

FAGOT EĞİTİMİNDE KAMIŞ YAPIMININ ÖNEMİ

Doç. Emre HOPA*

ÖZET

Günümüze kadar olan süreçte fagot kamışı hakkında yapılan bilimsel araştırmaların yetersizliği standart bir fagot kamışı modelinin ortaya çıkmasına engel olmuş ve eğitim sürecini zora sokmuştur. Çalgının gelişim sürecinde yapımcıların çalgıyı bireysel olarak geliştirme çabaları, süreçteki kronolojik düzensizlikler, perde sistemindeki farklılıklar ve günümüze kadar çok az sayıda çalgının ulaşılmış olması, kamış yapımının standart bir yapıya kavuşmasını engellemiştir. Bu durum fagot kamışı yapımındaki ölçülendirmeler ve üretim tekniklerine yansiyarak günümüze kadar birbirine benzer karaktere ve dengeli bir titreşime sahip standart bir fagot kamışının ortaya çıkmasını da güçleştirmiştir.

Fagot eğitimi, nefes tekniğinin öğrenilmesi, teknik becerinin sağlanması ve kamış yapımının öğrenilmesi bakımından birbiriyle bağlantılı üç temel konudan oluşur. Bu süreçte nefes tekniği ve teknik becerinin sağlanarak kamış yapımının göz ardı edilmesi, mesleki yaşamda yorumcuların karşılaştığı en büyük sorunlardan biri olarak ortaya çıkmaktadır. Bu nedenle, verimli bir eğitim süreci sağlanması ve öğrencinin motivasyonunun düşmemesi için fagot kamışının yapılması kaçınılmazdır.

Bu çalışmada, fagot eğitimindeki temel faktörlerden biri olan fagot kamışı yapımının önemi vurgulanarak eğitim sürecine katkı sağlaması amaçlanmaktadır.

Anahtar Kelimeler: Fagot, Fagot kamışı, Fagot eğitimi.

* Anadolu Üniversitesi, Devlet Konservatuarı, Müzik Bölümü, Eskişehir / TÜRKİYE
ehopa@anadolu.edu.tr

THE IMPORTANCE OF REED MAKING IN BASSOON EDUCATION

Assoc. Prof. Emre HOPA*

ABSTRACT

The lack of scientific research about bassoon reed has prevented the emergence of a standard bassoon reed model, which has made bassoon education difficult. In the developmental process of the instrument, the individual efforts of producers to develop the instrument, chronological irregularities in the process, the differences in the key mechanism and the fact that few instruments have reached until today have hindered reed production to reach a standard. This situation has reflected on the dimensioning and bassoon reed production techniques, and also it has made it difficult to emerge a standard bassoon reed having a similar character and a balanced vibration until today.

Bassoon education consists of three basic issues that are linked to each other in terms of learning breathing techniques, the provision of technical skills and learning bassoon production. In this process, ignoring the reed production by providing breathing technique and technical skill emerges as one of the biggest problems faced by interpreters in their professional lives. Therefore, it is inevitable to produce bassoon reed in order to provide efficient education and not to decrease student motivation.

This study focuses on the importance of bassoon reed production, which is one of the main factors in bassoon education in order to contribute to bassoon education.

Key Words: *Bassoon, Bassoon reed, Bassoon education.*

* Anadolu University, School of Music and Drama, Department of Music, Eskişehir / TURKEY
ehopa@anadolu.edu.tr

GİRİŞ

Fagot kamışı “Arundo Donax” (latince) buğdaygiller bitki ailesine ait bir bitkidir. İklim koşulları açısından özellikle Akdeniz bölgesinde, Orta Doğu, Güney Amerika, Avustralya ve Hindistan’da yüksek oranda nemin bulunduğu göl kenarları, su yolları ve nehirlerde yetişmektedir. Toprak, güneş ışığı, yağış ve sıcaklık miktarının her sene farklılık göstermesinden dolayı hasat edilen kargı kamışları bir önceki seneye göre farklılık gösterir. Hasat edilen kargılar en az iki yıl kurutularak kazınmaya hazır hale getirilir.

Kamışın malzemesi olan kargının yetiştiği yerin toprak yapısı, nemi, atmosferik basıncı, yağış miktarı, güneşi görme oranı ve hasat edilme sonrasındaki kurutulma süreci çalgının entonasyonuna, tınısına, tepkisine ve ses rengine etki eden en büyük faktörlerdendir. Bu durum her kargının sertlik derecesine ve karakteristik yapısını doğrudan etkilemektedir. Kargının iç ve dış kazımadaki ölçülendirmeler ve kalınlık ayarları, forma farklılıkları, tellerin konumları ve uç kazıması kamış yapımının temel sürecini oluşturur.

Fagot eğitiminde kamışın yapılması öğrencinin çalgı hakimiyetini ve motivasyonunu güçlendiren bir etmendir. Çalışma zamanının verimli kullanılmasına destek olarak konsantrenin, teknik becerinin ve müzikalitenin gelişmesini kolaylaştırır. Çalgının öğretim metotları arasında yer alması gereken önemli bir süreçtir.

TARİHSEL SÜREÇ

Tahta üfleli bir çalgı olan fagotun gelişimi süreci yaklaşık 400 yıllık bir süreci kapsar. Çalgının ortaya çıkmasından itibaren günümüze kadar aktarılan bilgilerin yetersizliği ve bu bilgilerin birbirleriyle uyumsuzluğu nedeniyle çalgının kullanıldığı döneme ait kullanılan kamışlar hakkında net bir bilgiye ulaşmak zordur. 19. yüzyıldan sonra Fransa ve İngiltere’de enstrüman yapımcılarının kamış yapımcısı olarak sanata çift yönlü hizmet vermeleri ve kamış yapımı ile ilgili bilgilerin çeşitli kaynaklarda yayımlanması, fagot kamışının yapıldığı döneme ait taslakların günümüze aktarılmasına vesile olmuştur. Enstrüman imalatçıları kamış yapımını üstlenmesi, modern fagot çalan müzisyenler için her ne kadar olumsuz bir düşünce olsa da, bu sistemin kullanıldığı ilk dönemlerde kayda değer faydalarının olduğu bilinmektedir. (Hopa, 2010, s.9).

Fagot kamışı yapımı hakkındaki ilk bilgilere Etienne OZI’nin 1803 yılında yazdığı “Nouvelle Méthode de Basson” (Fagotun Yeni Metodu) adlı kitabından ulaşılmaktadır. Ozi, çalgının nasıl tutulması gerektiği, sesin oluşumu, dudak pozisyonu, artikülasyon ve nefes gibi konuların yanı sıra şekiller ve ölçülendirmelerden oluşan ilk kapsamlı kamış yapımı konusunu kitabında ele almıştır. Ozi’nin bu kitabı sadece kamış yapımı konusunda değil, fagotun gelişimine yön veren bir eser olarak yerini almıştır.

Almenröder’in 1842 yılında yazdığı “Die Kunst des Fagottblasens” (Fagot Üfleme Sanatı) adlı metodunda modern çağın gereksinimlerine uygun olarak fagot ve fagot kamışı yapımı pe-

dagojisinin yeniden canlandırılması gerekliliği, Wilhelm Heckel'in yeni bir fagot modeli oluşturma düşüncesine ön ayak olmuştur (Hopa, 2010, s.18). Ünlü fagot virtüözü Julius Weissenborn (1837-1888), "Praktische Fagott-Schule" (Uygulamalı Fagot Metodu) adlı metodunda her yıl değişen gereksinimler ile beraber fagotunda bu gelişmelere ayak uydurması gerektiğini ve Heckel'in fagot yapımında bu ihtiyaca bağlı olarak ürettiği yeni modellerin oldukça başarılı olduğu düşüncesini vurgulamıştır (Weissenborn, 1968, s.8).

Makineleştirilmiş iç kazıma sistemi ilk olarak 1834 yılında Henri Brod (1799- 1838) tarafından obua kamışı için tasarlanmış ve 1847 yılında Frédéric Triébert (1813- 1878) tarafından fagot kamışına uyarlanmıştır (Schillinger, 2007, s.39).

FAGOT KAMIŞI YAPIMININ ÖNEMİ

Eğitim sürecinin her aşamasında çalgının ses rengi, entonasyonu, artikülasyonu, nefes ve ses kontrolü ile yakından bağlantılı olan fagot kamışının yapımı oldukça zor bir süreçten ibarettir. Kullanım süresi kargının kalitesine, kullanıcıya ve çevresel faktörlere göre değişiklik göstermesine rağmen 20 - 30 gün ile sınırlıdır. Kamışın titreşimi bu süre sonunda azalır ve kullanılmaz duruma gelebilir. Yorumcuya ve çalgının yapısına bağlı olduğu gibi yorumlanan eserin karakterine göre de değişiklik gösterebilir.

Yapım becerisinin öğrenilmesi öğrencinin makine ve aletleri kullanma becerisi göz önünde bulundurularak yaklaşık 1 ila 3 seneden ibarettir. Bu süreç içerisinde öğrencinin kargı kamışını tanıması, makineleri kullanması, çeşitli aletleri ve bıçakları kullanma becerisini öğrenmesi önem kazanır. Her çalgının farklı tınıya - tepkiye sahip olması ve her kişinin farklı bir ton anlayışının bulunması süreçteki farklılıklara işaret eder.

Fagot kamışı yapımı, sadece el becerisinin öğrenilmesi ya da geliştirilmesi olarak tanımlanamaz. Fagot eğitiminin ilk aşaması nefes tekniğinin öğrenilmesi, kamışın üflenmesi ve çalgının tanınmasıdır. Bu süreçte sağlıklı bir nefes tekniğinin öğrenilmesi ve doğru titreşimlerin elde edilmesi kamışın kullanımını ve yapımını olumlu yönde etkiler. Bu nedenle kamış yapımının öğrenilmesinden önce nefes tekniğinin ve kamışın üfleme becerisinin edinilmiş olması kaçınılmazdır. Yanlış öğrenilmiş bir nefes tekniği ile yetersiz titreşimlerin elde edilmesi kamışın ezilmesine yol açabilir ve kullanım süresi azalabilir.

Fagot kamışı yapımı iç kazıma, dış kazıma, formalama, tel takma, ip sarma ve uç kazıma aşamalarından oluşur. Öğrencinin makine ve alet kullanma becerisine dayalı bir süreçtir. Kargı yapısının, kalınlık ve sertlik değerlerinin, forma farklılıklarının, çalgı ve yorumlanan eser ile uyumuna göre değerlendirilerek çözüm önerilerinin geliştirilmesi gerekir. Aksi taktirde bu süreçte oluşabilecek aksaklıklar öğrencinin motivasyonunun düşmesine neden olabilir.

Her öğrencinin tercih ettiği kamış modeli ve ölçülendirmeleri farklılık gösterebilir. Bu durum, eğitim sürecinin her aşamasında öğrencinin kullandığı kamışın gözlemlenmesi gereklili-

ğini vurgular. Eğitim sürecinin başında öğrencinin rahatça eserleri yorumlayabilmesine imkan veren, doğru bir entonasyon ve artikülasyon becerisi edinmesine yardımcı olan kamışlar tercih edilmelidir. Ancak, sürecin sonraki aşamalarında teknik becerinin ilerlemesi ile beraber çalgının doğal ses renginin ortaya çıkmasına yardımcı olacak ve müzikal beceriyi ön plana taşıyan orta sertlikte kamışların kullanımı önem kazanır. Sert kamışların üflenmesi zor olduğundan dudak kaslarını yorar ve müzikal ifadeyi kısıtlayabilir.

Kamış yapımında en önemli unsurlardan biri zamanın doğru kullanılmasıdır. Eğitim sürecinde kamış yapımına ayrılan sürecin bilinçli olarak yönetilmesi zaman kazandırır. Hugh Cooper, kamış yapımında zamanın verimli kullanımına dikkati çekerek, yapım aşamasının başında kargının incelenerek kusurlu olanların elenmesi gerektiğini vurgulamıştır. Cooper'a göre kurutulmuş tüp kargının damarlarının başından sonuna doğru düz ilerlemesi ve içi kazanmış bir kargının iki ucu arasındaki kalınlık seviyesinin tutarlı olması gerekmektedir. Kargının eş merkezli ya da dış merkezli kazanmasından ziyade simetrik olmasını ve kalınlık seviyesinin kamışın formasıyla değişkenlik gösterebileceğini belirtmiştir. Cooper, kargının yüzeyindeki siyah lekelerin mantar hastalığına, siyah çizgilerin ise kargının küflenmekte olduğuna işaret etmektedir (Cooper, 1991, s.43-44).

Fagot kamışı yapımı konusunda Christopher Weait, Lou Skinner, Mark Popkin ve Loren Glickman gibi uzmanların yazdıkları kitaplar materyalin doğru işlenmesi konusunda yararlı bilgiler içeren kaynaklardır. Ancak, her fagot çalan kişinin farklı bir fiziksel yapıya sahip olması, farklı bir ses rengi ve karakterini elde etme çabası farklı ölçülendirmeleri ortaya çıkartır. Çalgının oktavları arasındaki ses rengi dengesi, bağlı notaların akıcılığı, kısa notaların netliği, belirgin bir nüans aralığı ve kontrollü ses girişleri bireysel ölçülendirmeler ve kazıma teknikleri ile elde edilebilir. Farklı ölçülerde kazanmış fagot kamışlarının ses perdeleri üzerindeki etkileri konusunda June Adelia Carland'ın bilimsel bir incelemesi bulunmaktadır. Ünlü fagotçu Almenröder, kitabında fagotçulara önerilerde bulunarak kamış yapımının önemini vurgulamış, sorunlu kamışın iyi bir çalgının niteliklerini ve doğal olarak çalgıya yatkın olmanın tüm olanaklarını engellediğini belirtmiştir. Almenröder, kendi yaptığı kamışı ile çalmayan fagotçuların, kamış yapımına tam ölçüleri vererek sipariş vermeleri gerektiğini vurgulamıştır. (Almenröder, 1843, s.122)

Fagot, fiziki yapı ve perde sistemi olarak gelişimini henüz tamamlayamamıştır. Bu nedenle, eğitim sürecinin büyük bir bölümünü perde sisteminin öğrenilmesi ve teknik becerinin sağlanması oluşturur. Böylesine zor bir süreçte kamış yapımı çalışmalarının göz ardı edilmesi, özellikle çalgının ses hakimiyetini olumsuz etkiler ve motivasyonu düşürür.

Uygun olmayan bir kamış solunum sistemine bir yük getirerek bedende aşırı gerilime neden olur. Ses girişleri, entonasyon, nüans farklılıkları, artikülasyon ve müzikal ifadenin ortaya çıkarılmasını engeller. Çalgının her sesi için gerekli olan hava miktarı ve basınç, kamışın kalınlığı, sertliği ve açıklığı ile orantılıdır. Hava miktarı yeterli değilse, kamışa uygulanan dudak basıncı artar ve dudak kasları ezilir. Bu nedenle, kamış yapımının eğitim müfredatının içerisinde olması kaçınılmazdır.

SONUÇ

Fagotun pedagojisi nefes tekniği, teknik beceri ve kamış yapımı ile birlikte bir bütünü oluşturur ve oldukça zor bir süreçtir. Nefes kontrolü, seslerin gereksinimini duyduğu farklı oranlardaki hava miktarı ve basıncının karşılanmasıdır. Bu kontrol kamışın titreşimi ile ses rengini meydana getirir. Performans ile doğrudan bağlantılı olan bu iki ögenin birbiri ile uyumlu çalışması kaçınılmazdır. Teknik beceri ise nefes kontrolü ve kamışın doğru kullanımı ile desteklenen bir faktördür.

Fagot kamışı yapımı hakkındaki ilk bilgilere 19.yüzyıldan itibaren çeşitli kaynaklarda yer alan bilgiler vasıtasıyla ulaşılabilmektedir. Bu nedenle çalgının ortaya çıkması ile beraber kamış yapımı ve pedagojisi hakkında net bilgilere ulaşmak zordur. Günümüze kadar çok az sayıda çalgı ve bilginin ulaşılmış olması gelişim sürecinin değerlendirilmesini güçleştirmektedir.

Kamış yapımının eğitim sürecinde “el sanatı” olarak görülmesi eğitimin kalitesini düşüren en büyük faktörlerdendir. Çalgının titreşimini yaratan bir faktörün eğitim sürecinde göz ardı edilmesi sürecin her aşamasına zarar verir. Çalgının ses hakimiyeti, entonasyonu, ses rengi ve artikülasyonlar kullanılan kamış ile doğrudan bağlantılıdır. Fiziksel, zihinsel ve müzikal becerilerin aktarılabilceği çalgı ile yorumcu arasındaki tek bağlantıdır. Verimli bir eğitim sürecinin sağlanması ve öğrencinin motivasyonunun arttırılması bakımından hayati bir önem taşır. Kamışın çalınmaya hazır olarak satın alınması, tüm ölçülendirmelerin ve çalgı ile uyumunun kamışı yapan kişi tarafından yapılması gerekliliğini doğurur. Bu durumda, çalan kişinin ya da yorumlanan eserin gereksinimleri tam anlamı ile karşılanamayabilir.

Fagot kamışı eğitim müfredatında yer alması gereken ve öğrenilmesi gereken bir el becerisidir. Yapım becerisine çalgı için ayrılan çalışma zamanı içerisinde yer verilmesi, becerinin geliştirilmesine ve kalıcılığına hizmet eder. Yorum esnekliği ve müzikal ifadenin ortaya çıkartılmasına katkıda bulunur. Tutarlı bir eğitim süreci ve hedeflenen performans düzeyinin elde edilmesinde önemli bir rol oynar.

KAYNAKÇA

- Almenröder, C. (1843). *Die Kunst des Fagottblasens oder Vollständige Theoretisch Praktische Fagottschule*. Mainz: B. Schott Söhne.
- Carland, J.A. (1987). *A Waveform Analysis of Bassoon Reed Profiles*. A treatise submitted to the Scholl of Music in partial fulfillment of the requirements for the degree of Doctor of Music, The Florida State University Scholl of Music.
- Cooper, H. (1991). *Reed Making Notes: Selection and Preparation of Gauged Cane*. *Journal of the International Double Society* Vol.19.
- Ewell, T.B. (2010). *A Pedagogy for Finishing Reeds for the German-System (Heckel-System) Bassoon*. *The Double Reed*, Vol.23, No.3.
- Hopa, E. (2010). *Kamış Yapımının Fagotun Performansı Üzerindeki Etkileri*. Yayımlanmamış Sanatta Yeterlik Tezi. Eskişehir: Anadolu Üniversitesi.
- Lowe, C.L.C. (2008). *Norman Herzberg: An Icon of Bassoon Pedagogy*. A Research Paper Presented in Partial Fulfillment of the Requirements for the Degree Doctor of Musical Arts, The University of North Carolina at Greensboro.
- Moreno, Á.D. (2013). *Bassoon Playing in Perspective: Character and Performance Practice from 1800 to 1850*. University of Helsinki, Faculty of Arts, Department of Philosophy, History, Culture and Art Studies, Musicology, Doctoral dissertation.
- Morris, M.B. (2005). *The Teaching Methods of Lewis Hugh Cooper*. A treatise submitted to the Scholl of Music in partial fulfillment of the requirements for the degree of Doctor of Music, The Florida State University Scholl of Music.
- Ozi, E. (1803). *Nouvelle Methode de Basson*. Paris: Naderman, An. IX.
- Schillinger, C. (2007). *The Pedagogy of Bassoon Reed Making*. A Research Paper Presented in Partial Fulfillment of the Requirements for the Degree Doctor of Musical Arts, Arizona State University.
- Weissenborn, J. (1968). *Der Fagott*. South Whitley: The Fox Bassoon Company.

