkonusu bilginin doğruluğuna kitabında yer vermesi üzerine Stradivari'nin, Amati'nin çırağı olup olmadığı konusundaki şüphe büyük oranda ortadan kalkmıştır.

Hill'e göre Stradivari, Fransa ve Almanya'daki keman yapım merkezlerindeki ortalama çıraklık yaşı ile paralellik içerecek şekilde, 12 ile 14 yaşları (1656-1658) arasında Amati'nin atölyesinde çıraklığa başlamış, üç yıl süren bu döneminin

---

<sup>52</sup> W. Henry Hill, F. Arthur Hill &, E. Alfred Hill, *Antonio Stradivari His Life & Work*, Dover Publications, New York, 1963, s. 8.

<sup>53</sup> Allison Alcorn, *A Study of Style and Influence In the Early Schools of Violin Making circa 1540 to 1800*, North Texas State University Pres, Texas, 1987, S. 19. (basılmamış bilimsel çalışma) Usta kendi el yazısı ile bu etikette yaşını 1736 yılında 92 olarak belirtmiştir.

<sup>54</sup> A.g.e. s. 26.

sonrasında tek başına keman yapabilecek seviyeye ulaşmış ve 1660-1665 yılları arasında ilk etiketlerini kullanmaya başlamıştır.<sup>55</sup>

Stradivari 1680 yılında 30 yaşın üzerinde iken Amati'ler ve Guarneri'lerin atölyeleri ile aynı sırada yer alan büyük bir ev satın almış ve burada kendi atölyesini açmıştır. Ne var ki bu olay, O'nun ustasından tamamen ayrıldığı anlamına gelmez. Şahsi atölyesini açtıktan sonra da Stradivari'nin Amati ile çalıştığı bilinmekte hatta ölümüne kadar onunla yardımlaştığı anlatılmaktadır. Bununla birlikte ustasının ölümünün ardından kısa bir süre içinde Cremona keman yapım pazarında değerli çalgılar için sipariş alan Amati'lerin yerini almıştır. 1690 yılında Cremona'lı bir aristokrat tarafından, Medici ailesinin Toscana sarayına bağışlanmak üzere kendisinden beş çalgıdan oluşan bir konser grubu sipariş edilmesi söz konusu değerli siparişlerden biri olmuştur. Ustanın ilk çalışma dönemine ait tarihleri taşıyan ve günümüze kadar gelen çok sayıda çalgısından hareketle bu soylunun genç ustaya güvenen tek kişi olmadığı düşünülmektedir.

Hill katılmasa ve bunun çeşitli kusurlarından söz etse de<sup>56</sup> yaygın şekilde Stradivari'nin hayatı, üretiminin genel özelliklerine göre beş döneme ayrılmıştır. Bu dönemlerden ilki *Amatise* olarak adlandırılmakta ve ustanın ilk iş yıllarını (1690'a kadar) kapsamaktadır. Söz konusu dönemin kemanlarında ustası Amati'nin etkileri açıkça ve kuvvetli şekilde görülebilmektedir. İkinci dönem, ustanın kemanlarının form boyunda bir değişime gittiği ve genellikle uzun boylu kemanlar üretmeyi denediği bir dönemdir (1690-1700) ve 'uzun model' olarak adlandırılmıştır. 1700-1724 arasında kalan yıllar, ustanın meslekte olgunlaştığı ve her açıdan en iyi çalgılarını ürettiği yıllardır. Bu nedenle 'altın dönem' olarak adlandırılmıştır. 1725 ve 1730 arasında kalan yıllar, ustanın düşüşe geçtiği, 1730 ve 1737 arasında kalan yıllarsa ustanın üretimine yansıyan belirgin yardımcı desteği nedeni ile "Stradivari disiplini altında" olarak adlandırılmakta ve onun rehberliği ve yönetimi ile asistanları tarafından ya da onların yardımı ile yapılmış çalgıları kapsamaktadır.

Stradivari yaklaşık olarak 1670'e kadar ustası Amati'nin küçük formlarını kullanmış 1684 kadar ise bu formları küçük değişikliklerle denemeye devam etmiştir.

<sup>55</sup> A.g.e. s. 28.

<sup>56</sup> W. Henry Hill, F. Arthur Hill & E. Alfred Hill, *Antonio Stradivari His Life & Work*, Dover Publications, New York, 1963, s. 8.



1690'a kadar pek çok üretimde bulunmuş olduğu halde çalgılarının önemli değişiklikler içermediği, daha çok boyutlarla ilgili ufak oynamaların devam ettiği görülmektedir. Salyangozlar bazen ses kutusu için çok küçük olacak şekilde, ama her zaman iki tarafı birbirine tam simetrikler ve pek çok değişik tarzlara sahiptirler. Bununla birlikte çalgı boyları değişse de sap boyları ustası Amati'nin yaptığı gibi değişmemektedir.<sup>57</sup> Stradivari'nin ilk çalgıları, kendisi düz ve daha az kıvrımlı bir bombe benimsemiş olsa da model açısından Amati etkisini güçlü bir şekilde yansıtmaktadırlar. Bununla birlikte flatoların daha içeriden işlenmesi sonucunda oluşan geniş bordür boşluğu yüzünden kenarlar daha geniş ve ağır gözükmekteydiler. 'C' kavislerinde yer alan köşe uçları daha küttü, ses delikleri daha geniş, birbirine daha yakın ve daha dik yerleştirilmişlerdi.<sup>58</sup>

Usta 1690 yılında, muhtemelen Maggini kemanlarının da etkisiyle daha büyük bir güç arayışını cevaplamak için uzun formlar kullanmaya başlamıştır. Bunu yaparken form boyunu uzatmış ancak form eni ve yanlık yüksekliklerinde değişiklik yapmamış, böylelikle daha dar ve uzun görünen çalgılar üretmeye yönelmiştir. Bu kararı 1690 yılında bir Maggini kemanını inceleyerek, onun ölçülerini ve ton zenginliğini, Amati stiline bir sonucu olarak ortaya çıkan parlak ve sopranovari keman tınısından ödün vermeden yakalamak isteği ile yapmış olabileceği düşünülmektedir. Söz konusu nedenlerle Stradivari'nin bu dönemde yapmış olduğu uzun formlu kemanlarının ölçüleri ile Magginiinkiler çok yakın benzerlikler göstermektedirler.<sup>59</sup> Bununla birlikte usta 1698'de Amati etkisindeki formlara tekrar dönmüş, 1700 yılındaysa muhtemelen çalıcıların uzun formlu kemanları tutmalarının zor olduğunu görerek 'uzun model'i tamamen terk etmiştir.

Stradivari 1703'te Amati etkisini terketmiş bunun yerine daha dolu ve daha bombeli ama çok da yüksek olmayan yanlıklara sahip, kendine ait bir model geliştirmiştir. Ustanın 1704 yılında yapmış olduğu 'Betts' isimli kemanının modeli,

---

<sup>57</sup> A.g.e. s.21.

<sup>58</sup> Allison Alcorn, *A Study of Style and Influence In the Early Schools of Violin Making circa 1540 to 1800*, North Texas State University Press, Texas, 1987, s. 19.

<sup>59</sup> W. H. & Sons and Margaret Lindsay Huggins, *Paolo Maggini His Life and Work*, London, 1892, W. E. Hill & Sons, s. 72.

O'nun 'altın çağ' olarak adlandırılan döneminin başlangıcını simgelemektedir.<sup>60</sup> Çalgının ses delikleri oldukça dik vaziyettedir. Bununla birlikte salyangoz köşeli görünmez ve derin oyulmamıştır. İki parça olan alt tabla ve yanlıklar için belirgin ve geniş hareli akçaagaç kullanılmıştır. Üst tablanınsa eskiye göre daha geniş damarlı tercih edildiği görülmektedir.<sup>61</sup> Bu dönemden kısa bir süre sonra usta, çalışmalarındaki belli noktaları kesinleştirmiş ve daha sonraki dönemlerde bunlardan çok az ödün vermiştir. Ustanın söz konusu dönemden kalma çalgıları keman yapım tarihinde bir referans noktası olarak yerlerini almış, kendisinden sonra gelen birçok keman yapımcısı da bu modelleri kopyalamıştır.

Ne var ki ustanın form boyları ile ilişkili bazı değişiklikler yaptığı ilerideki yıllarında da görülecektir. Örneğin 1708'den önce ürettiği kemanların boyları 1708 ile 1709 arasında ürettiklerine göre daha kısadır. Daha sonra 1713 yılında, 1708 yılı öncesinde kullandığı ölçülere geri dönüş yapmıştır.<sup>62</sup> 1710'dan sonra Stradivari'nin artan yaşı, stilindeki genişlik ve katılıkta belirginleşir. 1725'e kadar ürettiği çalgılar, daha geniş kenarlar ve flatolarla karakterize olmuştur. Bombeler 1704-1710 arası kemanlara benzese de ses delikleri daha açıktır. Örneğin Betts'de olduğu gibi keskin kavisler görünmez.<sup>63</sup> Kavisleri düzleşmiş ses delikleri 1700'lerdeki güzelliğini korusa da şu anda daha açık ve alt ve üst delikler yuvarlaktansa daha çok armut şekilliydiler. Saplar ise daha erkeksi bir görünüm yansıtacak şekilde büyük ölçülerde yapılmışlardır.<sup>64</sup>

1720-1725 arası kemanlarında usta artık seksenli yaşlardadır ve ürettiği çalgılarda artan yaşının etkisi iyice görülmektedir. Çalışmaları daha geniş ve köşeli kesimlerindeki mükemmellik azalmıştır. Buna ek olarak cila eskisi kadar zengin görünmemektedir. Daha kuru bir dokuya sahiptir ve daha seyrek uygulanmaktadır. Ustanın 1720'den sonra ürettiği

---

<sup>60</sup> 51 Yaşında ölen Maggini, 66 yaşında ölen Stainer ve 46 yaşında ölen Guarneri Del Gesu'ya göre Stradivari'nin yeteneğinin daha ağır bir gelişim göstermiş, usta altın çağının doruğuna oldukça geç bir yaşta varabilmiştir.

<sup>61</sup> Ustanın 1705 ten 1709'a kadar yaptığı kemanları tek parça alt tablalara sahiptirler. Bununla birlikte 1707'den 1709'a kadar olanları tamamen aynı ağaçtan yapılmışlardır.

<sup>62</sup> Allison Alcorn, *A Study of Style and Influence In the Early Schools of Violin Making circa 1540 to 1800*, North Texas State University Pres, Texas, 1987, s. 19.

<sup>63</sup> W. Henry Hill, F. Arthur Hill & E. Alfred Hill, *Antonio Stradivari His Life & Work*, New York, 1963, , s. 57.

<sup>64</sup> A.g.e. s.57.

algılarda sağ ses deliği soldakinden biraz daha yükseğe yerleştirilmiştir. Bu durumun muhtemelen Stradivari'nin gözlerindeki bozukluktan kaynaklandığı düşünülmektedir.

Ustanın 1725 ve 12730 yılları arasında ürettiği algılar Stradivari'ye özel mkemellikten yoksundurlar ve birçok açıdan tatmin edici bulunmazlar. Bu çalgılarda kimi zaman alt tabla ve st tablanın dış hatlarının birbirine uymadığı bile görülebilmektedir.

1730 ve 1737 yılları arasına tarihlenmiş algılarsa tip ve karakter açısından değişkenlik göstermektedir. Bu nedenle ustanın algılarının yapımını seneden seneye başkalarına bıraktığı düşünülmektedir. Bununla birlikte bu dönemde yapılmış ve tamamıyla kendi elinden çıkmış parçaları olan pek çok çalgısı da bulunmaktadır. Ne var ki bu algılar ustanın artık yaşlanmakta olduğunun işaretlerini taşımaktadırlar. Birçok çalgıda ses deliklerinin açılış şekilleri büyük ihtimalle titreyen ellerinden ve görme bozukluğundan dolayı kötü işilliklidir. Ustanın bu dönemde yaptığı ‘Muntz’ isimli çalgıda da kötü bir flato işçiliği ve yanlıklarında zımpara izleri bulunmaktadır.<sup>65</sup>

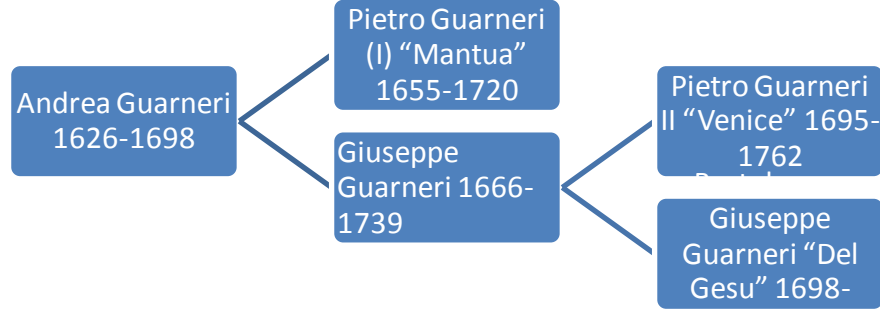
ağdaşlarının pek çoğu, yaşlılık dönemlerinde işin çoğunu asistanlara bırakmışlardı. Hatta 88 yaşına kadar yaşayan Nicolo Amati bile hayatının son 14 yılında oğullarına ve öğrencilerine bel bağlamıştı. Buna karşın 1737'de 93 yaşındaki ölümüne kadar Stradivari kemanlarını büyük oranda kendi yapmaya devam etmiştir.<sup>66</sup> Ustanın çalgılarında çırak işçiliğinin izlerinin görülmemesi nedeniyle oğulları Francesco ve Omobono'nun kaba işçiliği yaptığı, Antonio'nun onların bütün izlerini silerek çalışmanın üzerinden geçmiş olabileceği de yaygın şekilde düşünülmektedir. Bir başka varsayımsa Antonio'nun oğullarının arşe yaptığıdır. Ne var ki kendi isimlerini taşıyan hiçbir arşeleri günümüze ulaşamamıştır. Ayrıca montaj, kutu yapımı ya da sadece çalgıların onarımını ve cilalarıyla da uğraşmış olabilecekleri de muhtemeldir. Francesco ve Omobono Stradivari'nin etiketleri, bazı kemanlarda bulunsa da Jalovec'in yazdığına göre<sup>67</sup> Hill, Omobono'ya ait olduğundan şüphe duyulmayan bir çalgıya hiç rastlamadıklarını açıklamıştır. Francesco'ya ait olarak tanınan algılar ise oldukça

<sup>65</sup> W. Henry Hill, F. Arthur Hill & E. Alfred Hill, *Antonio Stradivari His Life & Work*, Dover Publications New York, 1963, Dover Publications, s. 87.

<sup>66</sup> Allison Alcorn, “A Study of Style and Influence In the Early Schools of Violin Making circa 1540 to 1800”, Texas, 1987, North Texas State University, s. 19.

<sup>67</sup> Karel Jalovec, *Beautiful Italian Violins*, Paul Hamlyn, London, 1963.

nadirdir. Stradivari'nin öldüğünde pek çok yarım kalmış çalgı bıraktığı muhtemeldir ve büyük olasılıkla ondan sonra gelenler bu parçaları kısmen Stradivari kısmen de başkaları tarafından yapılmış kemanlar olarak nitelendirilen çalgılar olarak ortaya çıkarmışlardır.<sup>68</sup>



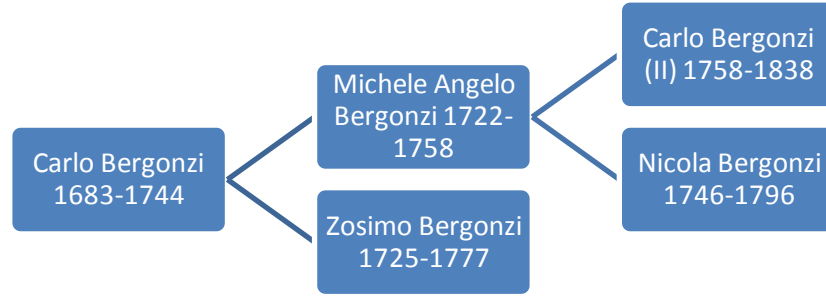
Şekil 4  
Guarneri Ailesi keman yapımcıları.

Parlak dönemin bir diğer ustası olarak **Andrea Guarneri**, kuzey İtalya'nın çeşitli merkezlerinde yüzyıldan fazla hüküm süren bir lutiye hanedanlığının kurucusu olmuştur. Kendisi Nicolo Amati III'ün öğrencisi olmuş, onun atölyesinde on bir yıl kadar çalıştıktan sonra kendi atölyesini açmıştır.<sup>69</sup> Daha sonra iki oğlu da bu mesleği ondan öğrenir. Büyük oğlu Pietro, Mantua'da bir atölye açmak için Cremona'dan ayrılmış Filius Andreae olarak bilinen diğer oğlu Giuseppe ise babasının atölyesini devralmıştır. Aynı isimli oğlu Giuseppe, bugün 'Del Gesu' olarak bilinen, ailenin en ünlü üyesidir. Stradivari atölyesinin son döneminde Cremona, yerel keman yapımcılığının son temsilcisi olarak kabul edilen bu usta ile tanışmıştır. Usta başlangıçta kullandığı çalgı modelleri ile öncüllerinin takipçisi olmuş, ancak zamanla bu modelleri terk ederek kişisel ve kendine özgü bir stil geliştirmiştir. Çalışmaları, iyi akustik sonuçlar elde edebilmek için çaba gösterdiğini, Stradivari'yi geçebilmek için onun tarzını reddettiğini göstermektedir. 1740'tan sonra Guarneri, bu denemeleri neticesinde Paganini tarafından çalınan ünlü 'Canone' ve onun gibi kendine özgü ve beklenmeyen

<sup>68</sup> Allison Alcorn, *A Study of Style and Influence In the Early Schools of Violin Making circa 1540 to 1800*, North Texas State University Pres, Texas, 1987, s. 34.

<sup>69</sup> Hazar Alapınar, *Keman Yapım Tarihi*, Seveda-Cenap And Müzik Vakfı Yayınları, Ankara 2003, s. 33.

yanları olan kemanlar üretmiştir. Ölümünden sonra çalışmaları unutulmuş, ancak romantik dönemde büyük solistler onun çalgılarını yeniden keşfetmiş ve onlara eski değerlerini vermiştir. Çalgılarında kullandığı 'IHS' harflerinden oluşan ve muhtemelen İsa'ya olan sevgisini gösteren bir haç işareti ile mühürlediği etiketlerinden yola çıkılarak kendisi için 'Del Gesu' takma adı kullanılmaktadır



Şekil 5  
Bergonzi Ailesi keman yapımcıları.

Bu dönemin bir başka ustası olan **Carlo Bergonzi**, ailesi ile birlikte Stradivari'nin çok yakınında bulunan bir evde ikamet etmekteydi. İlk zamanlarda Stradivarinin onarım işlerini aldığı daha sonra da keman yapımına yöneldiği bilinmektedir. İlgilenen varis çıkmadığı daha sonra Stradivari atölyesi Carlo Bergonzi tarafından devralınmıştır. Ancak kendisi de kısa bir süre sonra, 1747 yılında ölmüştür. Kendisinin günümüze ulaşan sadece birkaç çalgısı bulunmaktadır.

Carlo Bergonzi öldükten sonra oğlu Michele Angelo 25 yaşında babasının işini devralmış o da kısa bir hayat sürmüş ve hiç varis bırakmadan ölmüştür. Çırak yetiştirdiği yönünde de herhangi bir kayda rastlanmamıştır. Ustanın çalgıları, Cremona dışındaki lutiye sayısının arttığı, bunun sonucu olarak bu kasabanın konu ile ilgili merkezi konumunu kaybettiği döneme rastlar. Pazardaki ciddi düşüş nedeni ile Michel Angelo'nun sonrasında mesleğe katılan kardeşi Zosimo Bergonzi, kemanlarını sıradan bir şekilde üreterek aile işini devam ettirmiştir. Kendisi ünlü bir lutiye olamamış ancak gelenek ve onun takipçileri arasında bağ kurmaya yarayan bir usta olması nedeni ile mesleki tarihin incelenmesi açısından önemlidir. Michele Angelo'nun oğulları Carlo II

ile Nicolo'nun ilk önceleri birlikte çalıştıkları ancak daha sonra Nicolo'nun tekstil işine girmek üzere keman yapımcılığını bıraktığı bilinmektedir.

### 1.3. 17. yy.da Keman Yapımcılığı

Cremona'da Andrea Amati ve Brescia'da Gasparo da Salo ustalarla, kemanların açık bir biçimde onu yapan kişinin ismini yansıttığı bir döneme girilir. Orta çağ geleneği olarak kabul edilen isimsiz ustalar ve dükkânlar artık geçmişte kalmış, gittikçe çalgılar birer sanat eseri olarak görülmeye başlanmıştır. Sadece profesyonel çalıcıların aletleri olarak görülmekten öte artık bazılarının isimleri bile vardır.<sup>70</sup> Bununla birlikte amatörler ve koleksiyoncular da giderek çalgılara daha çok ilgi göstermeye başlarlar. Gasparo'nun bazı çalgılarının kendilerine ait özel hikâyeleri vardır ki bu da yeni ortaya çıkan durumun tipik bir göstergesidir. Kimi kısımlarının gerçek olmadığı düşünülse de 'Jewel Room' isimli keman, duruma ilişkin bir örnektir.<sup>71</sup>

Söz konusu kemani Kardinal Aldobrandini<sup>72</sup> ismarlamıştır. Keman bir meleğin başını tasvir edecek şekilde süslenmiş, bununla birlikte 1571'de ölen Benvenuto tarafından sonradan yapılmış bir oyma taş işlemesi kendisine eklenmiştir. Kardinal kemani Innsbruck Müzesi'ne vermiş, ismini de bu nedenle alan çalgı, buradaki hazine odasında saklanmıştır. Keman 1809'da Fransız işgal ordusuna mensup bir asker tarafından çalınmış, daha sonra bir şekilde Viyana'ya gelmiş ve zengin bir Polonyalı olan Rhaczek tarafından satın alınmıştır. Rhaczek'ten sonra kemanın yeni sahibi Norveçli Ole Bull olmuş ve onu 1842'ye kadar çalmıştır. İlginç bir kişiliği olan Ole Bull'un, konserlerinden sonra kemani görmek için kulise yığılan insanlardan, çalgının kutusunu açmadan önce şapkalarını çıkarmalarını istediği anlatılmaktadır. Söz konusu çalgı, daha sonra Vuillaume tarafından onarılır ve modern ölçülere uyarlanır. 1901'de, Bull'un dul eşi bu kemani, bir daha asla çalınmaması şartı ile Bergen'deki bir müzeye vermiştir. Bugünün uzmanlarına göre keman, Gasparo'nun yaptığı bir çalgı değildir ve

<sup>70</sup> Walter Kolneder, *The Amadeus Book Of The Violin*, Amadeus Pres, New Jersey, 2003, s.106.

<sup>71</sup> A.g.e. s.106.

<sup>72</sup> Papa Clement VIII.

Ole Bull'un hikâyesinin bazı kısımları 'reklam amaçlı' olarak uydurulmuştur. Maggini'ye atfedilen çalgıysa halen müzede sergilenmektedir.<sup>73</sup>

Çalgıların bilinen ya da kısmen inanılan hikâyelerle tanıtılması günümüzde de devam etmektedir. Cremona Keman ve Arşe Yapımcıları Birliği'nin Cremona Ticaret Odasının da katkıları ile hazırladığı, birliğin tanıtım ve iletişim ofisinde satışa sunduğu katalog ve kitaplarda çalgılar, çoğunlukla lutiyelerin ilgi ve kullanımına uygun şekilde hazırlanmış yüksek kaliteli 1/1 fotoğraflarının yanısıra geçmişteki sahipleri, bugün bulundukları yer ve kendilerine ait özel hikâyeleri ile birlikte sunulmaktadırlar.

Walter Hamma'ya göre bu dönemde çoğu keman yapımcısı sipariş usulüne göre çalışmaktaydılar. Ağaç, vernik gibi ham malzemeler, sipariş sahibinin isteklerine ve anlaşılan fiyata göre belirlenmekte, dolgun ücret söz konusu olduğunda bu durum yapımcının elinden gelenin en iyisini yapması için teşvik edici olmaktaydı. Stradivari'nin de ancak yüksek ücretli bir sipariş aldığında yabancı akçaağaç ısmarlayabildiği eğer bedel düşükse daha küçük ve zayıf harelere sahip olan yerli ağaçları kullandığı bilinmektedir.<sup>74</sup>

Ham maddeler bugünkünden çok daha pahalıydı. Bu nedenle de çoğunlukla maliyet, tercihlerde daha belirleyici bir rol oynuyordu. Örneğin çok pahalı olduğundan tuşe için abanoz yerine abanoz kaplama kullanılmaktaydı.

Şablonlar veya kalıplar nadiren veya sadece temel biçim için kullanılmaktaydılar. Belirli bir ağaç tipine bağlı olan akustik prensipleri takiben serbest çizim ve kesme normdu. Bu durum nedeni ile simetri kurallarının uygulanmasında çeşitli zorluklar ortaya çıksa da bugün bu çalgıların farklı görünüşlerde ve biçimlerde olması nedeniyle farklı bir güzelliğe sahip oldukları düşünülmektedir.

#### **1.4. Parlak Dönemin ve Geleneğin Kilit İsmi: Stradivari'nin Çalışma Metodu**

Cremona keman yapım geleneğini yeniden uyandırma girişiminin neredeyse tamamen üzerine inşa edildiği, mesleki pratiğin uygulamaya ilişkin normlarının belirlenmesinde önemli 'rol verilen', bununla birlikte kasabanın adının duyurulmasında

<sup>73</sup> A.g.e. s.106.

<sup>74</sup> Allison Alcorn, *A Study of Style and Influence In the Early Schools of Violin Making circa 1540 to 1800*, North Texas State University Pres, Texas, 1987, s. 35.

da öne çıkarılan bir parlak dönem ustası olarak Stradivari'nin çalışma metodunu bu aşamada daha ayrıntılı şekilde ele almak yerinde olacak. Bu noktada Simone Fernando Sacconi ismi ve 'Stradivari'nin Sırları' isimli çalışması önem kazanmaktadır. Zira bu isim, ustanın çalgılarını inceleme ve çalışma metoduna ilişkin varsayımda bulunma konusunda söz sahibi olmakla birlikte Cremona keman yapım geleneğinin uyandırılması ve yeniden inşa edilmesi sürecinde görüşlerine başvurulmuş önemli bir kişi ve günümüz otantisitenin oluşumu açısından bir uyanış mimarı olma özelliğini de taşımaktadır.

Kitabın önsözünde Alfredo Puerari çalışmanın başlığında okurların dikkatini çekecek şekilde tırnak içine alınan 'sırlar' kelimesinin, Stradivari ismiyle özdeşleşmiş olduğundan ve kasabanın yapımcılarını yüceltme amacıyla sıklıkla kullanıldığından söz etmektedir. Puerari genelde 'tekil' hali tercih edilen bu kelimeyi 'çoğul' durumda kullanarak tırnak içerisine almakla, aslında bir ironi yaptığını ve söz konusu miti kaldırmaya teşebbüs ettiğini dile getirmektedir. Yazara göre ustanın sırrını konu alan hemen tüm çalışmalar bir yeniden keşif imkânı vaat etmekte, genellikle cılanın hazırlanış ve uygulanışı ile ilişkilendirilen bu terim, kendisini aşçıların ya da eczacıların kullandığı tariflere benzeyen reçetelerle göstermektedir. Oysa ustayı kendi döneminde yaşamış olan pek çok diğer yapımcıdan ayıran ve gizemli kılan özellik, çağdaşı her hangi bir yapımcının da elinin altında olan sıradan malzemelerle 'sıra dışı ve tekrarı mümkün olmayan' bir şey yaratmış olmasıdır.<sup>75</sup> Bu noktadan bakıldığında esasen Puerari söz konusu miti kaldırmayı hedeflerken, ustanın tekrarı mümkün olmayan bir şey yaratmış olduğundan ve kendisi için bile bir sır olduğundan söz ederek aslında Stradivari'yi yüceltmeye devam etmekte ve var olan miti, etkisini arttırarak sürdürmektedir. Ne var ki Puerari, Sacconi ile görüşmelerinden ve bilgilerini bir kitap haline getirmesini önerdiğinden söz ederken bir anıya yer vermekte, buna göre Ustanın Niccolo Amati ve Andrea Amati yapımı iki kemanla kasabaya gelerek söz konusu çalgıların cilalarında kullanılan maddenin Cremona Katedrali'nde bulunan *Armadio* ve *Coro* adlı kilise mobilyaları ile aynı olduğunu dile getirdiğini, kendisinin de bunun nasıl yeniden yapılacağını bildiğini, aslında Stradivari'nin bir sırrı olmadığı 'sırrını' kendisi ile paylaştığını dile getirmektedir.<sup>76</sup>

<sup>75</sup> Simone Fernando Sacconi, *The Secrets Of Stradivari*, Eric Blot Edizioni, Cremona, 2000, s. 9.

<sup>76</sup> Sacconi, *a.g.e* s. 9.



Ustanın çalışma metodu üzerine eğilen başka bir araştırmacı yapımcı olarak Hill'de bu bilgiyi doğrular nitelikte Stradivari'nin çalgılarındaki 'özgün' unsurları belirlemenin oldukça zor olduğundan söz etmektedir. Cremona'da ve Brescia'da çalgı yapım geleneği yaklaşık iki yüz yıl boyunca geliştiği için usta tamamı deneyime dayalı bir eğitimden gelmektedir ve Stradivari'nin çalgıları incelendikçe kendisinden önce gelenlere ne kadar çok şey borçlu olduğu ortaya çıkmaktadır.<sup>77</sup> Ustanın yazılarındaki dilbilgisi ve imla hataları ile tartışmalı terimler, onun kesinlikle bir 'alim' olmadığını kanıtı sayılırken çalgının salyangoz adı verilen kısmının oluşumu ve çiziminde kullanılan sistem, çoğu kişiyi onun zamanın sanatçıları tarafından iyi bilinen Rönesans matematik kültüründen haberdar olduğu konusunda da ikna etmekte,<sup>78</sup> çalgılarının cilalarının incelenmesi ise deneyimli bir zanaatkârın eseri olduklarını düşündürmektedir.

Puerari, Sacconi'nin 'doğal malzemeler' hakkında İtalyan Rönesans sanatçılarının sahip olduğu bilgiye benzeyen bilgisi ile eski malzemeleri tekrar hayata döndürmekte olduğundan, Ustanın bunu zanaatkarlığa has sanat ve bilimi birleştirerek elde ettiğinden söz etmektedir. Buna göre eski yöntem ve malzemelere tutkuyla bağlı olan Sacconi, Avrupa seyahatleri sırasında Stradivari adıyla özdeşleşen Cremona'ya uğramadan geçmemekte, belli ağaçlarla birlikte ağacı pürüzsüzleştirmek için zımpara yerine kullandığı Po nehrinin kıyılarında yetişen asprella *equisetum* otunu kasabadan etmektedir. Bununla birlikte Sacconi, Cremona kırsalındaki arı yetiştiricilerinden propolis maddesi almakta ve bu malzemeyi cılanın temel bileşenlerinden biri olarak kullanmaktadır. Sacconi New York'taki evinin küçük bahçesinde İtalya'dan getirttiği misket üzümünü de, asmalardan alabileceği pek çok dal için yetiştirmektedir. Çünkü kendisi tıpkı eski ustaların yaptığı gibi dalları kül olana kadar yakıp suda eriterek, cila hazırlamada kullanmaktadır. Bahçede bulunan dört adet vişne ağacının gövdelerinden sıızan reçine ise kemanın cila katmanlarında kullanılmaktadır. Usta balık avından bile işi için kullanabileceği bir kaynak elde etmekte, boyları bazen bir metreye uzanan köpek

---

<sup>77</sup> W. Henry Hill, F. Arthur Hill & E. Alfred Hill, *Antonio Stradivari His Life & Work*, Dover Publications, New York, 1963, s. 181.

<sup>78</sup> Sacconi, *a.g.e.* s.6.

balıklarının derisini bir tahtaya çivileyerek önce raspa ile düzleştirdiği ağacı son zımpara aşamasında bu malzeme ile işlemektedir.<sup>79</sup>

Ustanın temel biçimsel özelliklerini ve çalışma metodunu açıklamayı temel alan söz konusu kitapta Sacconi, içeriği ustanın çalgılarını nasıl ürettiği ile ilgili teknik bilgi ile sınırlı tutmaktadır. Kitabın sonunda bugün Cremona Stradivari Müzesi'nde bulunan Ustadan kalma eşyaları içeren bir katalog da sunulmaktadır. Bu eşyalar Guiseppe Fiorini Tarafından müzeye bağışlanmış, kendisine de Turindeki Pomaro Markizi Paola Della Valle'den geçmişlerdir. Pueraro söz konusu eşyaların bazılarının Stradivari'nin oğlu Paolo'dan, bazılarının da yeğeni Antonio'dan satın almış olan Cont Coizo di Salabue'nin elinden intikal ettiklerinden söz etmektedir. Eşyalar teker teker ilk kez basılmakta ve kendileri ile ilgili hazırlanan metinlerle birlikte Stradivari'nin çalışma tekniğinin anlaşılması açısından değerli bilgiler sunmaktadırlar.

Sacconi henüz keman yapım onarımcısı Giuseppe Fiorini'ye aitken ustaya ait eşyaları inceleme fırsatı bulmuş, bu süreç boyunca her bir parçanın işlevini tanımlamaya çalışmıştır.<sup>80</sup> Kendisi kaybolmuş eski zanaatkarlık bilgisinin artık anlaşılabilmesi nedeniyle bir 'mit' haline geldiğini ifade etmekte, çalgıların titizlikle araştırılması ve incelenmesi ile birlikte onların 'gizem barındırmayan' bir tekniğin ürünü olduklarının görülebileceğinden söz etmektedir.<sup>81</sup>

Sacconi'ye göre Stradivari içinde kemanlar, çeşitli viyolalar, viyolonseler, lavtalar, gitarlar, arplar, mandolalar, mandolinler ve poşetler gibi çalgıların olduğu her ürününü, en küçük detayına kadar belirlenmiş olarak ilk önce kâğıt üzerinde ve şablonlarda ortaya çıkmaktaydı. Ustanın model oluşturma sürecindeki çalışma aşamaları deneme eskizlerinin ve geçici şablonların hazırlanması, kesin tasarımın seçilmesi, bundan çalgının belirli bölümlerinin yapılışında kullanılmak üzere kâğıt ya da ahşap aracılığı ile şablonların çıkarılması şeklinde özetlenmektedir. Bununla birlikte aynı modelin varyasyonları arasında tercih yapılması ve aşamalı olarak iyi olan modellere ulaşılmış olması, ustanın kimi zaman şablonlarının üzerine koyduğu görülen iyi model anlamında *modello buono* ifadesinden anlaşılmaktadır.<sup>82</sup>

---

<sup>79</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 6

<sup>80</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 6

<sup>81</sup> Sacconi, *a.g.e.* s.1.

<sup>82</sup> Sacconi, *a.g.e.* s.1.

Sacconi Stradivari'nin kesinlikle Cremona'da yaygın şekilde icra edilen çalgı yapımı konusundaki geniş tecrübeden istifade etmiş olduğunu dile getirmektedir.<sup>83</sup> Ustaya göre söz konusu bilgi birikiminin kaynağı on altıncı yüzyılın ilk yarısında bu kasabada çalışmış olan Andrea Amati'dir. Bu durumun göstergelerinden biri Stradivarinin ustası Amati gibi çalgıların modellerini oluşturmada geometrik oranları kullanmış olmasıdır.<sup>84</sup> Sacconi Stradivari'nin çalışma aşamalarını deneme eskizlerinin ve geçici şablonların hazırlanması, kesin tasarımın seçilmesi, kesin tasarımdan çalgının belli bölümlerinin yapılışında kullanılmak üzere kağıt ya da ahşap ile belli şablonların çıkarılması ve çalgının yapımı şeklinde özetlemektedir.<sup>85</sup> Usta gerçek boyutlarında bir tasarıma ulaştıktan ve her bir parçayı kağıt üzerinde ya da ahşap şablonlarda belirledikten sonra ölçüler ve kalınlığa karar vermekte bundan sonra yapım sürecine geçmekteydi.



Fotoğraf 8  
Antonio Stradivari'ye ait karton şablonlar.<sup>86</sup>

Çalgının üretim sürecinin sonunda, yapımda kullanılan tüm parçalar, kalıplar, tasarımlar, şablonlar ve ölçüler, alfabenin çeşitli harfleriyle işaretlenerek bir zarfın içine konulmakta ve saklanmaktaydı. Bu şekilde üretilen çalgının ihtiyaç durumunda

<sup>83</sup> Sacconi, *a.g.e.* s.6.

<sup>84</sup> Ayrıntılı bilgi için bkz. Sacconi, *a.g.e.* s. 8-53.

<sup>85</sup> Sacconi, s.5.

<sup>86</sup> <http://www.flickr.com/photos/tylerkellen/3904063954/in/photostream/>. 30.07.2012

gelecekte de neredeyse aynı şekilde üretilmesi imkânı doğmaktaydı. Söz konusu harflerin çoğu zaman ustanın kendi el yazısıyla konduğu görülmektedir.<sup>87</sup>

Sacconi asıl işlevi farklı modellere ait şablonların birbirine karıştırılmasını önlemek olan bu işaret ve harflerin şans eseri seçilmediğini, bu harflerin aynı zamanda belli bir kronolojik sıralamaya işaret ettiğini ve modelin temel niteliklerini özetlediğini düşünmektedir. Buna göre ‘PG’ harfleri ilk büyük *prima grande*, ‘SL’ harfleri ikinci uzun *seconda lunga*, P, S, T ve Q harfleri sırasıyla birinci ikinci üçüncü ve dördüncü modeller *prima*, *seconda*, *terza e quarta*, ‘B’ harfi iyi form *forma buona*, ‘MB’ harfleri iyi model *modello buono* anlamında kullanılmaktaydılar.<sup>88</sup>

Sacconi’ye göre ustanın oğullarının mandolin sapları için hazırlanmış bazı modellerin üzerine yazdıkları da bu savı desteklemektedir. Buna göre ‘FN’ yeni formdaki mandolin sapının ölçüleri *misura del manico del mandolino della forma nuova*, ‘SF’ ikinci formdaki mandola sapının ölçüleri *misura del manico della mandola della seconda forma* ya da ‘TF’ üçüncü formdaki mandola sapının ölçüleri *misura del manico della mandola della terza forma* anlamında kullanılmaktaydılar. Viyolonseller ve kontrbaslar için hazırlanmış üç köprü şablonunda bulunan ‘MO’ ve ‘BO’ kısaltmaları da bu yargıyı güçlendirmektedir. Bu kısaltmalar başka yerlerde görüldüğü üzere iyi model anlamına gelecek şekilde *modello buono* kullanılmaktaydılar. Stradivari daha önceden oluşturarak kâğıda yaptığı çizim ve şablonları kullanmakta ve kalıplarını daima ahşaptan yapmaktaydı.<sup>89</sup> Ustanın bazıları günümüze kadar ulaşmış kalıpları, hemen her değişiklik kararında yeni bir tasarımla birlikte değiştirilmekte olduklarını göstermektedir.<sup>90</sup> Ustanın üretiminin en büyük bölümünü oluşturan kemanlar, viyolalar ve viyolonselleri için kullandığı kalıpların oranları ve üst omuz, aşağı omuz ve orta kavisler arasında kalan göğüs bölümü gibi çeşitli parçalar arasındaki uyum sadece sanatsal zevkin, ya da hayal gücünün sonucu değildiler. Bu bölümler çalgının boyutları değişse de geometrik bir anlayışa bağlı kalarak oluşturulmaktaydılar. Bununla birlikte ustanın deneme amacıyla söz konusu

---

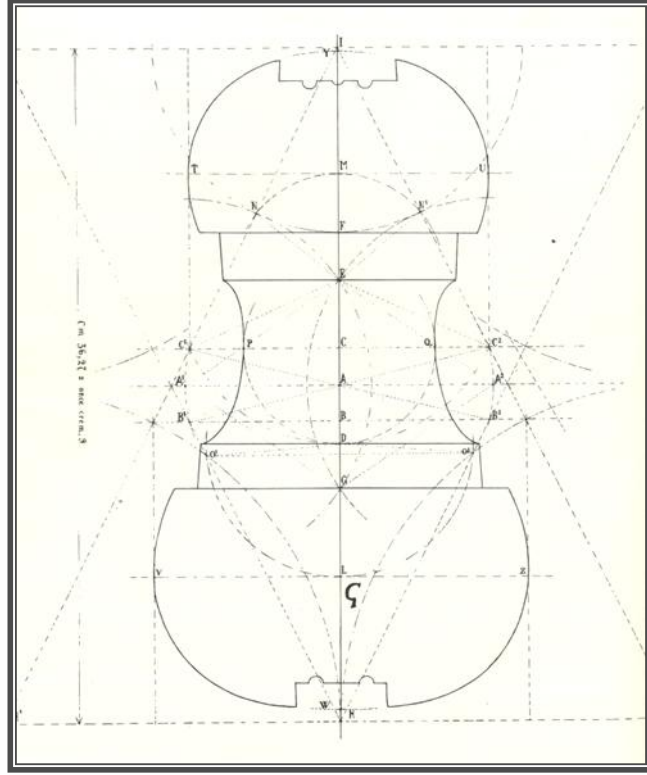
<sup>87</sup> Sacconi, s.11.

<sup>88</sup> Sacconi, *a.g.e.* s.11.

<sup>89</sup> Sacconi, *a.g.e.* s.31.

<sup>90</sup> Alcorn, Allison, *A Study of Style and Influence In the Early Schools of Violin Making circa 1540 to 1800*, North Texas State University Press, Texas, 1987, s. 19.

oranların dışına çıktığı birkaç durum görülmektedir. 3 Haziran 1692'ye tarihlenmiş olan uzatılmış keman modeli bunlardan biridir.<sup>91</sup>



Resim 1  
Stradivari kalıp tasarım aşaması.<sup>92</sup>

Usta kalıbın taslak çizimine pergelle izlenen bir sıra işlem ve çember kavisi sonucunda ulaşmaktaydı. Bütün keman kontralto ve tenor viyolaları kalıpları usta tarafından 1672'de söğütten yapılan ilk kontralto, ve yapımında kavak kullanılan dörtte bir ölçüdeki keman hariç olmak üzere cevizden yapılmıştı.<sup>93</sup>

<sup>91</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 26.

<sup>92</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 2

<sup>93</sup> Sacconi, *a.g.e.* 31.



Fotoğraf 9  
Stradivari kalıp görüntüsü.<sup>94</sup>

Usta, köşe takozları için hafif sert ve Cremona'da edinilmesi kolay olan söğüt ağacını kullanmaktaydı. Ancak ölçülerini ustasından farklı olarak daha küçük tutmuş, bununla birlikte gereken güç için yeterli olacak şekilde azaltmıştı. Buradaki amacının, çalgının yan kısımlarını da titreşim için mümkün olduğunca serbest kılmak olduğu düşünülmektedir.

Yanlıklara kesin yüksekliğini veren takozların boyu pergel yardımıyla belirlenmekte ve ortalama ölçüler sırasıyla kemanlarda 32 mm. ve 30 mm., kontralto viyolalarda 39 mm. ve 37 mm., tenor viyolalarda 42 mm. ve 39.5 mm., viyolonsellerde ise 126 mm. ve 120 mm. olacak şekilde ayarlanmaktaydı. Bir pergel yardımıyla enlemesine çizilen iki çift paralel çizgi ile köşelerin kavislerini çizmek için kullanılacak

---

<sup>94</sup> A.g.e. s. 2.

yarıçap belirlenmekte böylece kalıbın tasarımı tamamlanmakta ve bloklara şekil vermeye yarayan küçük ahşap şablonlar elde edilebilmekteydi.<sup>95</sup>



Fotoğraf 10  
Stradivari kalıp ve takozların görünümü.<sup>96</sup>

Usta tarafından yapılmış olan MB ve S harflerle işaretlenmiş daha sonraki uygulamalara istisna olacak dört köşenin tümündeki takozlarının eşit ve çalgının orta kısmındaki kavisin daha iç bükey olması nedeniyle Amati'lerin tipik özelliklerini sergilemekteydi. Ne var ki söz konusu çalgıları takip eden modellerinde Stradivari kendini bu gelenekten soyutlamış ve üst eş köşeleri kendilerini yavaşça farklılaştırmıştır.<sup>97</sup>

<sup>95</sup> Sacconi, *a.g.e.* s.147.

<sup>96</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 32.

<sup>97</sup> Sacconi, *a.g.e.* s.47.

Usta takozları hazırladıktan sonra ayrılmalarını kolaylaştırmak için ufak tutkal damlacıkları ile kalıba yapıştırmaktaydı. Her bir takoz parçası kalıbın kalınlığına eyik ve yüzeyine tamamıyla dikey bir şekilde ortalanmakta ve yanlıklara gerçek yüksekliklerini kazandırmaktaydı. Her bir köşenin dört yüzünden iki iç yüz, kalıbın kalınlığıyla temas halindeydi, dış yüzler ise bunun için daha önceden hazırlanmış özel şablonlar kullanılarak köşelerin kıvrımlarıyla uyumlu bir şekilde kesilmiştir. Baş ve kuyruk blokları kalıpla üç taraftan temas halindeydiler. Dördüncü yüzey ise önceden hazırlanmış küçük şablonlar kullanılarak tasarımın kıvrımlarına göre şekillendirilmekteydi. Bu şekilde yürütülen iş sırası sonucunda kalıbın dış hattı başta gerçekleştirilen tasarımda olduğu gibi eksiksiz ve kesintisiz halde ortaya çıkmaktaydı. Destek çıtalarının modelleri bu kalıplarla çıkarılmıştır.<sup>98</sup>

Yanlıklar takozlarla uyumlu olacak yerlerde birleştirilmiş altı ağaç parçasından oluşmakta ve çalgının her yeri için aynı şekilde geçerli olacak hare deseni göz önünde bulundurularak yerleştirilmekteydi. Keman için kullanılan yanlıklar her zaman akçaağaçtan yapılmaktaydı. Ne var ki ustanın oğullarının bazen kayın ağacını da kullanmış, usta ise viyola ve viyolonseller için aynı zamanda kavak ve söğüt ağacını da kullanmayı tercih etmiştir. Yanlıkların kalınlığı viyolonsellerde 1.3 mm.'den 1.5 mm.'ye kadar değişebilirken bu ölçü keman ve viyolalarda daha azdı. Viyolonsellerin boyutları ve inceliklerini göz önüne alarak destek çıtalarını düzenli olarak birbirinden yaklaşık 5mm. uzaklıktaki mukavemet çıtaları arasında kalan yanlık iç kısımlarına yapıştırdığı 7cm.'ye 5 cm. enlemesine bez şeritleriyle desteklemekteydi. Bu bez şeritleri ne yazık ki çatlakları kapatmak için kullanılmış yamalar sanıldığı için daha sonra ustanın çalgılarından kaldırılmıştır. Bu bez şeritlerin kaldırılmadığı bütün Stradivari viyolonsellerinin darbelere en açık bölümü olan alt bölümünün dahi en küçük bir zarara uğramamış olması ustanın asıl niyetini ortaya koymaktadır.<sup>99</sup> Sacconi ön ve arka kısmın yüzey hareketlerine mani olamasa da, ince yanlık kullanımının sesin ihtişamına ve serbestliğine etkisinin büyük olduğundan, çalgının bu kısımlarının kalın olduğu

---

<sup>98</sup> Sacconi, *a.g.e.* s.47.

<sup>99</sup> Sacconi, *a.g.e.* s.49.



örneklerde ön kısmın titreşim ve arka kısmın da uğuldamak için daha az serbest olmaları nedeniyle boğuk ve neredeyse kısık bir ses görüldüğünden söz etmektedir.<sup>100</sup>

Stradivari hazırladığı yanlıkları ısıyla bükerek şekillendiriyordu. Bükme işlemi boyutu keman, viyola ya da viyolonseller için değişen özel bir demirin üstünde gerçekleştiriliyordu. Sacconi bu özel demirin sıkı bir şekilde tutulabilmesi için bir sapla birlikte eliptik bir silindirden oluşmakta olduğunu ifade etmektedir.<sup>101</sup>

Yanlığın neredeyse yanacak derecede ısıtılan bölümü demirin üzerine bastırılmakta ve bu bölüm özellikle ağacın yoğun 48rigina olması gibi durumlarda olası çatlamalara karşı, ağacın üzerine konulan ve onunla birlikte bükülen kurşun tabaka tarafından korunmaktaydı. Stradivari bu sürece büyük özen göstermiş ve çok fazla emek vermişti. Bu nedenle Guarneri Del Gesu'nun çalgılarında sıklıkla görülen yanık izleri onunkilerin bir tanesinde bile görülmemektedir.<sup>102</sup>

Yanlıkların takozlara yapıştırılmasını sağlamak için kalıplarda içine ağaç çivilerin yerleştirildiği delikler bulunmaktaydı. Bu ağaç çiviler, uçları yanlıklardan daha yüksek olsun diye deliklerden geçirilmekte ve yanlıkları kusursuz bir şekilde yapıştırmak amacıyla dış tarafına bloğun eş kavisiyle uyuşan daha küçük mukabil formlar yerleştirilmekteydi. Kalıbın her iki tarafındaki ağaç çivilerin çıkıntılarını ve dış takozları birbirine ip kullanarak birleştirmek için bu parçalar sıkıca bağlanmakta ve bu şekilde yapıştırıcı kuruyana kadar takozla dayalı durumdaki yanlığa baskı uygulanmış olmaktaydı. Dış takozların uçlarında görülebilen çentikler iplerin kaymasını engellemeye yaramaktaydılar.<sup>103</sup>

Yanlıkların yapıştırılması daima orta kavisin kıvrımlarını oluşturan iki bölümle başlamaktaydı. Daha sonraki yapıştırma aşamaları içinse tutkalın donması ve kemikleşmesine yetecek miktarda zaman geçmesini gerekmekteydi. Bugün Cremona'daki Stradivari Müzesi'nde saklanan orjinal dış takozların üzerinde alevle ısıtma işlemi nedeniyle oluşmuş yanık izleri görülebilmektedir.<sup>104</sup>

---

<sup>100</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 49.

<sup>101</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 50.

<sup>102</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 50.

<sup>103</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 50-51.

<sup>104</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 51.



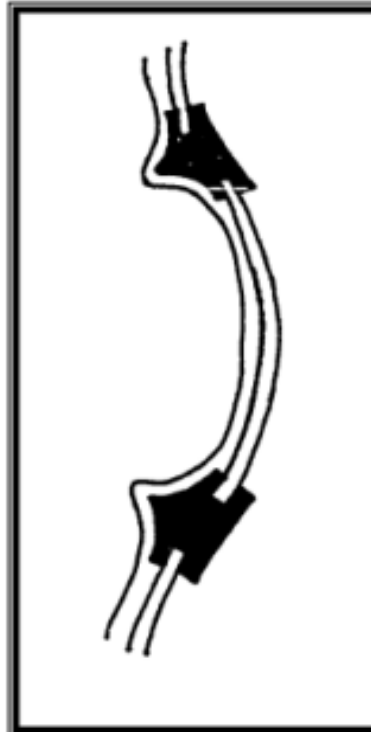
Fotoğraf 11  
Yanlık yapıştırma takozları.<sup>105</sup>

Yanlıkların yapıştırılması aşamasından sonra mukavemet çıtaları hazırlanmaktaydı. Çalgının içinde yer alan bu parçalar, yanlıkların her iki kenarı boyunca 2mm.' ye 8mm. ölçüsündeki söğüt şeritlerinden yapılmaktaydılar. Bu parçaların işlevi ana hatları sağlam, sabit ve düzenli tutmanın yanı sıra ön ve arka kısmın yapıştırılması için daha büyük bir yüzey sağlamaktı. Bu sebeple mukavemet çıtaları yanlıklara hemen yapıştırılmazdı. Çünkü böyle bir durumda kalıbı çıkartmak mümkün olmayacaktı. Dolayısıyla bu parçalar takılır ve baskıyla yerinde tutulurdu. Yapıştırma işlemi ise ön ve arka tablaların şekillendirilmesi aşamasından sonra kalıbın çıkarılmasını takiben yapılmaktaydı. Mukavemet çıtalarının alt ve üst kısımlara bağlanan uçları kuvvet uygulanarak baş, kuyruk ve köşe takozlarında sıkıştırılır, bunun için uçlarındaki kesimler doğru açıda olmaktan ziyade hafifçe kama şeklinde ayarlanırdı. Sacconi eline geçen tüm kalıpların takozlara mukabil yerlerinde mukavemet çıtalarına bir aletle içeri doğru baskı uygulandığını düşündürecek tipik çizikler gözlemlenebildiğinden söz etmektedir. Yalnızca C kavislerinin çıtaları yaklaşık 6 mm. ya da 7 mm. ölçülerinde köşe takozlarına çok keskin bir iskarpela ile açılan oyuklar aracılığıyla içeriye doğru ilerleyecek şekilde yerleştirilmişlerdi. Kalıpların bu noktalarında görülebilen küçük yarıkların da gösterdiği gibi bu oyuk, takozların en üstünden başlanarak kalıbın yüzey aşamasına ulaşılan kadar bir dizi kesimle

<sup>105</sup> [http://www.kevinleeluthier.com/stradivari\\_tools/StradClampBlocksClose.jpg](http://www.kevinleeluthier.com/stradivari_tools/StradClampBlocksClose.jpg). 31.07.2012.

yapılmaktaydı. Mukavemet çıtalarının alt iç kenarları ise her zaman bir bıçakla pürüzsüz ve yuvarlak bir hale getirilmekteydiler. Çıtalar üzerinde Stradivari'nin onları son aşamada düzleştirmek için kullandığı köpek balığı derisi yüzünden oluşan çizikler hala gözlemlenebilmektedir.<sup>106</sup>

Stradivari ses kutusunun içinde bulunan takozlara ve yanlıklara kendinden öncekilerden daha fazla önem göstermiş ancak bunu Amati'nin ilkelerini benimseyerek yapmıştı. 1600 yılından bir süre önce Andrea Amati, köşe takozlarındaki mukavemet çıtalarını muhtemelen kenarları güçlendirmek ve yanlıkların açılmasını engellemek için geçkili yapmaya başlamıştır. Daha sonra Stradivari'nin çalgılarında da aynı yöntemin kullanıldığı görülmektedir.<sup>107</sup>



Şekil 6  
Mukavemet çıtaları ve takoz görünümü.

Sacconi 1830 yılları civarında J. B. Vuillaume'un yanlık yüksekliğine eşit kalınlıkta dış kalıpların kullanımını gerçekleştirdiğinden ve bu uygulamayla adı geçen Fransız ustasının klasik keman yapım yöntemini tersine çevirdiğinden söz etmektedir.

<sup>106</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 52.

<sup>107</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 23

Bununla birlikte eski çalgıların esneklik ve kişiliğı iç kalıba dayanan üreim tekniğinin bir sonucudur. Diğer yandan seri üretimin amaçlandığını düşündüren dış kalıp yöntemi, mekanik bir kesinlikle çalgı üretimini hedeflemesi ve çalgılara ‘anonimlik’ kazandırması yönünden eski yöntemle zıtlık taşımaktadır.<sup>108</sup>

Sacconi Stradivari’nin üst ve alt tablanın yapımı için ağaç seçme konusunda daima dikkatli olduğundan, çünkü ustanın söz konusu seçimin çalgının ses niteliklerinin oluşumu üzerindeki etkisinin büyük olduğunun farkında olduğundan söz etmektedir.<sup>109</sup> Usta iki parçayla yaptığı ön kısım için genellikle orta genişlikte düzenli bir damar yüzeyine sahip lâdin *picea excelsa* kullanmaktadır. Bununla birlikte sadece istisnai durumlarda daha dayanıksız olduğu için daha az değeri verilen köknar *abies pectinata* kullanmıştır. Tek parçadan üst tabla üretmek daha çok Nicolo Amati’ye özgü bir uygulamadır ve Stradivari’nin çalışmalarında bu tekniğı çok nadir uyguladığı, bu teknikle yaptığı tüm algılarının ustanın ilk çalışma yıllarına ait olduğu görölmektedir. Usta muhtemelen çalışma yılları içinde edindiğı tecrübe nedeniyle bu uygulamayı terk etmeyi tercih etmiştir.<sup>110</sup>

Usta bazı viyolaları için kavak ve viyolonsellerinin beşte ikisi için kavak ya da söğütten arka kısım yapmayı tercih etmişken, kemanlarının hepsinde, viyolalarının neredeyse tümünde ve viyolonsellerinin beşte üçünde akçaağaç kullanmaya yönelmiştir. Akaağacın öncelikli seçim olmasının sebebi, parlak damar yüzeyinin dekoratif etkisi ile ilişkilendirilmektedir. Bununla birlikte bu ağacın farklı çeşitlerinden Balkan akaağacının *acer pseudo platanus* usta tarafından tercih edildiğı görölmektedir.<sup>111</sup>

Alt tablanın üretiminde kullanılan akaağacın kesilmesine ilişkin genel kural, ‘eyrek kesim’ olarak adlandırılmaktadır ve bu tekniğın tercih edilmesinin sebebi, kullanılan ağaca en yüksek gücün kazandırılması olarak kabul edilmektedir. Bu aşamada kullanılacak ağaç sadece istisnai durumlarda merkeze teğet kesilmekte, teğet kesimin kullanıldığı durumlarda ustanın alt tablayı daima tek parça yaptığı ve normal ölçüleriden daha kalın tuttuğı görölmektedir.<sup>112</sup> Ustanın 1690’dan önce yanlıklar, sap ve

---

<sup>108</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 52.

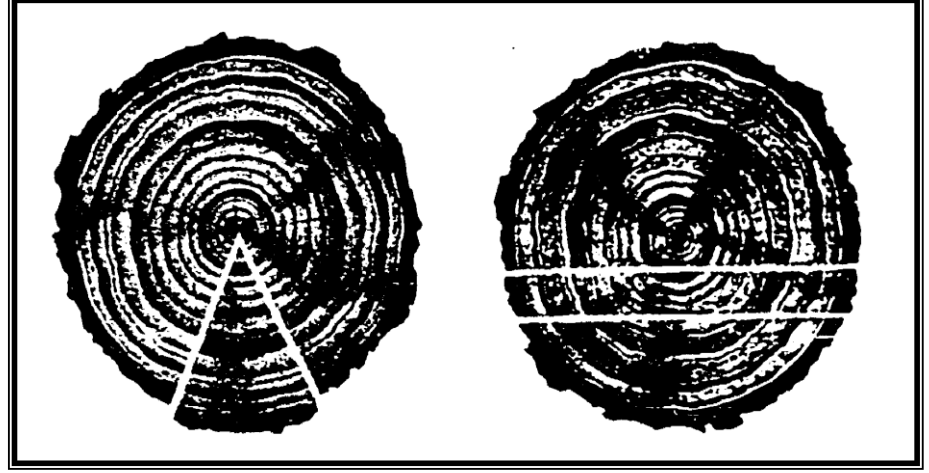
<sup>109</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 55.

<sup>110</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 55.

<sup>111</sup> Sacconi, *a.g.e.* s.56.

<sup>112</sup> Sacconi, *a.g.e.* s.56.

üst tabla için şekil 7/1 de görülen kesim biçimini kullanmış olsa da alt tabla için ustası Amati gibi şekil 7/2 de görülen kesme biçimini kullanmış olduğu bilinmektedir.



Şekil 7/1

1690'dan önce yanlıklar, sap  
ve üst tabla için kullanılan  
kesim biçimi.

Şekil 7/2

Alt tabla için kullanılan  
kesim biçimi.

Usta kemanın arka kısmının tek parça olduğu durumlarda usta alt tablanın düzleştirilmiş iç tarafına bir eksen çizgisi çizmekle işe başlar, alt tablanın iki parça olduğu durumlarda ise birleşme çizgisini eksen olarak kullanabilmesi nedeniyle buna gerek duymazdı. Ekseni benirleme işini takiben kalıp üzerinde bağlı bulunan yanlıklar alt tabla üzerine konulur ve kemanın gövde şeklinin alt tablaya aktarılması aşamasına geçilirdi. Bu noktada ustanın yanlık sınırlarından çizilen ilk çizgiye ek kemanlarda 4mm. viyolonsellerde 4.5 mm. aralıkla olmak üzere kinci bir çizgi çizdiği bilinmektedir. İki çizgi arasındaki mesafe son işlemlerle kemanlarda 3 mm, viyolalarda 3 mm. ve viyolonsellerde 3,5 mm. ile son bulacak şekilde ayarlanmaktaydı.<sup>113</sup>

Ustanın alt tablanın dış bombesini oluşturma aşamasında bordür kalınlığını kemanlarda 4 mm. C kıvrımlarında 4.5 mm.'ye ve uç noktalarda 5 mm.'ye yükselecek şekilde ayarladığı görülmektedir. Bununla birlikte bu kalınlıklar viyola ve viyolonsellerde sırasıyla yarım milimetre ve bir milimetre arttırılmakta ve sonrasında alt tablanın bombesinin oluşturulmasına başlanmaktaydı. Usta bombelerin oluşturulmasına

<sup>113</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 61.

ilişkin son aşamada alt tabla ve üst tabla için ayrı ayrı olmak üzere altı adet klavuz kullanmakta ve sonuçta kemanlarda alt tablada maksimum yüksekliği 15mm. olacak şekilde ayarlamaktaydı. Genel bombenin oluşturulması aşamasından sonra ustanın flato işçiliğini tamamladığı, bu bölüm üzerinde yeralan olukları açtığı, sonrasında ise tabla kalınlıklarını belirlemek üzere içini oyma işlemine başladığı bilinmektedir. Arka kısmın içinin oyumu ilk geçici kalınlığı olan yaklaşık 6 mm.'ye ve uçlarda da 4mm.'ye kadar inceltmesiyle yapılmaktaydı. Sonrasında ise usta merkezde 4.5 mm.'den başlayarak 3.8 mm. 3.5 mm. ve 2.6 mm. ile 2.5 mm.'ye düşen son kalınlıklara ulaşmak için adım adım ilerlemekte ve bu kalınlık kısımları arasında uyumlu bir bütünlük yakalayacak şekilde alt tablanın içini oyma işini sonlandırmaktaydı.<sup>114</sup> Bununla birlikte usta, viyola ve viyolonseller için farklı oyma tasarımları ve ölçüler kullanmaktaydı.

Sacconi günümüzde Stradivari gibi saylangoz işçiliği de dahil olmak üzere çalgının bütün parçalarının düzleştirilmesi için zımpara kağıdının asla kullanılmaması gerektiğini belirtmektedir. Çünkü zımpara kâğıdı katı olması nedeniyle yüzeyin canlılığını yok etmekte, üzerinde çalışılan yüzeyi pürüzsüz hale getiren kırk kilit otu *equisetum* ve köpek balığı derisinin *mustelas canis*, *mustelas vulgaris* aksine ağaç yüzeyinin üzerindeki dokuyu kazımakta ve kaldırmaktadır.<sup>115</sup>

Stradivari üst tablanın üretiminde de alt tabla için kullandığı işlem sırasını kullanmakta ve sırasıyla yanlıkların sınırından daha önce düzleştirilmiş üst tablanın üzerine ses kutusunun genel talağının çizilmesi, yanlıklardan eşit uzaklıkta olan ikinci dış çizginin çizimi, tablanın kesilip çıkarılması, table kenarlarının ölçülendirilmesi ve üsta tablanın dış bombesinin alt tablada kullanılan farklı kavise sahip klavuzlar yardımıyla şekillendirilmesi işlerini yapmaktaydı.<sup>116</sup>

Usta üst tablanın içini oymaya kemanlarda parçayı 3 mm.'lik bir sabit geçici bir kalınlığa indiren ilk kaba kesimle başlamakta, sonrasında ise son kalınlıklara ve oyma taslağına göre işleme devam etmekteydi.<sup>117</sup> Stradivari referans noktalar edinmek ve kalınlığı denetlemek için çeşitli kalınlık ölçme cetvellerini kullanmaktaydı. Bugün söz

<sup>114</sup> Sacconi, a.g.e. s. 61-69, Farklı kalınlık bölgelerini tam olarak gösteren çizim için bkz. Sacconi a.g.e. s. 70.

<sup>115</sup> Sacconi a.g.e. s. 62.

<sup>116</sup> Sacconi a.g.e. s. 75.

<sup>117</sup> Farklı kalınlık bölgelerini tam olarak gösteren çizim için bkz. Sacconi a.g.e. s. 70.

konusu ahşap ve demir aletlerin örnekleri müzede saklanmaktadır<sup>118</sup> ve bazı çalgıların içinde söz konusu cetvelerin ucunun sebep olduğu küçük üçgen delikler gözlemlenebilmektedir.<sup>119</sup>

Sacconi Stradivari'nin 'f' deliklerinin konumunun çalginin ses gücüne ve tısına önemli oranda etki ettiğini bildiği için her bir model için çeşitli denemeler yaparak en kesin sonuca ulaşana dek yer saptamaya çalıştığından söz etmektedir.<sup>120</sup> Buna göre Usta ilk önce yer saptamakta daha sonra delikleri doğru konumlandırılmış bir şekilde kâğıda aktarmakta, her model için hazırladığı bu çizimi arkasını çevirerek üst tablanın içine çizmekte ve kesim işine başlamaktaydı.<sup>121</sup>

Sacconi 'f' deliklerinin konumunu ayarlama işinin üst tablanın dışından yapılmasının daha mantıklı görülebileceğini ancak planlama ve çizim sırasındaki işaretlemenin bazen silinemeyen izler bıraktığı için ustanın bu işlemi hep tablanın iç tarafından yapmayı tercih ettiğini ifade etmektedir. Mükemmel bir daire şeklinde olması gereken boşlukların kesilmesi her zaman silindirik kesici ağza sahip aletlerle yapılmaktaydı. Bu alet kesğin düzgünlüğünü ve dikliğini ayarlayacak bir merkezi rehber mili ile yerleştirilmekteydi. Önceden üst tablada işaretlenmiş olan dairenin merkezini deldikten sonra usta merkezi rehber milini deliklere yerleştirmekte ve silidirin kesen ağzıyla eliyle basınç uygulamak suretiyle kesme işlemini gerçekleştirmekteydi. Arka tarafta ağacın kıymıklanmaması için bu işlem iki aşamada yapılmakta, ilki önce üst tablanın içinden sonra dışından yapılan işlem sırasında iki kesğin tam buluşma noktası merkezi rehber mili ile kesinleştirilmekteydi. Göz adı verilen söz konusu dairelerin kesilme biçimi orjinal çalgılardaki kesiklerin incelenmesi aracılığıyla anlaşılmakta ve bu kesiklerin bıçak kullanılarak el ile açılmadığı, yuvarlak bir aletle yapılan eşit ve ters işlemler sonucu oluşturulduğu kalınlıklarından ve etraflarındaki muntazamlıktan anlaşılmaktadır. Sacconi ulaşılan en eski çalgılardan bu yöntemin Stradivari tarafından bulunmadığını ve keman yapım tarihinin başlangıcından beri kullanılmış olduğunu aktarmaktadır. 'f' deliklerini kaba bir işçilikle kesen Gasparo da Salo'nun çalgılarında bile dairelerin kollarının bağlandığı kıvrımının bıçakla yapıldığı, sonradan zarar

<sup>118</sup> Söz konusu aletlerin görünüşleri için bkz. Ek 1.

<sup>119</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 79.

<sup>120</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 85.

<sup>121</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 86.

görmemiş olan gözün ise serbest elle yapılamayacak düzgünlükte bir işçilik sunduğu görülmektedir. Yine işçilik özellikleri açısından Stradivari'den daha aşağıda bulunan Guarneri del Gesu'nun da da aynı yöntemi kullandığı Sacconi tarafından dile getirilmektedir.<sup>122</sup>

Stradivari gözleri kestikten sonra, uygun şablonlar yardımıyla üst ve alt tarafları birbirine bağlamakta ve 'f' deliklerinin tamamlanmış şekline ulaşmaktaydı. Sacconi ustanın 'f' deliklerinin yerini ve biçimini belirlemede dikkate aldığı unsurları alt ve üst tablalara verilen kavisler; kullanılan ağacın kalitesi ve kalınlığı; çalginin ölçüleri ve onların ses kutusunun hacmi; eşiğin yerleştirileceği konum olarak sıralamaktadır. Bununla birlikte bu deliklerinin konumlarının değiştirilmesi sonucunda oluşan tınısal değişimi; normalden fazla uzakta ayarlanmaları sonucunda tıklatma sesinin kendini net bir şekilde göstermemesi, çalginin sesi gibi onun da belirsiz kalması, normalden yakın konumlandırılmaları sonucunda ise tıklatma sesinin daha yüksek ancak daha az berrak ve dolgun olması gibi sonuçlara yol açtığını ifade etmektedir.<sup>123</sup>

Usta bas kiriş yıl halkalarının genişliğini keman ve viyola için yaklaşık 1mm. viyolonsel için 1.5mm. olan ladin ağacından alınmış bir parçadan oluşturmaktaydı. Üst tablanın içine uzunlamasına yapıştırılan parçanın işlevi dengeli bir sese ulaşmak için düşük frekanslı tellerin altını sertleştirmekti. Bas kirişin konumu, eşiğin ayaklarına göre belirlenmekte eşiğin konumu ise 'f' deliklerinin çentiklerine göre sabitlenmekteydi. Keman ve viyolalarda bas kiriş eşiğin sol ayağının altından geçerken, konumu dış kenarı eşik ayağının kenarının 1mm. içinde kalacak şekilde hesaplanmaktaydı. Bununla birlikte viyolonsellerde bu mesafenin 1.5mm.ye kadar arttırılabildiği görülmektedir. Bu durum yapım için bir çıkis noktası sağlamakta ve bas kirişin merkez çizgisine olan uzaklığını belirlemeye rehber olmaktadır.<sup>124</sup>

Bu noktada doğru eğimi bulmak için bas kirişi çevirmektedir ki bu eğim çalginin eksenine paralel değil, alt ve üst form enlerinin en geniş noktalarını birleştiren düz bir çizgiyi takip edecek şekilde ayarlanmaktaydı. Sacconi bas kirişin günümüz çalgılarındaki doğru konumunun tespit edilmesi için bir yöntem önermekte, üst form

---

<sup>122</sup> Sacconi, *a.g.e.* s.88-89.

<sup>123</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 89.

<sup>124</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 95.



eninin ve alt form eninin yedi eşit parçaya bölündüğü bu tekniğe genişçe yer vermektedir.<sup>125</sup>

Sacconi, Medici isimli tenor viyola referans alınacak olursa Stradivari'nin bas kirişlerini çok yüksek yapmadığını, Cremona Müzesi'nde sergilenen Andrea Guarneri ve Nicolo Amati'ye ait iki orjinal bas kirişin ölçülerinin arasında kalacak bir ölçü kullandığını ifade etmektedir. Merkezde 7 mm. olan yükseklik uçlara doğru 3.5mm.'ye kadar düşmekte ve kalınlık 5mm.'den 3mm.'ye kadar gerilemektedir. Kiriş yapıştırıldıktan sonra kare uçları merkez kısımdan uçlara doğru daha da yuvarlaklaşan sivri bir bombe vermek için şekillendirilmekteydi.<sup>126</sup>

Alt ve üst tablanın işleri tamamlandıktan sonra usta alt tablanın mukavemet çıtarlarını yapıştırmaktaydı. Alt tablanın yapıştırma işlemi ise mukavemet çıtarlarının, takozların ve yanlıkların eşit ve düz bir yüzey haline getirilmesinden sonra tamamlanmakta ve kuvvetli olması için taze hazırlanmış deri tutkalı kullanılmaktaydı. Yapıştırıcının yapışkanlık etkisinin soğuyarak azalmaması için bu işlem 18 dereceden daha fazla sıcaklıkta olan cereyansız bir ortamda gerçekleştirilmekteydi. Bununla beraber, yapıştırıcıyı yapıştırılacak yüzeye sürmeden önce takozların üstü iyice tutkallanmaktadır.<sup>127</sup>

Alt ve üst tablan hatasız bir şekilde yapıştırılması için Stradivari üst ve alt takozların merkez çizgisine geçici olarak takılmış demir çiviler kullanılmaktaydı ve yapıştırma işlemini gerçekleştirmek için uygun mengeneleri hazır tutmaktaydı. Usta çalgının kasnağını daha sonra kalıptan sıyrarak çıkarmakta bunun için takozlara küçük bir çekiçle hafif ancak keskin bir şekilde vurmaktaydı.<sup>128</sup>

Bu aşamayı üst tabla yönündeki mukavemet çıtarlarının yapıştırılması takip etmektedir. Bunun için kalıbın sıyrılması için daha önceden çıkarılan parçalar önceden konulan işaretler yardımıyla tam olarak eski yerine tekrar konulur ve yapıştırılırdı. Deri tutkalının kurumması sırasında kusursuz bir kavrayış elde etmek için mukavemet çıtarlarının dış kısmında iz bırakmayan sertleştirilmiş demirden klipsler kullanılmaktaydı.

---

<sup>125</sup> Ayrıntı için bkz. Sacconi, *a.g.e.* s. 96.

<sup>126</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 96.

<sup>127</sup> Sacconi, *a.g.e.* s.99.

<sup>128</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 99.

Son olarak, boyun ve kuyruktaki takozların iç kenarları düzleştirilmekte ve yuvarlak hale getirilmekteydi. Köşe takozlarının iç yüzleri kesilmekte ve hemen hemen üçgen şekli verilmekteydi. Hafifçe içbükey olan son kesim, mukavemet çıtalarının bir milimetre uzağından geçmek ve bu küçük adımla ek yerini destekleyecek bir parça ağaç bırakmak amacıyla mukavemet çitası çizgisiyle devamlılık içinde takozun orta kavisinden uzak tarafından başlamakta idi. Bu şekilde kasnak üst tablanın yapıştırılması için hazır hale getirilmiş oluyordu.

Alt tabla yapıştırıldıktan sonra, Stradivari üst tabla alt tabla ve mukavemet çıtaları da dahil olmak üzere çalgının içinin tümünü uygulanacak katın kalın olmaması için doğru yoğunlukta inceltilmiş özel bir bileşimle iki kat halinde vernikleymekteydi. Sacconi bu bileşimin Stradivari'nin çalgının dış tarafındaki ağaç malzemeyi renkli ciladan ayırmak için kullandığı bileşimle aynı olduğunu, tamir için bu bileşimin temizlenmediği Ustaya ait çalgılarda mukavemet çıtalarının tırnakla kazınmasıyla kontrol edilebilmekte olduğunu iletmiştir.<sup>129</sup>

Bu işlemi takiben imâl tarihinin üzerinde yazılı olduğu matbu etiketi gövdenin içine yapıştırmaktaydı. Bu etiket daima çalgının arka kısmının içine sol 'f' deliğinin altında onun eğimini takip edecek ve mukavemet çıtalarının aşağı sol köşesine denk gelecek şekilde yapıştırılmaktaydı. Usta tarihin hemen ardından, bezir yağı ve kurumdan yapılmış mürekkeple ıslattığı mühürünü vurmaktaydı. Bu mührün siyah rengi etiketin üzerindeki siyah renkten her zaman daha koyu görünmektedir.<sup>130</sup>

Üst tabla yapıştırılmadan ve ses kutusu kapatılmadan önce sap eklenmeliydi. Bu parça yanlıkların dışına yapıştırılmaktaydı ve içeriden üst takoz aracılığıyla sapın omuzuna çakılan elle dövülmüş üç demir çivi tarafından tuturulmaktaydı. Sapın yerinde durmasını sağlamak için genellikle kullanılan bu üç adet çivi Brescia'lılar ve Amati'ler tarafından da kullanılan bir İtalyan uygulaması olduğu ve yaklaşık 1800 yılına kadar devam ettiği bilinmektedir. Daha sonra bazı yapımcılar dört adet kullanırken diğerleri çivi sayısını ikiye ya da bire düşürmüşlerdir.<sup>131</sup>

---

<sup>129</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 100

<sup>130</sup> Sacconi, *a.g.e.* s.100-101.

<sup>131</sup> Allison Alcorn, *A Study of Style and Influence In the Early Schools of Violin Making circa 1540 to 1800*, North Texas State University Press, Texas, 1987, s. 23-24.

Usta üst tablayı da alt tabla için kullandığı yöntemle yapıştırmaktaydı. Bu işlemi kenarı, yalnızca sapa denk gelen bölümde, tam olarak 3 mm. kalınlığına azalttıktan, içine iki kat özel bileşimden sürdükten ve söz konusu karışımı özel bir bezle düzleştirdikten sonra yapmaktaydı. Bu noktada son işlem olarak destek çıtalarının kenarından taşan fazla yapıştırıcıyı temizlemekteydi. Bu işlemi üst ve alt kavisler boyunca keskiyle, orta kavislerde ise iskarpela ile yapmaktaydı.<sup>132</sup>

Bu işlemi can direğinin hazırlanışı takip ederdi. Can direği silindir şeklinde hazırlanarak kemanlarda 6 mm. viyolalarda 6 ya da 7 mm. ve viyolonsellerde 11 mm. çapında çam ağacından yapılmış bir çubuktan oluşmaktaydı. Usta bu parçanın tam konumu üst tablanın kalınlığına bağlı olarak köprünün 1'den 2 mm.'ye kadar arkasına ve tiz tellerin altındaki köprü ayağının kenarına, 2mm.'den 3 mm.'ye kadar içine doğru koymaktaydı. Eğer üst tabla inceyse can direği köprüye yaklaştırılmakta kalınsa köprüden uzaklaştırılmaktaydı. Usta çalgının can direğini hafif bir baskıyla yerleştirilmek zorunda olduğu için bu parça 'f' deliğinin sağ tarafında yer alan üst kanadı küçük bir miktar yukarı kaldırmaktaydı. Stradivari bu kanadın seviyesini belirtilen noktada üst tabla kalınlığını kalınlığını azaltarak düzeltmekteydi. Ustanın çalgılarının tümünün sağ 'f' deliği oyuğunun üst kanadının kenarları tekrar elden geçirilmekteydi. Bu düzeltmeler nadiren sol kanat için de geçerli olmaktaydı. Sacconi söz konusu düzeltmenin Andrea Guarneri'nin kemanlarında abartı noktasına vardığından söz etmektedir. Usta son olarak yağıştırma aşamasında üst ve alt takozlara sapladığı demirden çivilerin yerini akçaağaçtan yapılmış küçük çubuklarla doldurmakta ve üzerlerini düzleştirmekteydi.<sup>133</sup>

Sacconi can direği ve diğer parçalar çıkartılarak alttablanın merkezine hafifçe vurulduğunda, farklı ölçüleri, kalınlıkları, kavislenmeleri ve 'f' delikleri için farklı konumları olsa da Stradivari'nin bütün kemanlarının gövdelerinin Si notasının hafifçe pestleşen varyasyonlarını içerdiğinden söz etmektedir. Bu hafif varyasyonlar kavislenmenin yüksekliği ve ölçüleri ile uyushmaktadır. Aynı nota can direği ve diğer bağlantıları çıkartılmış bir kemanın 'f' deliklerine üflenerek de çıkarılabilmektedir. Bu ses gövdedeki hava hacminin frekansıdır. Stradivari'nin özgün çalışmaları tarafından

---

<sup>132</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 103.

<sup>133</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 103.

elde edilen sonuçları doğru bir şekilde değerlendirmek için onun zamanında diyaazonun daha düşük olduğunun ve bunun sonucunda çalgıların akordunun daha düşük olduğunun hatırlanması şarttır. Ayrıca tellerin kalınlığı daha az sabit ve daha az düzenliydi ve teller daha az gergindi. Bu sebeple Stradivari'nin çalgıların ince dengelerini yitirmeden modern bağlantı parçalarının inkâr edilemez baskısına dayanabilmesinin hayret verici olduğundan söz etmektedir.<sup>134</sup>

Ses kutusunun kapatılmasından sonra Stradivari bordür işlemlerine devam etmekteydi. Kenar işlemlerini tamamlamak için flatolar ilk önce, beyaz için kavak ağacından ve siyah için boyanmış armut ağacından şeritler hazırlanarak yapılmalıydılar. Bu şeritler aynı zamanda viyolonsellerde de kullanılırlar diye minimum 40 cm uzunluğunda hazırlanmakta ve birden fazla flato elde edebilmek için belli bir yükseklikte olmalıydılar. Stradivari kavak kaplamalara 0.6 milimetre, armut ağacından olanlara ise 0.3 milimetre kalınlık vermektedir. Böylece toplamda 1.2 mm. kalınlıkla olan iki siyah dış bölüm ve bir beyaz bir parçadan oluşturuyordu. Usta aynı sistemi viyola ve viyolonsel için de kullanmaktaydı. Stradivari zaman zaman siyah kaplamanın kalınlığını 0.2 milimetreye düşürmekte ve bu durumda beyaz şeridin kalınlığını arttırmaktaydı. Bu durum 1714 ve 1715 yıllarında imâl edilen çalgıların bazılarında gözlemlenebilmektedir.<sup>135</sup>

Usta flatolarının yüksekliğini ise 2.5mm.'ye ayarlamaktaydı. Stradivari'nin birçok çalgısındaki flato işçiliğinin birleşme noktaları incelendiğinde birleşmenin üç kaplamanın tümünde birlikte meydana geldiği görülmektedir. Bu nedenle kaplamaların döşenmeden önce yapıştırıldıkları net bir şekilde çıkarılabilmektedir.<sup>136</sup>

Usta flatoların yerleştirileceği kanalın izini sürüp kesmeye girişmeden önce, tabla kenarlarına muhtemelen iyi dağıtılmış ve akışkan bir tutkal sürmekteydi. Bu tutkal kuruduktan sonra, yüzeyin tamamıyla düz olması için onu köpek balığı derisiyle düzleştirmektedir. Bu işlem kesim aletinin baskısının yaratabileceği deformasyonu önlemek ve ağacı sertleştirmek için uygulanmaktaydı.<sup>137</sup>

---

<sup>134</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 105.

<sup>135</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 108-109.

<sup>136</sup> Sacconi, *a.g.e.* s.109.

<sup>137</sup> Sacconi, *a.g.e.* s.109.

Stradivari üst ve alt tablanın flato işçiliğinde kullanmak üzere özellikle bu amaç için yaptığı ve şu anda müzede saklanan iki alet kullanmaktaydı. Bu aletler günümüzde nişangeç olarak adlandırılan aletle benzerlik taşımakta ve aynı amaç için kullanılmaktadırlar. Usta bordür kenarlarına açtığı flato kanallarını ilk olarak bir takip çizgisi, ikinci olaraksa gerçek kesiş şeklinde yapmakta ancak her iki durumda da ‘C’ kavislerinin uç noktalarını herhangi bir alet kullanmaksızın sadece elle tamamlamaktaydı. Bu durumun nedeni ustanın tablanın uç noktalarında buluşan flato uçlarını ‘C’ kavislerine doğru yönlendirmek istemesiydi. Bu durum üst ve alt kavisin döşemesinin orta kavis ya da döşeme noktasıyla buluşma yönünün uç kesimin ortası yerine orta kavise doğru yöneltilmek istemesinden kaynaklanmaktaydı. Stradivari tablalarının uç kesimlerini dört eşit parçaya bölmekte ve flato kaplamasının üstten gelen ucunu bu dört bölümünden ilkinin arasından ‘C’ kavisinin kenarına ulaşacak şekilde yönlendirmekteydi. Bu özellik çağdaşları arasında da uygulanmakta olsa da Ustanın bu noktadaki eşsiz bulunan işçiliği, çalgılarına ayrı bir değer katmış ve kendisiyle özdeşleştirilmiştir.<sup>138</sup>

Ustanın oğulları çalgılarının köşelerini ve flato işçiliklerini bu zerafetle tamalayacak beceriye ulaşamamışlardı. Bu yalnızca onlar tarafından babaları öldükten sonra yapılan çalgılarda belirgin şekilde görülmektedir. Çünkü oğulların görevleri çoğunlukla babalarına yardım etmektir ancak saylangozun oyulmasını, köşelerin kesimini, flato noktalarının kesimini ve f deliklerinin kesimini gibi hassas işleri asla yapmamışlardı. Sacconi Stradivari’nin oğullarının yapabildiği katkının tipik ve aydınlatıcı bir örneği olarak 1716 yılında yapılan bir kemanı göstermektedir. Söz konusu keman Stradivari’nin ürettiği zerafette bir saylangoza sahip değildi, yanlıklarının çizgisine paralel köşeleri ve flatoları vardı ve ‘f’ deliklerinin kesiminde oğulların parmağının olduğu oldukça belirgindi. Ne var ki çalgının diğer bölümleri, bu çalgıya kesinlikle dokunmamış olduğu bilinen babasının çalgılarından farklı değildi. Bununla birlikte aynı durum 1707 yılında imâl edilmiş bir başka keman için de söz konusuydu. Ayrıca 1716 yılına ait bir kemanın etiketi Stradivarinin kendi el yazısıyla yazılmış olsa da, olağandışı genişlikteki aşağı kenarında kesin bir anlamı olan bir yazı taşımaktaydı. Ancak biri bu notu muhtemelen kemanın değerini düşürdüğü için silmişti.

---

<sup>138</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 111-115.

Bugünün teknolojisi ile benim anlamına gelen *mio* kelimesi okunabilmektedir ve ustanın yazı karakterinin uzunluğundan ve okunabilen bu kelimenin konumundan, bu yazının diğer etiketlerde de görüldüğü gibi benim rehberliğim altında üretilmiştir anlamına gelen *fatto sotto la mio disciplina* şeklinde olduğu düşünülmektedir. Oğulların imâlat izleri zarar görmüş çalgılarındaki yeniden yapılmış parçaların üzerinde de gözlemlenebilmektedir. Zira o günlerde kırılan üst tablalar ya da saylangozlar tamir edilmemekte ve bu işler ustanın oğulları tarafından yeniden yapılmaktaydı.<sup>139</sup>

Usta flatoların uçlarını bluluşturma konusunda özellikle becerikliydi. Bununla beraber, zaman zaman ve özellikle son dönem çalgılarında sıklıkla flato uçlarının yuvasının flato tarafından tamamıyla kaplanmadığı ancak yapıştırıcı ve abanoz dolgularından oluşan bir karışımla doldurulduğu gözlemlenmektedir. Usta bu aşamadan sonra flatoların üstünde ve tüm bordür boyunca devam eden olukların açılması işine geçmekte, sonrasında ise ‘f’ deliklerinin üzerine alt kanattan başlayan ve yukarı doğru doğal bir şekilde devam eden bir çukur açmaktaydı. Ancak usta hafif de olsa bu çukuru onu alçaltabileceği için asla f deliklerinin kenarına kadar ulaştırmazdı. Bu çukur daha sonra flatoların üzerindeki olukla bütünleştirilmekte böylelikle döneminin hiçbir keman yapımcısı tarafından yapılmayan bir şekilde ‘f’ deliklerinin biçimine istisnai bir yumuşaklık katmaktaydı. Daha sonra geriye sadece hem üst hem de alt tablanın kenarlarını yuvarlaklaştırmak kalmaktaydı.<sup>140</sup>

Stradivari eğer üzerine takılacağı çalgının kavak ya da söğütten yanlıkları varsa salyangozu armut ağacından ya da kayın ağacından oymaktaydı. Akça ağacı salyangoz için kullandığında parçaları seçerken yanlıkların hare yoğunluğuna dikkat etmemekte, bunun yerşne mümkün olan en yoğun ağacı seçmeye özen göstermekteydi. Ustanın bunu yapma nedeni sürekli elin temas edeceği sap bölgesinin, eğilme ve çekme yapmasını önlemektir. Sacconi ustanın sap ve salyangoz yapımında tercih ettiği ağaç için 1715 yılında yapılmış Tiziano isimli çalgısını örnek göstermektedir.<sup>141</sup>

Usta salyangozlarının tasaramını Arşimet ve Vignola’nın sarmallarının geometrik kurallarını uygulayarak çizmekteydi.<sup>142</sup> Yapım sürecindeki ilk adım şablonu

---

<sup>139</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 114.

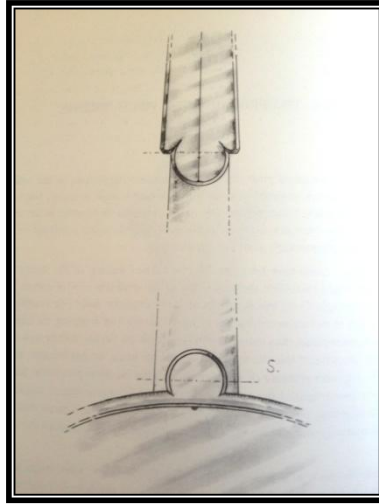
<sup>140</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 119.

<sup>141</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 121.

<sup>142</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 121.

ahşap bloğunun bir tarafına yerleştirdikten sonra, bıçağın ucuyla yapılmış kesikler yardımıyla sapın ve salyangozun dış ve iç hatlarını ağaca aktarmak ve birçok fererans noktaya belirterek tüm hatları ortaya çıkarmaktı. Sacconi Mantova'lı Pietro Guarneri, G. B. Guadagnini ve diğerlerinin aksine, Stradivari'nin salyangozu oyarken genellikle bunoktalarını yok etmeye dikkat ettiğinden söz etmektedir.<sup>143</sup> Ne var ki bazı noktalar çalgıların üzerinde görünür kalarak bugüne ulaşmışlardır.

Usta ikinci aşama olarak referans noktaları ahşap bloğunun diğer yanında da tekrarlamakta, sonra söz konusu çizgileri takip ederek bir kol testeresiyle kesme işine başlamaktaydı. Böylece, elde edilen dış hat, bıçakla yapılan kesme işine kadar bir dişli rende, törpü ve eğeyle tamamlanmaktaydı. Diğer aşama tüm uzunluğu boyunca salyangozun sırtının çeşitli genişliklerinin belirlenmesiydi. Söz konusu tasarım, pergel yardımıyla oluşturulan farklı çaptaki dairelerin yay hatlarının birleştirilmesi yoluyla yapılmaktaydı. Sonuç olarak ortaya çıkan hat takip edilerek salyangozun sırtı şekillendiriliyordu. Salyangozun kuyruğu, her zaman bir pergel yayıyla çizilmiş ve tam bir yarım daire olarak bitirilmekteydi. Sacconi bugün birçok salyangozda bu işte kullanılan pergelin ucuyla yapılan ve içi vernik dolu deliklerin hala görünür durumda olduklarını iletmektedir.<sup>144</sup>



Resim 2  
Sap dibi ve burguluk sırtının arkadan görünümü.<sup>145</sup>

<sup>143</sup> Sacconi, *a.g.e.* s.121.

<sup>144</sup> Sacconi, *a.g.e.* s.121-125.

<sup>145</sup> Sacconi, *a.g.e.* s.136.

Salyangoz işçiliğinin sonraki adımı burgu kutusunun kabaca oyulmasıydı. Oyma işlemi sırasında oluşan keki izleri sonraki adımlarda yok edilmiş Guarneri ve diğer Cremona'lı yapımcıların aksine burgu kutusunun yan duvarları ve tabanı temiz bir işçilikle bitirilmiştir. Burgu kutusunun yanakları tabana doğru gittikçe artan bir kalınlıkta bitirilmekte ve keman için 5mm.'den 7,5 mm. ye, viyola için 6mm.'den 8,5 mm.'ye ve viyolonsel için de 8 mm.'den 10,5 milimetreye kadar arttırılmaktaydı.<sup>146</sup>

Sonraki aşama salyangozun oyularak biçimlendirilmesi idi. Ustanın burgu kutusunun dış yüzeyinden itibaren sıfırdan başlayarak, göz adı verilen, salyangozun kıvrımlarının son bulduğu noktaya kadar oyma derinliğini arttırmış olduğu görülmektedir. Usta bundan sonra bu iş için kullandığı bir şablon aracılığıyla burgu deliklerini açmaktaydı.

Stradivari, 'G' el yazısını taşıyan 1714 Soil'in orijinal sapında da görülebildiği gibi, burgu kutusunun içine çalgının yapımında kullanılan modeli işaret eden harfi büyük harfle ve mürekkeple yazmaktaydı. Bu sap bugün Cremona'daki müzede bulunmaktadır. Sacconi 'G' harfinin Cremonese 1715 kemanına karşılık gelmekte olduğunu ve muhtemelen büyük anlamına geldiğini belirtmektedir. Ne var ki sapların değiştirilmesi sebebiyle ve aşılama işlemi bu işaretleme harflerinin yazılmış olduğu kısmın kaybına yol açtığından bütün çalgılarda bulabileceğimiz bu harfler bugün artık bulunmamaktadırlar.<sup>147</sup>

Usta sapın sırt bölgesindeki oluğun merkez bölgesini neredeyse düz yapmaktaydı. Bunu gerçekleştirmek için önce her iki kısımda da iki kanal yapmakta daha sonra bu kanallar arasında kalan ahşabı yarı düz bir oyma kalemi ile oyarak çıkarmaktaydı. Salyangozun işçiliğindeki son aşama önce asprella ve köpekbalığı derisiyle düzleştirme, daha sonra bir törpü, keskin uçlu bir bıçak ve kazıyıcı ile son şeklini vermektir. Salyangozun boğazının altındaki çukurları bitirmek için ise bıçakla çalışmaktaydı. Sacconi, ustanın çalışmasının son dönemlerinde merkezden dışa doğru kesmenin dıştan merkeze doğru kesmekten daha zor olması nedeniyle sol kısımdaki oluğun genişliğini azalttığını daha sonra bu durumu düzeltmek için oluğu tekrar genişlettiğini ki bu durumun oluk hattının düzeninin hafif değişimine sebep olduğunu ve

---

<sup>146</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 126.

<sup>147</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 126.



sonuç olarak hep hafif çarpık görüldüğünü belirtmektedir. Ustanın saplarında karşılaşılan dier küçü bozukluk ise salyangozun sırtındaki iki oluğun genişliklerinin genellikle sağdaki olmak üzere kimi zaman farklı olmalarıdır. Sacconi bu durumun bazen ustanın 1722 yılında yapmış olduğu *Cadiz* isimli kemanının salyangozu ve 1720 yılında yaptığı *Piatti* isimli viyolonselinkinde olduğu gibi görünür şekilde olduğundan söz etmekte ve bu durumun sebebinin ustanın gözü aldatan ışığın gözü aldatan gölgesi nedeniyle ortaya çıktığından söz etmektedir.<sup>148</sup>

1688 sonrası bütün Stradivari salyangozlarının mürekkeple siyahlaştırılmış bordürleri vardır. Usta çalgıyı verniklendikten sonra, salyangozun ana hatlarını veren bordürün yüzeyindeki renkli verniği sıyrarak çıkarmakta daha sonra bunun üzerinden siyah vernikle geçmekte ve kuruduktan sonra yeni bir tabaka vernikle kaplamaktaydı. Bu vernik oldukça saydam olduğundan koyu kenarların görünmesine ve aynı zamanda mürekkebin sertliğinin yumuşamasına müsaade etmekteydi. Ustanın bu şekilde, salyangozun esnekliğini artıran yumuşak bir hat elde ettiği düşünülmektedir.<sup>149</sup>

Bilindiği gibi Ustadan kalan tüm çalgıların saplarının açıları müzikle ilgili ihtiyaçlar doğrultusunda değiştirilmiş ve boyları bir santimetre kadar daha uzatılmıştır. Stradivari çalgılarının saplarını günümüzde yapıldığı gibi salyangozla bütün halde her bir model için hazırlanan ve sap dibi, burguluğun yanları ve salyangozu içeren şablonla uyumlu olacak şekilde tasarlamaktaydı. Sap genişliğini tuşeye göre ayarlamakta üst takoza tutkalla değil, zıvana ile ve ses kutusunun içinden çivileyerek tutturmakta bu nedenle sap tabanını üst yanlığın dışbükeyliğine tamamen uyması için hafifçe içbükey yapmak durumundaydı. Sacconi'ye göre Ustanın sapı demir çivilerle sabitleme sistemi O'nu başparmak kavisini oldukça geniş ve dolu tutmaya zorlamaktaydı. Çünkü aksi durumda gücü az olan kısa çiviler kullanmak zorunda kalacaktı. Cremona'da bulunan orijinal sapta tellerin çekiş gücüne daha iyi dayanmaları için eğimli şekilde çakılan üç çivinin delikleri dış yüzeyde görülebilmektedir.<sup>150</sup>

Stradivari'nin zamanında, tellerin açısı daha az dardı ve daha az gergin ve üst tablaya yakın durumlardı. Sap tuşenin yapıştırılacağı yüzde, geriye doğru 2,5

---

<sup>148</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 128.

<sup>149</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 129.

<sup>150</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 135.

dereceyi geçmeyen bir eğimle uygulanmakta ve daha sonra bu açılı tuşenin takoz kesimine doğru arttırılmaktaydı. Sapın tam olarak ortalanması ve konumlandırılması için Usta sapın yüzünün ortasına çıkarılabilir bir raptiye ile tutturulmuş bir ip parçası kullanmaktaydı. Sacconi değiştirmek zorunda kaldığı orijinal saplarda burguluğun içinde, sap yüzünün merkezinde raptiyenin girip çıkmasıyla aşınmış kenarları olan küçük bir delik gördüğünden bahsetmektedir.<sup>151</sup>

Usta tuşeyi hafif yapabilmek için söğüt ağacı kullanmakta daha sonra yanlarını akçağaç, çalma yüzeyini ise abanozla kaplamakta ve fildişi kakma yapmaktaydı. Önemli çalgılarını genellikle geometrik motiflerle oluşturulmuş kakmalarla süslediği ünvanlı kişilerce sipariş edilen çalgılarda ise sedef malzeme ile armalar ve hanedan isimlerinin işlenmekte olduğu görülmektedir. Bu motiflerin ağaç ya da kâğıt üzerine çizilmiş şablonları bugün Cremona'daki Stradivari Müzesi'nde tutulmaktadır.<sup>152</sup>

Usta kuyruk parçasını akçağaçtan yapmakta yüzeyini ise abanozla kaplamaktaydı. Bazen fildişi flato ve başka kakma süslemeler yapmaktaydı. Bu parçaların yapımı için de yine çalgının tüm parçaları için hazırlanan şablonlarla birlikte hazırlanan şablon ve desenler kullanmaktaydı. Bununla birlikte temel yapım kuralı açısından önemli olan bir nokta, tuşe ile sapın orta çizgisinin, eşikle kuyruk parçasının tam olarak hizalı olduğundan emin olunması idi ki Sacconi'ye göre Usta bunun kontrolünü üst eşik konumunun ortasında, saptaki bir deliğe sokulmuş bir raptiyeye gerili bir teli düz bir çizgi halinde indirerek yapmaktaydı.

Stradivari'nin eşik tasarımlarında, tellerin titreşimlerinin ses tablasına geçmesinde iki temel etken görülmektedir. Bunlardan ilk üst tabladaki basıncın eşit dağılılabilmesi için eşğin ayaklarının her zaman biraz yüksek tutulmasıdır. İkincisi ise, eşğin kesimini sertliğini hiç bir zaman yitirmeyecek şekilde tasarlanması ve konumlandırılmasıydı.<sup>153</sup>

Sacconi Stradivari'nin çalgılarında kullandığı cilanın özelliğinin hem saydamlığından hem de renklerinin solmaz olmalarından kaynaklanmakta ve söz konusu

---

<sup>151</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 137.

<sup>152</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 137.

<sup>153</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 137-141.

iki özelliği Stradivarinin çağından sonraki dönemlerde yapılan müzik aletlerinde bir arada görmenin çok zor olduğundan söz etmektedir. Cremona cilalarının özellikleri ile ilgilenen yapımcılar cılanın üç önemli niteliği olarak sayılan şeffaflık, renk kalitesi ve ses üzerinde gösterdiği etki arasındaki ilişkiyi anlamlandırmaya çalışmış ancak bu üç niteliği de aynı anda yerine getirecek bir bileşim yakalayamamışlardır. Bu sebeple değişken varsayımlar oluşmuş, çoğu zaman söz konusu varsayımların kimya ‘şarlatanları’ tarafından otantik olduğu iddia edilmiş ancak bu çabaların hepsi sonuçta başarısızlıkla sonuçlanarak girişimi telafi etmek için ortaya atılan Stradivarinin sırrı olgusuyla sonuçlanmıştır.<sup>154</sup>

Sacconi ‘Sırlardan’ bahsetmek gibi bir zorunluluk varsa ‘eski Cremona cilalarının’ sırlarından bahsetmenin yerinde olacağını ifade etmektedir. Çünkü malzemeleri ve bileşimleri kaybolmuş olan bu cilalar Cremona’da 1500’lerin ilk yarısında keman yapımının kök saldığı tarihlerden başlayarak 18.yy.’ın ilk yarısına kadar dönemin bütün ustalarınca kullanılmıştı. Ne var ki Guarneri Del Gesu ile birlikte kaliteleri gittikçe düşmüş ve sonuçta bileşimleri tamamen farklılaşmıştı. Giderek yaygınlaşan yeni cilalar malzeme ve yöntemleri eskilerin yerini almış ve onların kaybolmasına yol açmıştır. Sacconi Usta konuyu suistimal edenleri dışarıda bırakarak hatanın eski cilaların 19.yy cilaları ve günümüzde kullanılan cilaların ataları olduğu varsayımı ile yola çıkmak ve bu malzemelerin birbirine bağlı olduklarını düşünmek olduğunu dile getirmektedir.<sup>155</sup> Bununla birlikte eski cılanın keşfine yönelik yapılan bütün girişimlerin sonuçsuz kaldığından, yetmişli yıllarda yapılan kimyasal analizlerle bazı veriler elde edildiğinden ancak söz konusu analiz yöntemlerinin cılanın içindeki ham maddelerin ve hazırlanma süreçlerinin tespit edilmesi konusunda çok az bilgi verebildiğinden söz etmektedir.

Sacconi Cremona okulu çalgılarının ürettiği ses bakımından önemli ölçüde farklı olduğunu, bu durumun çalgının üretiminde kullanılan ahşap parçalar arasındaki farklı bir ilişkiye ve temel oranlara bağlanabileceğini dile getirmektedir. Çünkü söz konusu farklılık Stradivarinin cilasası çok iyi durumda olan çalgılarından tamamen

---

<sup>154</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 159.

<sup>155</sup> Sacconi, *a.g.e.* s. 159.

temizlenmiş ve yeni bir cila ile değiştirilmiş olanlarına kadar hepsinde gözlemlenmektedir. Bununla birlikte Cremona cilalarının ses üzerindeki olumlu etkisini doğrulayan örnekler de bulunmaktadır. İşçiliği Stradivari'nin çalgıları kadar iyi olmayan başka Cremona çalgılarında da tınsal nitelikler açısından olumlu özellikler gözlemlenmektedir. Ne var ki bu çalgılarda yeniden cilalama seste gerilemeye yol açarken Stradivari'nin çalgılarında böyle bir durum söz konusu olmaz.<sup>156</sup> Bunun sonucu olarak Sacconi, Ustanın çalgılarında ağaç ve cila arasında bir arayüz daha olduğu kanısında verdiği dile getirmektedir. Dolayısıyla ağacın ciladan önce bir hazırlık evresi geçirmesi gerekmektedir. Bu noktada esasen keşfedilmesi gereken esasen cila değil söz konusu hazırlık aşamasının kendisidir.

Yüzyıllardır Stradivari ve kemanlarını bu kadar ulaşılamaz yapan şeyin ne olduğu konusunda pek çok tartışma yapılmış, bazıları bunun ustanın kullandığı ağaçlardan ve bu ağaç türlerinin artık yok olmuş olmalarından kaynaklandığı iddia etmiştir. Ancak Hill buna katılmamaktadır.<sup>157</sup>

Ondokuzuncu yüzyılda yaşamış Fransız yapımcılarından biri olan ve tüm zamanların en iyi kopya keman imalatçısı olarak kabul edilen J.B. Vuillaume, Stradivari'nin sırrının ağaçlarının yaşı ile ilgili olduğunu iddia eder ve eski bir klübenin ağacıyla bir Stradivari kopyası çalışır. Bunun sonucunda Stradivari'nin sırrına erişemez ancak çalgıları eskitme tekniği ile yeni bir eğilim yaratır.

Stradivari'nin sırrının çözülmesi için başka bir öneri de Teksas A&M Üniversitesi biyokimya ve biyofizik profesörü Dr. Nagyvary tarafından sunulur. Ona göre Stradivari, ağaçlarını ormanlık bölgelerden topladıktan onları Po nehrinin sularına bırakır ve nehirde yol alarak Cremona'ya ulaşmalarını beklerdi işte bu süreçte bir çeşit bakteriyel mantar ağaçlara bulaşmakta ve onların akustik özellikleri bu şekilde artmaktaydı. Çeşitli konferanslarda bu konuda sunumlar yaptıysa da ağaç analizleri ve bulguları henüz yayınlanmamıştır ve söz konusu bilgilerin yüksek bir gizlilik altında oldukları anlatılmaktadır. Ne var ki bu bakterinin tek başına Stradivari'nin başarısının sırrı olabileceği fikri de birçok kişi tarafından kabul görmemiştir.

---

<sup>156</sup> Sacconi, *a.g.e.* s.160-161.

<sup>157</sup> W. Henry Hill, F. Arthur Hill & E. Alfred Hill, *Antonio Stradivari His Life & Work*, Dover Publications, New York, 1963, s. 164.

Konu ile ilgili en popüler spekülasyonlardan biri de Stradivari'nin çok üstün nitelikleri olan bir cila kullandığı üzerinedir. Ne var ki diğer yandan ustanın cilasının diğer Cremona'lı keman yapımcılarının kullandığından farklı olmadığı iddia edenler de bulunmaktadır.<sup>158</sup> Bununla birlikte söz konusu cila formülünün elde edilmesi, uygulamaya ilişkin bilgi ortaya çıkmadıkça sorunu çözmek için yeterli değildir.

Diğer bir spekülasyon da Stradivari'nin sadece üç kat cila atmış olduğu şeklindedir. Buna göre usta ilki astar, ikincisi hafif, neredeyse transparant bir kat, üçüncüsü ise kalın renkli olan bir kat cila kullanmaktaydı. Ne var ki kalın bir kat elde etmek için gerekli yoğun cilanın, homojen şekilde uygulanmasının zorluğu nedeniyle bu neredeyse imkânsızdır. Konu ile ilgili olarak Hill'in fikri ise, Stradivari'nin renklendirme malzemelerine ek olarak içinde yağda çözülebilen bir reçineyi de barındıran, iyi kuruma hızına sahip, bir yağlı cila kullandığı yönündedir.<sup>159</sup> Diğer yandan Fetis, daha makul görünen bir bakış açısıyla Stradivari'nin büyüklüğünün bazı etkenlerin birleşmesinden kaynaklandığını iddia eden, Fransız fizikçi Felix Savart'ın çalışmasından bahsetmektedir. Buna göre bu etkenler mükemmel ağaç seçimi, çalgının farklı parçaları arasındaki tınsal ilişki, alt tabla ve üst tabla kalınlıklarının oranları, mükemmel işçilik ve cila şeklinde sıralandırılmışlardır.<sup>160</sup>

Stradivari'nin öğrencilerinin kimlikleri tartışmalıdır. Vuillaume'un katkısıyla Fetis öğrencileri şöyle listelemiştir: Guarnerius Del Gesu, Lorenzo Guadagnini, Carlo Bergonzi, Francesco Gobetti, Alessandro Gagliano, Michel-Angelo Bergonzi, Omobono Stradivari ve Francesco Stradivari.<sup>161</sup> Ne var ki bu listedeki isimlerden sadece Stradivari'nin oğulları olan Omobono ve Francesco 'nun babalarının öğrencisi olduklarından şüphe edilmemektedir.

---

<sup>158</sup> Allison Alcorn, *A Study of Style and Influence In the Early Schools of Violin Making circa 1540 to 1800*, Texas, 1987, North Texas State University, s. 36.

<sup>159</sup> W. Henry Hill, F. Arthur Hill & E. Alfred Hill, *Antonio Stradivari His Life & Work*, New York, Dover Publications, 1963 s. 174.

<sup>160</sup> François Fetis, *Notice of Antony Stradivari*, London, çev. John Bishop & William Reeves, 1864, s.77.

<sup>161</sup> Fetis, *a.g.e.* s. 93.

### 1.5. Keman Yapımcılığında Koleksiyoncular ve Tüccarların Etkisi

Orta Çağ'da prensler soylu aileler sahiplerine ayrıcalık sağlayan pahalı objeler olarak dekoratif özellikler gösteren pek çok çalgıyı satın almaktaydılar. Bunlar genelde hapsikort, spinet ya da küçük orglar gibi mobilya yerine de geçebilen, göze hitap edebilecek şekilde üretilmiş çok çeşitli özel çalgılardı. Bugün yaygın şekilde, önceleri günlük kullanım için pek de gerekli görülmeyen ve özel odalarda muhafaza edilen bu çalgıların daha sonra çalgı toplayıcılarının ortaya çıkmasına, çalgı koleksiyonculuğu ve tüccarlığının yaygınlaşmasına etki ettiği düşünülmektedir. Bununla birlikte söz konusu durumun oluşmasına etki eden başka bir sebep de yaşanan dönemin, Avrupa'nın kendi tarihini yeniden yazmaya çalıştığı bir çabayı içermesidir. Önceki çağı temsil eden tarihsel bir referans olarak çalgılar, söz konusu sebeple giderek daha çok ilgi görmüş, sonuçta yok olmaya terk edilebilecek birçoğu korumaya alınmış, bazılarıysa restore edilerek güncel müzik uygulamalarına adapte edilmeye başlanmıştır.<sup>162</sup>

Ne var ki saraydaki günlük müzik aktivitelerinde yer alıyor olsa da genelde profesyonel çalıcıların aleti olarak görülen kemanın koleksiyoncuların dikkatini çekmesi için biraz daha süre geçmesi gerekir. Bu durumun sebeplerinden biri çalgının ilk örneklerinin maliyeti arttıracak harcamalardan kaçınılarak üretilmiş olmasıdır. Ancak bu durum çok sürmeden değişmiş ve keman da zamanın koleksiyonlarda yer bulan diğer çalgıları gibi sadece sesi için değil aynı zamanda görsel unsurlar da gözetilerek üretilen ve yatırım amacıyla alınıp satılabilen bir çalgı halini almıştır.<sup>163</sup>

Zamanın ilk büyük koleksiyoncularından biri varlıklı bir aileden gelen Cremona'lı Kont Ignazio Alessandro Cozio di Salabue'dir. Cozio 17 yaşında iken Turinde Giovanni Battista Guadagnini ile tanışmış ve kendisinden çok sayıda çalgı satın almıştır. İhtiyacı olan ağacı satın almakta zorlanan Guadagnini'nin acil para istekleri karşılığında Cozio için çok sayıda çalgı yaptığı bilinmektedir. Zamanla yatırım açısından değerli olabilecek çalgıları bulmak üzere uzun süreli seyahatler yapmak durumunda kalan Cozio, soylu bir aile üyesi için zaten hoş karşılanmayan bu faaliyeti

---

<sup>162</sup> Walter Kolneder, *The Amadeus Book Of The Violin*, Amadeus Press, New Jersey, 2003, s.169.

<sup>163</sup> A.g.e. s.169-170.

gerçekleştirmek üzere Cassale'den Giovanni Michele Anselmi Biriata adlı bir kumaş tüccarını aracı olarak işe alır.<sup>164</sup>

Usta Guadagnini'nin ölümünden sonra kendisine ait elli adet çalgının Cozio'da kaldığı, dikkatini Cremona kemanlarına çeviren bu ünlü koleksiyoncunun daha sonra tüm kuzey İtalya'daki ustaların kemanlarından edinmeye yöneldiği ve sonuçta 23 yaşında iken on üç adet Stradivari ve altı adet Nicolo Amati'ye sahip olduğu bilinmektedir. Cozio 1840 yılında öldüğünde arkasında elli tanesi Guadagnini'ye ait olmak üzere yetmiş dört çalgı bırakmıştır.<sup>165</sup>

Koleksiyonerin ölümünden sonra varisleri ondan kalan tüm çalgıları satışa çıkartmış alıcılardan biri de toplamda 28 çalgıyı oldukça ucuza satın alarak daha sonra bu işe yönelen Tarisio olmuştur. Anlatılan, zamanın Paris'inde herhangi bir Stradivari kemanın 5000 franka alıcı bulabilecekken Tarisio'nun onları 120 ile 200 frank arasında değişen fiyatlarla satın almış olduğudur. İlginç kişiliği ile birlikte okuma yazma bilmemesi ile de anılan Tarisio, bulduğu çalgıları alabildiği en düşük ücretler karşılığında satın alarak oldukça iyi paralar kazanmış, önceleri marangozluk çıraklığı yapmakta olduğu için çalgılar konusundaki bilgisini ancak zaman geçtikçe arttırabilmiştir. Seyahatleri sırasında çeşitli işler yapmış, bunların arasında keman çalmak ve çalgı tamiri ile uğraşmak da yer almıştır. İtalyan kemanlarının Fransa'da popülerleşmesi nedeniyle Tarisio'nun çalgılarının küçük bir bölümünü satmak için 1824'te sırtında taşıdığı kemanları ile yürüyerek Paris'e gittiği ancak kirli ve pejmurde görünümü nedeniyle çalgılarını uygun bir fiyata satamadığı, bunun üzerine şık bir ata arabası ve son ayarları iyi şekilde yapılmış olarak aynı çalgıları ile şehre tekrar giderek iyi fiyatlarla alıcı bulduğu anlatılanlar arasındadır. Tarisio bu şekilde otuz yıl kadar Fransa'da çalgı satmış Chanot, Thibaut ve Vuillaume gibi zamanın ünlü lutyeleri arasında fiyatını sürekli yukarı ekerek elde ettiği yüksek kârı İtalyan kilise ve manastırlarda yeni çalgılar arayarak geçirmiştir. Zaman içerisinde Vuillaume, Tarisio'nun getirdiği çalgıların düzenli alıcısı haline gelmiş ustanın atölyesi keman seven ya da alıp satanlar için bir merkez haline gelmiştir. En iyi çalgılarını satmayan Tarisio onları Milano'daki bir handa depolamış, iki yüz kırk dört çalgıdan olan bu

---

<sup>164</sup> A.g.e. s.170-172.

<sup>165</sup> A.g.e. s.171.

koleksiyonun tamamı onun ölümünden hemen sonra Vuillaume tarafından seksen bin franka varislerinden satın alınmıştır. Ne var ki varisleri çok sevindiren bu anlaşma Vuillaume için hayatının en kârlı işi olacaktır.

1700 ve 1800'lerde yaşamış olan diğer koleksiyon sahipleri İngiltere'den Corbet, Stephenson, James Goding, İtalya'dan İtalyan kontları Castelbarco ve Valdrichi, Paris'te Camposeriche Dükü yine Londra'dan Hamilton Dükü Çekoslovakya'lı ve Avusturyalı üreticiler Volher ve Hammerle ile Mannheim'li avukat Geissmar gibi isimlerdi. Koeksiyonların çoğu sahiplerinin ölümünden sonra açık arttırmalarda mirasçıların isteği üzerine satılmışlar ve 19. yy. boyunca usta yapımcıların kemanlarının satıldığı piyasa bir hayli genişlemiş, sonuç olarak bu durum uzmanların ve profesyonel değer biçicilerin ortaya çıkmasına yol açmıştır. Örneğin en iyi İtalyan yapımcıların çalgılarını satın alıp inceleyerek İtalyan kemanları konusunda önde gelen uzmanlardan biri haline gelen Vuillaume bunlardan biridir.

Kemanlar üzerine uzmanlaşan insanların ortaya çıkmasına paralel şekilde bu işte iyi olmanın koşulları da ortaya çıkmaktaydı. Buna göre keman yapımcıları konusunda uzmanlaşmanın, kişinin incelediği ustanın iş karakterini anlamış olmayı, çalışma dönemlerinin özelliklerini çok iyi bilmeyi, görsel hafıza açısından çok iyi olmayı ve aynı zamanda keman yapım onarım işi ile de uğraşmayı gerektirdiği anlaşılmaktaydı. Ne var ki bir kişinin sadece çalgıdan ölçü almayı ve belirli bir okulun ya da usta yapımcının çalışmalarındaki belirli bir dönemin karakteristiklerindeki özellikleri tanınması bile ancak birkaç düzine salyangoz kesmeyi ve kemanın yapımında kullanılan en küçük parçaların bile yapımını tecrübe etmeyi gerekli kılıyordu. Bu nedenle söz konusu işe yönelen kişiler çalgıları tamir etmek, onları açıp içindeki işçiliği ve yapım özelliklerini detaylı bir şekilde incelemek durumundaydılar. İtalya'nın en iyi uzmanlarından Gaetano Zgarabotto'nun yılda yaklaşık 450 keman onardığı ve bunların detaylı bir şekilde çizimlerini yaptığı bilinmektedir.

Diğer yandan giderek önemli bir uzmanlık alanı haline gelen ve ilişkili şekilde iyi para kazanma fırsatı sunan bu iş, beraberinde bazı sorunları da getirmekteydi. Bunlar arasındaki en önemli konu, keman alıp satan tüccarlar ya da onları biriktirenlerin sayısının artmasıyla öne çıkan sahtecilikti. Çünkü sertifika hazırlayan keman uzmanları genellikle aynı zamanda tüccarlık da yapmaktaydılar. Bu nedenle aynı kemanın



birbirinden farklı çok sayıda sertifikaya ya da aynı sertifikanın birbirinden farklı çok sayıda kemana sahip olması gibi ilginç durumlar giderek daha sık karşılaşılan şeyler olmaya başlamıştı. Vannes'in lutiye sözlüğüne yazdığı ön sözde Iviglia şöyle söylemekteydi;

“Katı bir ifadeyle bir çalgı ancak yapımını ve cilalanmasını izlediğimizde otantik unvanını alabilir. Bunun dışındaki diğer tüm durumlarda şüphelenilecek sebepler bulunmaktadır. Bu şüphecî tavır bize çalgı satmanın doğasıyla ilgili birtakım şeyler söyleyebilir. Bir keman tüccarının başlıca amacı profesyonel kemancılara sesi iyi olan çalgılar satmaktır. Bunun dışında bu meslek, biçim ve güzellik gibi müzik dışı kavramlarla ilgilendiği kadar sesle ilgili somut ve tanımlanabilen sorularla ilgilenmez. Bu durumda aziz kemikleri ticaretinde kullanılan ‘gerçek kemik’ ibaresi ile bir paralellik kurulabilir”.<sup>166</sup>

Keman metodunda yer alan yazısında ise Spohr konuyu işaret eder nitelikte “...bir an önce iyi ton verecek ve mükemmel bir mekanizmaya sahip olacak iyi ve eski bir çalgı edinmeli ancak bu alım ya bir öğretmen ya da yeterli bir uzman gözetiminde yapılmalıdır. Çünkü keman ticaretinde çok fazla sahtekârlık yapılmaktadır”<sup>167</sup> derken Joachim 1862’deki mektubunda açıkça çalgı satan lutiyelerin ‘nadiren’ tamamen dürüst olduklarından söz etmekteydi.<sup>168</sup>

Sahteciliğin tespiti elbette aldatma niyetini kanıtlanmış olmasını gerektirmekteydi. Ne var ki bu her zaman kolay olmuyordu. Çünkü aslından ayırt edilmesi çok güç olacak şekilde ustalıkla üretilmiş kopya çalgılar ve özellikle kendini bu konuda başarıya ulaşılmaya adanmış kişiler ortaya çıkmaya başlamıştı. Örneğin 19. yy. İtalyan yapımcılarından Domenico Geroni kopya çalgı üretme konusunda öylesine ustalaşmıştı ki kendi adını taşıyan bir etikete sahip tek keman üretmeyi bile tercih etmemişti.<sup>169</sup>

<sup>166</sup> Rene Vannes, *Dictionnaire Universel des Luthiers*, Brussels, 1985.

<sup>167</sup> Louis Spohr, *Violin School*, R. Cocks & C, çev. John Bishop, London, 1843, s. 2.

<sup>168</sup> Walter Kolneder, *The Amadeus Book Of The Violin*, Amadeus Press, New Jersey, 2003, s.175.

<sup>169</sup> A.g.e. s.175.

Söz konusu koşullarda etiket de her zaman o çalgının belirli bir usta tarafından yapılmış olduğunun kanıtı değildi. Çünkü üretimde yer alan çırakların ya da diğer işçilerin isimleri nadiren etiketlere konulmaktaydı. Genel uygulama çırağın adına ancak çalgının tamamının onun elinden çıkması durumunda ustasının adı ile birlikte, çalgının ‘ustasının disiplini altında’ yapıldığı ifadesi ile birlikte yer verilmesiydi. Bu durum doğal olarak bazı çalgıların ancak kısmen etikette adı geçen ustanın emeğini içerecek şekilde üretilmeleri gibi bir durumu da beraberinde getiriyordu.

Bununla birlikte ölümünden sonra çırakları tarafından tamamlanan bir çalgı da bazen bunu belirtecek şekilde, bazen de belirtmeye gerek duymaksızın tarihlenerek ustanın adı ile etiketlenebiliyordu. Çalgı yapımıcılığı işi ile uğraşan ailelerde babanın ölümünden sonra oğullarının onun modelleri ile çalışması ve bir süreliğine babalarının etiketini kullanması yaygın ve normal karşılanan bir davranış haline gelmişti. Örneğin Stradivari ‘168’ tarihinin basılı olduğu etiketleri kullanmış ve son haneyi mürekkeple kendisi yazmıştır. Sonraki on yılın bitiminde ise sekizi kazıyarak dokuzla değiştirmiştir. Ne var ki böyle bir düzeltmenin ‘usta’ mı yoksa çalgıyı daha yüksek bir ücretle satmayı hedefleyen bir ‘tüccar’ tarafından mı yapıldığına karar vermek neredeyse imkânsızdır.<sup>170</sup>

Diğer yandan bazı yapımcı ya da çıraklar beyaz keman da üretmeye başlamışlardı. Beyaz kemandan anlaşılan çalgının ahşap işçiliğinin tamamen bitirilmiş ancak cilalanmamış olarak satışa sunulmasıydı. Kont Cozio’nun pek çok yapımcıdan beyaz keman alıp Milano’lu bir keman yapımcısı olan Mantegazza’ya cilalattığı bilinmektedir.<sup>171</sup>

Bir kemanın etiketini daha çok aranan bir ustanın etiketi ile değiştirme yolu ile yapılan sahteciliğin tarihi ise bundan daha eskiydi. 19 Ekim 1685 tarihli bir mektupta Tomaso – Antonio Vitali kendisine yüksek bir meblağ karşılığında satılan Nicolo Amati etiketli kemanının daha sonra piyasa değeri çok daha az olan bir başka yapımcı Francesco Ruggieri’ye ait olduğunu öğrenince işvereninden bu davranışa son vermesini istemişti<sup>172</sup>. Bu davranış usta yapımçıların tanınması ve çalgılarının giderek daha fazla değer görmesi ile paralel şekilde devam etmiş, sonuçta söz konusu dönemden beri sahte

---

<sup>170</sup> Kolneder, *A.g.e.* s.176.

<sup>171</sup> *A.g.e.* s.176.

<sup>172</sup> *A.g.e.* s.176.

etiketli gerçek kemanlar ve gerçek etiketli sahte kemanlar pazarda sayıları her geçen gün artarak dolaşmaya başlamıştır.

Sonuç olarak keman toplayan, bu çalgıların alım satımı ile uğraşan ve koleksiyonculuk yapan kişilerin ortaya çıkması ya da sayılarının artması iki önemli şeyin meydana gelmesine etki etmiştir. Bunlardan biri yukarıda aktarılmaya çalışılan şekildeki farklı yöntem ve tekniklerle keman alım satımında sahteciliğın giderek artan bir davranış olarak öne çıkmasıdır. Önceleri asıllarının sahtelerini üretmek için başvurulan kopyalama yöntemi, keman yapım onarımcılığında zamanla bir uzmanlık alanı halini alarak günümüze kadar gelmiştir.

Diğeri ise eski kemanları ve onları üreten ustaların çalgılarını, üretim dönemlerinin özelliklerine uygun şekilde tanıma konusunda uzmanlaşma yönüne giden bazı kişilerin ortaya çıkmaya başlamış olmasıdır. Bu uzmanların katkısıyla özellikle 17. ve 18. yy.'larda yaşamış İtalyanlar olmak üzere büyük ustaların algılarının hemen hepsinin zamanla kaydı yapılmış, genellikle iyi kalitede çekilmiş resimlerin yer aldığđ kitaplarda ve profesyonel dergilerde bu algılar ayrıntılı şekilde tarif edilmişlerdir. Ne var ki fazla tanınmayan ve algıları onların tanınmasına imkân verecek özellikler göstermeyen yapımcıların kemanlarında sahteciliğın her çeşidi hala uygulanabilir durumdadır.

Sahte keman yapım teknikleri üzerine uzmanlaşan ancak bu bilgiyi 'sahteciliğđ önleme amacıyla' kullanan kişiler de olmuştur. Bunlardan biri olarak Drögemeyer, ilgili kitabında<sup>173</sup> sahte keman yapım tekniklerini oldukça ayrıntılı şekilde anlatmaktadır. Bu gelişmelerle birlikte sahte kemanları tespit için bir kriminoloji dalı oluşturulmuş, Max Frei simli bir araştırmacının yayınladığđ 'Keman Yapımında Sahteciliğđ Belirlemek İçin Kullanılan Doğđ Bilimlerinden Alınmış Yöntemler'<sup>174</sup> isimli makale kriminoloji arşivlerinde kendisine yer bulmuştur.

Ne var ki bunlar olurken kemanın gerçekliğinin araştırılmasıyla ilgili olarak keşfedilen bu yeni bilimsel metotlara, onları stil özelliklerine göre incelemenin daha doğru olacağđını savunan keman yapımcıları tarafından karşı çıkılmaktadır.

---

<sup>173</sup> Herman August Drögemeyer, *Die Geige*, Commissions-Verlag von A. Meinhardt, Bremen, 1892.

<sup>174</sup> Kolneder, *a.g.e.* s.178.

## 1.6. Pazarda Gerileme

Stradivari'nin dönemi Cremona keman yapımcılığının tepe noktası sayılırken aynı zamanda çeşitli sebeplere bağlı olarak aşamalı seyreden bir düşüşün de başlangıcına denk düşmektedir. İtalyan keman yapımcılarının hayatı aratırıldığında karşılaşılan, bugün tanınan ve önem gören çoğu yapımcının yüzyılın ortalarında ya da öncesindeki dönemde yaşamış olduğudur. Çünkü söz konusu dönemden sonra İtalyan keman yapım aileleri gücünü ve pazardaki etkisini eskisine göre büyük oranda kaybetmiştir. 1800'lere kadar varlık gösteren başka aileler olsa da onların kendilerinden önceki döneme göre gerek üretim standartları gerekse pazardaki hâkimiyet açısından farklı durumda oldukları görülür. Bu durum, söz konusu dönemde üretime aktif şekilde devam eden ve bugün kemanları oldukça değer gören Guadagnini ve Gagliano aileleri için de geçerlidir.

Bu gerilemeden çeşitli kaynaklarda bahsedilmekte ve Fuchs'un, Ferdinando Gagliano, Giovanni Battista Grancino ve Francesco Grancino ile ilgili olumsuz yorumları örnek olarak gösterilmektedir. Bununla birlikte söz konusu duruma istisna olan bazı yapımcılar da olur. Bunlardan biri Giam Battista Ceruti'dir. Kendisi Cremona'da Lorenzo Storioni'nin öğrencisi olmuş ve Guarneri Del Gesu'nun modellerini örnek alan çalgılar üretmiştir. Diğerleri ise Pietro Balestrieri, Tomasso Balestrieri ve Pietro Antonio Dalla Costa'dır. Adı geçen ustalar söz konusu dönemin güçlü keman yapımcıları olarak Kuzey İtalya'yı temsil etmektedirler.

Kolneder'e göre gerilemenin olası sebeplerinden biri 18.yy. müziğinde yaşanan değişimlerdir. Çünkü İtalyan keman yapımcılığının hâkim konumunu kaybetmeye başladığı dönemde, neredeyse ikiyüz yıldır gene onların elinde olan müzikal gelişmelerde başı çekme rolü, Avusturya ve Güney Almanya'lı bestecilere geçmekteydi.

Bu gerilemeyi arz talep ilişkisi ile açıklamak da mümkündür. Önceki bölümde keman yapımcılarının siparişin durumuna göre malzeme seçimi yaptıkları, çalgılarının işçilik özelliklerinin de büyük oranda ödenecek meblağa bağlı olduğu aktırılmıştı. Buna göre keman yapım ailelerinin dünyaya önemli yapıtlar bırakmaktansa müşterilerinin isteklerini karşılama amacıyla çalıştıkları düşünülebilir. Bugün önem gören birçok yapımcının zaman zaman sıradan ağaçlar kullanmış olması bu durumu açıklayan bir

örnektir. Pahalı hammaddeye gücü yetmeyen bir müşteri söz konusu olduğunda, asıl amacı kendisini ve genellikle sayıca büyük olan ailesini geçindirmek durumunda olan keman yapımcısı, ucuz malzemelerle çalışmayı tercih edebilmekteydi. Bu durum, çalgının yapımında kullanılan malzemenin ya da sarfedilecek işçiliğin niteliğindeki değişimi etkileyen önemli bir etkendi.

Diğer yandan kemanın popüler bir çalgı haline gelmesi de üretim niteliğini etkileyen bir unsurdu. Keman öğrenmek isteyen öğrencilerin sayısı artmış yüksek fiyatlı çalgılardansa ihtiyacı karşılayacak kapasiteye sahip ucuz çalgılara olan talep artmıştır.

Doğal olarak çalgı sayısı da müşterinin talebi ile ilişkili idi. Kemana olan ilginin artması nedeniyle yüzyılın ortalarından sonra piyasa yeni çalgıya doymuş, satışlardaki gerilemede bu durum da önemli bir etken olmuştur. Kolneder bunu desteklemek için basit bir hesaplama yapar.

Bir yapımcı aktif olduğu kırk yıl boyunca her yıl ortalama 20 çalgı üretmekte ve tüm yaşamı boyunca mesleğe 800 çalgı ile katkı bulunmaktadır. Vannes'in 1750 den önce sadece Cremona'da 60 adet keman yapımcısı adı verdiği göz önünde bulundurulduğunda orataya çıkan çalgı sayısı toplamda 50 bine ulaşmaktadır. Bu sayıya çırakların ve ustalık seviyesinde bulunan atölye çalışanlarının üretimleri de eklendiğinde sayı daha da artmaktadır. Tüm eski yapımcıların tarafımızdan bilinmediği de düşünüldüğünde sadece Cremona'yı içeren bu hesaplama yüzyılın ortalarına gelmeden 100 bin ila 200 bin çalgı üretilmiş olduğu tahmin edilmektedir. Koleksiyoner sayısının azlığı düşünülürse bu üretimin büyük çoğunluğunun toplumsal hayatta ve evlerde yerini bulduğu ortaya çıkmaktadır. Sonuç olarak sözkonusu sebeplerle ortalamanın üzerinde kaliteye sahip çalgılara olan talep azalmıştır.

Onarıma yönelen yapımcıların sayısının artması da yeni çalgı üretimini etkilemiştir. Örneğin Pietro Giovanni Mantegazza çok az sayıda yeni keman üretmiş, ancak Guarneri Del Gesu kemanlarını onarımları üzerine çalışmak için çok fazla talep almıştır.

Bununla birlikte Cremona'daki düşüş, mesleki faaliyetleri ile kasabayı 17. yy.'ın ikinci yarısında en üst seviyesine ulaştıran keman yapım ustaları Amati, Stradivari ve Guarneri'nin ölümleri ile de ilişkilendirilebilir. Usta Stradivari 1737 de, Omobono ve Francesco ellisekiz ve altmışaltı yaşlarındayken ölmüş, oğulları

kendilerine kalan büyük miras sayesinde fazla çalışmak zorunda kalmamış ve bu nedenle üretimleri genel olarak babalarından daha düşük seviyede olmuştur. Onlar da 1742 ve 1743 de hayatlarını kaybetmişlerdir. 1744'te ise Guarneri Del Gesu hayatını kaybetmiştir.

İtalyan keman yapıcılığındaki gerilemenin bir diğer sebebi de diğer Avrupa ülkelerinde bulunan yetkin keman yapıcıları ve büyük keman yapım atölyelerinin ortaya çıkmasıdır.

### 1.7. Durgun Dönem

Parlak dönemin geride kalmasıyla başlayan durgun dönem, 18. yy. ikinci yarısından 1880'e kadar çalışmış olan keman yapıcılarını kapsar. Bu süreçte keman üretimi titiz üretimin belirli özellikleri gözetilmeksizin devam eder. Bu sebeple söz konusu dönemde üretilen çalgılar, Amati, Stradivari Guarneri Del Gesu ve Bergonzi'nin ürettikleri ile aynı değeri görmezler. Malzeme seçimi önemini kaybetmiş ve keman yapıcıları maliyeti düşürmeyi amaçlamaya başlamışlardır. Genellikle de iyi özellikte ağaç temin edecekleri yerler bulamamışlar ya da üretimlerine parlak dönemin mükemmellik arayışı olmaksızın devam etmişlerdir.

Bu yolu takip eden ilk lutiye Zosimo Bergonzi'nin oğulları Nicolo, Carlo II ve Lorenzo Storioni olmuştur. Bergonzilerin sonu olan Storioni ailesinin diğer lutiyelerin atölyesinde düzenli bir çıraklıktan geçtiğini ya da Storioninin babasının keman yapıcısı olduğunu düşünebileceğimiz herhangi bir kayıt yoktur. Bu nedenle mesleği kendi kendilerine öğrendikleri tahmin edilmektedir.

Nicolo Bergonzi tarafından yapılmış çalgılar büyük babasının becerisini canlandırma isteğini sergilese de istediği başarıyı sağlayamamıştır. Carlo II aile içinde en az tanınandır ve kardeşi Nicolo ile devamlı şekilde çalışmamıştır. 1804'te aile mesleğini devralmış ama düzenli bir şekilde devam ettirmemiştir. Çalgılarının azlığına bakılacak olursa genel olarak gitar yapım ve onarımına yönelmiş, birkaç özel durum dışında keman ve viyola işleri yapmamıştır.

Lorenzo Storioni, Cremona'nın ikinci döneminin en başarılı bulunan ismi olmuştur. Kendisi sıra dışı ve çok yönlü çalışmaları ile en azından başlarda, keman

yapımcılığı açısından Cremona'nın düşüşünü tersine çevirebilmeyi başaramamıştır. Kendisinin Ruggieri ailesiyle bağlantısı olduğu düşünülmektedir. Özellikle büyük ihtimalle kendinden öncekiler tarafından da kullanılmış olan el aletleri ve formları kullanması nedeni ile Carlo ile ilişkisi olduğu düşünülmektedir.

Storioni'nin ilk çalgıları onsekizinci yüzyılda, altmışların sonu ile yetmişlerin başına kadar olan dönemin tarihlerini taşır. Kendisi keman yapımında süsleme olarak gördüğü unsurları bir kenara itmeyi tercih etmiştir. Ustanın kendisinden önce gelenleri esin kaynağı olarak kişisel bir karakter yaratmayı amaçladığı ancak bu konuda zorlandığı düşünülmektedir. Çünkü Antonio Stradivari, Amati ve Guarneri ailelerinin örnek teşkil eden figürleri artık ortada değildir.

1787'de Giovanni Rota'nın, Storioni'nin dükkânında yardımcı olarak kayıtlı olduğu ancak kısa bir süre sonra kasabadan ayrılıp ailesiyle birlikte Mantua'ya yerleştiği bilinmektedir. Rota tarafından yapılmış çalgılar ustası Storioni'nin tarzını yansıtmazlar, bununla birlikte kişisel bir tarzdan da yoksun olurlar.

Giovanni Battista Ceruti 1795'ten sonra lutiye olarak çalışmaya başlamış, Storioni'nin öğrencisi olmamışsa da 1802'den itibaren onun takipçisi olmuştur. Cremona'nın eski ustalarının çizgisini hedef alarak çalışmış ve daha sonra modern dönem olarak adlandırılacak olan süreci başlatmıştır. Oğlu Giuseppe Ceruti, ustanın atölyesinde çalışmış ancak kendi başına sadece birkaç çalgı üretmiştir. Günümüze ulaşan çalgıları, babasının takip etmiş olduğu çizgiyi koruma çabası taşısalar da keman yapımcısı olarak başarı gösteremediği kabul edilmektedir.

Giuseppe Ceruti'nin oğlu Enrico Ceruti keman yapımını babasından öğrenmiş ve 1851'e kadar onunla çalışmıştır. Kendilerinden etkilenmiş olsa da Stradivari ve Guarneri Del Gesu'nun birebir kopyalarını yapmaya çalışmamıştır. Yurt dışındaki meslektaşları o dönemde Stradivari ve Guarneri'nin modellerini kopyalarken o tamamen taklit etme yolunu seçmemiştir.

19. yüzyılın sonlarında Ceruti ailesi Torino'lu lutiye Gioanni Francesco Pressenda ve onun büyük öğrencisi Giuseppe Rocca ile rekabete girer. Storioni tarafından kurulan ve Bergonzi'lerin sonuncusu ve Giovanni Baptista Ceruti tarafından devam ettirilen çizgi 1883'te Enrico Ceruti'nin ölümü ile sona ererken Torino'lu

yapımcıların eski Cremona modellerine sadık kalarak yaptıkları kemanlarla, üretim ve keman yapım pazarı büyük oranda Cremona'dan Torino'ya taşınmıştır.

### 1.8. Keman Yapımcılığında Sanayileşme

18. yy'da kemana artan ilgi ile birlikte keman çalmaya başlayanların da sayısının artması, ucuz öğrenci çalgılarına olan talebin artmasına sebep olmuştu ve bu talep, artık eski üretim yöntemleriyle karşılanamaz durumdaydı. Çeşitli ürünlerin imalatında belirli aşamalarda ustalaşmayı içeren iş bölümü, sanayileşmenin ilk safhalarında özellikle İngiltere, Fransa ve Hollanda'da, maliyeti azaltacak ve üretimi hızlandıracak bir yol ve model olarak görülmüştü. Maliyeti azaltacak bu üretim biçimi kısa bir süre sonra keman yapımında da uygulanmaya başlanmıştır.<sup>175</sup>

Aslında bu yönelimin başlangıcı, kadınların ve çocukların da dâhil olduğu, aile üyelerinin çalıştığı atölyelerde zaten yapılmıştı. Bu atölyelerde aile üyelerinin maaş karşılığında çalışmıyor olmaları, onların daha düşük fiyatlara daha fazla çalgı üretebilmelerini olanaklı hale getirmişti. Diğer yandan klavye, burgu, eşik, sap ve salyangoz gibi, çalgıların çeşitli kısımlarının ön işçiliğinin, çıraklara ya da az para ödenerek yardımcılara yaptırılması<sup>176</sup> da eski bir uygulamaydı ve sanayi tipi üretimin ilk safhası olarak görülebilecek bu sürece geçişi kolaylaştıran bir başka etkeni.<sup>177</sup>

Fransa'daki Mirecourt kasabası bu tipte keman üretimi yapılan ilk merkezlerden biri olmuştur. Vannes'e göre Mirecourt'da ilk başlarda 23 keman yapımcısı içeren Claude Jacquot ile 25 üye içeren Vuillaume aileleri bulunmaktaydı. Bununla birlikte Vannes, kasabada kimileri tel, kimileriye keman üretimi ile uğraşmakta olan en az 830 yapımcı olduğundan da bahsetmektedir. Pazar açısından parlak bir döneminde Mirecourt nüfusunun beşte dördü, direkt ya da dolaylı olarak keman yapımcılığı işi ile ilgilenmiştir<sup>178</sup>. Pierre'ye göre Nicolos, bir milyon yaylı çalgı üreten 600 kişi çalıştırmaktaydı. Arşe yapımcısı Pageot ise bir kaç yüz bin yay

<sup>175</sup> Kolneder, *a.g.e.* s. 166-167.

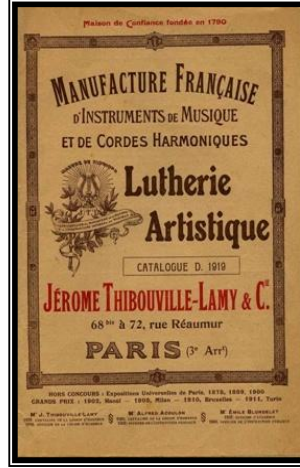
<sup>176</sup> Örneğin genellikle tek başına çalıştığı söylene de Stainer'in, kontrabas yapımında kendisine yardımcı olması için bir başkasını tuttuğu ve ücretini çalgının maliyetine eklediği bilinmektedir.

<sup>177</sup> Kolneder, *a.g.e.* s. 166-167.

<sup>178</sup> Rene Vannes, *Dictionnaire Universel Des Luthiers*, Brussels, 1985.



üretmiştir. 19. yy'ın sonlarında faaliyet gösteren Thibouville-Lamy firması ise benzer şekilde yıllık ortalama 25-30 bin arasında yaylı çalgı üretmekteydi.<sup>179</sup>



Fotoğraf 12  
Thibouville-Lamy firmasının satış kataloğu.<sup>180</sup>

Yukarıda görülen, adı geçen firmanın 1919 yılına ait reklam ve satış kataloğunun ilk sayfasıdır. Katalog içerisinde burgu, kuyruk, eşik, sürdin, nota sehпасı, çalgı kutusu gibi aksesuarlarla birlikte firma tarafından satılmakta olan reçine ve tel gibi sarf malzemeleri ya da yaylar, fiyat ve özellikleri ile sunulmuştur.



Fotoğraf 13  
Thibouville-Lamy firmasının satış kataloğunda yer alan çalgı aksesuarları.<sup>181</sup>

<sup>179</sup> Constant Pierre, *Les Facteurs d'Instruments de Musique, les Luthiers*, Paris, 1971.

<sup>180</sup> <http://www.luthiers-mirecourt.com/thibouville1919.htm>, 18.07.12.

<sup>181</sup> <http://www.luthiers-mirecourt.com/thibouville1919.htm>, 18.07.12.

Bununla birlikte mandolin, keman, viyola, viyolonsel ve kontrabastan oluşan çeşitli çalgılar da temsili çizimleri ve fiyatları ile birlikte katalogta yer almaktadırlar. Bunların bir kısmı, ortak çalışma ürünü olan çeşitli boylardaki ‘öğrenci/etüt çalgıları’ndan oluşmaktadır. Diğer kısmı ise firma tarafından orkestra çalcıları için düşünülmüştür.



Fotoğraf 14

Thibouville-Lamy firmasının satış katoloğunda yer alan çalgılar ve fiyatları.<sup>182</sup>



Fotoğraf 15

Thibouville-Lamy firmasının satış katoloğunda yer alan isimli çalgılar ve fiyatları.<sup>183</sup>

<sup>182</sup> <http://www.luthiers-mirecourt.com/thibouville1919.htm>, 18.07.12.

<sup>183</sup> <http://www.luthiers-mirecourt.com/thibouville1919.htm>, 18.07.12.

Katalogda yer alan üçüncü kategori ise zamanın tanınan keman yapımcıları tarafından üretilen ve onların isimleri altında satışa sunulan çalgılardan oluşmaktadır. Ancak onlar da kendi içlerinde orta, usta ve sanatçı çalıcılar için olmak üzere değer açısından çeşitlilik göstermektedirler.



Fotoğraf 16

Thibouville-Lamy firmasının satış kataloğunda yer alan Usta Sarate'nin çalgıları ve fiyatları.<sup>184</sup>

Bunun yanı sıra firmanın yıllık 150.000'i bulan üretim kapasitesi bir reklam unsuru olarak çeşitli fotoğraflarla katalog içerisinde sunulmuştur.



Fotoğraf 17

Thibouville-Lamy firmasının satış kataloğunda yer alan çalgı üretim atölyelerinden bir görünüm.<sup>185</sup>

<sup>184</sup> <http://www.luthiers-mirecourt.com/thibouville1919.htm>, 18.07.12.

<sup>185</sup> <http://www.luthiers-mirecourt.com/thibouville1919.htm>, 18.07.12.



Fotoğraf 18

Thibouville-Lamy firmasının satış katoloğunda yer alan yay üretim atölyelerinden bir görünüm.<sup>186</sup>

Drögemeyer'e göre 1900 dolaylarında Mirecourt'da faaliyet gösteren bu atölyelerde 360 farklı modelde çalgı üretilmekteydi ve bu çalgıları satabilmek için mükemmel bir dağıtım sistemi oluşturulmuştu.<sup>187</sup>

Bununla birlikte söz konusu atölyelerde ürünlerine kendi kişisel unsurlarını yerleştirmeyi denemiş ve bu konuda tutarlı ve ısrarcı olmuş keman yapımcıları da çalışmıştır. Kolneder'in çalışmasında bu durum, Vuillaume, Trevilo ve Maugenot aileleri ile örneklendirilmiştir.<sup>188</sup> Bu kategoride yer alabilecek dönemin bir keman yapımcısı da Auguste Darté'dir. Darté, alıcıya bağlı olmakla birlikte genelde yüksek fiyatlı kemanlar yapmış, ancak etiketlerinin çoğunda 'fabrique de/A. Darté a Mirecourt' ibaresini kullanmayı tercih etmiştir. Ustanın etiketlerinde kullandığı bu ibarenin amacının ne olduğunu tam olarak söylemek güçtür. Ne var ki konvansiyonel üretim biçiminin değer haline geldiği günümüzden farklı olarak söz konusu dönemde büyük atölyeleri ve fabrikasyon üretim biçimini çağrıştıran 'fabrique' teriminin, ürüne bir ayrıcalık ya da terfi sağlama ve bu yönde bir etki yaratma amacıyla kullanılmış olması ihtimaller arasındadır.<sup>189</sup>

Örnekte olduğu gibi dönemin etiketleri her zaman gerçeği yansıtmamaktaydı. Örneğin Mirecourt'ta üretilen çalgıların çoğuna fiyatları yükseltme amacıyla 'Paris'te yapıldıklarını ima eden sahte etiketler konmakta ve bu sahtecilik Mirecourt

<sup>186</sup> <http://www.luthiers-mirecourt.com/thibouville1919.htm>, 18.07.12.

<sup>187</sup> Hermann August Drögemeyer, *Die Geige*, Berlin, 1903.

<sup>188</sup> Kolneder, *a.g.e.* s. 67.

<sup>189</sup> Kolneder, *a.g.e.* s.167.

fabrikalarının çoğunun Paris firmalarının elinde olmasıyla da kolaylaştırılmaktaydı. Daha sonra Mirecourt'tan Paris'e göçen birçok keman yapımcısı aile olmuştur.

Fransa'daki Mirecourt kasabası gibi Almanca konuşulan ülkelerde de Sudeten ve Vogtland bölgeleri keman yapımında önemli merkezler haline gelmişlerdi. 30 yıl savaşları süresince dini sebeplerle Bohemia'dan kaçıp, Markneukirchen, Klimenthal, Schönbach ve Erlbach'a yerleşen çok sayıda keman yapımcısı, söz konusu merkezi konumun oluşumunda oldukça etkili olmuşlardır. Vannes'e göre Markneukirchen 939, Schönbach 378, Graslitz'de ise 33 keman yapımcısı faaliyet göstermekteydi.<sup>190</sup> Markneukirchen ve Schönbach'taki yapımcı aileler ve bu ailelere mensup keman yapımcılarının sayıları Vannes tarafından şu şekilde verilmiştir; Markneukirchen; Dölling, (20 üye), Ficker (26), Glasel (26), Glier (15), Gütter (37), Heberlein (27), Kessler (24), Kretzschmann (31), Kurzendörffer (17), Nürnberger<sup>191</sup> (13), Otto (14), Pffretzschner (21), Reichel (57), Schönfelder (17), Schuster (14) ve Voigt (43). Schönbach; Brander (12) Buchner (15), Hoyer (19) Clier (12) Placht (28) Sandner (21).

Adı geçen bölgelerde yaylı çalgı üretimi artarak devam etmiştir. Kolneder 18.yy.da Markneukirchen'de usta keman yapımcılarının yönettiği keman, viyola, çello ve kontrabas üreten 78 atölye bulunmakta olduğunu yazmaktadır. Bunun yanı sıra 26 atölye yay yapımında, 30 atölye ise tel yapımında ustalaşmıştır. Klingenthal'da ise 85 usta sadece keman yapımı ile uğraşmaktadır ve toplamda yıllık üretim ortalama 36.000 çalgıyı bulmaktadır. Bununla birlikte bu rakam 19.yüzyılda daha da artmıştır.<sup>192</sup>

1945'ten sonra Sudeten bölgesi Çekoslovakya'ya katılmış, pek çok yapımcı Almanya'ya göç etmiş ve bu yapımcıların Almanya'da çalışmaları kendilerinden sağlanacak vergi nedeniyle hoş karşılanmıştır. Bu şekilde oluşan Bubenruth'deki büyük kuruluşlar daha sonra dünyanın her yerine çalgı ihraç etmeğe başlayacaklar, bununla birlikte gerek çalgı gerekse aksesuar üretimindeki bu inanılmaz artış, eski usta çırak sistemi ile karşılanamayacak kadar sistemli ve geniş kapsamlı bir yeni eleman yetiştirme ihtiyacını doğuracak, sonuçta 1834 Markneukirchen, 1844 Klingenthal, 1860 Adorf ve 1858'de Mittenwald'de olmak üzere yeni keman yapım okullarının kurulmasına ilişkin ihtiyaç bu şekilde ortaya çıkacaktır.

<sup>190</sup> Koneder, *a.g.e.* s.167.

<sup>191</sup> Nürnberger ve Freşner aileleri arşe yapımcıları olarak ünlendiler.

<sup>192</sup> Kolneder, *a.g.e.* s. 168.

### 1.9. Aristide Cavalli & Lelio Cavalli ‘Claudio Monteverdi’ Atölyesi

Cremona'da 18.yüzyılın büyük ustalarının çalışma biçimlerini devam ettirecek eğitim metotları yaratmak ya da çağın diğer keman üretim merkezlerindeki anlayış ve örgütlenmeyi model alacak bazı özel girişimler de olmuştur. Bu kişilerin çalışmaları ve kendilerini bu işe adanmışlıkları, kasabalıların da keman yapımına ve eski ustalara olan ilgilerini arttırmış, gelecekte okulun açılabilceğine ve bu işin tekrar canlandırılabilceğine ilişkin inancı beslemiştir. Bunlar 20. yüzyılın başında Aristide Cavalli ve oğlu Lelio Cavalli ile bir piyona yapımcısı olan Pietro Anelli'nin çabalarıdır.

Aristide Cavalli, keman yapımıcılığına büyük ilgi duymaktaydı ve bir kitap dükkânını işletmekteydi. Burada önemli bir müzik kitapları bölümü açtığı ve bir süre müzik aletleri de sattığı bilinmektedir. Kendisi özellikle keman yapımıcılarını bir araya getirmek için çalışmış ancak daha sonra, Francesco Poli ile birlikte ‘Cavalli ve Poli’ şirketini kurmuş, kısa zamanda dünya çapında üne ulaşan altın yaldızlı kornişlerin üretimine geçmiştir. Fizik mezunu olan Aristide Cavalli'nin oğlu Lelio Cavalli ise, 1915-18 yılları arasında teknik mühendis olarak savaş uçağı kanadı yapımında çalışmıştı ve babasının kemanlara olan ilgisini o da taşımaktaydı. Bu nedenle 1925'te babasının atölyesini endüstriyel üretim biçimini benimseyen bir yere dönüştürmeye karar vermiştir. Villa Gloria caddesinde bulunan Palazzo Trecchi'nin yanındaki ‘Artistica Claudio Monteverdi’ Lelio'nun ilk yeriydi. Daha sonra Via Dante'ye, son olarak da Via Cistello'ya taşınmış ancak 1945'te de işlerini tamamen durdurmuştur. Pietro Grulli, Remedeo Muncher, Luigi Digiuni, Carlo Bosi, Giuseppe Beltrami ve Carlo Schiavi gibi zamanın yerel lutyelerinin çalıştırıldığı bu atölyelerde Ceruti, Stradivari, Guarneri Del Gesu, Presenda ve Beltrami'nin küçük bir kemanını da içeren beş farklı model keman üretilmekteydi. Aynı zamanda gitar ve mandolin de yapılmaktaydı. Ürünler katı denetimden ve testlerden geçirilmekte ve standartlara uymayan kemanlar imha edilmekteydi. Pazara çıkanlarsa iyi, bazen de oldukça yüksek fiyatlarla satılmaktaydılar.



Fotoğraf 19  
Lelio Cavalli ve oğlu.

Lelio Cavalli müzik sever bir kişiydi. Aynı zamanda iyi bir kemancı ve piyanistti. Fizik, özellikle de ses fiziği üzerine çalışmıştır. Monteverdi  zerine uzman olan Cavalli, klasik tarzda keman yapımına hayrandı. Ayrıca, sanat üzerine yazılmış makalelerle, Cremona isimli dergiyle birlikte çalışmış ve bu dergi için bir dünya turu yapmıştır. Deniz uçağıyla yaptığı bu turda, gittiği yerlerde Cremona keman yapımcılığından ve özelliklerinden bahsetmiş bununla birlikte diğer keman yapım merkezleri ile ilgili incelemeler yapmıştır. Cavalli daha sonra Cremona'da yapılacak olan, ölümünün 200. yılında Antonio Stradivari'yi anma gösterilerinin hevesli ve yetenekli organizatörlerinden biri olacak ve 1949-52 yılları arasında Uluslararası Stradivari Keman Okulunda üç yıl süreyle öğretmenlik de yapacaktır.

### 1.10. Uyuma Dönemi

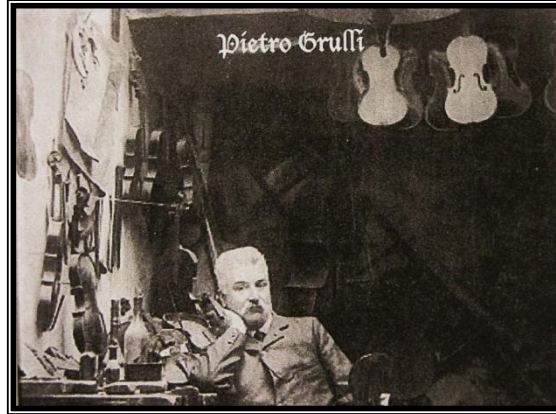
Ceruti'nin takipçisi Gaetano Antoniazzi olmuş, kendisi Cremona keman yapım geleneğinin Milano'ya geçmesine aracılık etmiştir. Gaetano kısa bir sürede Cremona'dan ayrılmış ve oğulları ile birlikte Lomabardia'nın bu merkezi şehrine yerleşmiştir. Bugün birçok kişi bu ailenin 19. yüzyılın sonunda ve 20. yüzyılın başında Cremona geleneğini devam ettirdiğini ve onu temsil etmiş olduğunu düşünmektedir. Ne var ki aile bu konuda tutarlı davranmamıştır. Ustalıkla yapılmış pahalı çalgılarla ucuz ağaçlardan yapılmış ve düşük kalite verniklerle kaplanmış ucuz  algılar arasında gidip gelmişlerdir.





Fotoğraf 20  
Antoniazzi ailesine ait broşür.<sup>193</sup>

Ceruti'lerden sonra Cremona'da keman yapımı aktivitesi daha kötü organize olmuş olsa da belirli bir seviyede devam etmiştir. Bu dönemin en önemli temsilcisi az sayıda çalgı üretmiş olan Pietro Grulli olur. Cremona keman yapımcılığının özelliklerine az da olsa eğilerek Storioni ve Ceruti modellerinden bugün birçok kişi tarafından kaba bulunan ve diğerlerine kıyasla fazla değer görmeyen çalgılar üretmiştir.



Fotoğraf 21  
Pietro Grulli ve atölyesinden bir görünüm.

Pietro Anelli ürettiklerini dünya pazarına çıkarmak için uğraşan bir piyano yapımcısıydı. Keman yapımına ilgi duyan Anelli, bu konuda Cremona'nın dünya nın en önemli merkezi olduğu kanısındaydı. Projesini azim ve tutkuyla yürütmüş fakat başarılı olamamıştır.

<sup>193</sup> <http://www.antiqua.mi.it/liuteria.htm>, 18.07.12.



Cremona belediye başkanı Alfonso Mandelli'ye yazdığı bir mektubunda Cremona'da keman yapımcılığını canlandırma amacını dile getirmiş, bunun için çeşitli öneri ve tavsiyelerde bulunmuştur. Bununla birlikte Cremona'daki Stradivari Müzesi'ne Roma'lı bir yaylı çalgı toplayıcısından almış olduğu Stradivari antikalarını bağışlamıştır.

## II. BÖLÜM

### CREMONA KEMAN YAPIM PRATİĞİNDE

#### UYANIŞ ‘REVIVAL’

Bu bölümde amaç, Cremona keman yapım pratiğini uyandırmaya yönelik müdahalenin gerçekleştiği önemli bir mecra olarak Uluslararası Antonio Stradivari Keman Yapım Okulu’nun açılış yıllarını ve sonrasındaki faaliyetlerini bir otantisite inşa süreci ve alanı olarak ele almak ayrıca Livingston’un modeli ışığında uyanışına hizmet eden çekirdek bir grup, uyanış ideolojisi, uyanışa ait ortak bir söylem, tarihsel referansın ve özgün kaynakların elde edilmesi ile uyanış yanlısı endüstrinin oluşturulması bağlamlarında incelemektir. Cremona’da keman yapımcılığını uyandırmaya yönelik girişimlerin geçmişte de olduğu, bu nedenle aslında söz konusu uyanış isteği ya da hareketinin, Cremona’nın konu ile ilgili merkezi konumunu kaybettiği dönemden beri sürmüş olduğu düşünülebilir. Önceki bölümde de aktarıldığı gibi kasaba keman yapımına ilişkin merkezi konumunu, büyük ustalarının ölümü ve Avrupa’nın çeşitli bölgelerinde farklı keman üretim merkezlerinin ortaya çıkmasına bağlı olarak kaybetmiştir. Aynı ticari başarıyı elde edemese de bazı yerel yapımcılar tarafından Cremona için ticari açıdan parlak geçen bu dönemi takiben keman yapımında pazar yakalamaya yönelik çeşitli bireysel girişimler olmuştur. Yapılacak genel bir değerlendirme ile bu ustaların model aldıkları üretim biçiminin önceki dönemle paralellik içeren özellikler taşıdığı söylenebilir. Monteverdi atölyesini ise Fransa ve Almanya’da faaliyet gösteren ve endüstriyel üretim biçimini benimseyen keman yapım merkezlerini model alan bir ticari girişim olarak değerlendirmek mümkündür. Ancak, konunun hükümet ve yerel yöneticilerle birlikte keman yapım ustalarını da içeren ‘çekirdek bir grup’ tarafından siyasi, kültürel ve ekonomik uzanımları ile bir proje olarak görülmesi ve planlı şekilde ele alınmış olması bunlardan farklıdır. Bu planlı ele alış, sebepleri kendi içinde aranacak bir davranış olmanın ötesinde, İtalya’nın o tarihlerde içinde bulunduğu siyasi iklim ve onunla bağlantılı kültür politikaları ile ilişkilidir. Bu nedenle kasabada keman yapımında ‘geleneği’ temsil edecek ve onu koruyacak yeni bir okulun açılması, çalışma bağlamında ‘Cremona keman yapım geleneğinde uyanışın başlangıcı’ olarak kabul edilecektir.

Bununla birlikte söz konusu proje ile ilişkili adımlar olarak görülebilecek meslek odasının kurulması, fuar ve keman yapımcıları yarışması gibi uluslar arası organizasyonlar uyanışa ve Cremona keman yapım otantisitesinin oluşturulması ve yaygınlaştırılmasına hizmet eden faaliyetler olarak üçüncü ve dördüncü bölümler içerisinde ele alınacaktır. Diğer yandan bölümün ilişkili kavramı olarak görülen ‘uyanış’ a bu noktadan eğilmekte yarar var.

### 2.1. Kavramsal Çerçeve: Uyanış/*Revival*

Kimliksel yapının her an değişim gösterebilen, ‘zayıf’ ve ‘yanlı’ bir insanın ürünü olduğundan söz eden Conolly, onun güvenilmez olduğunu iddia etmektedir. Çünkü kimlik, yapısı gereği kendi varlığını güven altına almak için sürekli farklılıktan bir ‘öteki’ inşa etmeye ya da farklılığı öteki olarak algılamaya ihtiyaç duymakta, diğer deyişle kendisine ilişkin inşayı ancak farklılığa ve ötekiliğe dönüştürebildikleri oranında gerçekleştirebilmektedir. Bununla birlikte Conolly, ‘ötekinin’ varlığına bağımlı olma durumunun kimlik sınırlarının elde edilmesiyle son bulmayacağını, ortaya çıkan yapının yeni koşullara göre farklılığı tekrar ve tekrar tanımlama yeteneğine her zaman bağımlı kalacağını belirtmektedir.<sup>194</sup> Bu açıdan bakıldığında kimliksel sınırların yeniden tanımlanmasını zorunlu kılan insanın, ortaya çıkan ‘yeni koşullar’ ya da yeni tasarımın getireceği ‘avantajlarla’ ilgili olduğunu söylemek yanlış olmaz. Yeniden insanın nedeni, ‘öteki’ olarak tarif edilen yapıda meydana gelen değişimler ya da kimliksel yapıyı tehdit eden başka unsurlarla ilişkili olarak tarihsel, sosyal, ekonomik ve politik özellikteki pek çok etken aracılığıyla yeni bir konumlanmaya ‘ihtiyaç’ duyulmasıdır.

Wallace yeniden uyanış hareketini bir toplumun üyeleri tarafından ‘daha tatmin edici’ bir kültür inşa etme amacıyla gösterilen kasıtlı, organize ve bilinçli bir çaba olarak tanımlarken, onun bir kültürel değişim hareketi olduğuna işaret etmektedir. Bununla birlikte uyanış sürecine dâhil olan kişiler, kültürlerini ya da kültürlerinin bazı büyük bölümlerini bir sistem olarak algılamak, bu kültürel sistemin kimi açılardan tatmin edici olmadığı inancını paylaşmak ve bazı özellikleriyle öne çıkan yeni bir kültür yaratmak zorunda oldukları duygusunu hissetmek durumundadırlar. Yazar, kültürel

<sup>194</sup> William E. Conolly, *Kimlik ve Farklılık*, Ayrıntı Yayınları, İstanbul, 1995, s. 93.

değişime yol açan evrim, birikim, dağılım, tarihsel değişim ya da kültürlenme gibi diğer süreçlerle uyanış hareketleri arasında, ‘sistem olarak’ kültürde değişime yol açmaları bakımından ‘benzerlik’, ancak yeniden canlandırma hareketi olarak isimlendirilen olgunun, diğerleri gibi ‘zincirleme etkilerle oluşan’ değil, ‘toplumun kendi üyelerinin kasti niyetiyle ortaya çıkan bir hareket’ olması nedeniyle ‘farklılık’ olduğundan da söz etmektedir.<sup>195</sup>

Wallace ‘yeniden canlandırma/uyandırma’ şeklindeki organik benzetmenin, aslında hareketin doğasının anlaşılmasına yarayan vazgeçilemez bir unsur olduğundan söz ederken, söz konusu bakış açısıyla insan topluluğunu bir ‘organizma’ olarak gördüğünü ifade etmektedir. Buna göre organizmanın kültürü, sistemin belirli bölümlerinin karakteristik olarak gösterdiği öğrenilmiş davranış kalıplarına karşılık gelmektedir. Topluluk, üyelerinin ve oluşturduğu matrisin güvenli bütünlüğünü korumak için değişkenliği minimum düzeyde tutmakta, sistemin bütünlüğünü tehdit edecek ‘stres’ durumlarında alınacak acil durum önlemlerini belirlemekte ve bölümler arasındaki faaliyeti koordine etmektedir. Söz konusu organik benzetme sebebiyle yazar, tıpkı insan vücudundaki hücre ve organlarda olduğu gibi stresin yayılma ve bütün katmanları etkisi altına alma potansiyeli içerdiğinden de söz etmektedir. Bütüncül yaklaşımın etkisini taşıyan bu düşünceye göre toplum, en dar ya da küçük biriminden, sahip olduğu en geniş alana kadar, bütünleşmiş bir organizma ve bir haberleşme ağı gibi çalışmaktadır.

Bununla birlikte yazar, topluluğun çeşitli bölümlerinde meydana gelecek değişimin bireysel değişimden daha kolay olması nedeniyle sosyal ve bireysel organizasyon prensipleri arasında önemli bir fark olduğunu da dile getirmektedir. Buna göre canlı organizmalarda bulunan farklı hücre tipleri, birbirlerinin yerine ikame etmelerini imkânsız kılan çeşitli görevlere sahiptir. Oysa topluluk, ‘çoklu yenilenme’ kapasitesine sahiptir. Kültür adı verilen kalıplaşmış davranışın düzgün işleyişi, bütünü oluşturan öğelerin, parçası oldukları sistemi algılamalarına bağlıdır. Bu durumla bağlantılı olarak ortaya çıkan, bireylerin tüm kademelerde meydana gelecek stresi azaltmak için, içinde yaşadıkları toplum ve onunla ilişkili kültürün zihinsel imgelerine

---

<sup>195</sup> Anthony F.C. Wallace, “Revitalization Movements”, *American Anthropologist*, Blackwell Publishing, 1956, vol.58, No:2, s. 265.

sahip olduklarıdır.<sup>196</sup> Wallace, söz konusu zihinsel imgeyi ‘labirent yolu’<sup>197</sup> olarak isimlendirmekte ve onun, gerektiğinde stresi en aza indirmek için çeşitli manipölasyon yollarına ilişkin algıyı da içermekte olduğunu öne sürmektedir.<sup>198</sup> Temel olarak yazar, bireylerin ya da bir bütün olarak toplumun, sistemin kararlı gidişatından memnun olduğu ya da bu yönde bilgiler sağladığı durumlarda, halihazırdaki labirent yolunu sürdürmekten yana tavır aldığını, bunun tersi olarak gerekli durumda stres seviyesini düşürmek için labirent yolunu değiştirme yoluna gittiğini dile getirmektedir. Ne var ki labirent yolunu değiştirmek, kimi zaman labirent ve gerçeklik arasında uyum sağlama amacıyla ‘gerçek’ sistemde de değişiklik yapmayı gerekli kılabilir. Buna göre yazar, labirentte ve ‘gerçek’ sistemde stres seviyesini daha etkili bir şekilde düşürmek için aynı anda değişiklik yapma çabasını ‘yeniden uyandırma girişimi’, bu girişimde bulunan insan grubunun işbirliğini ise ‘yeniden uyanış hareketi’ olarak adlandırmaktadır.<sup>199</sup>

Bu açıdan bakıldığında eskiden var olan/olduğu ileri sürülen herhangi bir gelenek, değer ya da anlayışın geri çağırılması ve güncel bir uygulama haline getirilmesi amacını taşıyan, toplumun kendi üyelerinin ‘kasti niyetleriyle’ meydana gelen çeşitli kültürel değişim hareketlerinin yeniden uyanış hareketleri ortak adı ile anılabileceği ortaya çıkmaktadır. Bu hareket, bütün çağı ya da daha uzun bir süreyi kapsayan, içine aldığı coğrafya ve ilişkilendiği kültür sayısı ile hareketin amaçları bakımından büyük etki alanlarına sahip, geniş ölçekli yapılanmalar içerebildiği gibi, nispeten daha küçük bir kültürel çevreyle ilişkili ve kısa soluklu da olabilir. Söz gelimi Avrupa’da eski medeniyetlere ait metinlerin keşfi aracılığıyla başladığı bilinen, sonuç olarak bilimde, sanatta, kültürde ve genel dünya görüşünde çeşitli değişimlerin meydana gelmesine neden olan geniş çaplı ve büyük ölçekli süreci karşılamak için kullanılan bir terim olarak Rönesans, esasen söz konusu süreçte bir yeniden uyanışın yaşandığına işaret etmektedir. Bununla birlikte edebiyatta, resimde ya da el sanatlarında da nispeten

---

<sup>196</sup> Wallace, *a.g.m.* s. 266.

<sup>197</sup> Ayrıntı için bkz. Anthony F. C. Wallace, *Revitalizations & Mazeways*, University of Nebraska Press, 2003; Alfred Irvin Hallowell, “The Self and Its Behavioral Environment”, *Culture and Experience*, University of Pennsylvania Press, 1955.

<sup>198</sup> Wallace, *a.g.m.* s. 266.

<sup>199</sup> Wallace, *a.g.m.* s. 267.

daha küçük kültürel ölçek ve amaçlara sahip çeşitli yeniden uyanış hareketlerinin olduğu görülmektedir.

Yeniden uyanış hareketleri sıra dışı fenomenler olmanın ötesinde insanların öyle ya da böyle ilişkilendikleri ya da bir şekilde dünya görüşlerini oluşturma aşamasında etkilendikleri, insanlık tarihinde çeşitli aralıklarla meydana gelebilen toplumsal olaylardır. Wallace daha ileri bir söylemle yaşamı boyunca herhangi bir yeniden uyanış sürecine dâhil olmamış çok az insan olduğundan söz etmekte ve Hristiyanlık ya da Müslümanlık gibi dini akımların da yeniden uyanış hareketlerinden kaynaklanmış olduklarını aktarmaktadır. Elbette bu noktada akla gelebilecek önemli bir unsur da birçok mezhep ve onlara bağlı ayrılıkçı grubun, zamanla parçalandıkları ya da geleneksel bir kurumu yeniden yapılandırmaya çalışan birçok girişimcinin, amaçları açısından değerlendirildiklerinde ‘başarısız’ olmaları sebebiyle söz konusu kültürel değişim hareketini gerçekleştirememiş olduklarıdır

Wallace, üyelerinin kasti niyetleriyle ortaya çıkan kültürel değişim hareketlerini ‘tanımlama’ amacıyla kullanılan farklı terimlerin, söz konusu olguya ait çeşitli ‘türlerin belirlenmesi’ amacıyla da kullanılabileceğini ifade etmektedir. Buna göre ‘doğalcılık hareketleri’, yabancı kişiler, gelenekler ya da değerlerin, labirent yolundan elenmesi karakteristik özelliğine sahip yeniden uyanış hareketleridir.<sup>200</sup> ‘Mutlu gelecekçi hareketler’, doğaüstü tarafından düzenlen ve vahiy yoluyla dünya dönüşümüne yol açan labirent yolundaki değişikliği<sup>201</sup>, ‘Mesih hareketleri’ ise kutsal kurtarıcının labirent yolu dönüşümüne insan bedeniyle katılımı<sup>202</sup> vurgulamaktadırlar. ‘Yeniden uyanışçı hareketler’, gelenek kurumunun özellik ve değerlerinin önceki nesillerin labirent yolunda bulunan, ancak artık mevcut olmayan yönlerine dikkati çekerken<sup>203</sup>, ‘kargo kültü’, yabancı değer, gelenek ya da bir materyalin labirent yoluna aktarılmasını işaret etmektedir. Bununla birlikte Wallace, söz konusu terimlerin ya da

<sup>200</sup> Ralph Linton, Irving Hallowell, “Nativistic Movements”, *American Anthropologist*, Blackwell Publishing, 1943, vol. 45, s. 230-240.

<sup>201</sup> Wallace, *a.g.m.* s. 267. 18. yy. Amerikasında ortaya çıkan ve yayılan “büyük dini uyanış” bu duruma bir örnektir. Frank Lambert, çalışmasında Amerikan evangelistlerinin bir icadı olarak gördüğü söz konusu süreci ayrıntılı şekilde ele almaktadır. Ayrıntı için bkz. Frank Lambert, *Inventing Great Awakening*, Princeton University Press, 2001.

<sup>202</sup> Wilson Dallam Wallis, *Messiahs Their Role in Civilization*, American Council of Public Affairs, Washington, 1943.

<sup>203</sup> James Money, “The Ghost-Dance Religion and the Sioux Outbreak of 1890”, *Bureau of American Ethnology 14. Annual Report*, Government Printing Office, Washington, 1896.

onlarla paralel anlamlar taşıyan farklı adlandırmaların, birbirinden ayrılan özel kategorilere işaret etmediğini, çünkü söz konusu girişimlerin aynı anda hem doğalcı, hem mutlu gelecekçi, hem mesih, hem de yeniden uyanışçı hareketlerin özelliklerini taşıyor olabileceğini ifade etmektedir.<sup>204</sup>

Yazar yeniden uyanış hareketlerinin genel özelliklerinin incelenmesi durumunda söz konusu sürecin doğal akışını tamamlaması ve amacına ulaşması sonucunda ‘istikrarlı durum dönemi’, ‘bireysel baskı dönemi’, ‘kültürel çarpıklık dönemi’, ‘yeniden uyanış dönemi’, ve ‘yeni istikrarlı durum’ olarak adlandırdığı birbiriyle örtüşen beş aşamayı içerdiğini dile getirir. Buna göre istikrarlı durum, kültürel olarak bilinen ve başvuru alan yerleşik ihtiyaç giderme faaliyetlerinin, fonksiyonlarını düzenli ve etkili şekilde yerine getirebildikleri istikrarlı bir gidişatın olduğuna gönderme yapar. Bireysel baskı döneminde, bazı baskı azaltma tekniklerinin etkinliğinde gerileme ve bu nedenle farklı alternatifler arayışına girme söz konusudur. Kültürel sistemin etkinliğini yitirmesinden sorumlu olan baskının, iklimsel değişim, askeri yenilgi, politik sindirme vb. sebepleri olabilir. Kültürel çarpıklık dönemi, çatışma ve anlaşmazlık durumu ile öne çıkar. Kültür kendi içinde çarpıktır, kültürel öğeler birbiriyle bağlantılı fakat karşılıklı olarak tutarsız ve aykırıdır. Var olan baskı azaltma tekniklerinin yetersizliğinin anlaşılması ve labirent yoluna ilişkin uyumsuzlukların algılanması ile yaşamın anlamından kaygı duyma durumu ortaya çıkacak, bu kaygı labirent yoluyla ilgili hayal kırıklığı ve adaptasyon sorunları olarak kendini gösterecektir.

Bu kötü gidiş kontrol edilemez ve var olan sistemi iyileştirmeye ya da değiştirmeye ilişkin farklı bir sürece geçilemezse toplumun yok olması gibi bir sonuç ortaya çıkabilir. Toplumun yok olmasının artan ölüm oranları, savaşta yenilme ve boyunduruk altına girme sonucunda nüfusun dağıtılması, geleneklerin bastırılması gibi sebepleri olabilir. Ne var ki çoğunlukla bu durum, yeniden uyanış hareketi tarafından önlenemez ve genellikle dinsel karakterli olduğu görülen altı aşamadan oluşan yeniden uyanış sürecine geçilecektir.<sup>205</sup> Bu süreç içerisinde gerçekleştiği görülen söz konusu aşamalar Wallace tarafından labirent yolu formülasyonu, iletişim, organizasyon, adaptasyon, kültürel dönüşüm ve rutinleştirme olarak adlandırılmaktadırlar. Dinsel

---

<sup>204</sup> Wallace, *a.g.m.* s. 267.

<sup>205</sup> Wallace, *a.g.m.* s. 268-269.

karakterli yeniden uyanış hareketlerinde labirent yolu formülasyonu, vahiy sürecine karşılık gelmektedir. Ardından gelen iletişim, vahyi alan kişinin bunu insanlara anlattığı doktrinsel ve davranışsal uyarılarda bulunduğu sürece işaret eder. Organizasyon, din değiştirerek peygamberin etrafında toplanan küçük bir grubun, hareketi geniş kitlelere yayma amaçlarına ilişkin mücadelenin organizasyonu ile ilgilidir. Adaptasyon, karşılaştığı direniş unsurlarını bertaraf etme yolunda hareketin politik manevra ve kuvvet gibi adaptasyon stratejilerini kullanması ile ilgilidir. Bu stratejik süreç, amaçlar doğrultusunda söylemin ufak değişikliklerle yenilenmesi ve ilişkilenen toplumun kültürel şemasına daha uygun hale getirilmesini gerektirmektedir. Ardından gelen kültürel dönüşüm süreci, yeni dinin emirlerinin kabul edilmesiyle birlikte toplumun tümü ya da önemli bir kısmını içine alacak şekilde yoğun kültürel değişimin ve olumsuz bulguların azaldığının hissedilmesi ile önceki süreçten ayrılmaktadır. Rutinleştirme, arzulanan değişimin gerçekleşmesi üzerine doktrinin korunması ve ritüelin uygulanmasına yetecek oranda organizasyonun küçültülmesi sürecidir. Bu süreç aynı zamanda yazarın yeniden uyanış dönemi olarak adlandırdığı kısmın da sonudur. Wallace'a göre yeniden uyanış hareketinin son süreci, kültürel değişimin tamamlandığı, yeni kültürel sistemin geçerli olduğuna ilişkin kanaatin yaygınlaştığı ve rutinleştirme sorunlarının çözüm bulduğu yeni istikrarlı durum aşamasıdır.<sup>206</sup>

Yazar yeniden uyanış hareketlerinin genel seyrini yukarıda kısaca aktarıldığı gibi ele alırken söz konusu kültürel değişim olgusunun özdeşim seçimi, seküler/dinsel araçların seçimi, doğalcılık ve kazanma/kaybetme olarak isimlendirdiği dört başlık üzerinden çeşitli alt kategorilere de ayırmakta olduğunu ifade etmektedir.<sup>207</sup>

Buna göre özdeşim seçimi olarak isimlendirilen kategori, hareketlerin özdeşleşme farklılıklarına göre çeşitlendiği üç alt kategoriden oluşmaktadır. Söz konusu alt kategorilerden biri, şu anda kullanılmayan geleneksel kültürü yeniden uyandırmak isteyen hareketleri, diğer kategori yabancı bir kültürel sistem getirmek isteyen hareketleri, sonuncu kategori ise yeniden uyandırmaya ya da dışarıdan getirmeye karşıt görüşler taşıyan, yabancılar ya da geçmişteki toplumlar tarafından kullanılmamış nihai bir durumu hedefleyen ütöpik hareketleri kapsamaktadır. Seküler ve dinsel araçların

---

<sup>206</sup> Ayrıca bkz. Wallace, *a.g.e.* s. 270-275.

<sup>207</sup> Wallace, *a.g.m.* s. 275.



seçilimi isimli kategori, harekette bulunan, insanlar arası ilişkiler ile insan ve doğaüstü arasındaki ilişkilerin birbirine oranını temel alarak çeşitlenen iki farklı alt kategoriye sahiptir. Doğalcılık isimli kategori, yeniden uyanış hareketini, içerdiği doğalcılık eylem ya da atıflarının miktarına göre çeşitlendirilmesidir. Çoğu uyanış hareketi yabancıları ve yabancıların geleneklerini dışarıda tutmak gibi bir amaç taşısa ve bu sebeple doğalcı hareketler olarak adlandırılrsa da, doğalcı aktivitenin miktarının değişkenliği, onların bu açıdan da birbirilerinden ayrılmalarını mümkün kılar.

Uyanış hareketlerini başarı ya da başarısızlık durumuna göre de alt kategorilere ayırmak mümkündür. Buna göre birçok hareket, kültürel değişim sürecinin orta aşamalarında tıkanarak kaybolmuş, başka bir deyişle başarısızlığa uğramıştır. Ancak bu noktada cevaplanması güç birkaç soru da bu fikre eşlik eder. Bir uyanış hareketinin başarılı olarak görülebilmesi için kaç aşamayı geride bırakmış olması gerekir?<sup>208</sup> Yeniden istikrarlı durum olarak adlandırılan konum elde edilemese de söz konusu hareket ve onunla ilişkili düşünce ya da uygulamanın, var olan kültürel katmanlar arasında, geçerlikte olan sistem dâhilinde ve dolayısıyla ona etkide bulunarak, seçilimi çok güç olacak şekilde konumlanarak yaşamını sürdürmesi mümkün değil midir? Doğada hiçbir şeyin kaybolmayacağı düşüncesi, kültürel oluşum ve değişim süreçlerine de uyarlanabilir mi? Bu soruların açık cevaplarını aramak çalışmanın amaçları arasında yer almıyor. Bu nedenle yeniden uyanış kavramının konu edildiği ve genel özelliklerinin saptandığı farklı çalışmalara yönelmek yararlı olacak.

Bunlardan biri Ralph Linton ve Irving Hallowell'ın birlikte kaleme aldıkları *Nativistic Moviments* Doğalcılık Hareketleri isimli, 1943 yılında yayımlanan çalışmadır.<sup>209</sup> Söz konusu çalışmada doğalcılık hareketleri şeklindeki isimlendirmenin, Wallace'ın kavrama ilişkin incelemesinde yer verdiği gibi yeniden uyanış hareketlerinin alt kategorilerden birinin adı olarak değil, yazarın söz konusu olguyu isimlendirme amacıyla genel bir terim olarak kullandığı görülmektedir. Buna göre yazar, doğalcılık hareketini "...herhangi bir toplumun üyelerinin kendi kültürlerinin belirli yönlerini

---

<sup>208</sup> Wallace, *a.g.m.* s. 275-279.

<sup>209</sup> Ralph Linton, Irving Hallowell, "Nativistic Moviments", *American Anthropologist*, Blackwell Publishing, 1943, vol. 45, s. 230-240.

yeniden uyandırmak ya da idame ettirmek amacıyla gösterdikleri kasıtlı ve organize çabalar...” olarak tanımlamaktadır.<sup>210</sup>

Linton söz konusu tanımın ardından, bu ifadede saklı bulunan bazı kapalı noktaların açıklığa kavuşturulmaları yoluyla yeniden canlandırma hareketlerine ilişkin yaklaşımını dile getirmektedir. Bu noktada ‘kasıtlı ve organize çaba’ şeklindeki ifade, söz konusu olguyu incelemede öne çıkan önemli bir özelliktir. Buna göre kültürü devamlı kılmaya yarayan bireysel eğitim ve sosyalizasyon süreçlerinden farklı olarak onu idame ettirmeye yönelik kasıtlı ve organize girişimler, sahip olunan kültürün varlığının tehdit altına girdiğinin fark edilmesiyle ortaya çıkarlar. Söz konusu farkındalık halini genellikle kültürel etkileşim ve değişim dönemlerinde ortaya çıkan bir yan ürün gibi görmek mümkündür.<sup>211</sup>

Tanımda kapalı olarak verilen ikinci önemli nokta, ‘kültürlerinin belirli yönlerini’ ifadesi altında yatmaktadır. Bir kültürün geçmişe ait herhangi bir aşamasını ‘bütünüyle’ uyandırma girişimi, bu aşamanın bazı yönlerden şu an olduğundan değersiz olduğu düşüncesi ya da bazı geçmişe ait kültür kalıplarının şu anki koşullarla uyum sağlamayacağı gibi gerekçelerle engellenecektir. Bu nedenle tüm doğalcılık hareketleri kültürün sadece ‘belirli’ öğeleri üzerinde durmakta ve asla bir bütün olarak kültürlerle ilgilenmemektedirler. Özcü ya da yapısalcı yaklaşımların her ikisi için de bu genelleme geçerliliğini korumaktadır. Doğalcılık hareketlerinin amacı, ‘geçmişin kültürünü yeniden uyandırmak’ ya da ‘güncel kültürü idame ettirmek’ olabilir. Fakat her ikisini de yapma girişiminde asla bulunmazlar. Bununla birlikte bir kültürün güncel kültürünün idame ettirilmesi, idame ettirilmeyi hak etmeyecek kadar önemsiz görünen ya da öyle oldukları düşünülen çok sayıda öğeyi elemeyi gerektirebilir. Sözü edilen sebeplerle tüm doğalcılık hareketlerinde görülen, belirli güncel ve anımsanan kültür öğelerinin ‘vurgu’ için seçilmesi ve bu öğelere önemli sembolik değerler atfedilmesidir. Öğelere verilen değer, topluluğun etkileşimde bulunduğu diğer topluluklara kıyasla onların ne kadar ‘ayrıt edici’ olduklarına bağlı olarak değişmektedir.<sup>212</sup>

---

<sup>210</sup> Linton, *a.g.m.* s. 230.

<sup>211</sup> Linton, *a.g.m.* s. 230.

<sup>212</sup> Linton, *a.g.m.* s. 231.

Linton doğalcılık hareketi olarak adlandırılabilir bütün örneklerde, kültürel öğelerin seçime tabi tutulması ve bu öğelerin sürdürülmelerine yönelik kasıtlı ve şuurlu bir çaba olması nedeniyle ortak bir özellik bulunduğunu dile getirmektedir. Bununla birlikte doğalcılık hareketlerini ele almak, kendine özgü koşulları ve farklılık taşıyan yanları nedeniyle detaylı bir incelemeyi gerekli kılmaktadır. Bu yaklaşımla yazar, yok olmuş ya da yok olma sürecindeki kültür öğelerini uyandırmaya girişen doğalcılık hareketleriyle, toplumda var olan kültürel öğeleri sürdürmeyi amaçlayanlar arasında bir ayrım yapmaktadır. Buna göre söz konusu hareketlerden ilki, ‘yeniden uyanışçı doğalcılık hareketleri’ *revivalistic*, ikincisi ise ‘sürdürmecilik doğalcılık hareketleri’ *perpetuative* olarak tanımlanır. Ne var ki adı geçen iki doğalcılık hareketi biçimi, birbirinden tamamen farklı değildir. Çünkü yeniden uyanışçı doğalcılık hareketlerinin geçmişte bulunan kültürel öğeleri güncel olanlara devşirmesi neredeyse kaçınılmaz bir durumken, bunun tam tersi olarak sürdürmecilik doğalcılık hareketlerinin de daha önce bilinçli şekilde uyandırılmış kültürel öğeleri içerme ihtimali her zaman vardır. Hareketin tanımına varmak için kültürel öğelerin seçilimine ilişkin vurgunun daha çok ne yönde olduğuna bakmak gerekmektedir.<sup>213</sup> Bununla birlikte Linton, doğalcılık hareketlerini rasyonel *rational* ve doğaüstü *magical* olarak ikiye ayırırken ortaya çıkan doğal kategorik yapılanmanın yeniden uyanışçı doğaüstü, yeniden uyanışçı rasyonel, sürdürmecilik doğaüstü ve sürdürmecilik rasyonel şeklinde dörtlü bir tipoloji doğurduğundan da söz etmektedir.

Rosenberg, kavramın altmışlı yılların başında American halk müziği uyanışını simgeleyecek ve büyük patlamaya atıf yapacak şekilde kullanıldığından söz etmektedir.<sup>214</sup> Buna göre yazar tarafından kavramı ‘muhtemelen’ söz konusu olaya atfen kullanan ilk kişi olarak gösterilen Charles Seeger, 1953 yılında yayınladığı yazısında, kavramı ‘hayatta kalmış olanın’ karşılığı şeklinde kullanmaktadır.<sup>215</sup>

Seeger’a göre Avrupa’da olduğu gibi Amerika’da da sanayileşmenin sonuçları, birey ile toplumsal yaşamda meydana gelen köklü değişimler ve beraberinde geleneklerin bozulması şeklinde olmuştur. Yazar sanayileşmenin sınırlı, yavaş ya da

---

<sup>213</sup> Linton, *a.g.m.* S.231

<sup>214</sup> Neil V. Rosenberg, *Transforming Tradition*, University of Illinois Press, 1993, s.17.

<sup>215</sup> Charles Seeger, “Folk Music in the Schools of a Highly Industrialized Society”, *Journal of the International Folk Music Council*, vol.5, 1953, s.40-44.

kademeli olduğu yerlerde halk müziği geleneklerinin bozulmasının minimum seviyede kaldığını, ancak değişimin yoğun, hızlı ve istikrarsız olduğu yerlerde bozulmanın maksimum seviyeye ulaştığından söz etmektedir. Halk müziği repertuarına eklenen yeni ürünlerle eski şarkıların kademeli olarak kaybedilmesi dinamik bir geleneğin olağan gidişatı olarak görülebilecekken söz konusu repertuarın eski bölümlerinin neredeyse ‘topyekûn’ ortadan kalkması bundan farklı bir duruma işaret etmektedir. Bu durum, repertuara giren yeni ürünlerin sözlü geleneğin doğasına uzak kalması ve özümsemelerinin çok zor olması gibi bir durum doğurmaktadır. Sonuç olarak orta yaştaki malzemelerin bile önemli bir kısmı kenara atılmakta ve sözlü olarak aktarılma şansı, söz konusu kültürel malzemenin gelişimine dair fırsatın eksikliği sebebiyle engellenmiş olmaktadır.<sup>216</sup>

Yazara göre ağırlıklı olarak kırsal kesimde yaşayan halkın özgün müzik gelenekleri üzerindeki kontrolü yavaşça ortadan kalkmaya başladıktan sonra, bu halkın çağdaşı olan kentli kesim, iki ayrı yönde tepki göstermişti. Eğitimcilerin öncülüğünde bu kesimin bir kısmı, etkileyebileceği alanlarda hem ürünleri hem de sözlü geleneği yazılı gelenekle değiştirmeyi istemekteydi. Bununla birlikte profesyonel ve amatör folklor araştırmacıları ile eski geleneklerini kaybedenleri de içeren başka bir çevre, geleneği ‘keşfetmiş’ ve onu yeniden uyandırma çalışmalarına bile başlamıştı.<sup>217</sup> Bu noktada geriye kalanın ne kadar uyanık olduğuna ve uyandırıcının ne kadar kabiliyetli olduğuna bağlı olarak değişecek şekilde yapılan şey, aynen doktorlukta olduğu gibi ilk önce hastalıkla ilgili tanıyı koymak, ardından da uygulanacak tedaviyi belirlemek oluyordu. Seeger bu noktada halk müziği geleneklerini önce kasıtlı olarak tahrip eden daha sonra da yeniden uyandırmaya koyulan söz konusu kentli grupların istisnasız bir şekilde tanı üzerine kafa yormadan tedaviye giriştiklerinden söz etmektedir.<sup>218</sup>

Bununla birlikte yazarın söz konusu girişim için önerisi, folklor araştırmacısı ve eğitimcisinin beraber çalışması gerektiği şeklindedir. Söz konusu işbirliğinin zor yanları, geleneksel materyallerin hayatta kalmasıyla ilgili tüm konuların araştırmacıya, bu materyallerin yaşayan insanlar arasında yeniden canlandırılmasıyla ilgili tüm konuların da eğitimciye bırakılması ile aşılabilecek ve ortak bir çalışma düzeninin

---

<sup>216</sup> Seeger, *a.g.m.* s.41.

<sup>217</sup> Seeger, *a.g.m.* s.41.

<sup>218</sup> Seeger, *a.g.m.* s.42.

kurulması mümkün olacaktır. Bu noktadan hareketle yeniden uyanışın araştırmacı ya da öğretmenenden ziyade çocukta başlayacağı ortaya çıkmaktadır. Buna göre önce folklor araştırmacısı ayakta kalmış eski geleneği tanımlamalı, eğitimci ise bu geleneği temel alarak ona yeni şeyler eklemelidir. Folklor araştırmacısının melez geleneklerin egemen olduğunu görmesi durumunda yeniden uyandırma işleminde bu yapılar temel alınmalıdır. Çünkü ortak amaç ‘geçmişten en iyi bilinenle gelecek için en olası’ olan arasında sürekliliği sağlamaksa, yapılması gereken, hayatta kalanlarla, dolaylı şekilde elde edilenler arasında bir denge kurmak ve atalardan alınan çocuklara aktarmak olacaktır.<sup>219</sup>

Rosenberg kavramının halk müziği uyanışını temsilen İngiltere’deki ilk kullanımı için 1907 yılında yayınlanan kitabı<sup>220</sup> ile Cecil Sharp’ı işaret etmektedir. Söz konusu çalışmasında Sharp, övgü dolu sözler sarf ettiği İngiliz halk müziğinin, bir gün yeniden doğacağı yönündeki inancını dile getirir.<sup>221</sup> Kavramın dini yeniden uyanışlara atfen ilk kullanıcısı olarak Cotton Mather kabul edilirken Oxford sözlüğündeki *revival* maddesi tiyatro, eğitim, edebiyat ve mimariye gönderme yapacak şekilde farklı tarihlere işaret etmektedir.<sup>222</sup> Etnomüzikologların, müzik dirilişlerini, ‘gerçeklerinin taklitleri’ değil de ‘etnografik gerçeklikler’ olarak kabul etmesi ise son yirmibeş yılda gerçekleşmiştir.<sup>223</sup>

Geleneği Dönüştürmek *Transforming Tradition* adlı kitabının giriş bölümünde Rosenberg, editörlüğünü yaptığı kitapta yer alan makalelerde, yeniden uyanış hareketlerinin iki ayrı perspektifle ele alınmakta olduğunu dile getirmektedir. Buna göre yazarlar yeniden uyanış hareketini genelde baskın toplumsal gruba dâhil olan kişilerin kendi maddi ve ideolojik gerekçeleri sebebiyle daha güçsüz grupların müzik ‘gelenegine’ müdahale etme ve onu dönüştürme yollarını inceleyenlerle yeniden uyanış hareketini sadece kendisi için çalışılmaya değer, etnografik bir gerçeklik olarak algılayanlar olarak iki gruba ayrılmaktadırlar. Bununla birlikte kitapta yer verilen

---

<sup>219</sup> Seeger, *a.g.m.* s.42-43.

<sup>220</sup> Cecil James Sharp, *English Folk-Song Some Conclusions*, Barnicott & Pearce, Atheneum Pres, London, 1907.

<sup>221</sup> Sharp, *a.g.e.* s. 140.

<sup>222</sup> *Oxford English Dictionary*, S.611-612.

<sup>223</sup> Tamara Livingston, “Music Revivals: Towards a General Theory”, *Ethnomusicology*, vol. 43, no.1, s. 68.

yazarların tümü, müzik yeniden uyanışlarını folklor ve etnomüzikoloji çalışmaları ile ilişkilendirmeleri bakımından ortak bir görüşe sahiptirler.

Söz konusu makaleler arasında Narvaez tarafından halk uyanışlarının ideal ön şartlarının sıralanmakta olduğu görülür. Buna göre kültürel alternatiflere duyulan ihtiyacın kabulü, söz konusu alternatifin var olan kültürden daha memnun edici ve yararlı olacağına ilişkin kabul, geçmiş kültüre ait ‘şey’lerin varlığı ve bu şeylerin otantikleştirilebilecek olmaları, geçmiş kültürün öğelerini uyandırma ve somutlaştırmada kullanılacak uygun araçlar, gelecek için seçilen geçmiş biçemlerden, yeni ve var olan kültüre ait olanlar kadar ‘canlı’ biçemler oluşturulabileceğine dair inançlı olma durumu<sup>224</sup> ideal bir uyanışın gerçekleşmesi için sunulan ön şartlardır.

Yeniden uyanışın doğasını anlama çabası sergileyen ve hareketi genel özelliklerine göre ele bu çalışmaların, kavramı birbirine yakın yaklaşımlarla ele almakta oldukları görülmektedir. Ne var ki konunun ele alındığı bir başka makale, ortaya koyduğu modelin çalışmaya sağlayacağı katkı bakımından bu noktaya kadar ele alınanlar arasında öne çıkmaktadır. Her çalışmanın kendine özgü koşulları olduğundan ve bunu dikkate alınmanın gerekli olduğundan söz etmekte birlikte Livingston, müzik dirilişleri hakkında “...öngörmeye değil tanımlamaya...”<sup>225</sup> yarayan genel bir teori sunduğu makalesinde<sup>226</sup>, belirli özelliklerin hareketlerin ‘genelinde’ görülmekte olduğundan ve akımların içerikleri ile meydana geldikleri sosyo-kültürel bağlamlar arasında ‘çarpıcı benzerlikler’ bulunduğu söz etmektedir. Buna göre bir kişi ya da gruptan oluşan ‘çekirdek uyanış savunucuları’, ‘uyanış muhbirleri ve/ ya da özgün kaynaklar’ (tarihi ses kayıtları gibi), ‘bir uyanış ideolojisi ve söylemi’, ‘uyanış savunucularının düzenlediği aktiviteler’, ‘uyanış savunucuları için pazar temin eden ve kar amacı gütmeyen girişimler’, diriliş, yeniden canlandırma ya da uyanış olarak adlandırılabilir bu kültürel ya da kimliksel onarım girişiminin, çeşitli örneklerinde görülen ortak özelliklerdir.

---

<sup>224</sup> Peter Narvaez, “Living Blues Journal: The Paradoxical Aesthetics of the Blues Revival”, *Transforming Tradition*, University of Illinois Press, 1993, s. 244.

<sup>225</sup> Tamara, Livingston, “Music Revivals: Towards a General Theory”, *Ethnomusicology*, vol. 43, no.1, s. 81.

<sup>226</sup> Livingston, *a.g.m.* s. 66-85.

Uyanış hareketlerinin ortak özellikleri üzerine konuşmak belli bir düzeye kadar mümkün gibi gözükse de insanları söz konusu akıma yönlendiren etkenleri tespit etmek ya da bunları belirli kategoriler halinde sunmak bu nispette kolay değildir. Livingston nesil, sınıf, eğitim durumu, cinsiyet, etnik köken, ulusal ya da siyasi duygular gibi etmenlerin hepsinin, kişinin kararlarını ve herhangi bir diriliş hareketine olan katılımını etkileyen değişkenler olduğundan söz etmektedir. Uyanış yanlılarının hemen hepsi, farkında oldukları bir temel ideolojileri olmasına rağmen, bu durumu göz ardı etmeyi ya da kendi ihtiyaç ve isteğine uygun şekilde değiştirmeyi tercih edebilmektedir.<sup>227</sup>

Öte yandan ‘toplumları’ müzik uyanışları şeklinde tanımlanan harekete teşvik eden genel bir sebepten söz edilmektedir. Müziğin tarihi değeri ya da etnik veya ulusal saflığı temel alınarak değerlendirilebileceği ya da ‘değerlendirilmesi gerektiği’ şeklindeki düşüncenin, aydınlanma ideallerinden ortaya çıktığı kabul edilmiş bir düşüncedir. Sanayi devrimi ile ulus-devletlerin ortaya çıkması, modern şehirlerin büyümesi, endüstriyel iş gücünün gelişmesi gibi bilinen sebeplerle, zamanla kentli bir orta sınıfın oluştuğu bilinmektedir. Teknolojik gelişmenin şehirler ve uluslar arasındaki iletişimin artmasını sağlaması, sanayiye dayalı yeni ekonomilerin tarımsal üretimin yerini alması, bu tür uğraşlar için yeterince boş zamanı olan burjuvazi üyelerinin, giderek kent yaşamından soyutlanmasına ve pek çok amatör grubun kendini sanata, zanaata ya da müziğe adanmasına yol açmıştı. William Morris’in öncülük ettiği, 1870’lerde ve 1880’lerde Londra’da etkili olan *The Arts and Crafts Movement* Sanat ve Zanaat Akımı, aynı zamanlarda Amerika’da ortaya çıktığı görülen *The Handicraft Revival Movement* El Sanatları Uyandırma Akımı, Cecil Sharp’ın öncülük ettiği *Folk Music Revival* Halk Müziğini Uyandırma Hareketi ile 1920’lerde Almanya’da etkili olan *Wandervogel Youth Movement* Wandervogel Gençlik Akımı’nı, endüstriyel toplumdaki makineleşmiş ve makineleştiren köklü tatminsizlik teşvik etmekteydi. Bununla birlikte Avrupa ve Kuzey Amerika’da, sadece belirli bestecilerin eserlerine kendilerini adayan amatör müzik toplulukları bu ihtiyaçları karşılamak için oluşturulmaktaydılar.<sup>228</sup>

---

<sup>227</sup> Livingston, *a.g.m.* s.73.

<sup>228</sup> Livingston, *a.g.m.* s.74.

Livingston müzik uyanışlarını, yok olduğuna ya da ihmal edilmiş olduğuna inanılan bir müzik geleneğinin onarılması ve korunması amacını taşıyan herhangi bir toplumsal akım olarak tanımlarken sözkonusu akımın iki yönde hareket ettiğini dile getirmektedir. Bunlardan biri kültürel karşıtlık ve popüler kültüre alternatif olma ile ortaya çıkmakta iken hareketin diğer yönü, var olan kültürü uyanış savunucuları tarafından ifade edilen tarihi değerler ve otantiklikle ilişkili yargılarla şekillendirmektedir.<sup>229</sup>

Elbette uyanışlar gelişigüzel ya da tesadüfi şekilde meydana gelmemektedirler. Onarılacak geleneğin seçilmesi, onarımın uygulanabilirliği, kaynakların kullanılabilirliği ve diriliş savunucularının kendi tercihlerini de içeren bir dizi pratik faktörlere dayalıdır.<sup>230</sup> Bununla birlikte uyanış savunucularının harekete geçmeleri için onları motive eden sosyal, siyasal ve ekonomik koşullar tarafından da şekillendirilmektedir.<sup>231</sup>

Livingston'un modeline göre çekirdek uyanış savunucuları, geleneğin 'içinden' ya da 'dışından' olmaları önemli olmayan, ancak onarılan kültürle güçlü bir bağ kurabilen, geleneği yok olmaktan 'kurtarmak' ve gelecek nesillere aktarmak görevini hararetle üstlenen bir grup insanı içermektedir. Savunucular tarafından yapılan şey, grubun kendi uyanış ideolojisi ve tercihlerine uygun düşecek şekilde bir müzik tarzı, estetik öge ve yeni bir kültürel değer yaratmak,<sup>232</sup> başka bir deyişle 'otantisiteyi' belirlemektir.

Leton ulusu ile özdeşleştirilen bir çalgı olarak *kokle*'ın 1960'lar Amerika'sındaki yeniden uyanışına hizmet eden etnolog Leonids Linauts<sup>233</sup>, bu bağlama yerleşen örneklerden biridir. 1940'larda etkili olan Sovyet kültürü ile 1960'larda etkili olan Amerikan kültürünün asimilasyonuna karşı ulusal değerleri vurgulayacak önemli bir unsur haline gelen çalgının, Letonya'dan getirtilen ozalit kopyalar aracılığıyla Amerikada yaptırılması ve yapımının yaygınlaştırılması, bununla

---

<sup>229</sup> Livingston, *a.g.m.* s. 68.

<sup>230</sup> Narvaez, *a.g.m.* s. 231-257.

<sup>231</sup> Livingston, *a.g.m.* s. 68.

<sup>232</sup> Livingston, *a.g.m.* s. 70

<sup>233</sup> Chirstina Niles, "The Revival of the Latvian Kokle in America." *UCLA Selected Reports in Ethnomusicology*, 1978, vol. 3, s. 211-239.



birlikte özel *kokle* orkestralarının kurulması Linatusun faaliyetlerinden sadece bazılarıdır.

Benzer şekilde Brezilya'da *choro* isimli çalgının uyanışında da müzisyen Paulinho da Viola, gazeteci ve eleştirmen Sergio Cabral ile Herminio Bello de Carvalho'nun içinde olduğu bir çekirdek grup tarafından gerçekleştirilmiş<sup>234</sup>, Klezmer müziğinin uyanışında Andy Statmand ve Walter Zev Feldman öncü rol oynamış<sup>235</sup>, Mike Seeger ve John Cohen ile *The New Lost City Ramblers* adlı müzik grubu eski müziğin uyanışında<sup>236</sup>, Cecil Sharp İngiliz halk müziğinin<sup>237</sup>, Alan John Lomax ve Seeger ise Amerikan halk müziğinin uyanışında etkili olmuşlardır.<sup>238</sup>

Livingston canlandırılan geleneğin repertuarının, biçimsel özelliklerinin ve tarihinin, muhbirlerle ya da tarihi kaynaklara dayandırılmasını da müzik uyanışlarının önemli karakteristik özelliklerinden biri olarak göstermektedir. Bu açıdan bakıldığında uyanış hareketinde eski ses kayıtlarının önemi ortaya çıkmaktadır. Canlı müzik performansları için geçerli olmayacak bir avantajla ses kayıtları toplanabilmekte ve sınıflandırılabilirler. Rockabilly'nin 1970'lerin sonu 1980'lerin başında uyandırılması<sup>239</sup> ile *blues* müziği uyanışının<sup>240</sup>, Britanya'da plak severlerin toplama aktiviteleri ile başladığı bilinmektedir. Kayıt koleksiyoncularının *blues*'un uyandırılmasındaki rolü için aynı görüşle Titon, "...eğer bir kayıt kaydedilmişse, bu *blues* müziğidir, eğer kaydedilmemişse *blues* müziği değildir" demektedir.<sup>241</sup> New Orleans'lı caz uyanışcısı Bill Bissonnette de ses kayıt teknolojisinin önemine işaret

<sup>234</sup> Gerard Behague, "Bossa & Bossas: Recent Changes in Brazilian Urban Popular Music." *Ethnomusicology*, 1973, s. 209-233.

<sup>235</sup> Mark Slobin, "The Neo-Klezmer Movement and Euro-American Musical Revivalism", *Journal of American Folklore*, American Folklor Society Pres, 1984, s. 98-104.

<sup>236</sup> Neil V. Rosenberg, 1985. *Bluegrass: A History*. University of Illinois Press, 1985.

<sup>237</sup> Bkz. Bertrand H. Bronson, "Cecil Sharp and Folksong: A Review Article", *Journal of Western Folklore*, Western States Folklor Society Press, 1968, s. 200-207; Richard Sykes, "The Evolution of Englishness in the English folksong Revival", *Folk Music Journal*, 1993, s. 446-490.

<sup>238</sup> Ronald D. Cohen, *Alan Lomax; Selected Writings 1934-1997*, Routledge, 2005.

<sup>239</sup> Bkz. Craig Morrison, *Go Cat Go! Rockabilly and Its Makers*, University of Illinois Pres, 1996.

<sup>240</sup> Bkz. Narvaez, *a.g.e.* s. 231-257.

<sup>241</sup> Jeff Todd Titon. 1993. "Reconstructing the Blues: Reflections on the 1960s Blues Revival" *Transforming Traditions: Folk Music Revivals Examined*, University of Illinois Press, 1993, s. 220-240.

edecek şekilde ‘geleneksel caz’ın yeniden uyandırılmasında öncü olan kişilerin hepsinin ‘kayıt üreticileri’ olduğundan bahsetmektedir.<sup>242</sup>

Müzik uyanışlarının ortak özelliklerinden biri de uyanış yanlılarının düzenlediği çeşitli aktivitelerdir. Buna göre topluluk hissi yaratmada önemli role sahip dergi ve gazete yayınlama gibi girişimlerle ses kayıtlarının radyo aracılığı ile paylaşılması, coğrafi anlamda ayrı olan kişilerin ortak söylem etrafında bir araya gelmesine yardımcı olan önemli aktivitelerdir. Bununla birlikte festival ve yarışma gibi oraganizasyonlar da kişilerin fiziksel anlamda bir araya gelmelerine imkân veren faaliyetlerdir. Bu faaliyetlerin önemi, onlar aracılığıyla uyanış yanlısı toplulukların yüz yüze gelme imkânı bulmasından ileri gelir. Söz konusu topluluklar bu yolla repertuarlarını ve çalma tekniklerini paylaşma, geleneği ve yaşayan sanatçıların güçlü/zayıf yanlarını tartışma, akımdaki değerleri ve estetik unsurları aktif şekilde öğrenip deneyimleme ile birlikte diğer savunucularla iletişim kurma ve sosyalleşme imkânı bulmaktadırlar.<sup>243</sup>

Müzik uyanışlarının bir başka ortak özelliği ‘uyanış yanlısı bir endüstrinin’ de hareketle eşzamanlı şekilde ortaya çıkıyor olmasıdır. Uyanış endüstrisi bir yandan uyanış düşünce uygulamalarının sürdürülmesini sağlarken diğer yandan da ortak ilgi ve tüketim alışkanlıkları ile birbirine sıkı sıkıya bağlı bir toplumun oluşumu ve korunmasında rol oynayan kurumlar açısından değerli bir tamamlayıcı durumundadır. Livingston uyanışçı pazara konser ve festival gibi promosyon etkinlikleriyle, kayıt fiyatlarındaki özel indirimler, gazeteler, pedagojik yayınlar ile çalgı ve çalgı gereçlerinin de içinde bulunduğu unsurları sağlayan, kâr amacı gütmeyen girişimleri de dahil etmektedir. Ticari pazara duyulan genel güvensizlik ve tüketimin yığınlaştırıcı etkisi nedeniyle hareketin yanlıları tarafından genelde ‘şüphe’ ile bakılan bu unsur, hemen tüm hareketler için kaçınılmazdır. Livingston uyanış değerlerinin ‘nakde’ dönüştüğü söz konusu ticari pazarın herhangi bir akımın hayatta kalabilmesinin önemli bir ön koşulu olduğundan söz etmektedir.<sup>244</sup>

---

<sup>242</sup> Big Bill Bissonnette, *The Jazz Crusade. The Inside Story of the Great New Orleans Jazz Revival of the 1960's*, Special Request Books & Har/Com edition Press, Bridgeport, 1992.

<sup>243</sup> Livingston, *a.g.m.* s.73.

<sup>244</sup> Livingston, *a.g.m.* s.79.

Livingston'un makalesi Cremona keman yapım pratiğinin tarihi olaylar ve otantikliğe dayalı yargılarla yeniden nasıl uyandırıldığını anlamaya ilişkin olarak adı geçen kavram bağlamında çalışmaya klavuzluk edecek, Cremona keman yapım pratiğine yönelik 1930'lu yıllarda yapıldığı görülen müdahalenin 'bir uyandırma girişi' olarak ele alınmasına imkân tanıyacaktır. Diğer yandan söz konusu mesleki pratiğin günümüzdeki algı ve kabulünün oluşumuna etki eden ikinci bir girişim, 1980'li yılların siyasi atmosferinde gerçekleşmiştir. Daha çok sırtını önceki yeniden uyanış hareketine dayayan, onun sonuçlarından beslenerek söz konusu girişimin, dönemin siyasi koşullarına göre revize edildiği bu dönem, mesleki pratiğin tanıtım ve ticari promosyonuna gösterilen önem açısından öne çıkmaktadır. Günümüz davranışına yön veren bu ikinci etki, çalışma kapsamında yeniden uyanış olarak ele alınacak girişimden farklıdır.

## 2.2. Siyasi Atmosfer ve Çekirdek Grup

Antonio Stradivari Keman Yapım Okulu, resmi olarak 1938'te kurulmuştur. Peki, kuruluş fikri nasıl bir siyasi atmosfer içerisinde ortaya çıkmıştır? Nicolini, bunun bu çalışma için 'çekirdek bir grup' olarak kabul edilebilecek faşist lider Farinacci<sup>245</sup>, faşist rejim ve kasabanın günlük gazatesi 'Cremona'nın muazzam büyüklükteki reklâmları ile yakından alâkalı olduğunu anlatmaktadır.<sup>246</sup>

Rejimin başladığı resmi tarih sayılan 1923'ü takip eden yıllarda faşist yönetim toplumsal ya da özel hemen tüm İtalyan devlet organlarında kontrolü sağlamaktadır. Flint, dönemin resim sanatçılarının temel olarak üç seçenekleri olduğundan söz eder. Bunlardan biri, Mussolini ve faşist organizasyonları öven tablolar yaratmak, diğer ikisi ise partinin sergi odalarını tasarlayıp dekore ederek isimlerinin sanatsal konularda yapılan faşist açıklamalarda kullanılmasına razı gelmek ve konularını devletin belirlediği yarışmalara girerek rejimi açıktan açığa desteklemektir. Çalışmalarının içeriği özellikle faşist olmasa bile rejim yanlısı sanatçıların tarzı, Mussolini'nin 'düzene

---

<sup>245</sup> Roberto Farinacci 1892-1945.

<sup>246</sup> Gualtiero Nicolini, *The International School of Cremona Two Score Years of Violin Making*, çev. Helen Palmer, Edizioni Stradivari, Cremona, 1978, s. 11.

dönüş' prensibini benimsemiştir.<sup>247</sup> Cara bu eğilimi şöyle özetlemektedir: “İtalyan sanatının düzenli, metotlu, disiplinli haline geri dönmesini, kesin somut formu, yani hem eski ustalarinkine benzeyen hem de modern ruhun talepleri yüzünden ondan farklı bir konumda olan formun arayışında olmasını istiyoruz”

İkinci olarak bir ressam, manzara stil life ve portre gibi nötür konularda çalışarak, rejimle doğrudan ilişki kurmaktan kaçınabilirdi. Ne var ki bu ‘kaçınma sanatı’ da uygulayıcıları tarafından her zaman öyle algılanmasa da kendi içinde politik bir eylemdi. Politik bir hareket olarak bu durumun başlıca iki olumsuz yönü, destekleyici çevrenin teori ya da sanatsal gruplaşmalarından yoksun kalmanın yanı sıra pek çok İtalyan ressamının üslup değişiminde ortaya çıkmıştır.<sup>248</sup>

Bununla birlikte sanatçı, rejime ve onun desteklediği sanat tarzına karşı açık bir şekilde karşı çıkabilirdi. Soyut sanat 1930'lara kadar faşist subayların çoğu tarafından Nazi Almanyası'nda olduğunun aksine muhalif, ‘yozlaşmış’ sanat olarak görülmemekteydi ve bu durum sanatçılara avant gart tarzın tekniklerini kullanarak rejime saldırmak için küçük de olsa bir imkân tanımaktaydı.<sup>249</sup>

Mussolini, faşist propagandada görsel araçların ne kadar yararlı olabileceğinin farkına varmıştı. Grup dışındaki izleyicilere mimari eserler ve uluslar arası sergilerle ulaşmak mümkündü. Daha da önemlisi bu ideoloji aktarımı ister yerel sanat sergilerinde ister posterler dergi ve gazete resimleri ve yeni ve eski binaları süsleyen freskler yoluyla olsun, İtalyan'ların da popüler sanatın içeriğindeki bu değişime olumlu tepki gösterecekleri umulmaktaydı.<sup>250</sup> 1939'da sanat bakanı Alfieri topluma ulaşmanın öneminden bahsettiği konuşmasında rejimin sanatsal politikalarını şöyle özetlemiştir: “Fark edilebilir derecede bir sosyal iyileşme yaşadığımız bugünlerde sanat halk için ve halk tarafından yapılmalıdır. İşte böyle bir sanat, halkı yükseltmeli ve daha yüksek ülkülere doğru ilerleyen halk bu sanat anlamalıdır”.<sup>251</sup>

<sup>247</sup> Kate Flint, “Art and The Fascist Regime in Italy”, 1980, *The Oxford Art Journal*, Oxford, 1980, s. 49-54.

<sup>248</sup> Flint, *a.g.m.* s. 49.

<sup>249</sup> Flint, *a.g.m.* s. 49.

<sup>250</sup> Flint, *a.g.m.* s. 50.

<sup>251</sup> Flint, *a.g.m.* s. 50

Faşist sanata anıtsallık ve mitler hâkimdi.<sup>252</sup> 1922’de Mussolini, *In Italy Today*’e şöyle bir demeç vermişti: “Çağımız tarih çağı değildir, henüz hiçbir şey sonlanmamıştır, çağımız mitlerin çağıdır” Popüler olan ve sürekli tekrarlanarak pekiştirilen inançlar anlamında mit, faşist propagandanın önemli öğelerinden biri olarak bilinçli bir şekilde kullanılmış, görsel sembolizm ise bu inançları basitleştirmeye ve pekiştirmeye aracılık etmiştir.

Sanatta ortaya çıkan yeni faşist biçimin en önemli bileşenlerinden biri de 1920’lerde kurulan *Milanese Novecento* grubu ve üyeleri idi. Bucci, Dudreville, Sironi, Funi, Marussig ve Malerva’nın başı çektiği grup, biçimsel açıdan Erken Rönesans’ın özelliklerine yönelmiştir. 112 sanatçıdan oluşan grup 1926 yılında Milano’da ilk sergilerini yapmıştır.

Mussolini, sanatçıları faşist devlet içinde kurulacak bir resmi bir kuruma yönlendirecek hazırlıklar yapmakta ve bir konuşmasında izleyicilere şöyle sormaktaydı: “Politika ve sanat arasında nasıl bir bağlantı vardır? Ya sanatçı ve politikacı arasında? İnsan ruhunun bu iki manifestosu arasında politik bir yapı inşa etmek mümkün müdür?”

1927 yılında güzel sanatlar için Ulusal Faşist Organizasyon *Sindacato Nazionale Fascista Belle Arti* adlı kurum kurulmuş, kurumun idarecileri *Novecento* liderleri arasından seçilmiştir. Buna ek olarak devletin çağdaş sanatın sanatsal hamiliğini korumak ve onun yararlı ve eğitsel içeriğini ulusa anlatmak için bir araç olarak gördüğü Çağdaş Sanat Bölümü de 1940 yılında kurulur. *Le Arti* dergisinin sayfalarında eğitim bakanı Bottai, kurumu şu sözlerle anlatmaktadır: “Rejimin sanatsal politikasının doğrudan ifadesi.” Dergide organizasyonun sınırları da Bottai tarafından şu şekilde verilmişti: “...her düzeyde gruplar, ödüller, sanat okullarının ve sergilerin organizasyonu için tüzükler ve her konuda resmi duyurular...”

‘İtalyan sanatının tamamen İtalyan olması gerektiği’ ve ‘her ideal faşist aile çevresinde olduğu gibi ırksal açıdan saf olması gerektiği’ fikri 1930’larda yaygınlaşmaya başlar. Özellikle *Telesio Interlandi* ve *Regime Fascista* dergisinin editörü, nazi yanlısı Roberto Farinacci gibi bazı eleştirmenler tüm İtalyan harici ‘modern’ etkileri Yahudi olarak ilan ederek bu terimi kendi gözlerinde doğaya aykırı olan bozuk ve imha edilmeye değer buldukları her şeye ayırım gözetmeksizin

---

<sup>252</sup> Flint, *a.g.m.* s. 50.

uygulamaktadırlar. Kendisini Musolini'nin emrine adanmış durumda olan Farrinacci, Almanya'yla ilişkilerini arttırmaya, Hitler, Goebbels<sup>253</sup> ve Ley<sup>254</sup>le görüşmeler yaparak iktidardaki gücünü tekrar geri kazanmaya çalışmaktadır. Bunun için, ırk sorunuyla yakından ilgilenmekte, Yahudiler'e ve Katolik Kilisesi'yle yaşanan problemlere karşı savaş yürütmektedir.<sup>255</sup> Bununla birlikte gösteri, resim, antik sanat ve şehir planlamasıyla ilgilenmekte, komiteler kurmakta ve yarışmalar düzenlemektedir. Bugün Cremona'da görülebilen Galleria ve Palace of Art o dönemde inşa edilmişlerdir. Ayrıca Colonie Padane, Baldesio kayıkçılık kulübü, Piazza Cavour, Piazza Marconi ve Polisportivo da Farinacci tarafından bu yıllarda kurulmuştur.<sup>256</sup> Eski önemini kaybetmiş olsa da Matteotti suikastından sonra rejimi O'nun kurtardığını bilen hükümet başkanı, kendisinin söz konusu projelere milyarlarca lira harcamasına Cremona'nın ünü, İtalya ve devrimden arta kalanlar için izin verebilmektedir.

Livingston'ın makalesi ve çeşitli olgularda karşılaştığı ortak özelliklere dayanarak ortaya koyduğu modelin çalışma içerisinde 'uyanış' olarak adlandırılan söz konusu kültürel onarım girişiminin ele alınması ve incelenmesine klavuzluk edeceği giriş bölümünde ifade edilmişti. Bu noktadan hareketle öncelikle söz konusu projenin baş aktörleri ve önderleri konumunda görülen Benito Mussolini, Roberto Farinacci ve Milanese Novecento grubu üyelerinin Cremona keman yapım pratiğinin uyanışına hizmet eden çekirdek bir grup olarak kabul edilebileceği görülmektedir. Bununla birlikte söz konusu çekirdek grubu uyanışın ilk sözcüleri arasında yer alan okulun ilk öğretim kadrosunu da dâhil ederek genişletmek ve yönetim kurulu başkanı Bellomi, keman yapım öğretmenleri Renzo Bacchetta, Carlo Schiavi, ressam Prof. Pietro Ferrani, Giuseppe Pieresca, Aurelio Mascetti, Prof. Guglielmo Sormani ya da din dersleri için gelen katedralin kıdemli rahibi Don Bocazzi ile Stradivariyi anma etkinlikleri çerçevesinde sergilenmek üzere eski Cremona çalgılarının kasabaya getirilmesine aracılık eden ve 1961 yılında Johachim adlı kemanın satın alınıp Cremonalı *Cremonese* adı ile kasabaya teslim edilmesinde rol alan Simone Fernando Sacconi'yi de eklemek mümkündür.

---

<sup>253</sup> Paul Joseph Goebbels 1897-1945

<sup>254</sup> Robert Ley 1890-1945

<sup>255</sup> Nicolini, *a.g.e.* s. 12.

<sup>256</sup> Nicolini, *a.g.e.* s. 12.

Bununla birlikte Mussolini ve çevresinin yarattığı kültürel ve siyasi iklim, ‘uyanış ideolojisi’ olarak kabul edilebilecek oratama karşılık gelmektedir. Roberto Farinacci’nin editörlüğünü yaptığı *Telesio Interlandi* ve *Regime Fascista* dergileri ile Ulusal Faşist Organizasyon ve Çağdaş Sanat Bölümü faaliyetlerini ise çekirdek grubun amaçları ile örtüşen faaliyetler olarak görmek mümkündür.

Bununla birlikte, ‘İtalyan sanatının tamamen İtalyan olması gerektiği’ ve ‘her ideal faşist aile çevresinde olduğu gibi ırksal açıdan saf olması gerektiği’ şeklindeki söylem, ‘uyanışa ait ortak bir söylem’ olarak kabul edilebilir.

Bu açıdan bakıldığında bir uyanış ideolojisi ya da söylemi, uyanışa önderlik eden çekirdek bir gurup ve ortak bir söylemin olması çalışma kapsamında ele alınan olgunun Livingston’nun modeli ile uyum gösteren özelliklere sahip olduğuna işaret etmektedir. Söz konusu ideolojiyle ilişkili olarak İtalyan sanatında ‘saflaştırılmayı’ ve İtalyan olmayan özellikleri dışarıda tutmayı öngören davranış, kültürün, kimliğin ya da geçmişin yeniden inşa edilmesi sürecine işaret etmektedir. Sanatın tüm yönlerini de etkisi altına alan kültürü biçimlendirmeye ilişkin bu müdahale, elbette restore edilmeyi ve ‘saflaştırılmayı’ bekleyen keman yapım pratiğini de etkilemiş, ona ait otantisitenin uyanış önderlerinin sahip olduğu ideolojik bağlama yerleşecek şekilde yeniden biçimlendirilmesine yol açmıştır.

### **2.3. Antonio Stradivari’yi Anma Etkinlikleri**

Yukarıda özellikleri aktarılmaya çalışılan ortam ve bu ortamın yarattığı siyasi ve kültürel beklenti içerisinde uyanış savunucularının tertiplediği çeşitli aktiviteler gerçekleştirilmiştir. Cremona’da yapılan Stradivari’yi anma töreni bunlardan biridir ve kasabanın eski ustasını anmaya yönelik bu görkemli organizasyon, uyanışa hizmet edecek ‘tarihsel referansın oluşturulması’ ve ‘özgün kaynakların elde edilmesine’ yönelik ilk ve o zamana kadar yapılan en görkemli girişim olması nedeniyle çalışma bağlamında öne çıkmaktadır. Bununla birlikte dikkati çeken ikinci bir nokta, Stradivariyi anma törenleri ile birlikte Livingston’un modelinde olduğu gibi uyanış yanlısı bir endüstrinin de hareketle eşzamanlı şekilde ortaya çıkıyor olmasıdır. Bu tarihten itibaren başladığı görülen uyanış endüstrisi, bir yandan uyanış düşünce

uygulamalarının sürdürülmesini sağlarken diğer yandan da ortak ilgi ve tüketim alışkanlıkları ile birbirine sıkı sıkıya bağlı bir toplumun oluşumu ve korunmasında rol oynayan kurumlar açısından değerli bir tamamlayıcı durumda kalarak ilerleyen süreçlerle günümüzdeki yerini alacaktır.

Anma töreni ve bu kapsamda yer alan, onur komitesinin başkanlığını Benito Mussolini'nin yaptığı söz konusu etkinliklerin bir diğer önemi, 35.000'i yurt dışından olmak üzere 100.000'den fazla katılımcısının olması ve sonuçta eski Cremona keman yapım geleneğini ve ününü uyandırmak için bir keman yapım okulu kurma fikrinin gündeme gelmesine zemin sağlamış olmalarıdır.<sup>257</sup>

Antonio Stradivari'yi anma etkinlikleri, ölümünün 200. yılında, 1937 yılının Mayıs ayından Ekim ayna kadar yaklaşık altı ay süre ile Cremona'da yapılmıştır. Etkinlikler Farinacci'nin 16 Mayıs'ta Palazzo Vidoni'de, Piedmont Prensi ve varisi Mr. Solmi ve hükümeti temsilen gelen Adalet Bakanı huzurunda Stradivari'nin anısına düzenlenen resmi bir anma töreni ile başlamış hemen sonrasında modern keman yapımı sergisi Palazzo Vidoni'de açılmıştı. Bu sergiye, İtalya Akademisi ve Ticaret Bakanlığı'nın verdiği prestijli ödülü için yarışan 100 keman yapımcısı 350 çalgı ile katılırlar. Aynı gün, Palazzo Citanova'da, eski keman sergisi açılmış ve farklı ülkelerden 136 çalgı camlı bölmelerde sergilenmiştir. Bu çalgıların 41'i Antonio Stradivari'ye aittir. Sergideki kemanların 11 tanesi Guarneri del Gesu'ya, 6 tanesi Nicolo Amati'ye, 78 tanesi de 1600-1700 yılları arasında yaşamış Cremona'lı diğer keman yapımcılarına aittir ve çalgıların toplam değeri 4 milyon liradan daha fazla olarak belirlenmiştir.<sup>258</sup>

Sergide gösterilecek olan eserleri belirleyen komite, Stuttgart'tan Fridolini, New York'tan Ferdinando Simone Sacconi, Amsterdam'dan Max Moller, Paris'ten Paul Deschamp, Leandro Bisiach ve Mario Corti'den oluşturulmuştur. Farinacci ve avukat Mr. Tullio Bellomi'nin başkanlık ettiği organizasyon komitesi, Amerikan koleksiyoncularının da görüşünü almış, Herman ve Sacconi, Giuseppe Tartini'nin Paganni'ye ait ünlü kemanı ve Kont Sola'nın koleksiyonundan çeşitli çalgılar sergilenmişlerdir. Koleksiyonun içinde, çok sayıda eski çalgı da bulunmaktadır ve

---

<sup>257</sup> Nicolini, *a.g.e.* s.11.

<sup>258</sup> Nicolini, *a.g.e.* s.15.



Avrupa'nın çeşitli ülkelerinden resmi delegeler, turistler ve müzikseverlerin ziyarete geldiği bu sergi 15 Haziran'a kadar açık kalmıştır.<sup>259</sup>

19 ve 20 Mayıs'ta, *Ponchielli* Tiyatrosu'nda dönemin ünlü çalıcılarının yer aldığı iki konser gerçekleştirilmiş, daha sonra bu konser, karşılaşılan büyük ilgi nedeniyle 15 Haziran'da aynı mekânda tekrarlanmıştır. Konserde, sergide gösterilen tüm çalgılar yer almış, Stradivarius, Guarneri, Amati, Bergonzi ve Mantegazza gibi büyük keman yapım ustalarının çalgıları kullanılmıştır.<sup>260</sup> Aynı gece, organizasyon komitesi, Cremona'da uluslararası bir keman yapım okulunun açılması için Mussolini'ye bir teklif verilmesini oy birliği ile onaylamaktadır. Buradaki amaç, 17. ve 18. yüzyıllarda yaşayan ünlü ustaların anısını yaşatmak, keman yapımında İtalya ve Cremona'ya ün getiren üstünlüğünü tekrar kazanmak, özel yeteneği olan gençlerin, Amati, Stradivari, Bergonzi ve Guadagnini gibi ustaların izinde, değerli çalgılar yapma sanatını öğrenmelerini sağlamaktır.<sup>261</sup>

Bunlara ek olarak organizasyon komitesi başka sergiler de düzenleyecektir. Bunlardan biri *Palazzo Trecchi*'de, artist ve zanaatkarların eserlerinin sergilendiği Uluslararası Antika Sanat Fuarıdır. Sergiye yaklaşık altmış antika eşya satıcısı katılacak, mobilya, kitap, minyatür, porselen eşya, mücevher ve resim gibi toplam değeri kırk milyon lira olduğu düşünülen eserler on üç ayrı odada sunulacaktır.<sup>262</sup>

Ardından mayıs ayının son günlerinde '17. ve 18. Yüzyıllarda Müzik' konulu bir müzik kongresi düzenlenir. Bununla birlikte İtalyan Konserler Cemiyeti'nin ve İtalya Rotary Kulübü'nün de kongreleri gerçekleştirilir. Diğer yandan kasabada görkemli spor ve kültür aktiviteleri de yapılmaktadır.<sup>263</sup>

Sergiler, Uluslararası Keman Yapımı Kongresi'yle birlikte Haziran ayında da devam edecek temmuz ayı içerisinde de eskrim turnuvaları, Po nehri üzerinde yat yarışları, Katedral meydanında şiir gösterileri ve kasabanın ünlü bestecisini anma amacı ile Monteverdi müziği konseri yapılacaktır. Eylül'de Halk Festivali ve Ponchielli Tiyatrosu'nda çok büyük başka bir konser, ayrıca katedralde, Piedmont Prensi huzurunda, org ve yaylılar için hazırlanmış bir dini müzik konseri de yer alacaktır.<sup>264</sup>

---

<sup>259</sup> Nicolini, *a.g.e.* s. 13.

<sup>260</sup> Nicolini, *a.g.e.* s. 16.

<sup>261</sup> Nicolini, *a.g.e.* s. 18.

<sup>262</sup> Nicolini, *a.g.e.* s. 18

<sup>263</sup> Nicolini, *a.g.e.* s. 18

<sup>264</sup> Nicolini, *a.g.e.* s. 18

Ekim ayında ise Ulusal Keman Yapım Müzesi açılmış, aynı gün, keman yapım okulunun da açılması istenmiş fakat henüz milli eğitim bakanından onay alınamadığı ve okul için bir bina temin edilemediği için bu konu ertesi yıla ertelenmiştir.<sup>265</sup> Nicolini bu organizasyonlar için yaklaşık bir milyar lira harcadığını II Duce ve partisinin bu sergi ve gösteriler için 100.000 lira katkıda bulunduğunu yazmaktadır. Bununla birlikte Ulusal Çalışma Bankası ile Cremona’da bir şube açması karşılığında masrafları karşılaması için anlaşılmıştır.<sup>266</sup> Başka bir deyişle uyanış savunucuları için pazar temin eden ve kar amacı gütmeyen belirli mali girişimler yapılmakta ve bu yolla söz konusu kültürel restorasyon için gereken ekonomik destek önemli oranda sağlanmaktadır. Sonuçta Farinacci önderliğindeki bir heyet, Kasım 1937’de Mussolini tarafından Roma’da kabul edilecek, kendilerine ve İtalya’ya gurur veren gösteri ve sergileri övüldükten sonra uluslararası keman yapım okulunun açılışı için onay verilecektir.

#### **2.4. Uyanışın Başlangıcı: Bir Otantisite İnşa Kurumu Olarak Stradivari Keman Yapım Okulunun Açılışı**

21 Eylül 1938’de, İtalyan Milli Eğitim Bakanlığının 2083 no’lu kararnamesiyle, Uluslararası Keman Yapım Okulu’nun Cremona’da açılışı resmileşmiştir. Kararnamenin amacı, genç keman yapımcılarına Cremona’nın ‘klasik’ keman yapım sanatı öğretmektir. Açılış 17 Ekim 1938 olarak netleştirilir. Dersler dört yıllık olacaktır ve ikişer yıllık bölümlere ayrılmaktadırlar. Teknik Müdür olarak usta Ferdinando Simone Sacconi görevlendirilir fakat kendisi bu görevi kabul etmek istemez. Okul için başka bir yer bulunamadığı için geçici bir yer belirlenir. Başvuru formunda ise önemli bir not bulunmaktadır ‘Yahudi ırkının mensuplarının başvuruları kabul edilmeyecektir’.<sup>267</sup>

Kısa bir süre sonra, bakanlığın çıkardığı başka bir kararname ile Uluslar arası Keman Yapım Okulu’na yıllık 160.000 liralık ödenek ayrılmıştır. Bunu yanı sıra İlçe Meclisi ve *Provincial Council of the Corporation* Bölgesel Ticaret Konseyi de okul

---

<sup>265</sup> Nicolini, *a.g.e.* s. 19

<sup>266</sup> Nicolini, *a.g.e.* s. 19

<sup>267</sup> Nicolini, *a.g.e.* s. 25.

giderleri için her yıl 50.000 lira vermeye karar verir. Okula atanan ilk müdür, Mussolini tarafından desteklenen bir mühendis olan Ferrara olacaktır.

## 2.5. İlk Öğretim Kadrosu

İki yıllık bölümler şeklinde düzenlenen okulda başarılı oldukları takdirde öğrencilerin bir üst bölüme devam etmelerini sağlayacak katı bir sınav uygulanmaktadır ve başarılı olamayanlar çalgı aksesuarları, gitar veya mandolin yapmaya yönlendirilmektedir. Yeni okulun açılmasıyla, ince marangozluğa ayrılan bölüm kaldırılmış ve keman yapım okulu artık hayata geçmiştir.<sup>268</sup>

Yönetim Kurulu başkanı Bellomi, Renzo Bacchetta'ya keman yapım dersi öğretmenliğini, Kresnik'in öğrencisi olan Usta Schiavi'ye keman yapım atölyesi ve ressam Prof. Pietro Ferrami'ye modelleme ve oymacılık derslerinin öğretmenliğini vermiştir. Prof. Giuseppe Pieresca ağaç teknolojisi öğretmeni olmuş, kemancı Aurelio Mascetti ise müzik ve keman derslerini vermektedir. Kendini kimya konusunda kanıtlamış olan Prof. Guglielmo Sormani, cila kimyası dersine girmektedir. Katedralin kıdemli rahibi olan Don Boccazzi ise okulun din öğretmenidir.<sup>269</sup>

Tüm öğretmenler içinde keman yapımı ile en yakından ilgilenen kişi Renzo Bacchetta'dır ve Bacchetta aynı zamanda II Regime isimli gazetede çalışmaktadır. Bununla birlikte okulda keman yapım tarihi öğretmenliği de yapmış, aynı yıl Stradivari'nin üç yüzyıllıncı doğum günü kutlamaları komitesinin sekreterliğinde de görev almıştır. Giovanni Iviglia, aynı zamanda Cremona'da Haziran ayında yapılan Çağdaş Keman Yapımı Yarışması'nın başkanı olmuş ve 275 çalgının kaydının yapılmasını sağlamıştır. 1875-1949 yılları arasında üretilmiş olan bu çalgılar, Stradivari'nin 300. doğum günü sergisine kabul edilir ancak Cremona İlçe Meclisi'nden gelen muhalefet nedeniyle proje başarıya ulaşamaz.<sup>270</sup>

Okulun diğer hocalarından Carlo Schiavi ünlü bir kişidir. Henüz 30 yaşındayken çokça aranan kemanlar yapmıştır. Bu kemanlarda düz, kişisel bir model uygulamış ve ağaç

---

<sup>268</sup> Nicolini, *a.g.e.* s. 26

<sup>269</sup> Nicolini, *a.g.e.* s. 27

<sup>270</sup> Nicolini, *a.g.e.* s.27.

seçimine zen göstermiştir. algılarının belirli bir kısmına, ‘Ars et Labor’ sözünün yer aldığı Lorena’nın haını yapıştırmış ve çok net bir cila kullanmıştır. Schiavi ve ustası Krensnik, Berlin’de Haziran 1938’de yapılan sergide, Cremona’daki Artistik Sergi Komitesi tarafından gönderilerek yer alırlar. Bu sergide, Cremona’daki ile müzesinde bulunan Stradivari’nin orijinal tasarım ve modelleri, Cremona okulunun kemanları, Hamma’nın bağışladığı Stradivari kemanları ve bir yıl önce Cremona’daki yarışmaya katılan çalgılarla, Cremona’lı 18.yüzyıl keman yapımcılarının atölyesini canlandırmaya hazırlanmaktadırlar. Bu etkinlikte Schiavi, sayısız ziyaretye keman yapımının çeşitli aşamalarını göstermiş, 1943 yılına kadar okuldaki görevine devam etmiş, 1943’de Piacenza’da yaşamını yitirmiştir.<sup>271</sup>



Fotoğraf 22  
Carlo Schiavi.<sup>272</sup>

Profesör Ferrani, uzmanı olduğu modelleme, tasarım, oyma ve ağaç teknolojisi konularında ders vermektedir. 1931 yılında, Venedik Sanat Enstitüsü’nden yeterliliğini kazanan Ferrani, bir sonraki yıl öğretmenlik diplomasını alıp Venedik Akademi’sine gitmiş, daha sonrasında, mobilya, modelleme ve ağaç teknolojisi alalarında serbest uzman olarak çalışmıştır. 1942’ye kadar okulda çalışmaya devam eden Ferrani, aynı yıl askere çağırılmış ve hemen akabinde esir alınarak dört yılını Alman toplama kampında geçirmiştir. Savaş sonunda

---

<sup>271</sup> Nicolini, *a.g.e.* s. 29

<sup>272</sup> Nicolini, *a.g.e.* s. 30.

Cremona'ya dönen Ferrani, öğretmenliğe geri dönmüş fakat ilçedeki başka bir enstitüde çalışmalarını sürdürmüştür.<sup>273</sup>

## 2.6. Zorlu Yıllar

İlk yıl, *Ala Ponzzone Cimino* Royal Endüstri Okulu'nun gövde yapma bölümünden gelen Cremona'lı üç öğrenci okula kabul edilir. Bir sonraki yıl üç, 1941-42 yıllarında da iki kişi daha okula dahil olur ve okuldaki öğrenci sayısı böylelikle sekize ulaşır. Bununla birlikte 1942'de Peter Tatar adlı ilk yabancı öğrencinin başvurusu kabul edilmektedir. Peter Tatar Bataszek'ten gelen Macar asıllı bir öğrencidir ve kısa sürede ünlü keman yapımcılarından biri olacaktır. Sadece iki yılda keman yapımında, 100 puan üzerinden 81 alarak ustalık diplomasını almıştır. Bu o zamana kadar elde edilmiş en yüksek puan olur ve Sonrasında Tatar, Schiavi'nin yerini alarak keman atölyesinin başkanlığına getirilir.



Fotoğraf 23  
Peter Tatar.<sup>274</sup>

Tatar'ın ilginç yaşam hikâyesi olan azimli biri olduğundan Cremona'da bugün de bahsedilmektedir. Macaristan'ın Bataszek kentinde, 1 Aralık 1909'da dünyaya gelmiş, çocukluk yıllarından itibaren kemana ve keman yapımcılığına ilgi duyduğu için 15 yaşında hiç yardım almadan bir kemana kendi başına yapmayı başarmıştır. Bununla birlikte keman çalmayı da öğrenmiş ve kent tiyatrosu sahnesinde keman çalması için davet edilmiştir. Babasının ölümünden sonra, kalabalık ailesine bakabilmek için bir halı dokumacısının yanında çalışmaya başlamıştır. Tatar'ın diğer bir hobisi de dil öğrenmektir. Özellikle de İngilizce, İtalyanca ve Esperanto dilleri ile ilgilenmektedir. Sahnede çok başarılı olması üzerine işiyle ilgili her şeyi

<sup>273</sup> Nicolini, *a.g.e.* s. 30

<sup>274</sup> Nicolini, *a.g.e.* s. 33

öğrenebilmesi için çeşitli yapımcıların yanına, Budapeşte'ye gönderilmiş ancak çok fakir olması nedeniyle ona öğretmenlik yapmak isteyen birisinin çıkmaması üzerine eve geri dönmek zorunda kalmıştır. Bundan sonra kendini halı dokuması atölyesindeki işine adanmış ancak patronunun teşviği ve yüreklendirmesi ile müziği ve keman yapımını öğrenmek için Stradivari'nin memleketi İtalya'ya gitmeye karar vermiştir.<sup>275</sup>

Anlatılanlara göre fakirliği nedeniyle yürüyerek yolculuğa çıkan Tatar, hanlarda konaklayarak ve yiyecek parası için keman çalarak yavaş bir şekilde yoluna devam eder ve bir süre sonra İtalya'ya ulaşmayı başarır. 1933 yılında İtalya'ya geldiğinde 24 yaşındadır fakat büyük bir hayal kırıklığı yaşamaktadır. Çünkü kasabada hiçbir keman yapımı atölyesi bulamamıştır. Bunun üzerine, yaşamına devam edebilmek için bir mobilya yapımcısının yanında çalışmak zorunda kaldığı, Milano'ya yönelir. Bu arada, Milano'daki Macarlar Merkezi'nde İtalyan ve Macar otoriterlerinin huzurunda çalıp söyleme şansını da bulur. 1938 yılında, Cremona kentinde Uluslararası Keman Yapım Okulu'nun açıldığını öğrenir, Milano'daki Macar konsolosluğundan aldığı burs sayesinde Cremona'ya gelir ve keman yapımındaki tecrübesi ve özel yeteneği sayesinde okula üçüncü sınıftan başlayan Tatar, iki yıl sonra en yüksek notlarla mezun olur.<sup>276</sup>

Ustası Carlo Schiavi öldüğünde, Peter Tatar'ın okulu bitirmesine daha birkaç ay vardı ve henüz yeterliliğini kazanmamıştı. Ne var ki okulun yönetim kurulu, yeni bir usta bulmanın ve bulacakları kişiyi Cremona'ya getirmenin savaş nedeniyle çok zor ve yüksek maliyetli olduğunu düşünerek Tatar'a ustasının görevini teklif etmiştir. Bu nedenle Tatar, bir süreliğine hem öğrenci hem de usta olarak devam etmiştir. Daha sonra Tatar'ın rehberliğinde birçok yetenekli kişi okulu bitirmiştir. 1953 yılında İtalyan vatandaşı olmuş, on beş yıllık öğretmenliğin ardından 1958 yılında görevi bırakarak 1973 yılında yaşamını yitirdiği Amerika'ya yerleşmiştir.<sup>277</sup>

1942 yılında, okulun ilk keman yapımcıları Pietro Conti ve Dyalma Impallomeni mezun oldular. Fakat savaş, pazar sıkıntısı ve okulun henüz tanınmıyor olması gibi sorunlar keman yapmakla kalmayıp kakma, oymacılık, korniş ve eski mobilyaların restorasyonu ile de ilgilendiler. Impallomeni Uruguay'a yerleşti ve antika satıcılığı ile uğraştı. 1943 ve 1945 yılları arasında dokuz öğrenci daha okula alındı. Bu sırada okulun öğrenci nüfusu 10'du. Fakat savaş ve otoritenin ilgi göstermemesi nedeniyle okul zor zamanlar geçirmekteydi. Bununla birlikte okulun, teknik bir okul olan ve mekanik ve elektrikçiler için kurulmuş Ala Ponzone Cimino'nun alanını kullanıyor olmasından kaynaklanan hoşnutsuzluğun da bu zorluklarda payı vardı.

---

<sup>275</sup> Niccolini, *a.g.e.* s. 31.

<sup>276</sup> Nicolini, *a.g.e.* s. 32

<sup>277</sup> Nicolini, *a.g.e.* s. 33.

Keman yapım derslerini alan öğrenciler, diplomayı aldıktan sonra, bu özellikli alanda iş bulmanın zor olduğunu fark ettiler. Cremona'nın küçük de olsa dış dünya ile hiçbir bağlantısı yoktu. Daha 1929 yılında, Dr. Lelio Cavalli Kuzey Amerika, Birleşik Devletler ve Kanada ile ticari yakınlaşma sağlamaya çalışmış fakat çok az sonuç alabilmişti. Bu nedenle, kimse bu yolu takip etmek istemiyordu. Mezun olanların bir çoğu kendilerini, kakmacılık, komiş oymacılığı, eski mobilyaların tamirâtı ve restorasyon gibi işlere adapte etmek zorunda kaldılar.<sup>278</sup>

Bu yıllar faşizmin yıkılışı, Salò'da İtalyan Cumhuriyetinin kuruluşu ve özgürlük mücadelelerinin yükseliş gösterdiği yıllardı ve doğal olarak öğrenci başvurularındaki artışı engelledi. 1946-47 yılları arasında Secondo Bianchini, Luigi Cattadori, Virgilio Capellini, Stelio Maglia ve Rosolino Lomagni gibi nitelikli beş kişi mezun olduğu halde, okula sadece sadece bir kişi başvuru yapmıştı. Mezun olan bu kişiler arasında en önemli yapımcı Maglia'ydı. Daha sonra 1949'da Cremona'da yapılan uluslararası yarışmada büyük başarı elde etmiş, üç yıl sonra Buenos Aires'e yerleşmiş daha çok kişisel modellerde kemanlar ürettiği atölyesini açmıştır. Cattadori kendini restorasyona adanmış. Bianchini ise, Salò'da Capellini ile birlikte kısa bir süre kaldıktan ve orada Cremonalı yapımcı Fontanini için çalıştıktan sonra Castelvetro Piacentino'ya geri döndü. Burada, özellikle Guarneri'nin tarzını takip ederek çalgı yapmaya devam etmiştir. Virgilio Cappellini, ilk başta kendini Stradivari ve Guarneri'nin biçimsel özelliklerini takip ederek altın kırmızı renkte cilaladığı kemanların yapımı ile uğraştı. Ancak daha sonra, babasına ait dekoratif geyik boynuzlarının yapıldığı bir atölyede çalışmak zorunda kalmıştır. Keman işine çok sonra, 1957'de, arkadaşı Adolf Primavera ile geri dönmüş ve Cremona'da bir atölye açmıştır.



Fotoğraf 24

---

<sup>278</sup> Niccolini, *a.g.e.* s. 35.

Cremona'daki atölyesinde Virgillio Capellini.<sup>279</sup>

1947-48 öğretim yılında başka bir yapımcı, Angelo Ardoli mezun oldu ve dört yeni öğrenci başvuru yaptı. Sonraki yıllarda önemli bir değişiklik olmadı, okula yapılan başvurular nadirdi ve çok az sayıda mevcut öğrenci vardı. Bu süreçte Ernesto Orlandi, Ercole Ghisolfi ve Domenico Regonini diplomalarını aldılar. Bu yıllarda keman yapımıyla yakından ilgilenen ve ünlü ustalardan biri olarak görülen Lelio Cavalli okulda öğretmenlik yapmakta, ses fiziği, cila akustiği ve keman yapım tarihi derslerini vermektedir. Kendisi 1949-52 yılları arasında okulda öğretmen olarak çalışmış 1956'da 73 yaşındayken hayata veda etmiştir.<sup>280</sup>



Fotoğraf 25

Okul çalışanları ve Lelio Cavalli.<sup>281</sup>

## 2.7. İtalyan Biçeminin Keşfi

1949'da şiddetli bir tartışma okulu sarsmıştır. Tartışma, Stradivari'nin 300. doğum günü kutlamaları kapsamında Cremona'da yapılan Çağdaş Keman Yapımı Yarışması'nda okul tarafından sunulan tüm çalgıların yarışmadan çıkarılmasıyla ilgilidir. Çalgıların 'gerçek İtalyan biçimini'ni yansıtmadığı gerekçe gösterilmiş ve okul tarafından sunulan tüm çalgılar yarışma dışı bırakılmıştır. Tanınmış yapımcılardan ve ustalardan oluşan jüride Fredi, Iviglia, Pasqualini, Tenucci, Ornati, Bisiach, Utuli, Brasi ve Bacchetta bulunmaktadır. Dönemin öğrencilerinin okullarına olan güveninin sarsılmasına yol açan bu olaydan sonra, okul müdürü

<sup>279</sup> Nicolini, *a.g.e.* s. 39.

<sup>280</sup> Nicolini, *a.g.e.* s. 39.

<sup>281</sup> Nicolini, *a.g.e.* s.34.



Canuto, Bisiach, Ornati ve Pollastri, başka öğretim metotlarıyla çalışmaları gerektiğine karar verirler.

Negroni kendi öğrencilik yıllardan da çeşitli örnekler vermekte ve okul hocalarının oldukça sık karşılaşılan ‘biçem’ konusundaki anlaşmazlıklarından bahsetmektedir. Buna göre Cremona okulunun 1950’li ve 60’lı yıllardaki yaratıcıları, Massimo Negroni’nin de hocalığını yapmış olan Gio Batta Morassi ve Francesco Bissolotti, birbirinden oldukça farklı metodlarla çalışmaktadırlar. Bissolotti klasik Cremona yöntemi olarak kabul edilen iç kalıpla çalışırken Morassi Fransız yöntemi olarak bilinen dış kalıbı tercih etmektedir. Bu farklı çalışma ustalar arasında güçlü çekişmelere yol açmış, zamanla adeta iki düşman haline gelen iki ustanın yandaşları arasında Morassi tarafında bulunanlar için *Morassiani*, Bissolotti tarafında yer alanlar içinse *Bissolottiani* adlandırması kullanılır hale gelmiştir. Adı geçen ustalar halen yaşamaktadırlar ve aralarındaki husumet halen devam etmektedir. Aradan geçen onca yıla rağmen ustalar arası çekişmeyi içeren okul yıllarından kalma pek çok hikâye ise keman yapımcıları arasında paylaşılarak güncelliğini korumaktadır.

Okul tarihindeki bu önemli olay ya da günümüzde devam eden biçeme yönelik tartışmalar, esasen Cremona’da mesleki pratiğin uygulamaya yönelik normlarının belirlenmesine ilişkin sıkıntının varlığının göstergeleridir. Yeniden inşa sürecinin aksayan yanlarına işaret eden bu sıkıntı ve inşa sürecinin doğal ve eş zamanlı bir sonucu olarak ortaya çıkan karşı gerilim, otantisite söylemi ve ilişkili tutumların belirlenmesi ile sıkı sıkıya sarılı durumda olsa da yeniden uyandırma süreçlerinin genel özelliklerine bakıldığında neredeyse kaçınılmazdır. Bu durumun nedeni, yeniden uyanışın ‘gelenekten’ söz etme ve bu amaçla ‘davranışı sınırlamaya ihtiyaç duyan’ hassas ve kırılgan yapısıdır. Yapıyı korumanın geçerli yolu otantik olduğu öne sürülen davranış ve tutumları korumak ve ‘geleneksel’ olduğu iddia edilen biçemin sabit ve tutarlı olduğuna gönderme yapacak şekilde hareket etmektir.

Halk dansları geleneklerinin değişimlerini ele almaya yönelik teorik bir öneride bulunduğu çalışmasında Nahachewsky<sup>282</sup>, geçmişte pek çok batılı dans tarihçisinin halk dansları ve onların değişimleri üzerine gerçekçi düşünmediğini, bu nedenle dansın, genelde bir toplumun orijinal ve milli ruhu ile ilişkili saf bir yapı olarak ele alınmış olduğunu aktarmaktadır. Söz konusu yaklaşım, ele alınan pratik ya da geleneğin, toplumun kendisinin doğumuyla ortaya çıkmış olduğunu kabul eder. Bununla birlikte değişim görmezden gelinmekte ya da geleneğe ilişkin özelliklerin değiştirilmemeleri

---

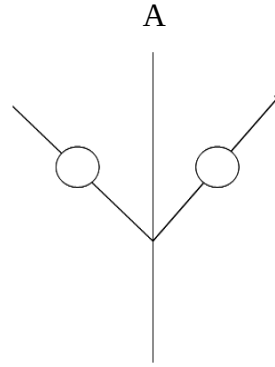
<sup>282</sup> Andriy Nahachewsky, “Once Again: On The Concept Of Second Existence Folk Dance”, *Year Book For Traditional Music*, 2001, no. 33, s. 17-28.

gerektiği düşünülmektedir. Dans gelenekleri genellikle köylüler arasında eski günlerin arkaik kalıntıları gibi devam etmekte ya da bazı durumlarda basitçe yok olmaktadır. Bu düşünceye göre Nahachevsky, dans geleneklerini kronolojik açıdan sembolize etmeye yarayan bir şekil önermektedir.



Şekil 8  
Dans geleneklerinin seyrini açıklayıcı şekil.

Söz konusu şekil soldan sağa doğru devam eden bir oktur ve çizgi üzerindeki top veya düğüm, dans geleneğine ilişkin geçmişteki özel bir zamanı, örneğin belgelenmiş bir gösteriyi işaret etmektedir. Yazar, dans geleneklerinin tarihi ve değişimlerinin basit bir düz çizgi ile ele alınamayacak kadar karmaşık olduğunu aktarmakta ve Hoerburger'in<sup>283</sup> 'ilk varoluş' ve 'ikinci varoluş' ile ilgili yaklaşımını açıklarken onun düz bir çizgi yerine kırık bir çizgi önerisinde bulunduğunu aktarmaktadır.



Şekil 9  
Dans geleneklerinin seyrini açıklayıcı şekil.

<sup>283</sup> Felix, Hoerburger, "Once Again: On the Concept of Folk Dance," *Journal of the International Folk Music Council*, 1968, no. 20.

### **İlk varoluş**

Toplumun kültürü  
Sabit değil  
Resmi olmayan öğretim  
Bilinçsiz  
Hayatta olan

### **İkinci varoluş**

Sadece uzmanlar  
Genellikle sabit  
Resmi öğretim  
Bilinçli geliştirilen  
Yeniden canlandırılan

Buna göre dans pratikleri kendi geçmişinde iki evreden, yani iki ‘var oluş’tan geçmektedir. Dik çizgi olan ‘A’, dansın ilk varoluşu ile ikinci var oluşu olarak adlandırılabilir bölümleri birbirinden ayırmaktadır. Hoerburger pek çok dans geçmişinin böyle bir kırık ok ile gösterilebileceğini savunmakta ve ‘A’ ekseninin sol ve sağ kısımlarına, yani ‘ilk var oluş’ ve ‘ikinci var oluş’ olarak adlandırılan kısımlara ilişkin dört ana özellikten söz etmektedir.

Buna göre ilk varoluşta halk dansı bir toplumun ‘tamamının’ bir parçası iken ikinci var oluşta ise sadece ‘ilgilenen’ bir miktar kişinin özelliğidir. İlk var oluşta halk dansı ‘sabitlenmemiştir’. Her yeni gösteri belirli bir form değil sadece belirli bir bünyede bir çeşit doğaçlamadır. İkinci var oluşta sadece çok az değişmiş ‘sabit şekiller ve hareketler’ vardır. Halk danslarının ilk varoluşunda ‘resmi öğretim yoktur’. Danslar doğal ve işlevsel yoldan öğrenilmektedir, zaten herkes hayatının erken safhalarında buna katılmıştır. İkinci varoluşta ise özel dans öğretmenleri vardır yani ‘bilinçli öğretim’ söz konusudur. Son olarak Hoerburger, dansın ikinci varoluşunu ‘bilinçli yeniden canlandırma’ veya ‘dansın geliştirilmesi’ olarak tanımlamaktadır.

Nahachewsky, Hoerburger’in fikirlerinin, ‘halk dansı’ kategorisi altında birleştirilen farklı olgulara ilişkin karışıklığın giderilmesi ve dans geleneklerinin açıklanması konusunda yardımcı olabileceğini aktarmaktadır. Dansın ilk var oluşu düğün ya da dans partileri gibi sosyal olaylarla ilişkili iken ikinci var oluş, yeniden canlandırma girişimleri ile şekillenen, ‘çoğunlukla ulusal veya etnik kimliğin bir sembolü gibi’ sunulan, provalar, hazırlanmış kostüm, konser ve koreografi içeren sahne performanslarıdır. Bununla birlikte yazar, söz konusu modelin ele alınan her dans geleneğinin açıklanmasında uygun olabilecek bir sınıflandırma içermediğini aktarmakta, bu nedenle Hoerburger’in çeşitli dans geleneklerinin oluşum süreçlerine ilişkin düşüncelerini genişletmeye çalışmaktadır. Buna göre kendi araştırma konusundan da

yola çıkarak dans geleneklerinin oluşum ve değişim süreçlerinin çok daha karmaşık olabileceğini, kimi zaman ikinci var oluştan sonra üçüncü bir var oluşun gerçekleşmiş olabileceğini ya da ikinci var oluştan doğan bir birinci var oluşun da görülebileceğini aktarmakta ve bu durumu incelemeye aldığı belirli dans gelenekleri ile örneklemeye çalışmaktadır.

Nahacewsky bununla birlikte ‘yansılama’ kavramından da söz etmekte, genel anlamı ve kullanımı düşünüldüğünde aksettirme özelliği taşıyan bir yüzey üzerinden cismin, aslından suretine doğru görüntü/ses aktarımı olduğunu akla getiren bu kelimenin, dans geleneklerin ikinci ya da üçüncü varoluşlarının anlaşılmasına yardım eden, araştırmaya konu edilen kültürün kendi üyelerinin algılarını işaret eden bir kavram olarak kullanılabileceğine işaret etmektedir.

Çalışma kapsamında ele alınan konu ve ulaşılan veriler, temel olarak Livingston’un yeniden uyanış modeline göre değerlendiriliyor olsa da Nahachevsky ve Hoerburger’in konu ile ilgili teorik açıklamalarından da faydalanmak mümkündür. Bu noktadan hareketle Cremona keman yapım ‘geleneginin’ uyandırılmasına ya da yeniden canlandırılmasına ilişkin müdahalenin bir ‘ikinci var oluş’ olduğu da düşünülebilir. Bununla birlikte dans geleneklerinin değişim süreçlerinin anlaşılmasında kullanıldığı gibi değişim çizgisi üzerinde ufak ya da büyük kırılmalar oluşturabilen her yeni bağlam da ‘yeni bir varoluş’ olarak görülebilir. Dolayısıyla keman üretimine ilişkin yeni bağlamların ortaya çıkmasına olanak sağlayan ‘her yeni ortam’, ya da ‘her usta’, yansıma düzeyleri ve değişim yönleri farklı olabilen yeni var oluşlar yaratma potansiyeli taşımaktadır. Temel olarak gelenegin devamlı değişen bir yapı olduğuna işaret eden ve onu, değişimine etki eden unsurlar ve değişim süreçleri ile anlamaya odaklanan Nahachewsky, esasen onun sabit ve verili bir yapı olmadığını göstermeye çalışmaktadır.

Bu bağlamda gelenek, çeşitli benzerlikler ya da davranış kalıpları ile ortaklık inşa ederek birbirine bağlanan, kendini ‘diğerlerinden’ ayrı görmeye ve topluluk olarak belirli bir tanıma varmaya yetecek bazı özelliklere sahip muhtelif büyüklüklerdeki insan gruplarının, karşılaşılan ekonomik, coğrafi ya da sosyal koşullara uyum sağlama ihtiyacına göre oluşturduğu, hatırlamaya ya da unutmaya yönelik tercihleri ile şekillendirdiği ve geçmişten geldiğine inandığı davranış tutum ve değer yargılarının tümüdür. Cremona keman yapıcılığında gelenek, söz konusu pratikle ilişkili

topluluğun tercihleri ile şekillendirilmekte ve zamanın ihtiyaçları doğrultusunda değişime uğramaktadır. Bu noktadan bakıldığında İtalyan biçeminin keşfi şeklindeki ifadenin esasen geleneğin ‘keşfedildiğinin’ bir göstergesi olduğu düşünülebilir. Geleneğin ya da Cremona keman yapım pratiğinin uygulamaya yönelik normlarının tümüyle inşa ürünü olduklarını söylemek güç görünse de uyanış önderleri tarafından ‘kısmen tasarlandığını’ söylemek yanlış olmayacaktır. Bu durumun en önemli göstergesi ‘Cremona biçemi’ konusunda günümüzde de devam eden tartışmalardır. Araştırma sürecinde kimi görüşme kişileri üzgün bir ifade ile ‘aslında Cremona biçemi olarak kabul edilebilecek pek fazla şey olmadığını’ dile getirmişlerdir. Cremona biçimini keşfetmeyi ya da Cremona’da keman yapımcılığına ilişkin köklü geleneği uyandırmayı hedefleyen bir çalışma için bu durum elbette üzücüdür. Ne var ki aksine araştırma konusunun temel tezini güçlendiren bu argüman, kasabanın keman yapım geleneğinin ‘kısmen’ inşa edildiğinin ya da geleneğe ilişkin yapının uyanış önderleri tarafından inşa edildiğinin önemli bir göstergesi olarak öne çıkmakta ve çalışmaya yarar sağlamaktadır. Bugün Cremona keman yapım geleneğine ilişkin biçimsel unsurlar, tıpkı Nahacevsky’nin ikinci var oluş olarak isimlendirdiği ve betimlemeye çalıştığı yapının özellikleriyle paralellik gösterecek şekilde büyük oranda kasabada bulunan resmi okulun uzmanlaşmış bilinçli kişilerince, sabit ve değiştirilmesi uygun görülmeyen unsurlara sıkı sıkıya bağlı kalacak şekilde, uyanışa ilişkin tutumun öngördüğü eksendeki söylem tarafından belirlenmektedirler.

## **2.8. İlerleyen Yıllar**

1950’de Andrea Mosconi diplomasını almış, 1954 yılında Ancona’da yapılan bir yarışmada kemanyla birincilik kazanmıştır. Daha sonra 1951-59 yılları arasında okulda oymacılık dersi vermiş, 1966-70 yılları arasında da keman hocalığı yapmıştır. Bununla birlikte Parma Üniversitesi Müzik Filolojisi ve Paleografi Bölümü’nden diplomasını aldıktan sonra, okulun müdürü olmuştur. Mosconi 1959’da, Cremona’da 2 Ekim’den 10 Ekim’e kadar süren 1. Uluslararası yaylı çalgılar yaşmasında jüri üyeliğinde görevlendirilmiştir. Daha sonra 1715

yılında Stradivari tarafından yapılmış olan bir kemanı çalmak üzere İlçe Konseyi tarafından görevlendirilmiştir.<sup>284</sup>



Fotoğraf 26  
Andrea Mosconi.<sup>285</sup>

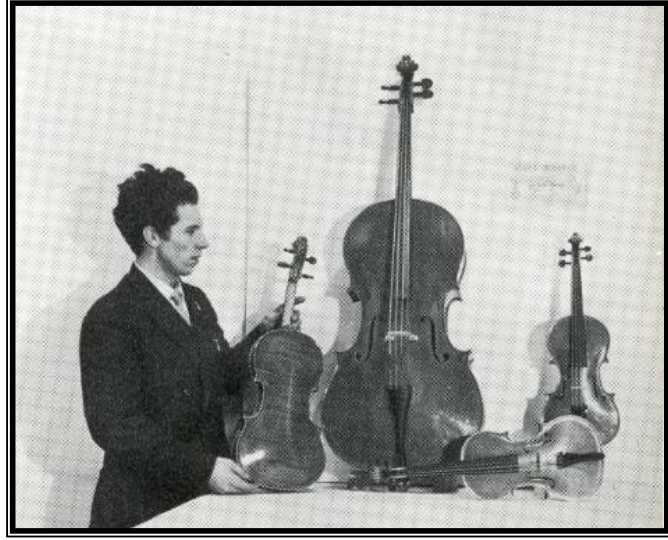
1951-1955 yılları arasında da Okul, kayıt yaptıracak yeni öğrenci bulma konusunda sıkıntı yaşamaya devam etmiştir. Okulun kuruluş yıllarındaki umut ve inanç yerini kuşkuya bırakmış, kapatılma tehlikesi ile karşı karşıya kalınmıştır. 1951’de Germano Majavacca, Rosolino Scarzini ve Amerikalı Adolf Primavera mezun olurlar. Primavera, bugün Amerika’daki iyi keman yapımcıları arasındadır Philadelphia’da bir atölyesi vardır ve ABD’de çalgı ve yay ticareti yapan önemli bir isim haline gelmiştir.<sup>286</sup> Sonraki yıllarda, Dante Tolomini, Annibale Franzosi, Attilio Berneri, Renato Scrollavezza ve Gio Batta Morassi diploma alma hakkını elde ettiler. Bu grupta yer alan daha sonra öne çıkacak kişiler Renato Scrollavezza ve Gio Batta Morassi olmuştur. Renato Scrollavezza, Parma’da çalışmış ve Rönesans dönemi gitarlarının yapımında uzmanlaşmıştır. Gio Batta Morassi ise 1955’de diplomasını aldıktan üç yıl sonra, Ferdinando Garimberti ve Giuseppe Ornati’nin öğretmenlik yaptığı dönemde, okulda asistan olarak çalışmaya başlamış, diğerlerinden farklı olarak keman, viyola ve çello yapımının dışında o zamana kadar okulda hiç yapılmamış *viola da gamba*, *viola d'amore*, *quinton* ve benzeri Barok dönem çalgılarının yapımına da zaman ayırarak ve 20 yıl kadar öğretmenlik yapmıştır. Bugün sayılamayacak kadar çok yarışma ve ödüle sahip ünlü bir keman yapımcısı

<sup>284</sup> Nicolini, a.g.e. S. 41.

<sup>285</sup> Nicolini, a.g.e. s. 58.

<sup>286</sup> Nicolini, a.g.e. s. 42.

durumndadır ve Cremona'daki özel atölyesinde oğlu Simeone Morassi ile birlikte profesyonel çalışmalarına devam etmektedir.<sup>287</sup>



Fotoğraf 27  
Gio Batta Morassi.<sup>288</sup>

## 2.9. Yeni Girişimler

1956 yılında okulun yandaşı ve savunucusu Profesör Gualazzini, bu görevde daha önce yer alan Profesör Monteverdi'nin yerine, Yönetim Kurulu Başkanı olarak atanmıştır. 30 Nisan 1957'de de okul Ala Ponzone Cimino'dan alınmış ve İlçe Meclisi'ndeki Palazzo dell'Arte' binasının bir bölümüne yerleştirilmiştir. O dönemde Okul Müdürü Riggio'dur ancak daha sonra yerine yine bir mühendis olan Cusumano atanmıştır ve bu görevi 1971'e kadar sürdürmüştür.<sup>289</sup>

Yeni Yönetim Kurulu, kurul başkanı ve Okul Müdürü Cusumano'nun düşünceleri, dört yıl süren 'yapımcılık' dersinin yanısıra üç yıllık 'asistan yapımcı' dersinin uygulanması yönündeydi. Yeni açılacak ders, öğrencilerin, aksesuar ve yay yapmasına olanak tanıyarak öğrencinin usta yapımcı ile yan yana görev almasını sağlayacak nitelikler kazanmalarına katkıda bulunacaktı. Yapılacak değişiklik için bakanlık ikna edilmiş ve çalgı yapımı için gerekli yeteneğe sahip olmayan, marangozluk ve doğramacılık işine yönelebilecek öğrenciler için,

<sup>287</sup> Nicolini, *a.g.e.* s. 43.

<sup>288</sup> Nicolini, *a.g.e.* s. 43.

<sup>289</sup> Nicolini, *a.g.e.* s. 45.

kurumun hazırlık niteliğinde bir yıl süreli akşam dersi açmasına da izin verilmiştir. Ne var ki yapılan bu değişiklik sonrasındaki yıllarda görülen başvuru sayısındaki artış, birçok kişi tarafından okul adına bir gelişme olarak görülmeyecekti. Çünkü yeni yapı, aslında eksiksiz bir eğitsel örgütlenmeye engel olmaktaydı ve okulun öğrencilere iş bulmadaki problemleri aşmalarına ilişkin geçerli bir çözüm sunamadığı gerçeğini ortaya koymaktaydı.<sup>290</sup>

1957’de, okulun yeni yöneticisi, Sartini olmuş ve yaklaşık on sekiz yıl bu pozisyonunda kalmıştır. Ancak 1960’dan itibaren, normalde okulun doğrama işi ve mobilya tasarımı bölümleri ile bağlantısı bulunan, teknik tasarım öğretmeni Profesör Palandi ile değişimli olarak çalışmışlardır. Sartini, keman yapımına olduğu kadar doğrama işine de kendini adanmış ve iş birliği sayesinde, pek çok ilginç deneyin yapılmasını sağlamıştır. Bununla birlikte sık sık Mittenwald’de bulunmuş, öğretme yöntemleri üzerine yeni metotlar geliştirmeye çalışmıştır. Daha sonra Cremona’da yaylı çalgılar için aksesuarlar ve ahşap ürünler için dünyaca ünlü ticari merkez kurarak belirli ağaç türlerinin yetiştirme yerleri ile ilgili araştırmalarda bulunmuştur.<sup>291</sup>

## **2.10. Profesyonel Bir Kurum**

Müdür Cusumano 1958 yılında Milli Eğitim Bakanlığına gönderdiği bir dökümanla okulun ‘profesyonel’ bir kurum haline dönüştürülmesi gerektiğini ifade etmiş ve bunun için istekte bulunmuştur. Nitekim bir süre önce Bakanlık ve Yönetim Kurulu tarafından, başvuruları arttırmak ve çeşitli sektörlerin taleplerini karşılamak adına bir proje başlatılmış ve bu çerçevede gerekli teftişler de yapılmıştır. Bununla birlikte söz konusu doküman okul eğitim sisteminde yapılması önerilen başka değişiklikler de içermekteydi. Buna göre çalgı yapımcısı adayları dört yıl sürecek bir eğitim süreci, doğramacılık işi yapacak olanlar ise üç yıllık bir eğitim süreci sonucunda yetkinlik kazanacaklardı. Bununla birlikte Cusumano çalgı yapımcısı adaylarının ‘usta yapımcı’ ünvanı kazanmaları için ayrıca bir yıllık uzmanlık dersi almaları gerektiğini de belirtmiştir. Doğramacılık bölümü ile ilk iki yıl derslerin ortak olduğu keman yapımı bölümüne de ‘Uluslar arası’ adının konması gerektiğini de dile getirmiştir. Çeşitli yazışmaların ardından Cumhurbaşkanı kararnamesi ile 22 Haziran 1960’da Antonio Stradivari Uluslararası Keman Yapımı Okulu, özel amaçlar ve düzenlemeler doğrultusunda, Istituto Professionale

---

<sup>290</sup> Niccolini, *a.g.e.* s. 45-46.

<sup>291</sup> Nicolini, *a.g.e.* s. 46.



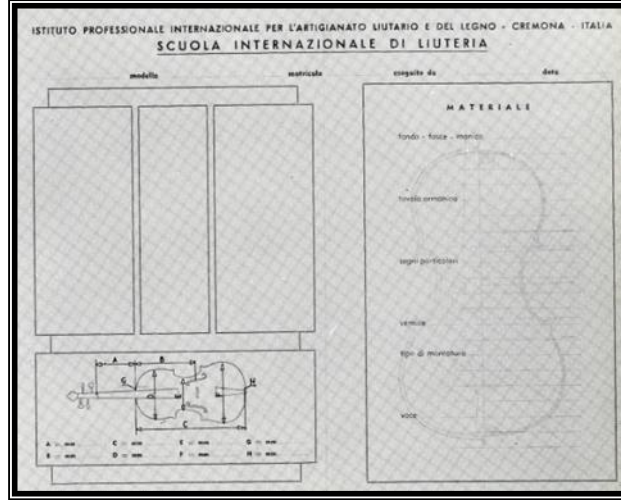
Internazionale per l'Artigianato Liutario e del Legno'ya dönüştürülmüştür. Bu durumda okul, İtalya'da kurulan ilk Profesyonel Kurum olma özelliğini de kazanmaktaydı. Düzenli devam eden ahşap işçiliği bölümü ile daha da güçlenmiş, ilk yıl yapılan başvurular gözle görülür şekilde artmıştı. Ne var ki daha sonra başvurular tekrar endişe verici şekilde azalmıştır. 1960'dan 1966'ya kadar, keman yapımı bölümüne yapılan başvuru sayısı 13 iken doğramacılık bölümüne yapılan başvuru sayısı 111'dir. Diğer yandan okul yurt dışında da tanınmaya başlamış ve yabancı nitelikli üçüncü bir öğrenci olarak Yugoslav asıllı Rudolf Skolovic keman yapımcılığı bölümüne alınmıştır. Kendisi çalgı akustiği üzerine çalışmalar yapmış, bu dönemde okul önemli uzman ve bilim adamlarının iş birliğini kazanabilmiştir. Bunlar arasında, Sacconi, Garimberti, Ornati, Bisiach, teknik açıdan, çalgı denemeleri ve akustik kontroller için Garelli, ahşap akustiği üzerine çalışmak için Profesör Raffaele Cormio yer almaktadırlar. Bununla birlikte Turin Polytechnic'de fizik akustik öğretmeni olan Profesör Nello Norresi'nin rehberliğinde kurulacak yeni bir laboratuvarın da yapımına başlanmıştır. Söz konusu değişikliklerden kısa bir süre meyve alınacak, bazı piyano yapım firmaları üretimde kullandıkları ahşapların akustik özelliklerinin test edilmesi için okuldan yardım isteyecektir.<sup>292</sup>

Bu dönemde gerçekleşen diğer bir yenilik de kemanlar için düşünülen, çalgının üretiminde kullanılan ahşabın özelliklerinden, boyutlarına ve akustik özelliklerine kadar her türlü bilginin kaydedildiği, tüm çalgılara uygulanan özel bir kimlik ve etiketleme sisteminin geliştirilmesi olmuştur. Bu bilgilerin, okulda yapılan her çalgının kayıtlandığı bir kitapçıkta saklanmakta olduğu bilinmektedir.<sup>293</sup>

---

<sup>292</sup> Niccolini, *a.g.e.* s. 50-51.

<sup>293</sup> Nicolini, *a.g.e.* s. 52.



Fotoğraf 28  
Çalgı kimlik kartı.<sup>294</sup>

Bu süreç sonrasında atölyenin usta yapımcısı makamına sırası ile Lucci ve Sgarabotto gelmiş, usta kendisine ait pek çok eski çalgı fotoğrafı, bu çalgılara ait orijinal parçalarla birlikte eski ustaların kullanmış olduğu ufak vernik örneklerini öğrenci ve hocalar tarafından eğitim materyali olarak kullanılabilmesi amacıyla 1973 yılındaki emekliliği sonrasında okul koleksiyonuna bağışlamıştır.<sup>295</sup>



Fotoğraf 29  
Pietro Sgarabotto.<sup>296</sup>

<sup>294</sup> Nicolini, *a.g.e.* s. 47.

<sup>295</sup> Nicolini, *a.g.e.* s. 52.

<sup>296</sup> Nicolini, *a.g.e.* s.50.

## 2.11. Cremona'daki Stradivari

1961'de, gerçekleşen önemli bir gelişme de Cremona'daki Turist Bürosu'nun, Stradivari'nin çalgılarından en azından birinin Cremona'ya iade edilmesine karar vermiş olmasıdır. Bunun üzerine Turizm Bakanlığının da onayı ile Folchi, büyük ustanın çalgılarından birini almak üzere, Ferdinando Sacconi ile görüşmelere başlanır. Sonuçta Sacconi'nin yürüttüğü görüşmelerle, sahibi olan Alman kemancının adına atfedilen Joachim yaklaşık olarak 30 milyon İtalyan lirasına satın alınmış, 18 Aralık 1961 tarihinde resmi satış antlaşması imzalanan Joachim adlı kemanın adı bir sonraki sene Cremona'lı Il Cremonese 1715 olarak değiştirilmiştir. Keman resmi bir törenle belediye binasında bulunan özel bir salona, camekân içine yerleştirilir. Sonunda yaklaşık 250 yıl sonra doğduğu yere dönen bir Stradivari'ye sahip olunmuştur.<sup>297</sup>

Nicolini bu gelişmenin yarattığı ilgi ve duygunun, halkın Cremona'da keman yapıcılığının 'ününü yeniden uyandırmanın' mümkün olduğunu anlamalarına neden olduğundan, bu nedenle ilçeye yeni bir kemanın daha alınmasına karar verildiğinden söz etmektedir. Turist Bürosu Başkanı Prof. Puerari, söz konusu girişim için Sacconi'yi bir kez daha görevlendirmiş, 9 Mayıs 1966'da, uzun süren görüşmelerden sonra, 1566 yapımı Andrea Amati'ye ait, Kral IX. Charles için yapılmış ve 1818'de Fransız keman yapımcısı Lupot tarafından restore edilmiş başka bir keman da Cremona için satın alınmıştır. 14 Mayıs'da, zamanın büyük yapımıcılardan Garimberti, Bisiach ve Sgarabotto'nun da bulunduğu resmi bir törenle, Sacconi ve Garelli satış antlaşmasını imzalamışlardır.<sup>298</sup>

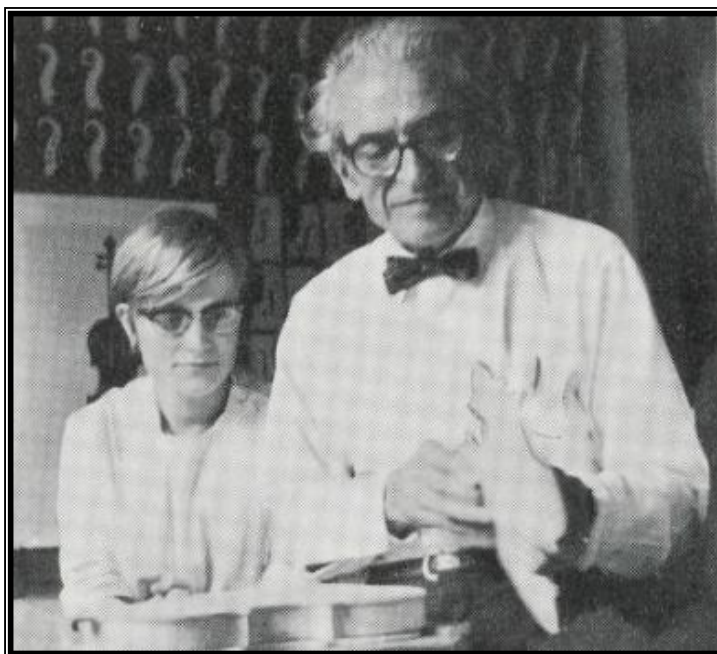
---

<sup>297</sup> Niccolini, *a.g.e.* s. 53.

<sup>298</sup> Nicolini, *a.g.e.* s. 53.



Fotoğraf 30  
Simone Fernando Sacconi.<sup>299</sup>



Fotoğraf 31  
Simone Fernando Sacconi.<sup>300</sup>

---

<sup>299</sup> Nicolini, *a.g.e.* s. 55.

<sup>300</sup> Nicolini, *a.g.e.* s. 69.

Sonrasında usta Sacconi, bugün Cremona'nın sahip olduğu önemli algılar arasında yer alan başka bir kemanla kasabaya gelmiş, yerel gazete, La Provincia ve Turist Bürosu'nun başlattıkları 'Amati için bir dolar' isimli bir kampanya kapsamında yapılan bağışlarla bu çalgının da alınması sağlanmıştır. Söz konusu çalgı 1566 yapımı bir Amati'dir ve o da diğerleri gibi belediye binasında bulunan camekânındaki yerini almıştır. Bu arada, Cremona'da uzun süre kalmasına izin verilen ve keman yapımı okulunda pek çok ders vermiş olan Sacconi, günümüzde Stradivari Müzesi olarak bilinen, Stradivari'nin Eserleri Müzesinin yeniden organize edilmesi ile de ilgilenmiştir.<sup>301</sup>

Livingston canlandırılan geleneğin repertuarının, biçimsel özelliklerinin ve tarihinin, muhbirlerle ya da 'tarihi kaynaklara' dayandırılmasını da müzik uyanışlarının önemli karakteristik özelliklerinden biri olarak göstermekteydi. Bu açıdan bakıldığında Cremona keman yapım geleneğini yeniden canlandırma hareketinde kasabanın eski ustalarına ait algılarının elde edilmesinin önemi ortaya çıkmaktadır. Tıpkı Rockabilly'nin canlandırılmasında güçlü rol oynayan plak toplama aktiviteleri gibi eski çalgıların toplanarak kasabaya getirilmesi de bir müzik dağarına ait repertuarın elde edilmesine benzeyecek şekilde uyanışın tarihi kaynaklara dayandırılmasına hizmet etmiştir. Bununla birlikte ulaşılan söz konusu tarihi kaynak; repertuar & algılar vb. otantisiteye ait söylemin oluşturulmasında da başlıca etkiye sahiptir. Ustanın bir Alman kemancısı için yaptığı Joachim isimli kemanın Il Cremonese, Cremona'lı olarak isimlendirilmesi, tarihi kaynakların elde edilmesi sonucunda oluşturulan biçimsel unsurlara ilişkin otantiklik tutumunun tesadüflüğüne gönderme yapması bakımından anlamlıdır. Bugün kasabada bulunan Il Cremonese, mesleğe gönül veren pek çok yapımcı tarafından kasabanın tanınmış ustasını ve onunla birlikte (İtalyan Milli Eğitim Bakanlığının kararnamesinde yer verilen okulun kuruluş amaçlarına ilişkin deyimde de olduğu gibi) 'klasik' Cremona keman yapım geleneğini temsil eden bir gösterge olarak kabul edilmektedir. Bununla birlikte söz konusu keman, okul içerisindeki söylemin ya da eğitime ilişkin genel kabulün oluşturulmasına da hizmet eden büyük bir stereotip durumundadır.

---

<sup>301</sup> Niccolini, *a.g.e.* s. 55.

## 2.12. Yeniden Parlak Dönem

Parlak dönem okulda dönemin en iyi keman yapım ustalarının ders verdikleri, bu sayede okulun, söz konusu ustalardan önemli ölçüde yarar sağladığı, öğrencilerin gelişimi ve okulun uluslararası tanıtımı açısından oldukça önemli bir zaman dilimidir. Pietro Sgarabotto, Gio Batta Morassi ve Francesco Bissolotti gibi iyi usta öğretmenlere ilave olarak Giuseppe Ornati, Ferdinando Garimberti de öğretim kadrosuna katılmışlardır. Aynı zamanda, Simone Farnando Sacconi ile birlikte ders vermesi için resmi olarak davet edilen Leandro Bisiach da okulun parlak döneminin önemli ustalarındandır.

Bununla birlikte artık mezun olan öğrenciler de profesyonel yaşamdaki başarı ve önemli işlerde kendilerine güven duyulması nedeni ile okulun prestijinin artmasına katkıda bulunmuşlardır. 1961 yılında, günümüzde de Cremona'da mesleki faaliyetlerine devam etmekte olan Francesco Bissolotti ile Erminio Bassi, bundan bir yıl sonra ise Finlandiya'lı bir öğrenci, Carl Bergman ve ilk bayan öğrenci, İsviçre Basle'den gelmiş olan Linda Hediger diplomalarını alırlar. Bununla birlikte 1964'de, ilk Asyalı öğrenci, Japonyalı Katsumitsu Nakamura, diplomasını alır. Kendisi o yıl mezun olan öğrencilerin en iyisi olması nedeni ile okul tarafından altın madalya ile ödüllendirilmiştir. Aynı zamanda Parma Konservatuvarında da keman çalımında yetkinlik kazanan Nakamura, Milano'da kendi atölyesini açmış, burada özellikle restorasyon işi ile uğraşarak eski ve yeni çalgıların satışı ile ilgilenmiştir. Başka bir öğrenci olan Vicolo del Cigno, Cremona'da bir atölye açmış, burada birkaç yıl çalıştıktan sonra Milano'ya geçmiştir. Bu yıllarda meydana gelen söz konusu gelişmeler okulun adının duyulması ve kuruma olan güvenin artması için önemli adımlar olarak kabul edilmektedirler.<sup>302</sup>

---

<sup>302</sup> Nicolini, *a.g.e.* s. 59.

### III. BÖLÜM

#### CREMONA KEMAN YAPIMCILARI ÇEVRESİNDE OTANTİSİTE ALGISI

Çalışma kapsamında otantisite kavramı keman yapımına ilişkin çeşitli iş süreçleri ve ortaya çıkan çalgının görsel/işitsel özellikleri ile birlikte, meslekte usta olarak tanınma ya da ticari başarı sağlama yolunda keman yapımcıları tarafından ‘tercih edilen’ davranış modelini ve bu modele ‘anlam atfetme girişimini’ inceleme ve açıklamaya yarayacak bir kavram olarak kullanılacaktır. Söz konusu nedenle bu bölümde amaç, alan çalışmasında karşılaşılan Cremona keman yapımcılığı ile ilişkili belirli otantisiteleri aktarmak ya da otantiklik kurmaya yönelik çeşitli davranışları irdelenmek olacaktır. Ne var ki öncelikle yakından ilişkili iki kavram olarak kimlik ve otantisiteye daha yakından bakmak gerekiyor. Bu noktadan hareketle 1940’lı yıllardan itibaren psikoloji ve sosyal psikolojinin kapsamına giren, 80’lerden itibaren ise oluşumunda ‘bireyin kendisinden çok toplumun’ etkili olduğunun kabul edilmesiyle daha çok sosyoloji, sosyal antropoloji ve siyaset bilimi kapsamındaki tartışmalarda da yer bulan ‘kimlik’, yakından bakılacak ilk kavram olacak ve otantisitenin incelenmesine zemin hazırlayacaktır. Kavrama ilişkin teorik yaklaşımların ve bu yaklaşımların içinde olduğu tartışma havuzunun ‘derinliği’ ve kavramın farklı kullanım alanlarının öznel koşullarına göre yapılandırıldığı göz önüne alındığında, özellikle psikoloji ve sosyal psikoloji yönünde ortaya çıkan çerçevenin tümüne burada yer vermenin imkânlı olmadığı ya da çalışmanın amacı açısından anlamlı olmayacağı ortaya çıkıyor. Bu nedenle kurama ilişkin tartışmalar yerine ‘tanımlardan’ yola çıkmak ve ‘kimliğin belirgin özelliklerine eğilmek’ daha uygun görünüyor. Nitekim çalışma kapsamında ‘temel olarak amaçlanan’ keman yapımcılarına ilişkin ‘kimliksel bir tanım’ yapmak değildir. Bununla birlikte tez kapsamında ilişkilenen ‘grup’ üyelerinin belirli davranışları ‘dışarıda tutma’ ya da ‘benimseme’ yönünde bilinçli bir tutum içerisinde olmaları, aynı zamanda bir ‘grup kimliği’ tasarımının da var olduğu ve paylaşıldığının göstergesidir. Bu noktada çalışma kapsamında ‘kimlik’ kavramı, mesleğe özgü değer ve normların oluşturulması ve kullanımı ile birlikte ustalaşma, Cremona’da bir keman yapımcısı olma ya da Cremona keman yapım pratiği ve onunla ilişkili meslek değerleriyle ilişkilendirme süreçlerinde ‘tercih edilen’ ya da ‘edilmeyen’ davranış

modellerini inceleme ve ‘anlamlandırmaya’ yönelik olarak kullanılacak analitik bir araç olacaktır. Bu yönüyle çalışma kapsamında kullanılan ‘yeniden uyandırma girişimleri ile keman yapımcılığına ilişkin meslek değerleri ve keman yapım otantisitesinin oluşumu’ şeklindeki ifade, aslında söz konusu kimliğin ‘tasarım sürecine’ ve ‘bu kimliğin oluşumunda rol oynayan dinamiklerin incelenmesine’ gönderme yapmaktadır. Bu açıdan bakıldığında çalışmanın bu bölümünde tartışmak yönünde bir tercih söz konusu olduysa da kimlik kavramının diğer bölümler ve kavramları ile de bir o kadar yakından ilgili olduğu ortaya çıkıyor. Çalışmanın girişinde ifade edileni yinelemek gerekirse bu tez esasen geçmişe dayalı olarak yapılan bir ‘kimlik inşa sürecini’ konu alıyor. İlk bölüm bu inşaya neden ihtiyaç duyulduğuna ya da inşaya temel hazırlayan tarihsel koşullara, ikinci bölüm söz konusu inşayı amaç edinen grubun örgütlenişine ve inşaya karar vermeye etki eden temel dinamiklere, üçüncü bölüm ortaya çıkan yapının çeşitli özelliklerine anlam atfetme girişimine, dördüncü bölüm anlam yüklenen bu özelliklerin korunma ve sürekli hale getirilmelerinde rol oynayan kurumların etkisine, beşinci bölüm ise bu unsurların edimsel sürece, başka bir deyişle ele alınan mesleki pratiğin uygulamaya yönelik normlarına nasıl yansıdığına cevap arıyor.

### 3.1. Kavramsal Çerçeve: Kimlik ve Otantisite

Psikolojide kimlik olgusunun çeşitli yaklaşımlarla ele alındığı görülüyor. Buna göre bireysel özelliklere ağırlık veren yaklaşımlar olguyu self/öz kimlik *self identity* veya kişisel kimlik *personal identity*; sosyal özelliklere ağırlık veren yaklaşımlar ise sosyal kimlik *social identity* terimini kullanmaktadırlar. Bireysel özelliklere önem veren yaklaşımlar kişisel kimliğin oluşumunu sosyal olanın bireysel alanda yutulmasından hareketle tanımlarken sosyal özelliklere önem veren yaklaşımlar bireyin bir sosyal kategoriye aidiyetini dikkate almaktadırlar.<sup>303</sup> Rice, kavramın sözlüğe ilk olarak 1950’lerde psikolog Eric Ericson tarafından sokulmuş olabileceğinden ve

---

<sup>303</sup> Gustave-Nicolas Ficzher, *Les Concepts Fondamentaux De La Psychologie Sociale*, Montreal Üniversitesi Yayınları, Montreal, 1987.



Ericson'un bireyin gelişim süreçleri ile ilgili olarak kullandığı<sup>304</sup> 'kimlik krizi' şeklindeki klişeyi psikoloji literatürüne kazandırdığından söz etmektedir.<sup>305</sup>

Kavramın psikolojideki karşılığı olan 'benlik', James<sup>306</sup> ve Mead<sup>307</sup>'in açıklamalarından sonra Freud'un 'ego' kavramını ortaya koymasıyla daha da önem kazanmış, çok sayıda bilimsel tartışmaya ve çalışmaya konu olmuştur.<sup>308</sup>

Bilgin, benlik kavramının bireyin kendisinin saydığı ve sosyo-efektif bir değer atfettiği özellikler bütünü olarak 'kim olduğunu' tanımlama biçimini ifade ettiğini dile getirmektedir.<sup>309</sup> Buna göre başka ve yalnızca bir deyişle benlik, bir öz-bilinç, yani 'kendi bilinçli varlığının bilincinde' olma halidir.<sup>310</sup> Bireyin farkında olduğu ve algılayabildiği tarafı olarak da nitelendirilebilecek benlik, aynı zamanda kişinin bilinçli bir şekilde 'kendi varoluşu' olarak adlandırabildiklerinin toplamı, kişinin 'ben' olarak ifade ettiklerinin tümüdür.<sup>311</sup> Benliğimiz, zaman içinde herhangi bir anda farkındalığımız hakkında sahip olduğumuz fikir ve tutumlardan oluşur. Kendimizle ilgili farkındalığımızdan, kendimizi bir varlık olarak nasıl değerlendirdiğimize ilişkin fikirler ortaya çıkmaktadır.<sup>312</sup> Benlik, kişinin kendi kimliği, değeri, yetenekleri, sınırları, değer yargıları, amaçları vb. gibi kendisi hakkında algılayabildiği görüşlerinin, duygularının ve tutumlarının tamamı, bireyin kendi benliğine ilişkin tanımı ve kendine ilişkin zihinsel tablosudur.<sup>313</sup>

<sup>304</sup> Eric Ericson, *Identity and The Life Cycle*, International Universities Pres, New York, 1959.

<sup>305</sup> Timothy Rice, "Reflections on Music and Identity in Musicology", *Musicologija*, 2007, s.17-38.

<sup>306</sup> William James, *The Principles of Psychology*, Henry Holt and Company, New York, 1890.

<sup>307</sup> George Herbert Mead, *The Individual and The Social Self*, University of Chicago Press, Chicago, 1982.

<sup>308</sup> Meral Gezici, Gülden Güvenç, "Çalışan Kadınların ve Ev Kadınlarının Benlik-Algısı ve Benlik-Kurgusu Açısından Karşılaştırılması", *Türk Psikoloji Dergisi*, Ankara, 2003, Sayı: 18, s. 2.

<sup>309</sup> Nuri Bilgin, *Kimlik Sorunu*, Ege Yayıncılık, İzmir, 1994, s.208.

<sup>310</sup> Sibel Karaduman, "Modernizmden Postmodernizme Kimliğin Yapısal Dönüşümü", *Journal Of Yaşar University*, 2010, s. 2886-2899.

<sup>311</sup> Murat Yıldız, "Benlik Kavramı ve Benliğin Gelişiminde Dinin Rolü", Dokuz Eylül Üniversitesi İlahiyat Fakültesi Dergisi, İzmir, 2006, Sayı: 23, s. 1.

<sup>312</sup> Adnan Kulaksızoğlu, *Ergenlik Psikolojisi*, Remzi Kitabevi, İstanbul, 2001, S.113., Richard Nelson-Jones, *Danışma Psikolojisi Kuramları*, çev. Füsun Akkoyun, Nobel Yayın Dağıtım, 2003, s.21.

<sup>313</sup> Atalay Yörükoğlu, *Gençlik Çağı Ruh Sağlığı ve Ruhsal Sorunlar*, Özgür Yayın Dağıtım, İstanbul, 1993, s.101-103; Münire Erden & Yasemin Akman, *Eğitim Psikolojisi: Gelişim-Öğrenme-Öğretme*, Arkadaş Yayınevi, Ankara, 1998, s. 55; Selçuk Budak, *Psikoloji Sözlüğü*, Bilim ve Sanat Yayınları, Ankara, 2001, s. 583; Hery W. Gardiner, Mary J. Gander, *Çocuk ve Ergen Gelişimi*, İmge Kitabevi Yayınları, Ankara, 2001, s. 492; Gülşen Kozacıoğlu & Hülya Ekberzade Gördürür, *Bireyden Topluma Ruh Sağlığı*, Alfa Basım Yayım Dağıtım, İstanbul, 1995, s. 42-43.

Kimlik kavramının psikolojideki karşılığının ‘benlik’ olduğu daha önce söylenmişti. Ne var ki daha doğru ya da tamamlayıcı bir ifadeyle bu farklı iki kavramın varlığının, aslında kimlik sorusunun ele alınış biçimindeki önemli bir farka işaret ettiği ve bu iki kavram çerçevesi ile kimliğin farklı yönlerinin incelemeye alındığı da söylenmeli. Yakın tanımlara sahip adlandırmalar gibi görünen ‘kimlik’ ve ‘benlik’ arasındaki bu fark, ya da adı geçen kavramların birbirinin yerine ikame edecek şekilde kullanılmaları nedeniyle zaman zaman meydana geldiği görülen terminolojik karışıklık için Lipiansky’nin açıklamasına başvurulabilir. Buna göre benlik ya da benlik bilinci, bizzat kişiye gönderme yapmakta ya da kişiyle ilgili ‘tüm bilinç içerikleri’ni kapsayacak şekilde kullanılmaktadır. Kimlik ise oldukça çeşitli ve her an değişmekte olan bu içeriğin istikrarlı, bütünleşmiş ve değişmez tarafına işaret etmektedir. Algıdaki seçicilik işlemiyle bilinç içeriklerinin kısmen bastırılması ya da bozulması nedeniyle kimlik, bilinç dışı bazı boyutları da kapsamakta, bu açıdan bakıldığında onun benliğe göre daha bütünsel bir alana referans yapmakta olduğu ortaya çıkmaktadır. Zira benlik teriminden türetilen benlik imajı anlamında *self-image*, ya da benlik hissinin karşılığı olarak *self-feeling* gibi bileşik terimler, kimliğin belirli boyutlarına gönderme yapacak şekilde kullanılmaktadırlar.<sup>314</sup> Sonuç olarak benliğin ötekilerle ve toplumla ilişki kurmasının temsili bir kurgusu olarak kimlik, benliğe kıyasla kişiler arası etkileşimi ve sosyal gerçekliğe referansı daha çok içermektedir.<sup>315</sup>

Kavrama ilişkin kültürel ya da sosyal antropoloji perspektifli tanımlara bakıldığında çoğunlukla ruh sağlığı, gelişim ya da eğitim psikolojisi vb. literatüründe tercih edilen benliğin yerini ‘kimlik’ kavramının aldığı görülmekte, aynı zamanda Türkçe kaynaklarda pratik bir tarifin var olduğu ve yaygın şekilde kullanıldığı göze çarpmaktadır. Buna göre kimlik; “...kişilerin, grupların, toplum veya toplulukların Kimsiniz? Kimlerdensiniz? sorularına verdikleri yanıtlardır”.<sup>316</sup> “Kimsiniz? Kimlerdensiniz? şeklindeki sorularla muhatap olanların kendilerine sordukları ben kimim? sorusunun kaynağı, ya bir hayatı sorunsallaştırma biçimi (yani felsefi) ya da bu

<sup>314</sup> Nuri Bilgin, *Kimlik Sorunu*, Ege Yayıncılık, İzmir, 1994, s. 224.

<sup>315</sup> Ayhan Erol, *Popüler Müziği Anlamak: Kültürel Kimlik Bağlamında Popüler Müzikte Anlam*, Bağlam Yayınları, İstanbul, 2002, s. 212.

<sup>316</sup> Bozkurt Güvenç, *Türk Kimliği: Kültür Tarihinin Kaynakları*, Kültür Bakanlığı Yayınları, Ankara, 1993, s. 3.

soruyu sorduracak etkilerle karşı karşıya kalınmasıdır (yani toplumsaldır)”.<sup>317</sup> Tanımda yer verilen ‘ben kimim?’ sorusunun muhtemel sebepleri arasında geçen ‘hayatı sorunsallaştırma biçimi’, kişinin kendini tanıma/tanımlama ihtiyacına ve kimliğin sosyal psikolojik temeline işaret ederken ‘bu soruyu sorduracak etkilere maruz kalınması’ şeklindeki ifade, kişiler arası ilişkilerden doğan ihtiyaçlara, yani kişinin toplum içerisinde yerinin ve aidiyet şemasının oluşturulmasına gönderme yapmaktadır.

Kaplan, kimlik kavramının “...temelde kişiyi başkalarından ayıran duygu, tutum, düşünce ve davranışların bütünlüğünü...”.<sup>318</sup> İfade ettiğini dile getirirken Güvençle benzer şekilde olgunun ‘tanımlama / tanınma’ (Güven / kimsiniz?) ile ‘aidiyet’ (Güvenç / kimlerdensiniz?) şeklinde iki bileşeni olduğundan söz etmektedir.<sup>319</sup> Buna göre tanımlama ve tanınma, ‘ben’in tanınması ve tanımlanması ile ilgidir. Yazar bunun ad, soyad, yaş, meslek vb. bilgileri içeren betimsel kimlikten daha karmaşık ve kapsamlı olacak şekilde kişinin varlığıyla ilgili tüm anlamları içine alan öznel bir duygunun ürünü olduğunu ifade eder. ‘Kimliğin’ ikinci bileşeni olan ‘aidiyet’ ise kişinin ‘ait olma’ konusundaki başvuru yollarına gönderme yapmakta, bu noktada kimlik, ‘başka bir şeye ait olma/dayanma’ ve ‘insanın kendisini diğerlerinden ayıran özelliklerin neler olduğu’ sorularına cevap bulma ihtiyaçları ile ilgili hale gelmektedir<sup>320</sup>. Bilgin de kimlik kavramını bir kişi veya grubun kendisini tanımlaması (Kaplan/tanımlama-tanınma-Güvenç/kimsiniz?) ve kendini diğer kişi veya gruplar arasında konumlaması (Kaplan/aidiyet-Güvenç/kimlerdensiniz?)<sup>321</sup> olarak tanımlarken benzer bir tariftten yola çıkmakta ve aslında Kaplan ve Güvenç gibi ‘iki bileşene’ işaret etmektedir. Buna göre tanımda söz konusu kavram bir ‘resim’ ve bir ‘adres’ olarak nitelendirilmekte, birinci kısım kişi veya grubun ‘kendi gözündeki resmine’, ikinci kısım ise kişinin ‘diğer kişiler veya gruplar arasındaki yerine’ işaret etmektedir. Burada söz konusu olan resim, dışarıdan çekilmiş bir fotoğraf ya da bizim aynaya bakarak kendimiz hakkında oluşturduğumuz bir imaj değil, diğerleri ile etkileşim içerisinde

<sup>317</sup> Ayten Kaplan, *Kültürel Müzikoloji*, Bağlam Yayınları, İstanbul, 2005, s. 73.

<sup>318</sup> Kaplan, *a.g.e.* s. 73.

<sup>319</sup> Kaplan, *a.g.e.* s. 73.

<sup>320</sup> Güvenç, *a.g.e.* s. 4-5.

<sup>321</sup> Nuri, Bilgin, *Kimlik İnşası*, Turmaks Yayıncılık, İzmir, 2007, s. 3.

oluşan bir resimdir. Adres ise geometrik veya coğrafi bir alana değil, psiko-sosyal bir yere işaret etmekte ve kişi veya grubun kendisini kimlere yakın veya uzak gördüğüne bağlı olarak belirlenmektedir.<sup>322</sup>

Kimlik “...bazı insanlarla nelerimizin ortak olduğuna ve bizi başkalarıyla neyin farklılaştırdığına ilişkin bir ait olma sorunudur”.<sup>323</sup> Bu sorun, insanın kendisini ‘ne’ olarak ya da ‘neye’ dayanarak tanımladığı, kendisini diğerlerinden ayıran özelliklerin neler olduğunun belirlenmesi ile ilgilidir. Bu noktada kimlik inşasının iki önemli dinamiği ‘aynılaşma’ ve ‘farklılaşma’, sorunu çözmede ve ihtiyaç duyulan konumlanmanın yapılmasında rol alır. Grup yaşantısı içerisinde birey, bir yandan gruba ilişkin aidiyetinin onay görmesi ve güven ihtiyacının karşılanması için ötekilerle aynılaşmakta, diğer yandan da ben olmak ve kendi tekilliğini yaratmak için farklılaşmaktadır. Bu sebeple her ne kadar kimlik, genellikle farklılık arayışını çağırırsa da, benzerlik kurma ya da aynılaşma arayışı da kimlik oluşumu için son derece temel bir ihtiyaçtır.

Bireylerin ilişkilendikleri kültürel ve sosyal bağlamlara göre kimlikleri çeşitlenebilir. Bu bir kişinin aynı anda birden çok kimliğe sahip olabileceği anlamına gelmektedir.<sup>324</sup> Bir matematik öğretmeni sınıfında öğretici, evinde eş, köyünde hemşeri ya da yurt dışına çıktığında sadece bir ‘turist’ olabilir. Bu turist yurt dışına bir tur şirketi aracılığı ile çıkar ancak gezi sonuna kadar diğerleri ile sözlü iletişime geçmezse, kendisi ile aynı turda bulunanlar tarafından muhtemelen sadece fiziksel özellikleriyle tanınacak ancak ‘gruptan biri’ olarak da algılanabilecektir. Elbette turda bulunan diğerleri ile sözlü iletişimin kurulması, tur ortaklığının yanında aynı semtte oturuyor, aynı spor salonuna gidiyor ya da farklı tütün ürünlerini kullanıyor olmak gibi çeşitli benzer ya da farklı yanlar olduğunu da ortaya çıkarabilir. Grupta bulunan kişilerin aynı gezi kulübüne üye oldukları ve düzenli olarak bir araya geldikleri düşünüldüğünde farklı demografik özellikler, farklı kişisel tutum ve motivasyonlar söz konusu olsa bile, üyeler arasında aynı taşıtla seyahat ediyor, aynı yerleri geziyor ve aynı anı paylaşıyor olmaktan kaynaklanan bir ortaklık hissi de doğabilir. Gezi planı tamamıyla grubun üyelerinin

---

<sup>322</sup> Bilgin, *a.g.e.* s.11.

<sup>323</sup> Ayhan Erol, *Popüler Müziği Anlamak: Kültürel Kimlik Bağlamında Popüler Müzikte Anlam*, Bağlam Yayınları, İstanbul, 2002, s. 216.

<sup>324</sup> Güvenç, *a.g.e.* s. 4-5.

isteği doğrultusunda oluşturuluyorsa kişiler birbirlerini benzer ilgi alanlarını paylaşan insanlar olarak da algılayabilirler. Hatta bu ilgi alanlarının benzerliği, grup üyelerini gezi dışındaki zamanlarda da bir araya gelmeye ve paylaşılan ortak değerler için bazı toplumsal sorumluluk projelerinde yer almaya da sevk edebilir. Çeşitli fiziksel, sosyal ya da kültürel özelliklere sahip üyelerden oluşan bu heterojen grup, kendisi ile aynı özelliklere sahip bir başka gezi grubu olmaması ya da grup üyelerinin ‘bu fikri paylaşması’ nedeniyle kendini diğer gruplardan ‘farklı’ hissedebilir ve ‘tek’ olduğunu düşünebilir. Bu grup, sahip olduğu benzerlik ya da farklılıkların ‘bilincinde’ olduğu oranda kendini diğer gruplar arasında ‘bir grup’ olarak tanımlayabilecektir. İşte gruba ilişkin tanımda yer alan, ‘grubu ‘x’ grubu yapan’ bu özellikler çerçevesi, grubun kimlik tasarımına ilişkin çerçeveye, yani grubun ortak/kolektif kimliğine işaret etmektedir. Grup üyelerinin kimlik çerçevesinde yer alan ortak değer ve özellikleri sözlü olarak aktarması ise söylemsel bilincin varlığının göstergesi olacaktır.

Yukarıda örneklenmeye çalışıldığı gibi kimliğin inşa süreci bireysel temelde ‘ben’in yaratılmasını, toplumsal temelde ise ‘ortak/kolektif kimliğin’ yaratılmasını gerekli kılar. Kolektif kimliğin inşası bir ‘ortak bilinç’ yaratılması ile ilgilidir ve bu tıpkı bireysel kimliklerde olduğu gibi belirli bir insan grubunun kendine özgü ortak bazı niteliklere sahip olduğu ve bir ‘tekillik’ yaşadığı inancından beslenmektedir. “Kolektif kimlik bir grubun öteki gruplardan farklı olduğunu ortaya koyma ve bunu vurgulama talebidir”.<sup>325</sup> Ancak bu aynı zamanda bireysel kimlikte olduğu gibi grup içi benzerliklerin de yaratılmasını gerektirmektedir. ‘Biz’ olma yolunda benzerliklerin ve farklılıkların yaratılması bir ortak değer oluşturmaya ve oluşan değeri paylaşmaya bağlıdır. “Bu bağlamda dil, tarih, yaşam alanı, maddi koşullar gibi öğelerin yanı sıra, topluluğun belleği, kolektif kimliği yapılandıran önemli bir faktör olarak belirmektedir”.<sup>326</sup>

Kimlik ile ilgili özellikler incelendiğinde gerek bireysel gerekse toplumsal düzeyde benzer özellikler taşımakta olduğu görülmektedir. Bireysel ya da toplumsal tüm kimlikler daima oluşum halindedir. Bu nedenle kimliği oluşmuş, durağan bir ‘yapı’

---

<sup>325</sup> Ayhan Erol, *Popüler Müziği Anlamak: Kültürel Kimlik Bağlamında Popüler Müzikte Anlam*, Bağlam Yayınları İstanbul, 2002, s. 223.

<sup>326</sup> Nuri, Bilgin, *Kimlik İnşası*, Turmaks Yayıncılık, İzmir, 2007, s. 55

olarak değil, etkileşimlerle sürekli değişen dinamik/hareketli bir ‘süreç’ olarak kavramak gerekir. Bu anlamda onu konuşan, onu yaşadığını iddia eden ya da onu yorumlayan kişilerden bağımsız şekilde var olan bir yapı gibi kendisinden söz edilen kimlik, aslında onun teşhisine yönelik bu davranışlar aracılığıyla var olmakta ya da yok olmaktadır.<sup>327</sup>

Kimliği durağan bir yapı olarak gören özcü *essentialist* yaklaşım, onun şekillenmesine etki eden faktörleri ve çeşitli etkileşimleri görmezden gelir. Bu yaklaşımla toplumsal kimlik, geçmişten gelen, saf, bozulmamış ve hiç değişmemiş bir temsiller çekirdeği gibidir. Devamı için varlığının korunması gerekmektedir. Bugünün teminatı olan geçmiş, ‘öz’ü temsil ederken ancak onun korunup yaşatılması ile toplumsal kimlik ve kimlik sınırları korunabilir. Bu kabul otantik-inotantik/gerçek-gerçek olmayan ayrımını ortaya çıkartmakta ve grup kimliğinin devamı için önem taşıyan geçmiş ile ilgili ‘öz’e ilişkin unsurların önemini arttırmaktadır. Yapılandırmacı *constructivist* olarak adlandırılan yaklaşıma göre ise kültürel kaynaklarla oluşturulan kimliksel yapı kalıcı ve değişmez değil, rastlantısal, kırılgan, sabit olmayan ve her zaman değişen bir niteliktedir.

Kişisel kimliklerde olduğu gibi kolektif kimlikler de, sabit ve verili değildirler. Birlik durumunu oluşturmaya yönelik, değişken ve hareketli bir inşa ile elde edilirler. Bu yönde çeşitli araçları sağlayan ve birleştiren bir ortaklık alanı olarak ‘komünite’, mensuplarını sahip olduğu anlamlar bütünü etrafında birleştirmekte ve bu anlamlar bütünü, diğer topluluklarla kurduğu ilişki ve bu ilişkinin getirdiği etkileşim çerçevesinde zamanla değişmektedir. Dolayısıyla toplumsal kimlik, tek başına elde edilen, zaman-mekân dışı tözsel bir niteliğe sahip değildir. Tıpkı kişisel kimliklerin de olduğu gibi.<sup>328</sup>

Bireysel, kültürel ya da toplumsal tüm kimlikler karşılıklı söylemsel etkileşimle şekillenen, “...özdeşleşme noktaları tarih ve kültür söylemleri içinde oluşan, değişken özdeşleşme ya da birleşme noktalarıdır”. Kimlikten söz etmek bir özellikten

---

<sup>327</sup> Jean François Bayart, *Kimlik Yanılsaması*, Metis Yayınları, İstanbul, 1999, s. 89.

<sup>328</sup> Ayhan Erol, *Popüler Müziği Anlamak: Kültürel Kimlik Bağlamında Popüler Müzikte Anlam*, Bağlam Yayınları, İstanbul, 2002, s. 223.

değil bir konumlamadan söz etmektir.<sup>329</sup> Bu konumlamamanın yapılması birleşme ve farklılaşma noktalarının ortaya konmasına bağlıdır.

Assmann, kimliksel inşanın bireysel ve ortak boyutları arasındaki paradoksal gözüken bir ilişkiden söz ederken bunu görünüşte birbiri ile çelişen iki tez ile formüle etmektedir. Birinci tez, kimliğin dışarıdan içeriye doğru oluştuğu fikrine dayanmakta ve söz konusu inşada bütünün parçadan daha önemli olduğunu savunmaktadır. Bu yaklaşımda kimlik, her bireyde ait olduğu gruptaki etkileşim ve iletişime bağlı olarak ortaya çıkmaktadır. İkinci tez ise ortak kimliğin, grubu kuran ve ‘biz’ olma bilincini taşıyan bireylerin dışında var olamayacağı kabulüne yaslanır. Bu yaklaşımla ortak kimlik, bireysel bilgi ve bilincin ürünü olarak görülmektedir.<sup>330</sup> Sonuçta Assmann, parçanın bütünden ya da bütünün parçadan etkilendiği her iki durumda da kimliğin sosyo genetik bir özellik taşıdığını, kimliğin bu iki yönün de, belli bir ‘kültür’ ve dönemin dili, kavramlar dünyası, değerleri ve normları tarafından özel belirlenen ve onlardan etkilenen bilinç sorunu olduğunu, bu durumda toplumun, bireyin karşısında ayrı bir varlık değil, onun kimliğinin inşa sürecinin kurucu bir unsuru olarak ortaya çıktığını söylemektedir.

Conolly kimliksel yapının her an değişim gösterebilen güvenilmez, zayıf ve ‘yanlı’ bir inşanın ürünü olduğundan söz etmektedir. Bunun nedeni kimliğin kendi varlığını güven altına almak için farklılıktan bir ‘öteki’ inşa etmeye ya da farklılığı öteki olarak algılamaya ihtiyaç duyması, başka bir deyişle söz konusu inşanın ancak farklılığa ve ötekiliğe dönüştürebildikleri oranında gerçekleşebilecek olmasıdır. Ne var ki, ötekinin varlığına bağımlı olma durumu söz konusu inşa sürecinin ‘tamamlanması’ ve kimliksel sınırların elde edilmesiyle son bulmayacak, ortaya çıkan yapı, yeni koşullara göre farklılığı tekrar ve tekrar tanımlama yeteneğine her zaman bağımlı kalacaktır.<sup>331</sup>

‘Kimliğin’ sosyoloji ve sosyal antropolojinin ilgi alanına girmesiyle birlikte 80’li yıllardan itibaren etnomüzikoloji çalışmalarında da yer almaya başladığı görülür. Kavram 1964 yılında yayımlanan Alan Merriam’ın Müziğin Antropolojisi *The*

---

<sup>329</sup> Stuart Hall, “İdeolojinin Yeniden Keşfi: Medya Çalışmalarında Baskı Altında Tutulanların Geri Dönüşü”, *Medya, İktidar ve İdeoloji*, der. ve çev: Mehmet Küçük, Ark Yayınları, Ankara, 1994, s.178.

<sup>330</sup> Jann Assmann, *Kültürel Bellek*, Ayrıntı Yayınları, İstanbul, 2001, s.131.

<sup>331</sup> William E. Conolly, *Kimlik ve Farklılık*, Ayrıntı Yayınları, İstanbul, 1995, s. 93.

*Anthropology of Music*<sup>332</sup> ya da Bruno Nettl'in 1983 yılında yayımlanan Etnomüzikoloji Çalışmaları: 29 Konu ve Kavram *The Study of Ethnomusicology: 29 Issues and Concepts*<sup>333</sup> ile 1992 yılında yayımlanan Etnomüzikoloji: Bir Giriş *Ethnomusicology: An Introduction*<sup>334</sup> adlı kitaplarında o zaman yer almış olmasa da, giderek analitik açıdan daha fazla iş gören ve sıkça başvurulmuş bir kaynak haline almıştır. Öyle ki Etnomüzikoloji Derneğinin *Society for Ethnomusicology* 50. yıldönümü için düzenlenen programı inceleyen Rice, 2005 yılında müzik ve kimlik konusunun, konferans süresince ele alınan ve temsil edilen en önemli konu olduğundan ve yaklaşık 500 makalenin 83 kadarma temel teşkil ettiğinden söz etmektedir.<sup>335</sup> Bununla birlikte yazar, seksenli yıllarda popülerleşmeye başladığı görülen kavramın, müzik araştırmalarında giderek genişleyen bir yer bulmasının nedeni olarak gördüğü üç muhtemel sebepten söz etmektedir. Buna göre kavramın 1960'ların başında, psikososyal inceleme, sosyoloji, antropoloji, kültürel çalışmalar ve felsefe literatürlerinde önem kazanması bu nedenlerden ilkidir. Diğer bir deyişle 'kimliğin' etnomüzikoloji için temel niteliğe sahip bu alanlarda giderek daha çok ilgi gören bir kavram haline gelmesi bunun bir sebebidir. İkinci sebep özellikle 1970'lerin başında, ırk, etnik köken ve cinsiyet üzerine temellendirilen Amerikan kimlik siyasetinin Amerikan üniversiteleri ve kültürel yaşamında yer edinmeye başlamış olmasıdır. Üçüncü sebepse etnomüzikoloji çalışmalarında alan araştırmasından elde edilen deneyimlerle bağlantılı olarak 90'lı yılların başında ortaya çıkan önemli bir 'yargı' ile ilgilidir. Bu yargıya göre insanlar artık 'parçalanmış' ve 'yerinden yurdundan edilmiş' bir dünyada yaşamaktadırlar. Bu durumun sonucu olarak geleneksel, etnik, ulusal, cinsiyete ve sosyal sınıfa bağlı kimlik kategorilerinden bağımsız, öngörülemez şekilde coğrafi, ekonomik, kültürel ve sosyal değişkenlik olanakları ortaya çıkmıştır. Yaşamın 'rotaları' artık 'kökenler' kadar, hatta kökenlerden daha fazla önemli hale gelmektedir.<sup>336</sup>

Psikoloji ve sosyal psikoloji alanlarında oldukça geniş bir tartışma sahasına sahip kavramın, etnomüzikolojik çalışmalara yansıyan farklı kullanım şekilleri

<sup>332</sup> Alan P. Merriam, *The Anthropology of Music*, Northwestern University Press, Illinois, 1964.

<sup>333</sup> Bruno Nettl, *The Study of Ethnomusicology: 29 Issues and Concepts*, University of Illinois Press, Chicago, 1983.

<sup>334</sup> Bruno Nettl, *Ethnomusicology: An Introduction*, W. W. Norton & Co. Inc. Press, 1992.

<sup>335</sup> Timothy Rice, "Reflections on Music and Identity in Musicology", *Musicologija*, 2007, s.17-38.

<sup>336</sup> Rice, *a.g.e.* s. 19-20.



olduğundan söz etmek mümkündür. Başka bir deyişle literatürde yer alan çalışmalar, müziği bireysel kimlik ya da grup kimliğinin inşası yönünde kullanmaları bakımından farklılık göstermektedirler. Etnomüzikolojide Kimlik ve Müzik Üzerine Düşünceler, *Reflections on Music and Identity in Ethnomusicology* isimli makalesinde Rice, bu konuyu ele almakta ve örnek çalışmaları kimlik kavramını ‘araştırmacıların inceleme konularına uygulayış biçimleri’ açısından değerlendirmektedir. Buna göre müziğin ‘kendini’ ‘tanıma/tanımlama’ bağlamında ‘bireysel kimliğe’ katkıda bulunduğu durumlardan birine örnek, Şangay’da yaklaşık iki yüz müzisyenin üyeliğinin bulunduğu dokuz amatör müzik kulübünün aktivitelerini konu alan Lawrence Witzleben’in çalışması<sup>337</sup> ile ilgilidir. Söz konusu çalışma *jiangnan sizhu* adındaki özel bir türe ait sekiz parçadan oluşan çekirdek repertuarı çalmada ustalaşan, farklı ekonomik ve sosyo kültürel tabakaya ait kişileri kapsayan çalıcı grubunu konu alır. Buna göre *jiangnan sizhu* müzik kulüplerinden birine katılan üyeler hem Şangay toplumundaki müziği bilen ve müziği yapan küçük bir gruba hem de daha özel bir gruba ait hale gelmektedirler. Witzleben, müzikal kulüplere bu türden bir katılımın, genel bağlamda ‘kendini tanımlama ya da anlamada’ önemli bir role sahip olduğunu öne sürmektedir. Bununla birlikte yazar, bireylerin bu üyeliği, düşük-statüli işlerine kıyasla daha fazla özsaygı unsuru ve gurur kaynağı sunan bir aktivite olarak gördüklerini iddia etmektedir. Kulübün havası, eğitim, sosyal statü ya da varlığa bağlı sınırları minimize eder şekildedir.

Söz konusu bağlamla ilişkili örneklerin sayısını arttırmak ve müzik-kimlik ilişkisini çeşitli açılarıyla konu edinen Anadolu coğrafyasına yerleşen örnekler sunmak da mümkündür. Bu noktada Yükselsin tarafından yapılan ‘Batı Türkiye Romanlarını’ konu alan bir çalışma<sup>338</sup> akla gelir. Çalışmada bir Roman grubu tarafından egemen meslek faktörü olarak yapıldığı görülen müzisyenliğin, gene Romanlar tarafından yapılan kalaycılık, sepetçilik, demircilik, arabacılık vb. meslekler gibi ‘bir grubun gruplaşma ve kendi grubunu ötekilerden ayırma’ aracı olarak nasıl kullanıldığı ele

---

<sup>337</sup> J. Lawrence Witzleben, “Jiangnan Sizhu Music Clubs in Shanghai: Context, Concept and Identity”, *Ethnomusicology*, University of Illinois Press, 1987, s. 240–260.

<sup>338</sup> Doç. Dr. “İbrahim Yavuz Yükselsin, Batı Türkiye Romanlarında Kültürel Kimlik, Profesyonel Müzisyenlik ve Müziksel Yaratıcılık”, Dokuz Eylül Üniversitesi Müzik Bilimleri Bölümü Yayınlanmamış Doktora Tezi, İzmir, 2000.

alınmaktadır. Buna göre kendini ‘Çalgıcı Romanları’ olarak adlandıran ve geçimini müzikten sağlayan bu grup, başka iş kolları ile uğraşan diğer gruplarda egemen meslek unsuru olarak görülme-yen bu iş aracılığıyla kendisini ötekilerden ayırmakta ve bu durumu kendi grup kimliğinin inşasına hizmet eden bir özellik olarak kullanmaktadır. Rice’in sunduğu yaklaşım ışığında söylemek gerekirse bu tutum, ‘müzik aracılığıyla grup kimliğinin inşasında kendini anlama ve tanımlama’ bağlamına yerleşen bir örnek olarak öne çıkmaktadır.

Rice’in sunduğu diğer örnek, müziğin ‘çeşitli gruplarla kimliksel aidiyet kurma’ yolundaki kullanımı ile ilgilidir. Christopher Waterman tarafından yapılan çalışmada Nijerya Ibadan yöresinde bir Yoruba müzisyeni olan Dayo’nun, kendini müzik yoluyla nasıl iki toplumsal gruba dâhil ettiği incelenmektedir. Dayo’nun dâhil olduğu gruplardan biri, müzik grubunun müzik yaptığı üst sınıf, diğeri ise aynı anda gelişip başarıya ulaştığı, müzik grubu arkadaşlarının da içinde bulunduğu alt sınıftır. Sonuç olarak Dayo, bir yandan müzik yaptığı varlıklı müşterilerinin sosyal sınıfına yakın, diğer yandan da müzik grubundaki arkadaşlarından sosyal bağlamda çok uzak olmayan bir öz-kimlik geliştirmiştir.<sup>339</sup>

Müziğin ‘grup kimliğinin inşası’ yönünde kullanmasına ilişkin örnekler de vardır ve bu tür çalışmaların etnomüzikoloji yazınındaki sayıları oldukça fazladır. Söz konusu çalışmalarda müzik, sahip olduğu karakteristik özelliklerle temsil ettiği kimliğin ‘kolektif bağlamda kendini anlama’ amacına hizmet eder. Bu durumla ilişkili bir örnek olarak Rice, Gordon Thompson’un *Carans* adındaki Hint sınıfı ile ilgili çalışmasından<sup>340</sup> söz etmektedir. Buna göre *Carans* sınıfına mensup bazı müzisyenler, tarihte batı Hindistan hükümdarları için düzenlenen epik övgü şiirlerinin miras yoluyla geçen icracıları ya da okuyucularıdır. Hükümdarların sırdaşı olarak görülmelerine sebep olan bu konum, *Carans*’ların kendilerini babadan oğla müzisyenlik yapan kişilerden, özellikle de hükümdarlarla bu seviyede yakın ilişkisi olmayan Müslüman müzisyenlerden, daha üstün görmelerine yol açar. Ne var ki Hindu hükümdarların

<sup>339</sup> Christopher Waterman, “Our Tradition Is a Very Modern Tradition: Popular Music and the Construction of Pan-Yoruba Identity”, *Ethnomusicology*, University of Illinois Press, 1990, s. 367-379.

<sup>340</sup> Gordon Thompson, “The Carans of Gujarat: Caste Identity, Music, and Cultural Change”, *Ethnomusicology*, University of Illinois Press, 1991, s. 381-391.

konumlarının değişmesi sebebiyle *Carans* sınıfı mensupları zamanla başka mesleklere yönelir ve ortaya çıkan bu yeni durum, ‘grup olarak kendini anlama’ bağlamında bazı anlaşmazlıkların meydana gelmesine sebep olur. Bu noktada grubu karakterize eden özelliklerin neler olduğu, temel doğasını nelerin oluşturduğu, grup üyelerinin profesyonel olarak nasıl davranmaları gerektiği belirsizleşmiş, örneğin şarkı söylemeyi bu sınıfın karakteristik özelliği olarak görüp görmeme konusunda çeşitli anlaşmazlıklar ortaya çıkmıştır.

Genel bir bakışla etnomüzikoloji yazınındaki çalışmalara yapılandırmacı görüşün hâkim olduğu görülmekte ve söz konusu çalışmaların hemen hepsinde, müziğin toplumsal kimliği yapılandırmada ‘yardımcı’ bir rol üstlendiği tekrarlanmaktadır. Müziğin yeni kimliklerin oluşumuna katkıda bulunduğu dair ikna edici bir örneğe, Peter Manuel’in, Flâmenko’nun İspanyol toplumundaki üç farklı grupta ilişkilendirildiğini öne sürdüğü çalışmasıdır.<sup>341</sup> Manuel tarafından incelenen örnek durumda müzik, sadece sosyo-kültürel yapının pasif bir yansıması olarak değil onun kurucu bir unsuru olarak ele alınmakta ve Flâmenko müziğinin modern Endülüs kimliğinin şekillenmesinde yardımcı olan, bu kimliği ifade etme fonksiyonuna sahip önemli bir unsur olduğu ileri sürülmektedir. Yazarın çalışmasında dikkat çektiği bir diğer önemli nokta müzik aracılığıyla kendini anlama şeklindeki bu yapılandırma veya kimlik oluşumunun, değişime ihtiyaç duyulduğunda ya da kimliklerin değiştirildiği süreçte ortaya çıkmış olmasıdır.

Yapılandırmacı görüşün benimsenmesi, kimliğin çok yönlü yapısını ve bu çok yönlü ifade alanına ilişkin değişken kullanım olanaklarını daha da ilgi çekici hale getirmektedir. Çünkü bu görüşle birlikte bireylerin ya da toplumsal grupların kalıcı, derin ve değişmez tekil kimlikler yerine her zaman değişebilen çok katmanlı ve çok yönlü ‘oynak’ kimliklere sahip oldukları düşüncesi birlikte gelmektedir. Bu açıdan bakıldığında bir kültürel performans ve bir kültürel bağlam olarak müzik, çok yönlü kimliksel yapıların ifade edilmesi için verimli bir alan sağlar. Bu alan dâhilinde müziğin sahip olduğu melodi, ritim, tını vb. tüm işitsel bileşenler, kendilerine has özellikleri ile kimliğin çok yönlü taraflarını sembolize etmede ideal bir öge olarak değer

---

<sup>341</sup> Peter Manuel, “Andalusian, Gypsy, And Class Identity in the Contemporary Flâmenko Complex”, *Ethnomusicology*, University of Illinois Press, 1989, vol. 33, no.1, s. 47-65.

kazanmaktadırlar. Bu bağlama yerleşen bir örnek Thomas Turino'nun çalışmasıdır.<sup>342</sup> Turino, çalışmasında Peru'nun yüksek dağlık kesimlerinde yaşayan halka ait üç farklı toplumsal kimliğin ortaya çıkışı ve bunların ortaya çıkışında müziğin üstlendiği rolü ele almaktadır. Buna göre müzisyenler kullandıkları *charango* isimli çalgının tercih edilen türü ve kullanış biçimi ile farklı toplumsal kimliklere gönderme yapmaktadırlar. Buna göre adı geçen çalgının arkası düz ve metal telle yapılmış olan türü, blok akortlarla çaldığında yerel nüfusa ait olma ve yerel halk ile özdeşleşme duygularını ifade ederken, arkası yuvarlak ve naylon telle yapılmış olanı, melodiler üçlü aralıkta çalınarak kullanıldığı zaman, üst sınıfa özgü değerlere bağlılık ve bu sınıfın kimliği ile bağdaştırılma arzusu ifade etmektedir. Üç kimliğin üçüne de atıfta bulunmayı içeren performanslar sergilediğinde ise *mestizo* kimliği simgesel olarak vurgulanmış olmaktadır.

Oldukça yakın örnekler olması sebebiyle bu noktada akla gelen bir başka çalışmadan<sup>343</sup> daha söz edilebilir. Çalışma İzmir'de keman çalıcılığı yapmakta olan iki grup ile ilgilidir ve çalışmada söz konusu grupların 'keman tınısını' grup kimliğinin inşası yönünde kimliksel bir referans olarak nasıl kullandıkları incelenmektedir. Buna göre yapılan görüşme ve deneyler sonucunda, Batı müziği keman çalıcılarının 'koyu' olarak niteledikleri keman tınısını Türk müziği keman çalıcıları, onların çalım pratikleri ve kültürel sınırlarıyla ilişkilendirmekte oldukları görülmektedir. Diğer yandan aynı şekilde Türk müziği keman çalıcıları da 'parlak' olarak niteledikleri keman tınısını Batı müziği keman çalıcıları, onların çalım pratikleri ve kültürel sınırları ile ilişkilendirmektedirler. Her iki gruptan alınan eşit sayıda çalıcıyla eşit kayıt koşullarında yapılan deneyler, aynı kısa ezginin çalınması için aynı çalgı ve aynı yayın kullanımı söz konusu olduğunda bile çalıcıların çalgılarını farklı tınılar üretecek şekilde kullanabildiklerini göstermektedir. Bu noktada söz konusu çalışma Thompson ve Manuel'in çalışmalarıyla benzerlik taşımaktadır. Çünkü ele alınan her iki kültürel grup

<sup>342</sup> Thomas Turino, "The Urban-Mestizo Charango Tradition in Southern Peru: A Statement Of Shifting Identity", *Ethnomusicology*, University of Illinois Press, 1984, vol 28, s. 253–270.

<sup>343</sup> Murat Küçükebe, Batı ve Türk Müziği Üsluplarında Anlam Üretme Aracı Olarak Kemanın Sonolojik Analizi, Dokuz Eylül Üniversitesi Müzik Bilimleri Bölümü Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, 2008; İbrahim Yavuz Yükselsin, Murat Küçükebe, "Batı ve Türk Sanat Müziği Keman Çalıcıları Arasındaki Tınısal Algı Farklılığının Kültürel ve Bilişsel Yönleri Üzerine Spektral Bir Analiz", *Uluslararası Sosyal Araştırmalar Dergisi*, cilt. 3, Sayı 10, 2010. [http://www.sosyalarastirmalar.com/cilt3/sayi10pdf/yukselsin\\_ibrahimyavuz\\_2.pdf](http://www.sosyalarastirmalar.com/cilt3/sayi10pdf/yukselsin_ibrahimyavuz_2.pdf), 22.07.2012.

açısından da keman tınısı kimliksel açıdan kendini anlama ve tanımlama amacına hizmet ederek grup kimliğinin inşasında rol almaktadır. Diğer yandan bu konu aynı çalgıdan elde edilen farklı tınların, birbirinden ayrı iki kültürel grubu işaretleyen ve kimlik tasarımlarına gönderme yapan bir araç olarak kullanılması nedeniyle Turino'nun çalışmasıyla da paralellik taşımaktadır.

Kimlik kavramını yapılandırmacı görüşle ele almak, onun oluşumunu pratik ve kolay anlaşılır kılmış gibi görünse de doğal olarak bu yapılandırmayı 'kimin yaptığı' ya da 'nasıl yaptığı' sorularını da beraberinde getirmekte ve kimlik oluşumuna incelenmesi daha güç bir yapı kazandırmaktadır. Temsil teorisine<sup>344</sup> ilişkin yaygın görüş, bireylerin kimlik oluşturma süreciyle eş zamanlı şekilde, oluşturdukları kimliğin 'temsilcileri' haline de geldikleridir.<sup>345</sup> Foucault, kimlik yaratmada rol alan kişinin her durumda bir rejim ya da söylemin ürünü olması sebebiyle 'özgür bir temsilci' olmadığından söz eder. Bu görüşü tamamlar şekilde Rose erkeklik, kadınlık, onur, alçak gönüllülük, doğruluk, incelik, vb. kavramlarla ilgili olarak varlığımızı yasallaştırma yöntemlerinin insanlar tarafından oluşturulan mantıksallaştırılmış şemalar tarafından planlanmakta olduğunu öne sürmektedir. Bu durum temsilcilerin özgür olmamaları ile birlikte tasarlanan kimliklerin de 'özgün' olmadıkları anlamına gelmektedir. Bu nedenle birlikte yazar genellikle insanların kendilerini, gene kendi yarattıkları bu temsil şemalarına ve 'benimsemekte zorunlu tutuldukları' temel değerlere karşı koymaktayken bulduklarını dile getirir. Bu noktadan bakıldığında müziğin bir yandan kendi kendini yaratma süreci olarak söz konusu rejimin oluşumunda rol oynayacak şekilde temel değerleri topluma aktarırken, diğer yandan da rejime karşı koyma amacıyla ailevi ve idari söylemle ilişkili disiplinin mantıksallaştırılmış şemaları tarafından 'belirlenmemiş' davranış şekilleri yaratmak için kullanıldığı görülebilir.<sup>346</sup>

Temsil teorisinde öne çıkan diğer görüş 'kimlik', 'temsil' ve 'güç' arasındaki ilişkiyi vurgulamak ve sorgulamaktan yanadır. Bu yönde ortaya çıkan birkaç soru: Tanımlamayı yapan temsilcilerin kim olduğu, herkesin temsilci olup olamayacağı, temsilcilerin söylemlerin yaratıcıları mı yoksa bireylerin kendilerine sunulan söylemler

<sup>344</sup> Nicolos Rose, "Identity, Genalogy, History", *Questions Of Cultural Identity*, Sage Publications, London, 1996, s. 140.

<sup>345</sup> Timohy Rice, a.g.e. s. 28.

<sup>346</sup> Rice, a.g.e. s. 28-29.

arasında tercih mi yapmakta oldukları, temsilcilerin birey mi, siyasi olarak motive edilen grup halindeki kimlik yaratıcıları mı yoksa devlet organları mı olduğu, bu durumda kişinin kendi tarafından mı yoksa başkaları tarafından mı tanımlanmakta olduğu şeklindedir. Bu sorular yapılandırmacı görüşü paylaşan ve temsil konusunu sorgulayan kesimin tartışmayı yürüttüğü genel çerçeveye işaret etmektedir.<sup>347</sup> Bununla birlikte temsil gücü ve etkisinin her bireyde var olduğu ya da bazı bireylerin bu açıdan diğerlerine göre daha önemli pozisyonda oldukları yönündeki görüşlerle ‘kimlik oluşturmada temsil ve güç’ bağlamına yerleşen tartışma devam ettirilmektedir. Söz konusu tartışma bağlamına yerleşen ve bireylerin birer temsilci olarak görülebileceklerini örnekleyen kimi çalışmalarda müziğin kimliğin taşıyıcısı olması düşüncesinden yola çıkarak kişilerin müzik yapma, müzik dinleme ya da müzikle ilgili çeşitli faaliyetlerde bulunma yönündeki tercih ve davranışları aracılığıyla birer temsilci olarak ele alınmakta olduklarını görmek mümkündür. Bu kapsamda bireylerin aile, okul ya da diğer tüm idari düzenlerin kalıplaşmış sınırlarından kaçmalarının bir yolu olarak kendi seçtikleri grupla özdeşleşmeleri, birer temsilci olarak ele alınmalarını sağlamaktadır.<sup>348</sup>

Bazı durumlarda müzik, güçlülere karşı koyma yolunda ‘kendini tanımlama’ ve ortaya koyma amacına hizmet edebilir. Güçlülerin medya aracılığıyla ‘eğitim’ ve propagandayı kontrol altında tuttuğunun kuvvetli şekilde hissedildiği dönemlerde müzik, buna karşı direnen güçsüzlerin ‘kimlik tasarımlarını’ ifade etme ve aktarmalarına imkân sağlamaktadır. Elbette bu durumun karşıt yönü olarak güç sahipleri de kurumları ve toplumları baskı altında tutma, dönemin anlayış ve gerekleri doğrultusunda kültürü yeniden inşa etme ve resmi ideolojiyi yaygınlaştırma yolunda öngördükleri ‘kimlik tasarımlarını’ aktarmanın bir aracı olarak müziği kullanmaktadırlar. Etnomüzikoloji yazınına kuvvetli şekilde yansıdığı görülen, siyasi otoritelerin kültürel ve kimliksel dönüşüm hamlelerinde, belirlenen yeni kimliğin yaygınlaştırılması için önemli bir unsur olarak müziği kullandıklarıdır. Güçlü kurumların müzik aracılığıyla yeni kimlikler oluşturma girişimlerini konu alan bir örnek için Altınay’ ın çalışmasına<sup>349</sup> başvurulabilir.

---

<sup>347</sup> Rice, *a.g.e.* s. 29.

<sup>348</sup> Rice, *a.g.e.* s.31

<sup>349</sup> Reyhan Altınay, *Cumhuriyet Döneminde Türk Halk Müziği (Kitaplar – Makaleler – Nota Yayınları)*, Balçova Kaymakamlığı Yayınları, İzmir, 2004.

Söz konusu çalışma ‘mûsikî inkılabı’ çerçevesinde Cumhuriyet dönemi Türkiye’inde yapılan halk müziği çalışmalarını derlemeyi ve değerlendirmeyi amaç edinmiştir. Buna göre Altınay, dönemin çalışmalarının geleneksel müziklerin araştırılıp incelenmesinden daha çok ‘yeni medeniyetin’ müziğini ‘oluşturma’ amacı taşıdığını ve bu kapsamda Türk Halk Müziği türüne ait eserlerin derlenmesi ve çok sesli müzik tekniğiyle yeniden seslendirilmesinin öngörüldüğünü aktarmaktadır. Aynı konuyu ele alan Hasgöl, Cumhuriyet sonrasında hız kazanan batılılaşma hareketleri ile birlikte devlet politikalarının etkisi ile oluşturulan TRT çok sesli halk müziği korolarından ve ilişkili bir proje olarak çağdaş çok sesli müziği icra etmeye elverişli hale getirme amacıyla yerel çalgılarda bazı yapısal değişikliklere gidildiğinden söz etmektedir. Diğer yandan çağdaş kimliğin birer taşıyıcısı ve temsilcisi olarak görülen piyano, keman ve mandolin gibi Batı çalgıları, Batı müziği eşit yedirimli dizgeleriyle okul şarkıları ya da yerel ezgileri seslendirmek için dönemin Köy Enstitüleri müzik derslerinde kullanıma girmektedir.<sup>350</sup>

Bu noktada toplumsal kimlik dönüşümlerinin hızlı ve planlı şekilde gerçekleştirilmesinde ideolojik yapılanmanın etkisinin önemi ortaya çıkıyor. Başka bir deyişle resmi ideoloji, zamanın ya da var olan sistemin ihtiyaçları doğrultusunda toplum adına toplumsal kimliğin özelliklerinin değiştirilmesi gerektiğine karar verebiliyor. Toplumsal ölçek değişimlerine bağlı olarak ortaya çıkan yeni kimliksel sınırlar, insanların içinde bulundukları kültürü, onunla ilişkili çeşitli değerleri ve kültürel pratikleri gözden geçirmelerine ve kimi uygulamalara ilişkin anlam haritalarını yeniden yorumlamalarına neden olabiliyor. Bu durum, kimi zaman var olan uygulama ve anlayışı terk etmeyi, kimi zamansa geçmişte kalan bir değerinin yeniden gün yüzüne çıkarılmasını gerektirebiliyor. Ne var ki söz konusu girişim, geçmişte kalan uygulamanın günün ihtiyaçlarına göre eksik ya da farklı kalan yanlarını değiştirme ve koşullara uyarlama amacıyla yeni bir söyleme de ihtiyaç duyabiliyor. Yeni bir değer sistemi ve bu değer sistemine ilişkin 'mantıksallaştırılmış yeni bir şema planlanması' bu noktada önemli bir iş görüyor. Çalışmanın temel kavramlarından biri olan 'kimlikle' *revival*'ın esasen sınır komşusu oldukları ortaya çıkıyor. Çünkü Türkçe'de yeniden canlandırma, diriltme, uyanış ya da ihya etme gibi karşılıkları olan *revival*, olguyu

---

<sup>350</sup> Nejdett Hasgöl, “Cumhuriyet Dönemi Müzik Politikaları”, *Dans Müzik Kültür*, Boğaziçi Üniversitesi Yayinevi, İstanbul, 1996, Sayı 62, s. 35-43-46.

inceleyenlerce, yok olduğuna ya da kısmen ihmal edilmiş olduğuna inanılan belirli bir geleneğin ‘eskisine uygun şekilde’ onarılması ve koruma altına alınması amacını taşıyan toplumsal hareket<sup>351</sup> olarak tanımlanırken, esasen ihtiyaç duyulan ‘yeni’ kimlik unsurlarının ya da kimlik unsurlarındaki ‘yeni düzenlemelerin’, bağlantılı olarak ortaya çıkan ‘yeni toplumsal algının’, değişmeden süregelen, sabit ve tutarlı bir yapıya gönderme yapacak şekilde ‘aslında geleneksel’ oldukları iddiasıyla yeniden yaratıldığı sürecin kendisine ışık tutuyor. Ne var ki uyanış kavramına ilişkin tartışma, önceki bölümün girişinde yapılmıştı. Bu nokta da kimliğin diğer sınır komşusu ‘otantisiteye’ geçmek uygun olacak.

Gerek toplumsal gerekse bireysel, kimlik oluşturmaya yönelik her davranış, oluşturulacak kimliğin ‘nasıl’ olması ve ‘neden öyle’ olması gerektiğine ilişkin bir söylem ya da tutum oluşturmaya da gerekli kılar. Söz konusu tutum bir gerçeklik fikri kurmayı, onu ortaya koymayı ve ona atıfta bulunmayı da beraberinde getirmektedir. Bu nedenle gerçekliğinden söz edilen şey ya da davranışın ‘ne olduğu’ kadar onun ‘otantik’ olduğu iddiasında bulunanın ‘kim olduğu’ da önemlidir.<sup>352</sup>

Moore<sup>353</sup>, otantisite kurmaya ilişkin davranışı üçe ayırmakta onu birinci, üçüncü ve ikinci kişi otantikliği olarak alt başlıklarda incelemektedir. Buna göre birinci kişi otantikliği, sanatçı tarafından yapılan belirli hareket ve jestlerle ilgilidir. Bu hareketler ve jestlerle birlikte onların yaratıcısı, otantiklik aramakla meşgul olan karşı kitle tarafından yorumlanmaktadır. Moore bu nedenle ifadenin otantikliği de diyebileceğini söylediği bu davranışın, genel olarak sanatçının ifade bütünlüğü ve etkisi yaratmakla birlikte bunu izleyiciye aracısız bir şekilde aktarmadaki başarısı ile ilişkilendirdiğinden söz etmektedir.<sup>354</sup>

Üçüncü kişi otantikliği, icra ile ilgilidir ve belirli bir performans geleneği içinde sanatçının başka bir sanatçının fikirlerini temsil etmede başarı elde ettiğinde

---

<sup>351</sup> Livingston, a.g.e. s. 66.

<sup>352</sup> Ayhan Erol, “Popüler Müzikte Otantisite”, *Toplum ve Bilim*, Birikim Yayınları, İstanbul, 2006, no: 106, s. 197.

<sup>353</sup> Alan Moore, “Authenticity as Authentication”, *Popular Music*, Cambridge University Pres, Cambridge, 2002, Volume 21/2, s. 211-220.

<sup>354</sup> Moore, a.g.e. s. 214



ortaya çıkmaktadır.<sup>355</sup> İkinci kişi otantikliği ya da tecrübenin otantikliği olarak adlandırılan davranış ise müziğin dinleyiciye her şeyi olduğu gibi, ‘samimiyetle’ anlatıyormuş hissi doğurduğunda ortaya çıkmaktadır.<sup>356</sup>

Otantisitenin ne olduğunun, bir türü ya da üslubu otantikleştiren ya da ona başkalarına göre daha farklı bir değer atfeden insanların kim olduklarına bağlıdır.<sup>357</sup> Bu sebeple Erol da benzer şekilde otantisiteyi kuramsal olarak ele almak için onu inşa eden insanların kategorik olarak ele alınmaları gerektiğinden söz eder ve üretici, tüketici ve yazar otantisitesi olarak isimlendirdiği üç grubun davranışlarına ilişkin örnekler verir.<sup>358</sup> Bu bağlamda söz konusu çalışmada üretici otantisitesi adı verilen kategori, müziksel ya da müzik dışı imajlarla bir müzisyenin kendi otantisitesini nasıl kurabileceği ile ilgilidir. Bu noktada yazar, otantisite elde etmeye yönelik davranışın sınırlandırılmayacağından ve her inceleme materyalinin kendi özgül koşulları içerisinde değerlendirilmesi gerektiğinden söz etmekle birlikte çalışmada yerleşik otantisite işaretleyicilerine de örnekleri ile genişçe yer vermektedir. Tüketici otantisitesi isimli kategoride tartışma, otantisite ile ilgili söylem ya da davranışın incelenmesi açısından müzik izlerkitlesini odak alır. Buna göre bir dinleyici grubu açısından belirli bir müziksel pratiğin diğerlerine göre daha ‘iyi’ olarak kabul edilmesine ilişkin söylemsel inşanın ya da onunla ilgili davranışın nasıl ve neden oluşturulduğu ele alınmaktadır. Yazar otantisitesi isimli kategori, otantisite söyleminin sınırlandırılmasında önemli bir aktör olarak ‘author’un rolü ile ilgilidir. Bu bağlamda, müzik endüstrisinin sınırlayıcı kategorileri arasında iş yapan ve bu kategorileri biçimlendiren çevre ile izlerkitle arasındaki ilişki vurgulanmaktadır.

Otantisite kavramının sunduğu analitik çerçeveden yararlanan bir çalışmada Grek Dickinson, retoriğin maddesel yönünü bir Starbucks kahve dükkânının analizi yoluyla ele almaktadır. Buna göre Starbucks retoriği, bireyleri ve özneliği ‘doğal’ renkler, şekiller ve maddelerin kullanımı yoluyla yapılan kahve üretimi ve tüketimi sayesinde görünüşte doğal olan bir dünyada birleştirmekte, doğaya dönüş fikri kahvenin

---

<sup>355</sup> Moore, *a.g.e.* s. 218

<sup>356</sup> Moore, *a.g.e.* s. 220

<sup>357</sup> Moore, *a.g.e.* s. 220

<sup>358</sup> Ayhan Erol, “Popüler Müzikte Otantisite”, *Toplum ve Bilim*, Birikim Yayınları, İstanbul, 2006, Sayı 106 s. 192-209.

kendisiyle oluşturulan, kahve satın alma ya da içme ritüelleriyle desteklenen bir otantisite iddiası ile güçlendirmektedir. Yazara göre söz konusu ritüeller postmodern tüketim kültürünün günahlarını örtmek için yapılan kutsanmış edimler yaratmaktadırlar. Sözbilimde 'sembol'lerin önemine değinen Dickenson, yaygın anlayışa göre sembolün kendi anlamı haricinde daha önemli bir gerçekliğe gönderme yapma özelliği ile algılandığından bahsetmekte ve söz konusu algının sembolün maddeselliğini konu dışı tutmak gibi bir sonuç yarattığına dikkati çekmektedir. Buna göre retroğin maddeselliğini anlamak için 'söylemsel olmayan' görsel ve uzamsal metinlere de yönelmek gerekmektedir. Söz konusu yöneliş bu metinlerde asıl sembol yani kelimeler bulunmadığı için salt bir sembolik okuma yapmanın ötesine geçmeyi mümkün hale getirmektedir.<sup>359</sup> Dickenson çalışmasında kişinin hayattaki en önemli kaygılarının siyasal ya da felsefi sorunlardan çok, günlük hayatta gösterdiği yeme içme, çalışma ya da arkadaşlık etme gibi alışkanlıklarından kaynaklandığı, bu nedenle bireyin kimliğinin bu davranışlardan bağımsız olarak ele alınamayacağını savunmaktadır. Bu noktada günlük yaşamın sözbilimsel analizinin bir araç olarak kullanıldığı çalışmanın temel amacı bireyin öznelliğinin sözbilimin maddeci yönü tarafından nasıl sınırlandırıldığı ve ortaya çıkarıldığını anlamaktır.

Çalışmada, müze, milli park yasa sergi gibi yerlerinin özellikle sembolik önem teşil ettikleri için ziyaret edildikleri, ancak kahve dükkânları gibi günlük mekânların da söz konusu yerler kadar açık olmayan sembolik görsel ve maddesel öğelerle dolu olduğu anlatılmaktadır. Buna göre göre, günlük hayatın bir parçası olan bu mekânlarda 'kazara' karşılaşılan semboller, bireyin kendini ve vücudunu maddeleştirmesinde rol almaktadırlar. Bu yaklaşımla yazar kimlik ve öznellik kavramlarını soyut ve salt zihinsel özelliklerin dışında algılama çabasıyla öznellik arayışını günlük mekânların maddeseliği ile ilişkilendirmeye çalışmaktadır. Sonuç olarak Starbucks küresel olanla yerel olan, otantisite, tüketim kültürü ve birey kimliği arasındaki ilişkili dinamikleri yansıtmakta, bununla birlikte bu dinamikleri tüketiciyi doğayı vurgulayan üretim ve tüketim pratiklerine maruz bırakma ve yazarın 'kahvenin metafiziği' olarak adlandırdığı bazı törensel pratikler sunma yoluyla uzlaştırmaktadır. Kültürel nesnelerin

<sup>359</sup> Greg Dickinson, "Joe's Rhetoric Finding Authenticity at Starbucks", *Rethoric Society Quarterly*, Taylor & Francis, vol. 32, no. 4, 2002, s. 5-6.

küreselleştirilmesi, mobil iletişim teknolojileri, dünyanın herhangi bir yerine ya da herhangi bir bilgiye bu kadar hızlı erişim, kişinin geleneksel yerleşiklik hissini yok etmekte, postmodernite bireyin kendini anlamlı bir tarihsel yörüngeye ya da uygun bir coğrafi mekâna konumlandırmasını güçleştirmektedir. Kişinin kendini ‘bilme’ yeteneğini kendini ‘konumlandırma’ yeteneği ile kazandığına değinen Dickinson zaman ve mekan algısını kaybetmekte olan bireyin kendini de parçalanmış hissettiğini aktarmaktadır. Bu koşullar altında yazara göre kahve üretim ve tüketiminin görsel, uzamsal, söylemsel ve edimsel yönlerinin kesiştiği bir nokta olarak Starbucks, kurumun yerel ve küresel, tutarlı ve parçalanmış arasındaki zor durumu başarıyla çözerek bu kadar çok ziyaret edilen bir yer haline almıştır.<sup>360</sup>

Yazar neredeyse her şeyin sentetik ve paketlenmiş bir halde sunulduğu dünyada ‘doğal’ olmanın özellikle yiyecek sektörü için tüketime teşvik eden en önemli unsurlardan biri olduğunu bu noktada Starbucks'ın da doğallığın başrol oyuncusu olduğunu savunmaktadır. Buna göre ilk olarak dükkandaki taze çekilmiş kahve kokusu kültürel olarak kodlanmış bir öge halinde doğallığa gönderme yapan bir unsur olarak öne çıkmaktadır. ‘Orijinal’ ve ‘doğal’ halde tezgahta teşhir edilen kahve çekirdekleri, müşterinin gözü önünde çekilerek bir fincan kahveye dönüştürülürken kahvenin kıvamı, sıcaklığı ve hatta içindeki kafeinin vücutta oluşturduğu uyarıcı etkiden kaynaklanan duyguların da eklenmesiyle kişinin bu dönüşüm sürecine tamamen dâhil olmasını sağlanmaktadır. Diğer yandan kahvenin sunulduğu mekân da dekorasyonu ile doğallığı ön plana çıkarmakta ve ilhamını doğadan alan *Art Nouveau* akımından esinlenilerek bitkilerin kıvrımlarına benzetilebilecek şekilde kıvrımlı tasarlanan ışıklar, tabelalar, tezgâhlar, halılar, akımın ‘toplam tasarım’ ilkesinden yola çıkarak tüm parçaların doğa temasını destekleyecek şekilde seçilmiş durumdadırlar. Yaprak desenli sarıya çalan yeşil renkte halılar, ağaç yüzeylerde cila uygulanmaması, metal yüzeylerdeki tamamlanmamış efekt hep doğallığa yapılan birer vurgu göze çarpmaktadırlar.

Dickinson firmanın logo rengini de doğallığı vurgulayan önemli öğelerden biri olarak görmektedir. Bu noktada yağmur ormanı yeşili olarak bilinen ancak artık ‘Starbucks yeşili’ olarak adlandırılan rengiyle logo, doğaya ve bitki gelişimine gönderme yaparken müşteriye yeşil ve yağmur ormanlarını çağrıştırarak kahveyi

---

<sup>360</sup> Dickinson, *a.g.e.* s. 5-6.

yetiştiren ve toplayan siyah derili insanlar fikrinin yapacağı ağır yük ve baskı çağrışımlarını da yok etme görevi üstlenmektedir. Bu noktada ‘yeşil renk’ Amerika'daki tek yağmur ormanının bulunduğu Starbucks'ın da ana vatanı olan Seattle'a, Boeing'e, Microsoft'a ve ‘yeni ekonomi’ ile gelen büyümeye ev sahipliği yaparken aynı zamanda yenedünya düzenine karşı yapılan protestolara da sahne olarak karşıtlıkları içinde barındıran bir şehre gönderme yapmaktadır. Yeşil renkli logo yağmur ormanlarını, oradaki zor şartlarda çalışan işçileri ve Seattle şehrinin tüm zıtlıklarını bir arada temsil eden, hem doğaya hem de Seattle'ın kültürel otantisitesi'ne gönderme yapan bir gösterge durumundadır.<sup>361</sup>

Dickinson kahvenin sahip olduğu kültürel otantisiteden de söz etmekte postmodernitenin getirdiği huzursuzluk ve tutarsızlığın yerine huzur ve tutarlılık bulma arayışına hizmet eden bir otantisite olarak doğallığın Starbucks tarafından kullanıldığını anlatmaktadır. Doğal unsurlarla yaratılan görünüşte gerçek kültürel yapılar bireyin kendisini anlamsal bir zeminde konumlandırmasını sağlamaktadırlar.

Starbucks'da kuvvetli şekilde ne çıkan otantiklik işaretleyicilerinden biri de kahve seçimi konusundaki seçeneklerin fazlalığıdır. İçilecek kahvenin türünden, boy seçeneklerine ya da içine eklenecek sütle ilgili detaylara kadar pek çok farklı kombinasyonun sunulması yazara göre ‘seçme zgrlđ’nden çok ‘kültürel sermaye’ ile alakalıdır.<sup>362</sup> Kahve isimlerinde İtalya'ya göndermeler yapan Starbucks, kendini entelektüel hayatın parçası olarak kabul edilen Avrupa *café* kültürü ile de ilişkilendirmektedir. Bu bağlantı ve *Art Nouveau* geleneğini yansıtan ‘doğal’ görsel tasarımlar onu yüksek sanat seviyesine taşımakta aynı zamanda kültürel sermaye ile gelen otantisitenin de yaratımına katkıda bulunmaktadırlar.<sup>363</sup>

Çalışmada, Starbucks müşterileri ilk kez dükkana gelen ve ürünler konusunda bilgi sahibi olmayanlar, hep aynı çeşit kahve ısmarlayan müdavimler ve müdavimler olmak üzere üç sınıfa ayrılmış durumdadır. Müşterilerle beraber kahve satın alma olayını bir ritüele eviren kültür işçileri olarak çalışanlar ilk gruba dahil müşterileri seçimlerine dair eğitmekle ve Starbucks kültürüne girişlerini sağlamakla ykmldrlar. Müşteri ve çalışan arasındaki konuşmalardan birine tanık olan yazar çalışanın yeni

<sup>361</sup> Dickinson, *a.g.e.* s. 13.

<sup>362</sup> Dickinson, *a.g.e.* s.17.

<sup>363</sup> Dickinson, *a.g.e.* s.17.

müşteriye kahve çeşitlerini nasıl anlattığını ve uzun konuşmasını ‘biz burda gerçek olanı satarız’ cümlesi ile bitirdiğini aktarmaktadır. ‘Eski ülke’ Avrupa’ya yapılan göndermeler Starbucks’ı tarihsel bir yörüngeye oturtmaktadırlar. Geleneği olan bir kıtaya gönderme yaparak kahveyi eski usulle hazırlayan firma içen kişinin kendisine gelenek içerisinde bir yer bulmasını sağlamakta, zaman ve mekâna ilişkin algının yeniden oluşmasına katkı sağlayarak huzur bulmasına hizmet etmiş olmaktadır.<sup>364</sup>

Başka bir çalışmada<sup>365</sup> Fine, sanatçıların kişiliklerinin ve hayat hikâyelerinin, yaratılan objelerin biçimsel özellikleri kadar önemli sayıldığı bir kimlik sanatı olarak, kendi kendine öğrenilmiş sanat *self-thought art* akımının sektörde nasıl yaygınlaştığını ele almaktadır. Yazar, otantisitenin modern kültürün odak noktası olduğunu ifade ederken benlik arayışından günlük hayatta yapılan alışverişlere kadar her adımda gerçek ve saf olanı aramaya yönelik davranışla ilişkilendirmektedir. Fine, Amerika’da gerçekleştirdiği beş yıl süren etnografik gözlem, görüşme ve metin analizi sonucunda ortaya çıkan çalışmada, sanatçıların otantiklik inşalarında hayat hikâyelerinin nasıl iş gördüğünü ele almaktadır. Bu noktada yazar sanatçının meşruluğuna işaret eden sembolik sınırların kültürel elite mensup kişilerce ortaya çıkarılan meşru bir sanatsal alt-alan yoluyla belirlendiğini, bu süreçte otantik ifadenin bir yasması olarak sanatçılar ve yaratılarının değerlendirildiğini ifade etmektedir.

Bu noktada sosyal konumları, kimlikleri sayesinde eserlerinde biçim, içerik ya da amaç gibi kriterlerden sorumlu tutulmayan, kimliklerinin otantikliğine göre sınıflandırılan sanatçılar, yozlaşmış elit çevre içinde ‘yabancı’ konumundadırlar. Sanatçıların ürünlerinin değeri ise doğrudan hayat hikâyeleri ve objelerin otantik yaratım hikâyeleriyle bağlantılıdır. Fine, deha ve yaratıcılık kavramları kadar sanatçı kimliğinin de önemli olduğu Batı sanat piyasasında, hayat hikâyelerini biçimlendiren etkili ve güçlü aktörlerce yaratıcının yaratılması olgusu üzerinde durmaktadır. Bu noktada özellikle söz konusu akım için sanatçının otantisitesi sanat eserinin otantisitesini yaratmakta ve otantik olmak ancak otantik bir hayat hikâyesine sahip olmakla mümkün kılınmaktadır. Sanat piyasası sayesinde gerçek hayatta avantajlı

---

<sup>364</sup> Dickinson, *a.g.e.* s.17.

<sup>365</sup> Gary Alan Fine, “Crafting Authenticity: The Validation of Identity in Self-Taught Art”, *Theory and Society*, vol. 32, no. 2, 2003, Springer, New York, s. 153-180.

konumda olmayan 'yabancıların' eserleri geçmişleri sayesinde değerli parçalar haline gelmektedirler.<sup>366</sup>

Yukarıda sunulan çalışmalarda otantisite kavramı, müzisyen, izlerkitle ve yazar kategorileri, birbirleriyle ilişkileri ve otantisite üretmeye yönelik çeşitli davranış stratejileri çerçevesinde ele alınmaktadır. Bu bilgi ve Erol ve Moore'un kavramlaştırma modeli ışığında otantisite, çalışma kapsamında kemanın yapımına ilişkin çeşitli iş süreçleri, ortaya çıkan çalgının görsel ve işitsel özellikleri ile birlikte meslekte usta olarak tanınma ya da ticari başarı sağlama yolunda keman yapımcıları (Erol'un adlandırması ve kavramsal çerçevesi ışığında 'üretici kategorisi' olarak) tarafından tercih edilen davranış modellerini ve bu modellere anlam atfetme girişimini inceleme ve açıklamaya yarayacak bir kavram olarak kullanılacak, ancak tüketici ve yazar kategorilerine ait otantisite inşasına ilişkin davranışın incelenmesi, araştırmanın sınırları dışında bırakılacaktır.

### 3.2. İtalya ve İtalyanlaşma

Kimlik oluşturmaya yönelik her davranışın, oluşturulacak kimliğin 'nasıl' olması ve 'neden öyle olması' gerektiğine ilişkin bir söylem ya da tutum oluşturmaya da gerekli kıldığı açıklanmıştı. Söz konusu tutum, bir 'gerçeklik' fikri kurmayı, onu ortaya koymayı ve ona atıfta bulunmayı da beraberinde getirmektedir. Otantisite bir şeyin 'nasıl' olması ya da 'neden öyle' olması gerektiğine ilişkin söylem ya da davranış olarak algılandığında, keman yapımına ilişkin çeşitli iş süreçleri, ortaya çıkan çalgının görsel ve işitsel özellikleri ile birlikte, meslekte değer kazanma yolunda tercih edilen ya da edilmeyen davranış modellerini ve bu modellere anlam atfetme girişimini inceleme amacıyla kullanılabilir bir kavram halini alır.

Bu bağlamda alan çalışması süresinde Cremona'lı keman yapımcıları çevresinde belirli otantisitelerin yaygın ve yerleşik<sup>367</sup> şekilde kullanıldığı ortaya çıkmıştır. Bunlardan biri olarak 'İtalya', keman yapımcılığı açısından önemli bir merkez

---

<sup>366</sup> Fine, *a.g.e.* s.175.

<sup>367</sup> Söz konusu otantisiteler 'gerçek' keman yapımcısı ya da 'iyi' keman yapımcısına ilişkin fikir ya da atıfların değişmesi ile değişebilir ve yerlerini yeni otantisite kabullerine bırakabilirler. Bu nedenle burada 'değişmez' bir yerleşiklikten söz edilmemektedir.

durumunda olan Cremona ya da keman yapımcılığı açısından uluslararası ölçekte öne çıkmış başka kasabalarının da bulunduğu ‘bir ülke’ ile ilişkilendirilmiş olmayı ifade eder. Başka bir deyişle İtalya ile ilişkilendirilmiş olmak, İtalyan olmayan keman yapımcıları için meslekte değer kazanma yollarından biridir ve kişinin işini iyi yaptığı ya da gerçekte nasıl yapılması gerektiğini bildiğine ilişkin bir anlam içermektedir.

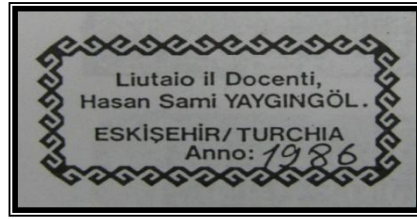
Söz konusu sebeple keman yapımcılığı ile ilişkilendirilmiş genç kişilerin meslekte yükselme hedefleri arasında İtalya’ya gitmek ve İtalyan bir usta ile bir süre çalışmak olduğunu görmek veya söz konusu kültürel çevre ile ilişkilendirilmiş olan kişilerin bu duruma mesleki biyografilerinde ‘İtalyan Usta Emilio Slaviero ile üç ay birebir çalıştı’ ya da ‘İtalyan Usta Massimo Negroni ile bir ay birebir çalıştı’ şeklinde yer vermeye özen gösterdiklerini görmek olasıdır.

Konuyla ilgili örnekler arasına kendi deneyimimi de koyarak İtalya ile ilişkilendirilmiş olmanın çalıcılar üzerinde güven telkin eden önemli bir etki yarattığını söylemeliyim. 2003 yılında Cremona’da bulunan keman yapım okulunda üç ay süre ile bulunmuş, Cremona stilinde keman yapım, onarım ve cilalama teknikleri ile ilgili bir eğitim sürecinden geçmiştim. İlerleyen yıllarda da mesleki çalışmalarda bulunmak üzere kasabayı ziyaret etmeye ve Usta Massimo Negroni ile çalışmaya devam ettim. Ürettiğim çalgılar işçiliklerinde gösterilen ‘özen’ açısından 1995-2000 yılları arasında kalan, Türkiye’deki konservatuar çalgı yapım bölümü öğrencilik döneminde ürettiklerimle aynı özelliklere sahiptiler. Ancak ilişkilendirilmiş olduğum yeni okul ve ustanın gerek yapım sürecine ilişkin çalışma biçimi gerekse çalgının biçimsel özelliklerine ilişkin uyarı ve kriterlerini dikkate alarak keman üretmeye başlamıştım. Ne var ki kemanlarımın ‘artık’ daha değerli olduğuna karar veren Türkiye’deki çevre, bu konuda karar verebilecek yeterli görüşe sahip değildi. Çünkü üretim sürecinde yalnızdım, dolayısıyla üretim biçimine ilişkin kriterlerin uygulanışlarının başkaları tarafından değerlendirilmesi, hatta uygulanıp uygulanmadıklarının bilinmesi bile mümkün değildi. Bununla birlikte söz konusu çevrenin Cremona’da edinmekte olduğum biçimsel kriterler açısından da yeterli bir malumatı yoktu. Ancak zamanla artan paylaşım ve bu deneyimin tarafımdan çevreye aktarılması yoluyla, Türkiye’de içinde bulunduğum çalıcı/yapımcı çevresinde de keman yapımının biçimsel özelliklerine ilişkin Cremona’lı kriterler yerleşmeye başlamakta, çalıcıların güvenindeki değişimle birlikte çalgılarımın

artık daha değerli olduklarına ilişkin genel kabul, İtalya ile ilişkilendirilmiş olmanın bir sonucu olarak ortaya çıkmaktaydı. Cremona keman yapım okulunda öğrenciliği süren Aslı Şirin Ulak da, benzer şekilde İtalya'daki mesleki deneyimi ile birlikte keman talebinin, Eskişehir Anadolu Üniversitesi Devlet Konservatuvarı Keman Yapım Bölümünde okutman olarak görev yaptığı önceki yıllara oranla arttığını ve çalgılarının artık daha fazla değer gördüğünü belirtmiştir.<sup>368</sup>

Aktarıldığı gibi söz konusu otantiklik atfı, İtalyan olmayan keman yapımcıları ile ilgilidir. Çalışma kapsamında İtalya/Cremona ile ilişkilenen Kore'li, Japon, İspanyol vb. yabancı keman yapımcılarının İtalya dışındaki davranış ve tutumlarını değerlendirmek, maddi olanakların yetersizliği nedeni ile mümkün olmadı. Ancak söz konusu kültürel çevre ile ilişkilendirilmiş durumdaki Türk keman yapımcıları ve Cremona'da mesleki faaliyetlerini sürdüren ve İtalyan olmayan keman yapımcıları ile ilgili belirli örnekler, çalışma açısından katkı sunacaklardır.

İtalya ile ilişkilendirilmiş olmayı göstermenin malum yolu, kişinin içinde bulunduğu çevreye bu durumu sözlü olarak aktarmasıdır. Ne var ki bunu göstermenin başka yolları da vardır. Yapımcıların çalgı etiketlerinde İtalyan dilini kullanmaları ya da Türkçe'nin yanı sıra İtalyanca'ya da yer vermeleri bu duruma bir örnektir.



Fotoğraf 32  
Hasan Sami Yaygınöl etiket örneği.<sup>369</sup>

Etikette adı geçen, Eskişehir Anadolu Üniversitesinde keman yapım bölümünün kurucusu ve seksenli yıllarda kasabayı ziyaret ederek Türkiye keman yapımcılığı çevresinde İtalya ve Cremona normlarının yerleştirilmesine ilişkin girişimi başlatan ilk kişidir. Yaygınöl'ün, etiketinde meslek adı ve unvanı için 'doçent keman yapımcısı' anlamına gelen İtalyanca *Liutaio il Docente*, çalıştığı şehir için Türkçe

<sup>368</sup> Görüşme Aslı Şirin Ulak 15.10.2009 Massimo Negroni atölyesi Cremona.

<sup>369</sup> Tarafımdan çekilmiştir. D.E.Ü. Devlet Konservatuvarı Yaylı Çalgılar Bakım Onarım Atölyesi, İzmir, 12.04.2012.



karakterlerle ‘Eskişehir’, ülke adı için tekrar İtalyanca olarak *Turchia*, kemanın yapım tarihi içinse ‘yıl’ anlamına gelen *anno*’yu kullandığı, etiketin çevre dekorasyonunda da Anadolu motiflerinden yararlandığı görülmektedir. Etiketın tasarımı ve kullanılan dil, kişinin İtalya ile ilişkilenmiş bir Türk yapımcısı olduğu fikrini akla getirmekte ve ‘İtalya’ otantisitesini kullandığını düşündürmektedir.

Bununla birlikte etiket tasarımı ve dil kullanımına ilişkin bu tercihin, aynı bölümde görevli Zafer Güzey tarafından da yapılmış olduğu görülmektedir. Güzey de kendisine ait resmi internet sitesinde<sup>370</sup> etiket ve sertifika örneklerine yer vererek çalıştığı şehrin adı dışında İtalyanca kullanmayı tercih etmektedir.



Fotoğraf 33  
Zafer Güzey etiket örneği.<sup>371</sup>



Fotoğraf 34  
Zafer Güzey’in hazırladığı takvimden bir görünüm.<sup>372</sup>

<sup>370</sup> www.zaferguzey.com, 02.11.2010.

<sup>371</sup> Tarafımdan çekilmiştir. D.E.Ü. Devlet Konservatuarı Yaylı Çalgılar Bakım Onarım Atölyesi, İzmir, 12.04.2012.

Yukarıda fotoğrafı sunulan etiketin yanı sıra Güzey'in, hazırladığı 2004 yılı takviminde de tıpkı Yaygıngöl gibi İtalyanca ile Türkçe'yi beraber kullandığı görülmektedir. Güzey, kendisinin yapmış olduğu *quintet* isimli çalgının resimlerine de yer verdiği takviminde, çalgının ortaya çıktığı ya da yaygın kullanıldığı yüzyılı işaret etmek için 'yy.' kısaltmasını kullanırken, yapıldığı yıl ile ilgili bilgide Türkçe'de yıl anlamına gelen İtalyanca *Anno* kelimesini kullanmayı tercih eder. Bununla birlikte çalgının yapıldığı şehrin adı Türkçe karakterlerle 'Eskişehir' ancak bu şehirde yapıldığı anlamında İtalyanca *Fatto in Eskişehir* ifadesi kullanılmıştır.

Güzey'in internet sitesinde<sup>373</sup> çalgıları için hazırladığı sertifikalarında da İtalyanca kullanmayı tercih etmekte olduğu görülür. Buna göre çalgının ölçüleri ve yapımcı bilgisinin yer aldığı bu belge için *Certificato di Autenticita* adlandırması kullanılmıştır. Çalgının ölçüleri, vernik özellikleri, örnek alınan model ve ağaç özelliklerinin sunulduğu belgenin tümünde İtalyancanın kullanıldığı görülmektedir.



Fotoğraf 35

Zafer Güzey'in düzenlediği keman sertifikasından bir görünüm.<sup>374</sup>

<sup>372</sup> Tarafımdan çekilmiştir. D.E.Ü. Devlet Konservatuvarı Yaylı Çalgılar Bakım Onarım Atölyesi, İzmir, 12.04.2012.

<sup>373</sup> [www.zaferguzey.com](http://www.zaferguzey.com), 02.11.2010

<sup>374</sup> <http://www.zaferguzey.com/sertifika.asp>, 20.07.12.

Benzer şekilde yapımcı Cengiz Özen de yapımını İtalya’da tamamladığı kemanının etiketini, çalgının kendisi tarafından Cremona’da ve 2009 yılında yapıldığını gösteren *Cengiz Ozen fecit in Cremona Anno 2009* şeklinde tümüyle İtalyanca hazırlamayı tercih eder. Kendisi ile yapılan görüşmede<sup>375</sup> Özen, İtalyan ekolü ile çalıştığı için etiketlerinde de bu dili kullanmayı tercih ettiğini ve bu durumu stil ile ilişkili bir unsur olarak gördüğünü aktarmıştır. Bununla birlikte Türkçe isimler bu meslekte keman yapımcıları açısından pazarlamayla ilgili çeşitli zorluklara yol açmakta, Avrupa’da ortaya çıkan ve gelişimini orada tamamlayan bir çalgı olarak keman için yabancı yapımcı isimler daha iyi tınlamakta ve çalıcılar açısından daha güven verici olmaktadır.



Fotoğraf 36  
Cengiz Özen etiket görünümü.<sup>376</sup>

Benzer gerekçelerle söz konusu mesleki faaliyeti yapmak üzere Cremona’ya yerleşen kimi İtalyan olmayan keman yapımcılarının yeni bir İtalyan ismi seçmeyi tercih ettiklerini de görmek olasıdır. Ne var ki önceki örneklerde görülen İtalya ile ilişkilendirilmiş olmayı göstermek ya da başka bir deyişle İtalya otantisitesini kullanmaktan farklı olarak ‘İtalyanlaşmak’, kişinin kendi kimliği ile ilgili somut bir değişikliğe gittiğini anlatmakta, bu durumda kişi, bir İtalyan keman yapımcısı olarak tanınmanın tüm ayrıcalıklarından istifade etmeyi ya da İtalyan olmayan bir keman yapımcısı olarak tanınmanın güçlüklerini bertaraf etmeyi amaçlamaktadır.

Kasabada atölyesi bulunan Rhee H.S. bu çerçeveye yerleşen bir örnektir. Güney Koreli olan yapımcı, ‘Pietro’ şeklinde bir ön ad kullandığını ve bunu, isminin

<sup>375</sup> Cengiz Özen, 27.09.2010, D.E.Ü. Devlet Konservatuvarı Yaylı Çalgılar Bakım Onarım Atölyesi, İzmir.

<sup>376</sup> Tarafımdan çekilmiştir. D.E.Ü. Devlet Konservatuvarı Yaylı Çalgılar Bakım Onarım Atölyesi, İzmir, 12.04.2012.

yabancılarca daha kolay telaffuz edilmesi amacıyla yaptığını kendisi ile yapılan görüşmede<sup>377</sup> belirtmiştir.



Fotoğraf 37  
Rhee H. S. Pietro atölyesi vitrin görünümü.<sup>378</sup>

Bu çerçevede verilecek bir diğer örnek de Istvan Conia'dır. Macar asıllı olan Conia, 1968 yılında Cremona'ya yerleşip okulda öğrenci olmuş ve bu süreçte zamanın önemli hocaları ile çalışmıştır. Mezuniyetinden sonra uzun yıllar okulda kendisi de hocalık yaparak atölye derslerini yürüten Conia, ardından kasabada özel atölyesini açar ve serbest çalışan bir keman yapımcısı olarak mesleki yaşamına devam eder. Halen oğlu ile birlikte çalışmalarına devam eden Conia, meslek yaşamında elde ettiği başarılarının yanında babasının da aynı işle uğraşmış ve 'aynı adı' taşıyan bir usta olmasının da etkisiyle bugün dünyaca tanınan bir usta durumundadır. Ne var ki onu hemen herkes, kendisi öyle tercih ettiği için 'Istvan' yerine İtalyanların daha kolay telaffuz edebilmesi için 'Stefano' adı ile anmaktadır. Bununla birlikte ailenin üçüncü kuşak yapımcısı olan torun Conia da 'Stefano' adına sahiptir. Ne var ki torun Conia, babası ya da dedesi ile karıştırılmamak üzere 'genç' anlamına gelen 'il giovane' ekini almıştır.

<sup>377</sup> Görüşme, Pietro Rhee, 20.08.2009, Görüşme kişinin Cremona'daki atölyesi, via Janello Torriani, n:2, 26100 Cremona, İtalya.

<sup>378</sup> Tarafımdan çekilmiştir. Rhee H. S. Pietro Atölyesi, Cremona, 20.08.2009.

Cremona keman yapım okulunu bitirdikten sonra kasabaya yerleşip bir atölye açmak ve iyi bir keman yapımcısı olarak tanınmayı hedefleyen başka bir yapımcı<sup>379</sup> da bu ismin kendisine bir keman yapımcısı olarak pazarlama açısından çeşitli engeller yaratacağını ve kısa bir zamanda İtalyanca yeni bir isim bulmak durumunda olduğunu, alan çalışması süresinde kendisi ile yaptığım görüşmelerde sıklıkla dile getirmiştir. Alanda geçen ilk üç ayın son günlerinde, yeni açacağı firma ile ilgili resmi işlerde kullanmak üzere Gregorio'nun Carlo anlamına gelen Carlo di Gregorio adını kullanmak gibi bir seçim yapmış, ne var ki daha sonra 'Sezar' soyadının İtalya'da saygı gördüğünü ve bu soyada sahip birçok aile bulunduğunu farketmesi nedeniyle bu fikri değiştirmiş ve Sezar'ın Dino anlamına gelen Dino del Cesera isim ve soyadını kullanmaya karar vermiştir.

Pazarlama ile ilgili bu isim sıkıntısı Cremona'daki birçok yabancı ve genç öğrenci için geçerlidir. Önceden atölye deneyimi edinmiş durumda olan ya da yetenekleri nedeniyle mezuniyet öncesinde çalgı üretmeye başlayan ve bunları harçlık çıkarma ya da kimi zaman ülkeye dönüş bileti temin etme aracı olarak kullanmaya ihtiyaç duyan birçok öğrenci, Cremona keman yapım pratiğinin yerleşik normları düşünüldüğünde işçilik özellikleri açısından aslında neredeyse kusursuz çalgılar üretmektedir. Ne var ki öğrenciler bu çalgıları kendi etiketleri ile satamamakta, bunun yerine pazarlama gücü açısından kendilerine göre çok daha iyi konumda olan belirli atölyelere, içlerine etiket koymaksızın düşük fiyatlarla satmayı tercih etmektedir. Söz konusu çalgılar, satın alan usta tarafından etiketlenir ve dünyanın uzak köşelerinde satışa sunulurlar. Ustalar elbette bu çalgıları kendi isimleri ile etiketlendirmektedir. Ne var ki çalgı, sahip olduğu biçimsel özellikler açısından ustaya uzak durumdaysa genelde başvurulacak çözüm, Koreli, Japon, Tayvanlı ya da Çinli öğrencinin yaptığı çalgıya İtalyan öğrencinin adının konması olur. Bununla birlikte herhangi bir İtalyanca isim kullanarak etiket hazırlamak da ayrı bir çözümdür ve gerek alan çalışması boyunca

---

<sup>379</sup> Yapımcı, kendisi ile yapılan görüşmede adının bu çalışmada açıkça yer almasını istemediğini belirtmiştir.

gerekse kasabaya yapılan önceki<sup>380</sup> ziyaretler süresince bu duruma ilişkin birçok örneklerle karşılaşmıştır.

### 3.3. Hepsi Elle, ‘Tutto Al Mano’.

Cem Yılmazın senaryosunu yazıp Ali Taner Baltacı ile birlikte yönettiği 2008 Türk yapımı Arog isimli fantastik komedi filmi, Arif’in (Cem Yılmaz) kendisine büyük kin besleyen komutan Logar tarafından zaman makinesiyle bir milyon yıl öncesine gönderilmesi sonrasında taş devri insanları dinazorlar ve tarih öncesi devrin canlılarının da yer aldığı farklı bir gezegende, Arog kabilesiyle yaşadığı maceraları konu almaktadır. Filmde Taşo (Ozan Güven), Ceku’ya (Nil Karaibrahimgil) âşıktır. Kabile, topluca yenen akşam yemeğinden sonra ateş başında oturmaktadır. Taşo, taştan yapılmış gitarını eline alır ve Haluk Levent’in uzun yıllar seslendirdiği ‘Akdeniz Akşamları’ isimli parçayı çalmaya ve söylemeye başlar. Bunun üzerine Cem yılmaz (Arif) öfkelenerek yerinden kalkar ve gitarı alıp ‘hele bir de ateş yandığı zaman şu gitar çıkmasın !’ diyerek çalgıyı ateşe atar. Taşo yerinde kalakalmıştır, üzülerek yanmakta olan gitarına bakar ve şöyle der; Ne yaptın o gitar ‘el yapımıydı’ !

Bu sahne güldürür, çünkü kabile, insanoğlunun zaten hemen her işini ‘el’ ile ya da belirli el aletleri ile gördüğü bir zamanda yaşamaktadır. Bu nedenle bir şeyin ‘el yapımı’ olarak tanımlanmasına gerek yoktur.

Sahne aynı zamanda bir dizi soruyu akla getirir. ‘El yapımı’ ne demektir? Çalışma sürecinde hiçbir araç gerecin kullanılmadığı, üretimin sadece el ve parmaklar yardımı ile gerçekleştirildiği anlamına mı gelmektedir? Böyle değil de belirli gereçlerin kullanımı söz konusuysa bu tanım niye vardır? Ya da ona niye gerek duyulmaktadır? Buna göre bir ürün ya da belirli ürünler ilk olarak ne zaman el yapımı olarak tanımlanmış ya da bu tanıma ilk olarak ne zaman gerek duyulmuştur?

Bu, elbette tanımlanan şeyin özel bir durumu ifade etmesi ile ilgilidir. Bir şeyin tanımlanması için gerekli ön koşulun, diğerlerinden ‘farklılık’ içermesi olduğu

---

<sup>380</sup> 2004 yılındaki bir ziyarette, cilalanmamış durumda satın alınan bir öğrenci kemanın daha sonra ‘makarna’ anlamına gelen ‘ravioli’ adı ile etiketlendiği ve cilalanıp çalınır duruma getirilerek tüccarlar aracılığı ile uzak ülkelerden birine gönderildiği tarafımdan gözlemlenmiştir.

düşünülecek olursa söz konusu tanımın, ‘farklı’ üretim biçimlerinin ortaya çıkması ile ilgili olduğu düşünülebilir.

Esasen ‘elle çalışma’ ya da ‘kol gücü’ gerektiren işlerde ve ücret karşılığında çalışma, eskiden beri özel bir durumdu ve insanoğlunun bu özel durumu tanımlaması için farklı üretim biçimlerinin ortaya çıkmasını beklemesine gerek kalmadı. Çünkü tarihte belirli bir döneme kadar bu durum, üretim sonucunda ortaya çıkan ürünün olumlu niteliklerinden söz etmek ya da ‘itina’ ile yapıldığını anlatmanın değil, üretimde ya da hizmette bulunan zümre ve bu zümrenin dışında kalanlar arasındaki ‘sınıfsal’ farklara işaret etmek amacıyla zaten kullanılmaktaydı. Elle çalışma ya da el işlerinde para karşılığında çalışma, işçi sınıfına özgüydü ve Matherly’e göre işçi sınıfı, sahip olduğu toplumsal statü ve referansları açısından dört farklı değişim döneminden geçmişti. Bunlardan ilki olarak kölelik dönemi, bugün az ya da çok, işçi sınıfının tarihinin başlangıç noktası olarak kabul edilmektedir. Yazara göre bu dönemi serflik, serbest zanaatkarlık ve endüstri toplumundaki fabrika işçiliği dönemleri takip eder.<sup>381</sup>

Kölelik, esirlerin olası bir ‘ekonomik değer’ içermesi ile ortaya çıkmıştı ve başlangıçta bu gelenek, birisinin, başka bir insanın vücut gücünü, kendi rahatlığı ve memnuniyeti için kullanmak gibi basit bir isteğe dayanmaktaydı. Tarihi kayıtlara göre kölelik, hem Yunanlılar hem de Romalılar arasında, Yunan medeniyetinden önce de İbraniler arasında bulunmaktaydı. Sayılar tartışmalı olsa da, Atina’da M.Ö üç yüz dolaylarında 431.000’i bulan toplam nüfus içerisinde 400.000, Ege’de Büyük İskender zamanında 470.000 köle olduğu, daha sonra 40.000 nüfuslu Korint’de de 640.000 dolayında köle bulunduğu bilinmektedir. Bununla birlikte benzeri durumun Roma toplumunda M.S. ikinci yüzyılda ortaya çıktığı görülmektedir.<sup>382</sup>

Ne var ki söz konusu sosyal kurumun anlamı, toplumdan topluma farklılık göstermektedir. Yunanlılar, kölelik kurumunu belirli ırkların değersiz olması ve bu nedenle doğal olarak kölelik durumuna uygun görülmeleri ilkesine dayandırırken, Romalılar kölelik teorilerini ‘fetheden’ ve ‘fethedilen’ arasındaki ilişkiye göre temellendirmişlerdir. Bu düşünceye göre savaşta galip gelen tarafından ya da verilen

<sup>381</sup> Walter J. Matherly, “The Emergence of Factor Labor”, University of North Carolina Pres, *Journal of Social Forces*, 1925, vol. 4, No.1, s. 175.

<sup>382</sup> Adams & Sumner, *Labor Problems*, Macmillan, New york, 1905, s. 7.

hayata iade olarak, mağlup olan, düşmanına sonsuz hizmet göstermeye söz vermektedir. Bu sebeple Roma'daki kölelerin statüsü daha çok yasal bir durumdur.<sup>383</sup>

Diğer yandan köle işçiliği dışında ‘serbest işçilik’ yapmakta olan ayrı bir sınıfın da kölelere oranla sayıca çok az olsalar da aynı zamanda var olduğu ve serbest işçiler arasında doğum yolu ile ya da azat edilerek özgürlük kazanmış kölelerin de bulunduğu bilinmektedir. Bununla birlikte “...köleler, hizmet işlerinde ve elle yapılan işlerde çalışan işçiler ötesindeydiler ve sahip oldukları düşük yasal pozisyona rağmen Roma hayatında ekonomik bir gücü temsil etmekteydiler. Sadece zanaatçı değiller, aynı zamanda ticaretin müdürleri ve yöneticileriydiler”.<sup>384</sup>

Roma imparatorluğunun yıkılması ile birlikte Romen köleliği yok olur fakat bir gelenek olarak kölelik, yüzyıllar boyunca dünyanın diğer köşelerinde var olmaya devam eder. On sekizinci yüzyıl sonlarında İngiltere, kolonilerindeki köle sahipliğini yasallaştırmış, yaklaşık aynı dönemde Afrika'daki köle ticareti Araplar, Portekizliler ve İspanyollar tarafından yürütülmüştür. Bununla birlikte yeni bir kıtadaki geniş işçi nüfusu ihtiyacına cevap olarak zenci köleliği Amerika'da da ortaya çıkmıştır.

Ne var ki Roma İmparatorluğu'nun beşinci yüzyıl civarındaki çöküşünden sonra, Avrupa'da kölelik yavaş yavaş terk edilmeye başlar. Bunun nedeni, tarımın, endüstrinin yegâne durumu haline gelmesi ile bağlantılı olarak, değişen diğer yön ve durumlarıyla feodal sistemin ortaya çıkması ve köleliğin yerini ‘serflik’ sisteminin almasıdır.<sup>385</sup>

Roma İmparatorluğu'nun düzeninin karşılaştığı büyük ekonomik bunalım, feodalizmin, dolayısıyla da ‘serflik’ sisteminin ortaya çıkışına ilişkin en önemli sebep olarak görülmektedir. İmparatorluk topraklarında, özellikle İtalya Yarımadası'nda tarımsal üretim, toprak sahibi özgür Roma vatandaşlarının geniş çiftliklerinde, ağırlıklı olarak köle emeği kullanılarak ve imparatorluğun ticaret hatlarındaki hâkimiyeti sayesinde çeşitli pazarlara yönelik olarak yapılmaktaydı. İyi işleyen ticaret sayesinde gelişmiş bir işbölümü sağlanmıştı ve tarımsal üretim kırsal alanlardaki büyük

<sup>383</sup> Walter J. Matherly, “The Emergence of Factor Labor”, University of North Carolina Press, *Journal of Social Forces*, 1925, vol 4, No.1, s. 176.

<sup>384</sup> Walter J. Matherly, “The Emergence of Factor Labor”, *Journal of Social Forces*, University of North Carolina Press, vol. 4, No.1, 1925, s. 176.

<sup>385</sup> A.g.e. s. 177.



işletmelerde (latifundium)<sup>386</sup>, zanaatlar ise ticari merkez durumundaki kentlerde sürdürülmekteydi. Kentler, kırsal kesim için gerekli üretim araçlarını ve lüks malzemeleri, kırsal kesim ise kentlerin gıda ihtiyacını sağlamaktaydı. Bu şekilde canlı bir kent-kır ticareti oluşmuştu. Fetihler dönemi boyunca Roma, yeni vergi kaynakları yaratmış ve savaşlardan gelen yağma gelirleriyle beslenerek söz konusu ekonomik düzeni devam ettirebilmiştir. Ancak, bir süre sonra fetihlerin yerini kısır savunma savaşları alır ve Roma maliyesi bu nedenle zor duruma düşer. Bu durumu dengelemek amacıyla, vergilerin artırılması yoluna gidilse de bu durum köylüyü zor durumda bırakıp alım gücünü azalttığı gibi, köyden kente göçü de tetikler. Köylünün alım gücünün azalması köy-kent ticaretini zayıflatır, kentli zanaatkârlar pazar bulmakta zorlandıklarından iflasa sürüklenirler. Kentle ticaret yapamayan ve köle emeğine dayalı olarak üretim yapan tarımsal işletmeler zor duruma düşmüştür. Söz konusu ekonomik koşullarda kölelerin üretim dönemleri dışında da beslenmesi zorunluluğu, katlanılması olanaksız bir maliyet unsuru haline gelir. Bu nedenle bu tür işletmeler, kölelerin bir kısmını azat eder ya da belirli bir toprak kirası karşılığında geçimlik toprakları işleme hakkı tanır. Böylece, verilen toprağı işleyerek geçimini sağlayan, karşılık olarak da efendisine toprak kullanım kirası ödeyen bu çiftçilerle yeni bir sınıf doğar. Bu sınıf, feodal ekonominin ana üretici gücü olan ‘serfler’ sınıfı olacaktır.<sup>387</sup>

Sekizinci veya dokuzuncu yüzyıldan on dördüncü veya on beşinci yüzyıla kadar, İtalya, Fransa, İngiltere ve Almanya, tarihlerini feodal kanunlara ve geleneklere göre yazacak şekilde değişime uğrarlar ve Avrupa, feodal kurumlara bağlı bir medeniyet haline gelir.<sup>388</sup> Ne var ki on ikinci yüzyıldan sonra serflik sistemi düşüş yaşamaya başlar, on dördüncü yüzyılın sonuna doğru ise oldukça zayıflar ve on altıncı yüzyılda hemen hemen yok olur. Matherley’e göre ekonomik aktivitenin merkezîyetinin malikânelerden kasabalara, tarımdan ticarete ve endüstriye geçmesi, merkezi hükümetin doğuşu, özgür kasabaların büyümesi, haçlı seferlerinin eğitimsel etkileri, ticaretin gelişmesi gibi unsurların hepsi, yeni bir sınıfın doğuşuna katkıda bulunur ve kasaba

<sup>386</sup> Bu dönemde tarım alanında kapalı aile ekonomisi yerini, köle emeğine dayanan Pazar için üretime bırakmıştır. Z. Umur, Roma Hukuku Giriş, İstanbul, 1974, s.76.

<sup>387</sup> Walter J. Matherly, “The Emergence of Factor Labor”, *Journal of Social Forces*, University of North Carolina Press, vol. 4, No.1, 1925, s. 177.

<sup>388</sup> Matherly, a.g.e. s.177.

halkının büyük bir çoğunluğunu oluşturan tüccar ve zanaatkârlar, iki buçuk ya da üç yüzyıl içinde düşük serflik pozisyonundan özgür vatandaşlığa geçerler.<sup>389</sup>

Serflik sisteminin sona ermesi bu sistemin yaygın olduğu dönemde ya da kölelik döneminde de var oldukları bilinen serbest işçi ya da zanaatkârların sayısının artmasına neden olur. Böylelikle Matherley'in, sahip olduğu toplumsal statü ve referansları açısından farklı bir dönemde ele aldığı ve adlandırdığı 'serbest zanaatkârlık' dönemi öne çıkar.

Orta Çağ boyunca, kasabalar ve kentsel toplumlar, serflik sistemince temsil edilen kırsal tarım köylerine zıt şekilde hızla büyümüş, canlılık kazanmıştı. Serbest çalışma düzenine ilişkin kurallar ise loncalar tarafından belirlenmekteydi ve üyelerinin farkına göre iki lonca tipi bulunmaktaydı. Bunlardan biri tüccar loncaları, diğeri ise zanaatkâr loncaları olarak bilinmektedir.

Tüccar loncaları esnaflardan, bankacılardan ve tefecilerden oluşmaktaydı. Satış işiyle uğraşan herkes, kendi ürettiği ya da daha önce satın aldığı mallarıyla uğraşsın veya uğraşmasın loncada bulunmaktaydı. Zanaatkâr loncaları ise el işleri ile uğraşanlar ve üreticilerden oluşmaktaydı ve güçlerinin doruğundayken neredeyse ticaret ve meslekler kadar çok ve çeşitliydi.<sup>390</sup>

Lonca dönemi boyunca, imalat en basit haldeydi. Her şey 'elle' yapılırdı. İşçiler 'kendi el aletlerine' sahiptiler. Üretim evlerde yapılmaktaydı, endüstri birimleri ya kulübeler ya da bir arka odaydı ve bu birimler tamamıyla ustabaşlarından ve çıraklarından yardım alan ustaların kontrolü altındaydı.<sup>391</sup> Ustalar pazara giderler ve ham madde alırlardı. Daha sonra bunları bitmiş ürünlere dönüştürürler ve kendi dükkânlarında müşterilerine satarlardı. Ulusal ölçüde bir araya getirilmiş büyük bir pazar ve ihracat çıktısı yoktu. Ticaret ise, zanaatkâr loncalarının değil tüccar loncalarının elindeydi.

Lonca dönemini takiben Büyük Britanya'daki ortaçağ ekonomik sistemi, on beşinci yüzyılın sonlarında ve on altıncı yüzyılda başlayan yeni bir evre yaşayacak, yaşanan ekonomik değişimler hem kasabalardaki hem de taşradaki iş kollarını ve sosyal hayatı etkileyecek, endüstri dönemine bir geçiş olarak görülebilecek bu evre sonucunda

---

<sup>389</sup> Matherly, *a.g.e.* s.178.

<sup>390</sup> Matherly, *a.g.e.* s. 177.

<sup>391</sup> Matherly, *a.g.e.* s. 180.

kırsal hayat ve onunla ilişkili düzen kesin değişikliklere uğrayacaktır. Tıpkı yeryüzündeki ekolojik dengenin, bazı küçük canlıların soylarının tükenmesi ile birlikte büyük değişikliklere uğrayabileceği ve doğal yaşam zincirinin değişebileceği gibi, üretim ve tüketim dengelerinin değişimi ile sosyal hayat ve ekonomik koşullar da birbirini etkileyen benzer sarmal hareketlerle değişime uğramaktadır. Bunlardan biri İngiltere’de hem ticaret hem de imalat için iyi fiyatlar gören ve yün ihtiyacı için yetiştirilen koyunların, başka bir deyişle koyun yetiştiriciliğinin, toprağın değişimine sebep olması ve eski tarımın çöküşüne katkıda bulunmuş olmasıdır. Sonuçta koyun yetiştiriciliği az emek istediği için, işsiz kalan taşra nüfusu tekstil endüstrisinde çalışmak üzere kademe kademe kasabadan şehir alanlarına geçiş yapmak zorunda kalmıştır.

Tarım sektöründeki bu değişime eşzamanlı başka bir değişim endüstri sektöründe yaşanmaktadır. Buna göre loncalar endüstriye katılmak yerine onun üzerinde engel oluşturacak şekilde tekerci olmaya çalışmakta ve azalmaya başlamaktadırlar. Bununla birlikte ‘asla’ usta olamayan ve düşük bir ücret karşılığında devamlı olarak ‘iş verilen’ bir sınıf doğmaktadır. İşverenler ile işçiler arasında büyük farklılıklar oluşmakta, ekonomik bir birikime, dolayısıyla güce sahip olan ve bunu arttırmak isteyen işveren, ham maddeyi temin etmekte, üretim aşamalarını elde tutmak üzere işçilerle sözleşme yapmakta ve bitmiş ürünleri pazarda bulduğu müşterilerine satmaktadır. Ne var ki işçiler hala ‘kendi aletlerine’ sahiptir ve çoğu kez aile üyeleri ile birlikte kendi evlerinde çalışmakta, ek olarak da tarımla uğraşmaktadırlar.<sup>392</sup> Geçen yaklaşık iki yüz yıllık süreçte zanaatkarların ekonomik statüsünde hemen hiçbir değişiklik olmayacak, üretim süreci bir yandan endüstrileşme öncesi özellikler taşıırken diğer yandan endüstrileşmenin ilk basamakları olarak görülebilecek bu aşamadan, iş gücünü azaltan ve sonuçta işçilerin evleri dışındaki başka üretim merkezlerinde kullanacakları ‘makinaların’ kullanımının yaygınlaşmasına kadar evrilerek devam edecektir.

Endüstri devriminin gelişi ile birlikte ‘fabrika işçiliği’ ortaya çıkacak, on sekizinci yüzyılın ortalarından sonlarına doğru, başta sanayileşmenin baş aktörü olarak görülen İngiltere’de, toplumun ekonomik düzeninde büyük değişiklikler yaratan ve birçok kişiyi etkileyen çeşitli olaylar ortaya çıkacaktır. Hargreaves’ın icadı olan iplik

---

<sup>392</sup> Matherly, *a.g.e.* s. 180.

eğirme makinesi, Arkwright'ın su kasası, Compton'ın çark makinesi, Cartwright'ın dokuma tezgâhı ve Watt'ın buhar motoru gibi teknolojik yenilikler, söz konusu evrenin yaşanmasına etki eden diğer olaylarla birlikte 'fabrika sistemi' olarak bilinen üretim biçiminin yerleşmesine yol açmaktadır. Ev içi üretim büyük ölçüde sona ermiş, sürmekte olduğu bölgelerde ise çoktan düşüşe geçmiştir. Onun yerini modern fabrika üretimi, makine endüstrisi ve imalatı almaktadır.<sup>393</sup>

Fabrika sisteminin ortaya çıkması ile işçinin ekonomik ve sosyal statüsünde köklü değişimler meydana gelir. Bu değişimlerin en önemlisi, işçiden makineye doğru gerçekleşen düşünce ve beceri transferidir. Bu oldukça önemlidir, çünkü zanaatkâr en büyük servetini bu transfer sonucunda kaybedecektir. Dahası işçiler kendi el aletlerinden de ayrılmak zorunda kalırlar. Çünkü yeni sistem, el aletlerinin işverenlerce sahiplenilmesini, üretimin evlerden alınarak ayrı ve uzaktaki binalara kaydırılmasını, dolayısıyla işçilerin, evden fabrikaya, çalışma şansı için, bir anlamda geçinmek için 'işe gitmeye' zorlanmasını öngörmektedir. Önceleri usta olanlar, fabrika sisteminde yeteneksiz kişilerle, kadınlarla ve çocuklarla yarışmaya zorlanmıştır, çünkü onlar kadar diğerleri de makineleri idare etmeye yatkındırlar. Söz konusu değişimler sonucunda yetenekli zanaatkârın rütbesi düşmüş, eski sosyal statüsünü kaybetmiştir.

Endüstri devrimi ya da onun öncül hareketleri ile ilgili tarihsel inceleme İngiltere üzerinde yoğunlaşmaktadır. Bunun nedeni İngiltere'nin söz konusu evrenin baş aktörü konumunda olmasıdır.<sup>394</sup> Bu bağlamda söz konusu teknik ilerleme ve fabrika işçiliğinin ortaya çıkması ile el emeğine dayanan çeşitli iş kollarındaki gerilemeden, ya da bu iş kolları ile uğraşarak geçimini sağlamaya çalışan insanlar üzerinde oluşan baskı nedeniyle çok zor duruma düştüklerinden bahsedilmektedir.

Bunlardan biri de el dokumacılarıdır. Söz konusu süreçte sayıları neredeyse yarım milyonu bulan el dokumacıları, çok daha fazla sürelerle ve çok daha ucuza çalışarak makinelere karşı direnseler de sonunda açlığa sürüklenerek çok güç durumda kalırlar.<sup>395</sup> Sanayileşme saatin, çalışma temposunu belirleyen makinelerin, karmaşık

---

<sup>393</sup> *A.g.e.* s. 181.

<sup>394</sup> Sanayi devrimi kendi içinde farklı evrelere ayrılmakta ve incelenmektedir. Buna göre İngiltere'nin kazandığı bu öncü rol 19.yy.'ın ikinci yarını kapsamakta, ikinci evre olarak görülen ve modern büyük ölçekli sanayi olarak adlandırılan zaman dilimindeyse Amerika Birleşik Devletleri öne çıkmaktadır.

<sup>395</sup> Eric Hobsbawm, *Sanayi ve İmparatorluk*, Ankara, 2008, s. 86.

işlem süreleri dikkatlice belirlenmiş üretim süreçlerinin baskısını getirmektedir. Bununla birlikte genişlemekte olan orta sınıfın ihtiyacını karşılamak için sayıları hızla artan ev hizmetçisi dışında uşağın ve bağımlı insanın yerini ‘işçi’ ve işçi konumundaki ‘usta’ almaktadır. Çünkü kişinin kendisini emekçilerden farklılaştırmasının en güvenilir yolu, o ‘emeği istihdam etmekten’ geçmektedir.<sup>396</sup>

19. yy.’ın sonuna gelindiğinde İngiltere sanayi devrimindeki baş aktörlük konumunu Amerika Birleşik Devletlerine devredecek, bununla birlikte sanayi devriminin ikinci evresine geçilecektir. Dönemin öncekinden ayrı ele alınmasının, öne çıkan ülkenin değişmiş olmasının dışında kalan başka nedenleri de vardır. Hobsbawm bu dönemi ayıran dört önemli özellikten bahseder.

Bunlardan biri, bilimin teknolojideki rolünün giderek önem kazanmasıdır. Bilimin, sanayileşmenin ilk aşamalarında daha küçük ve tali olarak görülen rolü ve önemi giderek artmakta, teknik gelişmeler giderek daha çok bilimsel temellere dayanır hale gelmektedir. Eş zamanlı olarak özgün buluşlarda bulunmak, teorik bilimle ilgili gelişmelerden haberdar olmak ya da buluşların gerçekleşmesine yönelik test süreçlerini uygulamak gibi gerekler nedeniyle sanayiciler, teknoloji uzmanları ve bilimsel kurumlar giderek daha yakın bağlar kurup birlikte çalışır hale gelmektedirler.<sup>397</sup>

İkinci önemli özellik, fabrika sisteminin daha önce girmedığı yeni alanlara da girmesi ve giderek imalatın “... Her biri motor gücüyle çalışan uzmanlaşmış birer makine tarafından gerçekleştirilen çok sayıdaki bir dizi basit işleme dayanması...”<sup>398</sup> ile ilgilidir. 1845 yılı civarında icat edilen motorlu ve 1870 dolayındaki otomatik torna tezgâhları ile 1861’de icat edilen freze tezgâhı, imalat sektöründe çığır açan sayısız önemli yenilikten sadece birkaçıdır. Söz konusu süreçte bilimin rolü sadece teknolojik yeniliklere yol açması ile sınırlı değil aynı zamanda “...kitleselel üretimin üretim süreçlerinin planlanmış bir akış hattı biçiminde düzenlenmesi ve işgücünün bilimsel yönetimi...”<sup>399</sup> ile birlikte sistemli ve bilinçli bir şekilde örgütlü hale getirilmesiyle de ilgiliydi. Yazara göre bu durum, belirli bir ölçüde Amerika’nın kalifiye iş gücüne duyduğu önemli ihtiyaç ve bu nedenle düştüğü zor durumdan kaynaklanmaktadır.

---

<sup>396</sup> Hobsbawm, *a.g.e.* s. 79.

<sup>397</sup> Hobsbawm, *a.g.e.* s. 160.

<sup>398</sup> Hobsbawm, *a.g.e.* s. 161.

<sup>399</sup> Hobsbawm, *a.g.e.* s. 163.

Sonuçta tamamen otomatik bir un değirmeni, imalat sektöründe kullanılan ürün taşıma bandı gibi çeşitli yeniliklerle birlikte bilimsel yönetimin giderek önemi artan bir gerçeklik haline gelmesiyle birlikte, ardından gelen yıllarda ‘insansız’ çalışan makineler ve üretim aşamaları tasarlama hayalleri ile birlikte ‘modern büyük ölçekli sanayi’nin temelleri atılmış olacaktır.

Üçüncü önemli özellik, sanayileşmenin ilk aşamalarında sınırlı bir orta sınıf ve sayıca az olan zengin sınıfın talepleri gereği üretilen dikkatli biçimde işlenmiş pahalı malların yanında artık daha çok kişinin satın alabileceği malların üretiminin ya da bu malları daha geniş kitlelerin satın alabileceği fiyatlarla üretmenin de önem kazanmış olmasıdır. Bu önem “...en büyük potansiyel pazarın, iktisadi olarak gelişmiş ülkelerin çalışan kitlelerinin artan gelirlerinde yattığı gerçeğinin keşfedilmesi...”<sup>400</sup> İle ilgilidir. Bu konudaki en belirgin örneklerden biri, pahalı olanların yanı sıra daha geniş kitlelerin satın alabileceği ucuz bir otomobilin de kendisine pazar bulabileceği ve bu işin de diğeri kadar karlı olabileceği düşüncesi ile hareket eden Amerikan motorlu taşıt sanayisidir.<sup>401</sup>

Dördüncü özellik ise işletme ölçeklerindeki değişim ile ilgilidir. Sonuçta karşılaşılan çok sayıdaki küçük çakıl taşı yerine tröstler ve tekeller gibi bir avuç büyük kayadan oluşan yeni bir ekonominin ortaya çıkmasıdır. Büyük işletmelerin küçük işletmelerden daha verimli ve dinamik olacağı, bu nedenle gelişme sürecinin giderek daha karmaşık ve maliyetli hale gelen işletmelerin görevlerini daha iyi yerine getirebilecekleri düşüncesi bu değişimin ortaya çıkmasına etki eden en önemli düşünce olmuştur.<sup>402</sup>

Sanayi ya da endüstri devrimi olarak adlandırılan bu sürecin işçi sınıfının ortaya çıkışı, sendikal hareketler, kentleşme ve hızlı nüfus artışı genel gibi toplumsal sonuçları olmuş, işçi sınıfı hakları ile birlikte sosyalizm ortaya çıkmıştır. Nüfustaki hızlı artışın, tıp biliminin gelişimi ile ölüm oranlarında gerileme, kamu sağlığını koruma çalışmalarının artması ile birlikte yiyecek kaynaklarının da artmış olması gibi temel sebepleri vardır. Tüm Avrupa kıtasının nüfusu 1800’lerde 175 milyon dolayında iken 19. yy. boyunca 60 milyonu aşkın insan denizaşırı ülkelere ve diğer coğrafyalara geçmiş olmasına karşın 1900’lerde 400 milyon dolaylarına çıkmıştır. İşçilerin fabrikalarda

---

<sup>400</sup> Hobsbawm, *a.g.e.* s. 163.

<sup>401</sup> Hobsbawm, *a.g.e.* s. 163.

<sup>402</sup> Hobsbawm, *a.g.e.* s. 164.

yığılması ve fabrikaların kentsel alanlarda kurulması nedeniyle kent nüfusu hızlı şekilde artmakta, bunun doğal sonuçlarından biri olarak insanlarda toplu hareket etme bilinci ortaya çıkmakta ve genel oy, genel seferberlik, genel eğitimin yanı sıra kitle savaşları gibi yeni hareketler de ortaya çıkmaktadır.

Bununla birlikte yaşanan süreci olumlu ya da olumsuz sonuçları bakımından iki genel yönde ele almak da mümkündür. Bu bağlamda batı dünyasının zenginliğinin büyük ölçüde arttığı, temizlik, sağlık ve konfor gibi konularda olumlu yenilikler sağlandığı söylenebilir. Artan kent nüfusu nedeniyle düzenin sağlanmasına yönelik bazı yenilikler, sanayi devriminin olumsuz yanlarının gizlenmesini kolaylaştırmıştır. Kent polisinden yararlanma, kanalizasyon şebekeleri inşa etme, çöp toplama hizmetleri ya da sağlık/kaza sigortaları, yeni okulların açılması yoksul ve öksüz kalanlar için yurtların yapılması olumlu yönle ilişkilendirilebilecek bazı örneklerdir.

Öte yandan ekonominin yanı sıra tüm sosyal ve toplumsal boyutlarıyla yaşanan bu köklü değişimin, yeni yaşam koşulları ve kendine özgü felsefesi ile insan doğasında tahribat yarattığı ve insanın giderek kendine daha yabancı bir hale gelmekte olduğu yönünde olumsuz görüşler de vardır. Makineler uysal bir şekilde insanın ‘hizmetine’ girerken insanın gücünü gölgede bırakmakta, sermaye emeğe karşı zafer kazanmakta ve yeni bir tür ‘serflik’ doğmaktadır.<sup>403</sup> Makineleşme ve işbölümü insan zekâ ve becerisini olumsuz yönde etkilemekte, yaşanan büyük ekonomik rekabet nedeniyle işçi ücretleri geçinmeye yetecek düzeyde bile olmamaktadır. Makinelerin yaygınlaşması nedeni ile çok güç duruma düşen, geçimini ‘el emeği’ ile sağlayan kitlelerin ayaklanmaları başarısızlıkla sonuçlanmakta, işçi isyanlarını bastırmaya yönelik çeşitli yasalar çıkmaktadır. Öyle ki İngiltere’de çıkan 1769 tarihli yasa makineleri ve makinelerin bulunduğu binaları ağır suç kapsamına alıyor ve suçluların ölüm cezasına çarptırılmasını öngörüyordu. İşçilerin zapturapt altına alınabilmeleri için 1779’da Lancaster’a, 1769’da ise Yorkshire’a askeri birlikler sevk edildiği bilinmektedir.<sup>404</sup>

İngiltere’de 1813 yılında 2.400 olan makineli dokuma tezgâhı 1829’da 55.000’e 1833’te 85.000’e ve 1850’de 224.000’e çıkarken, 1820’lerde sayıları 250.000 olan el dokumacıları, 1840’ların başlarında önce 100.000’e 1850’lerde ise açlık ve

---

<sup>403</sup> Hobsbawm, *a.g.e.* s. 61.

<sup>404</sup> Michel Beaud, *Kapitalizmin Tarihi*, Dost Yayınevi, Ankara, , 2003, s. 86.

sefalet içindeki 50.000 kişiye kadar düşmüştür.<sup>405</sup> Daha önceleri el dokumacılığında çalışan usta dokumacılar bu sektöre veda ederken, onların yerini fazla beceri gerektirmeyen yeni görevleri ile makinelerin başında çalışan kadınlar ya da çocuklar almaktadır. Öyle ki 1838’de İngiltere’de dokuma fabrikası işçilerinin yalnızca yüzde yirmi üçü erkeklerden oluşmaktadır.<sup>406</sup>

Sürecin benzer etkileri dönemin 19.yy. Osmanlı imalat sektöründe de görülmektedir. Ülkeye sokulmakta olan batı teknolojisi makinelere duyulan öfke ve bu makinelerin tahrip edilmesine yönelik çeşitli zanaatkâr eylemleri, bugün Osmanlı toplumunda görülen ilk modern işçi hareketleri olarak kabul edilmektedir. 1839’da Slevne’de kadın işçilerin kendilerini işlerinden edeceğine inandıkları makinelere karşı isyan ettikleri, 1851’de Samakof’ta işçilerin mekanik bir tekstil tarağını kırma girişiminde bulundukları, ancak tarağın bir daha kullanılmayacağına ilişkin söz verilmesi sonrasında bu girişimden alıkonuldukları, 1861’de mezarlık üzerine inşa edilmiş olduğu gerekçesiyle bir fabrikanın ateşe verildiği bilinmektedir.<sup>407</sup>

18. yy İmparatorluk iplik üretimindeki rolü açısından iç pazarda olduğu kadar dış pazarda da önemli bir yere sahiptir ve Serez, Selanik, İzmir şehirleri ile Tselya bölgesinden Avrupa’nın çeşitli bölgelerine önemli miktarlarda mal ihraç edilmektedir. Ancak sonraları ucuz İngiliz fabrika ipliği pazarı ele geçirecek ve kısa sürede Osmanlı ve Hint ürünlerinin yerini alacaktır.<sup>408</sup> Bununla birlikte 18. yy. sonlarına kadar çevre imparatorluk ve devletlerde revaçta olan çeşitli el yapımı Osmanlı ürünleri yavaş yavaş bu pazarı kaybedecek 19.yy. başlarına gelindiğinde İmparatorluk ihracatının karakteristik bir özelliği olan yüksek kaliteli el yapımı ürünlerin hemen tümü ortadan kalkacaktır.<sup>409</sup>

Bu köklü değişim toplumu etkileyen tüm yönleri birlikte yeni bir yaşam bir biçimi ve onunla ilgili yeni ihtiyaçlar ortaya çıkarmakta, tüketim alışkanlıkları da eş zamanlı olarak değişmektedir. Değişen tüketim alışkanlıkları çeşitli iş kollarının ortadan kalkmasına ve bu iş kolları ile uğraşanların yeni iş arayışlarına girmelerine sebep

---

<sup>405</sup> Beaud, *a.g.e.* s. 59.

<sup>406</sup> Beaud, *a.g.e.* s. 63.

<sup>407</sup> Oya Sencer, *Türkiye’de İşçi Sınıfı*, Habora Yayınevi, İstanbul, 1969, a. 69.

<sup>408</sup> Donald Quataert, *Sanayi Devrimi Çağında Osmanlı İmalat Sektörü*, İletişim Yayınları, İstanbul, 2008, s. 63-65.

<sup>409</sup> Gökçen Göksal, *İngiliz Sanayi Devrimi*, Kora Yayın, İstanbul, 2003, s. 60.



olmaktadır. Bugün çoğu genç kişinin adını bile duymamış olabileceği külekçilik, hamutçuluk, kendircilik ya da şimşir tarakçılık gibi çeşitli zanaat kollarının Anadolu coğrafyasında neredeyse tamamen ortadan kalkacak duruma gelmiş olmasının, değişen tüketim alışkanlıklarının yanı sıra elbette standart ve toplu üretim yöntemlerinin yarattığı söz konusu koşullar ile ilgili sebepleri de vardır.<sup>410</sup>

Sonuç olarak fabrika sistemi ve seri üretim koşullarının, başta geçimini ‘el’ emeği ile sağlayan zanaatkârı ve onların küçük atölyelerini etkilemiş olduğu açıkça görülmektedir. Ne var ki zanaatkâr kesim ve beraberindeki bir grup insan, bu mevzi kaybını ‘el yapımı’ ürünlerin pazarlanmasına ilişkin yeni stratejiler yaratarak gidermeye çalışacaktı. Bu bağlamda fabrika ürününe alternatif olarak ‘el yapımı’ ürünün ya da üretiminde makine kullanılmayan herhangi bir malın bu özelliğini, ürünün tekrar pazarlanabilmesine imkân veren bir artı değer olarak kullanmak makul görünmekteydi. Çünkü el yapımı olarak tanımlanan üretim biçiminin ‘özel’ bir durumu ifade etmesi için gerekli koşul zaten kendiliğinden ortaya çıkmıştı. Söz konusu durumu *fast food*’tan sonra *slow food* akımının ortaya çıkmasına benzetmek mümkündür. İşte bu nedenle makine üretiminin yaygınlaşmasından kısa bir süre sonra *art workmanship* sanat işçiliği olarak adlandırılan kavram yaygınlaşır. Üretilen malın, onu tasarlayan kişinin etkisinde olduğu kadar üretiminde yer alan işçinin etkisini de ihtiva etmekte olduğu düşüncesinin yardımıyla söz konusu ürünlere talep artmakta ve ilgi duyan insanlar arasında elle üretim yöntemlerine geri dönüş isteği yeniden doğmaktadır. Bu isteğin doğduğu ya da söz konusu istek ve hareketin *Arts & Craft Movements* adıyla anılan bir akım halini alarak daha sonra buradan tüm Avrupa ülkelerine yayıldığı ülke, endüstri devriminin baş aktörü olarak görülen ve bu sürecin sosyal ve ekonomik sonuçlarını ilk elden tecrübe eden İngiltere olacaktır.

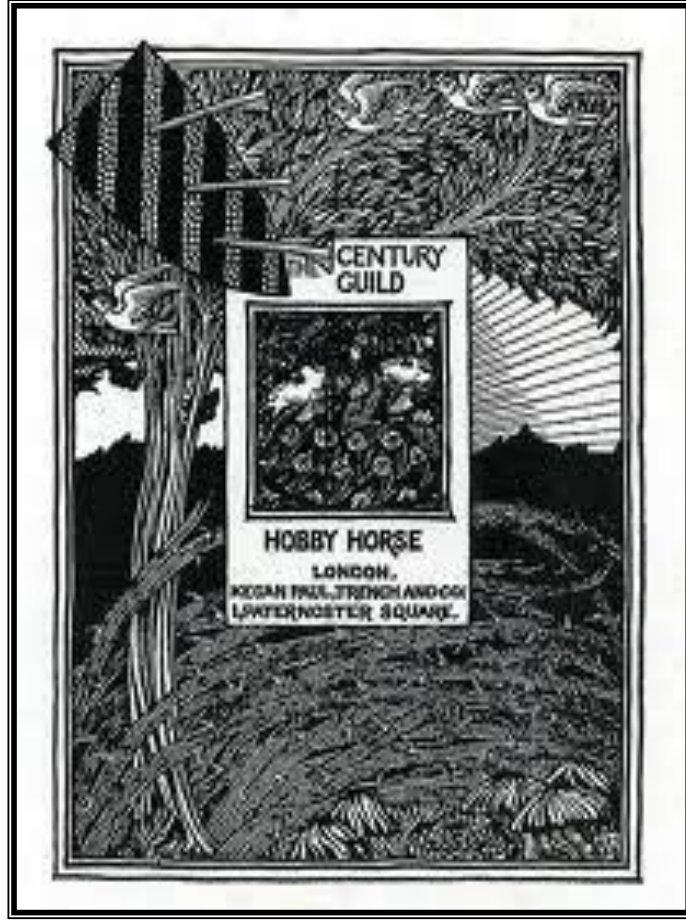
Bugün söz konusu akımın önder yazarlarından biri olarak kabul edilen Morris, 1888 yılında yayınladığı yazısında, dönemin insanının hızla yok olmakta olan el örgüsü kazakları, elle dokunmuş kumaşları ve tarlada elle yapılan işleri bile özler hale geldiğini, saban, döven ya da orağın yası tutulan gereçler arasına girmekte olduğunu anlatmaktadır. Bununla birlikte Morris, bu durumun farkındalıktan uzak, tepkisel bir

---

<sup>410</sup> Mehmet Ali Diyarbakırlıoğlu, *Kayıbolan Meslekler ve Son Ustalar*, İstanbul Ticaret Odası, İstanbul, 2010.

duyarlılık mı yoksa makine üretim sistemini doğuran ekonomik ve sosyal değişikliklere karşı çıkabilecek güçlü bir değişim rüzgârı mı olduğunun tartışılması gerektiğini belirtirken insanları bu harekete çağırarak onları teşvik etmektedir.

Morris gibi söz konusu düşünceye öncülük eden kanaat önderleri ile birlikte hareketin ortaya çıkmasına ya da gelişmesine etki eden önemli unsurlardan biri de, sanatçıları, zanaatkârları ya da tasarımcıları birbirine bağlayan lonca ve derneklerin kurulması olur. Loncalar sanatçıları ve zanaatkârları bir araya getirmek, toplantılar, seminerler, sergiler ve belirli zanaatların gösterimleri ile tanıtılması yoluyla önemli bir katkı sağlamaktadırlar. Bu girişimlerden biri John Ruskin'in kurduğu St. George loncası olur. Ne var ki endüstrileşmeye karşı çıkarak bu durumu hayat ve çalışma kalitesine önem veren bir ortaçağ düzeniyle değiştirmeyi amaçlayan lonca, bu girişiminde başarısız olacaktır. Ancak 1882'de *The Centutry Guild of Artists* loncasını kuran Authur Heygat Mackmurdo'nun girişimi daha gerçekçi ve kullanışlı bir çaba olacaktır. Bir mimar olan Macmurdo, metal işçiliğini oymacılığı, mobilya yapımını ve nakış işçiliğini kendi çabalarıyla öğrenmiş, donanımlı bir tasarımcı olarak kendini geliştirmekle meşgul olurken uygulamalı sanatlar alanında hali hazırda çalışan zanaatkârların ticari bir kuruluş altında toplanmaları ihtiyacının farkına varmıştır. Daha sonra 1884 yılında sanat ve zanaat uyanışını teşvik etmek amacıyla lonca tarafından çıkarılan *The Hobby Horse* isimli dergi, endüstri karşıtı olan bu hareketin güçlenmesi ve yaygınlaşması adına büyük katkılar sağlayacaktır.



Fotoğraf 38

The Hobby Horse isimli gergiye ait 1884 yılından bir kapak görünümü.<sup>411</sup>

Bunun yanı sıra İngiltere’de 1893 yılından itibaren yayınlanmaya başlayan *The Studio* isimli dergi de çeşitli el yapımı ürün sergilerini ele almakta, tasarımcılar, bakırcılık, kakmacılık, nakışçılık ya da mobilya tasarımı gibi konularda teknik bilgi içeren makaleler yayınlamaktadır.

---

<sup>411</sup> <http://thetextileblog.blogspot.com/2009/01/century-guilds-hobby-horse.html>, 20.07.12.



Cremona’lı keman yapımcıları çevresinde yapılan alan çalışması ve bu süreçte gerçekleştirilen görüşmelerde istisnasız tüm görüşme kişilerinin kemanlarının el yapımı olduğunu ‘önemle’ dile getirdiği görülmüştür. Yapım sürecinde iş yükünü hafifletecek ya da daha hızlı çalışmaya imkân verecek herhangi bir elektrikli/motorlu aletin kullanılmadığı, ya da ‘söylemin’ bu yönde olduğu ve bu durumun geleneksel metotların takibi ile ilişkilendirildiği görülmüştür. Kullanılan aletlerin tıpkı bundan 300 sene önce yaşamış olan Stradivari, Guarneri ve Amati gibi dönemin büyük keman yapım ustalarının da kullandığı ‘geleneksel’ keman yapımcılığı için yeterli olan oyma kaşığı, bıçak, sistire ve rende gibi belirli el aletleri olduğu hemen tüm görüşme kişileri tarafından ‘önemle’ belirtilmiştir. Görüşme kişilerine göre keman yapımında makine kullanımı, yapımcının kendini işin içine katmasına engel olmakta, bireysel/karakter özelliklerinin ortadan kalkmasına sebep olmakta, kemanları birbirine benzer kılmakta ve aynılaştırmaktadır. Dolayısı ile üretimde bulunan kişiyi etkisiz kılan veya bu etkiyi önemsizleştiren ve her zaman yapımcıyı devre dışı bırakma potansiyeli taşıyan tehlikeli bir faktör olarak makine kullanımı, keman yapımcıları tarafından hoş görülmemektedir. Makineler mümkün olduğunca bu işin dışında tutulmalıdırlar. Ne var ki şerit testere, matkap ya da planya gibi büyük aletler bu kapsam dışında tutulabilirler. Yapımcıların bu aletleri kullanılmasında herhangi bir sakınca görülmemektedir.

Buna ek olarak geleneksel metodların takibi konusunda pek de istekli olmayan ya da elektrikli aletler yardımı ile çok daha kısa sürelerde bitirilebilmesi mümkün olan keman yapımındaki çeşitli iş aşamalarının belirli el aletleri kullanmak gibi bir kısıtlama nedeni ile bazen saatler ya da günler sürdüğünden yakınan ve bu iş yüküne girmeyi anlamlı bulmayan bazı genç yapımcıların, söz konusu durumu hicvetmek üzere hepsi elle! *tutto al mano*! Şeklinde kendi aralarında şakalaştıkları da bilinmektedir.



Fotoğraf 40  
Alessandro Tossani atölyesi ve kullandığı el aletlerinden bir görünüm.<sup>413</sup>



Fotoğraf 41  
Fabio Volta atöyesi ve kullandığı el aletlerinden bir görünüm.<sup>414</sup>

<sup>413</sup> Tarafımdan çekilmiştir, Alessandro Tossani Atölyesi, 22.08.2009, Cremona.

<sup>414</sup> Tarafımdan çekilmiştir, Fabio Volta Atölyesi, 11.09.2009, Cremona.





Fotoğraf 42  
Stefano Conia atölyesi ve kullandığı el aletlerinden bir görünüm.<sup>415</sup>



Fotoğraf 43  
Massimo Negroni atölyesi ve kullandığı el aletlerinden bir görünüm.<sup>416</sup>

<sup>415</sup> Tarafımdan çekilmiştir, Stefano Conia Atölyesi, 3.11.2009, Cremona.

<sup>416</sup> Tarafımdan çekilmiştir, Massimo Negroni Atölyesi, 7.11.2009, Cremona.

Alan çalışmasında yapımçıların bireysel özelliklerini vurgulamalarına ve bunu üretim prensiplerinde kullanmalarına ilişkin çeşitli görsel örneklerle karşılaşmıştır. Bunlardan biri Pietro Rhee isimli keman yapımcısıdır. Rhee, kendisi ile yapılan görüşmede<sup>417</sup> kemanlarının üretiminde makine bir yana zımpara dahi kullanmadığını, bu nedenle keman, viyola ya da viyolonsel, tüm çalgıların dış/ıç yüzeylerinde ince bıçak, oyma kaşığı ve sistire darbelerinin görülebileceğini belirtmiştir.



Fotoğraf 44  
Pietro Rhee'ye ait kemanın sap detayı.<sup>418</sup>

Görüşme kişilerinden Stefano Conia, alanda bulunulan süre içerisinde yapımı Massimo Negroni atölyesinde tamamlanan tarafımdan yapılmış kemani incelerken,

<sup>417</sup>Görüşme, 20.08.2009 Cremona, Pietro Rhee keman yapım atölyesi Via Janello Torriani No:2.

<sup>418</sup> Tarafımdan çekilmiştir, Pietro Rhee Atölyesi, 20.08.2009, Cremona.



etikette kullanılan bilgisayar yazısını eleştirerek, ‘Stradivari etiketlerini elle yazmaktaydı’ şeklinde bir yorumda bulunmuştur.<sup>419</sup>

Yapımcılar ‘Bir yılda ürettikleri keman sayısının ne olduğu ?’ sorusuna, ‘oldukça az’ ürettiklerinden söz ederek başlamakta ve bu sayının senede ortalama 6, 7 ya da en fazla 8, 9 olduğu şeklinde cevap vermektedirler. Bununla birlikte görüşme kişileri her kemanla birebir kendilerinin ilgilendiklerinden, aynı anda birden çok çalgının yapımına birlikte başlamak yerine bir çalgının tüm yapım süreçlerini tamamlamayı ve ondan sonra diğer bir çalgının yapımına başlamayı tercih ettiklerinden söz etmişlerdir. Bu durum, yapımcıların makine kullanmama ve bireysel üretimin yöntemlerinin tercih edilmemesi durumunda bile ‘seri üretim’ koşulları ya da onu andıracak çalışma şekillerinden uzak durmayı tercih ettiklerini göstermektedir. Öyle ki bazı yapımcıların eskiden<sup>420</sup> olmayan bir uygulamayla, alıcı tarafından istenmesi durumunda, başka yeni bir çalgının imal edilmesinde de kullanılabileceği halde sipariş edilen kemani, yapım sürecinde kullandıkları kalıp ve şablonları ile birlikte teslim etmeye başladıkları görülmüştür. Özellikle Giovanni Colonna isimli yapımcı, keman yapımında kullanılan çeşitli sarf malzemeleri, hazır kalıp, şablon ve el aletlerinin de satışını yapmakta olduğu kendi iş yerinde, çoğunlukla uzak doğulu tüccarların isteği nedeni ile ortaya çıktığı bilinen bu uygulamayı yapmaktadır.

Yapımcılar ağaç işleri ile ilgili aşamalarda olduğu gibi çalgıların cilalama aşamalarında da günümüzün sentetik ya da selülozik temelli çabuk kuruyan ve uygulaması oldukça kolay olan verniklerinin yerine, eskiden kullanılmakta olduğu bilinen ve günümüz malzemelerine göre uygulaması çok daha zahmetli olan ve kuruması oldukça zaman alan çeşitli malzemeleri tercih etmekte, uygulamayı ise fırça kullanarak yapmaktadırlar. Ne var ki cilanın kuruması için gereken uzun sürenin yarattığı elverişsiz durum, içine UV ışık yayan floraslan lambaların döşendiği özel cila kurutma kabinlerinin yardımı ile ortadan kaldırılmaktadır. Aynı zamanda bu kabinler söz konusu aşama öncesinde cilalamaya hazır duruma getirilmiş çalgıların bronzlaştırılmasında da kullanılmaktadırlar. Eski uygulama bu iş için güneş ışığını kullanmayı ve uzun bir bekleme süresini göze almayı gerekli kılsa da yapımı henüz

<sup>419</sup> Görüşme, 03.11.2009 Cremona, Stefano Conia keman yapım atölyesi, Corso Garibaldi No: 95.

<sup>420</sup> Doktora tezine ilişkin çalışma öncesinde mesleki tecrübemi arttırma amacıyla alanda bulunduğum 2003-2009 yılları arasını kapsamaktadır.

bitmiş kurutma kabinlerinde bekletilen bir çalgı, ortalama bir haftalık süre sonunda iki ila dört sene güneş ışığına maruz kalmış gibi bronzlaşabilmekte, belirli kimyasalların kullanımı söz konusu ise bu süre iki güne kadar inebilmektedir. Bu durum pek çok müzikal uyanış akımının anti-teknolojik tutum sergilerken aynı zamanda, mikrofon, kayıt cihazı gibi teknolojileri, dirilişin propagandasını yapmak ve onun yayılmasını sağlamak amacıyla kullanmalarına benzetmek mümkündür.<sup>421</sup>



Fotoğraf 45  
Giorgio Scolari atölyesi cila malzemeleri.<sup>422</sup>

<sup>421</sup> Livingston, a.g.e. s. 66-85.

<sup>422</sup> Tarafımdan ekilmiştir, Giorgio Scolari Atölyesi, 14.10.2009, Cremona.

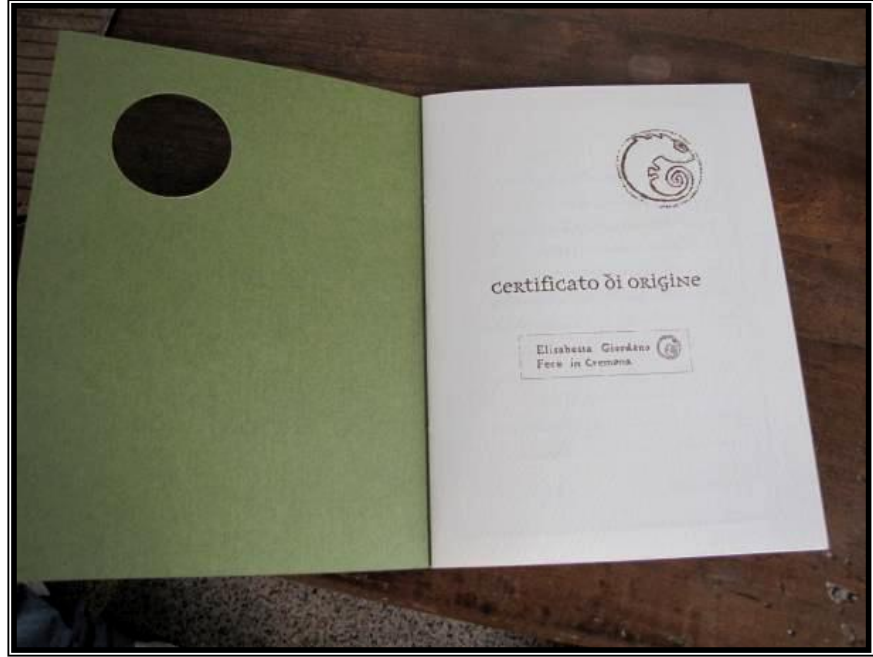


Fotoğraf 46  
Stefano Conia atölyesi keman cilaları.<sup>423</sup>

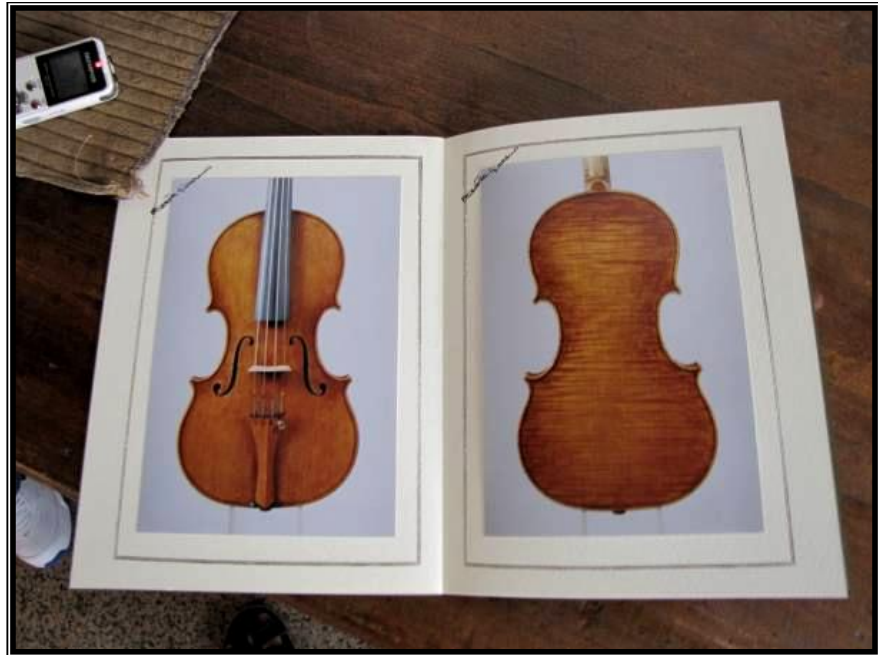
Tüm yapımcıların kemanlarının ‘elle’ ve yalnız kendileri tarafından yapıldığının bir teminatı olarak sertifika düzenlemekte oldukları görülmüştür. Hemen tüm yapımcılar çalgının kendi fotoğraflarının ve yapımcı tarafından imzalanmış bir etiket örneğinin de bulunduğu bu sertifikayı kemanla birlikte alıcıya teslim etmektedirler. Söz konusu sertifikada üretimi tamamlanmış olan çalgının belirli ölçüleri, yapımında kullanılan ağacın ve cila malzemesinin özelliği, yapım tarihi bilgileri, çalgının bunun dışında kalan belirleyici özellikleri ile birlikte yapımcının onay ve imzası da bulunmaktadır.

---

<sup>423</sup> Tarafımdan çekilmiştir, Stefano Conia Atölyesi, 3.11.2009, Cremona.



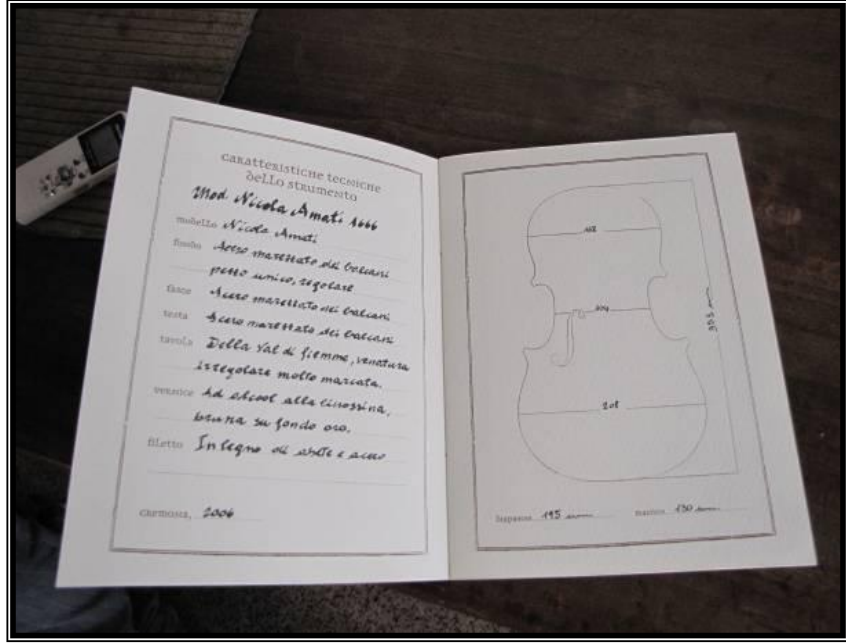
Fotoğraf 47  
Elisabetta Giordano keman yapım sertifikası.<sup>424</sup>



Fotoğraf 48  
Elisabetta Giordano keman yapım sertifikası.<sup>425</sup>

<sup>424</sup> Tarafımdan çekilmiştir, Elisabetta Giordano Atölyesi, 24.08.2009, Cremona.

<sup>425</sup> Elisabetta Giordano Atölyesi, 24.08.2009, Cremona.



Fotoğraf 49  
Elizabetta Giordano keman yapım sertifikası.<sup>426</sup>



Fotoğraf 50  
Pietro Rhee keman yapım sertifikası.<sup>427</sup>

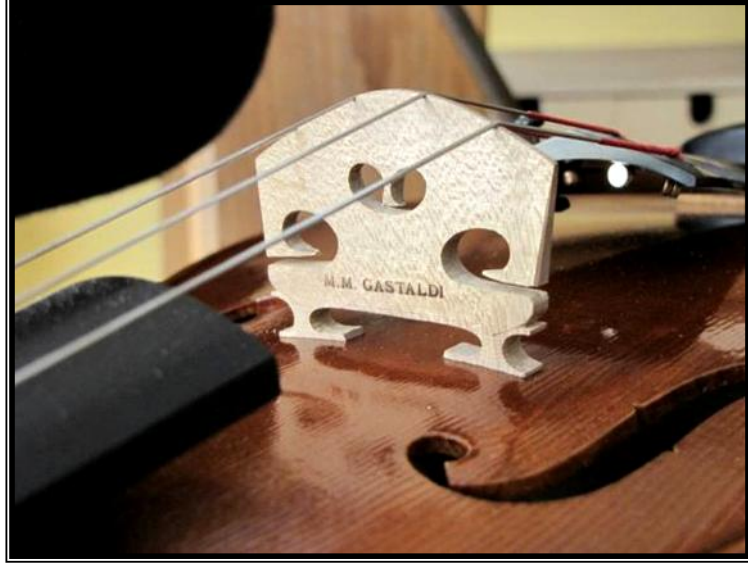
Bununla birlikte bazı çalgıların içine, yapımcıya ait etiketin yanı sıra sıcak mühür de uygulandığı görülmüştür. Mühürler genellikle çalgıların alt tablalarına ya da

<sup>426</sup> Elizabetta Giordano Atölyesi, 24.08.2009, Cremona.

<sup>427</sup> Pietro Rhee Atölyesi, 20.08.2009, Cremona.



çalgının üst ya da alt tablalarını açmaksızın ulaşılması zor olan yanlık içleri gibi bölgelere ve eşik üstlerine uygulanmaktadırlar.



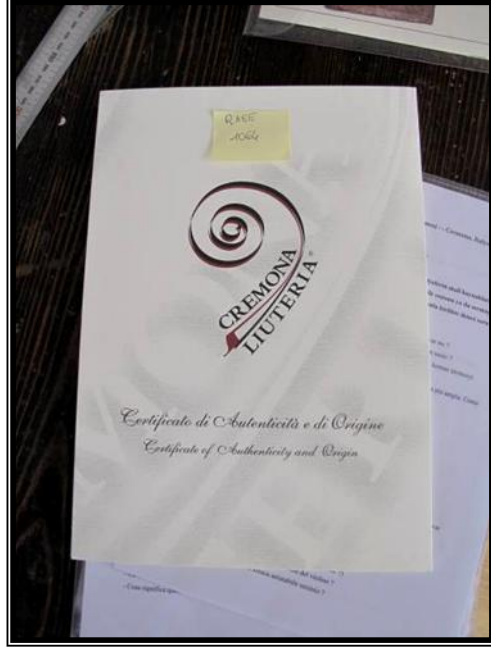
Fotoğraf 51  
Marco Maria Gastaldi yapımı viyola eşığı üzerindeki sıcak mühür.<sup>428</sup>

Sıcak mührünün ve sertifikasının kopyalanması durumunda kemanının kendisine ait olup olmadığından nasıl emin olabileceği sorulan Andrea Schudtz, ilk önce kendine özgü işçilik özelliklerinin çözüm olabileceğinden bahseder ve kendi ürettiği çalgıyı her zaman tanıyacağını belirtir. Ancak bununla birlikte çalgının gizli bir bölümünde kullandığı seri numarasından bahsetmiş, ürettiği tüm çalgıların seri numaralarının kendisinde de olduğundan söz etmiştir.<sup>429</sup> Kemanın ‘ustası’ tarafından üretildiğine ilişkin bir teminatın sağlanmasına yönelik tüm bu uygulamalar aynı zamanda kuvvetli bir sahteciliğin de olduğunu düşündürmektedir. Bu durumun önüne geçmek ve keman almak için kasabayı ziyaret eden çalıcılara ‘kalite’ ve üretim özelliklerine ilişkin teminat olmak ve keman yapımcılarının faaliyetlerini bu bağlamda düzenlemek amacıyla Cremona Keman ve Arşe Yapımcıları Meslek Odası üye olanlar için ayrı bir sertifika daha düzenlemektedir. Bu belge, her yapımcının kendi görsel tercihinine göre hazırlayıp verebileceği özel sertifikaların dışında, yalnızca meslek odasına kayıtlı olan, kemanlarının eski yöntemlerle ve kendisi tarafından yapılmakta

<sup>428</sup> Marco Maria Gastaldi Atölyesi, 21.08.2009, Cremona.

<sup>429</sup> Görüşme, 19.11.2009, Andrea Schudtz keman yapım atölyesi, Via Aselli No:26.

olduğunu garanti eden, bu bağlamda meslek odasının, atölyesinde yapacağı tüm denetim ve kontrolleri kabul eden yapımcılar tarafından verilmektedir.



Fotoğraf 52  
Meslek odasının otantisite ve orijin sertifikası.<sup>430</sup>



Fotoğraf 53  
Sertifikada firma sahibi ve yapımcı imzalarının yer aldığı bölüm.<sup>431</sup>

<sup>430</sup> Pietro Rhee Atölyesi, 20.08.2009, Cremona.

<sup>431</sup> Pietro Rhee Atölyesi, 20.08.2009, Cremona.

Sonuç olarak üretimde bulunan kişinin elde ettiği ekonomik ve sosyal faydayı olumsuz yönde etkileyen, onu etkisizleştiren, önemsizleştiren bazen de tümüyle devre dışı kalması gibi potansiyel bir tehlike taşıyan makine kullanımının, Cremona keman yapımcıları tarafından söz konusu pratiğin en azından söylemsel açıdan dışında tutulmakta olduğu ve ‘el yapımı’na ilişkin kuvvetli otantisitenin yaygın şekilde kullanıldığı görülmektedir.

### **3.4. Doğal Malzeme Kullanımı**

Yukarıda aktarıldığı gibi ürünlerin el yapımı olmaları gerektiğine ilişkin tutum, Cremona keman yapım pratiğinde önemli bir otantiklik işaretleyicisi olarak öne çıkmaktadır. Bununla birlikte alanda gözlemlenen belirli davranışlar ve görüşmelerden elde edilen veriler el yapımı’nın dışında farklı otantiklik tutumlarının da olduğuna işaret eder niteliktedir.

Bu noktadan hareketle keman yapımcıları ile yapılan görüşmelerde ortaya çıkan bir başka otantiklik tutumu da malzeme kullanımına ilişkin tercihlerle ilgili olmuştur. Buna göre istisnasız tüm görüşme kişileri yapım sürecinde ahşap malzemenin yerini bir başka malzemenin alamayacağını dile getirmektedirler. Karbonfiber, plastik ya da ahşapla karşılıklı olarak kullanılabilecek herhangi bir başka malzemenin, daha kolay işlenmesi ve akustik sonuçlar açısından daha iyi netice vermesi, keman yapımcılarını ilgilendirmemekte, görüşme yapılan yapımcılar ağacın yaşayan, canlı bir malzeme olduğundan, bu durumun da yapılan işi daha değerli kıldığından söz etmektedirler.

Görüşme kişilerinin ahşap malzeme kullanımını tercih etme sebebi olarak gösterdikleri bir başka etken de malzemenin homojen olmayan yapısı nedeniyle her yeni çalgıda yeni bir tını yakalama şansı doğurduğu olmuştur. Alt tabla, üst tabla, yanlıklar ve sap gibi çalgının tüm bölümlerinin ahşap olmasının ve çalgının her zaman farklı öz tınıya sahip bu parçaların birleşimleri ile oluşturulmasının getirdiği sonuç, yapımcının her zaman farklı armonik özelliklere sahip, yeni bir çalgı ortaya çıkarma şansına sahip olmasıdır.



Doğal malzeme kullanımına ilişkin tercihin cilalama aşamasında kullanılan malzemeler için de geçerli olduğu, yapımcıların daha kolay kuruyan ve iş aşamalarında daha kolay çalışılabilen yapay ürünler yerine, doğal malzeme kullanımına vurgu yaparak çeşitli reçineler ve kökboyalarını tercih ettikleri görülmüştür. Bununla birlikte yapımcılar söz konusu malzemeleri bir araya getirme ve cilanın hazırlanması işini de atölye imkânlarında kendileri yapmakta, doğal malzeme kullanılarak yapılmış olsa da hazır ürünleri tercih etmemektedirler.

Cremona keman yapım pratiğinde otantiklik tutumlarından biri olarak doğal malzeme kullanımına ilişkin davranışın bu tez çalışmasının araştırma modelinde ortaya konulan varsayım davranışlar gözetildiğinde endüstrileşme öncesi kültürel alanın özelliklerine işaret eder nitelikte olduğu ortaya çıkmaktadır. Esasen keman yapımcıları tıpkı ‘el yapımı’ ile ilgili tutumlarında olduğu gibi üretimde bulunan kişinin elde ettiği ekonomik faydayı olumsuz yönde etkileyen, önemsizleştiren ya da tamamıyla devre dışına itilmesi gibi bir risk içeren yapay malzeme kullanımını, zanaatkâr uyanışlarının da öngördüğü şekilde söz konusu pratiğin dışında tutma tercihinde olduklarını göstermektedirler.

### **3.5. Aile Atölyesine Sahip Olmak**

Kasabadaki atölyelerin hemen hepsi mesleği aileden devralan değil, keman yapım onarımcılığına kendi ilgileri ya da diğer nedenlerle sonradan yönelen kişiler tarafından işletilmektedir. Ne var ki bu durum aile atölyesine sahip olmanın bir değer olarak görülmediği ya da söz konusu durumda olan kişilerin bu durumu bir otantiklik işaretleyicisi olarak kullanmadıkları anlamına gelmez.

Buna göre kasabada atölye elemanlarının aile üyelerinden oluştuğu üç işletme bulunmaktadır. Bunlardan biri Morassi Ailesi’ne ait atölyedir. Atölye, ailenin büyüğü ve bugün Cremona’nın yaşayan en önemli ustalarından biri olarak görülen Gio Batta Morassi ile birlikte oğul Simeone Morassi ve kuzen Giovanni Morassi tarafından işletilmektedir. Aile atölyesinin ürünlerinin pazarlandığı Asya ülkelerinde de bu durumun değer içeren bir unsur olarak kullanıldığını görmek mümkündür.

## *Morassi Family* モラッシ・ファミリー



ジオ・バッタ・モラッシは早くからその才能が認められ、1972年にはポーランド・ボズナ国際コンテストで、弦楽器製作の最も重要な人物としてポーランド国立博物館特別賞を受賞。現在、ヨーロッパの主要なコンテストの審査員を務めるかわら、イタリアの代表として世界中で開催される会議や講演会に招聘されています。

Fotoğraf 54

Morassi Ailesi(sol baştan Giovanni Morassi, Gio Batta Morassi ve Simeone Morassi).<sup>432</sup>

Bissolotti Ailesinin atölyesi kasabanın diğer aile işletmesidir. Baba Francesco Mario Bissolotti ve Marco Vinicio, Maurizio, Vincenzo ile Tiziano Bissolotti isimli dört oğul tarafından çalıştırılmakta olan söz konusu işletme ve ürünleri de Morassi ailesi gibi Asya ülkelerinde bu özellikleri ile öne çıkarılmaktadırlar.

## *Bissolotti Family* ビソロッティ・ファミリー



フランチェスコ・ビソロッティは、現代のストラディヴァリとして世界でもっとも有名なバイオリンメーカーの一人として知られており、世界各国の名演奏家が彼の作品を愛用しています。

ピスガラボットやオルナーティ、ガリンベルティなど当代一流の師匠の薫陶を受け、ストラッド期以来の端正な製作方法を遵守する仕事を心掛けています。

Fotoğraf 55

Bissolotti Ailesi.<sup>433</sup>

<sup>432</sup> [http://www.kurosawagakki.com/sh\\_shibuvh/bissolotti\\_family/](http://www.kurosawagakki.com/sh_shibuvh/bissolotti_family/), 20.07.12.

<sup>433</sup> [http://www.kurosawagakki.com/sh\\_shibuvh/bissolotti\\_family/](http://www.kurosawagakki.com/sh_shibuvh/bissolotti_family/), 20.07.12.



Fotoğraf 56  
 Francesco Bissolotti ve Oğulları.<sup>434</sup>



Fotoğraf 57  
 Soldan sağa Stefano Conia, Lajos Conia, Istvan Conia, Lajos Bela Conia.<sup>435</sup>

<sup>434</sup> <http://rocchivirolins.pixnet.net/blog/post/34547657-francesco-bissolotti->, 20.07.2012.

<sup>435</sup> [http://www.conialgiovane.com/bio\\_body2\\_eng.htm](http://www.conialgiovane.com/bio_body2_eng.htm), 20.07.12.

Kasabadaki aile atölyelerinin üçüncüsü Conia Ailesi'ne aittir. Kökeni Macaristan'a dayanan ailenin Stefano Conia adlı üyesi, meslek hayatını Macaristan'da sürdüren ve tamamlanayan aile mesleğinin kurucusu Istvan Conia'nın oğludur. Stefano Conia bugün Cremona'da aynı ismi taşıyan oğlu ile birlikte keman yapıcılığı mesleğini devam ettirmektedir. Usta kendisi ile yapılan görüşmede bu mesleği bir aile geleneği olarak sürdürmenin kendilerini kasabadaki diğer yapımıcılardan üstün kıldığını belirtmiş, oğlunun, babasının ve hatta Macaristan'da kalan aile üyelerinden de bazılarının bu işle uğraştıklarını söyleyerek ailesini Amati ve Stradivari gibi eski Cremona Aileleri'ne benzetmiş ve bu durumun mesleki tecrübenin aktarımı açısından önemine işaret etmiştir.<sup>436</sup>

### 3.6. Meslek Sırlarına Sahip Olmak

Alan çalışmasında yapılan görüşme ve gözlemlerle keman yapımıcıları arasında var olan önemli bir otantiklik işaretleyicisinin de 'mesleki sırlara sahip olmak' ya da 'sahipmiş gibi görünmek' olduğu ortaya çıkmaktadır. Buna göre görüşme kişilerinin büyük kısmı mesleki sırlara sahip olduğundan 'söz etmektedir'. Sırrın paylaşılamayacak olması bu söyleme bağlı kalmayı zorunlu kılsa da söz konusu durum çalışma için sıkıntı doğurmaz. Çünkü bu noktada görülmeye çalışılan, yapımıcıların gerçekte özel sırlara sahip olup olmadıkları ya da bu sırların ne oldukları değil, görüşme kişilerinin söyleme ilişkin tercihlerinin 'ne yönde' olduğunun görülmesidir.

Görüşme kişileri sahip oldukları sırların atölye dışına aktarılmadığından, bunun için atölye çalışanı olmak gerektiğinden ya da bazı sırların atölyede bulunan diğer kişilerle de paylaşılmadığından söz etmektedirler. Bununla birlikte konuya ilişkin cevap istisnasız değildir. Az sayıda olsalar da kimi yapımıcılar meslekte sır olmadığından, başarı için yalnızca çalışmak ve sabır göstermek gerektiğinden söz etmektedirler. Ne var ki meslekte sır olmadığını söyleyen yapımıcılar da dâhil olmak üzere görüşme kişilerinin 'hiç biri' patente koruma altına alınmış özel bir buluştan bahsetmemektedir.

Kendisine danışanları hiçbir zaman geri çevirmese ve bilgilerini paylaşma konusunda her zaman istekli görünse bile Negroni atölyesinde de paylaşımın sınırsız

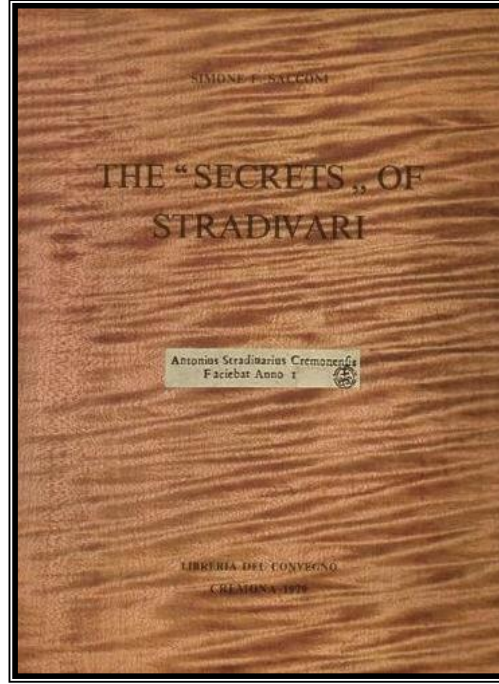
<sup>436</sup> Görüşme, 03.11.2009 Cremona, Stefano Conia keman yapım atölyesi, Corso Garibaldi No: 95.

olmadığı ve ustanın bildiklerini her kişi ile aynı şekilde paylaşmadığı gözlemlenmiştir. Bu duruma ek olarak usta, keman yapımı ve cilalamaya ilişkin okulda öğretmekte olduğu kimi yöntemleri özel atölyesinde takip etmemektedir. Ayrıca, atölyesine kabul ettiği kişilere, kendisine ait bu özel bilgiyi başkalarına açıklanmamasını önererek sunmaktadır.

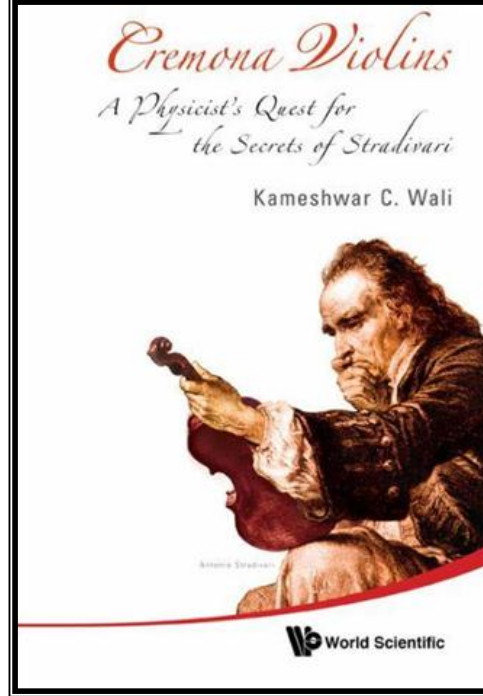
Ne var ki Negroni Usta, keman yapımcıları çevresinde sıklıkla konu edilen ‘Stradivari’nin sırları’ konusunda söz konusu sırrın peşine düşen ya da kamunun ilgisini bu yöne çekmek isteyen kesimle aynı görüşte değildir. O’na göre bugün ulaşılamayan, meslek sırları değil, esasen Cremona’nın endüstrileşme nedeniyle hızla kaybolan ve eski dönemin ustalarının çoğunun sahip olduğu eski zanaat bilgi ve yöntemleridir. Bu durumun ustaya göre önemli bir kanıtı 18. yy.’dan kalma bazı mobilyaların üzerinde bulunan cılanın incelenmesi sonucunda A. Stradivari’nin kemanlarında kullanmış olduğu cila ile aynı özellikte olduklarının görülmüş olmasıdır. Usta Negroni’nin açıklaması makûl görünse de bugün sır olgusunun keman yapımcıları çevresinde varlık ve önemini sürdürmekte olduğu ve A. Stradivari’nin bu durumla ilişkili olarak ön planda tutulduğu görülmektedir. Keman yapımı ya da cilalama yöntemlerinin anlatıldığı kitap ve araştırma yazılarında kullanılan başlıklar<sup>437</sup> ya da süreli yayınlarda yer verilen çeşitli başlıklar bu durumun görünürlük kazandığı alanlardır.

---

<sup>437</sup> Joseph Nagyvary, “Investigating the secrets of the Stradivarius”, *Education in Chemistry*, 2005, s. 96-98; Simone Fernando Sacconi, *The Secrets Of Stradivari*, Eric Blot Edizioni, Cremona, 2000; Kameshwar C. Wali, *Cremona Violins: A Physicist's Quest For The Secrets Of Stradivari*, World Scientific Publishing Co. 2008; Pietro Bonometti & Marco Tiella, *Cremona: A Secret City, Guidebook to the Arts and Monuments*, Editions Italcards, 1988; Jarosy Albert & Herma E. Fiedler, “The Secret of The Italian Violin Makers”, *Music & Letters*, Oxford University Press, vol.16, No.2, 1935, s.116-123.



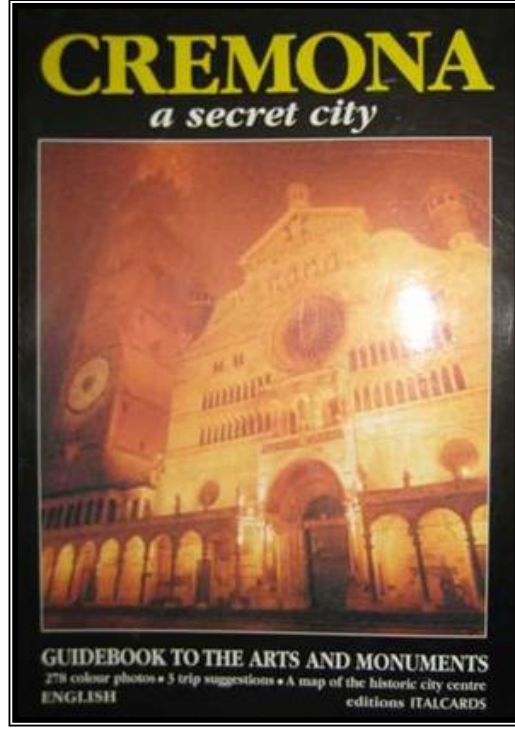
Fotoğraf 58  
The Secrets Of Stradivari simli kitabın kapak görünümü.<sup>438</sup>



Fotoğraf 59  
Cremona Vioins A Physicist's Quest for the Secrets of Stradivari isimli kitabın kapak görünümü.<sup>439</sup>

<sup>438</sup> [http://www.ericblot.com/editoria/testi/Testo\\_Sacconi.htm](http://www.ericblot.com/editoria/testi/Testo_Sacconi.htm), 20.07.12.

<sup>439</sup> <http://kameshwali.com/talks/>, 20.07.12.



Fotoğraf 60  
Cremona A Secret City isimli kitanbın kapak görünümü.<sup>440</sup>

Yayınların bu şekilde isimlendirilmesi Cremona ve Stradivari bağlamında sır konusuna ilgi duyulduğunun bir göstergesidir. Peki, bu ilgi günümüze ait bir özellik midir? Kısa bir inceleme ile görülen, konuya geçmiş tarihlerde de ilgi duyulduğudur. *The Southeast Missourian* isimli Amerikan gazetesi, 1921 yılı 19 Ekim gününde yayınlanan 21. baskısında, Cremona’lı ustaların kemanlarının sırrından şu şekilde bahsetmektedir:

Yumurtalar Cremona’nın sırrı mı?

Yumurta Sarısının ve Balmumunun Eski Kemanlarda Dolgu Malzemesi Olarak Kullanıldığı Fikri Öne Sürüldü.

Norwalk Ohio’lu müzik aleti yapımcısı N. C. Holcomb, Cremona kemanlarının güzel yumuşak tınısının sırrını keşfetme yolundaki çabalarında hızlı bir şekilde ilerlediğine inanıyor. Müzisyenler yıllardır görünüşte özensiz yapılmış olan pek çok İtalyan kemanın nasıl böyle temiz sesler çıkardığını merak etmişlerdir. Holcomb kayıp sırrın temel olarak

<sup>440</sup> <http://www.amazon.com/Cremona-Secret-City-Guidebook-Monuments/dp/8871937473>, 20.07.12.



dolgu malzemesi ve cila ile ilgili olduğuna inanmaktadır. Kısa bir süre önce Battle Creek, Mich’de bulunan eski bir kemanın son tabakası ile dikkatli bir kimyasal analiz yapıldığı konusunda bilgilendirilmişti. Bu inceleme cila uygulamasından önce ağacın yumurta sarısı ve balmumuyla doldurulduğunu ortaya çıkarmıştır. Bu bilgiden yola çıkarak Holcomb, cilayı uygulamadan önce yeni bir kemanın ağacında bu malzemeleri kullanmıştır. Sonuçlar şaşırtıcıydı. Çalgı genellikle yaşla ilişkilendirilebilecek bir tınıya sahipti. Eski masaların üstlerini ve başka mobilyaları kullanarak Holcomb, yüzyıllık ya da daha yaşlı akçaağaçlar bulmaktadır. Mikroskop altında düzgün yaşlanmış akçaağaçların iyi olgunlaşmamış ağaçları yetersiz kılan öz su ve reçineden yoksun oldukları görülebilir. Holcomb cila uygulanmadan önce kemana düzgün bir dolgu sürüldüğü takdirde cilanın ağacın hücrelerine işlediği ve tınıyı iyileştirdiğini ortaya çıkarmıştır.<sup>441</sup>

*Reading Eagle* isimli gazetenin 1949 yılına ait 31 Temmuz günü yayınlanan 183. baskısı ise Cremona Uluslar Arası Keman Yapım Okulunun ilk keman yapım öğretmeni Renzo Bacchetta ile yapılan bir görüşmeye yer vererek A. Stradivari’nin sırlarının artık gün ışığına çıkarıldığını duyurmaktadır:

#### Stradivari’nin Sırları Gün Işığna Çıkıyor

Bana A. Stradivarinin sahip olduğu mükemmel elleri kulakları ve keman sevgisi olan bir adam verin, ben ona ustanın üstün çalgıları kadar iyi kemanları nasıl yapacağını göstereyim. İki yüz yıl önce kemanı günümüzde hala ulaşılamamış bir mükemmellik seviyesine çıkartan adamın sırlarına ulaştığını düşünen Cremona’lı avukat Profesör Renzo Bacchetta böyle söylüyor. Ancak Bacchetta’nın söylediğine göre dâhinin gizli tekniği yine sadece başka bir dahi tarafından üstün kalitede kemanlara dönüştürülebilir. Bacchetta sırları çoktan İtalyan hükümetine, buradaki A. Stradivari keman yapım okuluna teslim etmiş durumda ve kemanlar Bacchetta’ya göre ustanın yöntemleri ışığında yapılmakta. Stradivari okulu her milletten öğrenciye açık. Şu anda sekiz öğrenciye sahip ve bunlardan bir tanesi Philadelphia’lı 18 yaşındaki Adolph Primavera’dır. Bacchettadan aldığımız bilgiye göre gerçekte üç tane sır vardır. Birincisi kullanılan cilanın türü ikincisi cilanın tamamen eşit bir şekilde uygulanmasına imkân verecek şekilde çalgının hazırlanması üçüncüsü ise kemanı biraraya getiren elli sekiz parçanın hangi sıra ve şekilde işlendiği.<sup>442</sup>

<sup>441</sup> *The Southeast Missourian*, “Eggs The Cremonas Secret? Idea Put Forward That Yolks and Beeswax Were Used in Fillers of Old Violins”, vol 21, No.15, 19 Ekim, 1921.

<sup>442</sup> *Reading Eagle*, “Stradivari Secrets Are Revealed”, No.183, 31 Temmuz 1949.



Peki, bu ilginin sebebi nedir ya da söz konusu söyleme neden ihtiyaç duyulmaktadır? Güvenç, ilkel ya da çağdaş olsun, insanoğlunun kendini ‘ötekilerden’ ayırmak için bulduğu araçların ve kurduğu örgütlerin sayılamayacak kadar çeşitli olduğundan söz eder.<sup>443</sup> Levi-Strauss bu durumun biyo-psikolojik ya da yapısal/evrensel sebeplerinden biri olarak ‘ben ve ötekiler’ kavramından söz etmektedir.<sup>444</sup> Güvenç’e göre insanın kendini bir simge ve simgeler sistemi ile özdeşleştirme eğiliminin en belirgin örneklerinden biri, ilkel toplumlardaki kült-dernekleri ve çağdaş toplumlardaki gizli ya da yarı gizli derneklerdir. Herkese açık olmayan bu derneklerin bir ‘sırrı’ olduğuna inanılmaktadır. Bu sır, dernekler tarafından yalanlanmakta, ne var ki söz konusu inkâr inandırıcılık teşkil etmemektedir. Çünkü akla gelen ilk soru, sırrı olmayan bir derneğin neden herkese açık olmadığıdır. Bununla birlikte derneğin herkese açık olması demek, varoluş sebebini yitirmesi demektir. İşte derneklerin en büyük sırrı budur. Fromm’a göre, dernek üyelerini bir arada tutan tek amaç, bilinçaltında yatan herkesten farklı, belki de üstün olmak gereksinimidir.<sup>445</sup>

Zarcone, masonlar, *carbonaria* carbonarolar<sup>446</sup> ya da sufiler olsun, gizli cemiyetlerin tümünün odak noktasında sır olgusunun var olduğundan bahsetmektedir.<sup>447</sup> Doğudaki masonik ya da paramasonik<sup>448</sup> örgütlenmelerin köşe taşı olan sır, bir *disciplina arcani* sır disiplini olarak antikçağın *mysteria*’lı kültlerinden *compagnonnage/companionship* kompanyonaj<sup>449</sup> örgütlenmelerine ve masonluğa kadar batıdaki ezoterik akımlar tarihinin değişmez bir ögesidir. Gizli ve kapalı cemiyetler olmamakla birlikte fütüvvet ve müslüman loncalar da kelimelerle ifade edilemeyen türde sırlarla birlikte genellikle bazı başka sırlara sahiptirler. Zarcone kelimelerle ifade

<sup>443</sup> Bozkurt Güvenç, *İnsan ve Kültür*, Remzi Kitabevi, İstanbul, 2005, s. 223.

<sup>444</sup> Akt. Güvenç, *A.g.m.* s. 223.

<sup>445</sup> Erich Fromm, *Çağımızın Özgürlük Sorunu*, Özgür İnsan Yayını, Ankara, 1973.

<sup>446</sup> 19.yy. İtalyasında ortaya çıkan liberal ve yurtsever görüşleri destekleyen gizli bir cemiyet. Grup, Napolyon’un 1815’de yenilgiye uğramasından sonra, İtalya’ya galip müttefiklerince uygulanan muhafazakar rejime karşı en önemli kaynağı teşkil etmekte idi. Onların etkisi İtalya’nın birleşmesi ile sonuçlanan Risorgimento hareketinin yolunu açmıştır. Ayrıntı için Bkz. *Encyclopedia of the Social Sciences*, The Macmillan Company, New York, 1930, s.220.

<sup>447</sup> Thierry Zarcone, *İslamda Sır ve Gizli Cemiyetler*, Kibalcı Yayınevi, İstanbul, 2011, s.9.

<sup>448</sup> Amaçları, ilkeleri ve çalışma yöntemleri bakımından Masonluk ile yakınlıkları ve benzerlikleri olan, ancak örgütsel bakımdan düzenli bir masonik kuruluş ile yeterince uyum içinde olmayıp, birtakım farklılıkları bulunan örgütler ve sistemler, genelde paramasonik olarak anılmaktadırlar.

<sup>449</sup> Orta Çağ sonrasında, öncelikle Fransa’da oluşup, daha sonra diğer bazı Batı Avrupa ülkelerine de yayılmış olan işçi birlikleri.

edilemeyen sırların tasavvuftan miras alındığını dile getirirken loncaların sırra sahip olan ve onu koruyan tarikatlerle yakın bir benzerlik içerisinde olduğuna dikkat çekmektedir. Yazarın sözünü ettiği ‘bazı başka’ sırlar ise genç bir çırağın meslek sırlarını ustasından alıncaya kadar onun yanında kalması, ancak bundan sonra kendi işliğini açması âdetinde<sup>450</sup> olduğu gibi çeşitli mesleklere ait teknik ve yöntemi içeren bilgi ile ilgilidir. Arslanoğlu tarafından Türkçe’ye çevrilmiş bir fütüvvetnamede dile getirilmiş sekiz maddelik bir kuralın bir maddesinde saklanması gereken sırlardan söz edilmektedir.<sup>451</sup>

Bu açıdan bakıldığında atölyelere ya da kişilere has meslek sırlarının da tıpkı yukarıda sözü geçen tarikat ya da gizli birliklerdekine benzer bir işleve sahip olduğu düşünülebilir. Bir kültürel grup olarak Cremona keman yapımcıları çevresinde meslek sırları bütünleştirici olma ve kültürel gruba dâhil olan kişiyi ya da söz konusu insan topluluğunu diğerlerinden ayırmaya ve farklı kılmaya hizmet eden kimliksel bir unsur olarak kullanılmaktadır.

Bununla birlikte atölyelerde var olan ya da ‘var olduğu iddia edilen’ sırlar, atölye ya da ustaların Cremona’daki diğer atölyelerden farklı olduklarını göstermenin bir aracı olarak da kullanılmaktadırlar. Patentle koruma altına almak yerine tercih edilen meslek sırrına sahip olmaya ilişkin söylem ya da otantiklik atfı, bir yandan gelenekle ilişkilenmeyi sağlayan bir araç diğer yandan da atölyelerin özgül yanlarının inşa edilmesine yarayan bir kimlik unsuru olarak öne çıkmaktadırlar.

---

<sup>450</sup> Abdülbaki Gölpınarlı, “İslam ve Türk İllerinde Fütüvvet ve Teşkilatı ve Kaynakları”, *İstanbul Üniversitesi İktisat Fakültesi Mecmuası*, İstanbul, 1949-50, s. 90.

<sup>451</sup> İbrahim Arslanoğlu, *Yazarı Belli Olmayan Bir Fütüvvetname*, T.C. Kültür Bakanlığı Yayınları, Ankara, 1997, s.59-61.

## IV. BÖLÜM

### CREMONA KEMAN YAPIM ATÖLYELERİ VE MESLEKİ ÖRGÜTLENMELERİ

Bu bölümde amaç, alan çalışmasından elde edilen verilerden yararlanarak geçmişin uyandırıldığı ve otantisitenin şekillendirildiği kültürel alanlar olarak Cremona keman yapım atölyelerini çeşitli yönleriyle incelemek, bununla birlikte sahip olduğu kültürel değerler aracılığıyla pazarlanma ve küresel markete ‘sunulma’ açısından Cremona’yı ele almaktır.

Bu noktadan bakıldığında meslek odası, fuar ve yarışma gibi aktiviteler Cremona keman yapım ‘otantisitesini yaratma ve koruma altına alma girişimleri’ olduğu kadar kasabayı küresel finans akışlarına bağlama ve O’nu markalaştırmanın da yoludurlar. Öte yandan bir promosyon aracı olarak Cremona’da keman, Stradivari ve katedral kulesinin kullanımına ilişkin davranışlar, kent kültürünün arçsallaştırılmasına yönelik faaliyetler olarak öne çıkmaktadırlar.

Kasaba atölyelerinin ‘fiziki’ özelliklerini betimlemek ve ilgili literatürden yararlanarak mesleki örgütlenmede çıraklık, ustalık ve kalfalık gibi derecelerle mesleki birliklerin faaliyetlerini Ortaçağ Avrupa ve Anadolu mesleki örgütlenmeleri ile karşılaştırmalı olarak incelemek bölümün amaçlarının bir diğeridir.

#### **4.1. Geçmişin Uyandırıldığı Kültürel Alanlar: Cremona Keman Yapım Atölyeleri.**

Kasabada atölyeler ‘keman’ olduğu kadar Cremona keman yapım pratiğinin otantisitesine ilişkin algının da eş zamanlı olarak inşa edildiği kültürel ‘mikro’ mekânlardır. Otantisitenin şekillenmesine etki eden diğer kategorilerle<sup>452</sup> birlikte ustalar da kendi hâkimiyet alanları olarak görülebilecek bu mekânlarda inşaya katkıda bulunmakta, onun sürekli yenilenen yapı ve söyleminin oluşumunda rol oynamaktadırlar. Alan çalışması sürecinde görüldüğü üzere keman yapım atölyeleri ve

---

<sup>452</sup> Cümlede kategori kelimesi kullanılmış olasa da konuyu kategorik olarak ele almanın kusurlu olacağı düşünülmüş bu nedenle çalışmada otantisitenin şekillenmesine ve yön bulmasına etki eden tüm kültürel alanlar birbirinden ayrı kategoriler olarak değil iç içe geçmiş ve birbiri ile devamlı ilişkili olarak hareket eden bir ağ olarak kabul edilmiştir..

bu mekânlarda söylemin oluşmasında etkide bulunan tüm bireyler (gerek usta gerekse onun yardımcısı konumunda olan diğer kişiler<sup>453</sup>) zaman zaman farklı tutum, davranış ve yargı özellikleri sergileyebilmektedirler. Diğer deyişle otantisiteye ilişkin söylemin kişiden kişiye değiştiğini görmek mümkündür.

Bununla birlikte bireyler arası farkların dışında otantisiteye ilişkin bu yargı ve tutumlar, ‘atölyeden atölyeye’ de değişebilmektedir. Bu durum, aslında otantisitenin inşa edildiği bu mekânların canlı ve dinamik yapısı hakkında fikir vermektedir. Zira söz konusu görüş ayrılıkları, söylemsel yapının ‘inşa’ durumunda olduğunun bir kanıtıdır. Alan çalışması sürecinde ilişkilenen kültürel alanların tümünde, tamamen aynı söylem ve tutumla karşılaşılsaydı, otantisitenin sürekli yenilenen dinamik bir yapıda olduğundan söz edilebilir miydi?

Diğer yandan bu durum, bazı yerleşik otantisitelerin olmadığı anlamına da gelmez. Analogik yaklaşımla otantisiteye ilişkin söylemi bir saat mekanizmasına benzetmek mümkündür; bütün dişliler çalışır, ancak bazı dişliler o kadar yavaş dönmektedirler ki sabit oldukları ve hiç değişmeyecekleri düşünülür.

Yukarıda ‘mikro’ mekânlar olarak söz edilen bu dinamik birimler, aynı zamanda ortak söylemleri ya da büyük dişlilerin sayısı ve çapı oranında ‘makro’ bir yapı da oluşturmaktadır. Bu makro yapıya ait mekânın ilk bakışta lutiye atölyelerinin sıkça bulunduğu bir sokak ya da Cremona olabileceği akla gelse de bunlarla birlikte aslında onun İtalya’yı, ya da söylemin ulaştığı tüm kişileri ve söylemin paylaşıldığı bütün kültürel mekânları kapsayan büyük bir iletişim ağı olduğunu söylemek mümkündür. Bu mekân coğrafi açıdan büyüdükçe dişlilerin çapı da büyümekte, dönme hızları ise azalmaktadır. Bununla birlikte onların ne yönde döndüklerini ve otantisiteye ilişkin söylemi etkileyen özne/yerel unsurların neler olduğunu anlamak da güçleşir. Merkez çeper arasındaki bu karışık ilişkinin doğası sonucu bazen büyük dişlilerin küçük dişlilerden hızlı çalıştığını görmek de mümkündür. Yani merkezden kültürel olarak uzak olduğu söylenebilecek başka bir alanda otantisiteyi etkileyen söylem ve ona ilişkin

---

<sup>453</sup> Aynı atölyede bulunan ve usta konumunda olan kişiye göre hiyerarşik açıdan aşağıda bulunan söz konusu kişiler görüş ayrılıklarını ustalarının yanında dile getirmek istememişlerdir.

tutum, yerel özellikler ve ihtiyaçlar nedeniyle farklı bir yönde ve hızda değişebilmektedir.<sup>454</sup>

Bu bağlamda çalışmanın giriş kısmında sözü edilen Hoerburger ve Nahacevsky'nin<sup>455</sup> gittikçe karışıklaşan ve incelenmesi zorlaşan bu ilişkinin doğasını açıklamaya yönelik olarak öne sürdüğü teorik önerme ve 'yansılama' hakkındaki kavramlaştırma girişimi hatırlanabilir. Bu durumda söz konusu teorik yaklaşımı Cemona keman yapım 'geleneginin' yeniden uyandırılmasına ilişkin müdahaleye uyarlamak ve onun bir ikinci var oluş olduğunu söylemek mümkündür. Bununla birlikte dans geleneklerinin değişim süreçlerinin anlaşılmasında kullanıldığı gibi değişim çizgisi üzerinde ufak ya da büyük kırılmalar oluşturabilen her yeni bağlam yeni bir varoluş olarak görülebilir. Dolayısıyla keman üretimine ilişkin yeni bağlamların ortaya çıkmasına olanak sağlayan 'her yeni ortam', 'her usta' ya da 'her atölye', yansıma düzeyleri ve değişim yönleri farklı olabilen yeni var oluşlar yaratma potansiyeli taşımaktadır.

Bu açıdan bakıldığında çalgı üretimi ya da satışı yapılan yerler oldukları kadar atölyelerin, söz konusu pratiğin otantisitelerine ilişkin algının da eş zamanlı olarak inşa edildiği, ona ilişkin söylemin yön bulduğu kültürel mekânlar olduğu fikri önem kazanmaktadır. Her atölye küçük bir dişli ya da yansılama ortamı olarak görülebilir. Atölyeler çalıcının çalgı yapımcısı ile kurduğu bağı kuvvetlendiren ve belirli bir kültürel bağlam içerisinde olmakla ilgili çeşitli referans noktaları ve anlam kalıplarını iletmeye aracılık eden ve görünürlük kazandıran mekânlardır. Bununla birlikte bu mekânlar söz

---

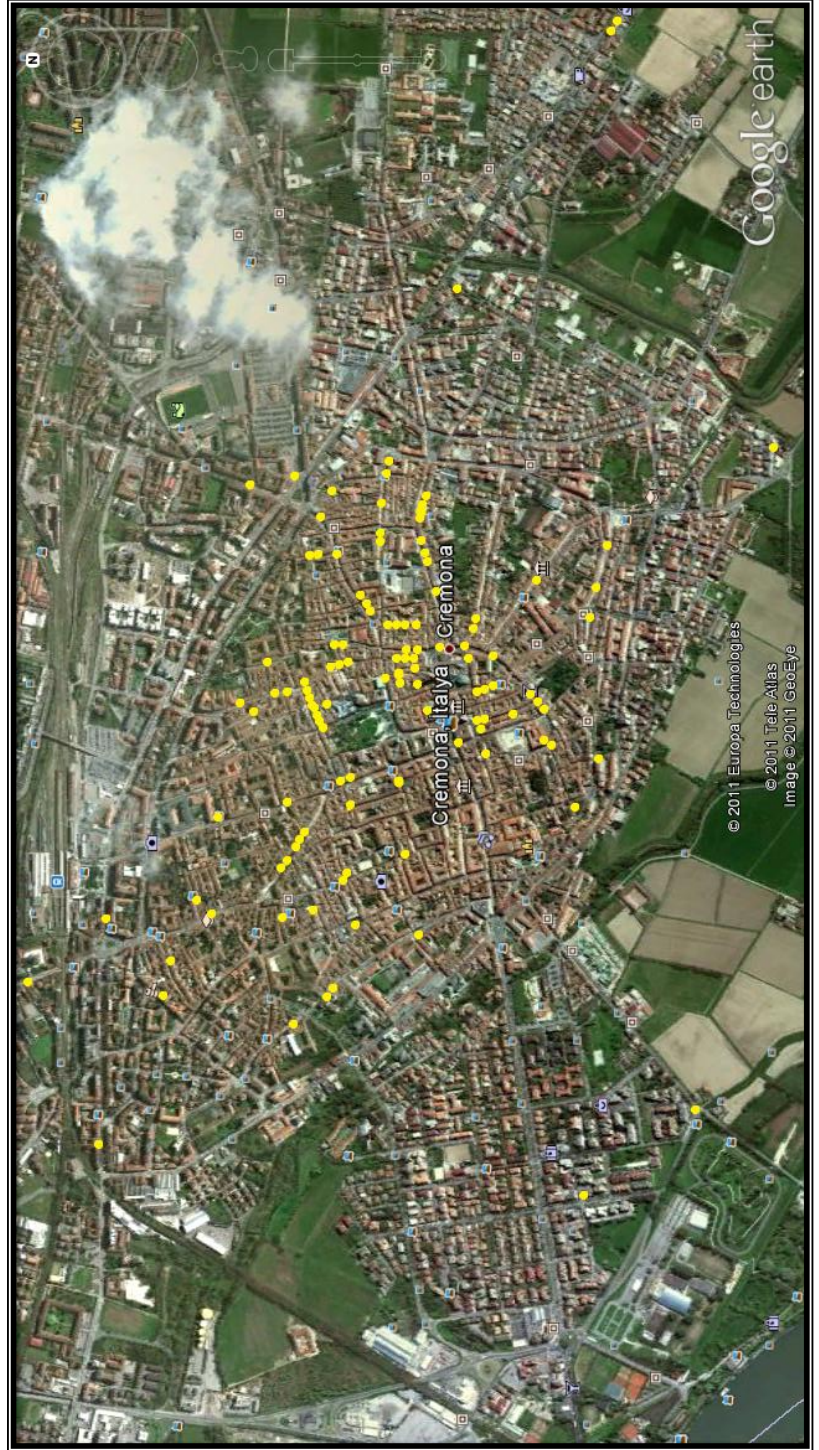
<sup>454</sup> 2000'li yılların başında Cremona'da bulunduğum ilk sürecin sonrasında bir keman sapı yapım değerlendirmesi için Eskişehir'de bulunan Yrd. Doç. Dr. Hasan Sami Yaygıngöl'e göndermiştim. Yaygıngöl benden 15 yıl kadar önce mesleki açıdan deneyim kazanma amacıyla aynı kasabada bulunmuş ve keman yapımı üzerine aynı enstitüde çalışmıştı. Kendisine gönderdiğim işi değerlendirmek amacı ile Yaygıngöl, bana bir mektup göndermiş, temiz ve titiz işçiliğim nedeni ile beni tebrik etmiş, ancak sapın yapım sürecinin başında şerit testere kullandığımı anlamış olduğunu yazarak eleştiride bulunmuştu. Yaygıngöl, geleneksel keman yapım tekniğine göre Cremona'da elektrikli aletlerin kullanımının yasak olduğunu, enstitüde de öğrencilere asla kullandırılmadığını, eğer makine kullanırsam da yaptığım işin gelenek sınırları içerisinde olduğunu söyleyemeyeceğimi aktarmaktaydı. Evet, Yaygıngöl'ün söylediği aşamada şerit testere kullanmışım. Ancak Cremona'da bulunduğum süre boyunca gördüğüm, enstitü dâhil bütün atölyelerde şerit testere kullanımının normal kaşındığıydı. Anlaşılan Yaygıngöl'ün kasabadan uzak kaldığı seneler boyunca keman yapım pratiğinin normlarına ilişkin Cremona'daki algı değişmişti. Ne var ki Eskişehir'de şerit testere kullanımı hala hoş karşılanmıyor gelenek dışı tutuluyordu.

<sup>455</sup> Andriy Nahachewsky, "Once Again: On The Concept Of Second Existence Folk Dance", *Year Book For Traditional Music*, 2001, vol. 33, s. 17-28.

konusu referans kalıplarının da tıpkı çalgı yapımında kullanılan kalıplar ve el aletleri gibi kullanıldığı kültürel alanlardır.

#### **4.1.1. Atölyelerin Kasabadaki Dağılımı.**

Alanda bulunulan süre içerisinde atölyelerin dağılımını görme amacıyla bir çalışma yapılmış, keman ve arşe yapım/onarımı ile birlikte çalgı kutusu yapım/onarımı ile uğraşmakta olan mekânların konumları belirlenmiştir. Bu belirleme için Cremona ve Lombardiya ticaret odaları ile çeşitli zanaatkâr birliklerinin de detekleri ile 2007 yılında hazırlanan bir kataloktan yararlanılmış, söz konusu yayından tespit edilen adresler, uydu görünümü üzerinden tespit edilerek işaretlenmiş, işaretlemelerde atölyelerin yer aldığı sokaklar ve ikamet numaraları gözetilmiştir. Buna göre kasaba genelindeki atölye dağılımının sonraki resimdeki gibi olduğu görülmektedir.



Fotoğraf 61

Cremona keman yapım atölyelerinin kasabadaki dağılımı.<sup>456</sup>

● Atölye

<sup>456</sup> Google Earth, 23.07.2011.

Harita üzerinde gösterilen işletmeler 111 adet keman yapım onarım atölyesi, 3 adet yay yapım onarım atölyesi ile 2 adet kutu yapım onarım atölyesini kapsamaktadır. Söz konusu işletmelerin isimleri ve adresleri çalışmanın ekinde sunulmaktadır.

Harita üzerindeki saptama, Cremona bölgesi<sup>457</sup> dâhilinde kalan işletmeleri kapsamaktadır. Bununla birlikte bazı işletmeler Cremona bölgesi dâhilinde oldukları halde burada gösterilemediler. Bunun nedeni haritanın daha büyük alınması durumunda ortaya çıkacak uzaktan görünümün, incelenmesi güç bir tablo ortaya çıkaracak olmasıdır. Söz konusu sebeple harita dışında kalan 27 işletmenin isim ve adresleri çalışmanın ekinde sunulmaktadır.



Resim 3

İtalya haritasında Lombardia bölgesi ve onun sınırları içerisinde kalan Cremona'nın konumu.<sup>458</sup>

<sup>457</sup> Crema ve Casalmaggiore'yi de içine alan coğrafi bölge.

<sup>458</sup> [http://en.wikipedia.org/wiki/File:Map\\_Province\\_of\\_Cremona.svg](http://en.wikipedia.org/wiki/File:Map_Province_of_Cremona.svg), 20.07.12.





Resim 4

Diğer büyük şehirleri ile Lombardia bölgesinde Cremona'nın konumu.<sup>459</sup>

Uydu görünümüne dönülürse dağılımın kasabanın herhangi bir bölgesinde yoğunlaşmakta olmadığı, lutiye atölyelerinin bir ya da birkaç sokak ya da mahalle ile sınırlı kalmayıp kasabanın geneline yayılmış oldukları görülmektedir. Dağılım yerleşimle doğru orantılı şekilde kasabanın merkezinden dış sınırlara doğru yayılmaktadır. Bununla birlikte yoğunluk görülen bazı sokaklar diğerlerine göre öne çıkmaktadır. Bunlardan biri olarak Robolotti isimli sokak, ticari faaliyeti oda tarafından bilinen 8 adet atölyesi ile bunlardan biridir. Sokakta bulunan üç atölye sahibi ile görüşülmüş ve bu adresi tercih etme sebepleri sorulmuştur. Atölye sahipleri bu adresi tercih etmelerinin özel bir sebebi olmadığından söz ederler. Bununla birlikte yaşanan eve yakınlık, kira miktarının uygunluğu, kiralanan mekânın fiziki özelliklerinin uygunluğu vb. işletme sahipleri tarafından gerekçe olarak gösterilir. Ne var ki sokağın Giovanni isimli meydana yakın olması dikkat çekicidir. Öyle ki sokağın ortasından alınan bir doğru, meydanın merkezine doğru uzatıldığında, uydu görünümünden alınan bilgi, bu mesafenin 130/150 metre olduğudur. Bu bilgi anlamlıdır zira Giovanni Meydanı, özellikle keman yapım yarışmalarının başvurularının alındığı, değerlendirme ve elemelerinin yapıldığı, bu nedenle yarışmaya katılan çok sayıda yabancı genç keman yapımcısının, yarışmaya jüri olarak katılan dünyaca ünlü keman yapım ustalarının ya da etkinliği izlemeye gelen birçok kişi ile birlikte basın görevlileri ve medyanın, söz

<sup>459</sup> <http://www.aslcremona.it/OLD/html/cartaservizi/struttura/competenza.htm>, 20.07.12.

konusu süreçte en çok bulunduğu alanlardan biridir. Çünkü etkinliğin yapıldığı ‘Cremona Kültür Merkezi’ bu meydana bulunmaktadır.



Fotoğraf 62  
Giovanni meydanı ile Robolotti sokağının konumlarına ilişkin üstten görünüm.<sup>460</sup>



Fotoğraf 63  
Adı geçen sokak ve meydan arasındaki mesafeye ilişkin üstten görünüm.<sup>461</sup>

<sup>460</sup> Google Earth, 23.07.2011

<sup>461</sup> Google Earth, 23.07.2011



Fotoğraf 64  
Cremona Kültür Merkezi.<sup>462</sup>

Bu duruma ek olarak 7 keman yapım atölyesinin de Uluslar arası Stradivari Keman Yapım Okulu'na ulaşmak için kullanılan Garibaldi Caddesi üzerinde yer almakta olduğu görülmektedir.



Fotoğraf 65  
Garibaldi caddesi üstten görünüm.<sup>463</sup>

<sup>462</sup> 20.08.2009, Cremona.

<sup>463</sup> Google Earth, 23.07.2011



#### 4.1.2. Fiziki Özellikler

Cremona'daki çok sayıda atölye, ev amaçlı kullanılan binaların içinde yer aldığı için girişleri ana cadde ya da sokağa açılan büyük bir tahta kapının arkasında kalmaktadır.



Fotoğraf 66

Fabio Volta'nın da atölyesinin bulunduğu bina girişinden bir görünüm.<sup>464</sup>

Çoğu zaman bu tahta kapının ardında bir avlu ve bu avluya bakan bina sakinlerinin balkon ya da pencereleri bulunur.

---

<sup>464</sup> 12.08.2009, Cremona.



Fotoğraf 67

Vacchelli caddesi no. 7 Massimo Negroni atölyesine açılan avlunun görünümü.<sup>465</sup>

Bu yönüyle keman üretimi ile adını duyurmuş bir kasaba olarak Cremona, çalgı almaya ya da ünlü atölyelerini görmeye ilk kez gelen birini hayal kırıklığına uğratabilir. Ne var ki kapı önlerinde bulunan zillerde birçok tanınmış lutiye'nin adının yer aldığını görmek, bu sessiz görünümün ardında yatan faaliyetin mahiyeti hakkında tahminde bulunmaya sevk eder. Bazen birkaç keman yapımcısının bazen de bir keman yapımcısı ile bir yay yapımcısının isminin aynı zil panelinde olduğunu görmek mümkündür.

---

<sup>465</sup> 15.10.2009, Cremona.



Fotoğraf 68

Jean Narros ve Alessandro Tossani'ye ait zil paneli.<sup>466</sup>

Bu eski binaların tahta kapılarının boyutları hakkında söylenen, tarımsal üretim ve İtalya geneline oranla yüksek geliri ile de öne çıkan bir yerleşim yeri olarak Cremona'da yaşayan birçok eski varlıklı ailenin, gerektiğinde at ya da at arabası ile avluya kadar geçebilmelerine imkân verecek ölçülerde düşünülmüş oldukları şeklindedir. Ne var ki artık yaygın şekilde kullanılmayan bir ulaşım aracı olan at ve at arabalarının yerini günümüzde motorlu taşıtlar almıştır. Bu nedenle günümüzde kapıların yaya geçişinin yanında garaj girişi olarak da kullanıldıklarını görmek mümkündür. Kullanım amaçları ya da boyutları ne olursa olsun kapılar, içerideki ortamı dışarıdan görmeyi imkânsız kılan ve içeridekilere ulaşmayı güçleştiren geçiş noktalarıdır. Peki, bu durum, amacı elbette müşteri bulmak ve ürettiğini en iyi fiyatla ve en kısa zamanda pazarlamak isteyen bir ticarethnenin kuruluş amacı ve işleyiş mantığı ile çelişmez mi? İlk bakışta öyle gibi görünmektedir. Ancak 'kesinliğinden söz etmek güç görünse de' iki sebepten ötürü bu kapılar atölyelerin işleyişine olumsuz etki etmezler. Birincisi bu kapılar ve vitrini ve kapısı sokağa açılan bir dükkân yerine apartman dairesinde çalışan keman yapımcısı, sanayileşme öncesindeki en yaygın üretim tipi olarak 'ev tipi' üretim tarzının kasabada devam ettiği fikrini uyandırmaktadırlar.

İkincisi ise zil panellerinde bulunan görüntü cihazları beraberinde dışarıdan içeriye girmeyi neredeyse imkânsızlaştıran bu kapıların, imalat şekli ve çalışanları

---

<sup>466</sup> 15.10.2009, Cremona.

gizliyor olmasından ileri gelmektedir. Zira Cremona keman yapım atölyelerinde sosyal güvencesi olmaksızın çalışmakta olan birçok genç ve onlara ustalık etmekte olan birçok kişi, maliyenin yaptığı katı denetimlerden ancak bu şekilde korunabilmektedirler.

Alan çalışması süresince atölyelerin genelde üç bölümden oluştukları görülmüştür. Elbette bu durum işletme sahibinin kişisel tercihi ya da ekonomik koşullarına bağlı olarak atölyenin toplam alanı nispetinde değişebilmektedir. Bölümlerden biri, dışarıdan gelenin kabul edildiği, çoğu zaman çalgı almaya ya da denemeye gelen kişinin ihtiyaç duyacağı alanın da kullanm ihtiyaçlarına göre dekore edilmiş, bitmiş çalgılarla birlikte dekoratif unsurların da sergilendiği bir giriş bölümüdür.



Fotoğraf 69  
Massimo Negroni atölyesinin giriş bölümünden bir görünüm.<sup>467</sup>

---

<sup>467</sup> 15.10.2009, Cremona.



Resim 70  
Andrea Castellani atölyesinin giriş bölümünden bir görünüm.<sup>468</sup>



Fotoğraf 71  
Andrea Castellani atölyesinin giriş bölümünden ikinci bir görünüm.<sup>469</sup>

<sup>468</sup> 4.09.2009, Cremona.

<sup>469</sup> 4.09.2009, Cremona.



Yukarıda da aktarıldığı gibi söz konusu bölüm işletme sahibinin kiraladığı alanın koşullarına ya da diğer sebeplere bağlı olarak değişebilmektedir. Bu nedenle Cremona’da giriş bölümü olan atölyeler olduğu kadar, giriş bölümü olmayan atölyeler de görmek mümkündür. Fabio Volta’nın atölyesi bunlardan biridir.



Fotoğraf 72  
Fabio Volta atölyesi önünden, dışarıdan bir görünüm.<sup>470</sup>



Fotoğraf 73  
Fabio Volta atölyesi önünden, içeriden bir ikinci görünüm.<sup>471</sup>

---

<sup>470</sup> 11.09.2009, Cremona.

<sup>471</sup> 11.09.2009, Cremona.

Caddeye bakan büyük tahta kapının ardından ulaşılan, avluya açılan bir ikinci kapı sonrasında Fabio Volta atölyesine dolaysız şekilde girilebilmektedir. Gerek caddeye bakan büyük tahta kapılarda gerekse iç kapılarda, aynı zamanda lutiye aletleri ve sarf malzemeleri de satan iş sahiplerinin mekânlarının dışında, tabelalarda ya da kapı üstlerinde ‘firma adı’ görülmez. Zira bu atölyeler birden çok kişinin ortaklaşa kurduğu şirketler tarafından değil, ustaların kendilerinin kurduğu ve yanlarında kimi zaman çok az sayıda insanın kimi zamansa kimsenin çalışmadığı mikro ölçekli işletmelerdir. Bu nedenle genelde görülen ‘usta’ keman yapımcısının adı ve soyadının yer aldığı minik tanıtım levhaları ya da kapı üstünde bulunan yazılardır.



Fotoğraf 74

Alessandro Tossani atölyesinin girişinden alınan bir görünüm.<sup>472</sup>

Bunlara ek olarak kasabada, ayrı bir girişi bulunmayan ve kapısı direk sokağa açılan dükkân şeklinde tasarlanmış atölyeler olduğunu görmek de mümkündür. Bu atölyelerin keman yapımında kullanılan geleneksel el aletleri, cila hazırlamada kullanılan cam ölçekler ve rötuş fırçaları, antika objeler ya da kimi zaman yarı tamamlanmış çalgı bölümleri kullanılarak dekore edilmiş vitrinlere sahip oldukları gözlemlenmiştir.

<sup>472</sup> Alessandro Tossani Atölyesi, 22.08.2009, Cremona



Fotoğraf 75  
Giovanni Colonna'nın dükkânının girişinden bir görünüm.<sup>473</sup>



Fotoğraf 76  
Giovanni Colonna'nın dükkânının girişinden yakın görünüm.<sup>474</sup>

---

<sup>473</sup> 3.11.2009, Cremona.

<sup>474</sup> 3.11.2009, Cremona.



Fotoğraf 77  
Giorgio Grisales atölyesinin vitrininden bir görünüm.<sup>475</sup>



Fotoğraf 78  
Sandro Asinari atölyesinin vitrininden bir görünüm.<sup>476</sup>

<sup>475</sup> 6.11.2009, Cremona.

<sup>476</sup> 7.11.2009, Cremona.



Giriş bölümlerinde sergilenen diğer şey de ustanın önceki yıllarda elde etmiş olduğu mesleki başarıları gösteren belgelerdir. Bunlar çoğunlukla özel sertifikalar, diplomalar, yarışma derecelerine ilişkin çeşitli belgeler ya da kazanılmış olan madalyalardan oluşurlar.



Fotoğraf 79  
Stefano Conia atölyesinden bir görünüm.<sup>477</sup>



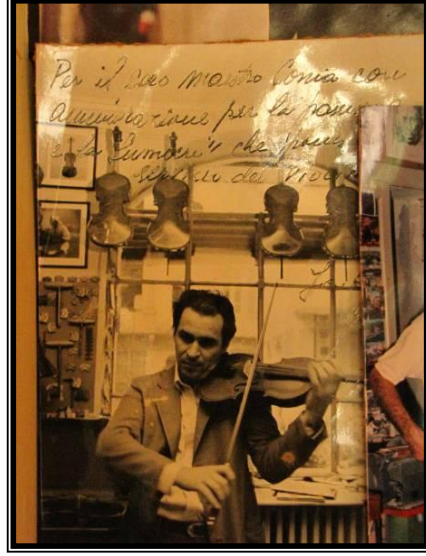
Fotoğraf 80  
Marco Maria Gastaldi atölyesinden bir görünüm.<sup>478</sup>

---

<sup>477</sup> 3.11.2009, Cremona.

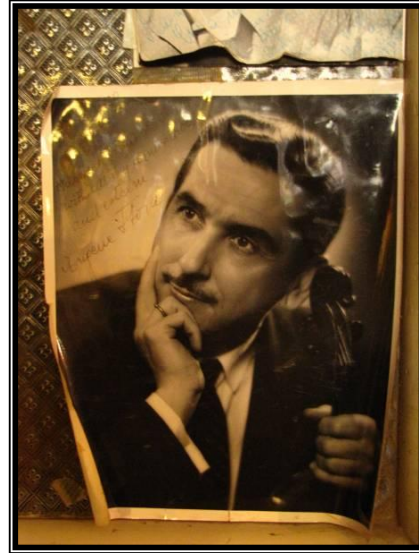
<sup>478</sup> 21.08.2009, Cremona.

Bununla birlikte varsa üzerlerinde kişiye özel notlar bulunan, ünlü çalıcılarla çekilmiş hatıra fotoğrafları da bu bölümde sergilenir. Elbette bu durumu daha çok meslekte belirli bir süreyi geride bırakmış ustaların atölyelerinde görmek mümkün olmuştur. Alan çalışmasında ziyaret edilen Stefano Conia atölyesi bu mekânlardan biridir.



Fotoğraf 81

Stefano Conia atölyesi hatıra fotoğraflarından bir görünüm.<sup>479</sup>



Fotoğraf 82

Stefano Conia atölyesi hatıra fotoğraflarından bir görünüm.<sup>480</sup>

---

<sup>479</sup> 3.11.2009, Cremona.

<sup>480</sup> 3.11.2009, Cremona.



Fotoğraf 83  
Stefano Conia atölyesi hatıra fotoğraflarından bir görünüm.<sup>481</sup>

Atölyenin diğer bölümü çalgının ağaç işlerinin yapıldığı alandır. Bu bölümde ağaç işlerinde kullanılan genel el aletleri ile mesleğe özgü el aletlerinin bir arada asılı bulunduğu alet panoları ve çalışma tezgâhları görülmektedir.



Fotoğraf 84  
Stefano Conia atölyesinden bir görünüm.<sup>482</sup>

<sup>481</sup> 3.11.2009, Cremona.

<sup>482</sup> 3.11.2009, Cremona.



Fotoğraf 85  
Massimo Negroni atölyesinden bir görünüm.<sup>483</sup>

Kimi atölyelerde bulunmayan üçüncü bölüm, cila işlerinin yapılabilmesi için ihtiyaç duyulan tozsuz bir ortamdır. Atölye olarak kullanılan alanın koşullarının uygun olmadığı durumlarda bu ortamın, çalgının ağaç işlerinin yapıldığı alanın bir bölümünde oluşturulduğu gözlemlenmiştir. Genelde uygun ışığın temin edilebilmesine olanak sağlayan bir ortam olarak pencere önleri kullanılmaktadır.



Fotoğraf 86  
Stefano Conia atölyesi cila ve rötuş işleri için kullanılan bölümden bir görünüm.<sup>484</sup>

<sup>483</sup> 15.10.2009, Cremona.

<sup>484</sup> 3.11.2009, Cremona.





Fotoğraf 87  
Alessandro Tossani atölyesi cila ve rötuş işleri için kullanılan bölümden bir görünüm.<sup>485</sup>



Fotoğraf 88  
Massimo Negroni atölyesi cila ve rötuş işleri için kullanılan bölümden bir görünüm.<sup>486</sup>

---

<sup>485</sup> 22.08.2009, Cremona.

<sup>486</sup> 3.11.2009, Cremona.

Birkaç ay ya da o yıl içerisinde yapımına başlanacak olan çalgıların iş aşamalarında kullanılması planlanan ağaçların da bu bölümlerde ya da çalgının ahşap işlerinin yapıldığı atölyenin içinde tutulduğu, bununla birlikte eğer varsa stoklanan ağaçlar için başka bir alan düşünüldüğü gözlemlenmiştir. Bu, kimi zaman oturulan dairede bu iş için ayrılmış bir oda ya da müstakil evin bahçesinde bulunan bir depo olur. Bununla birlikte özellikle genç lutiyeleer için yüklü ağaç stoklarından bahsetmek çoğu zaman güçtür. Bu durum ekonomik sebeplerle ilişkili olduğu kadar Cremona’da çalgı yapımında kullanılacak ham maddenin temininin birçok başka şehre oranla güç olmaması ile de ilgilidir. Özellikle mesleğe başlama yaşı 10-15 yılı bulana değin keman yapımıcıları çok miktarda ağaç stoklamak yerine daha çok kısa süreli planlarla hareket etmekte ve ihtiyaç duydukları ağaçları zamanı geldiğinde, Cremona’da bulunan dükkânlardan ya da fuar zamanı bu işi yapan çeşitli şirketlerden satın almayı tercih etmektedirler.

Keman yapımıcıları ağaç kesme, frzeleme, delme, ya da kaba parçaları traşlanma amacıyla kullanılan çeşitli elektrikli marangoz aletlerini ne giriş, ne de çalgının genel ağaç işlerinin yapıldığı alanda bulundurmazlar. Elbette istisnai örnekler de vardır. Ne var ki alan çalışması süresince genel olarak gözlemlenen, bu aletlerin ya başka bir alanda tutulduğu ya da yapımıcılarının bu aletlere sahip marangoz atölyelerinden veya meslektaşlarından yardım aldıkları olmuştur.

#### **4.2. Mesleki Örgütlenmede Çıraklık, Kalfalık ve Ustalık**

Ustalık, belirli bir mesleki yapı içerisinde hiyerarşik bakımdan ‘üst’ noktaya işaret eder. Kavram, söz konusu konumda bulunan kişinin, içinde bulunduğu mesleki pratiğin gerektirdiği çeşitli becerilere ve karşılaşılan mesleki sorunlara çözüm bulma yeterliliğine sahip olduğunun bir göstergesidir. Ustalık, usta marangoz, usta kemancı, usta silahşor ya da usta cerrah gibi örneklerden de anlaşılacağı gibi, genelde beceri gerektiren işler için kullanılır. Bu nedenle ‘usta fizikçi’ ya da ‘usta tarihçi’ gibi kullanımlara rastlanmaz. Mesleği öğrenme ve ustalaşma sürecinde kişi, üretim

sürecinde karşılaşılabileceği sorunlara çözümler yaratmasını öğrenir. Bu süreç sonunda uygulamaya yönelik yeterliliği sağlayabilirse, içinde bulunduğu mesleki örgüt tarafından, ‘usta’ olarak tanınır ve ilan edilir.

Ne var ki ustalık, sadece beceri ve mesleki pratik ile ilgili yeterliliklerden ibaret değildir. Aynı zamanda kişinin ya da mesleki örgütün uymak zorunda olduğu sosyal standartlara da bağlıdır. Birey, uygulamada yeterlilik sağlamaya ilişkin çalışmalarına koşut olarak, mesleğin içinde bulunduğu sosyokültürel ortama özgü norm ve davranışları da yetiştirme sürecinde öğrenir. Bu nedenle ustalıkla ilgili kriterler sadece üretimle ilgili değil, kültüre ya da sosyal grubun kendine özgü normlarına da bağlı olarak değişim gösterebilmektedir.

Ustalık kavramının tanımı, onunla ilişkili norm ve davranışlar, meslek örgütünün mensupları tarafından belirlenir. Ancak mesleki pratiğin yöneldiği kültürel alan, başka bir deyişle, hizmet ya da ürünü alan kesim de söz konusu kriterlerin belirlenmesinde etkilidir.

Ustaliğa ilişkin norm ve davranışların belirlenmesi çeşitli atıflara bağlıdır. Bu atıflar mesleğe mensup kişilerin haklarını güvence altına alan ve usta konumuna gelenlere hiyerarşik açıdan üstünlük ve bazı ayrıcalıklar sağlayan, otomatik kontrol mekanizmaları yaratmaktadırlar.

‘Usta’ unvanı, sunulan hizmetin/ürünün güvenilirliğini garanti eden bir mükemmellik göstergesidir. Bu açıdan bakıldığında ustalığın, teknik ve kültürel anlamlarının yanı sıra üretici ve alıcı arasındaki hukuku etkileyen ve ekonomik uzanımları olan bir kavram da olduğu görülmektedir. Tarihte üretici ve tüketici arasındaki bu hukukun düzenlenmesine hizmet eden çeşitli mesleki örgütlenmelerin olduğunu görmek mümkündür. Bu mesleki örgütlenmelerin aynı zamanda yamaklık, çıraklık ve kalfalık<sup>487</sup> gibi ustalık öncesi aşamaların yetki ve sorumlulukları ile bu aşamalardan ustalık mertebesine geçiş zamanını belirlemeye ilişkin kurallar getirdikleri de görülmektedir.

Anadolu’da öne çıkan Ahilik birlikleri bu örgütlenmelerden biridir. Esasen “...İslam dünyasında Abbasi halifesi Nasır Li-dinillah tarafından kurumlaştırılan

---

<sup>487</sup> Elbette bu aşamaların sayısı isimleri ile yetki ve sorumlulukları kültürden kültüre değişim göstermektedir.

fütüvvet kurumunun Anadolu’da 13. yy.’dan itibaren milli ve yerli unsurlarla donanmış bir şeklidir”.<sup>488</sup> Asya’dan gelen zanaatkâr ve tüccarların yerli tüccar ve zanaatkârlar karşısından tutunabilmeleri, onlarla rekabet edebilmeleri amacıyla standart ve sağlam mal üretimi için<sup>489</sup> kurulmuşlardır. Bu birlikler ‘ahi’ adı verilen evlenmemiş, sanat ve meslek sahibi gençlerden seçilme bir lider tarafından yönetilmekteydiler<sup>490</sup> ve Anadolu’da bulunan tüm ahiler ve ahi birlikleri, Kırşehir’de bulunan Ahi Evran Zaviyesi’ne bağlıydılar.<sup>491</sup> Bu zaviyenin başında bulunan kişiye ‘ahi baba’adı verilmekteydi.<sup>492</sup>

Mesleki dereceler yamak, çırak, kalfa ve usta olmak üzere dört kısma ayrılmışlardı. Yamaklık, mesleki eğitimin ilk derecesiydi ve ahilik kurallarına göre bir esnafa yamak olabilmek için on yaşından küçük olmamak ve işe devamın yamağın velisi tarafından taahhüt edilmiş olması gerekmektedir. İki sene devamlı ve ücretsiz çalışan yamak, yeterli bilgi ve beceriyi kazanması durumunda çıraklığa yükseltilmekteydi. Çırak olacak çocuğun ustası, kalfaları ve velisi dükkânda toplanmakta, reis tarafından belirlenen ücretle birlikte gerekli öğütleri de alan çocuk, çıraklığa geçiş yapmaktaydı.<sup>493</sup> Temizlik işleri yapmak, öteberi taşımak, haber götürmek çırakların görevleri arasındaydı.<sup>494</sup> Çırakların gündüzleri işyeri ve atölyelerde meslekleri ile ilgili eğitim görürken geceleri de belirli derslere devam etme zorunlulukları vardı.<sup>495</sup>

Üç yıl süren çıraklıktan sonra gerekli yeterliliğin sağlaması durumunda çırak, yapılacak bir törenle kalfalığa yükseltilmekte, bundan sonra kendisinden meleği ile ilgili işleri iyi düzeyde ve rahatlıkla yapması, usta olmadığı zamanlarda da işyerini ustası gibi yönetmesi beklenmekteydi. Üç sene devam eden kalfalık süreci sonrasında eğer ustası

---

<sup>488</sup> Fatih Köksal, *Ahi Evren ve Ahilik*, Kırşehir Valiliği Yayınları, Kırşehir, 2006, no. 5.

<sup>489</sup> Neşet Çağatay, *Bir Türk Kurumu Olarak Ahilik*, A.Ü. İlahiyat Fakültesi Yayınları, Ankara, 1974, no. 123, s.59.

<sup>490</sup> Mehmet Şeker, *İbn Batuta’ya Göre Anadolu’nun Sosyal-Kültürel ve İktisadi Hayatı ile Ahilik*, Kültür Bakanlığı, Ankara, 1993, s. 71.

<sup>491</sup> Halil İnalcık, “Ahilik Toplum Devlet”, II. Uluslararası Ahilik Sempozyumu Bildirileri, Kültür Bakanlığı Yayınları, Ankara, 1999, s. 189-190; Mikail, Bayram, *Ahi Evren ve Ahilik Teşkilatının Kuruluşu*, Konya,1990, s. 96-98; Güray, Kırpık, “Tarihi Gelişim İçinde Ahilik ve Lonca Müessesesi”, *Ahilik Araştırmaları Dergisi* Kırşehir, 2004, cilt 1, sayı 1, s. 82-83.

<sup>492</sup> Fatih Köksal, *Ahi Evren ve Ahilik*, Kırşehir Valili Yayınları, Kırşehir, 2006, no. 5.

<sup>493</sup> İbrahim Arslanoğlu, “Ahilikte ve Günümüzde Çıraklık Eğitimi”, Ankara, 2007, II. Ahi Evran-ı Veli ve Ahilik Araştırmaları Sempozyumu Bildirileri, s. 35.

<sup>494</sup> Arslanoğlu, *a.g.e.* s. 35.

<sup>495</sup> Arslanoğlu, *a.g.e.* s. 36.

olumlu görüşe sahipse kalfa ciddi bir sınava tabi tutulmakta<sup>496</sup>, başarılı olduğu takdirde yapılacak görkemli bir törenle ustalığa yükseltilmekte, bundan sonra dilerse kendi işyerini açabilmekte ya da başka bir işyerinde usta olarak çalışabilmekteydi.

Mesleki örgütlerin ortaya çıkışları hem Anadolu hem de Orta Avrupa’da aynı dönemde gerçekleşmiştir.<sup>497</sup> Bununla birlikte gerek işleyiş gerekse amaçları açısından büyük benzerlikler taşımaktaydılar. Üretim sırasında hakim olan hiyerarşi, usta, kalfa ve çırak kademelerinden oluşmaktaydı. Üyelerinin sosyal ve kültürel hayatlarını derinden etkilemeleri, mal üretimi, kalite ve fiyat kontrolü, yardımlaşma imkânı ile birlikte ahlaki güvence sunmaları bu benzerliklerden bazılarıdır.

Diğer yandan birliğe giriş şartları bakımından bazı farklılıklar görülmektedir. Orta Avrupa meslek örgütlerine devletin resmi dinine mensup olmayanlar girememiş, sürekli katılaştıran hiyerarşik yapı nedeniyle zamanla özerk kalfalık örgütleri ortaya çıkmış, Anadolu’da ise buna gerek duyulmamıştır. Bununla birlikte Orta Avrupa’da yaygın olmayan bir şekilde ahilik değer sistemine bağlı olarak eğitim ve misafirlerin iyi ağırlanmalarına ayrı bir önem verildiği aktarılmaktadır.<sup>498</sup>

Öte yandan mesleki dereceler arası geçiş ritüelleri açısından da büyük benzerlikler bulunduğu aktarılmaktadır. Buna göre Orta Avrupa’daki meslek örgütlenmelerinin hemen hepsinin bir toplantı salonu bulunmaktaydı. Bir çırak, çıraklık dönemini bitirdiğinde anne babasının da katıldığı toplantı salonunda yapılan bir törenle, ustasına ve büyüklerine teşekkür ederek dua ettikten sonra bitirme tasdiknamesini almaktaydı. Kalfalığa geçiş de benzer şekildeydi ancak daha görkemli bir tören yapılmaktaydı. Bununla birlikte kalfa adayı başkanın önünde eğilmekte birliğin kurallarına uymaya çalışacağına dair söz vermektedir. Meslek adayının beceri, ahlak ve iş disiplini açılarından gerekenleri yerine getirebilmesi durumunda ustalığı onaylanıyor bu da tekrar topluca yapılan bir tören aracılığıyla ilan ediliyordu.<sup>499</sup>

Yapılan alan çalışması sonucunda kasabada keman yapımında ‘usta’ olmanın resmi göstergesi olarak görülebilecek herhangi bir belgenin, özel ya da resmi bir kurum

<sup>496</sup> Mustafa Akdağ, *Türkiye’nin iktisadi ve İçtimai Tarihi*, Yapı Kredi Yayınları, 2010, s. 2.

<sup>497</sup> Zofia Yükselova, “Orta Avrupa Ülkelerindeki Mesleki Yapılanma ve Ahilik Sistemiyle Benzerlikleri”, *Ahilik Araştırmaları Dergisi*, Kırşehir, 2004, cilt. 1 sayı. 2, s. 125.

<sup>498</sup> A.g.m. s. 125.

<sup>499</sup> Yükselova, a.g.m. s. 139.

tarafından keman yapımclarına verilmekte olmadığı gözlemlenmiştir. Ne okul ne meslek birlikleri ne de ticaret odası, keman yapımclarına yönelik böyle bir düzenleme yapmaya gitmemiştir. Bununla birlikte zaten günümüzde Cremona’da keman satmak, yapımıcı veya onarımıcı olarak faaliyet göstermek üzere bir işyeri açmak için böyle bir belgeye de ihtiyaç yoktur. Diploma, mesleki deneyim ya da onunla ilişkili olduğu düşünölebilecek herhangi bir referans aranmaksızın isteyen herkes ticaret odasının belirli sürelerde açıkladığı resmi kontenjana bağlı olarak vergi mükellefi olduktan sonra bu işkolunda faaliyet gösterebilmektedir. Bununla birlikte ustalığa benzer şekilde çıraklık ya da kalfalık gibi mesleki derecelerin verilmesine ilişkin resmi ya da resmi olmayan herhangi bir uygulamanın da olmadığı gözlemlenmiştir.

Ne var ki yapılan hemen her görüşmede, kasabada halen ticari faaliyet göstermekte olan keman yapım ve onarımclarının sayısının, okuldan yeni mezun olan gençler ya da dışarıdan gelerek buraya yerleşmeyi ve söz konusu işi yapmayı planlayanlar için ticari açıdan önemli bir risk faktörü olduğu tekrar edilmiştir. Bununla birlikte her geçen gün dış pazar sıkıntısı artarak devam etmektedir. Geçmişte keman gönderilen birçok ölkede artık müşteri olmaktan çıkmıştır ve çalgı alımı düşünöldüğünde önem taşımamaktadır. Çalışma boyunca halen devam etmekte olan güçlü bir pazar olarak Çin Halk Cumhuriyeti, Tayvan, Güney Kore ve Japonya gibi Asya ölkelerinden söz edilmiştir.

Keman yapım onarımclarının çalışmalarının usta/kalfa ya da çırak gibi mesleki hiyerarşiyeye ilişkin çeşitli kategoriler altına alma, bu bakımdan bir düzenleme ya da kısıtlamaya gitme gibi herhangi bir uygulama olmamasının sebeplerini, kasabanın mesleki faaliyete ilişkin merkezi konumunun sürdürölebilmesi ya da yapılan iş ile ilgili kalite beklentisinin her zaman yukarıda tutulabilmesi ile ilgili gereklilikler altında aramak mümkündür. Zira bu merkezi konum, belirli oranda kasabada bulunan keman yapımclarının ‘sayısı’ ile alakalıdır. Bu sayının artması ile pazar elde etmeye ya da bu pazarı elde tutmaya ilişkin rekabet zorlaşsa ve ticari beklentinin karşılanması açısından çeşitli sıkıntılar yaratsa da pazarda kalmak için iş kalitesini arttırmak gibi doğal bir zorunluluk da doğurmakta, mesleki çevreye giren her genç yapımclarının da etkisi ile doğal bir elenme ortamı ortaya çıkmaktadır. Söz konusu ortam aynı zamanda dışarıdaki meslek rakiplerinin de göz ardı edilmemesini sağlamakta, çünkü mesleğe yeni giren ya

da meslekte olan her yapımcı, Cremona’da iyi olmakla birlikte kasaba ve İtalya’nın uluslararası pazardaki konumu da takip etmek durumunda kalmaktadır.

Görüşme kişilerine ‘sizce keman yapımcısı ile usta keman yapımcısı arasında ne fark vardır ?’ sorusu sorulmuş, çoğu kişinin genelde ustalığı yaş, mesleki deneyim, yetenek ve öğretme becerisi ile ilişkilendirerek açıkladığı görülmüştür. Bununla birlikte usta keman yapımcısı ya da Cremona’lı gerçek bir keman yapımcısı olma ile ilişkili belirli otantisitelerin oluşturulduğu, bu otantisitelerin de ustalık kavramı ile ilişkilendirilmekte olduğu ya da meslekte önem kazanmanın bir yolu olarak görüldüğü gözlemlenmiştir. Bu otantisiteler ve nasıl iş gördüklerine ilişkin gözlem sonuçları Cremona keman yapımcıları çevresinde otantisite algısı isimli üçüncü bölümde aktarılmaktadır.

Diğer yandan mesleğe giren kimi genç adayların, kendilerine ait bir atölyeye ve müşterilere sahip olma, yarışmalara katılma ve keman satış pazarında yer almaya çalışma gibi profesyonel süreçlerde ‘usta’ unvanını kullandıkları, isimlerinden önce kullandıkları bu ön ada, kartvizit, web sitesi, atölye vitrini, özgeçmiş, etiket ve sertifikalarında sıklıkla yer verdikleri gözlemlenmiştir.

Ustalığa benzer şekilde kalfalık ya da çıraklıkla ilgili olarak da resmi ya da gayri resmi herhangi bir kısıtlama olmadığı görülmüştür. Okulda yetenekli oldukları görülen/düşünülen öğrenciler, öğrencilik sürecinde ve okuldan arta kalan zamanlarda, çoğunlukla okuldaki hocalarının özel atölyelerinde de çalışmakta, burada iş deneyimi kazanmakta, okulda öğrendikleri belli başlı yapım onarım tekniklerinin dışında yeni teknikler de öğrenme, atölyeye özgü çalışma şartlarını tecrübe etme ve aldıkları küçük işler ya da belirli bir deneyime ulaştıktan sonra yaptıkları yeni çalgılarla profesyonel çevreyle ilişkilene şansı bulmaktadırlar. Ne var ki zaman zaman atölye için de çalışıyor olmaları sebebiyle ‘yarı zamanlı atölye çalışanları’ oldukları düşünülebilecek bu kişilerin işyeri çalışanı olarak görülebilecekleri herhangi bir resmi kayıtları bulunmaz. Çünkü işçi çalıştırmak sigorta giderleri ve düzenli maaş düşünüldüğünde atölye sahibi için yüklü ek maliyetlere sebep olmaktadır. Bu maliyetten kurtulmak için çoğu zaman başvuru çözümleri, öğrencinin evinde çalışmasını olanaklı hale getirecek şekilde çalgıların belirli kısımlarının öğrenci tarafından atölye dışında üretilmesidir. Öğrenci ürettiği parçayı atölye sahibine getirmekte ve ücretini almaktadır. İş yaptığı

kişinin isteklerine ve kişisel stiline alışan öğrenci bir süre sonra tıpkı bir kalfa gibi çalışmaya başlamakta ve bir çalgıyı başından sonuna kadar atölyeyi ve atölye sahibinin iş özelliklerini yansıtacak şekilde üretebilmektedir. Genel yaşam giderleri ile birlikte öğrenciler çoğu zaman kazandıkları parayı iş için gereken el aletleri, meslekle ilgili kitap, proje, katalog ya da çalgı üretiminde kullanılacak yeni ağaçlar için harcamaktadırlar. Bu nedenle söz konusu ekonomik potansiyelin Cremona’da gerek keman yapım onarımcılığı gerekse ona bağlı farklı ticaret kolları ile profesyonel olarak uğraşan iş sahiplerine geri dönmekte olduğu düşünülebilir.

Atölyelere gerek yarı zamanlı gerekse resmi ya da gayri resmi şekilde tam zamanlı olarak kabul edilen öğrenci ve atölye çalışanlarının çoğunun Asya kökenli olduğu görülmüştür. Kore, Japonya, Çin, Tayvan gibi ülkelere gelen gençler kendi ülkelerinde popüler olduğunu ve iyi kazanç sağlama olanağı taşıdığını aktardıkları söz konusu işi öğrenmek için buradadırlar. Gerek alan çalışması gerekse alan çalışması öncesindeki senelerde kasabaya yapılan ziyaretlerde Asya’lı gençlerin işçilik özellikleri bakımından çok temiz sayılan, hatta çoğu kişi tarafından kusursuz olarak nitelendirilen çalgılar üretmekte olduklarının hemen her keman yapımcısı tarafından dile getirilmekte olduğu görülmüştür.

Ne var ki özenli bir el ve dikkatli bir göz kadar, her fırsatta ustasına minnet borcunu ödemekte ‘gönüllü’ olduğunu göstermek isteyen bu gençlerin sahip oldukları ticari potansiyelin de atölye sahipleri tarafından göz ardı edilmediği ortadadır. Bu nedenle yukarıda sözü edildiğinin aksine, aslında atölye sahiplerinin profesyonel çevre ile ilişkilenmeyi amaçladığı bile düşünülebilir. Çünkü bu öğrencilerin atölyeye kabul edilmeleri ile birlikte atölyenin yurt dışındaki tanıtımı, yeni pazarlar ve bağlantılar yaratma ve çalgı satışı için iyi olanaklar da doğmaktadır.



### 4.3. Mesleki Birlikler

Mesleki birliklerden söz edildiğinde akla gelen Orta Avrupa’da lonca adı verilen teşkilatlar ve esnaf/zanaatkâr odaları ya da birlikleri, Türk-Osmanlı Anadolu’sunda ise ahi birlikleri olur. Winter’a<sup>500</sup> göre Orta Avrupa’daki teşkilatların profesyonel esnaf odaları haline gelmeden önceki durumları hala tartışılmaktadır. Yaygın kanaat erken dönemde devletin, kontrol ihtiyacından dolayı esnaf grupları için örgütler kurmaya başladığı, sonrasında güçlenen esnaf tabakasının devletten ayrı, bağımsız bir pozisyon kazanmaya çabalamış olduğu ve bunu yaparken din retoriğinden faydalandığı yönündedir. Başka bir görüş ise esnaf tabakasının çoğalıp güçlendikçe ticari birlikleri ve dini dernekleri örnek alarak kendi örgütlerini kurmaya başlamış olduğu şeklindedir.<sup>501</sup> Winter, hem devletin hem de esnafın kendisinin örgütlenme teşebbüsünde rol oynadığını vurgulamakta ve esnaf odalarının temeli ve öncüsü olarak onlardan daha önce yaygınlaşmış olan dini dernekleri işaret etmektedir.<sup>502</sup> Black, ilk loncaların daha sonra ortaya çıkan zanaatkâr loncalarının temellerini attığını ileri sürmekte ve yazar bu adımı, toplumdaki ‘bölümler’in ‘organlar’ haline gelmesini sağlayan önemli bir değişim olarak görmektedir. Bu değişim, esasen genel ve işlevsellik bakımından benzer olan grupların, yavaş yavaş ekonomik hayatın belirli dallarında uzmanlaşmış ve ayrılmış rolleri üstlenmeleri ile ilgilidir.<sup>503</sup>

Anadolu ve Yakın Doğu’da yaygınlaşmış olan ahilik ve fütüvvet örgütlenmelerinin Avrupa mesleki örgütlerinin ortaya çıkmasında etkiye bulunmuş olabilecekleri bir başka yaygın kanaattir. Buna göre özellikle Haçlı seferleri sırasında Avrupa ile Yakın Doğu arasında kültürel etkileşim gerçekleşmiş, sonuçta Avrupa ve Orta Avrupa’daki esnaf örgütleri Doğu’yu örnek alarak kendi sistemlerini

---

<sup>500</sup> Zikmund Winter, *XIV. Ve XV. Yüzyılda Çek topraklarında ticaret ve Esnaf Tarihi*, İmparator Frantisek Josef’in Sanat, Edebiyat ve Bilimler için Çek Akademisi Yay. Prag. (akt) Zofia Yükselova, “Orta Avrupa Ülkelerindeki Mesleki Yapılanma ve Ahilik Sistemiyle Benzerlikleri”, *Ahilik Araştırmaları Dergisi*, Kırşehir, 2004, cilt. 1 sayı. 2, s. 125.

<sup>501</sup> Yükselova, *a.g.m.* s. 125.

<sup>502</sup> Yükselova, *a.g.m.* s.27.

<sup>503</sup> Antony Black, *Guild & State, European Political Thought from the Twelfth Century to the Present*, Transaction Publishers, New Jersey, 2003, s. 3.

kurmuşlardır.<sup>504</sup> Söz konusu olası etki nedeniyle iki ayrı coğrafyanın meslek örgütlenmeleri arasında çeşitli benzerlikler bulunmakta olduğu aktarılmaktadır. Buna göre özellikle mal üretimi, kalite ve fiyat kontrolü, üretici ve tüketici ilişkileri ile ilgili kurallarda her iki örgüt de oldukça büyük benzerlikler göstermekteydiler. Üretim sırasında hâkim olan hiyerarşi, usta, kalfa ve çırak kademelerinden oluşmaktaydı ve bu kademeler arasında geçiş, benzer ritüeller eşliğinde yapılmaktaydı. Yükselova 13. yy. Orta Avrupasında ortaya çıkan dini birliklerin tarihi kaynaklarda çoğu zaman Türkçe’de ‘kardeşlik’ anlamına gelen confrerie, frateritas vb. isimlerle anıldığından, Ahilik kelimesinin de cömert, yiğit, anlamına gelen akı kelimesinin yanında, Arapça’da ‘kardeş’ anlamına gelen ‘ah’ kelimesinden türemiş olmasının ilginç bir ortak özellik olduğundan söz etmektedir.<sup>505</sup>

Elbette adı geçen iki coğrafya arasında bazı farklılıklar da bulunmaktaydı. Yükselova, Orta Avrupa ve Türk-Osmanlı meslek örgütlerinin ekonomik, sosyal ve dini faaliyetleri açısından karşılaştırmasını yaptığı çalışmasında bu benzerlik ve farklardan ayrıntılı şekilde söz etmektedir. Buna göre adı geçen iki coğrafyanın meslek örgütleri arasında özellikle ekonomik faaliyetler açısından önemli ölçüde benzerlikler bulunmaktaydı ve mal üretimi ya da satışı konusunda temel amaç ve görevler hemen hemen aynıydı. Mesleki örgütün yetkileri arasında malın kalitesinin kontrolü, fiyat listesinin hazırlanması ve onaylanması, ortak hammadde alımı ve bunun ustalara dağıtımı yer almaktaydı. Bununla birlikte üretici ve tüketici arasında doğabilecek anlaşmazlıkları engelleme amacı ile bu meslek örgütleri hem tüketicileri hem de kendi üyelerini korumaya ve sınırlamaya çalışmışlardır.<sup>506</sup> Mesleki hiyerarşi çırak, kalfa ve usta olarak temel üç kademedan oluşmaktaydı. Ne var ki zamanla yamak, yaşlı ve genç kalfa usta ve baş usta gibi alt kategorilerin de oluştuğu görülmektedir.<sup>507</sup> İki coğrafyanın meslek örgütlerine de toplumun bazı kısımlarının girmesi yasaktı. Anadolu’da kadınlar ahi örgütlerine alınmamış, Avrupa’da ise Yahudiler bu haktan mahrum edilmişlerdir.

---

<sup>504</sup> Neşet Çağatay, *Bir Türk Kurumu Olan Ahilik*, Konya Selçuk Üniversitesi Yayınları, Ankara, 1981, s. 79-80.

<sup>505</sup> Yükselova, *a.g.m.* s. 128.

<sup>506</sup> Yükselova, *a.g.m.* s. 125. S.R. Epstein, “Craft Guilds Apprenticeship and Technological Change in Preindustrial Europa”, *The Journal of Economic History*, Cambridge University Pres, Cambridge, 1998, vol. 58, no. 3, s. 685.

<sup>507</sup> Gabriel Baer, “Türk Loncalarının Yapısı ve bu Yapının Osmanlı Sosyal Tarihi için Önemi”, *Tarih Araştırmaları Dergisi*, 1970, s. 8-12.

Diğer yandan Osmanlı İmparatorluğunda yaşayan nüfusun çoğunluğu Müslüman olmasına rağmen hem Hristiyan hem de Yahudi olanlar üyelik hakkına sahip olan güçlü bir azınlık durumunda idiler.<sup>508</sup>

Orta Avrupa’da ustalık için bir ustalık ürünü ortaya koymanın yanı sıra mesleki örgüte usta olarak kaydolabilmek için yüklü bir giriş ücreti ödenmekteydi. Anadolu’da ise bunun tersi bir durum olarak mesleki örgütte usta kademesine yükselen genç kişi diğer üyelere mali yardım almaktaydı.<sup>509</sup> Gerek Orta Avrupa gerekse Anadolu’da tekelleşme eğilimi nedeniyle kalfaların usta kademesine girişleri zamanla zorlaşmış, giderek ustalar için çalışan ucuz ücretli elemanlar durumuna gelmişlerdir. Bu nedenle Avrupa’da kalfaların ayrı bir örgütlenmeye gittikleri, Osmanlı’da ise koşulların daha esnek ve Avrupadaki örneklerine göre daha yumuşak olması nedeniyle böyle bir örgütlenmenin ortaya çıkmadığı görülmektedir.<sup>510</sup>

Gerek Osmanlı gerekse Avrupa meslek örgütlenmelerinin, üyelerine sadece iktisadi açılardan değil sosyal açılardan da güvence sağlamakta olduğu bilinmektedir. Üyeler arası yardımlaşma için toplanan aydat, hastalık ve ölüm gibi olaylarda üye olan kişi ya da ailesi için bir tür sigorta fonu gibi kullanılmaktaydı. Bununla birlikte eğitim hizmetleri ile şehrin korunması ya da yangında ve savaş durumunda görev alma gibi işler de vardı.

Her iki örgütlenme şeklinin de kendi üyelerine ceza verme yetkisi vardı. Gerek temel iş denetimini, gerekse üyelerinin tüm hayatlarını ve uymak zorunda oldukları ahlaki konuları ilgilendiren bazı kurallar gereğince tüm üyeler cezalandırılabilmekteydi. Temel iş denetimi müşteri ve iş sahibi arasındaki alışverişin gerektirdiği sorumluluklarla ilgiliydi. Kalitesiz mal üretmek, müşteriyi aldatmak, belirlenen fiyattan daha fazla ücret talep etmek vb. gibi konuları kapsamaktaydı ve gerektiğinde meslek erbabının mali ceza ya da belirli bir süre için ya da süresiz olarak meslekten men edilmesi gibi ağır sonuçları olabiliyordu. Bununla birlikte üyelerin, aile içinde şiddet uygulamama, küfür etmeme, kumar oynamama vb. konularda toplumda var olan

---

<sup>508</sup> Yükselova, *a.g.m.* s. 128.

<sup>509</sup> Cemal Anadol, *Türk-İslam Medeniyetinde Ahilik Kültürü ve Fütüvvetnameler*, Kültür Bakanlığı Yayınları, Ankara, 1991, s. 100-101.

<sup>510</sup> Baer, *a.g.m.* s. 8-12.

zamanın genel ahlaki normlarına uygun davranmaları beklenmiş, hırsızlık, zina, cinayet ve yalan söyleme vb. suçlar da mesleki örgütten atılma sebebi olmuştur.<sup>511</sup>

Adı geçen iki coğrafya arasında belirli bir kişinin mesleğin hamisi olarak görülmesine ilişkin benzerlikler de bulunmaktaydı. Buna göre Orta Avrupa meslek birlikleri hamilerini azizlerden seçmekte, genellikle de bu kişiye adanmış olan kiliseye bağlı kalmaktaydı. Belirli günlerde kilisede ayin düzenlemek mesleki birliğin görevleri arasında sayılmakta, usta ve kalfalar ayinlere katılma konusunda zorunlu tutulurdu. Seçilen haminin hayat hikâyesi ya da yaşarken yaptığı iş, o mesleğin hamisi olarak görülmesinde rol oynamaktaydı. Benzeri bir durumun Anadolu'daki mesleki birliklerde de olduğu görülmektedir. Buna göre her meslek silsile yoluyla o mesleği ilk yapmış olduğuna inanılan bir kişiye ya da İslam tarihinde önemli görülen bir şahsa bağlanmakta ve o kişi söz konusu meslek kolunun hamisi olarak kabul edilmekteydi. Örneğin Ahi Evran debbağ olduğu için debbağlar arasında büyük saygı görmekte, benzer şekilde Hz. Adem çiftçilerin, Hz. Yunus ise balıkçıların koruyucusu sayılmaktaydı.<sup>512</sup> Meslek örgütleri o işkolunu temsil eden en tipik aletin ya da hammaddenin, kimi zaman da hamisi olarak kabul edilen kişinin resmini sembol olarak kabul etmiş, özel günlerde ya da resmigeçitlerde mesleği temsil eden bu sembolü kullanmışlardır. Osmanlı'da bu sembole 'alamet' adı verildiği ve Avrupa meslek birliklerinin birçoğunda marangozlar için balta ve testere, demirciler için at nalı, terziler için makas ya da mumcular için arı kovanının alamet olarak kullanıldığı bilinmektedir.<sup>513</sup>

Çalışma bağlamıyla ilişkilendirilen kasabada söz konusu işkolunda faaliyet gösteren iki meslek örgütünün bulunduğu görülmüştür. Bunlardan biri *A.L.I.* kısaltması ile anılan İtalyan lutiye Birliği'dir.<sup>514</sup> İtalya genelindeki tüm profesyonel keman ve yay yapım onarımcıları ile birlikte öğrenci ya da müzik araştırmacısı olan veya hobi amacı ile bu alanda uğraş veren tüm amatörlere de açık olan bu birlik, Cremona'da 1980 yılında kurulmuştur. 2009 yılında kuruluşunun 30. yıl dönümünde yayınlanan birliğe ait dergide Gio Batta Morassi, kendisine ait sunum yazısında birliğin amaçlarının yaylı çalgılar yapım aktiviteleri yapmak ve yapılan aktiviteleri desteklemek, yabancı

---

<sup>511</sup> Yükselova, *a.g.m.* s. 132.

<sup>512</sup> Yükselova, *a.g.m.* s. 136-137.

<sup>513</sup> Yükselova, *a.g.m.* s.137.

<sup>514</sup> Associazione Liutaria Italiana.

enstitülerle iletişim kurarak bilgi ve tecrübe alışverişinde bulunmak, yaylı çalgılar yapım onarım mesleğinin kültürel yönleri ile birlikte tanıtımını yaparak geçmişten gelen soylu İtalyan keman yapım geleneğini korumak, yaşatmak ve güçlendirmek olduğunu belirtmektedir.<sup>515</sup> Profesyonel yaylı çalgı ve arşe yapımcıları grubunda<sup>516</sup> yer alan tüm üyelerinin isim ve adreslerinin listelendiği<sup>517</sup> dergide birliğin genel amaçları şu şekilde aktarılmaktadır;

Resmi amaçları gereği İtalyan yaylı çalgıları birliği (A.L.I), ister yaylı çalgı yapımcısı, ister müzik aleti araştırmacısı olsun, bu işe hevesli biri amatör ya da müzisyen, tüm vatandaşlara açık bir ‘kültürel’ kuruluş olarak tanımlanmaktadır. Kuruluşun temel amacı sergi, çalışma, konferans ve araştırma yapma yoluyla yaylı çalgı yapım sanatı bilgisini tanıtmaktır; ticari tanıtım, birliğin amaçları arasında yer almaz. Onu oluşturan öğelerin heterojen doğasını göz önünde bulunduracak olursak, çeşitli ihtiyaçları karşılamak amacıyla ‘grup’ olarak nitelendirilen özel birimler oluşturmak yararlı gibi gözükmiştir.<sup>518</sup>

Yukarıda aktarılan amaçlarla doğru orantılı ve A.L.I’nin yönetim kuruluna bağlı olan ancak kendi iradesi ile de hareket edebilen bir grup olarak ‘Profesyonel Yaylı Çalgı ve Arşe Yapımcıları Grubu’ üyeliğine ilişkin koşul ve görevlerse aşağıdaki gibi sıralanmaktadır:

- Çalgılarda yapılacak olan bakım, onarım ve çeşitli işlemler karşılığında alınacak ücretler için bir fiyat listesi hazırlama.
- Ticari niteliğe sahip sergiler düzenlemek ve bu sergilerde yer alma.
  - Konuyla ilgili sorunları ele alma ve tartışma.
  - A.L.I tarafından ya da istek üzerine ulusal ya da uluslar arası diğer yarışma organizasyonlarında jüri olabilecek uzmanları aday gösterme.
  - Talep eden kişileri beceri ve uzmanlığından faydalandırma.
  - Konuyla ilgili tartışmalarda seçimlerde ya da sorunlar söz konusu olduğunda kamu kurum ve kuruluşlarında görev alma.
  - A.L.I fonlarından bağımsız bir şekilde ekonomik anlamda kendi kendine yetebilme.<sup>519</sup>

<sup>515</sup> Associazione Liutaria Italiana, Gruppo Liutai e Archettai Professionisti, Cremona, 2009, s. 3.

<sup>516</sup> Gruppo Liutai e Archettai Professionisti.

<sup>517</sup> Liste Ek. 1’de sunulmaktadır.

<sup>518</sup> Associazione Liutaria Italiana, Gruppo Liutai e Archettai Professionisti, Cremona, 2009, s. 3.

<sup>519</sup> A.g.e. s.19.

Bununla birlikte A.L.I kanunlarının 17. maddesi ile uyumlu olduğu aktarılan profesyonel aktiviteyi düzenlemek üzere oluşturulmuş 15 maddelik bir alt kurallar listesi sunulmaktadır. Birliğe üye olan profesyonel yaylı çalgı ve arşe yapım onarımcılarını bağlayan söz konusu kurallar listesi çalışmanın ekinde<sup>520</sup> sunulmuştur. Buna göre yaş ya da cinsiyet gözetilmeksizin çalgı yapım onarımcılığı mesleği ile profesyonel olarak uğraşmakta olan ve bu uğraşmayı onaylayan bir belge eşliğinde daha sonra yönetim kurulu tarafından incelenmek üzere hazırlanmış bir rapor, üyelik aydatının ödendiğine ilişkin bir belge ve form ile başvuruda bulunan herkes kayıt yaptırabilmektedir. Grubun çalışma bileşenleri üyeler ile birlikte altı üyenin katılımıyla oluşturulan bir yönetim kurulu ve bir yönetim kurulu başkanıdır. Grup, özel kuruluşlar tarafından finanse edilebilmektedir, toplanan üyelik aydatları ile bu gelirler mali kaynakları oluşturmaktadır. Üç yıl süre ile yönetimde kalan kurul, belirli aralıklarla toplanmakta ve yürütülen aktiviteler başkana raporlanmaktadır. Grubun muhasebe işleri ve elde edilen gelirler A.L.I. yönetici sekreteri tarafından takip edilmekte ve yönetim kurulu sekreterlik/posta giderleri, yayın ya da sergi katılımı giderleri, herhangi bir reklam ya da kültürel amaçlardan doğan sponsorluk giderleri, konferans, konser giderleri ya da bu aktivitelerde görev alan misafir konuşmacılar için harcanan giderleri karşılamak üzere kullanılmaktadır. Grup tarafından yapılacak basın açıklaması, poster, grafik gibi herhangi bir basılı belgede A.L.I. kısaltmasının bir sembol olarak kullanımı mecburidir. İlk iki sene dışında kişi kendi iseteği ile gruptan ayrılabilen ya da mesleki aktivitenin sona ermesi veya üyelik aydatının ödenmemesi gibi sebeplerle üyeliği kurul tarafından sonlandırılabilir. Bununla birlikte ciddi etik nedenlere bağlı olarak da üyelik yönetim kurulunun alacağı bir kararla sona erdirilebilmekte, böyle bir durumda kişi kendini savunma amacı ile A.L.I. hakem kuruluna başvuruda bulunabilmektedir. Üyeler grupla işbirliği yapmak, atölyelerinde yarı mamul ürünleri kullanmamak, çalgı sahteciliği yapmamak ve sahte sertifika üretmemek ve kendilerine ait işyerlerinde etik ve profesyonel açılardan kusursuz davranmakla yükümlüdürler. Kurul, yükümlülükler uymayan ya da grubun üyelerinin imajına gölge düşürecek davranışlarda bulunan kişiler için sözlü/yazılı uyarıda bulunma, süreli uzaklaştırma, disiplin cezası uygulama ya da gruptan ihraç etme kararlarını alma yetkisine sahiptir.

---

<sup>520</sup> Ek.2. A.L.I. Profesyonel Yaylı Çalgılar ve Arşe Yapımcıları Grubu kurallar listesi.

Ayrıca söz konusu kural listesinde yer almayan durumlarda da A.L.I. kanunlarının geçerli olduğunu belirtmektedir.

Alan çalışmasında görüşme yapılan birçok kişi, A.L.I.'nin ve ona bağlı adı geçen profesyonel grubunun çalışmalarını, Gio Batta Morassi'nin gruba ait derginin giriş yazısında belirttiği ya da A.L.I.'nin yukarıda aktarılan genel kuruluş amaçlarına ilişkin açıklamalarında yer aldığı gibi, kültürel yararlar sağlamak ve İtalyan yaylı çalgı yapım onarımcılığı mesleğini korumak ve tanıtımını yapmaya yönelik olduğunu belirtmiştir. Bir karşılaştırma yapmak gerekirse söz konusu mesleki birliğin/grubun Orta Avrupa meslek örgütlerinin geçmişteki varoluş nedenleri ve işleyiş özellikleri ile benzer görünen yanları olduğu kadar farklı görünen yanları olduğu da ortaya çıkmaktadır. Buna göre 'benzer görünen' yanların başında birliğin, malın üretim biçimine ilişkin getirdiği kısıtlamalar, kalite ve fiyat kontrolü, üretici ve tüketici ilişkilerini dengelemeye yönelik kurallar gösterilebilir. Birlik, etik değerlere bağlılığa ilişkin kuralları ya da üyesinin güncel ahlaki normalara göre davranmasını beklemesi açısından da eski örgütlenme tipine yakın gözükmektedir. Diğer yandan söz konusu kuralların çiğnenmesi durumunda uygulanan ceza yöntemleri orta çağda uygulananlara göre, günün evrensel insan haklarını gözetmek zorunluluğu nedeniyle farklılık göstermektedir. Birliğin sistemli bir eğitim hizmeti yoktur, ancak birlik üyeleri mesleki bilgiye ihtiyaç duyanlara yardım etmekle yükümlüdürler. Birlik üyeleri yönetim kurulunun uygun görmesi durumunda kamuyu ilgilendiren işlerde görev almakla yükümlüdür. Giderler için ortak bir fon oluşturulmuş olması benzerlik kurmaya yetecek bir özellik gibi görünse de birlik üyelerinin yararı için ortak hammadde temini ya da alımından veya üretilen malın pazarlanmasına yönelik bir ortaklıktan söz edilmez. Farklılık gibi görünen özellikle için ise birliğin çıraklık kalfalık ya da ustalık gibi mesleki tecrübeyi ve düzeyi belirlemeye ilişkin kademeler oluşturmamış ya da adı geçen kademelerden herhangi biri için sınav açmamış olması gösterilebilir. Bununla birlikte Hristiyan olmayanlara ya da kadınlara da açık bir birlik olması, mesleki birliğin bir aziz ya da hami seçmemiş olması, mesleği temsil eden bir alamet yerine birliğin isminin kısaltılmasının kullanılıyor olması, birliğin Orta Avrupa meslek örgütlenmeleri ile benzerlik kurma gayreti taşımadığını gösteren özelliklerdendir. Elbette bu konuda ayrıntılı bir değerlendirme yapmak başka bir alanın bilgisi ile donanmış olayı gerekli kılar. Bu nedenle konuya ilişkin incelemeyi ve söz

konusu karşılaştırmayı yapmayı bu alanda uzmanlaşmış bir tarihçiye bırakmak yerinde olacaktır. Söz konusu nedenle ve çalışmanın amaçları arasında yer alamadığı için bu bağlamda derinleşme gerekli görülmemiştir.

Ne var ki çalışmanın temel kavramlarından biri olarak ele alınan ‘yeniden canlandırmaya’ ilişkin kültürel onarım girişiminin tipik emareleri olduğu düşünüldüğünde, mesleki birliğin çalgı yapımcılığı mesleğinin ‘korunmasına’ ve ‘desteklenmesine’ ilişkin girişimleri anlam kazanmaktadır. Bu bağlamda Livingston’un yeniden canlandırmaya ilişkin genel bir teori elde etmeye yönelik çalışması, Cremona keman yapım pratiğinin tarihi olaylar ve otantikliğe dayalı yargılarla ‘nasıl’ yeniden canlandırıldığının anlaşılmasında iş gören bir klavuz haline gelmektedir. Cremona keman yapım pratiğinin otantisitelerini belirleyen ve söz konusu işin ‘gerçeklerine’ ilişkin algıya yön veren kurumlar olarak mesleki birliklerin varlığı önemlidir ve konuyla ilgili faaliyetlerini uyanış savunucularının aktiviteleri olarak görmek mümkündür. Birliğin, kendisine üye yapımcıların ürettikleri ‘çalgıların kendileri tarafından yapılıyor’ olması ve ‘geleneksel üretim tekniklerini kullanılıyor’ olmasına ilişkin vurgusu, geçmişten gelen büyük geleneğin devam etğine yönelik göndermeler içermesi ve kapitalizm öncesi üretim örgütlenmesini andıran bir yapıda olması nedeniyle çalışmanın temel savı ile yakından ilgilidir.

Kasabada daha çok ticari faaliyetleri ve üyelerine bu bağlamdaki yararları açısından öne çıkan başka bir birliğin daha adı geçmektedir. Cremona Ticaret Odası ile birlikte Bölgesel Ticaret Odası ve Lombardiya Bölgesine bağlı çeşitli zanaatkâr birliklerinin de desteği ile 1996 yılında kurulan bu birlik, ‘Cremona Antonio Stradivari Lutyeler Birliği<sup>521</sup>’ adını taşır. Stradivari, Amati ve Guarneri gibi büyük İtalyan ustalarının geçmişte yaşadıkları şehirde, Cremona’da, “...eski zanaatkârlık geleneğini sürdüren çağdaş Cremona keman yapımcılığını desteklemek ve tanıtmak amacıyla...”<sup>522</sup> Kurulmuş olduğunu duyurmakta olan birlik, adı geçen ustaların tüm dünyada tanınan ve beğenilen sanatlarının günümüzdeki çalgı yapımcılar için bitmek bilmeyen bir esin kaynağı olduğunu aktarmaktadır.<sup>523</sup> Birlik tarafından Cremona çalgılarının dünyada tanınmasını sağlaması ve bir ‘kalite’ onayı olarak kullanılması amacıyla, üye olanların

<sup>521</sup> Il Consorzio Liutai Antonio Stradivari CREMONA.

<sup>522</sup> <http://www.cremonaliuteria.it/>, 20. 10. 2011, 17.38.

<sup>523</sup> <http://www.cremonaliuteria.it/modulo.php?page=3>, 20. 10. 2011, 12.10.



kullanması için özel bir logo tasarlanmıştır. Ticari bir marka olması için<sup>524</sup> yaratılan bu logo, ‘eski’ teknikleri kullanarak geçmişin izinde yürüyen ustaların kendilerini standartlaştırılmış ürünleri pazarlayan kişilerden ayrılabilmek için kullandıkları, birlik tarafından düşünülmüş önemli bir teminattır.



Resim 5  
Adı geçen meslek odasına ait özel mühür.<sup>525</sup>

Birlik söz konusu teminatı şu şekilde verir; Üye olan yapımcı yeni başlayacağı çalgının ağaçları ve diğer yapım bilgileri ile birlikte kuruma başvuruda bulunur. Daha sonra birliğin görevlileri üretim aşamasında atölyeyi ziyaret ederek çalgının gerçekten o usta tarafından, onun atölyesinde, kendisi tarafından ve geleneksel yöntemlerle yapılıp yapılmadığını denetler. Çalgı bittikten sonra tekrar birliğe başvuran yapımcı, çalgısının kendisi tarafından, kendi atölyesinde ve geleneksel teknikler kullanılarak yapıldığının bir teminatı olarak birliğin sertifika düzenlenmesi için istekte bulunmakta bunun üzerine birlik, üzerinde özel bir seri numarasının da yer aldığı sertifikayı düzenlemekte ve yapımcıya teslim etmektedir. Yapımcı çalgıyı sattığı kişiye bu sertifikayı da beraberinde

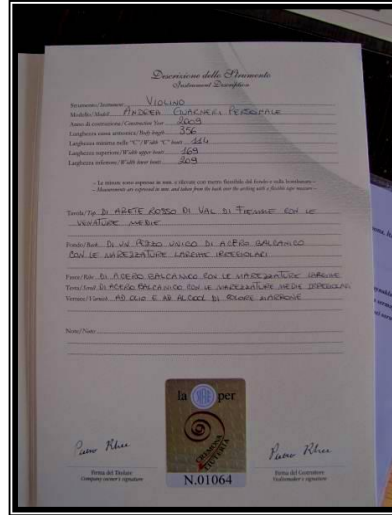
<sup>524</sup> <http://www.cremonaliuteria.it/modulo.php?page=21>, 20. 10. 2011, 12.13.

<sup>525</sup> <http://www.johnsonstring.com/newsletter/2011/page8.htm>, 20.07.12.

vermekte ve çalgıyı satın alan kişi istediği takdirde birliğin çevrimiçi veritabanını kullanarak çalgının kökeni ve özelliklerine ilişkin sorgulama yapabilmektedir.



Fotoğraf 89  
Birliğin logosunun kullanıldığı özel sertifikadan bir görünüm.<sup>526</sup>



Fotoğraf 90  
Sertifikada bulunan özel seri numarası.<sup>527</sup>

Sözü edilen internet sayfasında birliğin, işçilik özellikleri, kalite ve kökene ilişkin garanti vermek ve çalgı yapım aktivitelerini desteklemek gibi amaçlarla hareket

<sup>526</sup> 20.08.2009, Cremona.

<sup>527</sup> 20.08.2009, Cremona.

etmekte olduğu yazmakta ve mesleğin profesyonel gelişimi için yararlı olduğu aktarılan bu sistemin üç önemli yararı şu şekilde özetlemektedir:

- Pazara şeffaflık getirir
- Garantili çalgılar aldıklarından emin olabilen müşterilere güvenlik kazandırır.
- Yapımcı ve çalgı bilgilerinin sorgulanmasına olanak veren bir veri tabanı oluşturur.<sup>528</sup>

Ne var ki alan çalışması tarihlerinde birliğe vekâleten başkanlık etmekte olan Giorgio Scolari, söz konusu lûgonun ya da mesleki birliğin, ‘kaliteyi’ belirlediği hususunda aynı görüşte olmamıştır. Scolari kendisi ile yapılan görüşmede mesleki birliğin ‘kalite’ değil ancak çalgı yapımında sahteciliği önleme amacıyla ‘köken’ konusunda belirleme yapmakta olduğunu, kaliteyi belirleyecek kimsenin olamayacağını ya da herhangi bir meslektaşının olmadığını belirtmektedir.<sup>529</sup> Alan çalışması süresinde birliğe üye olan yaylı çalgı yapım onarımcı sayısının 64 olduğu görülmüştür. Üyelerin isim ve adreslerine ilişkin liste çalışmanın ekinde<sup>530</sup> sunulmaktadır. Birliğin özel ofisi Cremona’nın merkezinde bulunan katedral’in 50m. kadar yakınında, Stradivari Meydanının tam merkezinde bulunmaktadır. Özel ofis çeşitli aktivitelerde iletişim noktası olarak kullanılmaktadır. Bununla birlikte üye yapımcıların ürünlerinin sergilendiği ve birlik tarafından satışının yapıldığı yegâne mekândır. Stradivari meydanı gerek kasabanın merkez katedralinin bulunduğu alana yakın olması, gerekse dünyanın çeşitli yerlerinden gelen çoğu çalıcının uğradığı bir yer olması nedeni ile işlek bir alandır. Bu nedenle birliğin özel ofisinin söz konusu alanda olması gerek turistik tanıtım gerekse çalıcıların mekânı kolayca bulmaları açısından yarar sağlar. Zira kasabayı ziyarete gelenlerin uğrayarak harita ve kasabayı tanıtan çeşitli broşürleri temin ettikleri Cremona turizm ofisi de bu meydanda yer almaktadır.

---

<sup>528</sup> <http://www.cremonaliuteria.it/modulo.php?page=21>, 20. 10. 2011, 12.20

<sup>529</sup> Görüşme Giorgio Scolari 14. Ekim.2009.

<sup>530</sup> Ek.3. Cremona Antonio Stradivari Lutiyeler Birliği Üye Çalgı Yapımcılar Listesi.



Fotoğraf 91  
Cremona turizm ofisi dışıdan bir görünüm.<sup>531</sup>



Fotoğraf 92  
Cremona turizm ofisi, içeriden görünüm.<sup>532</sup>

Tüm yıl hizmet veren ofiste, birliğe üye olan lutyelerin çalgılarının teşhiri için bir salon bulunmaktadır. Bu salonda çalgılarla birlikte çalgı ya da yay yapım onarım mesleği ile ilgili yayınların teşhiri ve satışı da yapılır. Bununla birlikte bu teşhir salonunun içinde yer alan bir bölüm ve ofis vitrininin bir cephesi, tamamıyla çalgılarla

<sup>531</sup> 16.08.2009, Cremona.

<sup>532</sup> 09.08.2009, Cremona.

birlikte burada satışı yapılan hediyelik eşya ve aksesuarların teşhiri için ayrılmıştır. Söz konusu vitrin bu eşyalarla<sup>533</sup> öylesine doldurulmuştur ki ilk bakışta ofis, çalgı satılan ya da teşhir edilen bir yerden daha çok hediyelik ve turistik eşyaların satıldığı bir mekân izlenimi verir.



Fotoğraf 93

Ofisin vitrininden çalgı teşhiri için ayrılan bölümden bir görünüm.<sup>534</sup>



Fotoğraf 94

Ofisin vitrininden hediyelik eşyalar için ayrılan bölümden bir görünüm.<sup>535</sup>

<sup>533</sup> Eşyaların fotoğraflarının tamamı Ek. 4'te sunulmaktadır.

<sup>534</sup> 28.10.2009, Cremona.

<sup>535</sup> 28.10.2009, Cremona.

Söz konusu hediyelik eşyalar içerisinde sol anahtarı olan kek kalıplarından nota ve kırmızı kalplerin basılı olduğu tuvalet kâğıtlarına, gene sol anahtarı desenli sabunlardan koz helvadan yapılmış ve üzeri bademle kaplanmış bir kemana kadar pek çok ürün bulunmaktadır. Elbette akla gelen yeni ‘parlak’ fikirlerle sergilenen bu ürünler zaman zaman değişmekte ve pek çok farklı ürün üzerinden kasabanın ya da birliğin reklamı yapılmaktadır.



Fotoğraf 95

Ofisin vitrininden, hediyelik eşyalar için ayrılan bölümden yakından bir görünüm.<sup>536</sup>

Diğer hediyelik eşyaların yanında koz helvadan yapılmış keman örneği ayrı bir önem taşır. Çünkü kasaba, keman yapımcılığı gibi koz helva üretiminde de önemli bir yer tutmaktadır. Bu nedenle çifte anlam taşıyan söz konusu ürünlerle aslında Cremona ile birlikte onun tanıtımında kullanılan ve ona gelir sağlayan iki ayrı ürününün de reklamı yapılmaktadır.

Çalışmanın varsayımı, kasabanın keman yapımcılarının, çalgılarının üretimine ilişkin tercihlerinin modern kapitalizmin marka oluşturma, şirketleşme ya da endüstriyel üretim biçiminin en belirgin özelliklerinden biri olarak, aynı üründen hızlı ve çok

<sup>536</sup> 28.10.2009, Cremona.



üretme, olabildiğince çok kişiye satma prensiplerine ters düştüğü şeklindeydi. Ancak aynı zamanda bunun kazancın maksimizasyonuna yönelik bilinçli bir davranış olduğu ve aslında Cremona’da kazancın maksimizasyonu ve markalaşmanın, geleneksel ustalık tanımını oluşturma, koruma ve onun değerlerine yaslanma yolu ile gerçekleştirildiği, geçmişten gelen büyük geleneğin devam etğine yönelik göndermeler ve bu çerçevede iş gören çeşitli atıflarla desteklenerek sağlanmakta olduğu ileri sürülmüştü. Bu açıdan bakıldığında adı geçen iki mesleki birliğin ve ilgili faaliyetlerinin çalışmanın temel savını destekler nitelikte olduğu görünmektedir.

#### 4.4. Cremona Lutiyelik Festivali

Cremona’da lutiyelik festivali zamanı, kasabanın keman yapımcılığına ilişkin merkezi konumunun Amati, Guarneri ya da Stradivari gibi keman yapım ustaları ve büyük keman yapım geleneğinin güncel ya da tarihsel, görsel ya da duysal tüm olanaklar aracılığıyla bir kez daha hatırlatıldığı ve kültürel hafızanın tazelendiği, her yıl tekrarlanan yoğunlaştırılmış bir programdır. Festival, söz konusu mesleki faaliyete ilişkin merkezi konumun kazanılması, bu kazanımın kalıcı olması ve bağlama ilişkin kabulün yaygınlaştırılması yolunda ‘kent kültürünün araçsallaştırıldığı’ Cremonanın sahip olduğu en önemli uluslar arası organizasyon olma önemini taşımaktadır. Festival programı on beş günlük bir etkinlik listesi<sup>537</sup> içermekte ve bu etkinlikler, ünlü çalıcıların tarihi çalgılarla vereceği konserlerden, İtalya konservatuarlarından gelen çeşitli konuk müzik gruplarının vereceği gençlerden oluşan toplulukların konserlerine, keman yapımcılığının dünü bugünü ve geleceğinin tartışıldığı yuvarlak masa toplantılarından, keman yapımcıları fuarına ve keman yapımcıları yarışmasına kadar çeşitlilik göstermektedir. Alan çalışmasında söz konusu süreç 25 Eylül ve 11 Ekim 2009 tarihleri arasında gözlemlenmiş, olanaklar ve etkinlik saatleri elverdiği oranda katılım sağlanmıştır.

Söz konusu etkinlikler arasında en çok katılımı her yıl yapılan *Mondomusica* isimli yaylı çalgı yapımcıları fuarı ve üç yılda bir yapılan Yaylı Çalgı Yapımcıları Yarışması görür. Yaylı çalgı yapımcıları yarışması günümüzde Stradivari Vakfı

<sup>537</sup> Etkinlik başlıkları ve tarihleri Ek 5’te sunulmaktadır.

tarafından organize edilmekte ve başta bu vakfın ekonomik olanakları ile olmak üzere Walter Stauffer Vakfı, Cremona Ticaret Odası, Cremona Belediyesi ve Lombardia bölgesi tarafından ekonomik açıdan destek ve himaye görmektedir. Stradivari Vakfı 1970 yılında Cremona belediye meclisi üyeleri, Cremona'nın bağlı olduğu bölgesel yönetim, Ticaret ve Turizm Odaları ile Walter Stauffer Müzikoloji Vakfı tarafından alınan 'eski geleneği korumak ve yaşatmak' amacı ile alınan bir kararla kurulur.<sup>538</sup> Vakıf o yıllarda ENTE adını kullanmaktadır ve başlıca proje, uluslar arası bir yaylı çalgılar yapım yarışması organize etmek ve bu organizasyonun gelenekselleştirilmesini sağlamaktır. Vakıf bu amaçla doğru orantılı şekilde yirmi yıl boyunca her üç yılda bir Cremona'da yapılan söz konusu yarışmayı organize eder. 1996 yılından sonra *Liutheria Festival* Lutyelik Festivali adı altında ve sürecinde yer alan etkinlikler, yaylı çalgılar yapımcıları yarışması hariç olmak üzere her yıl tekrarlanacak ve eski çalgılardan oluşan sergiler, keman solistleri ve keman yapımcılarıyla yapılan söyleşi, konferans, konser vb. etkinliklerle çeşitlenerek devam edecektir.

Esasen vakfın kuruluş ve faaliyetlerinin mahiyetine ilişkin genişlemenin görüldüğü ve geçmişten gelen bu 'köklü geleneğin' korunması gerektiğine ilişkin düşüncenin sistemli ve ciddi bir proje olarak ele alınmaya ve yapılandırılmaya başladığı yıllar 20. yüzyılın sonlarıdır ve dünyanın batılı kapitalist demokrasilerinde çağdaş sanatın, giderek daha fazla diğer kültür ürünleri ile birlikte şirketler ve onların üst düzey yöneticileri için hem 'maddi' hem de 'simgesel' değer taşıyan bir mübadele aracı gibi işlev görmeye başladığı<sup>539</sup> bir zaman hüküm sürmektedir.

İnsanların zihinlerindeki simgesel konumları açısından 'duyarlılık sahibi' olan şirketler, bütün sosyal içerikleri ile birlikte sanatı bir reklam biçimi ya da halkla ilişkiler stratejisi olarak kullanmakta ya da şirket kültürünün jargonu ile sanatı belirli bir 'pazar dilimi'ni ele geçirmek için kullanmaktadırlar.<sup>540</sup> 80'li yıllar özellikle Amerika ve Britanya'da köklü bir siyasi dönüşüme sahne olmuş, Thatcher ve Reagan, hükümette oldukları dönemde müttefikleri ile birlikte serbest girişimin savunuculuğunu yapmış, siyasi söylemi büsbütün sağa kaydırmış ve devletin sosyal alandaki rolünü önemli ölçüde değiştirmişlerdir. Bu nedenle seksenler öncesinde ve sonrasında kamu

<sup>538</sup> <http://www.fondazionestradivari.it/eng/profilo.php>, 15.11.2011, 12.06.

<sup>539</sup> Wu Chin-tao, *Kültürün Özelleştirilmesi*, İletişim Yayıncılık, İstanbul, 2005, s.22.

<sup>540</sup> Chin-tao, *a.g.e.* s. 25.



mekanizmasının işleyişi farklı olduğu görülmektedir. Devletin küçültülmesi, devlet eliyle düzenlemenin kaldırılması, özelleştirme ve işletme kültürü, çeşitli biçim ve düzeylerde siyasetin yaygın ideolojik malzemeleri haline gelmektedir. İzlenen kamu politikaları devletin yerine piyasayı yerleştirip kapitalizmin piyasa mantığını yaygınlaştırmaktadırlar. Devlet tarafından finanse edilen sanat kurumları, piyasa güçleriyle yüz yüze gelmeye ve serbest girişimin rekabetçi ruhunu benimsemeye zorlanmakta, sanat alanındaki girişim ruhunu körelttiği, destek verilen kurumlarda korkaklık ve bağımlılık kültürü yarattığı düşüncesi ile Reagan ve Thatcher hükümetleri sanat sübvansiyonlarına ayrılan bütçede kesintiler yaparak sanatı işletme kültürü çizgisine çekmektedirler.<sup>541</sup>

Şirketlerin sanat kurumlarına yaptıkları bağışlar vergiden düşülmekte bu nedenle aslında bütün vergi mükellefleri, bireyler ya da şirketler olarak zengin sanat ‘hamilerinin’ özel tercihlerinin maliyetine ortak olmak zorunda kalmaktadırlar. Bir başka deyişle hükümet, halkın parasını şirketlerin kasasına aktarmakta, şirketler de bu parayı kendi reklam kampanyalarında kullanmaktadır. Devam eden yıllar boyunca giderek artan bir şekilde sanatın ve kültürün tüm alanlarına nüfuz eden şirket müdahalesi, artık sürekli ve yaygınlık kazanmış bir olgu halini almaktadır. Seksenlerden itibaren sanat koleksiyonculuğu etkinliklerini yoğunlaştırmaya başlayan özel şirketler, sonraki süreçte kendi yapımcıları, sanat departmanları ve ekonomik güçlerini de kullanarak oluşturdukları koleksiyonları ile gerek yurt içinde gerekse yurt dışında sergiler düzenleyerek imtiyaz ve yetki açısından kamu müze ve galerileri ile yoğun bir rekabet içerisine gireceklerdir. Şirketler sanat müzelerini ve galerilerini birer tanıtım aracı olarak kullanmakta, kültür kurumlarının toplumda sahip olduğu işlevi devralarak bu kurumların sosyal statüsünden yararlanmaktadırlar.

Küreselleşme söyleminin ve serbest piyasa ekonomisinin giderek güçlendiği, rekabetin arttığı böyle bir iklimde Cremona’yı ve onun keman yapımına ilişkin ekonomik açıdan da önem arz eden ‘köklü’ geleneğini daha geniş kitlelere tanıtmının ve uluslararası pazarda sunmanın kalıcı ve etkili yolları aranmaktadır. Bu bağlamda ‘Cremona’, keman yapımcılığı açısından uluslar arası ölçekte değer gören ve ‘marka’ olarak kabul edilerek öne çıkan bir şehir olarak anlatılmalıdır.

---

<sup>541</sup> Chin-tao, *a.g.e.* s.16-17-87.

Sanatsal yaratıcılığın artık sadece sanatsal ya da kültürel ürünlerin yaratılmasında değil aynı zamanda ‘kentlerin’ de paketlenip pazarlanmasında ve bu işin başarılı bir gösteriye dönüştürülmesinde de kullanılmakta olduğu bir dönem yaşanmaktadır. Bu nedenle göz alıcı müzelerin, devasa sergilerin, bienal ya da festivallerin son 20-30 yılda ciddi bir biçimde artmasının sebeplerini kentsel dönüşüm süreçlerinden bağımsız düşünmemek gerekir.<sup>542</sup> Keyder, sermayenin beğenmediği yerleri durağanlığa ve dışlanmaya mahkûm ettiği, tamamen onun mantığına teslim olmuş bir dünyada yaşadığımızdan söz etmektedir.<sup>543</sup> Bu nedenle yeni dünyada kentler de tıpkı pazara çıkmış şirketler gibi rekabet etmek zorundadırlar. Kısıtlı kent kaynaklarının kentlinin ihtiyaçlarını karşılamak yerine pazarlama stratejilerine ayrılmasının sebebi tam da budur. Ulusal kalkınma projelerinin iflas etmesinin ardından gelişmeye devam etmek isteyen ülkelerin elinde kalan tek seçenek, ‘kültürel’ sermayeye eklenmek ve küresel dünya ekonomisine entegre olmanın bir ön koşulu olarak ‘küresel kentler’ yaratmaktır. Short ve Kim, günümüz kentlerinin yatırımı ve küresel sermayeyi kendilerine çekmek için girdikleri mücadeleden söz ederken söz konusu mücadeleyi kazanmanın ekonomik altyapıyı olduğu kadar kentlerin ‘kültürlerini’ de çağın gereklerine uydurmalarına bağlı olduğunu aktarmaktadır. Yenilenmiş bir kent merkezi ya da iş dünyası ve telekomünikasyon ağları kadar, uluslar arası etkinliklerle renklendirilmiş bir kent yaşamı da bu mücadeleyi kazanmanın ön koşullardan biridir. Çünkü sanat sergileri, fuarlar ya da festivaller gibi büyük organizasyonlar, yalnızca turistleri değil, küresel sermayeyi, yönetici sınıfları ve vasıflı işgücünü de çekmektedirler.

Dolayısıyla yalnızca güçlü ekonomik bir temel oluşturabilmek için bile kentlerin, uluslar arası kültürel üretim ağları tarafından çağdaş sanat etkinliklerine sahne olan mekânlar olarak tescil edilmeleri gerekmektedir.<sup>544</sup> Kent bütçesinden kültürel etkinliklere pay ayırmak bu noktadan bakıldığında ‘stratejik’ bir karardır. Kültür, kenti satmanın araçlarından biri, ‘markalı’ bir ürünün ‘markası’ olmuştur.<sup>545</sup> Festival, bienal

---

<sup>542</sup> Sibel Yardımcı, *Kentsel Değişim ve Festivalizm: Küreselleşen İstanbul’da Bienal*, İletişim Yayıncılık, İstanbul, 2005, s. 40.

<sup>543</sup> Çağlar Keyder, “İstanbul’u Nasıl Satmalı”, *İstanbul*, Tarih Vakfı Yayınları, İstanbul, 1992, s. 84-85.

<sup>544</sup> John Short ve Yeong Hyun Kim, *Globalization & The City*, Prentice Hall, New Jersey, 1999.

<sup>545</sup> Sharon Zukin, *Cultures of Cities*, Blackwell Publishing, Victoria, 1995, s. 12.

ya da trienaller ve kent arasındaki etkileşim yalnızca kent bağlamıyla sınırlı değildir. Bu tür etkinliklere sahne olan mekân ve bu mekânın parçası olduğu kent, aynı zamanda dünya kamuoyuna da sunulmuş olmaktadır. Roche söz konusu etkinlikleri ‘devasa olaylar’ olarak kavramlaştırmakta ve dünya fuarları ya da uluslararası kültürel organizasyonlar gibi özel olarak yapılandırılmış ve sahnelenmiş olimpiyat oyunları ya da spor faaliyetlerini de aynı etkiye sahip olaylar olarak ele almaktadır. Roche’a göre kısa süreli ve toplu yapılan bu faaliyetlerle diğer organizasyonlar arasında, toplum tarafından sıra dışı bir durum gibi algılanmaları, daha geniş kapsamlı olmaları ve gerçekleştirildikleri zaman diliminde etkilerinin daha fazla görülmeleri gibi farklar vardır. Ortaya çıkmaları ise 19. yüzyılın sonlarına doğru, Amerika ve Batı Avrupa’nın endüstriyelleyen kapitalist toplumlarında ulusallaşma ve imparatorluk kurma süreçlerine uzanan toplumsal olay türleridir.<sup>546</sup>

Bu bağlamda küreselleşmeye ilişkin arzu ve zorunluluk nedeniyle festivallerin misyonu da değişmiştir. Sanatı desteklemek ve kültürlerarası etkileşimi sağlamanın dışında festivaller, küresel ölçekte pazarlamaya ilişkin ihtiyaçlarla ilgi çeken, küresel sermaye için cazip kentler yaratmakta önemli rol oynamaktadırlar. Bu arada adeta festivalin bir sahnesi gibi kullanılan tarihi mekânlar da festivalin tanıtımının bir parçası haline gelmişlerdir. Cremona Lutyelik Festivali etkinlikleri kapsamında kent merkezinde yer alan katedral önünde yapılan ‘özel konser’ bu duruma bir örnektir.

Konser 25 Eylül akşamı Ponchielli tiyatrosunda gerçekleştirilen resmi açılış ve Cremona Yaylı Çalgılar Dörtlüsü ile 12. Antonio Stradivari Yaylı Çalgı Yapımcıları yarışması çalıcı jürüsünün ortaklaşa verdiği açılış konserini takiben 26 Eylül akşamı Cremona kent merkezinde yer alan katedral önünde toplanan halkın huzurunda, açık havada yapılmıştır. Violonsel çalıcısı Mario Brunello’nun ‘katedral kulesinde’ gerçekleştirdiği, kent sakinleri ve festivalin açılış törenini izlemeye gelenlerce canlı izlenen bu konser, binlerce kişiyi kent merkezine çekmiştir. Katedralin, onu diğer şehirlerde yer alanlardan ayıran, ortaçağda yapılmış en yüksek kuleli olanı olması

---

<sup>546</sup> Maurice Roches, “Mega Events and Modernity: Olympics and Expos in the Growth of Global Culture”, Routledge, Londra, 2000. Bu dönem Eric Hobsbawm tarafından, geleneğin icadı akımı ile karakterize bir dönem olarak tanımlanmıştır. Hobsbawm özellikle sporun ve sergilerin, kültürel icadın öncü örnekleri olduğunu ileri sürmektedir. Bkz. Eric J. Hobsbawm ve Terence Ranger, *Geleneğin İcadı*, çev: Mehmet Murat Şahin, Agora Kitaplığı, İstanbul, 2006.

nedeniyle Cremona için özel bir tarihi önemi vardır. Elbette bu tarihi bilgi ve istisnai durum, kentin tanıtılmasına yönelik her türlü turistik etkinlikte yer almaktadır. Bununla birlikte neredeyse keman yapımcılığı ve Stradivari kadar kentin simgesi haline gelen söz konusu katedral ve kulesinin, çeşitli turistik objelerde sıklıkla kullanıldığını görmek mümkündür.



Fotoğraf 96  
Cremona merkez katedrali Duomo'dan bir görünüm.<sup>547</sup>

---

<sup>547</sup> 8.08.2009, Cremona.



Fotoğraf 97  
Katedralin turistik objelerde kullanımına kilişkin bir örnek.<sup>548</sup>



Fotoğraf 98  
Katedral ve kulesi ile birlikte kemanın turistik objelerde kullanımına ilişkin bir örnek.<sup>549</sup>

Söz konusu konseri daha önce ya da genelde yapılanlara göre farklı ve ‘özel’ kılansa Brunellonun katedralin kulesinin en üst katında gerçekleştireceği performansın ‘katedralin kulesine’ yansıtılan barkovizyondan izlenecek olması ve Brunello’nun konser için 17. yy’da Giovanni Paolo Maggini tarafından yapılmış tarihi bir viyolonsel kullanacak olmasıdır. İlk görüntüler çalıcının katedral kulesinin girişinden basamakları tırmanarak yukarı çıkması ile başlar. Brunello sırtında taşıdığı çalgı ile konserin gerçekleşeceği en üst noktaya doğru ilerlemektedir. Bu süreçte barkovizyondan yansıyan görüntü meydana yerleştirilmiş bir perde üzerindedir. Brunello’nun çatıya ulaşması ve çalgısını akortlamasının ardından görüntü kulenin üzerine alınır ve konser

<sup>548</sup> 28.10.2009, Cremona.

<sup>549</sup> 28.10.2009, Cremona.

alandaki bekleyenlerce izlenmeye başlar.<sup>550</sup> Kent meydanına gelen insanlarca canlı izlenen bu konsere ikinci bir barkovizyondan, alanda hazırlanmış bir perde üzerinden izlenen, Cremona keman yapım atölyeleri ve bu atölyelerde çalışan kişilerden etkinlik için daha önce kayıt edilmiş çeşitli görüntüler eşlik etmektedir. Bu görüntülerde kentin yaşça en ileride olan ustası Morassi ve ailesi, Bissolotti ailesi ile birlikte çeşitli genç yapımcılar sırasıyla keman yaparken çekilmiş görüntüleri ile yer almaktadırlar. Bu bölümün ardından konser, vakfın sözcüsünün kurumun özel çalgı koleksiyonunu tanıttığı ve alanda bulunanları bu koleksiyonu görmeye davet ettiği bir konuşmanın ardından söz konusu koleksiyona ait 1988 yılında Pierangelo Balzarini tarafından yapılmış bir başka çalgı ile devam edecektir.

Cremona'da sıklıkla Stradivari ve kasabanın keman yapımcılığıyla ilgili konumu ya da bağlamının gerek yerel yönetim gerekse özel kişiler tarafından çeşitli şekillerde kullanıldığına ilişkin örnekler görmek mümkündür. Bunlardan biri hemen kasabanın girişinde yer almakta olan büyük bir keman şeklinde tasarlanmış peyzaj düzenlemesidir.



Fotoğraf 99

Mantova caddesinde bulunan peyzaj düzenlemesinden bir görünüm.<sup>551</sup>

Mantova caddesinde bulunan ve kasabanın onu ziyarete gelenleri muhtemel bağlamı ile karşıladığı bu peyzaj düzenlemesi, tuşesi, telleri, burguları, fixleri, f delikleri

<sup>550</sup> Konser görüntüleri ve alanda yapılan etkinliğe ilişkin video kayıtları Ek. 6'da sunulmaktadır.

<sup>551</sup> 18.10.2009, Cremona.

ve kuyruğuyla neredeyse çalgının sahip olduğu tüm bölümlerinin yer aldığı, normalden çok daha büyük bir boyutta tasarlanmış ve alanda bulunan çim sahanın ortasına yerleştirilmiş olan bir kemandır. Kemani komple görebilmek uzaktan ya da yakından değil biraz yukarıdan bakmayı gerekli kılar. Söz konusu nedenle bu ancak, kasabaya otobüsle gelen ya da peyzajın bulunduğu yolu otobüsle kullananmakta olanlar için mümkün olmaktadır.



Fotoğraf 100  
Aynı alanda bulunan bir başka düzenleme.<sup>552</sup>

Bir başka örnek Antonio Stradivari'nin elinde keman yapım aletleri ve önünde bekleyen çırağı ile tasvir edildiği bir heykeldir. Heykelde Stradivari'nin fiziki görünümüne ilişkin özelliklerin, yapımcıyı bu açıdan tasvir eden herhangi bir tarihsel kayıt ya da görsel materyal bulunmaması nedeniyle hayal ürünü olduğu birçok kişi tarafından bilinmektedir. Ne var ki, kent meydanında bulunan katedrale ve daha önce aktarılan A.L.I İtalyan Lutiyeler Birliği'nin ofisi, birliğin başkanı ve Cremona'nın yaşça ileri sayılan ve meslekteki tanınmışlık açısından önde gelen bir ustası, O'nun ailesiyle

---

<sup>552</sup> 18.10.2009, Cremona.



birlikte çalıştığı Morassi'lerin atölye ve mağazasına, Consorzio Archettai e Liutai Cremona Keman Yapımcıları Birliğinin teşhir salonuna yakın olması nedeniyle de olacak ki çoğu zaman kasabayı ziyaret eden birçok turist tarafından yakından incelenmekte olduğunu görmek mümkündür.



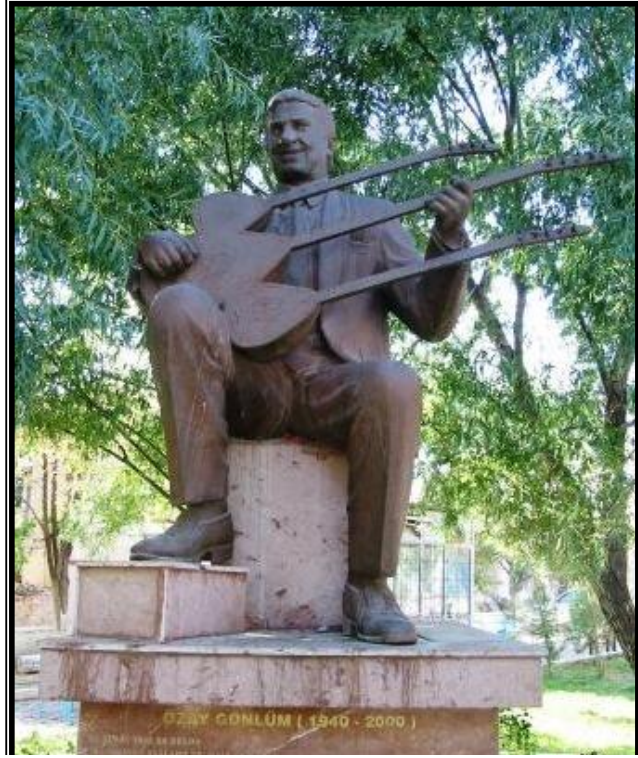
Fotoğraf 101  
A.Stradivari'nin Cremona'da bulunan heykeli.<sup>553</sup>

Bu heykel kentin halka açık alanlarında bulunan, yörenin muhtemel bağlamını hatırlatan, kent kültürü ve tarihinin bu uğurda araçsallaştırıldığı önemli figürlerinden biridir. Bununla birlikte, benzeri çalışmaların Türkiye ya da dünyanın başka kentlerinde de yapıldığını görmek mümkündür. Tıpkı Kütahya kent merkezine yerleştirilen Hisarlı Ahmet ya da Denizli Tavas ilçesi için aynı konumda görülen Özay Gönüm heykelleri gibi.

---

<sup>553</sup> 8.08.2009, Cremona.





Fotoğraf 102  
Denizli’de bulunan Özyay Gönlüm heykeli.<sup>554</sup>



Fotoğraf 103  
Kütahya’da bulunan Hisarlı Ahmet heykeli.<sup>555</sup>

‘Stradivari’, keman yapımcılığına ilişkin bağlamıyla tanınmakta olan Cremona ile neredeyse eş öneme sahip, onunla birlikte anılan ve gerek İtalya gerekse İtalya

<sup>554</sup> <http://www.kizilcaboluk.bel.tr/galeri.html?func=detail&catid=16&id=130>, 20.07.12.

<sup>555</sup> <http://www.gazetegercek.com/hisarli-ahmet-heykeli-kavsaga-konuldu.html>, 20.07.12.

dışında oldukça yaygın şekilde kullanılan bir figürdür. Söz konusu ustanın adını bir emlak bürosunun tabelasında ya da O'nun zamanının çalgısal müziğini örnekleyen bir kompakt disk kapağında görmek mümkündür.



Fotoğraf 104  
Studio Stradivari'ye ait ilan panosu.<sup>556</sup>



Fotoğraf 105  
Studio Stradivariye ait ilan panosu.<sup>557</sup>

<sup>556</sup> 20.09.2009, Cremona.

<sup>557</sup> 20.09.2009, Cremona.



Fotoğraf 106

Cremona Lutieler Birliği'nin vitrininde bulunan CD'den bir görünüm.<sup>558</sup>

Alanda çalışmasında özellikle Eylül ayının başından itibaren Cremona'da lutiyelek festivalinin tanıtımı ve duyurulmasına yönelik faaliyetlerin arttığı, etkinliğin gerek kasabadaki billboard ve afişlerde gerekse yerel ve ulusal basında yer aldığı gözlemlenmiştir. Bu süreçte ana arter olarak kabul edilebilecek cadde ve sokaklarda bulunan işyerlerinde festivali ya da kasabanın söz konusu mesleki bağlamını hatırlatacak şekilde vitrin dekorasyonlarının değiştirildiği, vitrin dekorasyonunu değiştiren söz konusu işyerlerinin ekmek fırından, gözlükçüye, tuhafiyeden, şarküteriye ya da eczaneye kadar lutiyelek meleği ile ilgili olsun ya da olmasın değişim gösterdiği görölmüştür.



Fotoğraf 107

Giuseppe Garibaldi caddesinde bulunan fırın vitrininden bir görünüm.<sup>559</sup>

<sup>558</sup> 28.10.2009, Cremona.

<sup>559</sup> 21.10.2009, Cremona.



Fotoğraf 108  
Giuseppe Garibaldi caddesinde bulunan butik vitrininden bir görünüm.<sup>560</sup>



Fotoğraf 109  
Giuseppe Garibaldi caddesinde bulunan gözlükçü vitrininden bir görünüm.<sup>561</sup>

Daha önce de aktarıldığı gibi festival kapsamında en çok ilgi toplayan etkinliklerden biri üç yılda bir yapılan Yaylı Çalgı Yapımcıları Yarışmasıdır. Söz konusu etkinlik, festivalin başladığı 25 Eylül günü yarışma jürisi ve Cremona yaylı çalgılar dörtlüsünün ortaklaşa yaptıkları konser, 2 Ekim günü yapılan resmi açılış ya da

<sup>560</sup> 27.09.2009, Cremona.

<sup>561</sup> 27.09.2009, Cremona.



11 Ekim günü kazananların çalgıları ile yapılan, halktan isteyenlerin de katıldığı genel işitme sınavına kadar yer yer yapılan çeşitli aktivitelerle, heyecanın sürekli dorukta kalmasını sağlayacak şekilde festival tarihleri sürecine yayılmış durumdadır. 1 Ekim günü kazananların açıklanması ve onların çalgıları ile yapılan coşkulu konser akşamının ardından gelen gün, yani 2 Ekim günü ise Cremona Uluslararası Yaylı Çalgı Yapımcıları Fuarının ilk günü ve bu coşku anının ‘somutlaştırıldığı’ ilk mekân olma özelliğini taşımaktadır.

Dörtüyzün üstündeki katılımcının çalgılarının üç gün gibi kısa bir sürede incelendiği yarışmanın jürisi<sup>562</sup> dört çalıcı ve dört lutiye den oluşmaktadır. Bununla birlikte Paolo Salvelli jüri başkanı olarak görev yapar. Organizasyonun sunduğu kurallar listesinin ilk maddesi yarışmanın amacına yöneliktir; “Çağdaş yaylı çalgı yapım standartlarını dünya çapında karşılaştırmak ve uygun bir bağlam içerisinde elde edilen sonuçların altını çizmek”.<sup>563</sup> Bu noktada yarışmanın Livingston’un deyiimiyle ‘uyanış savunucularının düzenlediği bir aktivite’ ya da başka bir deyişle uyanışa ve keman yapım pratiğinin ‘Cremona’lı otantisitelerini’ uluslar arası ölçekte yaymaya hizmet eden bir proje olduğu ortadadır. Bu durumu ifade eden ikinci örnek, yarışmaya yalnızca geleneksel metodlarla üretilmiş, üretim aşamalarında teknolojik imkânlardan kesinlikle yardım alınmamış, eski görünümlü olmayan, yalnızca klasikleşmiş renklerle cilalalanmış, herhangi bir süsleme içermeyen çalgıların katılabiliyor olmasıdır. Kendisi ile yapılan görüşmede Spidlen, organizasyonun Almanya’da yapılan Cassel, Polonya’da yapılan Poznan, ya da Amerika, İngiltere ve Çin’de yapılan benzeri yarışmalara göre söz konusu açılardan önemli farkları olduğundan söz etmektedir. İlk on çalgının birinci olarak görülebileceğini ifade eden Becker, elbette ‘bilimsel’ olduğu düşünölemeyecek bu sonucun, söz konusu son on çalgı arasında yapılan bir çekiliş gibi görülebileceğini ifade etmektedir. Nitekim bu ‘çekilişin’ ayrıntılarına ilişkin çeşitli söylentiler, özellikle jürinin çalgıları değerlendirmeye aldığı ilk günden itibaren yarışmaya katılan ya da

---

<sup>562</sup> Müzisyenler: Giovanni Gnocchi (İtalya), Bing Huang (Cin-Amerika Birleşik Devletleri), Natalia Lomeiko (Rusya-İngiltere), Vladimir Mendelsshon (Romanya-Hollanda), Nabil Shehata (Kuveyt-Almanya)

Keman Yapımcıları: Frederic Becker (Fransa), Christopher Germain (Amerika Birleşik Devletleri), David Rattray (İngiltere), Giorgio Scolari (İtalya), Jan Baptista Spidlen (Çek Cumhuriyeti).

<sup>563</sup> *International Triennial Competition of Stringed Instrument Making Antonio Stradivari-“Regulation”*, Fondazione Antonio Stradivari, 2009, Cremona.

dışarıdan takip eden herkes tarafından heyecanlı bekleyişle birlikte kulaktan kulağa taşınmaktadır. Söylentilerden biri yarışmanın Cremona'lı tek jürisi olan Giorgio Scolari ile ilgilidir. Buna göre konu, Scolari'nin değerlendirmenin ilk aşamalarında aynı çalgıyı yanlışlıkla iki kere değerlendirmiş ve ustanın ilk değerlendirmesi ile ikinci değerlendirmesi arasında önemli ölçüde puanlama farkı yapmış olmasıdır. Bir yandan fuara hazırlanmanın ve beklenen yarışma sonuçlarının kimi zaman gerginliğe neden olan koşulları hüküm sürerken, ustanın öğrencilerinin mizah ihtiyaçları nedeni ile ortaya çıkmış olduğu söylenebilecek bu hikâye de, Cremona'yı saran festival günlerinde gerek çoğunlukla akşam dokuzdan sonra gidilen barlarda, gerekse iş çıkışı aparatif yapma amacı ile uğranan çeşitli sosyal mekânlarda gülünerek paylaşılmakta ve çoğu kişi tarafından bilinen ve sürekli anlatılagelen diğer hikâyelerle birlikte yıllarca anılmak ve tekrar tekrar anlatılmak üzere hafızalarda yerini almaktadır.

Söz konusu çevre için memnun edici olmasa da başka bir söylenti, kazanacak kişilerin zaten önceden belirlenmiş oldukları yolundadır. Elena Zortzini<sup>564</sup> isimli keman tüccarlığı yapan görüşme kişisi düşüncesini açıkça dile getirenlerden biridir ve yalnızca bu sene değil yarışmanın her zaman 'şike' içerdiğini ifade etmektedir. Bununla birlikte Zortzini, yarışmada derece alan bir keman yapımcısı ile derece alamayan ya da yarışmaya hiç katılmamış olan bir keman yapımcısının ürünlerini pazarlama konusunda kendi açısından fark olmadığını dile getirir. Ona göre sesi ve çalınma kolaylığı olan bir çalgının pazarlanması ve yapımcısının çalıcılara tanıtılması güç değildir. Ancak Zortzini bir yapımcının çalıcı çevresine tanıtılmasının ve 'marka' haline getirilmesinin bilinen çeşitli yolları olduğundan bahseder. Buna göre tanınmış müzik okulları ya da büyük orkestralarla bağlantılar yapmak, seminer, konferans ya da *workshop* gibi etkinlikler organize ederek seçilen yapımcının bu organizasyonlarda görev almasını sağlamak, İtalyan değilse İtalyanca bir isim düşünmek ve derhal isim değişikliği yapmak, atılacak ilk adımlar arasındadır.

Görüşme kişilerinden Andrea Castellani<sup>565</sup> de bir yapımcının ticari açıdan başarı kazanmasıyla ilgili olarak yarışma hakkında olumsuz düşünen, benzer görüşe sahip çoğu kişiden biridir. Castellani yapılan işin kendisinin kişinin en iyi reklamı

<sup>564</sup> Görüşme Elena Zortzini, 18 Ekim 2009, Via Anna Frank, 26 – 26100, Cremona.

<sup>565</sup> Görüşme Andrea Castellani, 4 Eylül Cuma, Castellani atölyesi, via Francesco Robolotti n. 7

olduğunu, kendisinin de sahip olduğu müşteri çevresine bu şekilde ulaştığını dile getirmektedir. Buna göre esasen yarışma, lutiyeleler için avantajdan çok dezavantaj yaratmaktadır. Çünkü dereceye giren, özellikle birinci gelen yapımcının müşteri profili artık ‘müzisyen’ yerine daha çok ‘tüccarla’ ilişki kuracak olması nedeniyle hızla değişmektedir. Sonuçta çalgısı dünyanın uzak köşelerinde hiç tanımadığı çalıcılara pazarlanan yapımcı, çalıcılarıyla doğal bağlantı ve ilişki kurma şansından büyük ölçüde mahrum kalmakta, aynı zamanda bir yapımcının seneler içerisinde tecrübe kazanması için çok önemli olan, çalgılarının tınısal ve görsel değişimlerini gözlemleme şansını da kaybetmiş olmaktadır. Ne var ki rekabetin ve benzerleri ile kıyaslanmanın bir vasıtası olan, beraberinde değer yargılarını da getirerek beğeni hiyerarşilerinin oluşumuna katkıda bulunan bu yarışma, özellikle egemen çevrenin bir parçası olmak isteyen gençler tarafından oldukça önem görür. Öyle ki dereceye girmek bir yana yarışmada 30., 35. ya da 42. olmak bile başarı olarak görülmekte, ilk üçe giren kişilerin çalgı satışları ile birlikte fiyatlarının da arttığı herkes tarafından bilinmektedir. Otoriter arenada tartışılarak kararlaştırılmış olması sebebiyle bir meşruiyet ve mükemmellik damgası gibi kullanılan yarışma ve ödülü, ‘marka’ olmak isteyen gençler için bu olanağı yaratmaktadır. Yukarıda aktarıldığı gibi yarışma, Cremona’lı otantisitelerin korunması ve yaygınlaştırılmasına, Cremonanın dünya pazarında tanınmasına ve kasabanın konu bağlamında cazip konumda tutulmasına hizmet etmektedir. Yaşça ve tecrübe açısından kendilerinden epey ileride olan ustalar ve bağlantıları artık çok sağlamlaşmış köklü atölyelerin yanında bir alternatif olmayı bekleyen gençlerin tanınmasının yanında tıpkı aynı ürünün ‘yeni formül’ etiketi ile satışa sunulmasına benzeyecek şekilde ‘yeni isimler’ üreterek pazara canlılık getiren bu organizasyon, Cremona’nın adının da finalistlerle birlikte anılması ile kasabanın keman yapımcılığına ilişkin merkezi konumunun güncellenmesinde de iş görmektedir.

Festivalin ilgi ve katılım yoğunluğu gören diğer bir etkinliği de sadece ‘el yapımı’ yaylı çalgıların sergilendiği dünyanın en büyük ticari organizasyonu olma özelliği nedeni ile Mondomusica isimli yaylı çalgı yapımcıları fuarındır.



Fotoğraf 110

Mondomusica Yaylı Çalgı Yapımcıları Fuarı afiş görünümünden bir bölüm.<sup>566</sup>

Çok sayıda yeni çalgının yanında koleksiyonerlerin katılımıyla eski çalgıların da sergilenmekte olduğu bu organizasyon, yaylı çalgı yapım onarım aletlerinden sarf malzemelerine kadar çok çeşitli<sup>567</sup> ürünün, aynı anda ve aynı ortamdan temin edilmesini mümkün kılmaktadır. Çeşitli ülkelerden gelerek fuarı ziyaret eden çok sayıda tüccar, uluslar arası ticaret ağlarıyla ilişkilenebilen isteyen genç yapımcılarla buluşurken, çalgı denemek isteyen çok sayıda çalıcı da her seviyeden çalgının bulunduğu sergilerin arasında dolaşır üç gün boyunca çalgı denemekle meşgul olur. Fuarda yaylı çalgı üretimi yapanların yanında çeşitli müzik yayıncıları, çalgı yapımına uygun sertifikalı ahşap malzeme ve tel satan ya da aksesuar üreten firmaların, meslek birliklerinin ve keman yapım okullarının stantları da yer almaktadır.



Fotoğraf 111

Sertifikalı ağaçların yer aldığı stanttan bir görünüm.<sup>568</sup>

<sup>566</sup> 2.10.2009, Cremona.

<sup>567</sup> Fuarda yer alan sergi sahibi şahıs ya da şirketlere ait tam liste Ek 8’de sunulmaktadır.

<sup>568</sup> 4.10.2009, Cremona.





Fotoğraf 112

Fuarda ağaç satan firmaların stantlarından bir görünüm.<sup>569</sup>

Bununla birlikte fuar alanının içinde, sergi alanının hemen yakınında bulunan akustik yalıtımlı özel odalar, müzisyenlere sessiz bir ortamda çalgı denemeleri için gerekli ortamı sağlarken, çeşitli konularda düzenlenen yuvarlak masa toplantıları, özel sunumlar, tarihi çalgıların tanıtımı gibi etkinlikler sayesinde söz konusu organizasyon, lutiye mesleğinin tüm yönleri ile ele alındığı ve kucaklandığı bir buluşma süreci haline gelir. Bu buluşma ve kucaklama, özellikle mesleğin profesyonel alanına yeni dâhil olan genç lutiye ya da henüz öğrenci olanlar için, sektörün ‘canlı’ yapısının gözler önüne serilmesi nedeniyle ümit vericidir. Başka bir deyişle fuarın, genç lutiye için en azından mesleklerinin ticari potansiyeline güvenme yolunda ‘psikolojik’ bir tatmin yarattığından söz edilebilir.



Fotoğraf 113

Fuarda bulunan çalgı deneme odlarından bir görünüm.<sup>570</sup>

<sup>569</sup> 4.10.2009, Cremona.

Elbette bu tatmin, fuarı çalgı satın almak için ziyaret eden insan sayısı ile doğru orantılıdır. Öte yandan müşteri psikolojisi de, ‘geleneksel’ yöntemlerle çalgı üreten kişi ve bu çalgılara ilgi ve ‘iktisadi açıdan’ güven duyan alıcı sayısına bağlı olarak değişim göstermektedir. Tıpkı borsada bir şirketin hisse senedi değerinin artmasına etki eden psikolojik faktörler de olduğu gibi, çalgı yapım sektörüne etki eden ‘değerler borsasında’ da alıcı ve satıcıyı etkileyen iktisadi koşullarda neden sonuç ilişkisi birlikte gelişmektedir. Bu açıdan bakıldığında psikolojik tatmine ilişkin etkinin aslında ‘çift yönlü’ olduğu, hem çalıcı hem de yapımcı için, ‘elle üretilen’ çalgılara daha çok ücret ödemeyi ‘makul’ bulma konusunda diğer faktörlerle birlikte organizasyonun önemli bir etkisinin olduğu anlaşılmaktadır. Etkinlik mekânı, çalgılarla birlikte Cremona’lı ‘otantisitelerin’ de satışa sunulduğu, kasabanın söz konusu mesleki bağlama ilişkin uluslar arası ölçekteki gücünün sınındığı ve geri dönüşünün alındığı, mesleki değer in meşruluğuna ilişkin davranışın ölçülmesinde iş gören kültürel bir mekândır. Cremona’daki ikna gücü yüksek bu fuar sayesinde, kasabayla birlikte bir yandan söz konusu iş in tanıtımı yapılmakta, diğer yandan da alıcı ve satıcının, malın değişim değeri konusunda ‘şüpheye’ düşmesi engellenmiş olmaktadır.<sup>571</sup> Ürünün değişim değeri konusunda müşteriyi ikna etme iş inin bireysel çabayla sürdüğü, benzeri organizasyonların olmadığı ülkelerde, söz konusu mesleği yapanların bu durumdan yakınmaları ya da malum örgütlenmeyi modellemeye çalışmalarının sebeplerinden biri de budur. Cremona ve Avrupa’nın çeşitli ülkelerinden sonra, geleneksel bir çalgı olmamasına rağmen artık Çin’de de yapılmaya başladığı görülen keman yapımcıları yarışması<sup>572</sup>, konu bağlamına yerleşen bir örnektir.

Elbette bir ürünün değişim değeri ‘sadece’ fuar ya da sergi gibi ekonomik örgütlenmelerin varlığına bağlı değildir. Ne var ki, çalgı satın alma iş i ‘tüketim’ tanımlı bir davranış olarak algılandığında, söz konusu davranışa etki eden diğer faktörlerin yanında ‘pazarın gidişine’ ilişkin görünüm de önemli rol oynamaktadır.<sup>573</sup> Bu açıdan

---

<sup>570</sup> 4.10.2009, Cremona.

<sup>571</sup> Ayrıntı için bkz. Ümit Çalık ve Gökhan Düzü, “İktisat ve Psikoloji”, *Akademik Bakış*, Uluslar arası Sosyal Bilimler E-dergisi, 2009 no:18

<sup>572</sup> Ayrıntı için bkz. <http://www.civmc.com/enbsgg.htm>, 20.07.2012.

<sup>573</sup> Ayrıntı için bkz. Orhan Türkay, *Mikroiktisat teorisi*, Siyasal Bilgiler Fakültesi ve Basın-Yayın Yüksekokulu Basımevi, Ankara, 1986, cilt 1, s: 31-35, İsmail Bulmuş, *Mikroiktisat*, Okutman Yayıncılık, Ankara, 2008, s.17-19

bakıldığında Cremona Yaylı Çalgılar Yapımcıları Fuarı çalgının değişim değerine etki ve otantisite inşasına hizmet eden bir etkinlik olarak öne çıkmaktadır.

Buraya kadar anlatılanlara ek olarak fuarda yer alan sergiler arasında tasarım ve işleyiş farklılıkları olduğu gözlemlenmiş, buna göre kimi stantlarda fuar süresince kiralanın alanın neredeyse tümünün çalgıyla donatıldığı, kimilerinde ise fuarın geneline oranla daha az çalgıya yer verilmiş olduğu görülmüştür.



Fotoğraf 114  
Jay Haide stantından bir görünüm.<sup>574</sup>

Çalgı miktarı açısından yoğun olduğu gözlemlenen bir stant, Jay Haide isimli firmaya aittir. Ortak üretim çalgıları ‘Jay Haide’ etiketi ve imzası altında oldukça uygun fiyatlarla satışa sunan firma, ürettiği çalgılarda iyi düzeyde kurutulmuş ahşap malzeme kullanmakta olduğunu, Avrupa’lı keman yapımcılarının cila teknikleri ile çalışarak

---

<sup>574</sup> 4.10.2009, Cremona.

tanınmış ustalara ait çeşitli modellerin reproduksiyonlarını ürettiğini<sup>575</sup> ve çalırma hazır hale getirme aşamasından çok titiz çalışıldığını dile getirmektedir.

Aktarıldığı gibi firma tarafından satışa sunulan çalgıların fiyatları genele oranla oldukça düşüktür. Öyle ki profesyonel yaşama henüz adım atmış Bulgar asıllı genç bir keman yapımcısı<sup>576</sup> bile çalgılarına 4000 - 4500 euro dolayında fiyat biçerken Jay haide, 500 eurodan başlayan fiyatları ve eski görünümlü kemanlarının albenisi ile stanta uğrayanları şaşırtmaktadır. Ne var ki fuar süresince gözlemlenen, uygun fiyatlarına rağmen firmaya ait sergiden önemli miktarda çalgının eksilmediği olmuştur.



Fotoğraf 115  
Luca Salvadori ve stantından bir görünüm.<sup>577</sup>

Bununla birlikte çalgı miktarı açısından yoğun olduğu görülen söz konusu serginin yanında Luca Salvadori isimli Cremona'lı yapımcı, kendisine ait stantta bulundurduğu 'tek' çalgısı ile dikkatleri üzerine toplamaktadır. Salvadori fuara her yıl

<sup>575</sup> <http://www.ifshinviolins.com/JayHaideInstruments.aspx>, 06.12.2011, 10.45.

<sup>576</sup> Söz konusu yapımcı 2006 yılı sonrasında profesyonel hayata dâhil olan Plaman Edrev'dir.

<sup>577</sup> 4.10.2009, Cremona.

tek çalgı ile katılmakta ve etkinlik boyunca kendisini ziyaret eden çalıcılara çok az sayıda çalgı ürettiğini çünkü çalgıların tüm aşamalarının ‘kendisi’ tarafından ‘geleneksel yöntemlerle’ yapılmakta olduğunu anlatmaktadır. Yapımcı stant tasarımına ilişkin tercihi ile de genele göre fark taşımaktadır. Buna göre çoğu kişinin yerine Salvadori algısını, salyangoz, ‘f’ delikleri, st tabla ve alt tablanın köşe kısımları vb. gibi çalgının titiz işçilik beklenen bölgelerinin yakın çekim fotoğraflarının büyük boyutlarda asılı olduğu panolar eşliğinde, hafif bulutların görüldüğü açık ve güneşli gökyüzü resimleri beraberinde sunmaktadır.



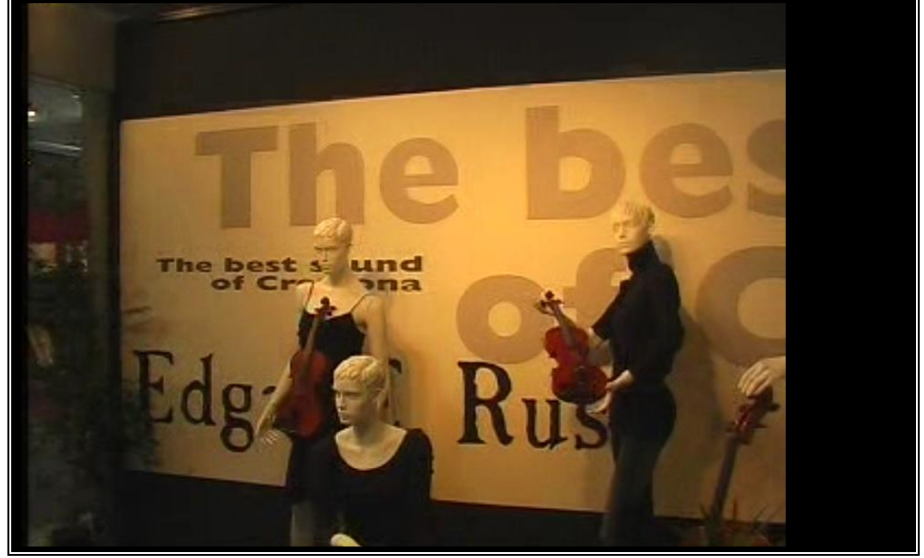
Fotoğraf 116  
Luca Salvadori ve stantından bir görünüm.<sup>578</sup>

Stant tasarımında farklı bir kurguya yer vermesi nedeniyle Salvadori ile benzerlik gösteren bir başka yapımcı da Edgar Russ olmuştur. Russ, The best sound of Cremona, ‘Cremona’nın en iyi sesi’, ibaresi ile birlikte kendi adının da büyük puntolarla yazılı bulunduğu panoların önünde plastik mankenlere yer vermekte, çalgılarını da söz konusu mankenlerin elinde sunmaktadır. Yapımcı, Cremona’lı çok sayıda ustanın stant kirasını paylaşacak olmanın getireceği maliyet avantajı nedeniyle bir başka kişi ile ortaklaşa iştirak ettiği fuara, tek başına iki stant alanı birden kiralayarak katılmış olması

<sup>578</sup> 4.10.2009. Cremona.



ve stant alanında devamlı duran herhangi bir görevli bulundurmaması ile de dikkat çekmektedir.



Fotoğraf 117  
Edgar Russ stantından bir görünüm.<sup>579</sup>

#### 4.5. Üretim Örgütlenmesi

Her şeyden önce söylemek gerekir ki kasabadaki atölyeler ‘onarım’ işinden çok ‘yapım’ işine yönelmiş durumdadırlar. Görüşme kişilerinden Andrea Castellani’ye göre bu duruma yol açan en önemli sebep, üç yüz yıllık geçmişinde kasabanın her zaman adını çalgı onarımı değil ‘yapımı’ alanında duyurmuş olmasıdır. Gerçekten de Cremona, 18.yy’ın ikinci yarısında başlayıp 19.yy’ın sonlarına süren durgunluk dönemine kadar keman yapımcılığına ilişkin pazarı elinde tutmuş, Avrupa’daki çeşitli önemli şehirlere çok sayıda çalgı göndererek ünlenen bir keman yapım merkezi haline gelmiştir. Elbette kıtada bulunan diğer ülkelerde de söz konusu mesleki bağlamla ünlenen başka şehirler vardır. Ne var ki çalgının giderek daha popüler hale gelmesi ve yüksek maddi değere sahip olan örneklerinin ortaya çıkması ile çetinleşen rekabet ortamının sürdüğü dönemin imâlat koşullarında, keman yapımcılığı alanında Cremona’nın ününe ve pazar potansiyeline hiçbir şehir ya da ülke ulaşamamıştır.

<sup>579</sup> 4.10.2009, Cremona.

Bu açıdan bakıldığında onarım işinin ya da onarım işi ile ünlenen kişilerin, esasen yapım işi ya da yapım işi ile ünlenen kişilerden daha sonra ortaya çıktığını düşünmek mümkündür. Çalgının giderek yaygınlaşması ve yüksek değere sahip olanlarının ortaya çıkmasıyla, üretimin yanında ikinci bir iş kolu olarak onarım işinin de ortaya çıkmış olması muhtemeldir. Ne var ki gün geçtikçe artan talebi karşılamak için tüm imkânları ile imâlata yönelen kasaba atölyelerinde, üretimi aksatan ve mali karşılığı giderek daha ‘titizce’ hesaplanan bir şey olarak ‘zaman’ kaybetmemek için, Cremona’da çalgı onarımına vakit ayıramamış, bu nedenle söz konusu iş daha çok bu kasaba dışındaki başka şehirlerde ya da İtalya dışındaki merkezlerde yaygınlaşmıştır.

Günümüz Cremona’sında da onarım işi ancak belirli atölyeler tarafından yapılmakta, bu bağlamda daha çok Kaori Fukuyama, Francesco Toto, Massimo Negroni, Bardella Elena ile Carlson & Neumann atölyelerinin isimleri anılmaktadır. Bununla birlikte ekonomik değeri bakımdan fazla öneme sahip olmayan çalgılara ait küçük işlerin hemen hemen her atölyede yapıldığını görmek de mümkündür. Eğer onarım gerektiren önemli bir çalgı ise, hatalı iş yaparak çalgıya zarar vermek ya da bu yolla atölye hakkında kötü izlenim oluşmasını önlemek amacıyla genelde başvurulun, müşteriye başka bir atölyeye göndermek yerine işi, yukarıda adları geçen atölye ve ustasına ücreti karşılığında yaptırmak ve sonrasında ustaya ödenen miktarın biraz üstünde bir ücretle çalıcısına teslim etmektir. Alan çalışması boyunca bulunan Massimo Negroni atölyesinin, değerli çalgıların onarımı söz konusu olduğunda danışmak ya da yukarıda açıklandığı gibi iş bırakmak üzere başvurulun önemli bir mekân olduğu görülmüştür.

Kasabada yer alan atölyelerin çalışma alanlarına ilişkin bir değerlendirmeye herhangi bir atölyenin daha çok viyola, keman, viyolonsel ya da kontrabas yapımına yönelmiş olduğundan söz etmek oldukça güçtür. Zira keman yapan bir usta, diplomalı ise almış olduğu eğitim sebebiyle, diplomalı değil ise piyasa koşulları gereği viyola, viyolonsel ya da kontrabass yapma konusunda da seneler içerisinde deneyim kazanmaktadır. Ancak kasabada en yaygın şekilde yapıldıkları gözlemlenen diğer üç çalgı çeşidinden görece farklı olarak özellikle kontrabas yapımına yönelen ya da ağırlıklı olarak bu çalgıyı üreten kimi atölyeler bulunduğundan söz edilebilir. Bunlardan bazıları Luciano Bini, Edgar Russ ve Giorgio Grisales atölyeleridir.

Gerek keman, viyola, viyolonsel gerekse kontrabas yapımında tercih edilen, çalıcılar tarafından da tanınan ve tınısal sonuçları<sup>580</sup> açısından kabul gören yerleşik modellerle çalışmaktır. Bunlar, başta keman yapımcılığı bağlamında kasabanın adının tüm dünyaya yayılmasında iş gören Stradivari, Guarneri ya da Amati gibi keman yapım ustaları ya da bu ailelerin üyesi diğer ustalardır. Sayısal veriler olmadan kesin konuşmak doğru değilse de alan çalışması boyunca gözlemlenen, kasabada üretilen keman viyola ya da viyolonsellerin yüzde doksanının adı geçen ustaların çeşitli modelleri örnek alınarak üretildiğidir. Bununla birlikte Bergonzi, Guadagnini, Gagliano aileleri ya da Ceruti ve Storioni gibi sonraki kuşağın temsilcilerinin beğenilen modelleri ile Garimberti, Antoniazzi, Bisiach ve Giuseppe Ornati gibi 20. yy. usta ya da ailelerinin, daha yeni ve az yıpranmış olmaları nedeniyle biçimsel özellikler açısından kolay incelenebilen yakın örneklerinin de model olarak alınmakta olduğu görülmektedir.

İtalya ve Cremona keman yapım tarihi için neredeyse yay yapımı ile ünlenen Fransa ve Paris de aynı yerdedir. Günümüzde de geçerli olan bu durum sebebiyle kasabada ancak beş profesyonel yay yapım onarımcısı bulunmaktadır. Çalgı yapımı ile uğraşılan atölyelerde yay yapımı ya da onarımı işi ile genelde uğraşılmamakta ve yay işleri kasabada bulunan yay yapım onarımcıları Lucchi & Sons, Emilio Slaviero, Jean Narros, Germano Santi ya da Tobias Daniel'e gönderilmektedir. Ne var ki çalgı yapım ya da onarımında olduğu gibi her zaman yayın da başka bir atölyeden temin edilmesi ya da onarımının gene ücreti karşılığında adı geçen ustalardan birine yaptırılması ihtimaller arasındadır. Massimo Negroni'ye gelen yay bakım onarım işlerinin, iş müşteriden teslim alındıktan sonra yaptırılmak üzere Emilio Slaviero'ya gönderilmesi söz konusu duruma ilişkin örnekler arasındadır.

Kasabada atölyelerin hammadde temini konusunda çeşitli kolaylıklara sahip oldukları gözlemlenmiş, kimi zaman ağaç, el aleti ya da başka malzemeleri pazarlamak üzere çeşitli firmaların kapı kapı dolaşıp istenen malı müşterinin görüp seçebilmesi için bir kamyonetin kasasında atölyeyeden atölyeye dolaştırdıkları görülmüştür. Bu açıdan bakıldığında söz konusu mesleği yapan kişi sayısı bakımından Cremona ile

---

<sup>580</sup> Tınısal sonuçların oluşumuna model seçimi ile birlikte çalgının yapımında kullanılacak ağaç, onun akustik öz nitelikleri ve söz konusu malzemenin nasıl ölçülendirildiği de önemli oranda etki etmektedir.



karşılaştırıldığında önem arz etmeyen, malzeme temininde her zaman oldukça güçlük çeken ve Avrupa Birliği üyesi olmayan herahngi bir ülkede aynı işi yapanlar için durum bu açıdan oldukça farklıdır.

Yapım için gerekli ağacın, üst tabla için kullanılan ladin dışında yurt dışından temin edilmekte olduğu görülmüştür. Buna göre akçaağaç Balkan ülkelerinden, ladin Kuzey İtalya'dan, abanoz ağacı ise Afrika ve Hindistan'dan gelmektedir.

Cremona'da keman için burgu, kuyruk ya da çenelik, viyolonsel için pik ya da kontrabas için akort sisteminin üretildiği herhangi bir atölye bulunmamakta, adı geçen malzemeler gene Balkan ülkelerinden, İtalya'nın başka şehirlerinden, Hindistandan ya da Avrupa'nın diğer ülkelerinde bulunan çeşitli firmalardan temin edilmektedir. Bununla birlikte 'eşik' malzemesinin de gene Almanya ya da Fransa'da bulunan yerleşik firmalardan temin edilmekte olduğu görülmüştür.

Öte yandan cila hazırlama için ihtiyaç duyulan malzeme, bu işle ilgili çok sayıda firma ve bu firmaların sunduğu hazır ürünler olmasına rağmen çoğu atölyede ustalar ya da onların yardımcıları tarafından üretilmekte, söz konu iş için gerekli hammadde ise gene kasabada bulunan keman yapım malzemeleri satan dükkânlardan ya da eczanelerden temin edilmektedir. Giovanni Baptista Morassi'nin merkezde bulunan Liuteria Artistica Cremona isimli firması ve dükkânı, kasabada konuyla ilgili çok çeşitli malzemenin bulunduğu, çoğu öğrencinin ya da kasabayı ziyaret eden yabancı keman yapımcılarının sıklıkla uğradığı bir adrestir. Morassi yaşı, mesleki çalışmaları, Cremona'da keman yapımcılığının yeniden canlandırılmasına ilişkin faaliyetleri ya da kasabadaki birçok ustanın hocalığını yapmış olması gibi sebeplerle gerek İtalya gerekse İtalya dışında oldukça tanınmaktadır. Bu nedenle usta, geniş bir müşteri ağına sahiptir ve atölyesi ile yan yana bulunan dükkânında günün hemen her saati yüklü miktarda malzeme satın almakta olan İtalya dışından gelmiş bir müşteri ile karşılaşmak mümkündür.



Fotoğraf 118  
Liuteria Artistica Cremona.<sup>581</sup>

Ne var ki kasabada malzeme temin edilebilecek tek yer Morassi'nin dükkânı değildir. Ustaya göre daha yeni oldukları söylenebilecek keman yapımına yönelik ahşap malzeme, el aletleri, cila ve restorasyon malzemeleri ya da kitap satmakta olan başka işyerleri de bulunmaktadır. Cremonatools bunlardan biridir ve aynı zamanda keman yapımcısı olan Alessandro Tossani ve yardımcıları tarafından işletilmektedir.



Fotoğraf 119  
Cremonatools içeriden bir görünüm.<sup>582</sup>

---

<sup>581</sup> 28. 12.2009, Cremona.

<sup>582</sup> 30.10.2009, Cremona.

Tıpkı Morassi gibi Tossani de malzeme sattığı dükkânını atölyesinin yakınına açmayı tercih etmiştir. Buna göre usta, bir binanın aynı avluya bakan iki farklı bölümünü atölye ve mağaza olarak kullanmaktadır.



Fotoğraf 120  
Cremonatools ve Tossani'nin atölyelerinin avludan görünümü.<sup>583</sup>



Fotoğraf 121  
Cremonatools mağaza içerisinden bir görünüm.<sup>584</sup>

---

<sup>583</sup> 30.10.2009, Cremona.

<sup>584</sup> 30.10.2009, Cremona.



Fotoğraf 122  
Cremonatools cilamalzemelerinin bulunduğu köşeden bir görünüm.<sup>585</sup>



Fotoğraf 123  
Cremonatools ahşap malzemelerin bulunduğu bölümden bir görünüm.<sup>586</sup>

---

<sup>585</sup> 30.10.2009, Cremona.

<sup>586</sup> 30.10.2009, Cremona.

Mağaza açarak malzeme de satmaya yönelik bir başka kişi, Morasi ve Tossani'ye göre daha genç bir yapımcı olan Giovanni Colonna'dır. Colonna diğerlerinden farklı olarak ürün çeşidini sınırlı tutmakta ve daha çok kasabada yapımı süren yaylı çalgıların çalınır duruma getirilmelerinde ihtiyaç duyulan burgu, kuyruk, tuşe, eşik ve çenelikle birlikte ağaç satışına genişçe yer vermekte, bununla birlikte sipariş edilirse istenilen modelde kalıp ve şablon üretimi gibi bazı yeni hizmetler de sunmaktadır. Alan çalışması süresinde öğrenilen, hazır kalıp ve şablon satışına ilişkin daha önce görülmemeyen bu yeni hizmetin temelinde, uzak doğulu tüccarların kasabada yaptırdıkları çalgıları daha sonra dünyanın çeşitli yerlerinde, yapımlarında kullanılan kalıp ve şablonları ile birlikte satışa sunmak istemeleri gibi bir sebep olduğudur.

Yukarıda adı geçen firmaların dışında belirli el aletleri ya da malzemelerin, bu iş için işlettikleri ayrı bir mağazaya sahip olmasalar da çeşitli atölyelerden de temin edilebildiği bilinmektedir. Örneğin okulda hocalık yapmakta olan bir yapımcı, özel atölyesinde tasarlayıp ürettiği yeni bir el aleti ya da özel bir iş için geliştirdiği yeni bir aparatı, okul içinde ya da okul dışında ilgilenenlere satabilir.

Malzeme satışı yapmakta olan, adı geçen firmaların sahiplerinin, aynı zamanda çalgı satışı açısından da kasabanın önemli ticari potansiyele sahip yapımcıları oldukları düşünüldüğünde söz konusu uğraşın, çalgı üretiminin yanında vakit ayırmaya deyecek kadar ek kazanç sağlayan, ticari açıdan tatminkâr bir iş olduğu akla gelmektedir. Bununla birlikte akla gelen diğer şey, alan çalışması boyunca görüşme kişilerinin de sıklıkla dile getirdiği gibi pazarın gittikçe daralmasının getirdiği zorlu ticari koşulların, yapımcıların kazanç elde etmek ve yurt dışı piyasa koşulları ile rekabet edebilmek üzere yeni arayışlar içerisine girmekte olduklarıdır.

Yukarıda yer verilenlere ek olarak malzeme satın almak için gidilen bir diğer mekân, banjodan, Afrika davuluna, uddan elektro gitara kadar çok çeşitli çalgı ile birlikte elektrikli müzik aletleri, davul takımları, müzik defterleri, elektrogitar ve çeşitli sahne ekipmanları ile profesyonel ses ve ışık sistemlerinin de satışının yapıldığı Scaramuzza adlı başka bir mağazadır. Ailenin yapımcı olan oğlu Marco Scaramuzza ve aile üyelerinin birlikte işlettiği dükkân, keman yapımı ya da onarımı ile ilgili malzeme satışı yapılan diğer mekânların yanında kendini Music Shop olarak adlandırmakta ve çalgı yapım onarımına yönelik ahşap ya da el aletleri gibi temel malzemelerin yerine ürün

gamını burgu takımları, eşik ve çenelik gibi aksesuarlarla sınırlı tutmaktadır. Bununla birlikte kasabanın türündeki tek mağazası olmasına ve işlek bir dükkân olduğu çoğu kişi tarafından bilinmesine rağmen Scaramuzza Music Shop, dükkânında Cremona’lı ustaların yaptığı yeni çalgıların denenerek satın alınabileceği bir yer değildir. Ne var ki, Cremona’da yapılan çalgıların biçimsel özelliklerinin örnek alındığı uzak doğudan ithal edilen çok sayıda ucuz çalgıyı burada bulmak mümkündür.



Fotoğraf 124  
Scaramuzza Music Shop’tan bir görünüm.<sup>587</sup>

Kasabada konu bağlamındaki üretim örgütlenmesi içerisinde ele alınabilecek bir diğer kategori kutu yapımcılarıdır. Cremona’da söz konusu işle uğraşan iki firma bulunmaktadır. Bunlardan biri Musafia ismini taşır. 1983 yılında Dimitri Musafia tarafından kurulan firma, ‘el yapımı’ ve daha önceki örneklerle çeşitli yenilikler içeren özel tasarımı kutular üretmektedir. Musafia kendisine ait internet sitesinde, atölyesinde üretilen kutuların ‘en iyi’ olmaları gerektiğini, çünkü atölyeden çıkan her kutunun kendi adını taşımakta olduğunu ve bu nedenle onları kendisinin bir uzantısı

<sup>587</sup> <http://www.scaramuzza.com/shop.html>, 20.07.12.



gibi düşündüğünü dile getirmektedir. Bununla birlikte Uluslar arası Antonio Stradivari Keman Yapım Okulu mezunu olduğunu belirten Musafia, fabrika işçiliğinin koşullarında görülen, ‘üretimi yapan kişinin ürettiği şeye yabancı olma’ ya da ‘kaliteli bir iş ortaya koymaya ilişkin herhangi bir nedene sahip olamama’ durumunun kendisi ve yardımcıları için geçerli olmadığını, bu durumun Musafia kutularının en önemli ‘sırrı’ olarak görülmesi gerektiğini belirtmektedir.<sup>588</sup> Tıpkı Cremona’lı bir keman yapımcısının, kemanlarıyla birebir uğraşması gibi kutuları ile baştan sonuna kadar kendisinin ilgilendiğini belirten usta, kutularından satın alan ünlü çalcıların isimlerine yer verdiği sitesinde, temiz kullanılmış bir Musafia kutunun seneler içinde değerini hiç kaybetmeyeceğini, hatta değer kazanacağını, çünkü en ucuza satılmakta olan modellerden bile ancak ‘kısıtlı sayıda’ üretmekte olduklarını ve ‘imitasyona’ asla yer vermediklerini eklemektedir. Yukarıda söz edildiği gibi kasabanın ikinci kutu üreten firmasının ismi Riboni’dir. Cremona’nın keman yapımcılığı alanında adının tekrar duyulmaya başladığı 1970’li yıllarda çalışmaya başladıklarını belirten Maurizio Riboni, ürünlerinin hem hafif hem de dayanıklı olduğunu dile getirmekte ve kendilerinden alınan kutuların kullanımdan kaynaklanan yıpranmalara karşı her zaman onarımlarının ve yenilenmelerinin yapılmasının mümkün olduğunu belirtmektedir.<sup>589</sup>

2007 yılı verilerine göre kasabada bulunan ticaret odasına kayıtlı atölye sayısı 136 olarak görünmektedir.<sup>590</sup> Ancak bu sayı tüm atölye çalışanlarını kapsamaz. Dolayısı ile Cremona’da keman yapım onarımı ile uğraşmakta olan toplam kişi sayısı düşünülecek olursa rakamın atölye sayısının çok üstünde olduğu düşünülebilir. Bununla birlikte çalışmalarına ilişkin herhangi bir resmi kaydı olmayan öğrenciler de eklendiğinde bu sayı daha da artacaktır.

Kasabada üretilen önemli miktarda çalgı, faturasız satılmaktadır. Faturasız satış, üretim ve satış oranının gizlenmesi sayesinde ustayı ve atölyeyi ek vergiden kurtarıırken, satılan çalgının ücretinin de diğer ülkelerde aynı işin yapıldığı atölye ve üretim merkezlerinin fiyatlarına göre düşük kalmasına imkân vermektedir. Faturasız satış ve resmi kaydı olmadan çalışan çok sayıda kişi, kasabada üretimi yapılan toplam çalgı miktarı konusunda net konuşmayı engellemektedir. Ne var ki üretime katılan kişi

<sup>588</sup> <http://www.musafia.com/mission.html>, 13.12.2001, 14.31.

<sup>589</sup> <http://www.maurizioriboni.it/lang1/index.html>, 13.12.2001, 15.00

<sup>590</sup> *Strumenti D’Autore, Botteghe Liutarie e Organarie Della Provincia di Cremona*, Cremona, 2007.

sayısının 200, kişi başı yıllık üretimin ise ortalama beş yeni çalgı olduğu düşünöldüğünde, Cremona'nın yıllık toplam üretim hacminin yaklaşık 1000 yeni çalgı civarında olduğu ortaya çıkmaktadır.

Cremona'da ne ustalık, ne ıraklık, ne de kalfalıkla ilgili resmi bir kısıtlama yoktur. Gençler maliyenin denetimlerinin sıkılaşmadığı ya da aslında okul yönetimince yasaklanmış olan bu faaliyete ilişkin durumun 'gözden geçirilmediğı' zamanlarda atölyelerde iş bulabilmekte, bir yandan ufak da olsa ek gelir elde ederken diğeri yandan da mesleki açıdan deneyim kazanmaktadırlar. Maliyenin denetimlerinin arttığı ya da okul yönetiminin, hocalarına baskı uyguladığı süreçlerde 'evde üretim', öğrenciler ya da okuldan henüz mezun olup İtalya'da kalarak bu işe devam etmenin yollarını arayan yeni lutiyeler için başvuru olan bir başka alternatiftir. Sözü edilen sebeplerle çalışan bulma sıkıntısı çekmeyen atölyelerde kayıtlı işçi olduğunu görmek sık rastlanan bir durum değildir.

Gerek kayıtlı gerekse kayıtsız, atölyelere kabul edilen çoğı öğrenci, okuldaki durumla uyumlu şekilde Asya kökenlidir. Kore, Japonya, Çin, Tayvan gibi ölkelerden gelen gençler, kendi ölkelerinde önem gören ve iyi kazanç getiren bu işi öğrenmek için Cremona'dadırlar. Alan çalışması boyunca Asya'lı gençlerin işçilik özellikleri bakımından çok temiz algılar üretmekte oldukları hemen her keman yapımcısı tarafından dile getirilmiştir. Ne var ki normal koşullarda kabul edilmenin çok zor olduğu atölyelerin bu gençlere açık olması, Cremona'nın çalgılarını pazarlamak için yeni fırsatlar arıyor olması ile de alakalıdır. Zira günümüzde kasabanın keman satışı için en iyi satışları yaptığı çalıcılar ya da kârlı bağlantıları yaptığı tüccarlar Asya pazarındadır.



## V. BÖLÜM

### CREMONA KEMAN YAPIM OTANTİSİTESİ BAĞLAMINDA MASSİMO NEGRONİ ATÖLYESİNDE BİR ÖRNEKLEM

Bu bölümde amaç, meslek değerlerinin ve otantisite algısının edimsel sürece nasıl etki ettiğini görmek olacaktır. Ancak Massimo Negroni atölyesinde yapılan katılımcı gözlem, Cremona keman yapım atölyelerinin tümüne ilişkin bir yargıya varma ve varılan yargıyı genelleştirme amacını taşımaz. Bununla birlikte adı geçen kişi ve atölyesi, konu bağlamında yürütülen tartışmanın belirli bir örnek üzerinden incelenmesine imkân vermektedir.

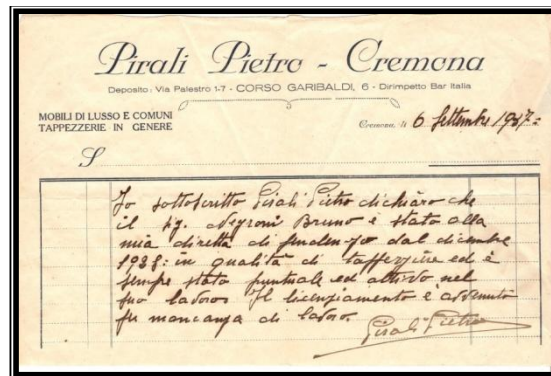
Üçüncü bölümde de söz edildiği gibi Cremona’da keman yapıcılığı mesleğini aileden devralmış olmak ya da aile atölyesine sahip olmak önemli görülmekte ve en azından söz konu ailelerin kendileri tarafından çeşitli vesilelerle vurgulanmaktadır. Bu önem büyük oranda keman yapım atölyesini işleten ailenin ya da şahsın, mesleğin ancak uzun yıllarda kazanılabilecek kimi tecrübelerine ‘doğrudan’ sahip olduğu kanaati ya da mesleğe ilişkin sırların ‘babadan oğula’ aktarılmış olabileceği fikri ile birlikte ‘gelenekle’ ilişkilene açısından organik bir bağa sahip olunduğunun düşünülmesinden de ileri gelmektedir. Ne var ki yapılan alan çalışmasında Morassi ve Bissolotti aileleri dışında ‘aile atölyesi’ olarak kabul edilebilecek şekilde çalışan bir keman yapım işletmesinin bulunmadığı görülmüştür. Bununla birlikte Cremona’da adı geçen iki aile dışında mesleği önceki kuşaklardan devraldığı görülen başka bir işletme de yoktur. Çoğu atölye mesleğe özellikle seksenli yıllar ya da ondan sonraki süreçte ilgi duyan kişiler tarafından kurulmuştur. Bu kişiler keman yapıcılığına ilişkin temel bilgiyi aileden ya da mesleğin önceki kuşaklardaki temsilcilerinden değil, doğrudan kasabada bulunan keman yapım okulundan edinmişlerdir.

Benzer şekilde Massimo Negroni keman yapım atölyesi de bir ‘aile atölyesi’ değildir. Bununla birlikte Negroni ailesinin önceki kuşaklarında da söz konusu mesleği yapmış olduğu bilinen bir üyesi bulunmamaktadır. Ne var ki Massimo, zanaatkâr bir aileden gelmektedir ve Negroni ailesi döşemecilik mesleği ile ilgili olarak başarılı ve köklü bir geçmişe sahiptir. Negroni Usta, önsözünde ‘hayatının ustası’ olarak kendisinden söz ettiği, babasına ithafen kaleme aldığı ve kısa aile geçmişini konu ettiği

Negroni Tapezzieri in Cremona: Tre Generazoni al Servizio Dell'Arredamento, Negroni Döşemecileri Cremona'da: Mobilyacılığın Hizmetinde Üç Kuşak, isimli özel kitabında, keman yapımcılığının dışında yer alan başka bir meslek kolu ile ilgili olsa da döşemecilik mesleğini önceki kuşaklardan devralmış bir ailenin üyesi olmanın önemine vurgu yaparak bu geçmişe ayrıntılı şekilde yer vermektedir.

### 5.1. Mesleki Bağlamda Negroni Ailesi ve Yakın Tarihi

Aile atölyesinin kurucusu olan Bruno Negroni, dokuma ve iplik ticareti yapan bir ailenin çocuğu olarak 28 Ekim 1906 yılında Cremona'da dünyaya gelmiştir. Babası Carlo, annesi Alessandrina Lombardi'nin de yardımıyla Cremona'daki iplik üretimi yapan küçük şirketini idare ettirmektedir. Bruno onbir yaşına geldiğinde, ailesiyle birlikte çalışmaya, yün, pamuk ve ipek gibi iplikleri işlemeyi öğrenmeye başlamıştır. Bu sırada birinci dünya savaşı devam etmektedir. Henüz on üç yaşındayken babasını, ardından dört yıl sonra da annesini kaybeden Bruno, evli olan ve şehrin merkezinde oturan abisi Mario'nun yanına taşınmıştır. Babasının ölümünden sonraki süreçte annesinin idare ettiği şirketten ayrılarak döşemecilik işiyle uğraşan Pietro Pirali isimli küçük bir şirkette iş bulan Bruno, önce ayak işleri ile uğraşarak ve çıraklık yaparak mesleğe başlangıç yapmış, askerden döndükten sonra ise aynı şirkette düzenli olarak çalışmak üzere işe alınmıştır.



Fotoğraf 125

Pietro Pirali tarafından Bruno Negroni için düzenlenen belge.<sup>591</sup>

<sup>591</sup> Massimo Negroni, Negroni Tapezzieri in Cremona: Tre Generazoni al Servizio Dell'Arredamento, Cremona, 2009.

Massimo aynı şirkette geçirilen dokuz yıllık çalışma sürecinin dedesi Bruno Negroni için oldukça verimli geçtiğini yazmaktadır. Usta 1929 yılında Ines Cottarelli ile evlenmiş ve bu evlilikten Duilio, Claudia ve Iris isimli üç çocuk sahibi olmuştur. Ne var ki ülkenin içinde bulunduğu siyasi, ekonomik ve toplumsal şartlar nedeniyle başarılı olduğu bonservisinde de belirtilerek işten çıkarılan Bruno, Ağustos 1937'den itibaren bir süre geçici olarak çeşitli atölyelerde küçük işler yapmak zorunda kalmıştır. İki yıl kadar bu şekilde idare ettikten sonra kendisine iş verebilecek bir döşeme atölyesi bulmak üzere Milano'ya giden Bruno, kumaş döşeme ve süsleme işi yapan Enea Paris şirketinde düzenli olarak işe alınır. Ne var ki sadece iki ay sonra iş yokluğu nedeniyle bonservisi eline verilerek tekrar işten çıkarılacaktır.



Fotoğraf 126  
Enea Paris isimli şirket tarafından Bruno Negroni için üzenlenen belge.<sup>592</sup>

Bu süreçte ikâmetini Milano'ya taşıyan Bruno, küçük bir daireye taşınmıştır ve demiryollarından aldığı karne sayesinde haftada ancak bir kere ailesi ile bir araya gelebilmektedir. Usta kısa bir süre sonra başka bir döşeme atölyesi ve mobilya şirketi olan Luigi Saita tarafından işe alınsa da Almanyanın yanında savaşa giren Mussolini İtalya'sının içine girdiği yeni ekonomik buhran, onun sadece on iki gün sonra işten

<sup>592</sup> Massimo Negroni, Negroni Tapezzieri in Cremona: Tre Generazioni al Servizio Dell'Arredamento, Cremona, 2009.

tekrar çıkarılmasına sebep olacaktır. Bruno bundan çok kısa bir süre sonra Milano’da zamanın en iyi şirketlerinden biri olduğu bilinen, pahalı deri/kumaş divanlar ve koltuklar, lüks mefruşat ve her türlü perde imal eden, Figli di Luigi Fassini şirketinde daimi olarak işe alınmıştır.

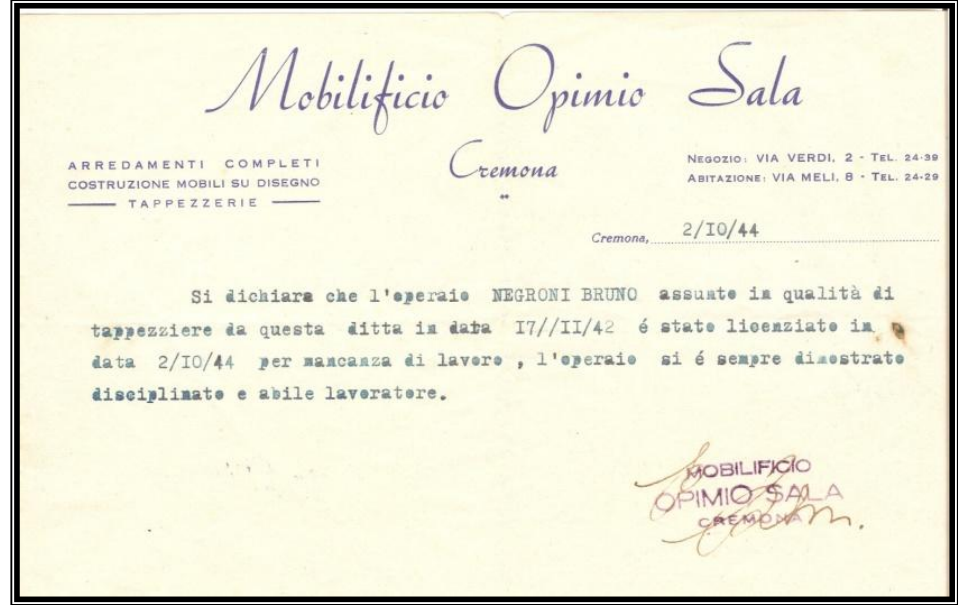


Fotoğraf 127

Figli di Luigi Fassini isimli şirket tarafından Bruno Negroni için düzenlenen belge.<sup>593</sup>

Önceki deneyimlerinin de yardımıyla kısa sürede mesleğinde çok daha iyi duruma gelen Bruno, yeni şirkette daha önce yapmadığı farklı işlerle uğraşarak tecrübesini arttırmakta ve Cremona atölyelerinin farkında bile olmadığı birçok yeni malzeme ve teknikle de tanışmıştır. Sonraki süreçte Cremona’da bulunan Opimio Sala isimli başka bir mobilya ve döşeme atölyesinde sürekli iş ve iyi ücret garantisi alan Bruno, iki yıllık bir çalışma sürecinden sonra Milano’daki işinden kendi isteği ile ayrılarak kırkaltı yaşında tekrar Cremona’ya dönmüştür. Ancak sadece iki yıl sonra iş olmadığı gerekçesiyle tekrar işten çıkarılmış ve eskiden yaptığı gibi çeşitli atölyelerde geçici işlerle uğraştığı yeni bir sürece girmiştir.

<sup>593</sup> Massimo Negroni, Negroni Tapezzieri in Cremona: Tre Generazioni al Servizio Dell’Arredamento, Cremona, 2009.



Fotoğraf 128  
Opimio Sala isimli şirket tarafından Bruno Negroni için düzenlenen belge.<sup>594</sup>

Ne var ki ustanın endişelenmek için fazla vakti olmayacak, çünkü kısa bir süre sonra Alman Slahlı Kuvvetleri Komutanlığına bağlı olarak çalışan T.O.T kısa adıyla anılan ve sivillerden oluşan bir işgücünde yer alacaktır. Bu süreçte kendisine verilen sayısız işin yanı sıra savaş sırasında bombalanan Po nehri üzerindeki yüzer köprünün onarımında da çalışacaktır. Savaş 1945'te sona ermiş Cremona'dan geriye neredeyse hiçbir şey kalmamıştır. Bununla birlikte İtalya'nın içinde olduğu genel ekonomik gidişat da oldukça kötü durumdadır. Bruno'nun çalışma karnesi 29 Ekim 1945 tarihli son işsizlik mühürü göstermektedir. Ustanın oğlu Duilio'nun kırk dördüncü yaşgününe denk gelen bu tarih, aynı zamanda bir dönüm noktası olacak, Bruno içinde olduğu güç duruma rağmen oğlunun da desteği ile kendi atölyesini açma kararını alacaktır.

<sup>594</sup> Massimo Negroni, Negroni Tapezzieri in Cremona: Tre Generazioni al Servizio Dell'Arredamento, Cremona, 2009.

[illegible]

Fotoğraf 129  
Bruno Negroni'nin işsizlik sürelerini gösteren belge.<sup>595</sup>

Usta önceleri Cantore Caddesi numara 7’de bulunan küçük dairesini aynı zamanda atölye olarak kullanmış kış aylarında mutfakta, bahar ve yaz aylarında ise avluda çalışarak iş almaya devam etmiştir. Bu süreçte döşemeci arkadaşları Rapisarda, Mainardi ve Marchetti tarafından da zor işlerin üstesinden gelmesi için çağırılmıştır. Daha sonra işlerinin artması ve daha büyük bir çalışma alanına ihtiyaç duyulması gibi nedenlerle 1955 yılında Pietro Vacchelli Caddesi 57 numarada bulunan küçük dükkâna geçilmiştir.

<sup>595</sup> Massimo Negroni, *Negroni Tapezzieri in Cremona: Tre Generazioni al Servizio Dell'Arredamento*, Cremona, 2009.





Fotoğraf 130

Ustaya ait gençlik yıllarından kalma bir fotoğrafta kendisi sağ başta.<sup>596</sup>

Kızı Iris'in de katılımıyla sağlamlaşan ve giderek ticari açıdan daha umut vaat edecek duruma gelen Negroni döşemecilik şirketi, bu dükkânın da yerinin dar gelmesi üzerine sadece birkaç metre uzakta bulunan 41 numaralı yeni işyerlerine taşınmış ve birkaç ay önce faaliyete geçen Cremona Esnaf Odasına kaydolmuştur. Söz konusu iki işyerinin de Vacchelli caddesinde olması tesadüf değildi. Çünkü bu sokak daha ziyade 'mobilyacılar sokağı' olarak bilinen XX Settembre sokağının devamı idi ve her Çarşamba ve Cumartesi, pazar kurulmakta ve tüm meslektaşlar sokağa sergi açmaktaydı. Ne var ki Bruno, 1960 yılı son baharında, günümüzde Negroni döşemeciliğin dükkânı olarak bilinen ve faaliyet gösteren numara 5'e taşınmıştır. Usta kiracı olarak taşındığı bu işyerini daha sonra satın almış, Massimo'nun değişimiyle 'atölye okul'a dönüştürdüğü bu dükkânda çok sayıda çırak yetiştirmiş ve Cremona'da bulunan döşeme dükkânlarına dâhil olan birçok yeni ismin yetişmesinde rol almıştır.

Negroni döşemecilik atölyesi devam eden yıllarda çeşitli mesleki başarılarla imza atacak ve aldığı özel ödüllerle giderek önemi daha da artan bir merkez halini alacaktır. Massimo bunlardan bazılarını yer vermiş ve atölyenin 1964'te Cemona'da yer

<sup>596</sup> Massimo Negroni, Negroni Tapezzieri in Cremona: Tre Generazoni al Servizio Dell'Arredamento, Cremona, 2009.

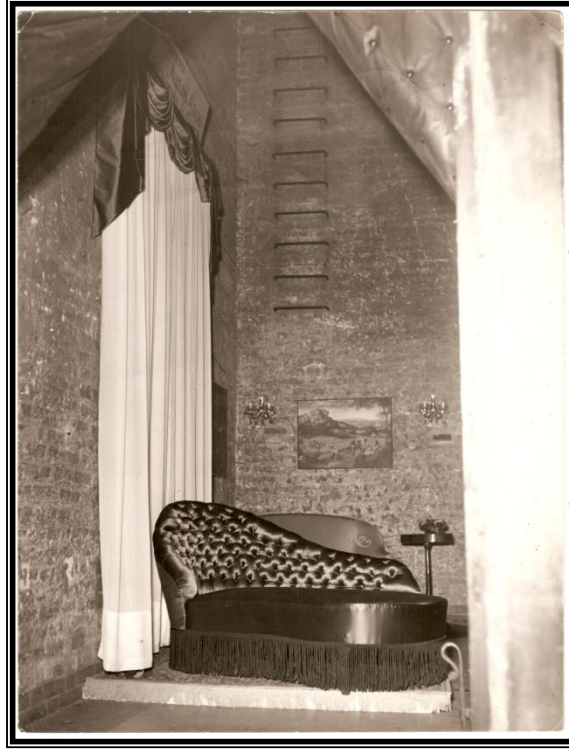
alan Palazzo Cittanova'daki mefruşat sergisine katıldığından, 1968'de Milano'da Palazzo delle Belle Arti'de açılan altıncı 'İki Yıllık Antika ve Modern Mefruşat ve Dolgulu Mobilyalar Tekstil Sergisi'ne katılarak, sergiledikleri işlerin yüksek kalitesi nedeniyle en iyi eleştirileri aldığından, 1969'da Parma'da Palazzo Ducale'de açılan yirmi birinci şehirlerarası esnaflar sergisinde, Negroni Şirketi'nin ince dokunmuş bir süs perdesi ve bir kapitone yelpaze divan için onur belgesi ve madalya kazandığından, atölyenin 1970'de Milano'dan Tesar ın özel daveti ile 'en iyi koltuk ve en iyi süs perdesi' yarışmasına katıldığından ve oradan da başarı belgesi ve özel para ödülünü kazandığından söz etmektedir. Bunlara ek olarak 1971'de Milano'da yayınlanan La Mia Casa dergisinde ustanın Viktorya tarzı kadife işlenmiş ve ipek perdeli bir salon takımı sunulmuş, böylelikle usta bir başarı daha elde etmiştir.



Fotoğraf 131  
Ustanın kazanmış olduğu onur belgesi.<sup>597</sup>

<sup>597</sup> Massimo Negroni, Negroni Tapezzieri in Cremona: Tre Generazioni al Servizio Dell'Arredamento, Cremona, 2009.





Fotoğraf 132  
Ustanın işlerinden bir örnek.<sup>598</sup>

Bruno usta Mayıs 1972’de atölyesini oğlu Duilio’ya bırakarak emekli olmuş ve 1986’da Cremona’da yaşamı sona ermiştir.

Massimo Negroni aile mesleğine ilişkin tecrübenin taşıyıcısı, döşemecilik ve mobilya yapım onarım işinin geleneğini devralan ve sürdüren önemli bir birey olarak dedesi Bruno’dan sonra babası Duilio’dan da övgüyle söz etmektedir. Buna göre Bruno’nun üç çocuğundan biri olarak Duilio, 1931 yılında Cremona’da dünyaya gelir ve ilkokulu bitirir bitirmez çalışma hayatına atılır. Bu yıllar İtalyasında çocukların büyük çoğunluğu sadece ilkokul eğitimini tamamladıktan sonra işgücü ihtiyacı ve ekonomik gerekçelerle ya aile atölyesinde ya da başka atölyelerde çalışmaya verilmektedir. Benzer şekilde Duilio da önce Mainardi isimli şirkette ayakçı olarak çalışacak ancak on iki ay sonra babasıyla birlikte çalışmaya devam edebilecektir. Bir yandan babasıyla çalışan Duilio, diğer yandan da bazı işler için geçici sürelerle

---

<sup>598</sup> Massimo Negroni, *Negroni Tapezzieri in Cremona: Tre Generazioni al Servizio Dell’Arredamento*, Cremona, 2009.

Rapisaglia ve Marchetti gibi diğer döşemeciler ve mobilyacıların yanında el işçisi olarak çalışmaktadır. Bir süre sonra Negroni atölyesi bir dizi değişimle yeni bir yüze sahip olacak, gerek yeni ürünlerin getirdiği çeşitlilik gerekse aile atölyesinin bir parçası olmak üzere işe katılan kızkardeşleri Iris ve Claudia'nın fikir ve yetenekleri sayesinde giderek büyüyen bir atölye halini alacaktır.



Fotoğraf 133  
Duilio Negroni ve Claudia Negroni birlikte.<sup>599</sup>

Duilio 1958 yılında Marisa Bonvicini ile evlenecek ve bu evlilikten Massimo, Roberto ve Nicolo adında üç erkek çocuk dünyaya getirecektir. Bu süreçte Duilio, 1963 yılında satın alınan dükkânın genişletilmesi, sonuç olarak çalışma alanını da içeren, tüm ailenin birlikte kullanabileceği bir apartman sahibi olma amacıyla, yan tarafta bulunan evi de satın alarak atölyeyle birleştirecek, böylelikle birinci katında bir daire, zemin katında bir atölye ve bodrum katında bir mağazadan ibaret, bugün ikinci katı Massimo tarafından atölye olarak kullanılmakta olan büyük evi inşa ettirecektir.

1964'den 1971'e kadar yapılan sergilerle elde edilen başarıların da katkısıyla atölyeye olan müşteri talebi gittikçe artmaktadır. İmâl edilen minder, sandalye, koltuk

<sup>599</sup> Massimo Negroni, Negroni Tapezzieri in Cremona: Tre Generazioni al Servizio Dell'Arredamento, Cremona, 2009.

ve divanlarla birlikte Duilio ve atölyesi antika eşya satış ve onarım işlerini de takip etmektedir. Bu sırada Cremona’da ikamet eden önemli ailelerin malikânelerinin istekleri Negroni atölyesi tarafından karşılanmaktadır. Massimo, altmışlı ve yetmişli yılların mefruşat dünyasında çok sayıda yeni malzeme ve tekniğin ortaya çıktığı bir dönem olduğundan söz eder. Ne var ki bu süreçte Negroni atölyesi gittikçe yaygınlaşan ‘sentetik malzeme ve hızlı üretim tekniklerine rağmen geleneksel malzeme ve eski üretim biçimini’ terk etmeyecektir. Bu süreçte Duilio, büyük ihtimalle babası tarafından yapılmış olan çok sayıda eski mobilya ile birlikte XIV. Lui’ye ait antika bir koltuğun ya da eski bir Venedik gondolu koltuğunun onarımı gibi kendisine ün getirecek işlere imza atmaktadır. 1981’de, Cremona Esnaflar Birliğinin kuruluşunun otuz beşinci yıl dönümü nedeniyle Negroni şirketi, döşemeciler kategorisinin temsilcisi olarak seçilecek ve Cremona bölgesinde edindiği ve gösterdiği başarılar için diplomaya layık görülecektir.



Fotoğraf 134  
Başarı belgesi.<sup>600</sup>

Ardından gelen yıllar çeşitli teşekkür yazıları ve bazı onur ödülleri de beraberinde getirecek, usta Duilio 1986 yılında seçildiği Cremona Esnaf Odasına başkanlık yapma görevini de üstlenecektir. Bununla birlikte söz konusu tarihten bir yıl

<sup>600</sup> Massimo Negroni, Negroni Tapezzieri in Cremona: Tre Generazioni al Servizio Dell’Arredamento, Cremona, 2009.

önce kız kardeşler Claudia ve Iris'in isteği ile atölyenin bulunduğu büyük bina önemli bir restorasyon sürecine girecek ve hassas bir şekilde elden geçirilecektir.



Fotoğraf 135

Massimo Negroni atölyesinin 'üst kattan' baktığı avludan bir görünüm.<sup>601</sup>



Resim 136

Avluya girişten bir görünüm.<sup>602</sup>

<sup>601</sup> Massimo Negroni, Negroni Tapezzieri in Cremona: Tre Generazioni al Servizio Dell'Arredamento, Cremona, 2009.

<sup>602</sup> Massimo Negroni, Negroni Tapezzieri in Cremona: Tre Generazioni al Servizio Dell'Arredamento, Cremona, 2009.

İşte bugün Negroni atölyesi söz konu onarım işlemleri ve iki binanın bir araya getirilmesi sebepleriyle kolon, giriş ya da tavan gibi mimari özellikler açısından eklektik bir durum arz etmektedir. Temmuz 1995'te emekliliği hak eden Duilio Negroni, atölyeyi kendisinden sonra mesleği devralan oğlu Nicolo'ya bırakmış ve 2001 yılında yaşamını yitirmiştir. Massimo, babası ile ilgili olarak onun mesleği dışında bisiklete, dağcılığa, yürüyüşe, arkelolojiye, kayağa ve operaya ilgi duyduğundan da söz etmektedir. Gerek alan çalışması gerekse alan çalışmasından önceki süreçlerde Massimo ustanın da sanki babasının izinden gitmek gibi bir gayeyle aynı ilgi alanlarına sahip olduğu gözlemlenmiştir. Ustanın gerek Cremona'da hafta sonlarını mevisimine göre kayak, dağ yürüyüşü, bisikletli tur ya da operaya gitme gibi faaliyetlerle geçirmesi, gerekse Türkiye seyahatleri sırasında tarihi yerleri görme konusunda oldukça heyecanlı ve istekli olması, bununla birlikte ziyaret edilen yerler hakkında 'ayrıntılı hazır bilgiyi' hemen aktarabilmesi bunun çeşitli göstergeleridir.

Bugün Lombardia Bölge İdresinin belirlediği 'tarihi dükkânlar' kategorisinde yer alan Negroni döşemecilik atölyesi, Massimo Negroni'nin kardeşi Nicolo Negroni ile halaları Iris ve Claudia tarafından küçük bir aile atölyesi şeklinde ticari faaliyetlerine devam etmektedir. Massimo sonuç yazısında aile mesleğinin geçmişini ve muzaffer geleneği ele alan bu çalışmanın bir sonuç değil bir hareket noktası olmasını istediğinden söz ederken bu bilgilerin, ailenin belki de aynı mesleğe yönelecek yeni üyeleri tarafından daha sonra güncellemesi yönündeki dileğine de yer vermektedir.

## **5.2. Massimo Negroni ve Atölyesi**

Pietro Vachelli Caddesi no. 7'de, merkeze yakın ancak lutiye atölyelerinin genelin dışında kalacak oranda yoğunlaşmış olmadığı bir bölgede bulunan atölye üç kısımdan oluşmaktadır. Bunlardan biri müşterinin kabul edildiği, yapılan işin teslim edildiği ya da teslim alındığı, çalgıların denendiği ve çeşitli görüşmelerin yapıldığı giriş bölümüdür. Giriş bölümünde ustanın antika çalışma masası, bir faks, bir telefon, bir bilgisayar, çalgılar için antika camlı bir vitrin, gene çalgıların üzerine konduğu antika bir masa, antika bir uzun koltuk, meslekle ilgili kitaplar ve ustanın iş kayıtlarını içeren

dosyaların bulunduğu bir niş ve duvarda asılı halde çeşitli dekoratif tablolar bulunmaktadır.



Fotoğraf 137  
Massimo Negroni atölyesinin giriş bölümünden bir görünüm.<sup>603</sup>

İkinci bölüm giriş bölümü ile çalışma alanını birbirine bağlayan bir koridordur. Bu koridor üzerinde banyo ve tuvalet ile 16-20 metrekarelik bir ara alan bulunur. Ara alanda, üzerinde onarım ve yapım için gereken ahşap malzemelerin ve çeşitli büyük aparatların bulunduğu, bununla birlikte atölyede onarımı yapılan çalgıların geçici olarak bekletildiği metal bir raf bulunmaktadır. Rafın önünde ve pencere kenarında, üzerinde sıcak tutkal ısıtmak için küçükçe bir tezgâh, onun hemen karşısında gene onarımı yapılan çalgıların bekletildiği, cilalama ve cila rötuşlama işlerinin yapıldığı bir başka masa yer almaktadır.

---

<sup>603</sup> 15.10.2009, Cremona.





Fotoğraf 138  
Massimo Negroni Atölyesinden bir görünüm.<sup>604</sup>

Çalışma alanında üç tezgâh bulunur. Bunlardan biri girişin sağ yanında, pencere önündeki duvarda yer alan geniş ahşap lambiriden yapılmış panosu ile ustanın tezgâhıdır. Diğerleri ise birbirine karşılıklı bakan iki cephede yer almaktadırlar ve gerek panoların gerekse tezgâhların boyları ustanınki kadar büyük değildir. Ustanın panosunun üstünde sıralı halde geçmişte kullanılan çalgı kalıpları bulunmaktadır. Ne var ki gözlem sürecinde atölyede bir tadilat yapılmış kalıplar eskiden bulundukarı yerden kaldırılmıştır.

Panolar yapım onarım işlerinde kullanılan çok sayıda el aleti<sup>605</sup> ile doludurlar. Bunlar alimünyumdan yapılmış şablonlardan, kalınlık ölçmede kullanılan kompratöre, oyma takımlarından, eğeler, cetveller, işkenceler, testereler, sistreler ve minik rendelere kadar çeşitlilik göstermektedirler. Adı geçen aletler keman yapımcılığının çok eski zamanlarından beri kullanılmaktadırlar ve aralarında vakit kazanmaya ve iş süresini azaltmaya yarayan elektrikli ya da motorlu herhangi bir gereç bulunmaz. Atölyede

<sup>604</sup> 15.10.2009, Cremona.

<sup>605</sup> Söz konusu el aletlerinin isimleri ve fotoğrafları Ek 9’da sunulmaktadır.

bulunan tek motorlu alet bir dik matkap ve bir frezedir. Ne var ki usta frezenin çalıştırıldığı durumlarda fotoğraf çekilmesini istememiştir.



Fotoğraf 139  
Massimo Negroni'nin tezgâhı ve panosundan bir görünüm.<sup>606</sup>

Negroni atölyesinde her zaman titizdir. Temizliğe ve düzene dikkat edilmesini ve kurallara sıkı sıkıya uyulmasını ister. Örneğin her aletin panoda belirli bir yeri vardır ve iş bittikten sonra mutlaka oraya konması gerekir. Aksi yapıldığında aletin kaybolması ya da ona sıkışık bir zamanda ihtiyaç duyulduğunda hemen bulunamaması, usta ve atölyede bulunan diğer kişiler arasında önemli bir gerginlik doğmasına sebep olacaktır.

Atölye gün içerisinde birkaç defa süpürülür, gün sonunda ise sadece yapılan işler kalacak şekilde tezgâhların üzeri boşaltılır. Bununla birlikte gün içerisinde de tezgâhın üstü ya da altının iş ile ilgili ihtiyaç duyulacak araç gerecin dışındaki eşyalarla kalabalık tutulması ustayı kızdırmaktadır. Çöp düzenli olarak boşaltılır. Ancak gerek çöpün boşaltılması gerekse yerlerin süpürülmesi gibi atölye içi temizlik işlerinde, usta, atölyede bulunan diğer kişilerle kendisi arasında ayırım yapmaz. Çoğu zaman atölyenin

---

<sup>606</sup> 15.10.2009, Cremona.



kapanması için yapılan temizlik işlerini, son yirmi dakikalık süreyi değerlendirebilmesi için öğrencisi ya da atölyede bulunan diğer kişiler yerine kendisi yapmaktadır.

Usta sık sık sigara içer ve günde dört beş kez kahve molası verir. Kahve içmek için gidilen yer, binanın girişinde bulunan erkek kardeşi Nicolo'nın dükkânıdır. Burada çalışan Claudia ve Iris ile birlikte gün içerisinde verilen sık kahve molalarına, üyeleri değişmeyen bu grubun avluya yayılan hararetli konuşmaları eşlik etmektedir.

Atölyede usta dışındakilerin sigara içmesi yasaktır. Bu iş için kapının önü her zaman kullanılabilir. İzmaritler orada bekleyen kültablasına bırakılır ve tabla dolup taşmayacak şekilde belirli aralıklarla temizlenir. Bununla birlikte atölyede yemek yemek ya da içki içmek de Massimo'nun hoş karşıladığı bir davranış değildir. Söz konusu nedenlerle atölyede bulunan diğerleri için aparatif molası verilecek mekân, sokağın karşısındaki bar ya da zaman zaman Nicolonun daveti ile gidilen döşeme atölyesidir.

Usta haftada bir ya da iki haftada bir olmak üzere atölyede genel temizlik yaptırır. Bu iş için gelen kişi, ustanın kızı Irene'dir. Irene, giriş, ara alan, banyo, tuvalet ve çalışma alanı dâhil tüm atölyenin temizliğini yapmakta ve bunun karşılığında babasından harçlık almaktadır. Bununla birlikte oğul Davide de zaman zaman ufak onarım işleri için atölyeyi ziyaret etmekte, gerek babasına yardım etmek gerekse tek başına çalışmak üzere küçük işlerde rol almaktadır. Banyo fayanslarının onarımı ya da duvarda oluşan sıva çatlaklarının tamiri için çalışan Davide de ablası gibi bu işler karşılığında babasından ufak harçlıklar almaktadır.

Negroni atölyesi, öğrencilerin soru sormak için sıklıkla uğradıkları bir mekândır. Usta çoğu zaman önemine bakmaksızın işni yarım bırakarak gelen kişinin sorduğu suallere uzun uzun cevap vermeye çalışır. Bunu bilen çoğu kişi soru sormak için atölyeyi ziyaret etmekte ve ustanın önemli miktarda zamanını almaktadır. Atölyede harcanan zaman usta için kıymetlidir. Bunu gün içerisinde saatine bakarak vaktinin darlığından yakınması ve kalan vakte göre işlerini sürekli yeniden planlamaya çalışması ve her zaman seri olmaya çalışmasından anlamak mümkündür. Atölyede bulunan diğer öğrencilerinin de meşgul oldukları işin her aşaması için kendisine danıştıkları ve zaman zaman iş dışı sorular yöneltmekte oldukları da düşünüldüğünde, ustanın başkaları için vakit ayırmada Cremona'da söz konusu iş ile uğraşan diğer ustalara ve atölyelerine göre

çok daha istekli ve özverili olduğu düşünülebilir. Massimo'nun bu yönü başta okul öğrencileri olmak üzere Cremona'daki çoğu usta tarafından da bilinmektedir.

Ustanın özeverili davranışlarına ilişkin bir örnek durum, fuar zamanı gözlemlenmiştir. Buna göre fuardan tarafımca yapılan alışveriş, alınan ürünlerin ağır olması nedeni ile taksi tutmayı gerektirmişti. Ancak Massimo, bunun gereksiz olduğunu, fuar alanından eve kadar taksi tutmanın benim için pahalıya patlayacağını, ağaçları onun arabasıyla taşıyabileceğimizi belirtti. Ne var ki ustanın vakti dardı ve o gün için yapılabilecek olan, ağaçları beraberce önce atölyeye taşımaktı. Gün sonunda atölyeye taşınan ağaçların sonraki günlerde gerekirse bisikletle de taşınarak parça parça eve götürülebileceklerini düşündük. Ustanın bu tavsiyesine uydum ve yardımını aldım. Atölyeye yaklaşmakta iken çalışma ortamının kalabalık tutulmasından hoşlanmadığını bildiğim ustaya, ağaçları bu akşamdan itibaren bisikletle eve taşımaya başlayabileceğimi, hatta bu işi o akşam bitirebileceğimi ifade ettim. Bunun üzerine usta, o akşamın taşıma işi için pek uygun olmayacağını, çünkü Fransa'dan gelen eski bir bayan öğrencisinin kalacak yer bulamadığı için atölyede yatacağını, atölyeye gece saat dokuzdan sonra gitmemin misafirini rahatsız edebileceğini söyledi. Ne var ki atölyede yatak yoktu ve usta bunun için gündüz fuardaki stantının başından ayrılarak evinden aldığı bir yatağı işyerine taşımış ve atölyenin ortasına yerleştirmişti.

### 5.3. Mesleğe Yöneliş

Negroni babası ile birlikte gittiği opera temsillerinin mesleğe yönelme konusunda önemli etkisinin olduğundan söz etmektedir. Buna göre usta, söz konusu temsillerde karşılaştığı orkestra çalgılarını gözlemlemiş ve özellikle yaylı çalgılar grubundaki keman viyola ve viyolosellerden çok etkilenmiştir. Çalgıların görünüşleri ve güzellikleri onu bu mesleği öğrenmek için okula gitmeğe teşvik etmiştir. On beş yaşında okula başlamış ve on altı yaşına geldiğinde ilk kemanını yapmıştır. On dokuz yaşına geldiğinde ise diplomasını alarak okuldan mezun olur. Askerlikten döndükten sonra kendi atölyesini açacak ve aynı yıl kendisine okula hocalık yapması teklif edilecektir. Usta meslekte etkilendiği kişileri anlatmaya profesyonel olmayan bir keman yapımcısı ile başlar. Carlo Pizzamiglio isimli bu yapımcı ikinci dünya savaşında esir düşmüş,

ancak büyük tutkuyla bağılı olduğu keman yapımcılığını, özgürlüğünün oldukça kısıtlı olduğu bu ortamda dahi sürdürmüştür. Negroni Pizzamiglio ustadan çok etkilenmiş olduğunu her vesile ile aktarmaktadır. Bununla birlikte ilk gerçek ustası olarak Gio Batta Morassi'den söz etmektedir. Negroni, stilini tarif etmenin kendisi için zor olduğunu dile getirmekte ve ustası Morassi'nin stili ile Torino okulunun etkilerini taşıdığını belirtmektedir. Bununla birlikte Morassi'nin ustaları olan Milano okulunun ustaları Giuseppe Ornati ve Ferdinando Garimberti'den de oldukça etkilendiğini dile getirmektedir. Usta Bolonya okulunun ustaları olan Giuseppe Fiorini ve Augusto Pollastri'yi de işaret etmekte bu nedenle kendi stilinin Milano ve Bolonya okullarının karışımı olduğunu dile getirmektedir.

#### **5.4. Otantisitenin Davranışsal Analizi: Massimo Negroni Atölyesinde Bir Kemanın Yapım Süreci**

Usta kendisine ait tasarımlar<sup>607</sup> da olsa da genelde Cremona keman yapım tarihinin baş aktörleri olarak tanınan Guarneri Del Gesu ya da Antonio Stradivari'nin, gerek 'tınısal sonuçları' gerekse görsel özellikleri ile çalıcılar tarafından beğenilen yerleşik modelleri ile çalışmaktadır. Söz konusu yerleşik modeller A. Stradivari'nin şu anda kasabada bulunan ve eski adı 'Joachim', yeni adı ise Cremonese 'Cremona'lı' olan 1715 yılı yapımlı bir kemanı ile gene kasaba müzesinde sergilenen Guarneri D.G.'nun 1734 yılında yapmış olduğu 'Lo Stauffer' isimli kemanlarına aittir.

Adı geçen modellerden 'yararlanma', onların ince ayrıntılarına kadar birebir kopya edilmeleri anlamına gelmez. Aslında gerçek boyutlarda çekilmiş fotoğraflar ve söz konusu çalgılar hakkında ayrıntılı incelemelerin yer aldığı çeşitli yayınların bulunması nedeniyle bu tür bilgilere ulaşmak zor değildir. Ne var ki bu noktada gerek Massimo Negroni atölyesinde gerekse Cemon'a'da bulunan birçok atölyede yapılan, model alınacak kemanın gövde şeklinin kopyalanmasının ardından çeşitli yapım aşamalarında, adı geçen ustanın çalgılarının genel özelliklerinden yola çıkılarak stereotipleştirilen bazı özelliklerinin yapım sürecine yansıtılmasıdır. Bu sebeple çalgının 'salyangoz' adı verilen sap kısmının ucunda yer alan kıvrımlı bölgesi, 'f' şekilli ses

---

<sup>607</sup>Söz konusu tasarımlar belirli bir modellerin üzerinde yapılan çeşitli modifikasyonlardan ibarettir ve genelde 'C' kıvrımlarının uç bölümleri ile ilgili değişiklikleri kapsamaktadır.

delikleri, ‘c’ kıvrımı uçları gibi bazı bölümleri, model alınan ustanın anlaşılmasında öneme sahiptir. Bu noktada modeli uygulanan ustanın ‘hangi çalgısının’ örneklendiği, çalgının gövdesinin genel şekli dışında önemli değildir. Çünkü çalgının gövde şekli dışında kalan bölümleri o çalgıya değil, çalgıyı yapan ustanın (örn. Guarneri, Stradivari ya da Amati) genel özelliklerine bağlı kalacak şekilde tamamlanacaktır. Buna göre yapılmakta olan eğer Guarneri D.G. model bir kemansa adı geçen ustaya ait gövde şablonunu kullanmakla birlikte yapılan, özellikle ‘f’ deliklerinde A. Stradivari modelde yapılan herhangi bir kemanın ‘f’ deliklerinden farklı olarak daha uzun ve daha dik başlı duruyormuş gibi duran daha oval kavislere sahip bir ‘f’ deliği şekli elde etmektir.<sup>608</sup> Aşağıda sunulan 123 ve 124 numaralı resimler aracılığıyla alan çalışması öncesinde Massimo Negroni atölyesinde tarafımdan yapılmış olan A. Stradivari ve Guarneri D.G. modellerindeki kemanlara ait ‘f’ görünümlerini karşılaştırmak mümkündür.



Fotoğraf 140  
Guarneri D.G. model kemanın ‘f’ deliklerinin görünümü.<sup>609</sup>

<sup>608</sup> Görüşme Massimo Negroni, Massimo Negroni Atölyesi, Corso Pietro Vacchelli no. 7, 10.08.2009.

<sup>609</sup> 9.15.2004, D.E.Ü. Devlet Konservatuvarı Yaylı Çalgılar Bakım Onarım Atölyesi, İzmir.



Fotoğraf 141  
A.Stradivari model kemanın ‘f’ görünümü.<sup>610</sup>

Benzeri durum çalgının sap ve salyangoz adı verilen kısımları için de geçerlidir. Buna göre model olarak kullanılacak çalgıdan alınan fotokopiden yararlanılarak alüminyum, plastik ya da formika gibi sert ama aynı zamanda tesviyeye imkân verecek ölçüde de yumuşak bir malzeme ile çıkarılan sap şablonu, sap yapımında kullanılacak modele ilişkin tek malzemedir ve genelde ilk aşama sonrasında ona ihtiyaç duyulmamaktadır. Aslında gövde yapımında olduğu gibi sap ve salyangoz yapımında da modele ait ölçüleri ve asimetrik bazı görüntüleri de içeren detaylı çekilmiş fotoğraflar ve çalgıya ait çokça ölçünün bulunduğu yayınlardan yararlanarak bire bir kopya çalışması yapmak mümkündür. Nitekim bu şekilde çalışarak tanınan ve çalgıları yüksek fiyatlarla alıcı bulan yapımcılar da vardır. Ancak Cremona’da genel olarak bir yapımcıdan beklenen, alan çalışmasında sıkça karşılaşılan bir kelimeyle ifade etmek gerekirse çalgının model alınan ustanın ‘iş karakterini’ yansıtmasıdır. Ne var ki adı geçen ustaların iş karakterlerine ilişkin farklardan ya da belirli bir ustanın genel karakteristik özelliklerinden söz etmek günümüz ustaları için de oldukça zordur. Bu zorluk ya da muğlâk durum, adı geçen eski ustaların çeşitli dönemlerde farklı ebatlarda çalgı yapmayı denemiş ve modellerini sürekli değiştirmiş olmalarından

<sup>610</sup> 1.15.2004, D.E.Ü. Devlet Konservatuvarı Yaylı Çalgılar Bakım Onarım Atölyesi, İzmir.

kaynaklanmaktadır. Bu noktada çözüm, ya da farklardan söz edebilmenin en ‘rasyonel’ yolu, önce ustaya ait çalgıların tümünün kendi aralarında değerlendirilmesi, daha sonra bu değerlendirmeden elde edilen genel sonucun, mukayese edilecek ustanın çalgılarının tüm ölçüleri ile ayrıntılı şekilde ya da ona ait genel sonuçla karşılaştırılmasıdır. Ancak keman yapımcılarının söz konusu değerlendirmeyi yaparken yararlanabileceği bu tür bir çalışma yoktur. Bununla birlikte yapımcıların kendileri de sayısal ya da grafiksel verilerle hareket ederek konuyu özetlemeye ilişkin bir çalışma içinde değillerdir. Genelde yapılan, ustaya ait çalgıların gerçek boyutta ve yüksek kalitede çekilmiş fotoğraflarını içeren katalog veya broşürler edinmek ve bu çalgıların fotoğraf üzerinden alınan ölçülerinden yola çıkmak ya da daha çok ‘gözle’ yapılan incelemeye dayanan yorumlarda bulunmaktır. Söz konusu sebeple genç yapımcılara da çoğu zaman söylenen, ‘ölçmenin’ ya da ölçü aletlerini kullanmanın değil, görmenin ve göz ile çalışmanın daha önemli ve değerli olduğudur. Nitekim Massimo Negroni atölyesinde yapılan kemanın birçok aşamasında da usta, ‘ölçmeye’ değil ‘görmeye’ çalışmam ve karakteri anlamam gerektiğini belirtmiş, çalgının yapımı ile ilgili birçok aşamada elimde bulunan cetvel ya da kumpas gibi ölçme aletlerini bir kenara bırakmamı ve sadece bakmamı istemiştir.

Yukarıda adı geçen eski ustaların çalgılarının aynen kopya edilmelerinin ‘gerekmediği’ elbette düşünülebilir. Nitekim ‘aynen’ kopya etmenin ya da modellerden yararlanmanın, yapılacak çalgının tınısal sonuçlarını öngörme açısından da fazla öneme sahip olmadığı yapımcılar tarafından da bilinmektedir. Özellikle modellerden, yukarıda açıklanmaya çalışıldığı gibi kısıtlı şekilde yararlanmak söz konusu ise bu durumun tınısal sonuçla neredeyse hiçbir ilgisi yoktur. Çünkü yapılmakta olan çalgı ister A. Stradivari ister Guarneri D.G. modelde olsun, bombe, alt tabla ve üst tabla kalınlıkları gibi tınısal sonuca etki etme oranı açısından yüksek öneme sahip birçok aşamada, ‘standartlaştırılan’ aynı ölçü ve yöntemler takip edilmektedir. Bununla birlikte yapımcı, yapım sürecinde kullanılacağı ağacın tınısal özelliğine ilişkin belirli bir öngörüye sahip olması durumunda da genellikle bu bilgiyi, üretmekte olduğu çalgı için model aldığı ustanın çalgılarında görülen genel tınısal karaktere bağlı kalmak için değil, varsa çalgıyı sipariş eden çalıcının isteklerini gözetmek için kullanmaktadır.

Bu noktada akla bir soru gelmektedir? Amaç, adı geçen ustaların belirli tarihlerde yaptıkları modelleri gerek tınsal gerekse görsel özellikleri açısından bire bir kopyalamak değilse ustalar neden kendi modelleri ile çalışmayı tercih etmezler? Özellikle örnek alınan modelin oraya çıkacak tınsal sonuçlar açısından önem arz etmediği bir üretim yolu izlendiği halde.

Hatırlanacağı üzere çalışmanın hipotezinde Cremona’da kazancın arttırılması ve markalaşmanın, endüstriyel üretim biçimlerini ve onunla ilişkilendirilebilecek çeşitli davranışları dışarıda tutma, geleneksel ustalık tanımını oluşturma, koruma ve onun değerlerine yaslanma yolu ile gerçekleştirilmekte olduğu ve markalaşmanın bu şekilde sağlandığı söylenmekteydi. Bu açıdan bakıldığında ‘eski ustaların modelleri ile çalışmak’, geçmişten gelen geleneğin devam etmesine ilişkin anlam yaratma yolunda kullanılan, üretilen ürüne bu yönde otantisite sağlamaya yönelik bir davranış olarak öne çıkmaktadır. Bu bağlamda söz konusu davranış, aslında seri üretim koşullarında, örneğin Çin’deki bir fabrikada ve günümüzde üretilen bir çalgının içine yapımcı adı için ‘Stradivari’, ‘Amati’, ya da ‘Guarneri’, yapım yeri için ise ‘Cremona’ ibarelerinin otantik birer işaretleyici olarak konmalarından farklı değildir. Bu yönüyle iki davranış da temelde otantisite elde etme amacı taşımaktadır. Yukarıda adı geçen yapımcı isimlerinin ya da söz konusu yer adının, tıpkı çalgının salyangozu, gövdesinin genel şekli ya da ‘f’ delikleri gibi, onun bir ‘keman’ olarak tanınmasına ve kabul görmesine yarayan diğer kısımları gibi düşünülen bir otantik işaretleyici olarak görüldüğü söylenebilir. Nasıl ki çalgının çeşitli kısımlarında bir değişikliğe gidilmesi düşünülmüyorsa onun ‘keman’ olarak algılanmasına hizmet eden tüm kısımları gibi etiketinde yer alan bu kültürel bağlantının, başka bir deyişle ‘adının’ da değiştirilmesine gerek yoktur.

Bu aşamada çalışmanın girişinde sözü edilen Hoerberger’in dans geleneklerinin kültürel ikinci varoluşlarına ilişkin değerlendirmesi de hatırlanabilir. Buna göre yazar ilk var oluşta halk danslarının sabitlenmemiş olduğundan, her yeni gösterinin belirli bir form değil sadece belirli bir bünyede yeni bir doğaçlama olduğundan, öte yandan ikinci var oluşun sadece çok az değişmiş sabit şekiller ve hareketler içermekte olduğundan söz etmekteydi. Burada görülen, tıpkı halk dansı geleneklerinin ikinci varoluşlarında olduğu gibi ‘uygulamaya dönük özellikleri

sabitleştirilmiş' özellikleri ile günümüz Cremona keman yapım pratiğinin de, ikinci var oluş olarak adlandırılan kültürel sürecin özellikleri ile örtüşen bir durum sergilemekte olduğudur. Cremona keman yapım geleneğinin yeniden uyandırılmasında ve sürdürülmesinde belirli bir etkiye sahip yapımcılar, çalgılarını kendi istek, ihtiyaç ve meraklarına göre tasarlayan ve karakter yakalayan, ölçülerini daima değiştiren eski ustaların aksine, gelenekten söz edebilme, otantisite oluşturabilme ve onu korumaya ilişkin bir refleksle söz konusu pratiğin uygulamaya ilişkin esaslarını 'dondurmayı' uygun görmektedirler.

Adı geçen eski ustaların altın oranı ve dönemin geometri prensiplerini kullanmış olmalarına ilişkin çeşitli kanıtlar ve günümüzde bu teknikle ilgili türlü çalışma ve yayınlar<sup>611</sup> yapıyor olsa da okul dâhil Cremona'da yaygın şekilde izlenen model çıkarma yöntemi yukarıda aktarıldığı gibidir. Söz konusu modellerin şablonlarını çıkarmak için izlenen yol, orijinal çalgıların birebir boyutta çekilmiş fotoğraflarından alınan renkli fotokopilerin, alimünyum, formika ya da asetat gibi malzemeler üzerine yapıştırılması, daha sonra fotoğraf kopyasının sınırlarına bağlı kalarak bu malzemenin orijinal çalgının modeline göre itinalı şekilde kesilmesidir. Bu yolla çalgının ses kutusu adı verilen bölümüne ve sap bölümüne ait olmak üzere iki adet şablon elde edilir. Ses kutusunun genel şeklini taşıyan şablon, daha sonra kalıp yapımı için gerekli olacak ve kontraplak parçanın ana hatlarının belirlenmesi için kullanılacaktır.

Bu noktada kalıp türüne ilişkin farklı tercihler olduğundan söz etmek gerekiyor. Buna göre kasabada kullanılan kalıp türleri temel bir özellik açısından ikiye ayrılmaktadırlar. Bunlardan biri 'iç kalıp', *forma interna*'dır. Bu adlandırmayla kasnağın, 'kalıbın dışında' oluşturulduğu çalışma yönteminin kullanıldığı anlatılmaktadır. Diğer kalıp türü ise 'dış kalıp', *forma externa*'dır ve diğerinin tam tersine kasnağın kalıbın dışında değil 'içinde' oluşturulduğu çalışma yönteminin kullanıldığı anlaşılmaktadır. Alan çalışmasında 'iç kalıp' yönteminin kasabanın keman yapım geleneğine ait bir özellik olduğu yolunda yaygın bir kabulün olduğu ve bu

---

<sup>611</sup> Bkz. François Denis, *Traite DE Lutherie*, Aladfi, 2006; Simone Fernando Sacconi, Eric Blot Edizioni, Cremona, 2000; Mehmet Suat Bergil, *Doğada/Bilimde/Sanatta Altın Oran*, Arkeoloji ve Sanat Yayınları, İstanbul, 1993; Philip Steadman, *The Evolution Of Designs*, Routledge, London, 2008; Hasan Sami Yaygıngöl, *Yaylı Çalgı Yapım Teknolojisi*, Anadolu Üniversitesi Yayınları, Eskişehir, 2003; Robert Zuger, *The Geometric Design of The Violin*, <http://web.telia.com>, 12.01.2012, 14.12.



kabulün otantik bir işaretleyici olarak kullanıldığı görülmüştür. Buna göre dış kalıp yöntemi İtalyan kemanlarını kopyalamak isteyen Mirecourt'lu Fransız ustaları tarafından ortaya çıkarılmış bir yöntemdir. Bu nedenle söz konusu kalıp Cremona'lı keman yapımçıları çevresinde 'fransız kalıbı' olarak da adlandırılmaktadır. Bugün daha çok kopya çalışması yapan ustalar tarafından kullanılmakta olduğu söylene de, adı geçen kalıp yönteminin Cremona'lı çoğu usta tarafından da kullanılmakta olduğunu görmek mümkündür. Bununla birlikte söz konusu iki yöntemin de dışında kalacak farklı denemeler de mevcuttur.



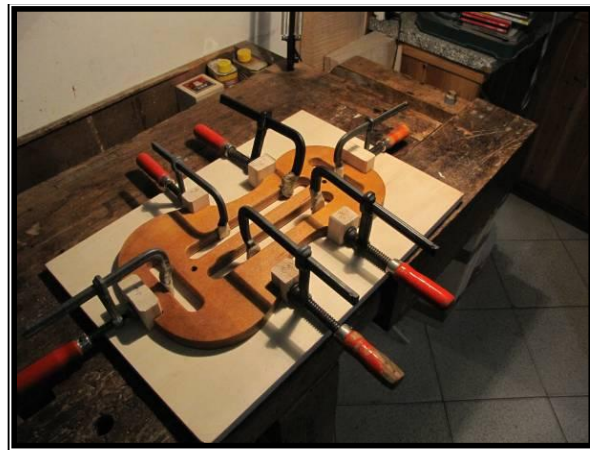
Fotoğraf 142  
Stefano Conia atölyesinde görülen iç ve dış kalıplar.<sup>612</sup>

<sup>612</sup> 3.11.2009, Cremona.



Fotoğraf 143  
Keman kalıbı ve şablonların genel görünümü.<sup>613</sup>

Kalıp yapımında ikşer adet sağ ve sol uçlarda, birer adette üstte ve altta olmak üzere belirli alanlar daha sonra takozların yapıştırılması için dikdörtgen boşluklar şeklinde açık bırakılmaktadır. Söz konusu boşluklara bu iş için hazırlanan çam ya da ıhlamur gibi hafif ağaçlardan seçilmiş ufak takozlar, kenarları doksan derecelik açılarla tesviye edilecek ve yapıştırılacaktır.



Fotoğraf 144  
Köşe takozlarının yapıştırılmaları aşamasından bir görünüm.<sup>614</sup>

---

<sup>613</sup> 10.08.2009, Cremona.

<sup>614</sup> 10.08.2009, Cremona.

Gerek takozların hazırlanmaları ve yapıştırılmaları gerekse kalıp yapım aşamalarında atölyede iş her zaman ustaya gösterilmekte ve her yeni aşama için kendisinden ‘mutlaka’ onay alınmaktadır. Bu hiyerarşik yapı daima korunmakta ve usta tarafından atölyede bulunanların davranışları sıkı şekilde takip edilmektedir. Söz konusu yapıyı bozma ihtimali taşıyan, usta orada olduğu halde iş ile ilgili bir sorunu kendi başına çözmeye kalkma ve eline yüzüne bulaştırma, usta yerine atölyede bulunan diğer kişilere danışma (gerek iş ile ilgili gerekse iş dışı konularda), ya da ustanın gösterdiği yöntemin dışındaki bir yöntemle çalışmaya kalkma, yüksek sesle konuşma ya da gelen misafirlerle ustanın izni dışında muhatap olmaya çalışma gibi bazı davranışlar kimi zaman sadece uyarıya, kimi zamansa ustanın öfkelenmesine ve yaşıyla konumu ne olursa olsun atölyede bulunanlara karşı sesini yükseltmesine sebep olabilmektedir.



Fotoğraf 145  
Tokozların tesviyesi sonrasında ‘c’ yanlıkları yapıştırılmış durumda bir görünüm.<sup>615</sup>

Söz konusu sebeplerle kimi zaman stresli de olabilen atölye ortamında takozlar kalıba yapıştırıldı ve daha sonra kullanılan şablon yardımı ile modele uygun şekilde tesviye edildi. Modele uygun şekilde tamamlanan tesviye işlemi sonrasında ‘yanlık’ adı verilen akçaağaçtan yapılmış ince dilimler, takozların üzerine ve kalıba tam uyum

<sup>615</sup> 11.08.2009, Cremona.

sağlayacak şekilde ıslatılarak ısıtıldılar ve kıvrılarak alıştırıldıktan sonra sadece takozlara gelen yüzeylerinden yapıştırıldılar. Bu şekilde ses kutusunun formuna uygun bir kasnak elde edilmiş oldu.



Fotoğraf 146  
Kasnak ve kalıp.<sup>616</sup>

Kasnağın elde edilmesi aşamasında ustanın çok titizlik beklediği ve adeta cerrahi bir müdahalede bulunuluyormuşcasına ciddi davrandığı görüldü. Bunun sebebi çalgının ‘c’ kavislerinin ‘uçlarına’ ilişkin özel şeklin bu aşamadan itibaren ortaya çıkmaya başlamış olmasıydı. Bu aşamada Negroni takozların, ele alınan modelin karakterine uygun düşecek şekilde tesviye edilmesi ile model dışına çıkmadan çalışma şansı doğduğu, takoz görünümlerinin yapılacak modelin dışına çıkması ya da asimetrik bir görünüm içerecek şekilde tesviye edilmeleri gibi aksi durumlardaysa, sonraki aşamalarda hatayı telafi etmenin neredeyse imkânsız olduğu yolunda ciddi uyarılarda bulunmaktaydı. Bu noktada mesleki tecrübemi arttırmak için kasabada bulduğum ilk yıllarda gözlemlediğim bir şeyi aktarmak yararlı görünüyor.

---

<sup>616</sup> 13.08.2009, Cremona.

2003 yılında kasabada bulunan A.Stradivari Uluslararası Keman Yapım Okulunda üç ay süre ile staj yapma imkânı bulmuştum. Elbette içimde herhangi bir mesleki çalışma için daha önce yurtdışında bulunmamış olmanın merakı ve kafamda çeşitli soruları vardı. Ne var ki bu staj süresi öncesinde tamaladığım beş yıllık keman yapım eğitimi ve bu sürede kazanmış olduğum tecrübe nedeniyle en azından el becerisine dayanan derslerde başarı elde etme konusunda pek endişeli değildim. Ancak umduğum gibi olmamış, özellikle atölye dersleri oldukça zor geçmişti. Bu durumun sebebi yapmakta olduğum kemanın çeşitli iş aşamalarında ustanın ‘hangi titizlikte çalışmamı istiyor’ olduğunu ‘öngöremiyor’ olmamdı. Almış olduğum eğitim, el becerisi kazandırmış olması nedeniyle benim için yararlı olurken, karşılaştığım yeni ‘otantisitelerle’ denk düşmemesi nedeniyle de zorluk doğuruyordu. İşte köşe takozlarının tesviyesi de söz konusu duruma yol açan, aşamalardan biriydi.

Çalgının yapım aşamalarına dönülecek olursa ana hatları ile kasnağın elde edilmesinden sonra yapılan, mukavemet çıtalarını alıştırmak ve elde edilen forma uygun bir alt tabla ve bir üst tabla imal ederek bu parçaları kasnağa yapıştırmak olmuştur. Bu noktada mukavemet çıtalarının tıpkı A. Stradivari’nin ve onun ustası Amati gibi uçları takozların içine girecek şekilde alıştırılmaları, Cremona keman yapım geleneğinin bir gerekliliği olarak beklenmiştir. Resim 132 ve 133 de söz konusu geçkinin nasıl yapıldığına ilişkin açıklayıcı bir görünümler sunulmaktadır.



Fotoğraf 147  
Mukavemet çıtasının geçki şekli.<sup>617</sup>

<sup>617</sup> 13.08.2009, Cremona.





Resim 148  
Mukavemet ıtasının geçki şekli.<sup>618</sup>

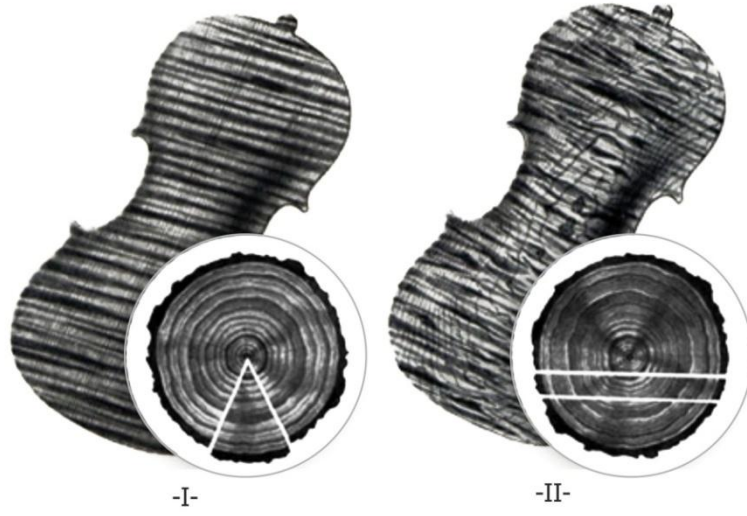
Kasnağın ve mukavemet çıtalarının bitirildiğı bu aşamadan sonra yapıma alt tabla ya da üst tablanın imali ile devam edildi. Usta tarafından bu iki parçanın ikisi arasındaki yapım sıralamasının, yapımcının isteğine de bırakılabileceğı söylenmiştir. Bununla birlikte belirli bir sıralama olmaksızın iki parçanın iş aşamalarının paralel gidecek şekilde planlanması da mümkündü. Çalgının gerek alt tabla gerekse üst tablasının iş şekli ve aşamaları, ölçölendirme farklılıkları, üst tablanın bas kiriş ve ‘f’ deliklerini içermesi dışında aynıydı. Bunun için aynı yöntemlerle kesilerek hazırlanan alt tabla ve üst tabla, aynı alıştırma ve yapıştırma teknikleri ile birbirine yapıştırıldılar. Bir dilim ağacın ortadan ikiye ayrılması ve eşit yapısal özellikler gösterecek ve eksen çizgisi oluşturacak şekilde birbirine tekrar yapıştırılması sonucunda ortaya çıkan, içerdığı özel figürler ve damar yapısı bakımından iki yan arasında simetrik özelliklere sahip bir alt tabla ve üst tabla olmuştur.

Bunun için işe alt tabla ve üst tabla yapımına uygun iki parça ağaç seçmekle başlandı. Bu parçalardan biri çalgının üstü için üretilecek ve bilimsel adı *picea excelsa* ya da *picea abies* olan ladin türü çamdan seçildi. Keman, viyola, viyolonsel ya da kontrabas için aynı tür ağaç kullanılmakta ve Cremona’daki çoğu atölyede çalgının bu bölümü için kullanılan malzeme, İtalya’nın kuzeyinde yer alan Fiemme vadisinden

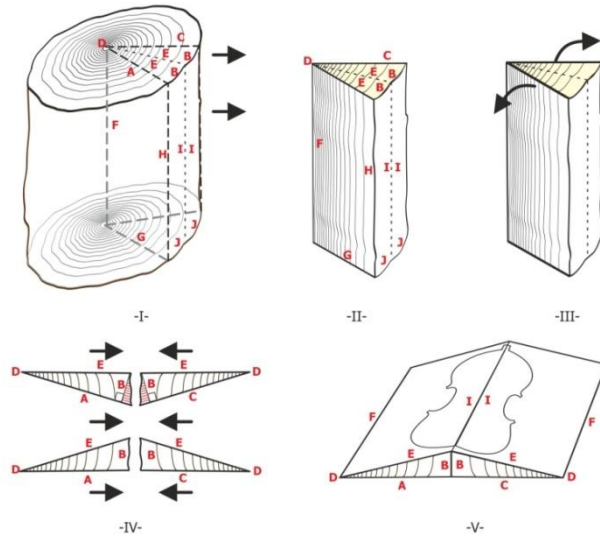
<sup>618</sup> 15.08.2009, Cremona.

temin edilmektedir. Adı geçen vadi, kesinliğinden söz etmek güç olsa da eski Cremona keman yapım ustalarının da ladin temin ettikleri geniş ormanlarla kaplı durumdadır. Çalgının imalinde kullanılmakta olan bu ağaç, söz konusu ormanlarda yapılan kontrollü kesimlerle çeşitli firmalar tarafından tüm dünyaya pazarlanmaktadır. Kasabadaki çoğu usta, söz konusu malzemeyi bu işi yapan firmalardan temin etmektedir. Firmalardan temin edilen malzeme, çoğu zaman kesildikten sonra ancak bir ya da iki yıl bekletilmiş olur ki keman yapımına uygun duruma gelmesi için geçecek sürenin bunun çok daha üstünde olması tercih edilir. Negroni çalgının üst tablası için gerekli ağacı, evinin bahçesinde bulunan bir depoda bekletmekte ve doğal koşullarda en az on yıl bekletilerek kurutulmuş ağaçlar kullanmakta olduğunu söylemektedir.

Sözü edilen parçaların ikincisi çoğunlukla Balkan ülkelerinden temin edilen ve botanik adı *acer campestre* olan akça ağaç türüdür. Elbette ne Negroni atölyesinde kullanılan ağaçların burada botanik adları anılan ağaç türleri ile denk düşüp düşmediğini ölçmek gibi bir şans vardır ne de bunu yapmanın ele alınan bağlamda çalışmaya katkısı olacaktır. Ancak Cremona genelinde bilinen ve alan çalışması boyunca görülen, bilimsel adları ile anılmasalar da yukarıda sözü edilen ağaç türlerinin kullanılmakta olduğu ve onların *abete rosso* ve *acero* isimleri ile anıldıklarıdır. Bununla birlikte elbette değişik türler ve bu türlerin kullanılış biçimleri de zaman zaman yapımcılar tarafından denenebilmektedir. Gerek alt tabla gerekse üst tabla için kullanılacak ağaç parçalar çeyrek kesim (I) ya da düz kesim (II) adı verilen yöntemlerle kesilmekte ve aynı parçanın ikiye ayrılması sonrasında ortadan birbirine alıştırılarak tutkallanmaktadırlar. Bkz. Şekil 13.



Resim 6  
Alt tabla kesim biçimini gösteren resim.<sup>619</sup>



Resim 7  
Alt ve üst tabla alıştırma yönüne ilişkin açıklayıcı resim.

Kesim ve alıştırma aşamaları sonrasında elde edilen alt ve üst tablanın kasnağa bakacak yüzeylerini rendeleyerek düzleştirdim. Daha sonra tabla eksenleri ile kasnak eksenini üst üste gelecek şekilde konumlandırıp bir rondelâ aracılığıyla kasnak şeklini tabla yüzeylerine aktardım. Bu çizgiden referans almak kaydı ile alt ve üst tablaların kenarlarının kesim işlemini Negroni'nin kardeşi Nicolo'nun döşeme atölyesinde bulunan

<sup>619</sup> <http://www.centrum.is/hansi/construction.html>, 20.07.12.



mini şerit testere ile yaptım. Söz konusu konumlandırmanın daha sonraki aşamalarda da aynı şekilde yapılabilmesi için alt ve üst tablayı, üst ve alt uçlarından kasnakta bulunan alt ve üst takozlara birer çivi ile sabitledim. Bunun için önce çivilerin rahatça oturtulması için matkap yardımıyla deliklerini açtım. Delikleri açtıktan ve söz konusu deliklere metal çivileri yerleştirdikten sonra kapak kenarlarını önce bıçak ya da küçük rendeler, daha sonra da bir eğe yardımıyla tesviye ettim.



Fotoğraf 149  
Tabla kenarlarının bıçakla tesviye edilmesi aşamasından bir görünüm.<sup>620</sup>

Tabla kenarlarının tesviye işlemi sonrasında gerek üst gerekse alt tabla için yapılan, genel bombe şekline ilişkin kaba bir görünüm elde etmeye imkân verecek ölçüde fazlalık olan ağaç miktarını oyma kaşığı aracılığıyla almaktı.



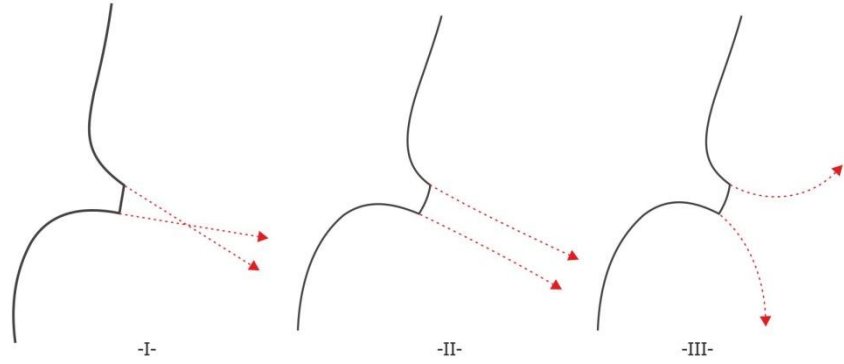
Fotoğraf 150  
Üst tablanın genel bombe şeklinin kabaca ve rilmesi aşamasından bir görünüm.<sup>621</sup>

---

<sup>620</sup> 17.08.2009, Cremona.

<sup>621</sup> 24.08.2009, Cremona.

Bu aşamanın tamamlanmasının ardından kapak kenarlarının tesviye edilmesine ilişkin son aşamaya geçtim. Bu aşamada usta özellikle *punto* adı verilen kapak uç kısımlarının şekillendirilmesi için azami itina göstermemi istedi. Aşağıda çizimleri sunulan açıklama, Massimo Negroni tarafından yapılmış buna göre usta tarafından söylenen, kenar hatlarının Şekil 14’de gösterildiği gibi birbirini kesen izdüşümleri oluşturacak ya da paralel devam edecek şekilde değil, birbirini kesmeden, sanki sonsuza doğru devam ediyormuşçasına şekillendirilmeleri gerektirir.



Şekil 10  
Kapak kenarlarının işleniş biçimine ilişkin açıklayıcı şekil.

Kapak kenarlarının tesviyesinin tamamlanması ve simetri kontrollerinin özenle yapılması ile tablalar flato işi için hazır duruma getirilmiş oldular. Flato işi için iki siyah kaplama arasına yerleştirilmiş bir akçaağaç kaplama kullandım ve bu şeriti, kapak kenarına eşit uzaklıkta olacak şekilde açtığım kanala yerleştirdim. Kanal derinliğini flatonun hemen hemen tamamının açılan kanalın içinde kalacağı şekilde ayarlanmaktaydı. Çalgının tüm iş aşamalarında ustanın tam olarak nasıl bir görüntü istediğini anlamaya çalışmakta ve benim için çok ufak olabilecek nüansları dahi ihmal etmeden tekrar tekrar sorular soruyordum. Çünkü daha önce de aktarmaya çalıştığım gibi benim için ufak bir nüanstaki ibaret olan şey usta için çok önemli olabiliyordu. Bu aşamada tabla uç kısımlarında birleştirilerek tek çizgi haline getirilen flato uçlarının, tabla ucunun tam ortasına doğru değil hemen hemen tabla uç kısmının üçte birine denk gelecek başka bir noktaya doğru ilerletilmesi oldukça önem gören başka bir noktaydı. Bkz. fotoğraf 151.



Fotoğraf 151  
Kapak kenarlarının görünümü.<sup>622</sup>

Flato işçiliğinin tamamlanmasının ardından yapılan, flato üstlerinden başlayarak açılan dar ve derince bir kanal, bu kanala bağlanan daha geniş ve derinliği daha az olan ikinci bir kanal, sonrasında da kanalları takip eder şekilde oluşturulan üst tabla ve alt tabla bombelerinin önce oyma kaşıkları, sonra rendeler, sonra sistre ve en son aşamada da çok kısa bir süre kullanmak üzere zımparalar aracılığıyla verilmesiydi.

Bu süreçte usta, zımpara kullanımını gerektiren son aşamanın çok kısa bir sürede geçilebilmesi için küçük rendeler ve sistre aracılığıyla yapılan tesviye işleminin süresini oldukça uzun tutmuş, neredeyse pürüzsüz bir yüzey elde edildikten sonra zımparalama aşamasına geçmeme izin vermiştir. Negroni bu tercihin nedeni ile ilgili olarak, alan çalışması boyunca ziyaret edilen birçok atölyede de görüldüğü ve görüşme yapılan birçok ustadan da öğrenildiği gibi zımpara kullanımının yapımcının kendini ortaya koyması ve tanınmasına yarayan işle ilgili kişisel yanını, başka bir deyişle ‘iş karakterini’ belirsizleştirdiğini dile getirmiştir. Üretimde bulunan kişiyi etkisiz kılan veya bu etkiyi önemsizleştiren ve her zaman yapımcıyı devre dışı bırakma potansiyeli taşıyan tehlikeli bir faktör olarak makine kullanımında olduğu gibi, gerektiğinden fazla miktarda zımpara kullanımının da Cremona’lı keman yapımcıları tarafından hoş karşılanmadığı görülmüştür. Buna göre Cremona keman yapım geleneğinde tıpkı

---

<sup>622</sup> 09.09.2009, Cremona.

makineler gibi zımparalar da mümkün olduğunca iş dışında tutulmalı ve zorunlu durumlar dışında kullanılmamalıdır.



Fotoğraf 152  
Alt tablanın üstten görünümü.<sup>623</sup>

Alt ve üst tablaların bombelerinin verilmesi, hassas simetri kontrollerinin yapılması ve ince zımpara işlerinin bitirilmesinin ardından tabla içlerinin oyularak ölçülendirilmesi aşamasına geçildi.

Bu aşamada ölçülerde ve oyma planında ufak farklılıklar olsa da gerek üst gerekse alt tabla için genel olarak yapılan, mukavemet çitası yüzeyleri ve takoz yüzeylerinin geleceği kısımların dışında kalan tüm bölgenin dış bombeye içeriden uyum sağlayacak şekilde belirli ölçülere sadık kalınarak oyulmasıydı. Oyma işlemi sürecinde uygulanacak kalınlık ölçülerini belirlemek üzere, kullanılan ağacın öz tınısını saptamak vb. çeşitli teknik sınama<sup>624</sup> ve uygulamalardan fayda alınmadı. Bunun yerine her

<sup>623</sup> 09.09.2009, Cremona.

<sup>624</sup> Çeşitli teknik sınama yöntemleri için Bkz. Roger H. Simirnoff, *The Art of Tap Tuning, How to Built Great Sound into Instruments*, Hal Leonard Corporation, Wisconsin, 2006; Carleen Maley Hutchins, “Some Notes on Free Plate Tuning Frequencies for Violins, Violas and Cellos”, *Journal of Catgut Acoustical Society*, Maitland, 1987, No. 47, s. 40; Nigel Haris, “On Graduating the Thickness of Violin Plates to Achieve Tonal Repeatability” <http://www.oberlinacoustics.net/articles/>, 12.01.2012, 12.19; H. Mainel, “Regarding the Sound Quality of Violins and a Scientific Basis of Violin Construction of America”, *Journal of the Acoustical Society of America*, New York, 1957, vol. 49, no. 7 s. 817-822; Carleen Maley Hutchins, “The Acoustics of Violin Plates”, *Scientific American*, New

seferinde uygulanan belirli ölçüler usta tarafından verildi. Ancak oyma işleminin ilerlediği aşamalarda alt tabla ve üst tabla usta tarafından iki el arasında esnetilerek kullanılmakta olan ölçülerin uygun olup olmadıkları parçaların esneme durumlarına bakılarak sınanmıştır.

Alt tabladan farklı olarak üsta tablada uygulanan, oyma işlemi tamamlanmadan önce ‘f’ deliklerinin açılması, delik kenarlarında kalan bölgenin bir miktar daha kalın olacak şekilde ölçülendirilmesi ve oyma işleminin tamamlanmasından sonra üst tabla içerisine sol telinin bulunduğu tarafta kalacak şekilde bir çita alıştırılarak yapıştırılmasıydı.

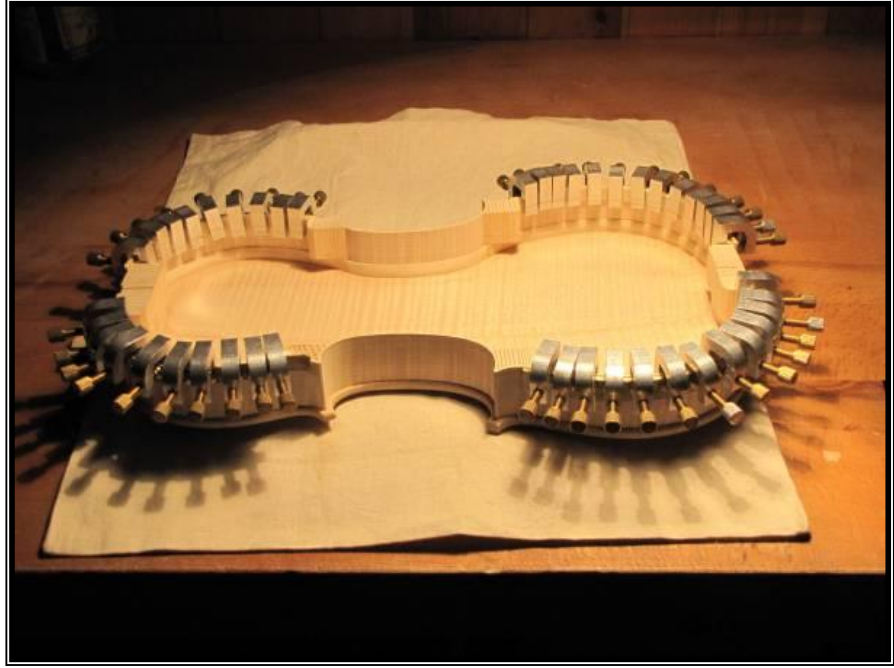
Aktarılan işlerin ardından önce alt tablayı kalıba bağlı şekilde baklemekte olan kasnağa yapıştırdım. Yapışma işleminin gerçekleşmesi için gereken 24 saatlik süre sonrasında kalıbı takoz bağlantılarından kurtararak kasnak içerisinden çıkardım. Kalıbın kasnaktan ayrılmasıyla üst tabla hariç çalgının armonik kasa adı verilen bölümünün bir kısmı tamamlanmış oluyordu.

Bu aşamadan sonra ustanın izniyle üst tablanın yapıştırılacağı tarafa kaşılık gelen yanlık mukavemet çıtalarını hazırlayıp yapıştırdım. Bkz. Resim 139. Bu işlem sonrasında mukavemet çıtalarının fazlalıklarının tesviye edilmesi, sıcak mührün alt tabla yüzeyinde etketin hemen üstünde kalacak şekilde uygulanması ve çalgının etketinin yapıştırılması ile üst tablanın da yapıştırılması aşamasına geçmiş oluyordum. Bkz. Resim 140.

---

York, 1981, vol. 245, no. 4, s. 170; Brian J. Schwarz & Mark H. Richardson, “Experimental Modal Analysis”, <http://www.oberlinacoustics.net/articles/>, 12.01.2012, 12.44; Martin Schleske, “Empirical Tools in Contemporary Violin Making Part I. Analysis of Design, Materials, Varnish, and Normal Modes”, *Journal of Catgut Acoustical Society*, Maitland, 2002, vol.4, no.5; Martin Schleske, “Empirical Tools in Contemporary Violin Making Part II. Psychoacoustic Analysis and Use of Acoustical Tools”, *Journal of Catgut Acoustical Society*, Maitland, 2002, vol. 4, no. 6; Hutchins, Carleen Maley Hutchins "The Physics of Violins," *Scientific American Science and the Arts*, 1962, vol. 207, no.5, s. 78-93.





Fotoğraf 153  
Üst tabla hariç alt tabla ve yanlıkların genel görünümü.<sup>625</sup>



Fotoğraf 154  
Üst tablanın yapıştırılmadan önceki genel görünümü.<sup>626</sup>

---

<sup>625</sup> 16.09.2009, Cremona.

<sup>626</sup> 16.09.2009, Cremona.



Fotoğraf 155  
Üst tablanın yapıştırılması aşamasından bir görünüm.<sup>627</sup>

Üst tablanın da yapıştırılması ile çalgının armonik kasa adı verilen bölümü, alt eşik ve daha önce açılan çivi boşluklarının birer parça ağaç ile doldurulması işlemleri dışında tamamlanmış oluyordu. Bkz. Resim 155-156.



Fotoğraf 156  
Çivi boşluklarının doldurulması aşamasından bir görünüm.<sup>628</sup>

---

<sup>627</sup> 17.09.2009, Cremona.

<sup>628</sup> 19.09.2009, Cremona.



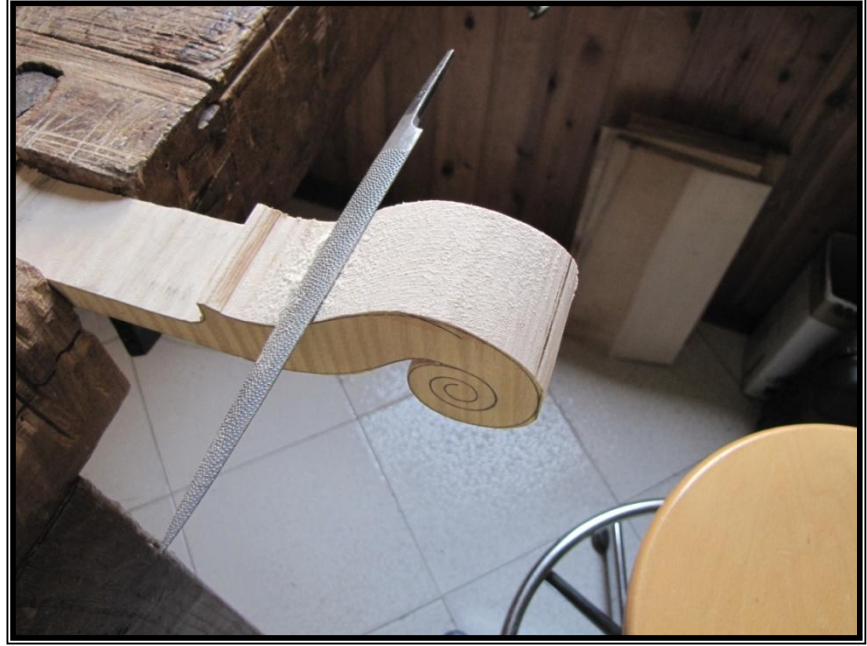
Fotoğraf 157  
Alt eşiğin yapım aşamasından bir görünüm.<sup>629</sup>

Alt eşiğin yapımı ve çivi boşluklarının doldurulması aşamalarından sonra ustanın izniyle çalgının sapının yapımına başladım. Bunun için işe sap yapımında kullanacağım malzemenin üzerine çalışmaya model alınan A. Stradivari'nin 1715 yılında yapmış olduğu, günümüzde *Cremonese* Cremona'lı olarak anılan çalgısının gerçek boyutlarda çekilmiş fotoğraflarından yararlanarak daha önce çıkartmış olduğum şablon aracılığıyla çizim yapmakla başladım. Bu çizim, sap yapımında kullanılacak parçanın genel görünümünü elde etmek ve kesim sınırlarını belirlemek için yapılıyordu. Çizim sonrasında kesim işlemi ve ardından model alınan çalgının şablonundan aktarılan çizgilere bağlı kalarak daha önceki birçok aşamada da olduğu gibi 'titizce' yapmam gerektiği usta tarafından söylenen bir tesviye işine geçtim. Tesviye işlemi sonrasında gelinen aşama, sapın burguluk ve salyangoz adı verilen kısımlarının şekillendirilmeleriydi. Bunun için işe, ustanın verdiği ölçüleri sap yapımı için seçilen parçanın üzerine taşıyarak başladım. Eksen çizgisinin çizilmesi ve ölçülerin taşınması da titizlik gerektiriyor, usta, hiçbir aşamaya ondan izin almadan kesinlikle geçmemem ve daima yavaş çalışmam için beni uyarıyordu. Bu nedenle her aşamada iş parçasını kendisine kontrol ettiriyor, en ufak bir aşamaya dahi ustanın izni olmaksızın geçmiyor ve elimdeki parçaya azami özeni göstermeye çalışıyordum. Bu nedenle ucunda ince bir

<sup>629</sup> 21.09.2009, Cremona.



ivi bulunan nişangele, sapın eksen çizgisini çizme aşamasında tereddüt ettim. Çünkü ivin açtığı derin çizgi cilalama aşamasında ortaya çıkabilir ve sapın eksen çizgisi çalgı bittikten sonra da görünür halde kalabilirdi. Bu durum benim için bir işçilik hatası olarak görölmekteydi. Bu nedenle daha sonra eksen kontrolleri için ihtiyaç duyacağımı ustadan öğrendiğim bu çizgiyi, nişangei bastırmadan, belli belirsiz bir şekilde elde etmenin ya da onu nişangein sivri ucu yerine kurşun kalemle çizmenin daha iyi olabileceğini düşündüm. Ne var ki kurşun kalemle çizim yapmaya çalıştığımı gören usta beni uyarmış, bu çizginin cila aşamaları sonrasında görünmesinin aksine iyi bir görüntü olacağını söylemişti. Çünkü çoğu yapımcı tarafından sapta ‘kasıtlı’ halde bırakılan bu çizgi, söz konusu parçanın ‘makine’ değil ‘elle’ yapılmış olduğunun bir işareti olarak görölmekteydi.



Fotoğraf 158  
Sapın tesviye aşamasından bir görünüm.<sup>630</sup>

---

<sup>630</sup> 25.08.2009, Cremona.



Fotoğraf 159  
Burguluğun tesviye edilmesi aşamasından bir görünüm.<sup>631</sup>

Burguluğun kesilmesi ve şekillendirilmesinin ardından sapın salyangoz adı verilen kısmının yapımı aşamasına geçtim. Bunun için ufak br testere kullanmakta, dikey ve yatay şeklide kesimler yaparak salyangozun kabaca ortaya çıkmasına yarayacak şekilde fazlalıkları almaktaydım. Uç kısma doğru kademe kademe ufalan parçaları kestikçe salyangozun şekli kabaca ortaya çıkmaktı.



Fotoğraf 160  
Salyangozun kesim aşamalarından bir görünüm.<sup>632</sup>

---

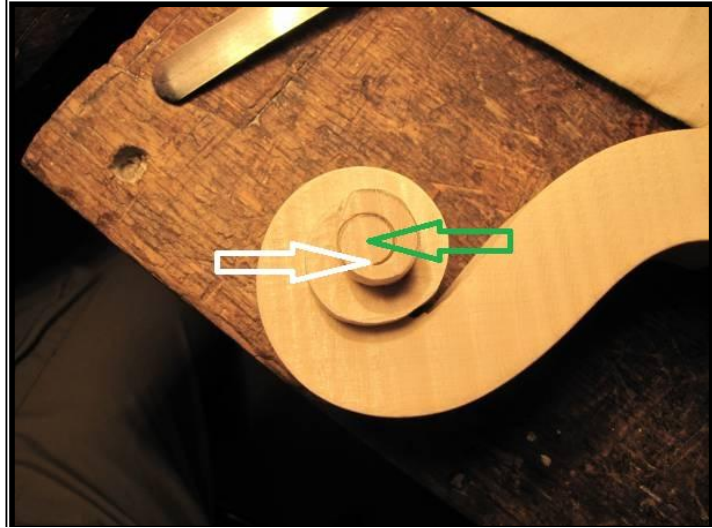
<sup>631</sup> 26.08.2009, Cremona.

<sup>632</sup> 26.08.2009, Cremona.

Bu aşamda sonrasında salyangozun sağ ve sol tarafları arasında simetrik bir görüntü sağlayacak şekilde bıçak ve oyma kaşıkları ile küçük parçaları almaya ve salyangozun genel görüntüsünü oluşturmaya çalıştım.



Fotoğraf 161  
Salyangozun kesim aşamalarından başka bir görünüm.<sup>633</sup>



Fotoğraf 162  
Göz ve son kavise ait yakından görünüm.<sup>634</sup>

---

<sup>633</sup> 26.08.2009, Cremona.

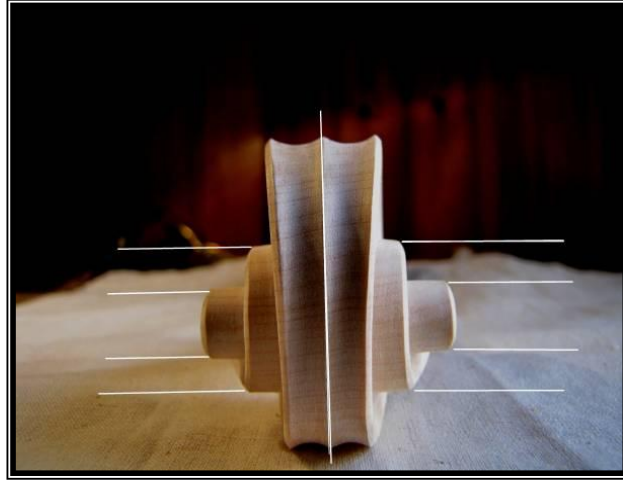
<sup>634</sup> 27.08.2009, Cremona.

Bu noktada usta, ‘göz’ *occhio* adı verilen, salyangozun biçimlendirilmesinin son aşaması olan dairesel kısmının (Resim 146’da yeşil okla gösterilmiştir.) şekline özen göstermiş, bana örnek olması için bir tarafını özellikle kendisi yapmıştır. Bu özen, belirli oranda söz konusu dairenin biçiminin Resim 146’da beyaz okla gösterilen hattın gelişine etki edecek olmasından kaynaklanmaktaydı. Ustanın yapmamı istediği şey, salyangozun burguluk tarafından itibaren küçük bir kavisle oymaya başlamam, bu kavis salyangozun kademeleri arasında hattın daralması ile uyumlu olacak şekilde arttırarak ilerletmem, salyangozun uç kısmına geldiğimde ise çok da fazla olmayacak bir şekilde, fakat en derin halini vermiş olarak bitirmemdi. Salyangozun özellikle başangıç kısmında çok oyulması, Cremona keman yapım geleneğine aykırıydı ve başka bölgelerin özellikleri arasında yer aldığı için istenmeyen bir durumdu. Bununla birlikte ilerleyen kademelerde söz konusu düzlüğün uca doğru devam etmesi ya da oyuntunun artmaması da hoş karşılanmıyor, çalgının makina üretimi olduğu izlenimini uyandırdığı için istenmiyordu.<sup>635</sup> Bu konunun önemi, alanda yapılan çeşitli görüşmelerde de görüşme kişileri tarafından birçok kere tekrar edilmiştir. Bununla birlikte bazı görüşme kişileri,<sup>636</sup> araştırmanın ve kasabada bulunma amacının bunu anlamak ve göstermek gibi bir hedefi olduğu düşüncesinden hareketle aslında ‘Cremona stilinde keman’ diye bir şey olmadığını, ‘üzülerek’ dile getirmiştir. Bu görüşmeciler ancak Cremona keman ‘yapım’ geleneğinin bazı özelliklerinden bahsedilebileceğini, bunların iç kalıp kullanmak ya da mukavemet çıtalarını takozlara geçki ile bağlamak gibi, aslında bitmiş bir çalgıda görülebilen özellikler değil, çalgının yapım aşamalarında izlenebilen şeyler olduğunu aktarmaktaydılar. Cremona stilinde keman denildiğinde akla gelen tek şey, salyangozun yukarıda aktarılmaya çalışıldığı gibi burguluk tarafından itibaren neredeyse düz gibi görünen, derin olmayan bir kavisle başlatılıyor olmasıydı. Bununla birlikte gerek Cremona’da geçmişte yaşamış gerekse günümüzde var olan ve mesleki

<sup>635</sup> 2003 yılında staj yapma amacı ile üç ay süre ile Uluslararası A. Stradivari Keman Yapım Okulu’nda bulunmuş, yapım derslerinde Massimo Negroni atölyesinde bir keman tamamlamıştım. Tamamladığım kemani restorasyon, vernikleme gibi diğer derslerin hocalarına da gösteriyor onların da değerlendirmede bulunmalarını istiyordum. Çalgı genel olarak çok beğeniliyor ve tebrik ediliyordum. Bununla birlikte çalgının sadece bir kısmı eleştiriye maruz kalıyordu. Bu, salyangoz oyuntusunun az olması nedeniyle salyangoz kısmıydı.

<sup>636</sup> Görüşme Rosi Slawov, 4. 11. 2009, 9.30, Rosi Slawov atölyesi, Janello Torriani sokağı no. 4, Görüşme Alessandro Tossani, 22.08.2009, 10.00, Alessandro Tossani atölyesi, XX Settembre caddesi, no. 39.

faaliyetlerine devam eden çeşitli ustaların, çalgılarında görülen ve onları diğerlerinden ayrı ya da benzer kılan çeşitli özellikleri olduğundan bahsetmek mümkündür. Söz konusu özelliklerin tutarlılık göstermesi durumunda ustaların kişisel bir stil ya da iş karakteri sahibi olduğundan bahsedilebilmektedir. Örneğin kendisi ile görüşme yapılan Stefano Conia, yapımını Massimo Negroni atölyesinde tamamladığım kemani inceledikten ve çeşitli konularda görüş aktardıktan sonra bordür kenarlarının tam yuvarlak değil, hafif köşeli kalacak şekilde biçimlendirilmiş olduğunu, ancak bunun bir kusur değil aksine tutarlı olması durumunda bir iş özelliği haline gelebileceğini, bu şekilde çalışmış olan bazı eski ustaların da olduğunu belirtmiştir.<sup>637</sup> Salyangoz genel görünümü ile kavisli hatları üzerinde herhangi bir kırıklık içermemeli ve çalgının diğer bölümlerinde de istenmiş olduğu gibi tüm kısımlarında olabildiğince simetrik görünmeli, kesimi yapılarak açılan tüm kademeler eksene dik bir açı oluşturacak ve karşılıklı şekilde devam ediyormuş gibi görünecek şekilde (Bkz. Fotoğraf 159) tamamlanmalıydı. Bununla birlikte fotoğraf 158’de beyaz ve yeşil oklarla gösterilen kısmın doğru biçimlendirilmesiyle benden istenen, salyangoz kavisini aslında bitmeyen ve ‘sonsuz’ doğru devam eden bir hat gibi görünecek şekilde bitirmemdi.



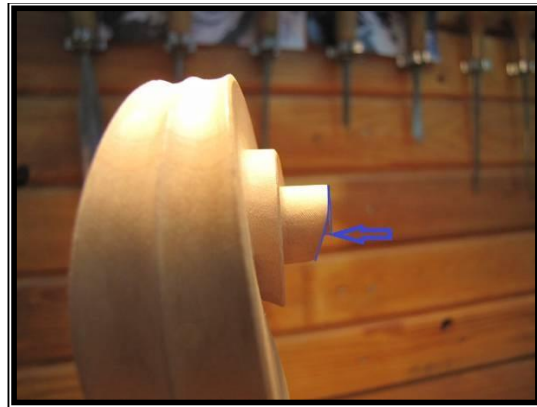
Fotoğraf 163  
Salyangozun detaylı görünümü.<sup>638</sup>

İçerdiği otantik işaretleyiciler açısından zengin olduğu düşünülebilecek çalgının bu bölümünün biçimlendirilmesi, alan çalışması öncesinde mesleki tecrübe

<sup>637</sup> Görüşme Stefano Conia, 3. 11. 2009, Stefano Conia atölyesi, Garibaldi caddesi, no.95.

<sup>638</sup> 4.09.2009, Cremona.

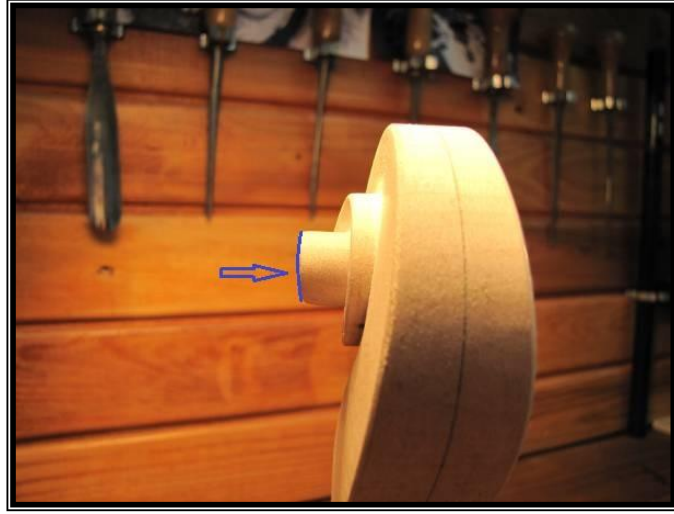
kazanmak amacıyla kasabada bulunduğu dönemlerde de oldukça özen göstermeyi gerektirmiş, kimi zamanlarda da üzücü bazı tecrübelerin yaşanmasına neden olmuştu. Bunlardan biri kasabayı ilk ziyaret ettiğim, başka bir deyişle Cremona keman yapım otantisiteleriyle henüz tanışmakta olduğum bir zamanda meydana gelmişti ve salyangozun ‘göz’ adı verilen uç kısımlarının arkadan görünümü ile ilgiliydi. Buna göre genel olarak çok iyi giden bir iş sürecinin son aşamasında bir hata yapmış ve bu hata nedeniyle yeni bir sap yapmak zorunda kalmıştım. Söz konusu hata bana göre oldukça küçüktü, hatta belki de hata olarak bile görülemezdi. Çünkü bildiğim birçok Cremona çalgısının sapı, o an usta tarafından hata olarak görülen biçimde şekillendirilmişti. Ne var ki oldukça üzgün görünen usta Negroni’nin yorumu bunun bir ‘facia’ olduğu yolundaydı. Elbette bu yorum, on günlük emeğin boşa gittiği ve bütün aşamaları başarı ile tamamlanan bir çalgının faciaya sebep olan bir sapı olacağı anlamına gelmekteydi ve gözlerimin dolmasına sebep oluyordu. Neyse ki ustadan bir şans daha istemiş, daha sonra uygun bir sap yaparak çalgının yapımına ilişkin diğer aşamalara geçebilmişim. Söz konusu üzücü tecrübeyle ilgili halen saklamakta olduğum iş parçasının salyangoz ucunun hatalı şekillendirilmesine ilişkin açıklayıcı görüntüsü fotoğraf 160’da sunulmaktadır. Fotoğraf 161’de ise Cremona keman yapım otantisitelerine ya da daha sınırlı ancak kesin bir değerlendirmeye A.S. Uluslararası Cremona Keman Yapım Okul’u ve Masimo Negroni atölyesi kriterlerine göre aynı bölgenin hatasız tamamlanmış olduğu bir örnek sunulmaktadır.



Fotoğraf 164  
Hatalı parçadan detaylı bir görünüm.<sup>639</sup>

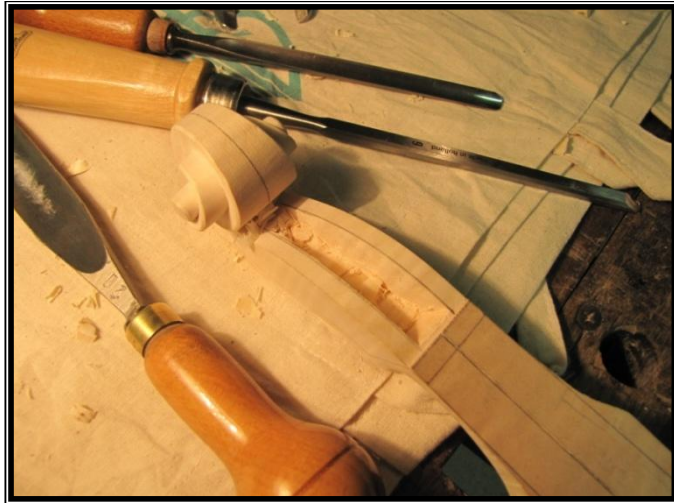
<sup>639</sup> 17.01.2012, D.E.Ü. Devlet Konservatuvarı Yaylı Çalgılar Bakım Onarım Atölyesi İzmir.





Fotoğraf 165  
Hatasız parçadan detaylı bir görünüm.<sup>640</sup>

Sapın salyangoz bölümünün biçimlendirilmesine ilişkin işlemleri bitirilmesinin ardından burguluğun iç kısmını oyma işine geçtim. Oyma işini hemen hemen yarılattığımda Negroni burguluk deilklerini açabileceğimi söyledi. Burguluk deilklerinin açılması, oyma işinin tamamlanması ve son tesviye işlemlerinin yapılması ile bu aşama da tamamlanmış oldu.

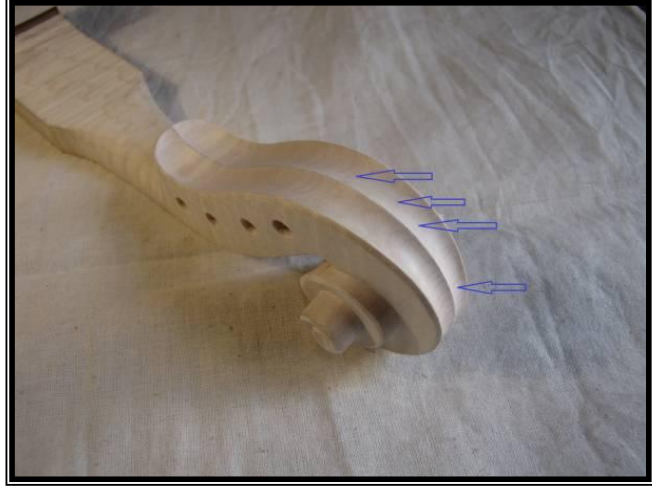


Fotoğraf 166  
Burguluğun oyulma aşamasından bir görünüm.<sup>641</sup>

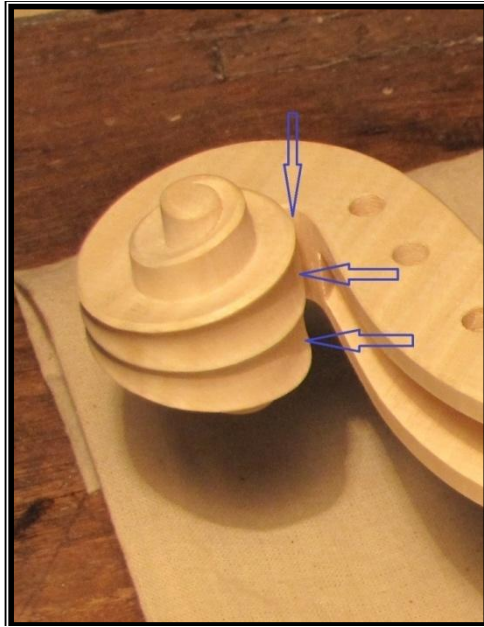
<sup>640</sup> 17.01.2012, D.E.Ü. Devlet Konservatuvarı Yaylı Çalgılar Bakım Onarım Atölyesi İzmir.

<sup>641</sup> 27.08.2009, Cremona

Sapın burguluk bölümünün şekillendirilmesinin ardından sap sırtının oyulması aşamasına geçtim. Bu aşamada usta Negroni kemanın el yapımı olduğunun bir göstergesi olduğunu belirterek sırt oyuntusunun salyangozun boynunun altı olarak isimlendirilebilecek bölgeye kadar devam etmesi gerektiğini belirtmiştir.



Fotoğraf 167  
Sapın sırt oyuntusundan bir detay görünüm.<sup>642</sup>



Fotoğraf 168  
Salyangozun boynunun altından detaylı bir görünüm.<sup>643</sup>

---

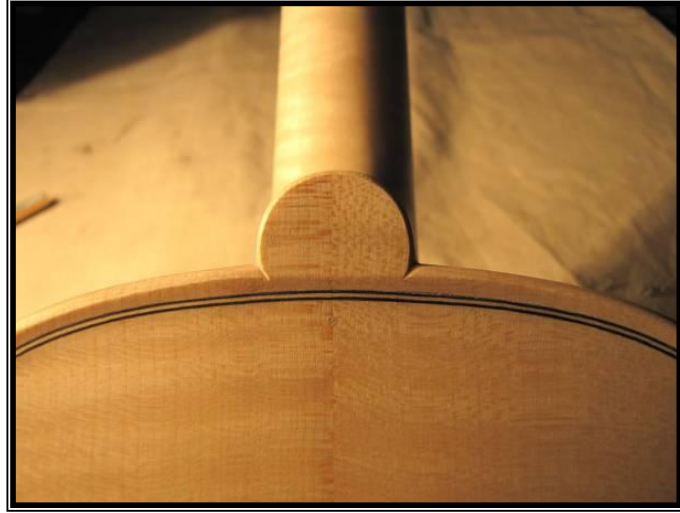
<sup>642</sup> 4.09.2009, Cremona.

<sup>643</sup> 4.09.2009, Cremona.



Söz konusu aşamanın ardından sapın tuşesini işledim, ardından sapa yapıştırdım ve kurumanın gerçekleşmesinden sonra tuşe arkasını şekillendirip ustanın verdiği ölçülerle geçki işlemini tamamlayarak sapı çalgının gövdesine monte ettim. Böylelikle sap ile alt tablanın bağlantı noktasının da şekillendirilmesi aşaması gelinmiş oluyordu. Söz konusu bölgeye ait kavisin şekillendirilmesi için de ustanın çalgının geneline göre titizlik beklediği görülmüş, ancak kavisin genişliği haricinde herhangi bir ölçü kullanılmamış ve bu bölüm, ona kaşıdan bakmakta olan, sapın burguluk kısmının arka yüzündeki bölümün kavisini ile uyumlu olacak şekilde biçimlendirilmiştir. Çalışma sonunda elde edilen şekil, Resim 151’de sunulmakta olduğu gibidir.

Yukarıda anlatımı yapılan aşamanın ardından uzunca süren ve ilk olarak sistrenin, son aşamada da zımparanın kullanıldığı cila öncesi hazırlık işlemleri başladı. Yaklaşık üç gün süren söz konusu işlemlerin tamamlanmasıyla çalgı cilalanmaya hazır duruma getirildi. Çalgının ağaç işçiliği olarak adlandırılabilir, buraya kadar anlatımı yapılan tüm işlemler bir buçuk ay sürmüştü. Bu süreçte her sabah atölyenin açıldığı saat sekizden akşam sekize kadar, bazen de öğle tatili ve Pazar günleri de dâhil edilmek üzere usta ile birlikte çalışıldı.



Fotoğraf 169  
Sap ile alt tabla bağlantısına ait detay görünüm.<sup>644</sup>

---

<sup>644</sup> 22.09.2012, Cremona.

Çalgının cilalanmasına yönelik iş aşamaları beş bölümden oluştu. Bunlardan ilki çalgının cilaya hazır duruma gelmesi için son bir aşama olan, ultraviole ışıklı bir dolapta bekletilerek brozlaştırılmasıydı. Daha sonra ahşap zeminin izole edilmesini amaçlayan yoğun ve yumuşak bir cila tabakası ile sap arkası ve önü<sup>645</sup> hariç olacak şekilde çalgının tüm dış yüzeyleri kaplandı. Bu iş için ihtiyaç duyulan malzeme, herhangi bir yerden satın alınmadı ve usta Massimo Negroni tarafından kendi atölyesinde üretildi. Ancak cila yapımında kullanılan ham malzemenin hemen hepsi Gio Batta Morssi'nin dükkânından temin edildi. Bu malzemeler elemi, sandrak, mastika, benzoe ve gomalak gibi reçinelerle renklendirmede kullanılan robbia, ratanya, fernanbuk ve kurkuma gibi kökboyalarıydı. Adı geçen malzemelere ilave olarak bazı hazır renklendiriciler de Negroni atölyesinde bulundurulmaktaydılar. İhtiyaç duyulan cila, adı geçen malzemelerin belirli ölçülerdeki karışımlarının eritilerek alkolde karıştırılmaları ile üretildi ve çalgı yüzeyine fırça ile tarafımdan uygulandı.

Yukarıda söz edildiği gibi genel cila işlemlerindeki ikinci aşama, bununla birlikte uygulanan ilk cila katı, çalgının tüm yüzeyinin kaplandığı renksiz bir cila tabakasından oluşmuştu. Mevsime özgü hava sıcaklığı ve havada bulunan nem miktarı, cilanın kuruma süresini belirlemiş, buna göre üç gün kadar süren ve ikinci aşamanın ardından zımpara ile yapılacak ince bir tesviye işlemi sonrasında renkli tabakanın oluşturulacağı üçüncü aşamaya geçilmiştir. Bu aşama öncesinde usta 'klasik' görünümlü mü yoksa eski görünümlü bir keman mı yapmak istediğimi sormuş, kemanın eski görünümlü olmasını istediğimi belirtmem üzerine bu durumda ikinci aşama sonrasında bir 'ara' aşamaya geçmek durumunda olduğumuzu belirtmiştir. Bu ara aşama, genel olarak koyu kahve renkli bir boya kullanarak normalde cilanın okside olması sonucunda, uzun zaman sonra ortaya çıktığı görülen bazı şekillerin taklit edilmesinden ve çeşitli sivri uçlu objelerle çalgının kullanım sırasında hasar görmüş gibi görünmesine yarayacak şekilde zedelenmesi işlemlerinden oluşmuştur. Bu zedelemeler çalgının sert yüzeylerle temas etme olasılığı bakımından yüksek risk taşıyan çeşitli kısımlarına uygulanmış, sonrasında oluşan çizik ya da aşınma izleri kahverenkli boya ile doldurularak doğal bir görüntü elde edilmeye çalışılmıştır. Ne var ki bu aşınma izleri

---

<sup>645</sup> Cilalamaya başlamadan önce tuşe sökülmemekte tuşenin altında kalan bölüme de cila uygulanmamaktadır.

ya da çalgının eski gibi görünmesine yarayan türlü eftlerin oluşturulması sürecinde, alğıya model alınan kemanın örneklenmesi hedeflenmemiş bu nedenele söz konusu çalgının fotoğraf görünümünden faydalanılmamıştır. Bunun yerine yapılan eskimiş bir çalgının genel görünümünü yansıtacak şekilde cila uygulaması yapmak olmuştur.

Çalgı üzerinde yapılan eskitme işlemlerinin sonrasında cila işlemlerinde renkli tabakanın oluşturulması ile ilgili aşamaya geçildi. Bu tabakanın iş süresi ilk tabakaya göre daha uzun sürdü ve bu süreçte ortaya çıkan, cilanın homojen bir renk özelliği içerecek şekilde uygulanamaması gibi kimi aksaklıklar nedeni ile belirli aralıklarla rtş fırçaları yardımıyla küçük bölgelerde sürdürülen detaylı düzeltme çalışmaları da yapıldı. Söz konusu sebep ve her yeni katın sürülebilmesi için altta kalacak cila katının iyice kurumuş olması gibi bir nedenlerle renkli tabakanın elde edilmesi yaklaşık yirmi gün kadar sürdü. Bu aşamadan sonra renkli cila tabakasının üzerine yeniden bir renksiz tabaka oluşturma amacı ile tekrar renksiz cila uygulamasına geçilmiştir. Uygulanan rengi, ardından uygulanan renksiz tabaka ile korumaya alma ve uzun yıllar herhangi bir renk değişimi olmaksızın kemanın kullanılabilmesi sağlama amacını taşıyan bu aşamanın ardından sonuçta ortaya çıkan, iki renksiz tabaka arasında kalan bir renkli tabaka ve ağaç yüzeyine direk renklendirici uygulanmaması sebebiyle ağaç yüzeyinin taşıdığı doğal özelliklerin ve lif desenlerinin rahatça izlenebildiği, ağacın parlaklığının görülebildiği transparant bir vernik tabakası olmuştur. Çalgı üzerinde belirli bir kalınlıktaki cila tabakasının oluşturulmasını amaç edinen bu işlemlerin tamamlanmasının ardından daha iyi bir kuruma oluşması için cila dinlenmeye bırakılmış, yedi gün süren beklemenin ardından cila yüzeyi çok ince zımparalarla tekrar tesviye edilmiş ve üç kat çok ince ve parlak yeni bir son kat tabakası uygulanmıştır. Bu aşama sonrasında çalgı yedi gün kadar daha cilanın kuruyabilmesi için bekletilmiş ve ardından çalgının çalınır duruma getirilmesiyle ilgili işlemlerin uygulanmasına geçilmiştir.



Fotoğraf 170  
Ara aşamanın ardından resim 151’de görülen bölgenin detay görünümü.<sup>646</sup>



Fotoğraf 171  
Ara aşama uygulamasından bir detay görünüm.<sup>647</sup>

---

<sup>646</sup> 30.09.2009, Cremona.

<sup>647</sup> 30.09.2009, Cremona.



Fotoğraf 172

Ara aşama uygulamasından bir detay görünüm.<sup>648</sup>

Çalgının çalınır duruma getirilmesi amacını taşıyan işlemler tuşenin yapıştırılması, sap arkasının renksiz ve sert bir cila ile cilalanarak son görünümünün verilmesi, burguların montajı, eşik yapımı ve montajı, kuyruk ve tellerin montajı ve can direğinin montajı gibi iş aşamalarını içermektedir. Söz konusu iş aşamalarının tümünün maksimum titizlikle yapılması gerektiği usta tarafından sürekli hatırlatılmaktaydı. Çünkü bu aşama, çalgının çalınır duruma getirilmesi amacının ötesinde, bir çalgıcının onu kullanma sürecinde ihtiyaç duyacağı rahatlık ve konforun sağlanabilmesine yönelik bazı önemli işleri de içermektedir. Bu bağlamda özellikle can direği ve eşik ayarı adı verilen işlemler, diğer iş aşamalarına göre daha fazla önem görmüştür.

Can direği çalgının armonik kasa adı verilen bölümünün içerisine, özellikle la ve mi tellerinin altına ve eşik hemen arkasına yerleştirilen bir parçaydı. Bu parça için uygun yerin tespiti, onun gerek ‘f’ deliklerinden gerekse düğme deliğinden<sup>649</sup> gözlenmesi ve alt tabla ile üst tablaya tam temas edecek şekilde alıştırılmasını gerektiriyordu. Bununla birlikte bu yerin tespitinde rol oynayan ve dikkate alınması gereken bir diğer bir husus, can direği yapımı ve yerinin tespitinin çalgının tını

<sup>648</sup> 30.09.2009, Cremona.

<sup>649</sup> Düğme deliği, kuyruğu taşıma görevi gören, armonik kasanın alt kısmında, alt takozun hemen üzerine ve merkezinde açılan bir deliğe alıştırılan düğmenin, oturtulması için açılan deliktir.

özelliklerinin oluşması ya da değiştirilmesine etki eden en önemli aşamalardan biri olmasıydı. Ne var ki yapım aşamaları hemen hemen tamamlanmakta olan bu çalgı, herhangi bir çalıcının siparişi üzerine yapılmamıştı. Dolayısıyla tınıya ilişkin kişisel istekler ya da çalgının hangi müziksel bağlam içerisinde kullanılacağı belli değildi. Bu nedenle sadece çalgının genel tınısal özelliklerinin dengeli bir biçimde ortaya çıkmasına imkân verecek bir alan tespit edilmiş ve söz konusu parça bu bölgeye alıştırılmıştır. Bu aşamada çalgının tınısal özelliklerine etki etme potansiyeli taşıyan ikinci bir parça da eşikti. Kabaca işlenmiş şekilde satın alınan eşik, ege ve ufak keskin bıçaklarla ince bir tesviye sürecine taabi tutuldu. Bu süreçte parçanın ses iletme özelliklerine etki etme potansiyeli taşıyan kimi kısımlarının ölçülendirilmesi, parçanın sertlik derecesi de dikkate alınarak yapıldı. Bununla birlikte onu yapan kişinin kişisel yanını da ortaya koymasına imkân veren bir araç olması nedeniyle söz konusu parça, üzerinde bulunan bazı kısımlar kişisel tercihler dikkate alınarak şekillendirilmiştir. Buraya kadar anlatımı yapılan, yaklaşık üç aylık bir çalışmanın ‘sonuç’ ürünü olarak ortaya çıkan Antonio Stradivari 1715 modelindeki kemanın genel görünümü aşağıdaki gibidir.



Fotoğraf 173  
Yapımı biten kemanın önden genel görünümü.<sup>650</sup>

---

<sup>650</sup> 27.10.2009, Cremona.



Fotoğraf 174  
Yapımı biten kemanın arkadan genel görünümü.<sup>651</sup>



Fotoğraf 175  
Yapımı biten kemanın sap kısmından bir detay görünümü.<sup>652</sup>

---

<sup>651</sup> 27.10.2009, Cremona.

<sup>652</sup> 27.10.2009, Cremona.

Bununla birlikte Massimo Negroni atölyesinde yapılan bu çalışma, üç ay süre ile uygulanan katılımcı gözlem yöntemi ile teze konu olan araştırmaya katkı sağlayan belirli sonuçlara ulaşılmasına olanak sağlamıştır. Bu noktada Cremona keman yapım atöleyelerinin tümüne ilişkin bir yargıya varmaya yaramasa ve varılan yargıyı genelleştirme amacı taşımasa da adı geçen kişi ve atölyesi, konu bağlamında yürütülen tartışmanın belirli bir örnek üzerinden incelenmesine imkân veren önemli bir kaynak olmuştur.

Sözü edilen sonuçlardan biri çalışmanın bu bölümünde de amaçlanmış olduğu gibi meslek değerlerinin ve otantisite algısının edimsel sürece nasıl etki ettiğini görmüş olmaktır. Bu bağlamda Negroni atölyesi keman olduğu kadar Cremona keman yapım otantisitelerinin de eş zamanlı olarak inşa edildiği kültürel mekânlardan biridir. Otantisitenin şekillenmesine etki eden diğer unsurlarla birlikte usta Negroni de kendi hâkimiyet alanı olarak görülebilecek bu mekânda otantisite inşasına katkıda bulunmakta, onun sürekli yenilenen yapı ve söyleminin biçimlenmesinde rol oynamaktadır. Bu noktada Cremona keman yapımcıları çevresinde kuvvetli şekilde işgördüğü alan çalışmasıyla da tespit edilen belirli otantisiteler, Negroni atölyesinde de dikkate alınmaktadır. Bunlardan biri, üretilen ürünün ‘el yapımı’ olması gerektiğine ilişkin davranışla öne çıkar. Söz konusu otantisite nedeniyle atölyede iş süresini kısaltmaya ya da harcanan kol gücünü azaltmaya yarayan herhangi bir elektrikli aletin bulundurulmadığı görülmüş, bununla birlikte usta, çalgının uzun yapım sürecinin sadece bir aşamasında, oldukça kısa bir süre için bile kullanılan frezenin fotoğraflanması ya da adı geçen aletin görüntülerini içeren bir video çekiminin yapılmasına izin vermemiştir. Bununla birlikte çalışma sürecinde yapımı tamamlanan kemanın belirli bölümlerinin ses üretmeyle ilgili çalışma prensipleri ya da çalgıda ortaya çıkma ihtimali taşıyan olası akustik problemlerle ilgili herhangi bir ‘bilimsel yayın’ ya da ‘araştırma projesi’ paylaşılmamış, söz konusu süreç genel olarak usta çırak ilikisinin getirdiği bilgi alışveri ile sınırlı kalan, daha çok ustanın kendi deneyim fikir ve bilgilerini aktarmayı amaç edindiği bir iletişim seyri göstermiştir. Negroni’nin atölyede bulunan kişisel kitaplığında da çalgı yapım onarımı işini içine alan ya da söz konusu işle doğrudan ilişkili bilimsel yayınların bulunmadığı, kitaplığın daha çok ünlü ustaların ürettiği eski çalgıların gerçek boyutlarda çekilmiş fotoğraflarını içeren çeşitli kataloglar ve ustanın



mesleki bilgi ve birikimine ilişkin kendi kayıtlarının bulunduğu dosyaları içerdiği gözlemlenmiştir. Bu durum ustanın günümüze ait yöntem ve yeni uygulamalar yerine tavrının geleneğe dönük ve onu koruyan bir yönde olduğunun göstergesidir. Söz konusu tutum otantisite eyleminin yaygın görüntülerinden biri olarak günümüzü temsilen ‘modern’ ile eskiyi ya da geçmişte kalan sabit bir özü temsilen ‘gelenegin’ karşıtlık içerisinde olduğuna ilişkin bir kabulün var olduğuna işaret eder. Bu noktada Cremona’da ‘gelenek’ olarak kabul edilerek sınırları çizilen tanımla örtüşmeyen tutum, davranış ve değerlerin dışarıda tutulmakta olduğu görülmektedir. Cremona’daki birçok atölyede olduğu gibi Massimo Negroni atölyesinde de kazancın maksimuma çekilmesi, marka oluşturma şirketleşme ya da endüstriyel üretim biçiminin belirgin özellikleri olarak görülen, aynı üründen hızlı ve çok üretme, olabildiğince çok kişiye satma prensipleri ile değil, geleneksel ustalık tanımını oluşturma, koruma ve onun değerlerine yaslanma yolu ile gerçekleştirilmekte, ‘geçmişten gelen büyük geleneğin devam etğine’ yönelik göndermeler ve bu çerçevede iş gören çeşitli davranışlarla desteklenerek sağlanmaktadır. Bu nedenle usta üretiminin el yapımı ve geleneksel yöntemlerle olmasına özen göstermektedir. Keman yapımında üçyüz sene önce kullanılan el aletleri ile çalışma, söz konusu dönemin ustalarının tanınmış modelleri ile çalışma, keman cilalamada doğal malzemelere yer verme ve eski metodlarla uygulama yapma, ortaya çıkan ürünün el yapımı olduğu ve baştan sona ustanın kendisi tarafından yapıldığının bir göstergesi olarak sertifika verme gibi davranışlar atölyenin ve ustanın gelenekle örtüşen bir üretim biçimini benimsendiğini göstermesinin yollarından bir kaçıdır.

Bununla birlikte usta, öznel yönelimleri ile de kendi otantisite sınırlarını çizmekte, cilalamada keman ‘eskitme’ metodlarını kullanma, eşik yapımı, ya da yapıma ilişkin betimlemenin yapıldığı metinde açıklanmaya çalışılan salyangoz ‘f’ deliği, bodür işçiliği gibi kimi kısımlara özgü işçilik özellikleriyle ‘Massimo Negroni karakteri’nin oluşumuna da özen göstermektedir. Bu açıdan bakıldığında çalgının çeşitli yerlerine ve eşğin üzerine uygulanan sıcak mühür, sahteciliğin önüne geçmenin yanı sıra söz konusu amaca da hizmet eder. Negroni bir yandan Cremona otantisitelerini kullanarak belirli bir toplulukla ilişkilenebilir çalışırken diğer yandan da özgül yanını inşa etmeye çalışmaktadır. Bu durum, kimlik inşasının temel ihtiyaçlarından biri olarak ortaklık ve farklılığın eş zamanlı inşasının tipik bir örneği olarak görülebilir. Çalışmanın amacına

direk katkı sağlamayacağı ve ‘ana yol’ olarak kabul edilebilecek araştırma konusuna göre bir ‘tali yol’ gibi kalan bu ayrıma girilmeyecektir. Bu nedenle yapımcıların özgül yanlarını inşa etme amacıyla nasıl otantisite kurduklarına ilişkin soruyu cevaplamak başka bir araştırmanın konusu olacak.

Negroni atölyesi sahip olduğu fiziki özelliklerle de Cremona kasabası genelinde görülen keman yapım atölyelerinin özellikleri ile benzerlikler göstermektedir. Atölyenin bulunduğu binanın girişindeki tahta kapı, bina avlusuna bakan atölye pencereleri, çoğu zaman dışarıda asılı bulunan cilalı ya da cilasız kemanlar ya da viyolalar, üç ayrı bölümden oluşan çalışma sahası ve içeriye girer girmez fark edilen, cila yapımında kullanılan güçlü kokuya sahip çeşitli reçinelerin, alkol ve ahşap eşliği ile gelen kokusu, hemen her atölyede karşılaşılan şeylerdir. Usta Cremona Arşe ve Keman Yapımcıları Birliği üyesidir ve içerdiği ticari potansiyel ve çalgıların değişim değerine etki etme gücü ile birlikte otantisite inşasına da katkıda bulunan kültürel bir mekân olarak Cremona Yaylı Çalgılar Yapımcıları Fuarı’na düzenli olarak katılmaktadır. Negroni’nin stant tasarımı ya da müşteri yoğunluğu fuar geneli ile uyum sağlayacak şekildedir. Kasabada bulunan diğerleri ile benzer şekilde Negroni atölyesi de ‘onarım’ değil daha çok ‘yeni çalgı’ yapılan bir mekândır. Bununla birlikte atölye, direk ya da dolaylı şekilde onarılmak üzere gelen ‘eski çalgılarla’ da her zaman dolu ve genelde ileri tarihli iş teslim sayısı kabarık olan bir listeye sahiptir. Usta yeni çalgı yapımı için ihtiyaç duyduğu ahşap malzemeyi diğer mekânlar gibi akçaağaç balkan ülkelerinden, ladin İtalya içinden, çalgının çalınır duruma gelmesi için ihtiyaç duyulan diğer malzemeler ise Avrupa ülkelerinden olmak üzere çeşitli yerlerden temin etmektedir. Negroni malzeme ya da el aleti satışı yapmamakta, çırak ya da kalfa çalıştırmamaktadır. Ne var ki atölye fiziki koşulları elverdiği ölçüde gençlere açık, genellikle iki üç gencin atölyenin tüm olanaklarından yararlanarak sadece kendisi için çalıştığı bir mekândır. Elbette ara sıra verilen, köşedeki dükkândan su ya da sigara alıp getirmek gibi ufak tefek görevler, atölyede bulunan herkes tarafından yerine getirilmektedir. Ancak imkanlar elverdiği ölçüde usta dahil atölyedeki herkes, kendi işini kendi yapar. Elbette bu sözden kasıt, iki parçanın tutkallanması sırasında geçici olarak yardımlaşmanın olmadığı da değildir. Ne var ki kimse kimsenin çalgısının belirli bölümlerini yapma işini üstlenmemektedir. Çalgının belirli bölümlerini yapmak şöyle dursun, atölyenin

genel temizliği ya da araştırma süreci içerisinde yapılan tadilat zamanında bile ustanın atölyeyi kullanan öğrencilerin herhangi birinden yardım almadığı, bununla birlikte elektrikçi ya da musluk tamircisi çağırarak gibi bir davranışta bulunmayarak oğlu ile birlikte çalışmak sureti ile işlerini tamamladığı gözlemlenmiştir.



Fotoğraf 176  
Atölye tadilatı sürecinden bir görünüm.<sup>653</sup>

Kemanın genel şeklini almasına etki eden altın oran, simetrik görünüm ve bordür işçiliklerinde görülen ‘sonsuzluk’ imgesi gibi tasarım özelliklerinin somut sebeplerinin ne olduğunu anlamaya çalışmak, araştırma süreci ve çalışmanın bu bölümü ile ortaya çıkan bir başka tali yol gibi görünüyor. Ne var ki bu noktada söylenebilecek olan, çalgının bir müzik aleti olduğu kadar biçimlendirilmesine etki eden değerlerle çağının bilgi ve dünya görüşünün de anlaşılmasına aracılık eden kültürel bir ürün olduğudur.

---

<sup>653</sup> 27.10.2009, Cremona.

## SONUÇ

Cremona'nın mesleki faaliyete ilişkin yeniden uyanış süreci öncesindeki konumu, günümüz otantisitesini oluşturma ve geçmişin yeniden inşa edilmesi için başvurulmuş önemli bir tarihsel referans alanı durumundadır. Özellikle kasabanın keman yapıcılığı açısından adını duyurmaya başladığı 16.yy. ile 18.yy. arasında yaşadıkları bilinen Stradivari, Amati, Guarneri, Bergonzi ve Ruggieri aileleri ile adı geçen ailelere mensup ustaların mesleki uygulamaları, bugün 'klasik' olarak adlandırılan Cremona keman yapıcılığının temsilcileri konumundadır. Bununla birlikte söz konusu aileler arasında Amati, Stradivari ve Guarneriler, diğerlerine göre daha çok tanıtılarak öne çıkarılmış ve bu aile atölyelerinin kurucuları konumundaki ustaların 'belirli' çalgıları Cremona keman yapım pratiğinin uygulamaya ilişkin normlarının belirlenmesinde büyük etkiye sahip steryotipler haline getirilmişlerdir.

Tarihi kaynaklara göre kemanın Avrupa ülkelerinin hepsinde yapılmış olduğunu düşünmek mümkün gibi görünse de, çalgının ilk dönemlerine ilişkin bilgi sağlamaya yönelik günümüz yöntemleri ile ulaşılan, kendisinin günümüzdeki yapısal özelliklerinin, önemli oranda Milano, Brescia, Mantova ve Venedik kentleri arasında kalan, Kuzey İtalya'nın Padana Ovası'nda, özellikle Brescia ve Cremona şehirlerinde, söz konusu coğrafi bölgenin çalgı yapıcıları ve onların içinde oldukları zanaatkar çevresinin çağına özgü ekonomik, kültürel ve sosyal koşulları içerisinde şekillendiğidir. Çalgının kendisine ait özel bir adlandırma ile anılmasının, yapısal özelliklerindeki belirginleşme ve diğerlerinden 'ayrı' özellikleri olan 'belirli' bir çalgı haline gelmesi ile aynı döneme rastladığı görülmektedir. Kullanım alan ve olanaklarının değişimi ile birlikte çalgıya yüklenen kültürel anlamlar da değişmiş, giderek daha çok tercih edilen yaygın ve 'değerli' bir araç haline gelmiştir. Yapısal ve tınısal açıdan önem atfedilen 'en iyi' örnekleri, tanınmış ve zengin kişilerin olduğu çevrelerde çok yüksek fiyatlara alıcı bulabilmiş, bu koşullarda kendisine duyulan ilgi ve müziksel ihtiyaçlarla çalgının ekonomik değeri artmış, buna bağlı olarak yapımına yönelen kişiler ve uzmanlaşma alanları oluşmuştur. Bu noktada kuzey İtalya'da yer alan Brescia ve Cremona şehirlerinin merkezileştikleri, giderek artan bir üne kavuştukları ve adı geçen şehirlerde söz konusu mesleğe yönelen ve onu babadan oğula aktaran belirli ailelerin ortaya çıktığı

görülmektedir. Ne var ki çalışma içerisinde sunulan sebeplerle önceleri Brescia şehrini de geride bırakarak bir dönem Avrupa’da söz konusu mesleki pratiğin tek hâkimi konumuna gelen Cremona, 18. yy.’ın ikinci yarısından itibaren bu konumu kaybetmeye başlamış ve 19. yy.’ın ikinci yarısına gelindiğinde söz konusu işle anılan ‘ancak’ birkaç kişinin bulunduğu, ticari ve kültürel açıdan zayıf bir kasaba konumuna doğru gerilemiştir.

Söz konusu duraklama ve gerileme dönemleri sonrasında resmi ideolojinin amaçlarının bir gereği ve uzantısı olarak Cremona’da ‘kaybolmaya yüz tutan keman yapım geleneğinin’ yeniden uyandırılmasına yönelik önemli bir girişimin gerçekleşmiş olduğu görülmektedir. Bununla birlikte bu girişim, Livingston’un ortaya koyduğu modelle paralel özellikler taşıyacak niteliktedir.

Buna göre Benito Mussolini ve çevresinin yarattığı kültürel ve siyasi iklim, ‘uyanış ideolojisi’ olarak kabul edilebilecek ortama karşılık gelmektedir. ‘İtalyan sanatının tamamen İtalyan olması gerektiği’ ve ‘her ideal aile çevresinde olduğu gibi ırksal açıdan saf olması gerektiği şeklindeki söylem’, ‘uyanışa ait ortak bir söylem’ olarak öne çıkmaktadır. Söz konusu projenin baş aktörleri ve önderleri konumundaki Benito Mussolini, Roberto Farinacci ve Milanese Novecento grubu üyelerinin Cremona keman yapım pratiğinin uyanışına hizmet eden ‘çekirdek bir grup’ olarak kabul edilebileceği görülmektedir. Çekirdek grubu uyanışın ilk sözcüleri arasında yer alan okulun ilk öğretim kadrosunu da dâhil ederek genişletmek ve yönetim kurulu başkanı Bellomi, keman yapım öğretmenleri Renzo Bacchetta ile Carlo Schiavi, ressam Prof. Pietro Ferrani, Giuseppe Pieresca, Aurelio Mascetti, Prof. Guglielmo Sormani, Simone Fernando Sacconi ve Don Bocazzi’yi de eklemek mümkündür.

Uluslararası Antonio Stradivari Keman Yapım Okulu kasabanın keman yapım geleneğini uyandırmaya yönelik müdahalenin gerçekleştirdiği önemli bir mecra, sonraki yıllarda görülen okul faaliyetleri ise otantisitesinin şekillendirilmesine etki eden önemli bir kaynak durumundadır. Roberto Farinacci’nin editörlüğünü yaptığı Telesio Interlandi ve Regime Fascista dergileri ile Ulusal Faşist Organizasyon ve Çağdaş Sanat Bölümü faaliyetleri ise çekirdek grubun amaçları ile örtüşen faaliyetler olarak öne çıkmaktadırlar.

Uyanış ortamı ve bu ortamın yarattığı siyasi ve kültürel beklenti içerisinde çeşitli aktivitelerin tertiplenmiş olduğu görülmektedir. Cremona’da yapılan Stradivari’yi anma töreni bunlardan biridir ve kasabanın eski ustasını anmaya yönelik bu görkemli organizasyon, uyanışın amaçlarına hizmet edecek ‘tarihsel referansın oluşturulması’ ve ‘özgün kaynakların elde edilmesine’ yönelik ilk ve o zamana kadar yapılan en görkemli girişimdir. Stradivariyi anma etkinlikleri ile birlikte Livingston’un modelinde olduğu gibi diriliş yanlısı bir endüstri de hareketle eşzamanlı şekilde ortaya çıkmıştır. Bu durum bir yandan diriliş düşünce uygulamalarının sürdürülmesini sağlamış, diğer yandan da ortak ilgi ile birbirine bağlı bir toplumun oluşumu ve korunmasında rol oynayan kurumlar açısından değerli bir tamamlayıcı durumunda kalarak ilerleyen süreçlerle günümüzdeki yerini almıştır.

Livingston uyandırılacak geleneğe ait repertuarın elde edilmesi ve biçimsel özelliklerinin değerlendirilmesini uyanışların karakteristik özelliklerinden biri olarak göstermektedir. Bu noktadan bakıldığında kasabanın eski ustalarına ait çalgılarının elde edilmesi önemlidir. Rockabilly’nin canlandırılmasında güçlü rol oynayan plak toplama aktiviteleri gibi eski çalgıların toplanarak kasabaya getirilmeleri de bir müzik dağarına ait repertuarın elde edilmesine benzeyecek şekilde uyanışın tarihi kaynaklara dayandırılmasına hizmet etmiştir. Bununla birlikte kimi çalgıların kasaba halkının da katılımını içeren kampanyalar aracılığıyla satın alınmış olmaları, uyanışa ilişkin bilincin yaygınlaştırılması ve paylaşılması açısından oldukça anlamlıdır.

Bununla birlikte ulaşılan söz konusu tarihi kaynak, otantisiteye ait söylemin oluşturulmasında da başlıca etkiye sahiptir. Antonio Stradivari’nin bir Alman kemancısı için yaptığı Joachim isimli kemanın kasaba tarafından satın alındıktan sonra ‘Cremonalı’ olarak isimlendirilmesi, tarihi kaynakların elde edilmesi sonucunda oluşturulan biçimsel unsurların ve onlarla ilişkili otantiklik tutumunun oluşumundaki ‘tesadüfliliğin’ anlaşılması bakımından da anlamlıdır. Bugün kasabanın belediye binasında sergilenen Cremonalı, mesleğe gönül veren pek çok keman yapımcısı tarafından tanınan ustayı ve onunla birlikte (İtalyan Milli Eğitim Bakanlığı’nın kararnamesinde yer verilen okulun kuruluş amaçlarına ilişkin deyimde de olduğu gibi) ‘klasik’ Cremona keman yapım geleneğini temsil eden bir gösterge olarak kabul edilmektedir. Bununla birlikte söz konusu keman, okul içerisindeki söylemin ya da

eğitime ilişkin genel kabulün oluşturulmasına da hizmet eden büyük bir steryotip durumundadır.

Araştırma kapsamında ulaşılan yukarıdaki verilerden hareketle kasabada 1930'lu yılların ikinci yarısında meydana geldiği görülen hareketin bir yeniden uyandırma girişimi olduğundan rahatlıkla söz edilebilir. Nitekim söz konusu hareketin ortaya çıkış amacının da hareketi üstlenenlerce bir yeniden uyandırma girişimi olarak tanımlandığı görülmektedir. Esasen bu tez çalışması ile sorgulanan, söz konusu girişimle Cremona keman yapımcılığına ilişkin çeşitli unsurların nasıl 'gelenek'leştirildiği ve bu girişimin günümüz otantisitesine ilişkin algı ve tutumun oluşumuna nasıl hizmet ettiği. Bu noktadan bakıldığında çalışmanın alt başlıklarından birine de adını veren İtalyan biçeminin keşfi şeklindeki ifade, esasen geleneğin 'keşfine' gönderme yapmaktadır. Geleneğin, onunla ilgili kanaatlerin ya da Cremona keman yapım pratiğinin uygulamaya yönelik normlarının 'tümüyle' inşa ürünü olduklarını söylemek doğru değilse de uyanış önderleri tarafından 'kısmen' tasarlanmış olduklarından şüphe duymaya gerek yoktur. Bu durumun önemli bir göstergesi kasabanın geçmişteki ustalarının 'belirli' çalgılarının biçemsel özellikler açısından 'standart' olarak kabul edilmiş olmalarıdır. Söz konusu ustaların çalgıları biçemsel özellikler açısından çeşitlilik arz etse de bugün 'tercih' edilen, bu çalgılar arasından seçilen bazı unsurların 'norm' olarak kabul edilmeleri ve Cremona keman yapım geleneğinin işaretleyicileri olarak gösterilmeleridir.

İkinci bir gösterge 'Cremona biçemi' konusunda günümüzde de devam eden tartışmalardır. Araştırma sürecinde kimi görüşme kişileri üzümlere yapım özellikleri açısından Cremona biçemi olarak kabul edilebilecek pek fazla şey olmadığını dile getirmişlerdir. Cremona biçimini keşfetmeyi ya da Cremona'da keman yapımcılığına ilişkin köklü geleneği 'uyandırmayı' hedefleyen bir çalışma için bu durum elbette üzücüdür. Ne var ki çalışmanın böyle bir hedefi yoktur. Bu nedenle ancak araştırma konusunun temel tezini güçlendiren söz konusu argüman, kasabanın keman yapım geleneğinin 'kısmen' inşa edildiğinin ya da geleneğe ilişkin yapının uyanış önderleri tarafından inşa edildiğinin önemli bir göstergesi olarak öne çıkmakta ve çalışmaya yarar sağlamaktadır.

Bugün Cremona keman yapım geleneğine ilişkin biçimsel unsurlar, tıpkı Nahacevsky'nin ikinci var oluş olarak isimlendirdiği ve betimlemeye çalıştığı yapının özellikleriyle paralellik gösterecek şekilde büyük oranda kasabada bulunan resmi okulun uzmanlaşmış bilinçli kişilerince, sabit ve değiştirilmesi uygun görülmeyen unsurlara sıkı sıkıya bağlı kalacak şekilde, uyanışa ilişkin tutumun öngördüğü ekseninde yürüyen söylemin etkisi tarafından belirlenmektedirler.

Sacconi'nin, Antonio Stradivari'nin çalışma metoduna yönelik tespitleri otantisiteye ait söylemin oluşması sürecine ışık tutmakta, dahası, söz konusu etkinin 'nasıl' oluştuğunun görülmesine neredeyse elle tutulabilir bir örnek olarak katkı sağlamaktadır. Ne var ki 'aktarıcısı' Sacconi olan etkinin güncel kabulün oluşumundaki payının ne ölçüde olduğundan kesin cümlelerle söz etmek anlamlı görünmemektedir. Bunun sebebi kasabanın 'yeniden uyandırılan' pratiğine ilişkin günümüz gelenek algısının oluşmasına etki eden aktarıcı, değiştirici ya da yansıtıcıların çokluğu ve zamanla aynı potada erimiş durumdaki çeşitli söylemi birbirinden ayırmanın güçlüğüdür. Bir benzetme ile 1930'lu yıllarda gerçekleştiği görülen belirgin uyandırma girişimi bir kırılma noktası olarak algılanırsa söz konusu kırılma sonrasında otantisiteye etki eden, ayrı yönde seyreden ve ufak nüanslarla birbirinden ayrılan şiddetleri farklı birçok küçük kırılmanın gerçekleştiği söylenebilir. Bu durum elbette otantisiteye ilişkin söylemin çalışma sınırları içerisinde başlangıç olarak görülen aşamasından günümüze ulaşana kadar nasıl değiştiği ve hangi kırıcılarla şekillendiğini görmeyi güçleştirmektedir. Ne var ki bu düşünce Sacconi ve söz konusu girişimin etkisini inkâr etme noktasına da değildir. Zira Sacconi'nin ortaya koyduğu yöntem, kasabada sürdürüldüğü görülen günümüz uygulamasıyla birçok açıdan örtüşmektedir. Bu noktada esas zorluk, var olan uygulamanın ve kabule ilişkin sınırların oluşmasında 'Sacconi'nin etkisinin 'ne ölçüde' olduğunu tam olarak ifade edememekten kaynaklanmaktadır. Öte yandan söz konusu örnek, otantisiteye ilişkin söylemin 'nasıl' yön bulduğunu göstermektedir. Adı geçen kişinin ve içinde olduğu girişimin endüstrileşme öncesi üretim biçimi ve eski çalışma yöntemlerine gönderme yapma bakımından öne çıkmış ve otantisitenin oluşumuna katkı sağlamış olduğu görülmektedir. Bu sebeple Sacconi'nin, yüzü eski çalışma yöntemlerine dönük bir yapımcı olarak en azından doğal malzeme



kullanımı, elle çalışma ve eski yöntemleri benimseme açısından söylemin oluşumuna katkı sağladığından kesin cümlelerle söz edilebilir.

Keman yapımına ilişkin çeşitli iş süreçleri ve ortaya çıkan çalgının görsel özellikleri ile birlikte, meslekte usta olarak tanınma ya da değer görme yolunda yapımcılar tarafından ‘tercih edilen’ ya da ‘edilmeyen’ davranış modellerini ve bu modellere anlam atfetme girişimini inceleme ve açıklama noktasında otantisite ve kimlik kavramlarının sundukları analitik çerçeveden yarar sağlanmıştır. Bu noktada alan çalışmasından elde edilen verilerle Cremona keman yapımcılığına ilişkin kuvvetli otantiklik tutumlarının olduğu ve önemle korundukları gözlemlenmiştir.

Buna göre özellikle üretimde zaman kazanma ve işi çabuklaştırma amacıyla elektrikli makine kullanımının kabul edilmediği, ürünün ‘el yapımı’ olması gerektiğine ilişkin yargının güçlü şekilde hüküm sürdüğü görülmüştür. Görüşme yapılan keman yapımcıları istisnasız şekilde söz konusu davranışın önemine gönderme yapmakta ve ürünlerinin el yapımı olduğunu yinelemektedirler.

Bununla birlikte görüşme kişileri ürünlerinin ‘baştan sona’ tüm kısımlarının kendileri tarafından yapıldığını belirtmekte ve ‘az’ çalgı ürettiklerine vurgu yapmaktadırlar. Seri üretimin özelliklerinden biri olarak görülmesi nedeniyle yapımcılar tarafından bir kaç çalgıyı aynı anda üretecek şekilde, önce saplarının sonra alt tablalarının vb. yapılması tercih edilmemektedir. Bunun yerine tercih edilen iş sırası, önce bir çalgının yapım aşamalarının tümünü bitirmek, daha sonra yeni bir çalgının yapımına başlamak şeklindedir.

Yapımcıların tümü, ürünlerinin el yapımı olduğunun ve yalnızca kendileri tarafından yapıldığının bir göstergesi ve teminatı olarak çalgılarına ait özel bir sertifika düzenleme yoluna gitmektedirler. Kasabada bulunan meslek odaları, keman yapımcıları fuarı ve keman yapımcıları yarışması da bu yaygın tutumu korur ve destekler niteliktedir.

Yapımcılar ‘doğal malzeme’ kullanımının önemine vurgu yapmakta; bu nedenle keman yapımında ağaç yerine daha kullanışlı olacak ve kolay işlenebilecek herhangi bir başka malzeme ya da cila işlemleri için daha kolay cilalamayı mümkün kılacak hazır ürünleri tercih etmemektedirler. Geleneksel oldukları kabul edilen ya da geleneksel üretim biçimine gönderme yapan eski aletler, eski üretim yöntemleri ve eski

malzemelerin kullanımı da Cremona keman yapım pratiğinin otantiklik işaretleyicileri arasında yer almaktadırlar.

Görüşme yapılan tüm kişiler bazı atölye sırlarına sahip olduklarını ya da atölyedeki diğer çalışanların da bilmediği belirli meslek sırlarına sahip olduklarını belirtmektedirler. Ne var ki yenilikleri ya da özel buluşları patentle koruma altına almak gibi bir davranışın olmadığı görülmüştür.

Aile atölyesine sahip olan ya da mesleği önceki kuşaktan devralan görüşme kişileri bu durumlarının önemine vurgu yapmaktadırlar.

Çalgıların yapımında üçyüz sene önce kullanılan el aletleri ile çalışma, söz konusu dönemin ustalarının tanınmış modellerini örnek alma, keman cilalamada doğal malzemelere yer verme ve eski metodları uygulama, ortaya çıkan ürünün el yapımı olduğu ve baştan sona ustanın kendisi tarafından yapıldığının bir göstergesi olarak sertifika verme gibi davranışların, görüşme yapılan atölye ve ustalar tarafından ‘gelenekle’ örtüşen bir üretim biçimi içerisinde olmanın yaygın göstergeleri olarak kullanılmakta olduğu görülmüştür.

Bir başka otantiklik tutumu olarak ‘İtalya’, keman yapımcılığı açısından önemli bir merkez durumunda olan Cremona ya da bu açıdan uluslararası ölçekte öne çıkmış başka kasabalarının da bulunduğu ‘bir ülke’ ile ilişkilenebilir olmayı ifade etmektedir. Başka bir deyişle İtalya ile ilişkilenebilir olmak, İtalyan olmayan keman yapımcıları için meslekte değer kazanma yollarından biridir ve kişinin işini ‘iyi’ yaptığı ya da gerçekte ‘nasıl’ yapılması gerektiğini bildiğine ilişkin bir anlam içermektedir.

Mesleki faaliyette bulunmak üzere Cremona’ya yerleşen kimi ‘İtalyan olmayan’ keman yapımcılarının da yeni bir İtalyan ismi seçmeyi ya da isimlerini İtalyan isimlerine yakın olacak şekilde yenilemeyi tercih ettikleri görülmüştür. İtalya ile ilişkilenebilir olmayı göstermekten farklı olan ve çalışma içerisinde ‘İtalyanlaşma’ olarak adlandırılan söz konusu otantiklik tutumu, kişinin kendi kimliği ile ilgili somut bir değişikliğe gittiğini anlatmakta, bu durumda kişi, bir İtalyan keman yapımcısı olarak tanınmanın tüm ayrıcalıklarından istifade etmeyi ya da İtalyan olmayan bir keman yapımcısı olarak tanınmanın güçlüklerini bertaraf etmeyi amaçlamaktadır.

Kasabadaki atölyeler geçmişte olduğu gibi ‘onarım’ işinden çok ‘yapım’ işine yönelmiş durumdadırlar. Çoğu atölye ev tipi üretimi anımsatacak şekilde apartman

dairelerinin zemin katlarında, sokağa bakan bir vitrin bulundurmaksızın çalıştırılmaktadır. Bununla birlikte vitrini sokağa bakan atölyeler de bulunmaktadır. Söz konusu işletmelerin fuar stantlarında da gözlemlenen tasarım farklılıkları, pazarda ayrı bir kimliksel tasarımla yer almakta olduklarına işaret etmektedir. Elbette atölye sahibinin kişisel tercihi ve ekonomik koşullarına göre değişmekle birlikte müşteri kabul alanı, ağaç depolama, cilalama ve ağaç işçiliğinin yapıldığı alandan oluşmak üzere atölyelerin genel bir bakışla üç ya da dört ayrı kısımdan oluştukları gözlemlenmiştir.

Cremona’da atölyeler çalgı üretimi ya da satışı yapılan yerler oldukları kadar söz konusu mesleki pratiğin otantisitesine ilişkin algının da eş zamanlı olarak inşa edildiği ve söylemin yön bulduğu kültürel mekânlardır. Otantsiteye ilişkin söylem ya da ‘vurgulanan unsurlar’ ustadan ustaya veya atölyeden atölyeye değişim gösterebilmektedirler. Bu durum otantisitenin inşa edildiği bu mekânların canlı ve dinamik yapısı hakkında fikir vermektedir. Zira söz konusu görüş ayrılıkları, söylemsel yapının ‘inşa’ durumunda olduğunun bir kanıtıdır. Diğer yandan bu durum, bazı yerleşik otantisitelerin olmadığı anlamına da gelmemelidir.

Cremona’da ustalık, çıraklık ya da kalfalıkla ilgili resmi bir kısıtlamanın olmadığı kasabanın keman yapım okulunda öğrenci olan gençlerin atölyelerde iş bulabilmekte oldukları, bununla birlikte ‘evde üretim’ şeklinin öğrenciler ya da okuldan henüz mezun olup İtalya’da kalarak bu işe devam etmenin yollarını arayan yeni lutiyeleler için başvurulmuş bir başka alternatif olduğu görülmüştür.

Bir promosyon aracı olarak Cremona’da keman, Stradivari ve katedral kulesinin kullanımına ilişkin çeşitli örneklerle sıklıkla karşılaşmıştır. Küreselleşme söyleminin ve serbest piyasa ekonomisinin giderek güçlendiği, rekabetin arttığı seksenli yılların kültürel ve siyasal ikliminde, Cremona’yı ve onun keman yapımına ilişkin ekonomik açıdan da önem arz etme potansiyeli taşıyan ‘köklü’ geleneğini daha geniş kitlelere tanıtmının ve uluslararası pazarda sunmanın kalıcı ve etkili yolları aranmış, bu nedenle kasabayı, keman yapıcılığı açısından uluslar arası ölçekte değer gören ve ‘marka’ olarak kabul edilerek öne çıkan bir merkez olarak anlatmaya çalışılmıştır.

Sonuç olarak bugün Cremona’da lutiyele festivalinin kasabanın keman yapıcılığına ilişkin merkezi konumunun Amati, Guarneri ya da Stradivari gibi keman yapım ustaları ve büyük keman yapım geleneğinin güncel ya da tarihsel, görsel ya da

duysal tüm olanaklar aracılığıyla hatırlatıldığı ve kültürel hafızanın bu yolla her yıl tazelendiği yoğunlaştırılmış bir program olarak kullanılmaktadır. Festival, söz konusu mesleki faaliyete ilişkin merkezi konunun kazanılması, bu kazanımın kalıcı olması ve bağlama ilişkin kabulün yaygınlaştırılması yolunda ‘kent kültürünün araçsallaştırıldığı’, Cremonanın sahip olduğu en önemli uluslar arası organizasyon olma önemini taşımaktadır.

Mondomusica el yapımı yaylı çalgılar fuarı, çalgılarla birlikte Cremona otantisitesinin de satışa sunulduğu, kasabanın söz konusu mesleki bağlama ilişkin uluslar arası ölçekteki gücünün smandığı ve geri dönüşünün alındığı, mesleki değerin meşruluğuna ilişkin davranışın ölçülmesinde iş gören kültürel bir mekân konumundadır. Cremona’daki ikna gücü yüksek bu fuar sayesinde, kasabayla birlikte bir yandan söz konusu işin tanıtımı yapılmakta, diğer yandan da alıcı ve satıcının, malın değişim değeri konusunda şüpheyne düşmesi engellenmiş olmaktadır.

Rekabetin ve benzerleri ile kıyaslanmanın bir vasıtası olan, beraberinde değeri yargılarını da getirerek beğeni hiyerarşilerinin oluşumuna katkıda bulunan keman yapımıcıları yarışması, özellikle egemen çevrenin bir parçası olmak isteyen gençler tarafından oldukça önem görmektedir. Bunun sebeplerinden biri otoriter arenada tartışılarak kararlaştırılmış olması sebebiyle bir meşruiyet ve mükemmellik damgası gibi kullanılan yarışma ve ödülünün, ‘marka’ olmak isteyen gençler için bu olanağı yaratmasıdır. Bununla birlikte söz konusu yarışma, Cremona otantisitesinin korunması ve yaygınlaştırılmasına, Cremona’nın dünya pazarında tanınmasına ve kasabanın konu bağlamında bir marka olarak cazip konumda tutulmasına da hizmet etmektedir. Çünkü yaşça ve tecrübe açısından kendilerinden epey ileride olan ustalar ve bağlantıları artık çok sağlamlaşmış köklü atölyelerin yanında bir alternatif olmayı bekleyen gençlerin tanınmasına ek olarak tıpkı aynı ürünün ‘yeni formül’ etiketi ile satışa sunulmasına benzeyecek şekilde ‘yeni isimler’ üreterek pazara canlılık getiren bu organizasyon, Cremona adının da finalistlerle birlikte anılması ile kasabanın keman yapımıcılığına ilişkin merkezi konumunun güncellenmesinde de iş görmektedir.

Cremona keman yapım atölyelerinin tümüne ilişkin bir yargıya varma ve bu yargıyı genelleştirme amacı taşımasa da Massimo Negroni ve atölyesi, konu bağlamında yürütülen tartışmanın belirli bir örnek üzerinden incelenmesine, meslek değerlerinin ve

otantisite algısının edimsel sürece nasıl etki ettiğinin görülmesine imkân vermiştir. Negroni atölyesinde tüm aşamaları tamamlanan keman bu yolla Cremona keman yapım geleneğinin uygulamaya yönelik normlarının ‘Negroni atölyesindeki algısı’ hakkında çalışmaya katkı sunmaktadır.

Buna göre kasabanın geneline hâkim olduğu görülen otantiklik tutumlarının Negroni Atölyesi’nde de korundukları gözlemlenmiştir. Usta, atölyesindeki üretimin ‘el emeği’ ile olmasına oldukça önem vermektedir. Bu nedenle Negroni Atölyesi’nde çalgının büyük parçalarının doğranması için şerit testere ya da burgu deliklerinin açılması için matkap kullanmanın dışında kalan iş aşamalarının hemen hiç birinde, işin tamamlanmasını kolaylaştıracak, ondan daha iyi sonuç almaya imkân verecek ya da işi yapan kişiye vakit kazandıracak herhangi bir motorlu/elektrikli aracın kullanılmasına izin verilmemiştir. Bununla birlikte çok gerekmedikçe ya da sadece son aşamaları haricindeki iş süreçleri dışında, zımpara kullanımı da atölyede hoş görülmemektedir. Usta, çalgının çeşitli iş aşamaları ile ilgili sahip olduğu teknik bilgiyi aktarmaya özen göstermektedir. Ancak, bilginin genişletilmesine imkân verebilecek bir kitap ya da araştırma yazısı paylaşmamış; bu süreç genel olarak usta çırak ilişkisinin getirdiği bilgi alışverişine dayanan, daha çok ustanın kendi deneyim fikir ve bilgilerini aktarmayı amaç edindiği bir iletişim seyri göstermiştir. Usta tüm yapım aşamalarında azami özen ve titizlik beklemektedir. Bununla birlikte yapımı tamamlanan kemanın bazı aşamaları diğer bölümlere göre önem açısından daha fazla vurgulanmaktadır. Bu bölümler üst tabla ve alt tablanın bombelerinin verilmesi, flato işçiliğinde uç kısımlar, kapak bordür işçiliğinde uç kısımlar, bas giriş yapımı, salyangozun şekillendirilmesi, ‘f’ delikleri, sap dibinin şekillendirilmesi ve sapın takılması şeklindedir. Bu noktadan bakıldığında Çalgının cila aşamalarında ihtiyaç duyulan malzeme doğal reçineler kullanılarak atölyede hazırlanmış ve cilanın fırça ile sürülmesi istenmiştir. Yapımcının adı soyadı ile çalgının nerede yapıldığına ilişkin bilgilerin yer aldığı bir etiket, ses kutusunun iç tarafına yapıştırılmış, ayrıca çeşitli aşamalarda da aynı bilgileri içeren bir sıcak mühür, alt tabla ile takoz kısımlarına uygulanmış, son olarak detaylı bilgiyi içeren çalgıya özel bir sertifika hazırlanması yoluna gidilmiştir.

Çalgının yapımında üçyüz sene önce kullanılan el aletleri ve söz konusu dönemin ustalarının tanınmış modelleri ile çalışma, cilalamada doğal malzemelere yer

verme ve eski metotlarla uygulama yapma, ortaya çıkan ürünün el yapımı olduğu ve baştan sona ustanın kendisi tarafından yapıldığının bir göstergesi olarak sertifika verme gibi davranışlar atölyenin ve ustanın gelenekle örtüşen bir üretim biçimini benimsendiğini göstermesinin yollarıdır. Bu noktada Cremona’da ‘gelenek’ olarak kabul edilerek sınırları çizilen tanımla örtüşmeyen tutum, davranış ve değerlerin de dışarıda tutulmakta olduğu görülmektedir.

Sonuç olarak üç ay süren bir alan çalışmasının gözlem ve görüşmeleri ile birlikte, ele alınan literatürden edinilen bilginin konu bağlamında değerlendirilmesiyle şekillenen bu çalışmayla;

- 1930’lu yıllar İtalya’sının kültürel ve siyasi ortamında gerçekleştiği görülen uyanış hamleleri ile 1980’li yıllarda gerçekleşen kent kültürünü araçsallaştırma adımlarının, Cremona keman yapım pratiğine ilişkin güncel ‘gelenek’ söyleminin yaratılması ve söz konusu mesleki pratiğe ait otantisitenin oluşumuna önemli oranda etki ettiği görülmektedir.

Ayrıca, bir mesleki pratiğin ideal kabul edilen ölçütleri ile o mesleki pratiğe sahip topluluğun psikososyal, kültürel, siyasi ya da ekonomik ihtiyaçları arasındaki ilişkiyi sorgulamayı hedefleyen bu çalışma sonunda;

- Cremona’da kazancın maksimizasyonuna yönelik davranışın, endüstrileşmiş üretim biçiminin belirli vasıfları yerine endüstrileşme öncesi üretim biçiminin özelliklerine yaslanma, geleneksel ustalık tanımını oluşturma, ustalık tanımının değerleri ile ilişkilendirilerek ‘geleneksel’ oldukları kabul edilen belirli tutumları sürdürme yolu ile sağlanmakta olduğunun görülmesi nedeniyle araştırmanın başında ortaya konulan temel varsayım doğrulanmaktadır.

## KAYNAKÇA

### Kitaplar

ADAMS & SUMMER. *Labor Problems*, Macmillan, 1905.

AKDAĞ, Mustafa. *Türkiye'nin iktisadi ve İçtimai Tarihi*, Yapı Kredi Yayınları, 2010.

ALAPINAR, Hazar. *Keman Yapım Tarihi*, Sevda-Cenap And Müzik Vakfı Yayınları, Ankara, 2003

ALCORN, Allison. *A Study of Style and Influence In the Early Schools of Violin Making circa 1540 to 1800*, North Texas State University, 1987.

ALTINAY, Reyhan. *Cumhuriyet Döneminde Türk Halk Müziği (Kitaplar – Makaleler – Nota Yayınları)*, Balçova Kaymakamlığı Yayınları, İzmir, 2004.

ANADOL, Cemal. *Türk-İslam Medeniyetinde Ahilik Kültürü ve Fütüvvetnameler*, Kültür Bakanlığı Yayınları, Ankara, 1991.

ARSLANOĞLU, İbrahim. *Yazarı Belli Olmayan Bir Fütüvvetname*, T.C. Kültür Bakanlığı Yayınları, Ankara, 1997.

ASSMANN, Jann. *Kültürel Bellek*, Ayrıntı Yayınları, İstanbul, 2001.

BAYART, François Jean. *Kimlik Yanılsaması*, Metis Yayınları, İstanbul, 1999.

BAYRAM, Mikail. *Ahi Evren ve Ahilik Teşkilatının Kuruluşu*, Konya, 1990.

BEAUD, Michel. *Kapitalizmin Tarihi*, Dost Yayınevi, Ankara, 2003.

BERGİL, Suat Mehmet. *Doğada/Bilimde/Sanatta Altın Oran*, Arkeloloji ve Sanat Yayınları, İstanbul 1993.

BISSONETTE, Big Bill. *The Jazz Crusade. The Inside Story of the Great New Orleans Jazz Revival of the 1960's*, Special Request Books & Har/Com edition Press, Bridgeport, 1992.

BİLGİN, Nuri. *Kimlik İnşası*, Turmaks Yayıncılık, İzmir, 2007.

BİLGİN, Nuri. *Kimlik Sorunu*, Ege Yayıncılık, İzmir, 1994.

BLACK, Antony. *Guild & State, European Political Thought from the Twelfth Century to the Present*, Transaction Publishers, New Jersey, 2003.

- BONOMETTI, Pietro & Marco Tiella. *Cremona: A Secret City, Giudebook to the Arts and Monuments*, Editions Italcards, 1988.
- BOYDEN, David. *The History Of Violin Playing From Its Origins to 1761*, , Oxford University Pres, New York, 1990.
- BOZKURT, Veysel. *Endüstriyel ve Post-Endüstriyel Dönüşüm*, Ekin Kitabevi, Bursa, 2006
- BULMUŞ, İsmail. *Mikroiktisat*, Okutman Yayıncılık, Ankara, 2008
- COHEN, D. Ronald. *Alan Lomax; Selected Writings 1934-1997*, Routledge, Newyork, 2005.
- CONOLLY, E. William. *Kimlik ve Farklılık*, Ayrıntı Yayınları, İstanbul, 1995.
- ÇAĞATAY, Neşet. *Bir Türk Kurumu Olarak Ahilik*, A.Ü. İlahiyat Fakültesi Yayınları, no. 123. Ankara, 1974.
- DENIS, François. *Traite De Lutherie*, Aladfi, Nice, 2006.
- DİYARBAKIRLIOĞLU, Mehmet Ali. *Kaybolan Meslekler ve Son Ustalar*, , Ticaret Odası, İstanbul, 2010.
- DRÖGMEYER, Hermann August. *Die Geige*, Berlin, 1903.
- ERDEN, Münire & Yasemin Akman. *Eğitim Psikolojisi: Gelişim-Öğrenme-Öğretme*, Arkadaş Yayınevi, Ankara, 1998.
- ERIKSON, Erikson. *Identity and The Life Cycle*, International Universities Pres, New York, 1959.
- EROL, Ayhan. “Türk Halk Müziği Uyanışı ‘Türkü Bar’ Örnek Olayı”, *Müzik Üzerine Düşünmek*, Bağlam Yayıncılık, İstanbul, 2009.
- EROL, Ayhan. *Müzik Üzerine Düşünmek*, Bağlam Yayıncılık, Ankara, 2009.
- EROL, Ayhan. *Popüler Müziği Anlamak: Kültürel Kimlik Bağlamında Popüler Müzikte Anlam*, Bağlam Yayınları, İstanbul, 2002.
- FETIS, François. *Notice of Antony Stradivari*, çev. John Bishop & William Reeves. London, 1864.
- FIZCHER, Nicolos Gustave. *Les Concepts Fondamentaux De La Psychologie Sociale*, Montreal Üniversitesi Yayınları, Montreal, 1987.



- FROMM, Erich. *Çağımızın Özgürlük Sorunu*, Özgür İnsan Yayını, Ankara, 1973.
- GARDINER, W. Hery, Mary J. Gander. *Çocuk ve Ergen Gelişimi*, İmge Kitabevi Yayınları, Ankara, 2001.
- GÖKSAL, Gökçen. *İngiliz Sanayi Devrimi*, Kora Yayın, İstanbul, 2003.
- GÖLPINARLI, Abdülbaki. “İslam ve Türk İllerinde Fütüvvet ve Teşkilatı ve Kaynakları”, *İstanbul Üniversitesi İktisat Fakültesi Mecmuası*, İstanbul, 1949-50.
- GÜVENÇ, Bozkurt. *Türk Kimliği: Kültür Tarihinin Kaynakları*, Kültür Bakanlığı Yayınları, Ankara, 1993.
- HALL, Stuart. “İdeolojinin Yeniden Keşfi: Medya Çalışmalarında Baskı Altında Tutulanların Geri Dönüşü”, *Medya, İktidar ve İdeoloji*, der. ve çev: Mehmet Küçük, Ark Yayınları, Ankara, 1994.
- HILL, W. Henry, HILL F. Arthur & HILL E. Alfred. *Antonio Stradivari His Life & Work*, Dover Publications, New York, 1963.
- HOBSBAWM, Eric ve Terence Ranger. *Geleneğin İcadı*, çev: Mehmet Murat Şahin, Agora Kitaplığı, İstanbul, 2006.
- HOBSBAWM, Eric. *Sanayi ve İmparatorluk*, Ankara, 2008.
- JALOVEC, Karel. *Beautiful Italian Violins*, Paul Hamlyn, London, 1963.
- JAMES, William. *The Principles of Psychology*, Henry Holt and Company, New York, 1890.
- KAPLAN, Ayten. *Kültürel Müzikoloji*, Bağlam Yayınları, İstanbul, 2005.
- KARADENİZ, Özcan. *Iustinianus Zamanına Kadar Roma'da İş İlişkileri*, Sevinç Matbaası, Akara, 1976.
- kişehir 2003.
- KOLNEDER, Walter. *The Amadeus Book Of The Violin*, , Amadeus Press, New Jersey, 2003.
- KOZACIOĞLU, Gülşen & Hülya Ekberzade Gördürür. *Bireyden Topluma Ruh Sağlığı*, Alfa Basım Yayım Dağıtım, İstanbul, 1995.
- KÖKSAL, Fatih. *Ahi Evren ve Ahilik*, Kırşehir Valiliği Yayınları, Kırşehir, 2006.
- KULAKSIZOĞLU, Adnan. *Ergenlik Psikolojisi*, Remzi Kitabevi, İstanbul, 2001.
- LAMBERT, Frank. *Inventing Great Awakening*, Princeton University Press, 2001.

- MEAD, Herbert George. *The Individual and The Social Self*, University of Chicago Press, Chicago, 1982.
- MERRIAM, P. Alan. *The Anthropology of Music*, Northwestern University Press, Illinois, 1964.
- MORRISON, Craig. *Go Cat Go! Rockabilly and Its Makers*, University of Illinois Press, 1996.
- NELSON-JONES, Richard. *Danışma Psikolojisi Kuramları*, çev. Füsün Akkoyun, Nobel Yayın Dağıtım, 2003.
- NETTL, Bruno. *Ethnomusicology: An Introduction*, W. W. Norton & Co. Inc. Press, 1992.
- NETTL, Bruno. *The Study of Ethnomusicology: 29 Issues and Concepts*, University of Illinois Press, Chicago, 1983.
- NICOLOINI, Gualtiero. *The International School of Cremona Two Score Years of Violin Making*, çev. Helen Palmer, Edizioni Stradivari. Cremona, 1978.
- PHILIBERT, Jambe de Fer. *Epitome Musical*, Lyon, 1556.
- PIERRE, Constant. *Les Facteurs d'Instruments de Musique, les Luthiers*, Paris, 1971.
- QUATAERT, Donald. *Sanayi Devrimi Çağında Osmanlı İmalat Sektörü*, İletişim Yayınları, İstanbul, 2008.
- ROCHES, Maurice. "Mega Events and Modernity: Olympics and Expos in the Growth of Global Culture", Routledge, Londra, 2000.
- ROSE, Nicolas. "Identity, Genalogy, History", *Questions Of Cultural Identity*, Sage Publications, London, 1996. S.128-150.
- ROSENBERG, V. Neil. *Transforming Tradition*, University of Illinois Press, Chicago, 1993.
- SACCONI, Fernando Sacconi. *The Secrets Of Stradivari*, Eric Blot Edizioni, Cremona, 2000.
- SENCER, Oya. *Türkiye'de İşçi Sınıfı*, Habora Yayınevi, İstanbul, 1969.
- SHARP, Cecil James. *English Folk-Song Some Conclusions*, Barnicott & Pearce, Atheneum Press, London, 1907.
- SHORT, Jhon & HYUN YEONG Kim. *Globalization & The City*, Prentice Hall, New Jersey, 1999.

- SIMIRNOFF, H. Roger. *The Art of Tap Tuning*, Hal Leonard Corporation, Wisconsin, 2006.
- STEADMAN, Philip. *The Evolution of Designs*, Routledge, London, 2008.
- ŞEKER, Mehmet. *İbn Batuta'ya Göre Anadolu'nun Sosyal-Kültürel ve İktisadi Hayatı ile Ahilik*, Kültür Bakanlığı, Ankara, 1993.
- TOFFLER, Alvin. *Dünyayı Nasıl Bir Gelecek Bekliyor*, İz Yayıncılık, İstanbul, 1984.
- TOFFLER, Alvin. *Yeni Güçler Yeni Şoklar*, Altın Kitaplar Yayınevi, İstanbul, 1992.
- TÜRKAY, Orhan. *Mikroiktisat teorisi*, Siyasal Bilgiler Fakültesi ve Basın-Yayın Yüksekokulu Basımevi, Ankara, 1986.
- WALI, C. Kameshwar. *Cremona Violins: A Physicist's Quest For The Secrets Of Stradivari*, World Scientific Publishing Co. Syracuse University U.S.A, 2008.
- WU, Chin Tao. *Kültürün Özelleştirilmesi*, İletişim Yayıncılık, İstanbul, 2005.
- YARDIMCI, Sibel. *Kentsel Değişim ve Festivalizm: Küreselleşen İstanbul'da Bienal*, İletişim Yayıncılık, İstanbul, 2005.
- YAYGINGÖL, Sami Hasan. *Yaylı Çalgı Yapım Teknolojisi*, Anadolu Üniversitesi Yayınları, Eskişehir, 2003.
- YÖRÜKOĞLU, Atalay. *Gençlik Çağı Ruh Sağlığı ve Ruhsal Sorunlar*, Özgür Yayın Dağıtım, İstanbul, 1993.
- ZAGNI, Filippo, *Guide To Violin Making in Cremona*, Cremonabooks, Cremona, 2005.
- ZUKIN, Sharon, *Cultures of Cities*, Blackwell Publishing, Victoria, 1995.

## **Makaleler**

- BAER, Gabriel. "Türk Loncalarının Yapısı ve bu Yapının Osmanlı Sosyal Tarihi için Önemi", *Tarih Araştırmaları Dergisi*, çev. Sami Feriel, Ankara, 1970. S.99-121.
- BEHAGUE, Gerard. "Bossa & Bossas: Recent Changes in Brazilian Urban Popular Music." *Ethnomusicology*, 1973, s. 209-233.
- BRONSON, H. Bertrand. "Cecil Sharp and Folksong: A Review Article", *Journal of Western Folklore*, Western States Folklor Society Press, 1968, s. 200-207.
- ÇALIK, Ümit & DÜZÜ Gökhan. "İktisat ve Psikoloji", *Akademik Bakış, Uluslararası Sosyal Bilimler E-dergisi*, 2009 no:18. s.101-113.

- DICKINSON, Grek. "Joe's Rhetoric Finding Authenticity at Starbucks", *Rethoric Society Quarterly*, Taylor & Francis, vol. 32, no. 4, 2002, s. 5-27.
- EPSTEIN, S. R. "Craft Guilds Apprenticeship and Technological Change in Preindustrial Europa", *The Journal of Economic History*, Cambridge University Press, Cambridge, vol. 58, no. 3. 1998, s. 684-713.
- EROL, Ayhan. "Popüler Müzikte Otantisite", *Toplum ve Bilim*, İstanbul, Birikim Yayınları, sayı 106. 2006, s.192-210.
- FINE, Gary Alan. "Crafting Authenticity: The Validation of Identity in Self-Taught Art", *Theory and Society*, vol. 32, no. 2, 2003, Springer, New York, s. 153-180.
- GEZİCİ, Meral, Gülden Güvenç. "Çalışan Kadınların ve Ev Kadınlarının Benlik-Algısı ve Benlik-Kurgusu Açısından Karşılaştırılması", *Türk Psikoloji Dergisi*, Ankara, 2003, Sayı: 18. s.1-14.
- HARIS, Nigel. "On Graduating the Thickness of Violin Plates to Achieve Tonal Repeatability"[http://www.oberlinacoustics.net/articles/art11\\_1%20VSA%20Graduating%20the%20thickness%20of%20violin%20plates.pdf/](http://www.oberlinacoustics.net/articles/art11_1%20VSA%20Graduating%20the%20thickness%20of%20violin%20plates.pdf/), 12.01.2012.
- HASGÜL, Nejdet. "Cumhuriyet Dönemi Müzik Politikaları", *Dans Müzik Kültür*, Boğaziçi Üniversitesi Yayinevi, İstanbul, 1996. s.27-49.
- HOERBURGER, Felix. "Folk Dance Survey", *International Folk Music Journal*, vol. 17, 1965. s.7-8.
- HOERBURGER, Felix. "Once Again: On the Concept of Folk Dance", 1968, *Journal of The International Folk Music Council*, vol. 20, 1968. s.30-32.
- HUTCHINS, Carleen Maley. "The Physics of Violins," *Scientific American Science and the Arts*, 1962, vol. 207, no.5, s. 78-93.
- HUTCHINS, Carleen Maley. "Some Notes on Free Plate Tuning Frequencies for Violins, Violas and Cellos", *Journal of Catgut Acoustical Society*, Maitland, 1987, no. 47. s.39-41.
- HUTCHINS, Carleen Maley. "The Acoustics of Violin Plates", *Scientific American*, New York, 1981, vol. 245, no. 4. s.170-186.
- JAROSY, Albert & Herma E. Fiedler. "The Secret of The Italian Violin Makers", *Music & Letters*, Oxford University Press, vol.16, No.2, 1935. s.116-123.

- KARADUMAN, Sibel. “Modernizmden Postmodernizme Kimliğin Yapısal Dönüşümü”, *Journal Of Yaşar University*, 2010. S.2886-2889.
- KEYDER, Çağlar. “İstanbul’u Nasıl Satmalı”, *İstanbul*, Tarih Vakfı Yayınları, İstanbul, 1992. s.81-85.
- KIRPIK, Güray. “Tarihi Gelişim İçinde Ahilik ve Lonca Müessesesi”, *Ahilik Araştırmaları Dergisi*, (AHAD), cilt 1, sayı 1, Kırşehir, 2004.
- LINTON, Ralph, Irving Hallowell. “Nativistic Moviments”, *American Anthropologist*, Blackwell Publishing, 1943.
- LIVINGSTON, Tamara. “Music Revivals: Towards a General Theory”, *Ethnomusicology*, University of Illinois Press. 1999. s.66-85.
- MAINEL, H. “Regarding the Sound Quality of Violins and a Scientific Basis of Violin Construction”, *Journal of the Acoustical Society of America*, New York, 1957, vol. 49, no. 7. s.817-822.
- MANUEL, Peter. “Andalusian, Gypsy, And Class Identity in the Contemporary Flâmenko Complex”, *Ethnomusicology*, University of Illinois Press, 1989. s.47-65.
- MATHERLEY, J. Walter. *The Emergence of Factor Labor*, Unniversity of North Carolina Pres, Journal of Social Forces, vol. 4, No. 1, 1925. s.175-183.
- MONEY, James. “The Ghost-Dance Religion and the Sioux Outbreak of 1890”, *Bureau of American Ethnology 14. Annual Report*, Government Printing Office, Washington, 1896. s.641-1136.
- MOORE, Alan. “Authenticity as Authenticitation”, *Popular Music*, Cambridge University Press, 2002. s.209-223.
- NAGYVARY, Joseph. “Investigating the secrets of the Stradivarius”, *Education in Chemistry*, 2005. s.96-98.
- NAHACHEWSKY, Andriy. “Once Again: On The Concept Of “Second Existence Folk Dance”, *Year Book For Traditional Music*, 2001, vol. 33. s.17-28.
- NARVAEZ, Peter. “Living Blues Journal: The Paradoxical Aesthetics of the Blues Revival”, *Transforming Tradition*, University of Illinois Pres, 1993. s.231-257.
- NILES, Christina. "The Revival of the Latvian Kokle in America." *UCLA Selected Reports in Ethnomusicology*, 1978, vol. 3, s. 211-239.

- RICE, Timothy. "Reflections on Music and Identity in Musicology", *Musicologija*, 2007. s.17-38.
- SCHLESKE, Martin. "Empirical Tools in Contemporary Violin Making Part II. Psychoacoustic Analysis and Use of Acoustical Tools", *Journal of Catgut Acoustical Society*, Maitland, 2002, vol. 4, no. 6. s. 43-61.
- SCHLESKE, Martin. "Empirical Tools in Contemporary Violin Making Part I. Analysis of Design, Materials, Varnish, and Normal Modes", *Journal of Catgut Acoustical Society*, Maitland, 2002, vol.4, no. 5. s. 50-64.
- SEEGER, Charles. "Folk Music in the Schools of a Highly Industrialized Society", *Journal of the International Folk Music Council*, 1953. s. 40-44.
- SLOBIN, Mark. "The Neo-Klezmer Movement and Euro-American Musical Revivalism", *Journal of American Folklore*, American Folklor Society Pres, 1984, s. 98-104.
- SYKES, Richard. "The Evolution of Englishness in the English folksong Revival", *Folk Music Journal*, 1993, s. 446-490.
- THOMPSON, Gordon. "The Carans of Gujarat: Caste Identity, Music, and Cultural Change", *Ethnomusicology*, University of Illinois Press, 1991. 35(3): 381-92.
- TITON, Jeff Todd. "Reconstructing the Blues: Reflections on the 1960s Blues Revival" *Transforming Traditions: Folk Music Revivals Examined*, University of Illinois Press, 1993, 220-240.
- TURINO, Thomas. "The Urban-Mestizo Charango Tradition in Southern Peru: A Statement of Shifting Identity", *Ethnomusicology*, vol. 28, No. 2, 1984, s. 253-270.
- WALLACE, Anthony F.C. "Revitalization Movements", *American Anthropologist*, Blackwell Publishing, 1956. 58 (2): 264–81.
- WATERMAN, Christopher. "Our Tradition Is a Very Modern Tradition: Popular Music and the Construction of Pan-Yoruba Identity", *Ethnomusicology*, University of Illinois Pres, 1990. 34(3): 367-79.
- WITZLEBEN, J. Lawrence. "Jiangnan Sizhu Music Clubs in Shanghai: Context, Concept and Identity", *Ethnomusicology*, University of Illinois Press, 1987. 31(2):240-60
- YILDIZ, Murat. "Benlik Kavramı ve Benliğin Gelişiminde Dinin Rolü", *Dokuz Eylül Üniversitesi İlahiyat Fakültesi Dergisi*, İzmir, 2006, Sayı: 23. s. 88-127.

YÜKSELOVA, Zofia. “Orta Avrupa Ülkelerindeki Mesleki Yapılanma ve Ahilik Sistemiyle Benzerlikleri”, *Ahilik Araştırmaları Dergisi (AHAD)*, cilt.1 sayı. 2, Kırşehir, 2004. s. 125-143.

YÜKSELSİN, İbrahim Yavuz, Murat Küçükebe. “Batı ve Türk Sanat Müziği Keman Çalıcıları Arasındaki Tınısal Algı Farklılığının Kültürel ve Bilişsel Yönleri Üzerine Spektral Bir Analiz”, *Uluslararası Sosyal Araştırmalar Dergisi*, cilt.3, Sayı10, 2010, [http://www.sosyalarastirmalar.com/cilt3/sayi10pdf/yukselsin\\_ibrahimyavuz\\_2.pdf](http://www.sosyalarastirmalar.com/cilt3/sayi10pdf/yukselsin_ibrahimyavuz_2.pdf) 22.07.2012. s. 674-687.

### **Tezler**

KÜÇÜKEBE, Murat. Batı ve Türk Müziği Üsluplarında Anlam Üretme Aracı Olarak Kemanın Sonolojik Analizi, Yüksek Lisans Tezi, İzmir, 2008.

UMUR, Ziya. Roma Hukuku Giriş, İstanbul, 1974.

VAN DER STRAETEN. E. History of The Violoncello, vol. 1., London, 1915.

VON LÜTGENDORFF. V.L. Die Geigen und Lautenmacher vom Mittelalter bis zur Gegenwart, Frankfurt, 1904, 3<sup>rd</sup> ed, 1922.

WALLS, Wilson Dallam. Messiahs Their Role in Civilization, American Council of Public Affairs, Washington, 1943.

YÜKSELSİN, İbrahim Yavuz. “Batı Türkiye Romanlarında Kültürel Kimlik, Profesyonel Müzisyenlik ve Müziksel Yaratıcılık”, Dokuz Eylül Üniversitesi Müzik Bilimleri Bölümü Yayınlanmamış Doktora Tezi, İzmir, 2000.

### **Sempozyum Bildirileri**

ARSLANOĞLU, İbrahim. “Ahilikte ve Günümüzde Çıraklık Eğitimi”, *II. Ahi Evran-ı Veli ve Ahilik Araştırmaları Sempozyumu Bildirileri*, Ankara, 2007. s. 35-44.

İNALCIK, Halil. “Ahilik Toplum Devlet”, *II. Uluslararası Ahilik Sempozyumu Bildirileri*, Kültür Bakanlığı Yayınları. Ankara, 1999. s. 192-193.

## Sözlükler

Atatürk Kültür Dil ve Tarih Yüksek Kurumu, *Türkçe Sözlük*, Ankara, 1988.

BUDAK, Selçuk. *Psikoloji Sözlüğü*, Bilim ve Sanat Yayınları, Ankara, 2001.

HENLEY, William. *Universal Dictionary of Violin and Bow Makers*, Brighton, 1973. Oxford English Dictionary.

VANNES, Rene. *Dictionnaire Universal des Luthiers*, Brussels, 1985.

## İnternet Kaynakları

<http://www.orpheon.org/oldsite/seiten/education/OldestVioladagamba.htm>, 18.07.12.

[http://en.wikipedia.org/wiki/File:GFerrari\\_Adorazione\\_pastori\\_VC.JPG](http://en.wikipedia.org/wiki/File:GFerrari_Adorazione_pastori_VC.JPG), 18.07.12

<http://www.canvasreplicas.com/Caravaggio133.htm>, 18.07.12

<http://www.italian-renaissance-art.com/Marriage-at-Cana.html>, 18.07.12.

<http://www.historyofinformation.com/expanded.php?id=2839>, 18.07.12.

<http://orgs.usd.edu/nm./GiftShop/Postcards4x6/AmatiKing.html>, 18.07.12.

<http://www.luthiers-mirecourt.com/thibouville1919.htm>, 18.07.12.

<http://www.luthiers-mirecourt.com/thibouville1919.htm>, 18.07.12.

<http://www.luthiers-mirecourt.com/thibouville1919.htm>, 18.07.12.

<http://www.luthiers-mirecourt.com/thibouville1919.htm>, 18.07.12.

<http://www.luthiers-mirecourt.com/thibouville1919.htm>, 18.07.12.

<http://www.luthiers-mirecourt.com/thibouville1919.htm>, 18.07.12.

<http://www.luthiers-mirecourt.com/thibouville1919.htm>, 18.07.12.

<http://www.antiqua.mi.it/liuteria.htm>, 18.07.12.

<http://www.zaferguzey.com>, 02.11.2010.

<http://www.zaferguzey.com>, 02.11.2010

<http://www.zaferguzey.com/sertifika.asp>, 20.07.12.

<http://thetextileblog.blogspot.com/2009/01/century-guilds-hobby-horse.html>, 20.07.12.

<http://thetextileblog.blogspot.com/2009/03/studio-magazine.html>, 20.07.12.

[http://www.kurosawagakki.com/sh\\_shibuvh/bissolotti\\_family/](http://www.kurosawagakki.com/sh_shibuvh/bissolotti_family/), 20.07.12.



[http://www.kurosawagakki.com/sh\\_shibuvh/bissolotti\\_family/](http://www.kurosawagakki.com/sh_shibuvh/bissolotti_family/), 20.07.12.

<http://rocchivioline.pixnet.net/blog/post/34547657-francesco-bissolotti->, 20.07.2012.

[http://www.coniailgiovane.com/bio\\_body2\\_eng.htm](http://www.coniailgiovane.com/bio_body2_eng.htm), 20.07.12.

[http://www.ericblot.com/editoria/testi/Testo\\_Sacconi.htm](http://www.ericblot.com/editoria/testi/Testo_Sacconi.htm), 20.07.12.

<http://kameshwali.com/talks/>, 20.07.12.

<http://www.amazon.com/Cremona-Secret-City-Guidebook-Monuments/dp/8871937473>, 20.07.12.

[http://en.wikipedia.org/wiki/File:Map\\_Province\\_of\\_Cremona.svg](http://en.wikipedia.org/wiki/File:Map_Province_of_Cremona.svg), 20.07.12.

<http://www.aslcremona.it/OLD/html/cartaservizi/struttura/competenza.htm>, 20.07.12.

<http://www.cremonaliuteria.it/modulo.php?page=21>, 20. 10. 2011, 12.20

<http://www.fondazionestrdivari.it/eng/profilo.php>, 15.11.2011, 12.06.

<http://www.kizilcaboluk.bel.tr/galeri.html?func=detail&catid=16&id=130>, 20.07.12.

<http://www.gazetegercek.com/hisarli-ahmet-heykeli-kavsaga-konuldu.html>, 20.07.12.

<http://www.civmc.com/enbsgg.htm>

<http://www.ifshinviolins.com/JayHaideInstruments.aspx>, 06.12.2011, 10.45.

<http://www.scaramuzza.com/shop.html>, 20.07.12.

<http://www.musafia.com/mission.html>, 13.12.2001, 14.31.

<http://www.maurizioriboni.it/lang1/index.html>, 13.12.2001, 15.00

<http://www.centrum.is/hansi/construction.html>, 20.07.12

[http://www.kevinleeluthier.com/stradivari\\_tools/StradivariusTools.htm](http://www.kevinleeluthier.com/stradivari_tools/StradivariusTools.htm)

## EKLER

### EK.1 Antonio Stradivari'nin kullandığı el aletleri.



Fotoğraf 177  
Keman yatağı.<sup>654</sup>



Fotoğraf 178  
Keman kalıbı.<sup>655</sup>

<sup>654</sup> [http://www.kevinleeluthier.com/stradivari\\_tools/StradivariusMold1.jpg](http://www.kevinleeluthier.com/stradivari_tools/StradivariusMold1.jpg). 31.07.2012.

<sup>655</sup> [http://www.kevinleeluthier.com/stradivari\\_tools/StradivariusMold1.jpg](http://www.kevinleeluthier.com/stradivari_tools/StradivariusMold1.jpg). 31.07.2012.



Fotoğraf 179  
Küçük rendeler.<sup>656</sup>



Fotoğraf 180  
Kesici ve kazıyıcı aletler.<sup>657</sup>

---

<sup>656</sup> [http://www.kevinleeluthier.com/stradivari\\_tools/Stradivarius\\_Planes.jpg](http://www.kevinleeluthier.com/stradivari_tools/Stradivarius_Planes.jpg). 31.07.2012.

<sup>657</sup> [http://www.kevinleeluthier.com/stradivari\\_tools/Stradivarius\\_Scrapers.jpg](http://www.kevinleeluthier.com/stradivari_tools/Stradivarius_Scrapers.jpg). 31.07.2012.



Fotoğraf 181  
Kalınlık ölçer.<sup>658</sup>



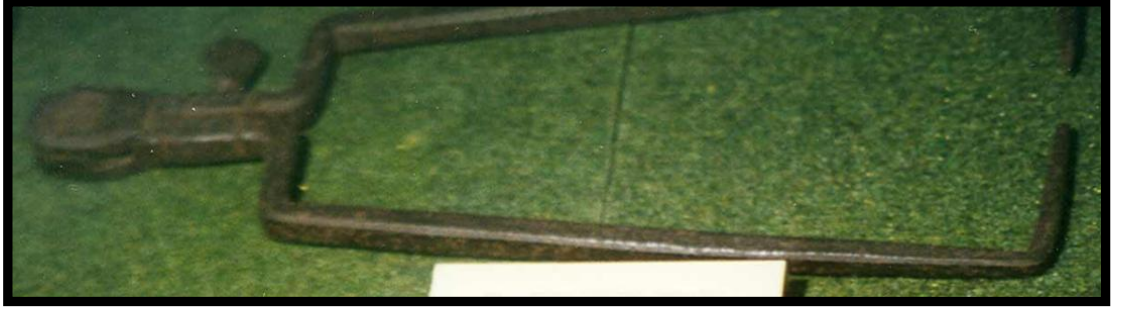
Fotoğraf 182  
Kalınlık işaretleme gereci.<sup>659</sup>

---

<sup>658</sup> [http://www.kevinleeluthier.com/stradivari\\_tools/Stradivari\\_Calipers.jpg](http://www.kevinleeluthier.com/stradivari_tools/Stradivari_Calipers.jpg). 31.07.2012.

<sup>659</sup> [http://www.kevinleeluthier.com/stradivari\\_tools/Stradivari\\_Thickness.jpg](http://www.kevinleeluthier.com/stradivari_tools/Stradivari_Thickness.jpg). 31.07.2012.





Fotoğraf 183  
Metal kalınlık ölçer.<sup>660</sup>



Fotoğraf 184  
Çeşitli işaretleme gereçleri.<sup>661</sup>

<sup>660</sup> [http://www.kevinleeluthier.com/stradivari\\_tools/Stradivari\\_Tool.jpg](http://www.kevinleeluthier.com/stradivari_tools/Stradivari_Tool.jpg). 31.07.2012.

<sup>661</sup> [http://www.kevinleeluthier.com/stradivari\\_tools/Stradivari\\_Marking.jpg](http://www.kevinleeluthier.com/stradivari_tools/Stradivari_Marking.jpg). 31.07.2012.

## EK. 2

### Görüşme Soruları

- Atölyenin sermayesini nasıl oluşturdunuz? Ortak ya da sermayedarınız var mı?
- Daha büyük bir atölye açmayı, işçi çalıştırmayı ve bir marka oluşturarak keman üretmeyi düşünür müsünüz?
- Mesleği yapamayacak kadar yaşlandığınızda atölye ne olacak?
- Atölyenizde çalışan, gelecekte usta unvanı alabilecek bir elemanınız var mı? Bu elemanınızla aile bağınız bulunuyor mu?
- Eşiniz çalışıyor mu? Çalışıyorsa ne işle uğraşıyor? Eşinizin ailesinde keman yapımcısı var mı?
- Bu atölyenin Cremona için önemi ya da anlamı sizce nedir?
- Bu atölyeden çıkan bir çalgıyı şehir dışında ya da yurt dışında nasıl tanıyabilirim?
- Bu meslekte usta olmanın koşulu nedir?
- Atölyenizde kalfa ya da çırak var mı?
- Patentle koruma altına alınmış bir buluşunuz var mı?
- Kemanın bölümlerinin adları nedir? (Bu nedir? vb.)
- Bir kemanın yapım aşamalarını kısaca anlatabilir misiniz?
- Keman üretiminde ne tür aletler kullanıyorsunuz?
- Bir kemanın yapımı ne kadar zaman alıyor? (zaman kazanmak için makine kullanıyor musunuz ?) (neden)
- Keman üretiminde ne tür materyaller kullanıyorsunuz?
- Bu materyallerin başlıca özellikleri nelerdir?
- Keman yapımında ağaca göre daha uzun ömürlü ve dayanıklı bazı malzemelerin kullanımı konusunda ne düşünüyorsunuz? Örneğin karbon fiber kullanarak keman yapmayı hiç düşündünüz mü? (neden)
- Üretimi, yaptığınız işi daha kısa sürede tamamlamayı hedefleyecek şekilde planlamayı düşündünüz mü?

Bununla birlikte bazı sorular daha çok örgütlenmede mesleki birliğin yerini ölçmeye yönelikler. Buna göre ilgili görüşme soruları da aşağıdaki gibi olmuştur:

- Kemanlarınıza garanti veriyor musunuz? / garanti sözleşmeniz var mı?
- Kemanlarınıza sertifika veriyor musunuz?
- Herhangi bir keman yapım yarışmasına katıldınız mı? (neden)
- Fuar katılıyor musunuz?
- Keman almak isteyenler sizi nasıl buluyor?
- Müşterileriniz genelde nereden geliyor? Ülke içi / ülke dışı.
- Ülke dışı ise hangi ülkeler. Bu kişiler size nasıl ulaşıyorlar?
- Keman üretiminde gerekli malzemeyi nereden ve nasıl temin ediyorsunuz?
- Cremona'ya keman almaya gelen herhangi biri sizin dışınızda kime gidebilir?
- Cremona'ya keman almaya gelen birine kime ya da nereye gitmesini önermezsiniz?
- Müşteri ile problem yaşama ya da önemli bir çalgının restorasyonu gibi çeşitli mesleki sorunlarla karşılaştığınızda ne yapıyorsunuz?

### **EK.3**

#### **Görüşme Kişileri**

##### **Keman Yapımcısı Olan Görüşme Kişileri**

**Stefano Conia**, (66), 3.11.2009 Görüşme Kişisinin Özel Atölyesi, Corso Garibaldi, 95 - 26100, Cremona.

**Daniele Scolari**, (51), 13.10.2009 Görüşme Kişisinin Özel Atölyesi, **Via Virgilio, 1 - 26100, Cremona.**

**Giorgio Scolari**, (60), 14.10.2009 Görüşme Kişisinin Özel Atölyesi, **Via Virgilio, 1 - 26100, Cremona.**

**Massimo Ardoli**, (50), 15.10.2009 Görüşme Kişisinin Özel Atölyesi, Via Sigismondo Trecchi 8 - 26100, Cremona.

**Massimo Negroni**, (53), 10.10.2009 Görüşme Kişisinin Özel Atölyesi, Corso Pietro Vacchelli, 7 – 26100, Cremona.

**Rhee H.S. Pietro**, (42), 20.08.2009, Görüşme Kişisinin Özel Atölyesi, Via J. Torrianni, 2-26100, Cremona.

**Marco Maria Gastaldi**, (43), 21.08.2009, Görüşme Kişisinin Özel Atölyesi, Via Robolotti, 6/A – 26100, Cremona.

**Alessandro Tossani**, (45), 22.08.2009 Görüşme Kişisinin Özel Atölyesi. Corso XX Settembre, 39 - 26100 Cremona.

**Andrea Schudtz**, (38), 22.08.2009, Görüşme Kişisinin Özel Atölyesi, Via Aselli, 56 - 26100, Cremona.

**Elizabetta Giordano**, (40), 24.08.2009 Görüşme Kişisinin Özel Atölyesi, Corso Pietro Vacchelli, 23 – 26100, Cremona.

**Andrea Castellani**, (44), 4.09.2009, Görüşme Kişisinin Özel Atölyesi, Via Robolotti 7a – 26100, Cremona.

**Fabio Volta**, (44), 11.09.2009 Görüşme Kişisinin Özel Atölyesi, Via XX Settembre, 57 – 26100, Cremona.

**Hristo Marinov**, (32), 6.10.2009 Görüşme Kişisinin Özel Atölyesi, Via Robolotti, 46 – 26100, Cremona.



**Dinçay Gülenç**, (33), 20.08.2009, Görüşme kişinin ikamet adresi, Via Anna Frank, 26 – 26100, Cremona.

**Rusi Slaovov**, (35), 1.11.2009 Görüşme Kişisinin Özel Atölyesi, Via J. Torriani, 6 - 26100, Cremona.

**Borja Bernabeu**, (40), 3.11.2009 Görüşme Kişisinin Özel Atölyesi, Via dei Divizioli, 2/B – 26100, Cremona.

#### **Keman Tüccarı olan Görüşme Kişisi**

Elena Zortzini, (48), 18.10.2009 Dinçay Gülenç'in ikamet adresi, Via Anna Frank, 26 – 26100, Cremona.

#### **Keman Yapım Yarışması Keman Yapımcısı Jüri Üyeleri**

**Chiristopher Germain** 30.09.2009, Piazza Giovanni XXIII, 26100, Cremona.

**David Ratray** 30.09.2009, Piazza Giovanni XXIII, 26100, Cremona.

**Frederic Becker** 30.09.2009, Piazza Giovanni XXIII, 26100, Cremona.

**Jan Baptista Spidlen** 30.09.2009, Piazza Giovanni XXIII, 26100, Cremona.

#### **Uluslararası Antonio Stradivari Keman Yapım Okulu Öğrencileri**

**Chiristian Amighetti**, (37), 22.08.2009, Cremona Tools, Corso XX Settembre, 39 - 26100 Cremona.

**Arda Baklavacı**, 15.10.2009, Duomo Meydanı.

**Aslı Şirin Ulak**, 15.10.2009 Massimo Negroni Atölyesi, Corso Pietro Vacchelli, 7 – 26100, Cremona.

**Wang Chi Wei**, (28), 19.10.2009, Caffè Cremona, Corso Pietro Vacchelli, 93 - 26100, Cremona.

**Cheon Hyoung Ho**, (24), 19.10.2009, Caffè Cremona, Corso Pietro Vacchelli, 93 - 26100, Cremona.

#### **EK. 4**

##### **Harita üzerinde gösterilen keman yapım onarım atölyeleri.**

Alessandra Pedota, via Robolotti, 30.  
Alessandro Commendulli, via Beltrami, 8.  
Alessandro Gambarin Xavier, piazza San Michele, 4.  
Alessandro Tossani, via XX Settembre, 39.  
Alessandro Voltini, via Beltrami, 4.  
Alfred Primavera, corso Garibaldi, 207.  
Andrea Castellani, via Robolotti, 6/A.  
Angelo Sperzaga, via XI Febbraio, 39.  
Barbara Piccinotti, via Peccorari, 5.  
Boris Sverdlik Violin Workshop Incorporate, via delgi Arenili, 35.  
Borja Bernabeu, via dei Divizioli, 2/B.  
Brugini & Beck liutai in Cremona, via Bissolati, 48.  
Camargo Filho Nilton Jose de Fontoura, corso P. Vacchelli, 27.  
Carlos Roberts Herman, piazza S. Antonio M. Zaccaria, 11.  
Carlson & Neumann – Cremona snc, via Robolotti, 14/16.  
Cecilia Piazzì, via Porta Marzia, 7.  
Cencetta Guiditta Negrotti, via San Giuseppe, 13.  
Consorzio Liutai ‘Antonio Stradivari’, piazza Stradivari, 1.  
Cremona Violin Center Srl, via Robolotti, 25.  
Cremona Violins di Abbuhl Katharina, via Palestro, 25.  
Daniela Solca, via Porta Marzia, 7.  
Daniele Scolari, via Virgilio, 1.  
Daniele Tonarelli, via Beltrami, 8.  
Dante Fulvio Lazzari, via Aselli, 10.  
Dario Occhipinti, via Aselli, 10.  
Davide Sora, via Decia, 22.  
Edgar Russ, via Macchi, 2.  
Edmund Henri Loeiz Honore, via Giardino, 1.

Elisabetta Giordano, corso Vacchelli, 23.  
 Enrico Atzeni, corso Matteotti, 11.  
 Eric Blot, via Robolotti, 7.  
 Erika Ricciardi, corso Garibaldi, 45.  
 Fabio Volta, via XX Settembre, 57.  
 Fabrizio Portanti, via Aselli, 37.  
 Federico Fiora, via Pallavicino 11/13.  
 Flavio Perego, via Madonnina, 72.  
 Flippo Galetti, via Anguissola, 3.  
 Francesco Bissolotti & Sons snc di Bissolotti Marco e Vincenzo, piazza San Paolo, 5.  
 Francesco Toto, piazza Lodi, 1.  
 Friederike Sophie Dangel, via Cadore, 21.  
 Gaspar Christian Borchardt, piazza S. Antonio M. Zaccaria, 11.  
 Gianluca Zanetti, via Porta Marzia, 7.  
 Giorgio Scolari, via Virgilio, 1.  
 Giovanni Colonna, corso Matteotti, 11.  
 Giuseppe Arre, via Volturmo, 10/A.  
 Guido Trotta, Largo Boccaccino, 46.  
 Hajime Kobayashi, via C. Vittori 40/B.  
 Heyligers Violin Housedi Heyligers Mathijs Adriaan, via Bissolati, 30.  
 Hildegard Dodel Theresia, via Robolotti, 19/21.  
 Hiroaki Sakamoto, via J. Torriani, 14.  
 Hyonug So Rhee, via J. Torriani, 2.  
 Johannes Wolfgang Buchinger, via Ghinaglia, 122.  
 L.A.C. di Morassi Simeone ec s.n.c., via Lanaioli, 3.  
 La Galleria Armonica di Grisales Orozco Jorge Humberto, via Sicardo, 2.  
 Leonidas Rafaelian, via Beltrami, 28.  
 Liuteria Cremonese Stefano di Konya Istvan, corso Garibaldi, 95.  
 Liuteria Tradizionale Cremonese di Schudtz Andrei, via Aselli, 56.  
 Lorenzo Cassi, via Guido Grandi, 4.  
 Lorenzo Locatelli, piazza Lodi, 1.

Lorenzo Marchi, via Beltrami, 8.  
Loul Riebel, via J. Torriani, 2.  
Luca Maria Gallo, piazza S. Antonio M. Zaccaria, 11.  
Luca Salvadori, corso Matteotti, 104.  
Luciano Bini, via Persico, 8 – 26100.  
Luigi Aquilino, corso Matteotti, 36.  
Luisa Vania Campagnolo, via Palestro, 26.  
Marcello Ive, via Aselli, 10.  
Marcello Villa, via San Giuseppe, 13.  
Marco Maria Gastaldi, via Robolotti, 6.  
Marco Nolli, via Aselli, 88.  
Marco Osio, via Bardellona, 9.  
Marino Violins Marino Hristo, via Brescia, 34.  
Martin Horvat, via Gioconda, 6.  
Martin Sonnenberg, via Bissolati, 97.  
Masayuki Uchiyama, via Manini, 51.  
Massimo Ardoli, via Cadolini, 17.  
Massimo Negroni, corso Vacchelli, 7.  
Michael Schimpf, via Bissolati, 48.  
Michele Dobner, via Platina, 6.  
Nicolo Lazzari, piazza Liberta, 24.  
Noriyuki Matsushita Noriyuki, via San Giuseppe, 17.  
Oleksandr Matviychuk – Alessandro Di Matteo, via Damiano Chiesa, 7.  
Pablo Sacco, via Dante, 14.  
Pascal François Hornung, via XX Settembre, 25.  
Patrik Orippi, piazza San Michele, 4.  
Philippe Devanneaux, via Sicardo, 12.  
Pierre Henri Tiffaux, via Bernardino Gatti, 12-14.  
Raffaello di Biaggio, via Bertesi, 6/A.  
Raphael Le Cointe, via Bela Rocca, 37.  
Ricardo Bergonzi, corso Garibaldi, 45.

Riccarda Dacquati, via Platina, 33.  
Robert Gasser, via Ala Ponzzone, 14.  
Roberto Cavagnoli, via Pecorari, 5.  
Roberto Delfanti, via Manini, 21.  
Sandro Asinari, via Manini, 26.  
Shuichi Takahashi, corso Garibaldi, 95.  
Silvio Levaggi, via Bela Chiopella, 13.  
Soboro Tetsuya di Honda Tetsuya, corso Vacchelli, 7.  
Stefano Gironi, via Platina, 15.  
Stefano Konya, via San Giuseppe, 13.  
Stefano Trabucchi, via Bela Rocca, 14.  
Takashi Ishii, piazza De Lera, 15.  
Takashi Yasuda, corso Garibaldi, 45.  
Therese Renee Benedicte Friedmann, via San Giuseppe, 17.  
Toshikazu Amano, via Zaccaria del Maino, 11.  
Toshiyuki, Matsushita, via Milazzo, 20.  
Viktor Sebastian Freymadl, via Volturmo, 22.  
Vittorio Felice Villa, via San Giuseppe, 13.  
Xiangguo Zhao, via Bonomelli, 6.  
Yoshinori Goto, via G. Da Cremona, 52.  
Yoshinori Sakai, via B. Gattii, 2.

**Harita üzerinde gösterilen yay yapım ve onarım atölyeleri.**

G. Lucci & Sons di Lucci Giovanni, via Trecchi, 1/3.  
Germano Santi, vicolo del Cigno, 12.  
Jean Alexandre Narros, via XX Settembre, 39.

**Harita üzerinde gösterilen kutu yapım onarım atölyeleri.**

Maurizio Riboni, via Giuseppina, 37.  
Musafia Italia Srl. Via Novati, 4A.

## **EK. 5**

### **Harita üzerinde ‘gösterilemeyen’ keman yapım onarım atölyeleri.**

- Alceste Bulfari, Santa Maria Bressanoro, 26012 Castelleone.  
Andrea Varrazzani, via Piemonte, 11, 26028 Sesto ed Uniti.  
Bertrand Delilse Yves, via Malcantone, 7/G – Boschetto 26100 Cremona.  
Corrado Belli, via della Repubblica, 19 - 26040 Pieve d’Olmi.  
Danilo Fiorentini, via Mulini, 5 – 26013 Crema.  
Davide Somenzi, strada Gialdine, 2, 26036 Rivarolo del Re ed Uniti.  
Diego Serrano Alberto, via Pascoli, 14, 26010 Corte de’ Frati.  
Eduardo Gorr Angel, Ca’ de’ Soresini, 9 – 26010 San Martino del Lago.  
Elena Bardella, via Anguissola, 3 – 26100 Cremona.  
Elio Severgnini, via Piave, 16, 26012 Castelleone.  
Eros Barcellari, via Anguissola, 3 – 26100 Cremona.  
Giovanni Battista Morassi, via Saragat, 5, Persico Dosimo.  
Kenji Miyagawa, via Martelli, 17, 26041 Casalmaggiore.  
Luca Paschetto, via Guad da Re, 37, 26013 Casaletto Ceredano.  
Luciano Bini, via Persico, 8 – 26100 Cremona.  
Matteo Peurari, via G. B. Rosa, 9 – 26032 Ostiano.  
Maurizio Tadioli, via dei Tigli, 12 – Cortetano, 26028 Sesto ed Uniti.  
Nicolo Zurlini, via Don Baldocchi, 12, 26035 Pieve San Giacomo.  
Paolo Sicco, via Dante Alighieri, 16, 26016 Spino d’Adda.  
Primo Pistoni Luigi, via Argentieri, 6 – 26100 Cremona.  
Roberto Collini, via A. Nono, 4/A – 26013 Crema.  
Stefania Bodini, via Villa Battaglia 4 – 26012 Castelleone.  
Vittorio Formaggia, via Dante Alighieri, 18 – 26013 Crema  
Vladimir Vincenzo Obici di Ovchinnikov, via Bresciani, 20 – 26048 Sospiro.  
Zubenko & Sons di Mikhail Zubenko, via IV novembre, 9, 26040 – Derovere.

### **Harita üzerinde gösterilemeyen yay yapım ve onarım atölyeleri.**

- Daniel Tobias Navea Vera, via Roma, 29, 26010 Pozzaglio ed Uniti.  
Filippo Bertolazzi, via Borgo San Martino, 26029 Soncino.

## **EK. 6**

### **Cremona Antonio Stradivari Lutyeler Birliği'ne Üye Lutyeler Listesi.**

|                        |                       |                                |
|------------------------|-----------------------|--------------------------------|
| -Adriano Spadoni       | -Federico Fiora       | -Michele Dobner                |
| -Alessandra Pedota     | -Francesco Toto       | -Pablo Farias                  |
| -Alessandro            | -Gaspar Borchardt &   | -Pascal Hornung                |
| Commendulli            | Sibylle Fehr          | -Patrizio Orippi               |
| -Alessandro Di Matteo  | -Gianluca Zanetti     | -Pietro Rhee                   |
| -Alessandro Gambarin   | -Giorgio Grisales     | -Rafaelian Leonidas            |
| -Alfredo Primavera     | -Giorgio Scolari      | -Riccardo Bergonzi             |
| -Andrea Castellani     | -Giovanni Colonna     | -Robert Gasser                 |
| -Andrea Schudtz        | -Giuseppe Pica        | -Roberto Cavagnoli             |
| -Andrea Varazzani      | -Hildegard Dodel      | -Roberto Collini               |
| -Angelo Sperzaga       | -Ho Sun Yang          | -Roberto Delfanti              |
| -Barbara Piccinotti    | -Ishii Takashi        | -Sandro Asinari                |
| -Benedicte Friedmann   | -Lorenzo Marchi       | -Shuichi Takahashi             |
| -Bernard Neumann       | -Luca Salvadori       | -Stefano Conia                 |
| -Borja Bernabeu        | -Luciano Bini         | -Stefano Conia 'il<br>giovane' |
| -Bruce Carlson         | -Ludovic Lassarat     | -Stefano Trabucchi             |
| -Carlos Roberts        | -Luigi Aquilino       | -Toshiyuki Matsushita          |
| -Daniele Ciaccio       | -Manuele Civa         | -Vittorio Villa                |
| -Daniele Scolari       | -Marcello Villa       | -Vladimiro Cubanzi             |
| -Daniele Tonarelli     | -Marco Maria Gastaldi | -Yael Rosenblum                |
| -Davide Somenzi        | -Marco Osio           |                                |
| -Diego Alberto Serrano | -Marco Pedrini        |                                |
| -Edgar Russ            | -Mario Luca Gallo     |                                |
| -Eduardo Angel Gorr    | -Massimo Ardoli       |                                |
| -Elena Bardella        | -Massimo Negroni      |                                |
| -Erika Ricciardi       | -Mathijs Heyligers    |                                |
| -Fabio Volta           | -Matteo Puerari       |                                |
| -Fabrizio Portanti     | -Maurizio Tadioli     |                                |

## **EK. 7**

### **Profesyonel Yaylı Çalgılar ve Arşe Yapımcıları Grubunun Kuralları.**<sup>662</sup>

**Madde 1-** A.L.I. ‘Profesyonel yaylı çalgılar ve arşe yapımcıları grubu’ kanunun 17. maddesi ile uyumlu olarak profesyonel aktiviteleri ile bağlantılı belirli insiyatifleri gerçekleştirmek amacıyla oluşturulmuştur.

**Madde 2-** Yaylı çalgı yapımcılığı, arşe yapımcılığı ya da onarımcılığı meslekleri ile iştigal eden herkes yaş ya da cinsiyet gözetilmeksizin kayıt yaptırabilirler. Başvuru sırasında adayın yapması gerekenler:

- a) Gerekli tüm bilgilerle birlikte formu doldurması.
- b) Yetkili merci tarafından mesleğini onaylar bir belge edinmesi (ticaret odası ya da zanaatkârlar birliği ve bunun gibi bir kuruluş kaydı.)
- c) Grup yönetim komitesi tarafından incelenmek üzere kişisel bir rapor sunması.
- d) A.L.I. üyesi olması ve üyelik ücretlerini zamanında ödemesi.
- e) Emeklilik çağına gelmiş ve beş yılını doldurmuş üyeler ilgili kanunlara sıkı sıkıya uymak koşuluyla grupta kalabilirler.

**Madde 3-** Grup, üyeleri, A.L.I. ya da diğer özel kaynaklar tarafından yapılan katkılar ile finanse edilmektedir. Gelecek yılın üyelik ücreti üyeler genel kurulu tarafından belirlenir ve her sene tüm üyeler tarafından 31 ocak tarihine kadar ödenmek zorundadır. Grup üyeliği ardı ardına iki yıl bağlayıcılık teşkil eder.

**Madde 4-** Grubun çalışma bileşenleri aşağıdaki gibidir.

- a) Üyeler toplantısı.
- b) Altı üyeden oluşan yönetim komitesi.
- c) Yönetim komitesi başkanı.

---

<sup>662</sup> <http://www.associazioneali.it/associazione.html>, 23.07.2012



**Madde 5-** Kurul yılda en az bir kere olmak üzere başkanın yürütülen aktiviteler hakkındaki raporunu almak ve yeni amaçlar belirlemek, ayrıca üç senelik dönem bitmişse yönetim kurulu üyeliği için yeni adayları belirlemek üzere toplanır: Kurul başkanı toplantıyı yönetir onun yokluğu durumunda başkan yardımcısı görevi devralır. Başkan toplantı sekreterini aday gösterir. Yıllık üyelik ücretini ödeyen her üye toplantıda oy verme hakkına sahiptir.

**Madde 6-** Grup Muhasebe işleri ayrı bir hesap şeklinde A.L.I. yönetici sekreteri tarafından görülür.

**Madde 7-** Yönetim kurulu üç yıllık sürelerde görev yapar. Herhangi bir sebeple kurul üyelerinden birinin yokluğu durumunda yönetim kurulu yeni bir üye tayin eder. Bu üye bir önceki seçimde seçilmemiş üyeler arasında en çok oyu alan kişidir. Onun kabul etmemesi durumunda yine en çok oyu alan ikinci kişi aday gösterilir. Eğer atama ilk yıl içinde yapılıyorsa ilk toplantıda onaylanmalıdır. Yönetim kurulu, başkan, başkan yardımcısı ve sekreteri atamakla yükümlüdür. Gerçekleştirilecek amaçların seçimi yönetim kuruluna bırakılmıştır.

**Madde 8-** Yönetim kurulu sergilerde ya da diğer organizasyonlarda yer alan üyelere sigorta, ulaşım, üyelik masrafları gibi organizasyona dair bireysel aktiviteler için ücret talep edebilir. Her katılımcı için üyelik ücreti onun katılımından kaynaklanan ekstra giderler oranında hesaplanır. Sekreter her katılımcıyı bireysel ücretler konusunda bilgilendirecektir. Ekstra üyelikle gerçekleşen aktiviteler bağlayıcı değildir her üye katılıp katılmamakta serbesttir.

**Madde 9-** Madde 3 te belirtilen katkılar sayesinde yönetim kurulu sekreterlik ve posta giderleri, yayın ya da sergi katılımı giderleri, herhangi bir reklam ya da kültürel amaçlardan doğan sponsorluk giderleri, konferans, konser giderleri ya da bu aktivitelerde görev alan misafir konuşmacılar için harcanan giderleri karşılar.

**Madde 10-** Gruba katılım aşağıdaki durumlarda geçersiz sayılır.

- a) Her sene 31 Aralıkta bildirilmek üzere üyenin geri çekilmesi.
- b) Mesleki aktivitenin sonlandırılması.
- c) Ciddi etik nedenler ve mesleki tarafın adını lekeleyecek ya da mesleki işleyiş kanununa aykırı ciddi etik nedenler durumunda ki bu durumda yönetim kurulu ilgili tarafı dinledikten sonra yargılama ve kararı bildirme yetkisine sahiptir. Üyenin yönetim kurulu kararını kabul etmemesi durumunda A.L.I. hakem kuruluna başvurması gerekmektedir.
- d) Her takvim yılı sonunda veirlen üyelik aydatını ödememesi.

**Madde 11-** Gruptan ayrılan herhangi bir üye iki kere ayrılmamış olmak koşuluyla tekrar kayıt için başvurabilir. Ayrılış nedenlerini bildirmemesi durumunda üyeliğin yenilenmesi için madde ikideki belgeler sunulmalıdır.

**Madde 12-** Her üye aşağıdakileri yapmakla yükümlüdür.

- a) Grup yönetim komitesi ve grubun kendisi tarafından yürütülen hususlarda işbirliği yapmak.
- b) Kendi üretimi içinde yarımamul ürünler kullanmamak.
- c) Çalgı sahteciliği yapmamak.
- d) Kötü niyetli sertifika üretmemek.
- e) Kendi işletmesi dâhilinde kusursuz bir etik ve profesyonel davranış sergilemek.

**Madde 13-** Yönetim kurulu kurallara uymayan ya da şahsi davranışı grubun ya da tek tek üyelerinin imajına gölge düşürecek şekilde olan bir üye hakkında disiplin cezası uygulama hakkına sahiptir. Yaptırımlar sözlü uyarı, yazılı uyarı, uzaklaştırma ya da ihraç etme şeklinde olabilir. Üye 10. maddenin ‘c’ bendinde belirtildiği gibi A.L.I hakem kuruluna başvurma hakkına sahiptir.

**Madde 14-** Grup tarafından yapılacak basın açıklaması, poster, grafik gibi herhangi bir basılı belgede A.L.I. sembolü mutlak suretle kullanılmalıdır.

**Madde 15-** Bu kurallara dâhil edilmemiş olan tüm durumlarda A.L.I. kanunu geçerli sayılmaktadır.

## **EK. 8**

### **25 Eylül - 11 Ekim 2009 Cremona Lutiye Festivali Programı.**

#### **25 Eylül Cuma**

XII. Uluslar arası Cremona Antonio Stradivari Yaylı Çalgılar Yarışma ve Trienali

‘Açılış konseri’

Saat: 21.00

Yer: Ponchielli Tiyatrosu.

#### **26 Eylül Cumartesi**

Arşenin Üçyüz Yılı.

‘Konser’

Viyolonsel Mario Brunello

Saat: 21.00

Yer: Katedral kulesinin önü.

#### **29 Eylül Salı**

XII. Uluslararası Cremona Antonio Stradivari Yaylı Çalgılar Yarışma ve Trienali

‘Finalist çalgılar ve müzisyen jürilerle akustik prova’

Saat: 15.00

Yer: Ponchielli Tiyatrosu

#### **1 Ekim Perşembe**

XII. Uluslararası Cremona Antonio Stradivari Yaylı Çalgılar Yarışma ve Trienali

Gala akşamı

‘Ödül töreni ve konser

‘Müzisyen jüriler kazananların çalgıları ile çalışıyorlar’

Saat: 20.30

Yer: Ponchielli Tiyatrosu

## **2 – 11 Ekim**

XII. Uluslararası Cremona Antonio Stradivari Yaylı Çalgılar Yarışma ve Trienali  
Yarışmacı çalgılar sergisi.

Yer: Santa Maria Della Pieta

## **2 Ekim Cuma**

### **Lungo le vie del centro**

### **Scorribanda Banda di strada e festosa musica**

Saat: 18.00

## **Resmi Açılış**

XII. Uluslararası Cremona Antonio Stradivari Yaylı Çalgılar Yarışma ve Trienali  
**Yarışmacı Çalgıların Teşhiri**

### **Monografik Sunum**

Antonio Stradivari eski Cristiani 1700 viyolonsel / Cremona Antonio Stradivari Meslek  
Odası işbirliği ile.

Saat: 19.00

Yer: Santa Maria Della Pieta.

## **Konser**

Euphoria Yaylı Çalgılar Dörtlüsü.

Toscana lutyeler birliği işbirliği ile.

Saat: 21.00

Yer: Ticaret odası toplantı salonu

## **3 Ekim Cumartesi**

### **Konser**

Andrea Griminelli ve Cremona Yaylı Çalgılar Dörtlüsü

Saat: 21.00

Yer: Santa Maria Della Pieta.

#### **4 – 10 Ekim**

##### **Konservatuarların Karşılaşma Haftası**

4 Ekim

Ulusal Roma Santa Cecilia Akademisi Gençler Orkestrası

5 Ekim

Ferrara G. Frescobaldi Müzik Konservatuvarı

6 Ekim

Milano G. Verdi Müzik Konservatuvarı

7 Ekim

Torino G. Verdi Müzik Konservatuvarı

8 Ekim

Genova N. Paganini Müzik Konservatuvarı

9 Ekim

Cremona C. Monteverdi Müzik Enstitüsü

10 Ekim

Benevento N. Sala Müzik Konservatuvarı

Saat: 21.00

Yer: Santa Maria Della Pieta

#### **7 Ekim Çarşamba**

##### **Toplantı / Müzik Öğrenimi**

Resmi ve Gayriresmi Müzik Eğitimi Üzerine İnceleme

Cremona belediyesinin katkılarıyla – Servizio Politiche, Pianeta Giovani Projesi

Saat: 9.00

Yer: Santa Maria Della Pieta

## **8 Ekim Perşembe**

### **2009 Sergio Renzi Ödülü**

A. Stradivari Lutiyelek Okulunun katkı ve Laeta Vox Müzik Topluluğu'nun katılımlarıyla.

Direktör: Daniele Scolari

Saat: 19.00

Yer: Santa Maria Della Pieta

## **10 Ekim Cumartesi**

### **Yuvarlak Masa**

Lutiyeleğin günümüz ve geleceği.

Saat: 18.00

Yer: Santa Maria Della Pieta

## **11 Ekim Pazar**

### **Konser**

Enrico Dindo ve Cremona Yaylı Çalgılar Dörtlüsü.

Saat: 11.00

Yer: Santa Maria Della Pieta

## **XII. Uluslararası Cremona Antonio Stradivari Yaylı Çalgılar Yarışma ve Trienali**

### **Kazananlarının Çalgıları ile Deneme**

Saat: 16.00

Yer: Santa Maria Della Pieta

## **2-3-4 Ekim**

### **XXII. Cremona Mondomusica Lutiyelek ve Aksesuarları Fuarı.**

## **2 Ekim Cuma**

### **Açılış Konseri**

Saat: 21.00 Yer: Saint Agata Kilisesi.

**EK. 9**

**Mario Brunello Konser Görüntüleri ve 26 Eylül 2009 Günü Katedral Alanında  
Yapılan Etkinliğe İlişkin Video Kayıtları.**



## **EK. 10**

### **12. Cremona Uluslararası Yaylı Çalgılar Yapımcıları Yarışması Katılım Koşulları ve Kuralları.**

**Madde 1** 12. Uluslararası Antonio Stradivari Yaylı Çalgı Yapım trienalinin amacı çağdaş yaylı çalgı yapım standartlarını dünya çapında karşılaştırmak ve elde edilen en iyi sonuçların uygun bir bağlam içerisinde altını çizmektir. Yarışma Cremona kasabasında düzenlenecek ve aşağıdaki kategorilere ayrılacaktır.

a-keman

b-viyola

c-çello

d-kontrabas

Jürinin incelemelerini bitirmesiyle birlikte çalgılar son kararlara uygun olarak halka teşhir edilecektir. Çalgıların sergisi Cremona'da S. Mombono meydanı Pallavicino Ariguzzi binasında 2-11 Ekim 2009 tarihleri arasında yapılacaktır. Bu süre boyunca çalgıları geri çekmek ya da değiştirmek mümkün olmayacaktır.

**Madde 2** Kendi iş yerine sahip olsun ya da olmasın tüm tam zamanlı profesyonel yaylı çalgı yapımcıları uyruk cinsiyet ya da yaş sınırlamaları olmaksızın yarışmaya katılabileceklerdir. Her hangi bir jüri üyesi ile dördüncü dereceye kadar aile yakınlığı olanlar ya da jüri üyelerinden herhangi birinin geçmiş iki sene içerisinde yanında çalışmış olanlar yarışmaya başvuramazlar.

Başvuru:

- 1- En geç otuz Nisan 2009'a kadar yollanmalıdır.
- 2- İlişikteki form kullanılarak teslim edilmelidir.
- 3- Tamamlanmış imzalanmış ve tarihlenmiş olmalıdır.

Başvurunun gönderilmesi bu yarışmayla ilgili tüm kuralların kabul edildiğini belirtir. Başvuruya ayrıca aşağıdakiler de dâhil edilmelidir.

Avrupa birliği vatandaşı olanların vat kayıt numarası (İtalya’da yaşayanlar ticaret odası kayıt numarasını da verebilirler) Avrupa birliği üyesi olmayan ülkelerde yaşayanlar ve vat kayıt numarası olmayanlar için yaşadıkları ülkenin kanunca uygun görülen benzer bir belge ya da söz konusu başvuruyu yapan kişinin kendi işyerine sahip olsun ya da olmasın profesyonel bir yaylı çalgı yapımcısı olduğuna işaret eden güvenilir bir beyan.

Eğer bir işyerinin çalışanıysa işverenden konuyla ilgili bir belge getirilmesi gerekmektedir. Stradivari vakfı tüm beyanları soruşturmak ve başvuru sahiplerini yarışma dışı bırakmak hakkını saklı tutmaktadır. Her başvuru her bir çalgı için geçerli olmak üzere, banka ücretleri dâhil olmaksızın yüz euro kayıt bedelinin ödendiğine dair belgenin bir kopyasını içermek durumundadır. Banka ücretleri dâhil olmaksızın 80 euro, varsa ikinci bir çalgı için ödenmelidir. Ödeme banka transferi yoluyla da yapılabilir. Organizasyon başvuruyu onayladıktan sonra başvuru sahibinin yarışmada yer almak istememeye karar vermesi durumunda başvuru ücreti geri verilmeyecektir. Tamamlanmamış başvurular dikkate alınmayacak ve başvuru sahibine geri yollanmayacaktır.

Banka transferi için gerekli bilgi:

Banca Cremonese Credito Cooperativo

Cremona Italya

Swift: ICRAITMMCMO

Iban: IT90S0845411403000000180260

Fondazione Antonio Stradivari Cremona – La Triennale adına.

**Madde 3** Her yarışmacı toplamda iki çalgıdan ve her kategoride bir çalgıdan fazla çalgıyla yarışamaz.

Sunulan çalgılar 2006 yılında ya da daha sonra yapılmış olmalıdır.

**Madde 4** Jüri aşağıdaki durumlardaki çalgıları yarışmaya kabul etmeyecektir:

- 1-Ulusal ya da uluslar arası yarışmalarda önceden ödül kazanmış olanlar.
- 2-Makine yapımı ya da sprey aparatıyla cilalanmış olanlar.
- 3-Form süsleme renk ya da ağaç açısından gelenekten farklılık gösterenler.
- 4-Yapay eskitme ve cila teknikleri kullanılarak yapılmış taklit çalgılar.
- 5- Anormal boyut sergileyenler. Buna göre viyolaların ses kutusu uzunluğunun 400-420mm. Kontrbasların tel uzunluğunun ise 104-110cm. olması gerekmektedir.
- 6- Jürinin birlikteliği üzerine yarışma düzeyine göre çalgının yarışmaya katılması uygun bulunmaması. Sebeplerinin yazılı bir şekilde belirtilecektir.

Yapımcı çalgıya uygun gördüğü telleri takabilir kontrbaslarda orkestra tipi tel kullanılmalıdır. Yarışmada sunulan çalışmalar mutlaka isimsiz olarak teslim edilmelidir. Çalgı ya da kutusu ya da kargo sandığı yapımcıyı işaret eden hiçbir iz taşımamalıdır. Herhangi bir çeşit etiket, marka, mühür ya da monogram üzeri örtülü olsa bile çalgının görünen yüzeyleri iç ya da dış kısımlarında kesinlikle bulunmamalıdır. Aksi takdirde çalgı yarışmadan çıkarılacaktır.

**Madde 5** En geç 2009 Haziranında organizasyon başvurusu kabul edilenlerle görüşecek ve ihtiyaç duyulduğu takdirde gerekli diğer bilgileri alacaktır. Aynı zamanda organizasyon her yarışmacıya ‘a’ ‘b’ işaretli zarflar ve her çalgı için bir etiket ve kargo bilgisi gönderecektir. Kapalı ve mühürlü olacak ‘a’ zarfı aşağıdakileri içermelidir.

- 1- Ad soyad, doğum yeri ve tarihi, uyruk, açık adres ve çalgının yapım yeri ve tarihi.
- 2- Kısa bir özgeçmiş ve iki renkli fotoğraf. Sunulan çalgının iki tane önü ve arkayı gösteren 10x15 renkli fotoğrafı. Organizasyona aşağıdaki yetkileri veren yapımcı tarafından imzalanmış bir beyan:

-Organizasyonun görevlendireceği bir çalgı yapım ustası tarafından yapılacak ufak tamiratlar.

-Yapımcının ve söz konusu çalgının fotoğraflarını çoğaltmak ve yayınlamak.

-Yarışmanın sonuçlarını yazılı olarak ya da organizasyon web sayfasında yayınlamak.

Mühürlenmeyecek ve açık kalacak olan ‘b’ zarfına çalgının üzerindeki tellerin aynılarından bir takım konulmalıdır. Her iki zarfın da üzerinde büyük harflerle bir rumuz yazılmalıdır. Bu rumuz verilen etikete de aynı karakterle yazılmalı ve çalgının salyangozuna bağlanmalıdır. Her çalgı için farklı bir rumuz seçilmelidir.

**Madde 6** Çalgılar ya yapımcının bir vekili (ki bu durumda vekil gönderici olarak gözüktür) ya da aracı bir kurum tarafından teslim edilmelidir. Teslim alındıktan sonra her çalgı çalgıyı getiren kişinin yanında durumuna ilişkin olarak incelenecektir. Bunun için kabul ofisi personeli tarafından ve çalgıyı teslim eden tarafından imzalanacak bir form gerekmektedir. Bu formun üzerinde tarih ve saat olmalıdır ve ‘orijinal’ kelimesi bulunmalıdır. Eğer bir çalgı aracı bir kurum tarafından sunuluyorsa ilgili paketler organizasyon tarafından bu iş için görevlendirilen üç tane uzmanın nezaretinde açılmalıdır. Yukarıda belirtilen form çalgının alımına kadar saklanmalıdır. Form sahibine iade edildiği andan itibaren organizasyonun tüm yasal sorumlulukları ortadan kalkmaktadır. Yarışmanın önerdiği aracı kurum SAIMA AVANDERO SPA ilgili kişiler de Marco Leporini, Tommaso Dambrosio e Lucia Cuccinello. Lütfen Avrupa birliği olayın ülkelerden gelen çalgıların bir ATA cüzdanıyla sunulmasını sağlayın. Yarışmacılar tarafından seçilecek herhangi bir başka aracı kurumun çalgıyı doğru ve uygun yollarla teslim edip iade edeceğini garanti etmesi gerekmektedir. Kargoyla ilgili tüm masraflar yarışmacıya aittir.

**Madde 7** Uluslararası jüri aşağıda belirtildiği üzere başkan ve beş usta keman yapımcısı ve müzisyenden oluşacaktır.

Başkan: Paolo Salvelli

Müzisyenler: Giovanni Gnocchi (İtalya), Bing Huang (Cin-Amerika Birleşik Devletleri), Natalia Lomeiko (Rusya-İngiltere), Vladimir Mendelsshon (Romanya-Hollanda), Nabil Shehata (Kuveyt-Almanya)

Keman Yapımcıları: Frederic Becker (Fransa), Christopher Germain (Amerika Birleşik Devletleri), David Rattray (İngiltere), Giorgio Scolari (İtalya), Jan Baptista Spidlen (Çek Cumhuriyeti)

Jürinin kararları tartışılmaz. Başkan jüriyi idare edecektir nacak çalgıların notlanması işlemine karışmayacaktır. Organizasyonun jüride herhangi bir değişiklik yapması durumunda yarışmacılar en kısa zamanda bilgi verilecektir.

**Madde 8** Jüri incelemelerine başlamadan önce organizasyon rumuzun yazılı olduğu etiketi opak mühürlü bir zarfla kapatacaktır. Her zarfın üzerine seçim sırasını belirten bir numara olacaktır. Başlangıçtaki seçme yukarıdaki maddelerde belirtilen kurallar uygunluk göstermeyen çalgıları diskalifiye etmek için olacaktır. Jüride yaylı çalgı yapımcıları ve müzisyenler jiki ayrı grup olarak çalışacaklardır (sanatsal ve yapıma ilişkin özellikler ve akustik özelliklere karar vermek için) ve her grup en çok beş yüz puan (jüri başına yüz puan) verebilecektir. Birden ona kadar olan her not aşağıdaki katsayılarla çarpılacaktır.

**Sanat ve yapıma ilişkin özellikler:**

- A) İşçilik teknik düzeyi.
- b) Montaj.
- c) Vernik kalitesi.
- d) Stil ve işçiliğe ilişkin karakter.

**Akustik Özellikler:**

- a) Tını.
- b) Çalgının potansiyeli.
- c) Teller arası eşitlik.
- d) Çalınabilme kolaylığı.

Çalınabilirlik değerlendirmesi sadece akustik esnasında çalgıyı çalan müzisyen tarafından dile getirilecek ve jürideki diğer müzisyenler tarafından onaylanacaktır. Toplam puan çalgının sırasını belirleyecektir. Jürinin uygun bulduğu çalgılar puanlarına göre son bir akustik teste tabi tutulacaktır. Çalgıların piyano piyano eşlikli veya eşiksiz çalınacağı bu test halka açık olacaktır. Her jüri üyesi en fazla on puan verebilecek ve böylece jüriden toplam yüz puan kazanılacaktır. Her çalgının finalde ve daha önceki testlerde aldığı puanlar birbirine eklenerek yarışmanın birincisi ikincisi ve üçüncüsü ve mansiyon sahipleri belirlenecektir. Son akustik teste kabul edilen çalgıların listeleri rumuzlarıyla birlikte oraganizasyon internet sitesinde yayınlanacaktır. Rumuz etiketleri yarışma sonuna kadar saklı kalırken jüri başkanı bu işlemde sorumlu tutulacaktır.

**Madde 9** Uluslar arası Antonio Stradivari yarışması dört adet bölünemeyen ödül vermektedir.

En iyi keman: Altın madalya, sertifika, Stradivari vakfının kemani karşılığında ödeyeceği 12.000 euro.

En iyi viyola: Altın madalya, sertifika, Stradivari vakfının kemani karşılığında ödeyeceği 14.000 euro.

En iyi viyolonsel: Altın madalya, sertifika, Stradivari vakfının kemani karşılığında ödeyeceği 20.000 euro.

Kontrabas: Altın madalya, sertifika, Stradivari vakfının kemani karşılığında ödeyeceği 22.000 euro.

Avrupa birliği vergi yasalarına göre VAT, Avrupa birliği üyesi olmayan ülkelerin gümrük vergileri ödül miktarına dâhildir.

Dört kategorinin her birinde ikinci seçilenler için dört gümüş madalya.

Dört kategorinin her birinde ikinci seçilenler için dört bronz madalya.

Dört kategorinin her bir için finalistlere jüri tarafından sertifika verilebilir.

- Cremona belediyesi jürinin son kararına göre en çok hak eden 31.12.2006 tarihine göre otuz yaşın altındaki yarışmacılardan birine altın madalyadan oluşan ‘Simone Fernando Sacconi’ ödülü verecektir.

- Akustik açıdan en iyi bulunan çalgıya ‘Volter Stauffer’ müzikoloji merkezi tarafından altın madalya verilecektir.
- Yapım açısından en iyi çalgıyı sunan yarışmacıya Cremona bölgesi yönetimi bir ödül sunacaktır.
- ‘Pierangelo Balzarini’ özel ödülü: Sanatsal ve yapıma ilişkin özellikler açısından dört kategoriden birinde en yüksek puanı alan Cremonalı yapımcıya altın madalya.
- ‘Sabino Preti’ ödülü: Confartigianato Imprese Associazione Atigiani Cremona tarafından sunulan altın madalya ve 750 euro dört kategoriden birinde yarışan en genç Cremonalı yapımcıya verilecektir.
- ALI ödülü: İtalyan gelenek ve kültürüne has belirli özellikler gösteren ancak ilk üçe girememiş olan İtalyan bir yapımcı tarafından yapılmış olan bir çalgıya gümüş plaket verilecektir.

Yarışmaya kabul edilen tüm adaylara katılım sertifikası verilecektir. Yarışmaya kabul edilen tüm çalgıların kataloğu organizasyon tarafından yayınlanacaktır. Antonio Stradivari trienal yarışmasında dereceye giren çalgılar Cremona’daki Stradivari vakfında özel koleksiyon olarak kalıcı bir şekilde sergilenecektir ve vakfın kararına bağlı olarak yakından incelenmek üzere geçici olarak müzisyenlere verilebilecektir.

**Madde 10** Jüri kararlarını sonlandırır sonlandırmaz yarışmacıların isimleri bulunan zarflar açılacak ve sonuçlar üç gün içinde duyurulacaktır. Her yarışmacıya notların yazılı olduğu bir kart yollanacaktır. Tüö notlar Stradivari vakfı internet sitesinde de yayınlanacaktır. Yarışmaya kabul edilmeyen çalgıların zarfları sonuçlar yayınlanan kadar kapalı kalacaktır. 1 Ekim Perşembe günü yüzleşmeyi arzu eden yarışmacılar jüri üyeleri ile görüşebileceklerdir.

**Madde 11** Ödül töreni 1 Ekim Perşembe günü kazanan çalgıların konserinden önce Amilcare Ponchielli tiyatrosunda saat sekiz buçukta yapılacaktır.

**Madde 12** Serginin kapanmasından sonra algılar yedek teller ve geri kalan belgeler A zarfına konularak geri gönderilecektir. Sergi bitiminden sonra beş gün içerisinde tüm algılar alınmalıdır. Zamanında alınmayan algılar organizasyon tarafından saklanacaktır.

**Madde 13** Organizasyon algıları yangın hırsızlık ya da kazaya karşı sigortalayacaktır. Geleneksel sigorta değerleri aşağıdaki gibidir.

Her keman için 6.000, her viyola için 8.000, her viyolonsel ve kontrabas için 12.000 euro. Sigorta çalgının kabul ofisine tesliminden geri alınmasına kadar geçerlidir.

**Madde 14** Yukarıdaki maddelerin yorumlanmasından ya da uygulanmasından doğacak herhangi bir ihtilaf durumunda karar yetkisine sahip tek mahkeme Cremona mahkemesidir.

**Madde 15** Bu kuralların İngilizce evirileri yalnızca yarışmacıların rahatlığı içindir. İhtilafly bir yorum durumunda sadece İtalyanca metin geçerli sayılacaktır. Bilgi için aşağıdaki adrese başvurulmalıdır.

FONDAZIONE ANTONIO STRADIVARI CREMONA – LA TRIENNALE  
PIAZZA S. OMOBONO, 3 – 26100 CREMONA  
Tel: + 39 - 0372 – 801801 Fax + 39 – 0372 – 801888  
e-mail: [info@fondazionestrdivari.it](mailto:info@fondazionestrdivari.it)  
[www.fondazionestrdivari.it](http://www.fondazionestrdivari.it)



**EK. 11****Fuarda Yer Alan Sergi Sahibi Şahıs ve Şirketlerin Listesi.**

|                   |                        |                               |
|-------------------|------------------------|-------------------------------|
| <b>Keman</b>      | Buchinger Wolfgang     | Dobner Michele                |
| Alessandro        | Bury Regis             | Domus Musica S.R.L.           |
| Ciciliati         | Caballero & Graswinkel | Et. Edrio Edrev – Violina     |
| Ambros Georges    | – Violin Gmbh Luzern   | Ezia di Labio                 |
| Andrea Schudtz    | Caban Denis            | Fabio Chiari Liutaio          |
| Andreas Haensel   | Camurat Sarl           | Fasser Flippo                 |
| Andrzej           | Carlson & Neuman –     | Fernando Lima                 |
| Grabowski         | Cremona SNC            | Flippo Galetti Violin Maker   |
| Angelo Sperzaga   | Chaconne Co.,LTD       | Frignani Lorenzo              |
| Arcus / Bernd     | Ciro Caliendo          | Giordano Elizabetta           |
| Muesing           | Ciurba Instruments     | Girardin Philippe             |
| Arturo Virgoletti | Claudio Testoni        | Gliga Instrumente Muzicale    |
| Asinari Sandro    | Clemente Alfredo Koln  | Gotz Jr. Gmbh, C.A.           |
| Association Lupot | Collini Roberto        | Gram Fabien                   |
| Associazione      | Commendulli            | Grasso S.A.S.                 |
| Liuteria Toscana, | Alessandro             | Grissales Violin Makers       |
| Atelier Falk      | Consorzio Liutai ‘A.   | Guaraldi Ricardo              |
| Johannes Peters   | Stradivari’ Cremona    | Guminar Tamas                 |
| Atelier Lazzaro   | Costardi Bruno         | Heer Music A.G.               |
| Aubert Lutherie   | Cremona Violin Store   | Helmut Ulrich                 |
| Bardella Elena    | & Workshop S.R.L.      | Henri Delille Violins         |
| Baroco Sarl       | ‘Cremonabooks S.R.L.’  | Honore’ Loeiz Liutaio         |
| Bartos Jan &      | Damon Music S.R.L.     | Hornung Pascal Cremona        |
| Sadka Paul        | Dangel Friederike      | Iesta Musical Instruments     |
| Bergonzi          | Sophie                 | Gmbh                          |
| Riccardo          | David Ayache           | Istituto Prof. Internazionale |
| Blot Eric         | Del Gratta Roberto     | Koerner Geigenbau             |
| Bobak Violino     | Delilse Bertrand Yves  |                               |
|                   | D.I.                   |                               |

|                   |                        |                                |
|-------------------|------------------------|--------------------------------|
| L.A. C. Liuteria  | Officina Liutaria      | Scolari Daniele                |
| Artistica         | Riccardo Favero        | Scott Caoviolins Inc           |
| Cremonese Di      | Osio Marco             | Scrollavezza E Zanre' SNC      |
| Morassi Simeone   | Otto Musica Corp.      | Shanghai Cabin Int'l Co., Ltd. |
| & C. SNC          | Paolo Vettori e Figli  | Simeoni Franco – Costruzione   |
| Liuteria Antichi  | SNC                    | Strumenti Ad Arco              |
| Strumenti         | Pascal Gilis           | Sora Davide                    |
| Musicali          | Pedota Alessandra      | Spadoni Adriano                |
| Liuteria Anema e  | Pedrini Marco          | Stanzani Luca Liutaio          |
| Corde             | Pianosaund SRL         | Tadioli Maurizio               |
| Liuteria Staynov/ | Pio Montanari          | Tanguy Jean – Yves             |
| Andreeva          | Poeser Helmut          | Tonarelli Daniele              |
| Lorenzo Rossi     | Portanti Fabrizio      | Toto Francesco                 |
| Luca Salvadori    | Prilipko Vallery       | Trabucchi Stefano              |
| Luis Fernandez    | Primon Luca            | Trimpoli Pietro                |
| Luthes Paris      | Quaranta Ada           | Uri Kling                      |
| Marcello Bellei   | Regional Luthier       | Vancık Juraj                   |
| Marco Imer        | Association Kazanlak – | Versari Artemio                |
| Piccinotti        | Bulgaria               | Viaduct Violins                |
| Marcolini Stefano | Renata Koeckert Gmbh   | Vigato Laura                   |
| Marino Violins di | Riva Mattita Violin    | Violin Expo Cologne            |
| Marinov Hristo    | Maker                  | Viva La Musica Augustin        |
| Mariotto Guido    | Russ Edgar             | Ltd.                           |
| Massimo Negroni   | Rusu Silvian           | Volta Fabio                    |
| Merlo Defli       | S. Bernardo – Fine     | Walter Mahr                    |
| Meuwissen         | Stringed Instruments   | Yamaha Musica Italia SPA       |
| Thomas            | S.C. Gyl SRL           |                                |
| Migma Eg          | San Domenico Stringed  | <b>‘Viyola’</b>                |
| Nippon Violin     | Instruments            | Alessandro Ciciliati           |
| Co., Ltd          | Sandner                | Ambros Georges                 |
| Norcia Gianni     | Musikinstrumente       | Andrea Schudtz                 |

|                   |                       |                               |
|-------------------|-----------------------|-------------------------------|
| Andreas Haensel   | Chaconne Co., Ltd.    | Gram Fabien                   |
| Andrzej           | Ciro Caliendo         | Grisales Violinmakers         |
| Grabowski         | Ciurba Instruments    | Guaraldi Riccardo             |
| Angelo Sperzaga   | Claudio Testoni       | Guminar Tamas                 |
| Arturo Vigoletti  | Clemente Alfredo Koln | Heer Music AG                 |
| Asinari Sandro    | Collini Roberto       | Henri Delille Violins         |
| Association Lupot | Comendulli Alessandro | Honore' Loeiz Liutaio         |
| Associazione      | Consozio Liutai 'A.   | Hornung Pascal Cremona        |
| Liuteria Toscana  | Stradivari' Cremona   | Iesta Musical Instruments     |
| Atelier Falk      | Cestardi Bruno        | Gmbh                          |
| Johannes Peters   | Cremona Violin Store  | Istituto Prof. Internazionale |
| Atelier Lazzaro   | & Workshop S.R.L      | Koerner Geigenbau             |
| Aubert Lutherie   | 'Cremonabooks'        | L.A. C. Liuteria Artistica    |
| Bardella Elena    | Dangel Friederike     | Cremonese di Morassi          |
| Baroco Sarl       | Sophe                 | Simeone & C. SNC              |
| Bartos Jan &      | David Ayache          | Leuterius Antichi Strumenti   |
| Sadka Paul        | Del Gratta Roberto    | Musicali                      |
| Bergonzi Ricardo  | Delilse Bertrand Yves | Liuteria Anema e Corde        |
| Blot Eric         | D.I                   | Liuteria Staynov / Andreeva   |
| Bobak Violino     | Dobner Michele        | Lorenzo Rossi                 |
| Buchinger         | Dominique Freguin     | Luis Fernandez                |
| Wlfgang           | Et. Edrio Edrew –     | Luthes Paris                  |
| Bury Regis        | Violina               | Marcello Bellei               |
| Caballero &       | Ezia di Labio         | Marco Imer Piccinotti         |
| Graswinkel –      | Fabio Chiari Liutaio  | Marcolini Stefano             |
| Violin Gmbh       | Fasser Filippo        | Marino Violins di Marinov     |
| Luzern            | Fernando Lima         | Hristo                        |
| Camurat SRL       | Giordano Elisabetta   | Mariotto Guido                |
| Carlson Neumann   | Girardin Philippe     | Massimo Negroni               |
| – Cremona SNC     | Gliga Instrumente     | Merlo Defli                   |
|                   | Muzicale              | Meuwissen Thomas              |

|                   |                        |                              |
|-------------------|------------------------|------------------------------|
| Migma Eg          | San Domenico Stringed  | Andrea Schudtz               |
| Norcia Gianni     | Instruments            | Andreas Haensel              |
| Oficina Liutaria  | Sandner                | Andrzej Grabowski            |
| Riccardo Favero   | Musikinstrumente       | Angelo Sperzaga              |
| Osio Marco        | Scolari Daniele        | Arturo Virgoletti            |
| Otto Musica Corp. | Scott Cao Violins INC. | Asinari Sandro               |
| Paolo Vettore e   | Scrolavezza e Zanre'   | Association Lupot            |
| Figli SNC         | SNC                    | Associazione Liuteria        |
| Pascal Gilis      | Simeoni Franco –       | Toscana                      |
| Pedota Alessandra | Costruzione Strumenti  | Atelier Falk Johannes Peters |
| Pio Montanari     | ad Arco                | Atelier Lazzaro              |
| Poeser Helmut     | Sora Davide            | Aubert Lutherie              |
| Portanti Fabrizio | Spadoni Adriano        | Bardelle Elena               |
| Prilipko Vallery  | Tadioli Maurizio       | Baroco Sarl                  |
| Primon Luca       | Tanguy Jean- Yves      | Bartos Jan & Sadka Paul      |
| Quaranta Ada      | Tonarelli Daniele      | Bergonzi Riccardo            |
| Regional Luthier  | Toto Francesco         | Björn Stoll                  |
| Association       | Trabucchi Stefano      | Blot Eric                    |
| Kazanlak –        | Trimboli Pietro        | Bobak Violino                |
| Bugaria           | Uri Kling              | Buchinger Wolfgang           |
| Renata Koeckert   | Vancik Juraj           | Bury Regis                   |
| Gmbh              | Versari Artemio        | Caballero & Graswinkel –     |
| Riva Mattia       | Viaduct Violins        | Violin Gmbh Luzern           |
| Violin Maker      | Vigato Laura           | Carlson & Neumann –          |
| Russ Edgar        | Violin Expo Cologne    | Cremona SNC                  |
| Rusu Silvian      | Yamaha Musica Italia   | Chaconne Co.,Ltd.            |
| S. Bernardo –     | SPA                    | Ciro Caliendo                |
| Fine Stringed     |                        | Ciurba Instruments           |
| Instruments       | <b>‘Viyolonsel’</b>    | Claudio Testoni              |
|                   | Alessandro Ciciliati   | Clemente Alfredo Koln        |
|                   | Ambros Georges         | Collini Roberto              |

|                   |                        |                              |
|-------------------|------------------------|------------------------------|
| Commendulli       | Girardin Philippe      | Mariotto Guido               |
| Alessandro        | Gliga Instrumente      | Massimo Negroni              |
| Consorzio Liutai  | Muzicale               | Marlo Defli                  |
| ‘A. Stradivari’   | Gram Fabien            | Meuwissen Thomas             |
| Cremona           | Grisales Violinmakers  | Migma Eg                     |
| Costardi Bruno    | Guaraldi Riccardo      | Norcia Gianni                |
| Cremona Violin    | Guminar Tamas          | Oficina Liuteria Riccardo    |
| Store &           | Helmut Ulrich          | Favero                       |
| Workshop S.R.L.   | Henri Delille Violins  | Osio Marco                   |
| ‘Cremonabooks     | Honore’ Loeiz Liutaio  | Otto Musica Corp.            |
| SRL’              | Hornung Pascal         | Paolo Vettore e Figli SNC    |
| Dangel Friederike | Cremona                | Pascal Gilis                 |
| Sophie            | Iesta Musical          | Pedota Alessandra            |
| David Ayache      | Instruments Gmbh       | Pedrini Marco                |
| Del Gratta        | Koerner Geigenbau      | Pio Montanari                |
| Roberto           | L.A.C. Liuteria        | Poeser Helmut                |
| Delilse Bertrand  | Artistica Cremonese di | Portanti Fabrizio            |
| Yves D.I.         | Morassi Simeone & C.   | Prilipko Vallery             |
| Dobner Mishele    | SNC                    | Primon Luca                  |
| Dominque          | Leuterius Antichi      | Pro Arte                     |
| Freguin           | Strumenti Musicali     | Quaranta Ada                 |
| Eastman Strings – | Liuteria Staynov /     | Regional Luthier Association |
| Peter CHU         | Andreeva               | Kazanlak – Bulgaria          |
| Ezia di Labio     | Lorenzo Rossi          | Renata Koeckert Gmbh         |
| Fabio Chiari      | Luis Fernandez         | Riva Mattia Violin Maker     |
| Liutaio           | Luthes Paris           | Russ Edgar                   |
| Fasser Filippo    | Marcello Bellei        | Rusu Silvian                 |
| Fernando Lima     | Marco Imer Piccinotti  | S.C. GYL SRL                 |
| Frignani Lorenzo  | Marcolini Stefano      | Sandner Musikinstrumente     |
| Giordano          | Marino Violins di      | Scolari Daniele              |
| Elizabetta        | Marinov Hristo         | Scot Cao Violins INC.        |

|                    |                         |                              |
|--------------------|-------------------------|------------------------------|
| Scrollavezza       | Damon Music SRL         | Christophe Collient Archeter |
| Zanre e            | Dobner Michele          | Clemente Alfredo Koln        |
| Zanre' SNC         | Eastman Strings – Peter | Cremona Violin Store &       |
| Simeoni Franko –   | CHU                     | Workshop S.R.L               |
| Costruzione        | Fabio Chiari Liutaio    | D.T. Navea Vera e Sari       |
| Strumenti Ad       | Gliga Instrumente       | Atelier D' Archetterie       |
| Arco               | Muzicale                | Doerfler Gmbh                |
| Sora Davide        | Grisales Violinmakers   | Spezialwerkstaette Fuer      |
| Spadoni Adriano    | Luthe Paris             | Strichbogen                  |
| Tadioli Maurizio   | Mariotto Guido          | Eastman Strings – Peter Chu  |
| Tanguy Jean –      | Pedrini Marco           | Erich Perrotta               |
| Yves               | Primon Luca             | Francisco Gonzales           |
| Tonarelli Daniele  | Russ Edgar              | Fuchs Pierre – Yves          |
| Toto Francesco     | Scot Cao Violins INC.   | Girardin Philippe            |
| Trabucchi Stefano  | Versari Artemio         | Gotz Jr. Gmbh, C.A.          |
| Trimboli Pietro    |                         | Heer Music AG                |
| Versari Artemio    | <b>'Yay'</b>            | Iesta Musical Instruments    |
| Viaduct Violins    | Allain & Gaso           | Gmbh                         |
| Vigato Laura       | Arcus / Bernd Muesing   | Jean De Smet – Groothandel   |
| Yamaha Musica      | Associazione Liuteria   | In Strijkstokken             |
| Italia SPA         | Toscana                 | Jean Grunberger              |
|                    | Barbiero Walter         | Jean – Luc Tauziede          |
| <b>'Kontrabas'</b> | Baroco Sarl             | Josef Gabriel, Bogenmacher   |
| Alessandro         | Bartos Jan & Sadka      | Meister                      |
| Ciciliati          | Paul                    | Knull Strecihbogen           |
| Asinari Sandro     | Bergeron                | Kuhnla Steffen, Bowsmaker    |
| Associazione       | Bogaro & Clemente       | L.A.C. Liuteria Artistica    |
| Liuteria Toscana   | SNC                     | Cremonese di Morassi         |
| Beronzi Riccardo   | Caballero& Graswinkel   | Simeone & C. SNC             |
| Björn Stoll        | – Violin Gmbh Luzern    | L' Archet Brasil             |
|                    | Cavalazzi Pietro        | Le Canuyannick               |

Lex  
 Bogenbestandteile  
 Lucchi G. & Sons  
 Manuel Ruhlmann  
 Migma Eg  
 Mitsuaki Sasano  
 Narros Jean  
 Netland Helge  
 Otto Musica Corp.  
 Paulus Walter  
 Gmbh  
 Paumier Hugues  
 Pedretti Giancarlo  
 Pelloux P.E.  
 Penzel KG  
 Pierre Grunberger  
 Raffin & Associates  
 Erchetiers  
 Renata Koeckert  
 Gmbh  
 Richtarik Peter  
 San Domenico  
 Stringed  
 Instruments  
 Sarl Sylvain Bigot  
 Shangai Cabin  
 INT'L Co., Ltd.  
 Tanguy Jean –  
 Yves  
 Tibor Kovacks  
 Bowmaker

Viaduct Violins  
 Violin Expo Cologne  
 Wanka Herbert Bows  
 Yamaha Musica Italia  
 SPA

### **Kopya Çalgı**

Andrea Schudtz  
 Baroco Sarl  
 Bartos Jan & Sadka  
 Paul  
 Cavalazzi Pietro  
 Costardi Bruno  
 Erich Perrotta  
 Fasser Filippo  
 Girardin Philippe  
 Guminar Tamas  
 Leuterius Antichi  
 Strumenti Musicali  
 Liuteria Staynov /  
 Andreeva  
 Marino Violins di  
 Marinov Hristo  
 Meuwissen Thomas  
 Officina Liuteria  
 Riccardo Favero  
 Pedrini Marco  
 Quaranta Ada  
 Raffin & Associates  
 Archetiers  
 Scolari Daniele

Tadioli Maurizio  
 Tanguy Jean – Yves  
 Tonarelli Daniele  
 Vigato Laura

### **Viol ve Barok Tel**

Atelier Falk Johannes Peters  
 Atelier Lazzaro  
 Baroco SARL  
 Cavalazzi Pietro  
 Ciurba Instruments  
 Dangel Friederike Sophie  
 Leuterius Antichi Strumenti  
 Musicali  
 Luis Fernandez  
 Lyra Musicalinhandlung  
 Raffin & Associates Archetiers  
 A.C. GYL SRL  
 Simeoni Franco – Costruzione  
 Strumenti Ad Arco  
 Tanguy Jean – Yves

### **Poşet**

San Domenico Stringed  
 Instruments  
 Scott Cao Violins INC  
 Spadoni Adriano

### **Gitar**

Carish SPA  
 Carlo Mozzaccara Luthier

Dietrich Frank –  
 Peter & Markus  
 Erich Perrotta  
 Fernando Lima  
 Frignani Lorenzo  
 Helmut Ulrich  
 I.R.O.R. Istituto  
 Per la Ricerca  
 Organologica e il  
 Restauro  
 LOdi Maurizio  
 Lyra  
 Musicalienhandlu  
 ng  
 Migma Eg  
 Norcia Gianni  
 Pianosaund SRL  
 Stanzani Luca  
 Liutaio

### **Lut**

Carlo Mozzaccara  
 Luthier  
 Dietrich Frank –  
 Peter & Markus

### **Mandolin**

Carlo Mazzaccara  
 Luthier  
 Dietrich Frank –  
 Peter & Markus

I.R.O.R. Istituto Per La  
 Ricerca Organologica e  
 il Restauro  
 Liuteria Anema e Corde  
 Lodi Maurizio

### **Eski Mızraplı Çalgılar**

Dietrich Frank - Peter &  
 Marcus  
 I.R.O.R. Istituto Per la  
 Ricerca Organologica e  
 il Restauro  
 Lodi Maurizio

### **Barok Gitar**

Lodi Maurizio

### **‘Barok Arp’**

Lyra  
 Musicalienhandlung

### **Çembalo**

Brighenti Hapsicords

### **Spinnet**

Brighenti Hapsicords

### **Piyano**

Newquest Specialist  
 Media  
 Pianosaund SRL

### **Org**

ASS. IT. Organari

### **Restoratör**

Allain & Gaso  
 Andreas Haensel  
 ASS. IT. Organari  
 Atelier Lazzaro  
 Bardella Elena  
 Bobak Violino  
 Carlo Mazzacara Luthier  
 Carlson & Neumann –  
 Cremona SNC  
 Cavalazzi Pietro  
 Christophe Collinet Archetier  
 Ciro Caliendo  
 Erich Perrotta  
 Girardin Philippe  
 I.R.O.R. Istituto Per La  
 Ricerca Organologica e Il  
 Restauro  
 Koerner Geigenbau  
 Le Canuyannick  
 Liuteria Anema e Corde  
 Lorenzo Rossi  
 Lucchi G. & Sons  
 Marcello Bellei  
 Mariotto Guido  
 Merlo Defli  
 Paolo Vettori e Figli SNC



|                        |                         |                           |
|------------------------|-------------------------|---------------------------|
| Quaranta Ada           | Bachmann Guitars &      | Traditional Tonewood      |
| Raffin & Associes      | Tonewood                | Viva La Mucsica Augustin  |
| Archetiers Riva        | Bois de Lutherie        | Ltd.                      |
| Mattia Violin          | Aigrisse                |                           |
| Maker                  | Ciresa Enrico SRL       | <b>Vernik</b>             |
| Rothedesign            | Cremonatools            | Cremonatools              |
| Gmbh & Co. KG          | D&D Tonewood            | Goth SRL                  |
| Sarl Sylvain Bigot     | International           | Kremer Pigmente           |
| Toto Francesco         | Florinet Ag, Tonewood   | Old Wood S.L.             |
| Viva la Musica         | Switzerlnd              | Pro Arte                  |
| Augustin LTD.          | Galini Luigi            |                           |
| Weisshaar              | Goth S.R.L.             | <b>At Kılı</b>            |
|                        | La Musicale di Guerrini | Atelier Delaruelle        |
| <b>Üfleme Çalgı</b>    | Guiseppe                | Goth S.R.L.               |
| Helmut Ulrich          | Le Bois De Lutherie     | Lex Bogenbestandteile     |
| Xaphoon Europa         | Lex Bogenbestandteile   | Lucchi G. & Sons          |
|                        | Pro Arte                | Mares CPA SL              |
| <b>Barok Flüt</b>      | Provincia Autonoma      | Pro Arte                  |
| Di Natale Fabio        | Trento – Agenzia Dele   |                           |
|                        | Foreste Demaniali       | <b>Aksesuar</b>           |
| <b>Kayıt</b>           | Rivolat SNC             | Arcus / Bernd Muesing     |
| Di Natale Fabio        | S.C. GYL SRL            | Atelier Classic Violins – |
| Pianosaund SRL         | S.C. Xomarvi Company    | Ergovio                   |
|                        | Sandner                 | Atelier Delaruelle        |
| <b>‘Diğer Barok</b>    | Musikinstrumente        | Aubert Lutherie           |
| <b>Üfleme Çalgılar</b> | Stanzani Luca Liutaio   | Automation Engineers      |
| Xaphoon Europa         | Tonewood International  | Bogaro & Clemente SNC     |
|                        | SRL                     | Bridges Roland Schuster   |
|                        | Tonewood                | Chevalets Despiau         |
| <b>Ağaç</b>            | Tonewood .BIZ –         | Domus Musica SRL          |
| Alpenholtz Pahler      | Mannes Gmbh             | Gotz Jr. Gmbh, C.A.       |

Gueneri Europa  
Ltd.  
Herald Lorenz  
Heer Music AG  
Jay Ram Traders  
Lex  
Bogenbestandteile  
Liuteria Tools  
M,gma Eg  
Music Gallery  
SRL  
Ood Gocho  
Ivanov i Sinove  
Paulus Walter  
Gmbh  
Poeser Helmut  
Pro Arte  
Scramuzza  
Shirakawa Sogyo  
Co., Ltd.  
Teller Josef –  
Bridges  
Tempel Feine  
Bestandteile  
Tonewood  
International SRL  
Tonewood. BIZ –  
Mannes Gmbh  
Viki Exports  
(India)

Viva La Musica  
Augustin Ltd.  
  
**Alet**  
Automation Engineers  
Bogaro & Clemente  
SNC  
Cremonatools  
Dsb Outillage  
Jay Ram Traders  
Lex Bogenbestandteile  
Liuteria Tools  
Music Gallery SRL  
Pro Arte  
Rusu Silvian  
Viki Exports (India)  
  
**Tel**  
Carish SPA  
D'Addario & Co.  
Damon Music SRL  
Dogal di Cella & C.  
SNC  
Lenzner  
Saitenmanufaktur  
Music Gallery SRL  
Savarez S.A.  
Scramuzza  
Thomastic – Infeld  
G..m.b.h.  
Yotke

### **Kutu ve Nota Sehpası**

Accord Studio D.O.O.  
Bam SA  
Bogaro & Clemente SNC  
Gl Cases Ind. Co.  
Goth S.R.L.  
Heer Music AG  
Ika  
Musafia Italia SRL  
Piacentini Giorgio  
Riboni Maurizio  
S. Bernardo – Fine Stringed  
Instruments  
Scramuzza  
Xaphoon Europa

### **Müzik Mağazası**

Galini Luigi  
La Bottega Discantica  
La Musicale di Guerrini  
Giuseppe  
La Stanza Della Musica  
Scaramuzza

Yotke

### **Müzik Aletleri İthalat ve İhracatı**

Bode  
Goth S.R.L.  
Gotz Jr. Gmbh, CA.  
Holfter Gmbh  
Music Gallery SRL

|                     |                        |                              |
|---------------------|------------------------|------------------------------|
| Music Pool          | Consorzio Liutai “A.   | Curci – Edizioni Musicali    |
| Petz                | Stradivari” Cremona    | De Hakse Italia SRL          |
| Kolophonium         | Cozio Publishing       | La Bottega Discantica        |
| Vienna              | “Cremonabooks SRL”     | La Stanza Della Musica       |
| Pro Arte            | Cremonatools           | Libreria Birdland            |
| Roland Italy SPA    | Curci – Edizioni       | Musician World               |
| Shiraka Sogyo       | Musicali               | Schott Music                 |
| Co., Ltd.           | Darling Publications,  | Zecchini Editore SRL         |
| Thorvaldsson        | Andy Lim               |                              |
|                     | Edizioni Novecento     | <b>Yayın Evi</b>             |
| <b>Müzik Alaeti</b> | Frignani Lorenzo       | Accademia Italiana Delgi     |
| <b>Toptancı</b>     | La Stanza Della Musica | Archi                        |
| Bode                | Libreria Birdland      | Auditorium Edizioni          |
| Goth S.R.L.         | Musician World         | Cozio Publishing             |
| Jean De Smet –      | Schott Music           | “Cremonabooks SRL”           |
| Groothandel In      | Shirakawa Sogyo        | De Haske Italia SRL          |
| Strijkstokken       | Co.,Ltd.               | Edizioni Carrara SRL         |
| Lex                 | String Letter Publ.    | Promedia 2000                |
| Bogenbestandteile   | Violin Expo Cologne    | String Letter Publ.          |
| Shirakawa Sogyo     | Zecchini Editore SRL   | The Strad                    |
| Co., Ltd.           |                        | Zecchini Editore SRL         |
| Thorvaldsson        | <b>Disk</b>            |                              |
|                     | Auditorium Edizioni    | <b>Birlik</b>                |
| <b>Kitap</b>        | Jupiter Distribuzione  | A.I.A.R.P. – Associazione    |
| Auditorium          | La Bottega Discantica  | Italiana Accordatori         |
| Edizioni            | Zecchini Editore SRL   | Riparatori Pianoforti        |
| Blot Eric           |                        | A.L.I. Associazione Liutaria |
| Boosey &            | <b>Nota</b>            | Italiana                     |
| Hawkes              | Boosey & Hawkes        | Associazione Costanzo Porta  |
|                     | Carisch SPA            | Associazione Nuove           |
|                     | “Cremonabooks SRL”     | Settimane Barocche           |

CNA Servizi  
S.R.L.

**Çalgı**

**Yapımcıları**

**Birliğı**

A.L.I.

Associazione

Liutaria Italiana

ASS. IT. Organari

**Yaylı ve Mızraplı**

**Çalgı Yapım**

**Okulu**

Le Bois De

Lutherie

**Üfleme Çalgı**

**Yapım Okulu**

Damon Music

SRL

**“Çalgı Yapım**

**Okulu (Diğer)”**

Collini Roberto

Le Bois de

Lutherie

**Eski Çalgı ve**

**Aksesuarları**

Allain & Gaso

Andrzej Grabowski

Galini Luigi

Girardin Philippe

La Musicale di Guerrini

Giuseppe

Leuterius Antichi

Strumenti Musicali

Mach Peter

Marco Imer Piccinotti

Paumier Hugues

Rothedesign Gmbh &

Co. KG

Scrollavezza e Zanre’

SNC

Weishaar

**A.L.I. Italian**

**Lutiyeler Birliğı Eski**

**Müzik Yayınları**

Carisch SPA

Cozio Publishing

Libreria Birdland

**Müzayede Şirketleri**

Brompon’s

Tarisio Auctions

**Festival & Yarışma**

Associazione Nuove

Settimane Barocche

Festival Contemporaneamente

Barocco

Fondazione Antonio

Stradivari – La Triennale

**Çeşitli Hizmetler**

Atelier Lazzaro

BH Audio SRL

La Musicale di Guerrini

Giuseppe

Sdrigotti Alessandro

Violin – Dendro

**Enstitü**

CCIAA – Camera di

Commercio di Cremona

Università di Pavia – Facoltà

di Musicologia

**Diğer**

Musician World

**EK. 12**

**Massimo Negroni atölyesinde bulunan el aletlerinin isimleri ve fotoğrafları.**



Fotoğraf 185

Eşikler ve testereler.<sup>663</sup>



Fotoğraf 186

Testere takımı.<sup>664</sup>

---

<sup>663</sup> 27.10.2009, Cremona.

<sup>664</sup> 27.10.2009, Cremona.



Fotoğraf 187  
Küçük rendeler.<sup>665</sup>



Fotoğraf 188<sup>666</sup>  
Oluklu iskarpelalar.

---

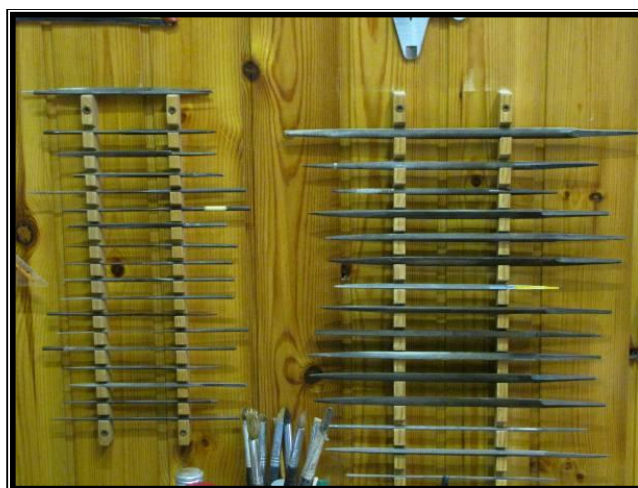
<sup>665</sup> 27.10.2009, Cremona.

<sup>666</sup> 27.10.2009, Cremona.



Fotoğraf 189

Sistreler.<sup>667</sup>



Fotoğraf 190

Eğeler.<sup>668</sup>

---

<sup>667</sup> 27.10.2009, Cremona.

<sup>668</sup> 27.10.2009, Cremona.





Fotoğraf 191  
Motorlu bileme taşı.<sup>669</sup>



Fotoğraf 192  
El matkabl.<sup>670</sup>

---

<sup>669</sup> 27.10.2009, Cremona.

<sup>670</sup> 27.10.2009, Cremona.





Fotoğraf 193

İşkenceler.<sup>671</sup>



Fotoğraf 194

Cetveller.<sup>672</sup>

---

<sup>671</sup> 27.10.2009, Cremona.

<sup>672</sup> 27.10.2009, Cremona.



Fotoğraf 195  
Çatlak onarma aparatları.<sup>673</sup>



Fotoğraf 196  
İşkenceler.<sup>674</sup>

---

<sup>673</sup> 27.10.2009, Cremona.

<sup>674</sup> 27.10.2009, Cremona.



Fotoğraf 197

Girişten sonra sağda kalan tezgâh ve panonun genel görünümü.<sup>675</sup>



Fotoğraf 198

Raybalar.<sup>676</sup>

<sup>675</sup> 27.10.2009, Cremona.

<sup>676</sup> 27.10.2009, Cremona.



Fotoğraf 199  
Spatüller.<sup>677</sup>



Fotoğraf 200  
Çatlak onarım aparatları.<sup>678</sup>

---

<sup>677</sup> 27.10.2009, Cremona.

<sup>678</sup> 27.10.2009, Cremona.





Fotoğraf 201

Cımbızlar.<sup>679</sup>



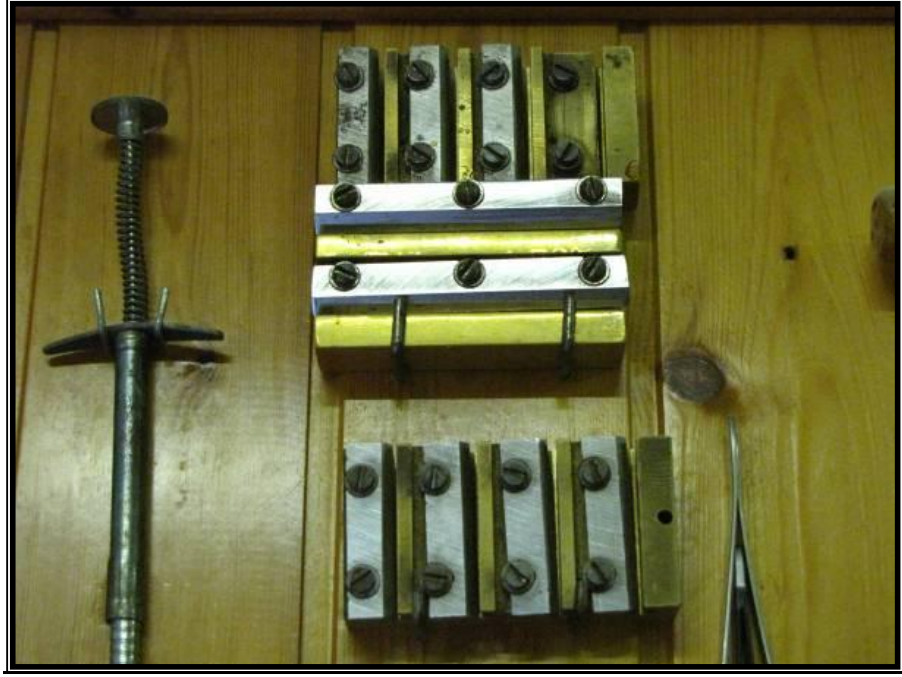
Fotoğraf 202

Eşik alıştırma aparatı.<sup>680</sup>

---

<sup>679</sup> 27.10.2009, Cremona.

<sup>680</sup> 27.10.2009, Cremona.



Fotoğraf 203  
Burgutraşlar.<sup>681</sup>



Fotoğraf 204  
Sıcak mühürler.<sup>682</sup>

---

<sup>681</sup> 27.10.2009, Cremona.

<sup>682</sup> 27.10.2009, Cremona.



Fotoğraf 205  
Kıl testereler.<sup>683</sup>



Fotoğraf 206  
Diapazonlar.<sup>684</sup>

---

<sup>683</sup> 27.10.2009, Cremona.

<sup>684</sup> 27.10.2009, Cremona.



Fotoğraf 207  
Nişangeçler.<sup>685</sup>



Fotoğraf 208  
Eşik aparatları.<sup>686</sup>

---

<sup>685</sup> 27.10.2009, Cremona.

<sup>686</sup> 27.10.2009, Cremona.





Fotoğraf 209  
Ayarlı burgutras.<sup>687</sup>

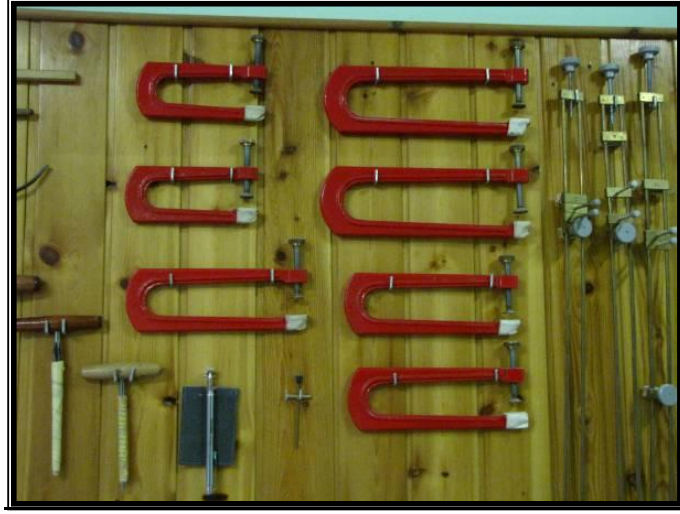


Fotoğraf 210  
Can direği aparatları.<sup>688</sup>

---

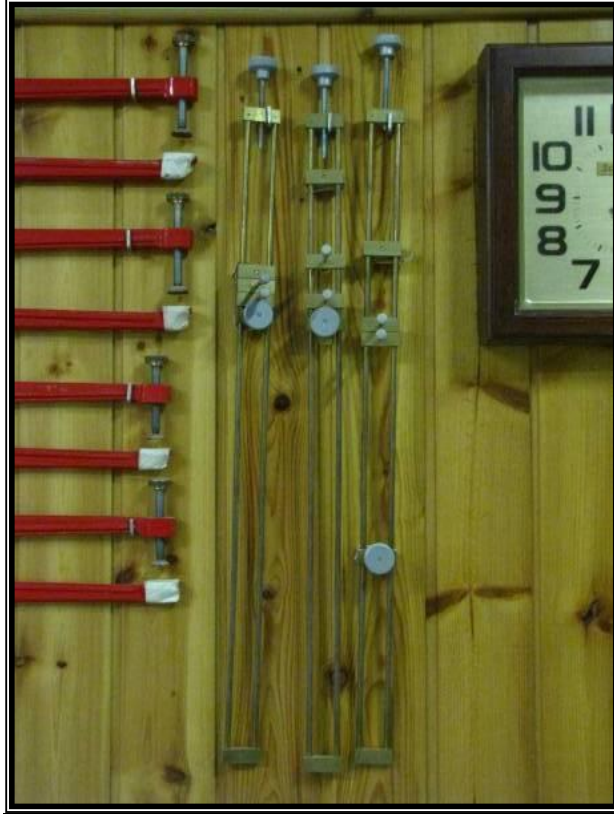
<sup>687</sup> 27.10.2009, Cremona.

<sup>688</sup> 27.10.2009, Cremona.



Fotoğraf 211

İşkenceler.<sup>689</sup>



Fotoğraf 212

Çatlak onarım aparatları.<sup>690</sup>

---

<sup>689</sup> 27.10.2009, Cremona.

<sup>690</sup> 27.10.2009, Cremona.



Fotoğraf 213  
Tezgâh aparatları.<sup>691</sup>



Fotoğraf 214  
Akortlama aparatı.<sup>692</sup>

---

<sup>691</sup> 27.10.2009, Cremona.

<sup>692</sup> 27.10.2009, Cremona.

## DİZİN

- Adorf / 84
- Afrika / 168, 273, 277
- Ahilik / 227, 228, 229, 233, 234
- Ahmet, Hisarlı / 256, 257
- Aidiyet / 136, 139, 140, 146
- Alapınar, Hazar / 35
- Aldobrandini, Kardinal / 37
- Alfieri, ? / 107
- Almanya / 21, 22, 31, 75, 84, 89, 102, 107, 108, 169, 261, 273, 283
- Altınay, Reyhan / 151
- Amati II, Girolamo / 28
- Amati III, Nicola / 35
- Amati, Andrea / 1, 19, 24, 25, 26, 37, 39, 42, 50, 131
- Amati, Girolamo / 28
- Amati, Nicolo / 28, 30, 34, 35, 51, 56, 70, 73, 111
- Amati, Taronimus / 24
- Amerika / 102, 103, 118, 126, 156, 157, 168, 173, 174, 248, 251, 261
- Anadolu / 145, 161, 177, 203, 227, 228, 229, 233, 234, 235, 236
- Andreae, Filius / 35
- Anelli, Pietro / 85, 88
- Antoniazzi, Gaetano / 86, 87, 272
- Antonio, Pietro / 75
- Antwerp / 20
- Ardoli, Angelo / 119
- Arslanoğlu, İbrahim / 202
- art nouveau / 155, 156
- Asya / 134, 193, 194, 228, 230, 232, 280
- Atina / 167
- atölye/ 1, 2, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 23, 26, 27, 28, 29, 31, 35, 36, 70, 76, 77, 78, 79, 82, 83, 84, 85, 87, 89, 114, 115, 116, 117, 118, 119, 126, 127, 130, 134, 163, 164, 165, 177, 182, 183, 184, 186, 187, 191, 193, 194, 196, 197, 202, 203, 204, 205, 206, 207, 208, 209, 211, 212, 213, 124, 215, 216, 217, 218, 220, 221, 222, 223, 224, 225, 226, 228, 231, 232, 238, 241, 254, 256, 263, 270, 271, 272, 273, 275, 277, 278, 279, 280, 281, 282, 283, 284, 285, 286, 287, 288, 289, 290, 291, 292, 293, 294, 295, 296, 297, 298, 299, 300, 302, 307, 309, 310, 311, 312, 315, 325, 326, 329, 330, 336, 337, 338, 339, 340, 346, 347, 348, 349, 350
- Avrupa / 14, 21, 23, 28, 40, 69, 77, 89, 92, 98, 102, 112, 156, 157, 163, 168, 169, 174, 176, 177, 203, 229, 233, 234, 235, 236, 239, 240, 251, 266, 267, 270, 273, 338, 340, 341
- Avusturya / 71, 75
- Bacchetta, Renzo / 109, 114, 200, 341
- Balestrieri, Pietro / 75
- Balestrieri, Tomasso / 75
- Balzarini, Pierangelo / 254
- Barok / 126
- Basle / 134
- Bassi, Erminio / 134,

|                          |                           |                           |
|--------------------------|---------------------------|---------------------------|
| Bataszek / 116, 117      | Bisiach, Leandro / 111,   | Bubenruth / 84            |
| Bathory, Stephen / 22    | 120, 129, 131, 134, 272   | Bucci, Dudreville / 108   |
| Becker, Frederic / 261   | Bissolotti, Marco         | Budapeşte / 117           |
| Bello de Carvalho,       | Vinicio / 194             | Buenos Aires / 118        |
| Herminio / 104           | Bissolotti, Mario         | Bull, Ole / 38            |
| Bellomi, Tullio / 111    | Francesco / 134, 195,     | Cabral, Sergio / 104      |
| Beltrami, Giuseppe / 2,  | 254, 281                  | canlandırma / 10, 77,     |
| 85                       | Bissolotti, Maurizio /    | 88, 91, 97, 101, 115,     |
| benlik / 137, 138        | 194                       | 123, 133, 152, 240        |
| Benvenuto, ? / 37        | Bissolotti, Tiziano / 194 | Canposeriche / 71         |
| Bergen / 38              | Bissolotti, Vincenzo /    | Cantore Caddesi / 286     |
| Bergonzi, Carlo / 36, 68 | 194                       | Canuto, ? / 120           |
| Bergonzi, Michele        | Bissonnette, Bill / 104   | Capellini, Virgilio / 118 |
| Angelo / 36              | Bocazzi, Don / 109, 341   | Cara, ? / 106             |
| Bergonzi, Nicola / 36,   | Bohemia / 84              | Caracci, Ludovico / 18    |
| 77                       | Bolonya / 299             | Caravaggio, ? / 16        |
| Bergonzi, Zosimo / 36,   | Bonvicini, Marisa / 290   | Carlo di Gregorio / 165   |
| 37, 77                   | Bosi, Carlo / 85          | Carlson, ? / 271          |
| Bernerì, Attilio / 126   | Bottai, ? / 108           | Cassale / 70              |
| Bianchini, Secondo /     | Brasi, ? / 120            | Cassel / 261              |
| 118                      | Brescia / 14, 19, 20, 21, | Castelbarco, ? / 71       |
| Bini, Luciano / 271      | 23, 27, 28, 37, 40, 57,   | Castellani, Andrea /      |
| Biriata, Giovanni        | 340, 341                  | 216, 262, 270             |
| Michele Anselmi / 70     | Brezilya / 104            | Cattadori, Luigi / 118    |
| Bisiach, ? / 120, 129,   | Britanya / 104, 170, 248  | Cavalli, Aristide / 2, 85 |
| 131, 272                 | Brunello, Mario / 251,    | Cavalli, Lelio / 85, 86,  |
| Bisiach, ? / 111, 120,   | 253                       | 118, 119, 120             |
| 129, 131, 134, 272       |                           | Ceruti, Enrico / 78       |
|                          |                           | Ceruti, Giam Battista /   |
|                          |                           | 75                        |

|                                |                           |                          |
|--------------------------------|---------------------------|--------------------------|
| Charles IX / 19                | 76, 77, 78, 79, 85, 86,   | da Salo, Gasparo / 17,   |
| Charles VIII / 19              | 87, 88, 89, 90, 105, 106, | 18, 19, 20, 37, 54       |
| Claudia, Negroni / 283,        | 109, 110, 111, 112, 113,  | da Viola, Paulinho / 104 |
| 290, 292, 293, 297             | 114, 115, 116, 117, 118,  | Darte, Auguste / 83      |
| Cohen, John / 104              | 119, 120, 121, 124, 125,  | de Fer, Jambe / 15, 21   |
| Colonie Padane / 109           | 127, 128, 131, 133, 134,  | de Martinengo,           |
| Colonna, Giovanni /            | 135, 158, 159, 160, 163,  | Giovanni Lionardo / 24   |
| 185, 219, 277                  | 164, 156, 180, 181,       | de Medici, Catherine /   |
|                                | 190, 192, 196, 197, 198,  | 19                       |
| Conia, Istvan / 164,           | 199, 200, 202, 203, 204,  | de Milan, Ambrose / 22   |
| 195, 196                       | 206, 207, 208, 209, 210,  | de Roelas, Juan / 21     |
|                                | 211, 212, 213, 214,       | de Salabue, Kont Cozio   |
| Conia, Stefano / 164,          | 215, 217, 226, 230, 231,  | / 30                     |
| 183, 184, 187, 195, 196,       | 232, 236, 240, 241, 243,  | Denizli / 256, 257       |
| 221, 222, 223, 224, 305,       | 244, 246, 247, 248, 249,  | Deschamp, Paul / 111     |
| 325                            | 251, 252, 254, 255, 256,  | Dickinson, Grek / 153,   |
|                                | 257, 259, 260, 261,       | 154, 155, 156            |
| Conolly, E. William /          | 262, 263, 266, 267, 268,  |                          |
| 90, 143                        | 269, 270, 271, 272, 273,  | Digiuni, Luigi / 85      |
| Conti, Pietro / 118            | 274, 278, 279, 280, 281,  | Dino del Cesera / 165    |
| Corbet, ? / 71                 | 282, 284, 285, 287,       |                          |
| Cormio, Raffaele / 129         | 289, 291, 293, 298, 299,  | dinsel / 94, 95          |
|                                | 301, 303, 304, 305, 309,  | diriltme / 10, 152       |
| Corso Garibaldi /              | 310, 311, 315, 320, 324,  | doğalcılık / 93, 95, 96, |
| Corti, Mario / 111             | 326, 336, 337, 338, 340,  | 97, 98                   |
| Cottarelli, Ines/ 283          | 341, 342, 343, 344, 345,  | Drögemeyer, ? / 74, 83   |
|                                | 346, 347, 348, 349, 350   | Duiffoprugcar, Gaspar /  |
| Cremona /1, 2, 3, 4, 5,        | Cusumano / 127, 128       | 21                       |
| 7, 8, 9, 10, 11, 13, 19        |                           | Duilio, Negroni / 283,   |
| ,23, 24, 25, 27, 28, 30        |                           | 285, 289, 290, 291, 293  |
| ,31, 35, 36, 37, 38, 39,       | Çekoslavakya / 71         |                          |
| 40, 41, 42, 45, 48, 56,        | Çin / 230, 232, 261, 280  | ego / 137                |
| 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 75 |                           |                          |

Elena, Bardella / 271

endüstri / 2, 5, 6, 7, 20,  
85, 89, 102, 105, 110,  
116, 153, 167, 168, 169,  
170, 171, 172, 174, 177,  
178, 193, 197, 246, 251,  
303, 337, 342, 344, 350  
Ericson, Eric / 136, 137

Erlbach / 84

Erol, Ayhan / 8, 138,  
140, 141, 142, 152, 153,  
158

essentialist / 142

Farinacci, Roberto / 3,  
106, 108, 109, 341

faşizm / 118

Feldman, Walter Zev /  
104

Ferrani, Pietro / 109,  
341

Ferrari, Gaudenzio / 14

Fetis, ? / 68

Fine, Gary Alan / 157

Finlandiya / 134

Fiorini, Giuseppe / 41,  
299

Flint, Kate / 106, 107

Floransa / 25

folklor / 99, 100, 101

Fontanini, ? / 119

Foucault, Michel / 149

Francis I / 19, 20

Fransa / 19, 20, 21, 25,  
26, 31, 70, 79, 84, 89,  
169, 272, 273, 298

Franzosi, Annibale / 126

Fredi, ? / 120

Frei, Max / 74

Freud, Sigmund / 137

Fridolini, ? / 111

Fromm, Eric / 201

Fuchs, ? / 75

Fukuyama, Kaori / 271

Funi, ? / 108

Gagliano, Ferdinando /  
75, 272, 68

Garelli / 129, 131

Garimberti, Ferdinando  
/ 126, 129, 131, 134,  
272, 299

Geissmar, ? / 71

gelenek / 6, 10, 37, 46,  
92, 93, 94, 96, 98, 99,  
100, 121, 122, 123, 124,  
157, 167, 168, 169,  
202, 205, 281, 303, 304,  
337, 343, 344, 350

geleneksel / 5, 93, 95,  
99, 104, 121, 144, 151,  
152, 155, 181, 218,  
240, 241, 247, 248, 261,  
266, 269, 291, 303, 337,  
345, 346, 350

Geroni, Domenico / 72

Ghisolfi, Ercole / 119

Giovanni / 76

Girolamo Amati II/

Goding, James / 71

Goebbels, Joseph / 108

Gönlüm, Özay / 256,  
257

Grancino, Giovanni  
Battista / 75

Grancino, Paolo / 28

Graslitz / 84

Grisales, Giorgio / 220,  
271

Grulli, Pietro / 2, 85, 87

Guadagnini, B. / 62

Guadagnini, Lorenzo /  
68

Gualazzini / 127

Guarneri, Giuseppe  
“Del Gesu” / 35

Guarneri, Pietro (I)  
“Mantua” / 35

|                           |                           |                             |
|---------------------------|---------------------------|-----------------------------|
| Guarneri, Pietro / 62     | İngiltere / 21, 71, 100,  | kazancın                    |
| Guarneri, Pietro II       | 168, 169, 171, 172, 173,  | maksimizasyonu / 247        |
| “Venice” / 35             | 175, 176, 177, 179, 261   | Kırşehir / 228              |
| Güvenç, Bozkurt / 139,    | İspanya / 21, 22          | kimlik / 10, 11, 68, 90,    |
| 201                       | İsviçre / 134             | 101, 129, 130, 135, 136,    |
| Güzey, Zafer / 161, 162   | İtalya / 1, 4, 9, 12, 14, | 137, 138, 139, 140, 141,    |
| Hallowell, Irving / 93,   | 15, 19, 20, 21, 22, 23,   | 142, 143, 144, 145, 146,    |
| 96                        | 24, 30, 35, 40, 57, 70,   | 147, 148, 149, 150, 151,    |
| Hamilton / 71             | 71, 72, 74, 75, 77, 89,   | 152, 157, 158, 202, 337,    |
| Hamma, Walter / 38        | 106, 107, 108, 109, 110,  | 345, 347                    |
| Hammerle, ? / 71          | 111, 112, 113, 117, 118,  | Kligenthal / 84             |
| Hasgül, Nejdett / 151     | 120, 124, 129, 131, 133,  | kolektif kimlik / 141,      |
| Hindistan / 146, 273      | 156, 158, 159, 160, 161,  | 142                         |
| Hitler, Adolph / 108      | 162, 163, 164, 165, 168,  | Kolneder, Walter / 75,      |
| Hoerbuerger, Felix / 122, | 169, 199, 200, 204,       | 76, 83, 84                  |
| 123, 124, 205             | 208, 214, 231, 236, 237,  | komünite / 142              |
| Hollanda / 79             | 239, 240, 247, 255, 257,  | konvansiyonel / 83          |
| Hız. Âdem/ 236            | 262, 271, 272, 273, 280,  | Kore / 160, 163 , 165,      |
| Hız. Yunus/ 236           | 283, 285, 289, 305,       | 230, 232, 280               |
| Ibadan / 146              | 310, 338, 340, 341, 342,  | Korint / 167                |
| Impallomeni, Dyalma /     | 343, 346, 347, 350        | Kral IX. Charles / 131      |
| 118                       | İtalyanlaşma / 158, 163,  | Kraliçe Elizabeth / 20      |
| Innsbruck / 37            | 346                       | kültür/ 3, 4, 5, 6, 11, 12, |
| Iris, Negroni / 283, 287, | İzmir / 148, 176,         | 21, 23, 40, 89, 90, 91,     |
| 290, 292, 293, 297        | Jacquote, Claude / 79     | 92, 93, 94, 95, 96, 97,     |
| Iviglia, Giovanni / 114,  | Japonya / 134, 230, 232,  | 98, 99, 101, 103, 109,      |
| 72, 120                   | 280                       | 110, 112, 113, 122, 124,    |
| identity / 145            | Joachim, ? / 72, 131,     | 138, 140, 141, 142, 143,    |
|                           | 133, 299, 342             | 144, 145, 147, 148, 149,    |
|                           | Kanada / 118              | 150, 151, 154, 155, 156,    |
|                           | Kaplan, Ayten / 139,      |                             |



157, 159, 160, 193, 202,  
 203, 204, 205, 206, 210,  
 211, 227, 229, 233, 237,  
 238, 239, 240, 247, 248,  
 249, 250, 251, 256, 266,  
 303, 304, 336, 338, 339,  
 340, 341, 342, 347, 348,  
 350  
 kültürel grup / 149, 202  
 kültürel sermaye / 156,  
 250  
 küresel / 154, 155, 203,  
 249, 250, 251, 347  
 Kütahya / 256, 257  
 Lancaster / 175  
 Lancetti, ? / 30, 31  
 Lasso, Orlando / 18, 22  
 Letonya / 103  
 Ley, Robert / 108  
 Linauts, Leonids / 103  
 Linton, Ralph / 93, 96  
 Lion / 15, 20, 21  
 Livingston, Tamara / 89,  
 101, 102, 103, 104, 105,  
 109, 110, 124, 133, 240,  
 261, 341, 342  
  
 Lomagni, Rosolino /  
 118  
 Lomax, Alan John / 104  
 Londra / 71, 102  
 Londra / 71, 102  
  
 Lucci, Giovanni / 130  
  
 Macaristan / 22, 117,  
 196  
 Macmurdo, Heygat /  
 178  
  
 Maggini, Giovanni  
 Paolo / 17, 21, 27, 32,  
 33, 38, 253  
  
 magical / 98  
 Maglia, Stelio / 118  
 Mainardi, ? / 286, 289  
  
 Majavacca, Germano /  
 126  
  
 Malerva, ? / 108  
 Mandelli, Alfonso / 88  
 Mannheim / 71  
 Mantegazza, Pietro / 73,  
 76, 112  
 Mantova / 14, 23, 62,  
 254, 340  
 Manuel, Peter / 147,  
 149  
  
 Marchetti, ? / 286, 290  
  
 Markneukirchen / 84  
 Marussig, ? / 108  
 Mascetti, Aurelio / 109,  
 114, 341  
 Mather, Cotton / 100  
  
 Matherly, J. Walter /  
 167  
  
 Maugenot, ? / 83  
 Merriam, Alan / 143  
  
 Mielich, Hans / 18, 22  
 Milano / 3, 14, 20, 23,  
 70, 73, 86, 108, 117,  
 134, 283, 284, 288, 299,  
 340  
 Mirecourt / 20, 79, 83,  
 84, 305  
 mit / 39, 41, 107  
 Mittenvald / 84, 128  
 modern / 5, 6, 38, 59,  
 78, 102, 107, 108, 111,  
 147, 172, 174, 176, 246,  
 288, 337  
 modernist / 5  
 Moller, Max / 111  
 Money, James / 93  
  
 Monteverdi / 127  
  
 Moore, Alan / 152, 158  
  
 Morassi Gio Batta /  
 120, 121, 126, 127, 134,  
 193, 194, 237, 239, 275,  
 299, 256, 254, 274, 273,  
 275, 281, 299

|                                                   |                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
|---------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Morassi, Simeone / 127,<br>193, 194               | 184, 196, 197, 213, 215,<br>224, 225, 271, 272, 281,<br>289, 291, 292, 293, 294,<br>295, 296, 298, 299, 300,<br>302, 308, 311, 312, 314,<br>315, 325, 326, 327, 328,<br>330, 336, 337, 338, 348,<br>349 | 133, 135, 136, 152, 153,<br>154, 156, 157, 158, 161,<br>163, 180, 191, 192, 203,<br>204, 205, 231, 240, 261,<br>263, 266, 267, 281, 299,<br>303, 304, 309, 326, 336,<br>337, 338, 340, 341, 342,<br>343, 344, 345, 347, 348,<br>349, 350<br>özcü / 97, 142<br>Özen, Cengiz / 163 |
| Morris, William / 102,<br>178                     | Nettl, Bruno / 144                                                                                                                                                                                      |                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| Mosconi, Andrea / 125,<br>126                     | Neumann, ? / 271                                                                                                                                                                                        |                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| Muncher, Remedeo / 85                             | New Orleans / 104                                                                                                                                                                                       | Padana /14 ,23, 340                                                                                                                                                                                                                                                              |
| Musafia , Dimitri / 278,<br>279                   | Nicolini, Gualtiero /<br>106, 113, 131                                                                                                                                                                  | Pageot, ? / 79                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| Mussolini, Benito / 109,<br>111, 341              | Nijerya / 146                                                                                                                                                                                           | Palace of Art / 109                                                                                                                                                                                                                                                              |
| Münih / 18                                        | Norresi, Nello / 129                                                                                                                                                                                    | Palandi / 128                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| N.C. Holcomb / 199                                | Norveç / 38                                                                                                                                                                                             | Palazzo Cittanova /<br>111, 288                                                                                                                                                                                                                                                  |
| Nagyvary / 67                                     | Orlandi, Ernesto / 119                                                                                                                                                                                  | Palazzo Trecchi / 85,<br>112                                                                                                                                                                                                                                                     |
| Nahacevsky, Andriy<br>/123, 124                   | Ornati, ? / 120, 129                                                                                                                                                                                    | Palazzo Vidoni / 111                                                                                                                                                                                                                                                             |
| Nakamura, Katsumitsu<br>/ 134                     | Ornati, Giuseppe / 120,<br>126, 129, 134, 272, 299                                                                                                                                                      | Paris / 19, 20, 70, 71,<br>83, 84, 111, 272, 283                                                                                                                                                                                                                                 |
| Narros, Jean / 214, 272                           | otantik / 7, 8, 11, 66,<br>72, 101, 103, 105, 121,<br>133, 135, 142, 152, 153,<br>156, 157, 160, 192, 193,<br>196, 202, 240, 303, 305,<br>325, 340, 345, 346, 349                                       | Parma / 125, 126, 134, 288                                                                                                                                                                                                                                                       |
| Narvaez, Peter / 101,<br>103                      | otantisite / 1, 3, 4, 5, 7,<br>8, 10, 11, 12, 13, 39, 89,<br>90, 103, 110, 113, 121,                                                                                                                    | Pasqualini, ? / 120<br>perpetuative / 98<br>personal identity / 136<br>Philadelphia / 126, 200<br>Piazza Cavour / 109<br>Piazza Marconi / 109<br>Piedmont / 111, 113                                                                                                             |
| Nasır Li-dinillah/ 227                            |                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| Negroni, Bruno/ 282,<br>283, 284, 285, 286,       |                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| Negroni, Massimo / 7,<br>8, 9, 10, 120, 159, 183, |                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                  |

- Pieresca, Giuseppe / 109, 114, 341
- Pieresca, Giuseppe / 114
- Pierre, ? / 79
- Pietro Vacchelli Caddesi / 286
- Pietro, Lupo / 20
- Pizzamiglio, ? / 299
- Po / 1, 40, 67, 112, 285,
- Poli, Francesco / 85
- Pollastri, Augusto / 120, 299
- Polonya / 22, 37, 261
- Ponchielli Tiyatrosu / 112, 251
- postmodern / 154, 155, 156
- Poznan / 261
- Presenda, ? / 85
- Primavera, Adolph / 119, 126, 200
- promosyon / 8, 105, 106, 203, 347
- Puerari, Alfredo / 39, 40, 131
- Rapisarda, ? / 286
- rasyonel / 98, 302
- Reagan, Ronald / 248, 249
- Regonini, Domenico / 119
- revival / 10, 11, 89, 90, 100, 102, 151, 152
- revivalistic / 98
- Rhaczek, ? / 37
- Rhee H.S. / 163, 164
- Rhone / 20
- Riboni, Maurizio / 279
- Rice, Timothy / 136, 144, 145, 146
- Roche, Maurice / 251
- Rogeri, Giambattista / 28, 30
- Roma / 88, 113, 168, 169
- Rose, Nicolas / 149
- Rönesans / 40, 92, 108, 126
- Ruggeri, ? / 1, 13, 29, 78
- Ruggieri, Antonio / 29
- Ruggieri, Francesco / 28, 29, 73
- Ruggieri, Giacinto / 29
- Ruggieri, Giovanni Battista / 29
- Ruggieri, Vincenzo / 29
- Ruskin, John / 178
- Russ, Edgar / 269, 270, 271
- Sacconi, Simone Fernando / 13, 39, 40, 41, 109, 132, 197, 304, 341
- saflaştırma / 110
- Salabue / 30, 41, 69
- Salo / 18, 19, 20, 37, 54, 118, 119
- Salvadori, Luca / 268, 269
- Samakof / 176
- sanayileşme / 79, 98, 171, 173, 174, 214
- Santi, Germano / 272
- Saronno / 14
- Sartini / 128
- Savart, Felix / 68
- Scaramuzza Music Shop / 277, 278
- Scaramuzza, Marco / 277, 278
- Scarzini, Rosolino / 126

- Schiavi, Carlo / 85, 109, 115, 117, 341
- Schönbach / 84
- Scolari, Giorgio / 9, 186, 243, 261, 262
- Scrollavezza Renato / 126
- Seattle / 156
- Seeger, Charles / 98, 99
- Seeger, Mike / 104
- seküler / 95
- Selanik / 176
- self- identity / 136
- self-feeling / 138
- self-image / 138
- sembolizm / 108
- Serez / 176
- Sgarabotto, Pietro / 130, 131, 134
- Sharp, Cecil / 100, 102, 104
- sır / 6, 39, 40, 66, 67, 196, 197, 199, 200, 201, 202, 279, 281, 346
- Skolovic, Rudolf / 129
- Slaviero, Emilio / 159, 272
- social identity / 136
- Solmi, ? / 111
- Sormani, Guglielmo / 109, 114, 341
- Sormani, Guglielmo / 109, 114, 341
- sosyal psikoloji / 135, 139, 144
- sosyalleşme / 105
- sosyokültürel / 227
- Sör Delinet / 19
- Spidlen, Jan Baptista/ 261
- Spohr, ? / 72
- Statmand, Andy / 104
- Stauffer, Walter / 248
- Stephenson, ? / 71
- Storioni, Lorenzo / 75, 77
- Stradivari, Antonio / 4, 7, 8, 13, 28, 30, 31, 33, 34, 40, 42, 67, 68, 78, 86, 89, 106, 110, 111, 129, 240, 243, 251, 255, 261, 279, 299, 334, 341, 342, 344
- Stradivari, Francesco / 30, 68
- Stradivari, Omobono / 30, 35, 68
- Strauss, Lewi / 201
- Sudeten / 84
- sürdürmecici / 98
- Şangay / 145
- Tartini, Giuseppe / 111
- Tatar, Peter / 116, 117
- Tavas / 256
- taylorist / 5
- Tayvan / 165, 230, 232, 280
- Teksas / 67
- Tenucci, ? / 120
- Thatcher, Margaret / 248, 249
- Thibaut, ? / 70
- Thompson, Gordon / 146, 148
- Titon, ? / 104
- Tobbias, Daniel / 272
- Tolomini, Dante / 126
- Torino / 78, 79, 299
- Toscana / 31
- Tossani, ?/ 182, 214, 218, 225, 274, 275, 277
- Toto, Francesco / 271
- tradition / 100
- Trevilo, ? / 83
- Tselya / 176
- Turino, Thomas / 148

Türkiye / 145, 151, 159,  
160, 256, 293

Ulak, Aslı Şirin / 160

Uruguay / 118

ustalık / 5, 27, 76, 116,  
203, 215, 226, 227, 231,  
235, 239, 247, 280, 303,  
337, 347, 350

Utuli, ? / 120

uyanış / 3, 8, 11, 13, 39,  
89, 90, 91, 92, 93, 94,  
95, 96, 98, 100, 101,  
102, 103, 104, 105, 106,  
109, 110, 113, 121, 124,  
125, 133, 152, 178, 186,  
193, 140, 261, 340, 341,  
342, 343, 344, 350

Valdrichi, ? / 71

Venedik / 14, 19, 20,  
23, 116, 291, 240

Vercelli / 14, 15

Veronese, ? / 17

Via Robolotti / eklerde

Viadante / 85

Vicolo del Cigno / 134

Vitali, Tomaso –  
Antonio / 73

Viyana / 37

Vogtland / 84

Volher, ? / 71

Volta, Fabia / 182, 212,  
217, 218

Vuillaume, ? / 38, 50,  
68, 70, 71, 79, 83

Wallace, ? / 92, 93, 94,  
95, 96

Waterman, Christopher /  
146

Winter, Zikmund / 233

Witzleben, Lawrence /  
145

yansılama / 124, 205

Yaygingöl, Hasan Sami  
/ 160, 162

yeniden uyandırma / 1,  
3, 5, 7, 8, 10, 39, 92, 95,  
97, 99, 100, 121, 131,  
136, 343

Yorkshire / 175

Yükselova, Zofia / 234

Yükselsin, İbrahim  
Yavuz / 145

Zarcone, Thierry / 201

Zortzini, Elena / 262

## ÖZGEÇMİŞ

### EĞİTİM BİLGİLERİ

**Lisans:** Ege Üniversitesi Devlet Türk Müziği Konservatuarı Çalgı Yapım Bölümü  
Yaylı Çalgılar Anasanat Dalı. (*Bölüm birincisi olarak*)

**Yüksek Lisans:** Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Müzik Bilimleri  
Anabilim Dalı

**Doktora:** Ege Üniversitesi Devlet Türk Müziği Konservatuarı Temel Bilimler Bölümü  
Duysal Tasarım Anabilim Dalı ( *Devam etmektedir* )

### ÇALIŞTIĞI KURUMLAR

Dokuz Eylül Üniversitesi Devlet Konservatuarı Luthier & Araş. Gör. (*Devam etmektedir*)

### TEZ BİLGİLERİ

**Lisans:** Aşamaları ile Keman Yapımı

**Yüksek Lisans:** Batı ve Türk Müziği Üsluplarında Anlam Üretme Aracı Olarak  
Kemanın Sonolojik Analizi. Danışman Doç. Dr. İbrahim Yavuz Yükselsin.

**Doktora:** Geçmişin Yeniden İnşası: Günümüz Cremona Keman Yapımcılığında  
Otantisite ve Mesleki Örgütlenme (*Devam etmektedir*) Danışman: Doç. Dr. F. Reyhan Altınay.

### KATILDIĞI YURT İÇİ BİLİMSEL ETKİNLİKLER

**“Kültürel Kimlik ve Çalgı: Kültürel Kimliğin Tımsal İşaretleyicisi Olarak  
Kemanın Batı ve Türk Müziği Bağlamlarında Kullanımı”**

İstanbul Teknik Üniversitesi Türk Müziği Devlet Konservatuarı Müzik Bilimi Kulübü  
1. Uluslararası Öğrenci Sempozyumu “Folklor ve Etnomüzikoloji” 2-3-4 Nisan 2008.

**“Çakma Stradivari’den Türk Müziği Kemanına: Bir Kemanın Kültürel Dönüşüm Süreci ve Keman yapımcısının Bu Süreçteki Rolü”**

İstanbul Teknik Üniversitesi Türk Musikisi Devlet Konservatuarı Müzikoloji Bölümü  
Müzik Biliminde Gençler Semineri 11-12 Mayıs İstanbul.

**KATILDIĞI YURT DIŞI BİLİMSEL ETKİNLİKLER**

04. 2011 – 12. 04. 2011 Norveç Bilim ve Teknik Üniversitesi - Sanat Fakültesi - Müzik Bölümü, Müzik ve Dans Antropolojisi Yoğun Programı **“IPEDAM 2011” Norveç – Trondheim.**

**ULUSLARARASI HAKEMLİ BİLİMSEL DERGİLERDE YAYINLANMIŞ MAKALELER**

**“Batı ve Türk Sanat Müziği Keman Çalıcıları Arasındaki Tınısal Algı Farklılığının Kültürel ve Bilişsel Yönleri Üzerine Spektral Bir Analiz”**

İbrahim Yavuz Yükselsin – Murat Küçükebe (*ortak yazarlı*)

**KONFERANSLAR**

**“Kültürel Bağlamın Tınısal İşaretleyicileri Olarak Türk ve Batı Müziği Pratiklerinde Keman Çalıcısının Rolü”**

Ege Üniversitesi Devlet Türk Müziği Konservatuarı Çalgı Yapım Bölümü 17.03.2009  
İzmir.

**DÜZENLEDİĞİ AKADEMİK / MESLEKİ ETKİNLİKLER**

**“PANEL”**

**Kişisel Deneyimlerle Çalgı Yapımında Ustalık “Keman”**

Tarih: 27.05.2011. Yer: Müziksev Çalgı Müzesi.

## **YURT İÇİ MESLEKİ DENEYİM**

- 15.11.2001 tarihinde Dokuz Eylül Üniversitesi Devlet Konservatuvarına Araş. Gör. olarak kabul edildi ve Yaylı Çalgılar Bakım Onarım Atölyesi'ni kurdu.
- Lisans birinci sınıfta bölümdeki ilk viyolonselini yapımını üstlendi.
- Bölüm içerisinde kurulan özel deneme atölyesinde Veyis Yeğin ile birebir çalışarak kemençe yapımı üzerine farklı denemelerde bulundu.
- Beş yıllık eğitim süresince 45 klasik kemençe, 2 viyola, 2 viyolonsel, 20'nin üstünde kemanın üretimi ve çok sayıda tamirat yapımını gerçekleştirdi.
- 2000 yılından bu yana Dokuz Eylül Üniversitesi Devlet Konservatuvarı Yaylı Çalgılar Bakım Onarım Atölyesinde okul öğrencileri ve öğretim elemanlarının tüm yaylı çalgılarının ve arşelerinin bakım onarım işlemlerine cevap vermektedir.
- İhtiyaç duyulduğu zamanlarda İzmir Devlet Senfoni Orkestrası yaylı çalgı sanatçılarının çalgı ve arşelerinin bakım onarım işlemlerine cevap vermektedir.
- İhtiyaç duyulduğu zamanlarda İzmir Devlet Opera ve Bale Orkestrası yaylı çalgı sanatçılarının çalgı ve arşelerinin bakım onarım işlemlerine cevap vermektedir.

## **YURT DIŞI MESLEKİ DENEYİM**

- 2003 yılında İtalya Cremona'da (SCUOLA INTERNAZIONALE DI LIUTERIA ANTONIO STRADIVARI) Stradivari Uluslararası Keman Yapım Okulu'nda Giorgio Scolari, Eros Barcellari, Claudio Amighetti ve Massimo Negroni ile çalışarak sırası ile İtalyan keman cilalama, restorasyon ve yapım teknikleri ile ilgili staj gördü.



-2003 Yılında İtalyan usta keman yapımcısı Massimo Negroni tarafından Cremona'ya tekrar davet edildi ve keman yapımı üzerine adı geçen ustanın özel atölyesinde ile birebir çalıştı.

-2004 Yılında Usta Massimo Negroni tarafından antik ve modern İtalyan keman cilalama teknikleri ile ilgili çalışma yapmak üzere tekrar davet edildi ve adı geçen ustanın atölyesinde kendisi ile birebir çalıştı.

-2005 Yılında Usta Massimo Negroni tarafından İtalyan keman restorasyon teknikleri ile ilgili çalışma yapmak üzere davet edildi ve adı geçen ustanın atölyesinde birebir çalıştı.

-2007 Yılında Massimo Negroni tarafından viyola yapımı teknikleri ile ilgili çalışma yapmak üzere tekrar davet edildi ve adı geçen usta ile birebir çalıştı.

-2009 Yılında Massimo Negroni tarafından keman ve viyola yapımı teknikleri ile ilgili çalışma yapmak üzere tekrar davet edildi ve adı geçen usta ile birebir çalıştı.

-2006 yılında Milli Eğitim Bakanlığı Ortaöğretim Genel Müdürlüğü Anadolu Güzel Sanatlar Lisesi Çalgı Bakım ve Onarımı Dersi Öğretim Programı Geliştirme Özel İhtisas Komisyonu'nda görev aldı.

## **DERNEK ÜYELİKLERİ**

Amerika Keman Yapımcıları Derneği

Catgut Akustik Derneği

## **İLETİŞİM BİLGİLERİ**

**Adı Soyadı:** Murat Küçükebe

**Doğum Yeri ve Tarihi:** İzmir 29.03.1976

**Telefon:** 0505 351 70 61

**Adres:** 6523 sok. Dudayev Bulvarı Soyak Sitesi B bölgesi D 7 Blok Daire 12

**e-posta:** muratkucukebe@yahoo.com

## ÖZET

Bu tezde bir mesleki pratiğin ‘ideal’ kabul edilen ölçütleri ile söz konusu pratiğe sahip çevrenin ‘ekonomik’ ve ‘kültürel ihtiyaçları’ arasındaki ilişki sorgulanmaktadır. Çalışmanın temel varsayımı, İtalya’nın Cremona kasabasındaki günümüz keman yapımcılarının, kazançlarının maksimizasyonunu endüstriyel üretim biçiminin belirgin özellikleri yerine endüstrileşme öncesi üretim biçiminin belirgin vasıflarına yaslanma yolu ile gerçekleştirmekte olduklarıdır. Çalgı üretimine ilişkin biçimsel tercih ve davranışsal tutumlar, büyük ölçüde geçmişten gelen geleneğin devam ettiğine gönderme yapma ve endüstrileşme öncesi üretim biçiminin belirgin vasıfları ile örtüşme niyeti taşımaktadırlar. Bu bağlamda araştırma kapsamında amaç, uyandırma girişimleri ile keman yapımcılığına ilişkin meslek değerlerinin ve keman yapım otantisitesinin Cremona örneğinde nasıl oluşturulduğunu ve iş gördüğünü incelemektir. Bu amaçla ilişkili olarak ‘otantisite’, ‘kimlik’ ve ‘uyanış’, çalışmanın temel kavramsal bağlamını oluşturmaktadır. Kavramsal bağlam ve konuyu incelemenin gerektirdiği literatür tarama ile birlikte çalışma, problemin geçmişle ilişkili yönleri bulunması nedeniyle tarihsel yöntem ve Cremona kasabasında üç ay süre ile yapılan alan araştırmasıyla birlikte Massimo Negroni atölyesinde yürütülen katılımcı gözlem tekniği ile elde edilen verilerle şekillendirilmiştir. Birinci bölümde günümüzün otantiklik söylemini oluşturmada gönderme yapılan önemli bir referans alanı olduğu için Cremona kasabası uyandırma öncesi geçmişi ile söz konusu meslek bağlamında ele alınmıştır. İkinci bölümde yeniden canlandırmayla ilgili müdahalenin gerçekleştiği önemli bir mecra olan Uluslararası Antonio Stradivari Keman Yapım Okulu’nun açılışı ele alınmaktadır. Üçüncü bölüm Cremona keman yapım pratiğinin günümüz otantisitesi ile ilgilidir. Dördüncü bölümde Cremona keman yapım atölyelerinin fiziki özellikleri betimlenmekte, mesleki örgütlenme incelenmekte, fuar ve yarışma gibi aktiviteler otantisiteyi yaratma ve koruma altına alma girişimleri olarak ele alınmakta, bir promosyon aracı olarak Cremona’da keman, Stradivari ve katedral kulesinin nasıl kullanıldığı incelenmektedir. Çalışmanın beşinci ve son bölümünde ise meslek değerlerinin ve otantisite algısının edimsel sürece nasıl etki ettiği incelenmiştir. Sonuç olarak 1930’lu yıllar İtalya’sının kültürel ve siyasi ortamında gerçekleştiği görülen

uyanış hamleleri ile 1980’li yıllarda gerçekleşen kent kültürünü araçsallaştırma adımlarının, Cremona keman yapım pratiğine ilişkin günümüz ‘gelenek’ söyleminin yaratılması ve söz konusu mesleki pratiğe ait otantisitenin oluşumuna önemli oranda etki ettiği, Cremona’da kazancın arttırılmasına yönelik davranışın, geleneksel ustalık tanımını oluşturma ve onun değerleri ile ilişkilenerak ‘geleneksel’ oldukları kabul edilen belirli tutumları sürdürme yolu ile sağlanmakta olduğu görölmektedir. Ulaşılan bulgular araştırmanın temel varsayımını doğrular niteliktedir.

## **ABSTRACT**

In this thesis, the relationship between the criteria of a professional practice that are accepted as ‘the ideal’ and the ‘economical’ and ‘cultural’ needs of the community owning that practice is examined. The basic hypothesis of the study is that the contemporary violin makers in Cremona, Italy are providing the maximization of their profit by leaning on the significant characteristics of pre-industrial manufacturing type rather than the industrial manufacturing type. The stylistic preferences and behaviors regarding instrument production intend to make references on the continuance of the old tradition and correspond with the characteristics of pre-industrial manufacturing type. In this context, the aim of this research is to analyze how the violin making authenticity and the professional values in regard to violin making were created through revival attempts and the ways they operate in the case of Cremona. Due to this framework, ‘authenticity’, ‘identity’ and ‘revival’ form the conceptual context of the work. Together with the literature review that is required by the conceptual context and the subject matter, this work was formed with the data gathered by the historical approach and a field work in Cremona that lasted 3 months which contained participant observation in the workshop of Massimo Negroni. In the first part, having a crucial role in creating the authenticity discourse, Cremona was explored with reference to its history prior to the revival in the context of the practice in question. The second part is on the opening of the Antonio Stradivari International School of Violin Making Which was an important medium where the revival interventions took place. Third part is about the contemporary authenticity of the violin making practice. In the fourth part, the physical properties of the violin making workshops are described, professional organization is examined, activities as the fair and competition are analyzed as attempts for creating and preserving authenticity, the use of the violin, Stradivari and the Cathedral Tower as means of promotion in Cremona are described. In the fifth part which is the last one, the effects of professional value and authenticity perception on the performative process are analyzed. In conclusion, it is seen that the revival movement which took place in the cultural and political environment during 1930s in Italy and the

instrumentalization of urban culture had a significant impact on the creation of contemporary ‘tradition’ discourse regarding Cremona violin making practice and its authenticity. It is also concluded that the profit maximization in Cremona was realized by creating a traditional description of mastership and pursuing certain behaviors that are considered ‘traditional’. The data reached are verifying the basic hypothesis of the work.