



BAĞLAMA YAPIMCILARININ BAĞLAMA ÜRETİMİNE YÖNELİK GÖRÜŞLERİ THE VIEWS OF THE "BAĞLAMA (TURKISH FOLK MUSIC INSTRUMENT)" LUTHIER'S FOR THE PRODUCING OF THE "BAĞLAMA" INSTRUMENT

Satı DOĞANYİĞİT*
Cenk ŞAHİN**
M. Erhan YİĞİTER***
Sinan TÜFEKÇİ****

Öz

Bağlama yapımçıların bağlama üretimine yönelik yaklaşımlarının belirlenmesi amacıyla yapılan bu çalışma durum tespitine yönelik tarama modelinde hazırlanmış olup verilerin elde edilmesinde görüşme yöntemi kullanılmış, elde edilen veriler içerik analizi ile değerlendirilmiştir.

Ankara il merkezinde bulunan 10 (on) bağlama yapımçısı ile yapılan görüşmelerde, bağlama yapımçıların çırak bulmakta zorluk yaşadıkları, çalgı yapımçılığını temsil eden bir meslek odasının bulunmadığı, ağaç temininin çoğunlukla Karadeniz Bölgesi'nin illerinden karşılandığı, bağlamalara olan talep durumunun eskiye nazaran düşük olduğu, bağlama yapımçıların ekonomik ve yasal beklentileri olduğu, yapılan bağlamalara yönelik müşterilerden şikâyetler alındığı, bağlama yapımında kullanılan ağaç ve tasarrufu konusunda bilinçli hareket edilmediği, perde aralıkları belirlenirken Cafer AÇIN'ın perde sisteminin benimsendiği, bağlamada sesin çıkışı için en ideal yerin bağlamanın arkasında açılmasının uygun görüldüğü, en yaygın kullanılan cilanın polyester, bağlamanın sap ve gövdesini birleştirmede en sağlıklı yöntemin ise kurt ağzı olduğu, bağlama yapımında (bağlama ailesi) kişisel tercihlerin ön planda tutulduğu bu sebeple bir standartlaşmanın olmadığı sonuçlarına ulaşılmıştır.

Anahtar Kelimeler: Çalgı Yapımçılığı, Bağlama Yapımçılığı, Bağlama Yapımı, Bağlama.

Abstract

This study, which was conducted in order to determine the approaches of bağlama (Turkish folk music instrument with three double strings) luthiers towards bağlama production, was prepared in the screening model; interview method was used to obtain the data and the data was analyzed through content analysis.

In interviews with 10 (ten) "bağlama" luthier's who work in the city center of Ankara it was found out that bağlama luthiers have difficulty in finding apprentices; they do not have a trade association; they supply the trees used for bağlama production from Black Sea Region; the demand for bağlama is less compared to past; they have economic and legal expectations ; there is complaint from the costumers; there is no consciousness about tree saving; the fret system of Cafer AÇIN is adopted, the optimal place for audio output is the back part of the bağlama; the most popular polishing method is polyester and the healthiest way to combine the neck and body of the bağlama is "kurt ağzı" (wolffmouth) method ; there is no standardization in bağlama production as personal choices are prioritized.

Keywords: Music Instrument Luthier's, "Bağlama" Luthiers , "Bağlama" Production, Bağlama.

1. GİRİŞ

İnsanlar kendilerini ifade etmek için çeşitli araçlar kullanagelmüşlerdir. Bu araçlardan biri de müziktir ve oldukça etkilidir. Müzik sese dönüşmek için bir araca gereksinim duyar. Bu ise insan sesi veya çalgıdır. Kalender'e (2001) göre çalgı, müzik yapmak için kullanılan aletlere verilen genel addır. Instrument "çalğı" olarak Türkçeleştirilebilir. Çalgıların türleri, tarihi, yapım biçimleri gibi konuları inceleyen bilim dalına da "organoloji" denir. Bu anlamda düşünüldüğünde çalgı yapımında derinleşebilmek için akustik, sanat tarihi, sosyoloji, arkeoloji, etnomüzikoloji gibi alanlardan oluşan disiplinler arası çalışmaların yapılması gerektiği görülmektedir (Kalender, 2001, 160). Günümüzde "saz yapımçılığı" "çalğı yapımçılığı", "enstrüman yapımçılığı" "luthiyerlik" gibi sıfatlarla adlandırılan çalgı imal etme mesleği, sanat, zanaat ve bilimin buluştuğu bir alandır ve nitelikli bir çalgı yapımçısının ağaç bilgisi, matematik, fizik, müzik, organoloji, enstrümanların tarihsel gelişim süreci ve mimari gibi konularda birikim sahibi olması gerektiği gibi el becerisine sahip, yaptığı enstrümanları çalabilen, araştırmacı, yenilikçi ve sanatçı bir profil çizmesi de gerekmektedir (www. sazvesoz.net). Bunlara ek olarak bir çalgı yapımçısında bulunması gereken en önemli özelliklerden biri de estetik bir bakış açısına sahip olmaktır (MEGEP, 2007, 302). Günümüzde en yaygın

* Dr. Öğr., Üyesi, Kırşehir Ahi Evran Üniversitesi Neşet Ertaş Güzel Sanatlar Fakültesi, sati.doganyigit@ahievran.edu.tr
** Öğr. Gör., Kırşehir Ahi Evran Üniversitesi Neşet Ertaş Güzel Sanatlar Fakültesi, cenk.sahin@ahievran.edu.tr
*** Dr. Öğr., Üyesi Kırşehir Ahi Evran Üniversitesi Neşet Ertaş Güzel Sanatlar Fakültesi, erhanyigiter@ahievran.edu.tr
**** Öğr.Gör., Kırşehir Ahi Evran Üniversitesi Neşet Ertaş Güzel Sanatlar Fakültesi, sinantufekci@ahievran.edu.tr



kullanılan Türk halk çalgısı bağlamadır. Parlak'a (2000) göre bağlama Asya kökenli kopuzdan gelmekte olup, Asya kültüründe olduğu kadar Anadolu kültüründe de önemli bir rol oynamış, Cumhuriyetten sonra bağlamanın şehirlere taşınması ve Anadolu halk müziğinin icra edilmeye başlaması ile birlikte saz boyları standartlaştırılarak bir grup teşkil edecek şekilde bağlama ailesi oluşmuştur (Parlak, 2000, 5, 61). Bağlama ailesi kapsamına giren halk çalgıları büyükten küçüğe şu şekilde sıralanabilir; meydan sazı, divan sazı, çöğür, bağlama, bozuk, tanbura, cura bağlama, cura, iki telli, bulgarı (Say, 1992, 140, 141).¹

Zengin bir çeşitliliğe sahip olan bağlama ailesinde çalgıları istenilen nitelikte yapmak için dikkat edilmesi gereken önemli hususlar vardır. İmik ve Haşhaş (2014) bağlama yapımında kullanılan ağaç ve işçiliğin yapılan ürünün kalitesini etkilediğini ifade etmiştir. (İmik ve Haşhaş, 2014, 61). Bağlama yapımında kullanılan ağaçlar ile ilgili bazı yanlış kanılarla karşılaşmak da mümkündür. En iyi bağlamanın dut ağacından ve oyma olarak yapılabileceği fikri yaygındır. Ancak ekonomik açıdan çok değerli olan dut, kestane, meşe, kayın ağaçları yerine kavak, ıhlamur ve kızılbaş gibi yumuşak ağaçlardan da elverişli sazlar yapılabilir. Önemli olan bağlamanın teknesi ile ses tablosunun iyi uyum sağlamasıdır. Tekne kısmı dilimler halinde olan sazlar estetik, sıhhatlilik ve ses yönünden oyma sazları geride bırakmaktadır. Bununla birlikte dut ağacı kullanıldığında teller metal olduğu için ses de sert ve metalik gelmekte bu durumda sesi yumuşatmak adına ses tablosu köknar gibi yumuşak bir ağaçtan yapılarak değişiklik yoluna gidilmektedir. Bu durumda ise çok yumuşak olan ses tablosu zamanla üzerindeki gerilim ve basınca dayanamayarak, direncini kaybeder ve çöker, tablo çökünce sazın dengesi de bozulur. Oysa tekne kısmına yumuşak ağaçlar kullanıldığında, yansıtacağı sesler de yumuşak olacağından, ayrıca ses tablosuna yumuşak ağaç kullanmak gerekmeyecek, hangi ses tablosu takılırsa takılsın, normal ses alınacak ve uzun ömürlülük sağlanmış olacaktır (Açın, 2000, 390-392).

Ülkemizde çalgı yapımı ve çalgı onarımı, 1943 yılında Ankara'da Erkek Teknik Yüksek Öğretmen Okulu'na bağlı olan İkinci Erkek Sanat Enstitüsü'nde başlamıştır. Prof. Şartel bu alanda öğrenciler yetiştirmek üzere ülkemize getirtmiştir. Yunus TARHAN, İbrahim SAKARYA, Cafer AÇIN gibi isimlerin de aralarında bulunduğu sekiz öğrenci yetiştirilmiştir (Kalender, 2001, 163).

Türk Halk Müziği'nin her yörede yaygın bir biçimde kullanılan çalgısı olan bağlamanın fabrikasyon üretiminin yaygınlaşması, çalgının niteliği açısından düşünülmesi gereken bir konudur. Bu çalışmada bağlama yapım sürecinde günümüzde sergilenen yaklaşımlar belirlenerek mevcut durum saptanmaya çalışılmıştır.

2. YÖNTEM

2.1. Araştırmanın Modeli

Bağlama yapımcılarının (BY) bağlama üretim sürecine ilişkin yaklaşımlarını belirlemek amacıyla yapılmış olan bu çalışma, durum tespitine yönelik tarama modelinde hazırlanmıştır.

2.2. Çalışma Grubu

Çalışma grubu, Ankara Merkez'de bulunan 10 bağlama yapımcısından oluşmaktadır. Çalışma grubunun demografik bilgileri Tablo 1'de gösterilmiştir.

Tablo 1: Grubun Demografik Yapısı

Demografik Bilgiler	BY1	BY2	BY3	BY4	BY5	BY6	BY7	BY8	BY9	BY10
Yaşınızı belirtiniz?	45	40	54	36	55	52	71	61	39	57
Nereli olduğunuzu belirtiniz?	Ankara (Kızılcahamam)	Kars	Sivas İmranlı	Ankara Çubuk	Kırıkkale	Ankara	Yozgat	Sivas (Kangal)	Kayseri	Sivas (Şarkışla)
Tahsilinizi belirtiniz?	İlkokul	Lise	İlkokul	İlkokul	Lise	İlkokul	Üniversite	İlkokul	Lise	Lise
Kaç yıldır bağlama yapımı ile uğraşıyorsunuz ?	32	20	42	20	10	41	59	49	18	12

2.3. Verilerin Toplanması ve Analizi

Verilerin toplanmasında üç uzmanın görüşü alınarak 31 sorudan oluşan görüşme formu hazırlanmış olup, veriler içerik analizi yapılarak değerlendirilmiştir.



3. BULGULAR

3.1. Ankara İlinde Bulunan Bağlama Yapımcıları ile Yapılan Görüşme Sorularından Elde Edilen Bulgular

3.1.1. Çırak yetiştirme, meslek, eğitim, beceri, meslek odası/dernek ve fiziki mekâna ilişkin bulgular

Tablo 2 : Çırak yetiştirme, meslek, eğitim, beceri, meslek odası/dernek ve fiziki mekâna ilişkin bulgular

Meslek, eğitim, beceri, meslek odası/dernek ve fiziki mekâna ilişkin bulgular	BY1	BY2	BY3	BY4	BY5	BY6	BY7	BY8	BY9	BY10
Çırak yetiştiriyor musunuz?	Hayır	1 Kişi	1 Kişi	Hayır	1 Kişi	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır
Bağlama yapıcılığı asıl mesleğiniz mi değilse belirtiniz?	Evet	Evet	Ressam	Evet	Emekli memurum (Güvenlik görevlisi).	Evet	Hayır. Öğretmenim	Evet	Evet	Aslında Kabak Kemane Yapımcısıyım
Ürünlerinizi hangi fiziki mekânda imal ediyorsunuz?	Atölyede	Atölyede	Atölyede	Atölyede	Atölyede	Atölyede	Atölyede	Atölyede	Atölyede	Atölyede
Bağlamalarımızı yaptığımız ilave bir atölyemiz var mı?	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır
Çalgı yapımıyla ilgili herhangi bir eğitim aldınız mı varsa açıklayınız?	Usta çırak ilişkisi	Usta çırak ilişkisi	Usta çırak ilişkisi	Usta çırak ilişkisi	Usta çırak ilişkisi	Usta çırak ilişkisi	Usta çırak ilişkisi	Usta çırak ilişkisi	Usta çırak ilişkisi	Usta-çırak ilişkisi
Yapığımız bağlamaları kendiniz çalar mısınız?	Hayır	Evet	Evet	Evet	Evet	Evet	Evet	Evet	Evet	Evet
Bağlı olduğunuz bir meslek odası var mı? Varsa hangi meslek odası olduğunu belirtiniz?	Ankara Ticaret Odası	Marangozlar Odası	Ankara Ticaret Odası	Ankara Ticaret Odası	Hayır	Düğün Salonları ve Müzisyenler Demeği (Memnun değilim bizi yansıtmıyor)	Düğün Salonları ve Müzisyenler Demeği (Memnun değilim Müzik Aletleri Yapımcıları Demeği olursa iyi olur)	Hayır	Hayır	Hayır

3.1.1.Çırak yetiştirme, meslek, eğitim, beceri, meslek odası/dernek ve fiziki mekâna ilişkin bulgular

Üç BY çırak yetiştirdiğini, yedi BY yetiştirmediğini, altı BY asıl mesleklerinin bağlama yapıcılığı olduğunu, bir BY emekli güvenlik görevlisi, bir BY öğretmen, bir BY kabak kemane yapımcısı olduğunu, on BY ürünlerini atölye ortamında ürettiklerini ve ilave bir atölyeleri bulunmadığını, on BY usta-çırak ilişkisi ile mesleği öğrendiklerini, bir BY yaptığı bağlamaları çalmadığını, dokuz BY çaldığını, dört BY herhangi bir meslek odasına üye olmadığını, üç BY Ankara Ticaret Odası'na, iki BY Düğün Salonları ve Müzisyenler Derneği'ne, bir BY Marangozlar Odası'na bağlı olduklarını bildirmişlerdir.

3.1.2. Yapılan ürünlerin ticari olarak nasıl pazarlandığına ilişkin bulgular

İki bağlama yapımcısı perakende, üç bağlama yapımcısı toptan veya perakende, üç bağlama yapımcısı sipariş üzerine çalıştığını, sipariş üzerine satış yapanlardan biri genellikle TRT sanatçılara, bazen amatör korodaki öğrencilere satarak ürünlerini sattıklarını, bir bağlama yapımcısı ticaretin kendisi için ikinci planda olduğunu, hem uygun fiyata perakende satış yaptığını hem de yakınlarına ya da ihtiyaç sahibi olanlara hediye ettiğini, bir bağlama yapımcısı ise tavsiye üzerine bağlama yapıp sattığını belirtmiştir.

3.1.3. Bağlama yapımında kullanılan malzemelerin temin edildiği yerlere ilişkin bulgular

Birinci BY kapak için Artvin Borçka ilçesinden ladin ağacı, diğer malzemeleri sitelerden, ikinci BY sapları sitelerden, kapakları Artvin'den, tekneleri Giresun'dan, üçüncü BY göğüs kapağını ve sapı Artvin'den, geri kalanları sitelerden, dördüncü BY saplar için akça ağacı Giresun, Samsun, Bolu'dan, oyma dut için Samsun'dan dut, yurt dışından ireko isimli bir ağaç getirterek, beşinci BY yaprak tekneler için ağacı Giresun'dan, oyma tekneler için Samsun ve Ankara'dan, altıncı BY göğüs Artvin Borçka, sapta Akçaagacı Adapazarı Hendekten, diğer bölümleri Ankara Mobilyacılar Sitesinde bulunan ithalatçılardan maun alarak,



yedinci BY tekneleri Giresun Bulancak'tan, saz kollarını Hamamönü'nden, sekizinci BY Ankara Mobilyacılar Sitesinden, Karadeniz'in illerinden, dokuzuncu BY Ankara, İstanbul ve İnternet üzerinden, onuncu BY Ankara Mobilyacılar Sitesinden temin ettiklerini belirtmişlerdir.

3.1.4. Yapılan bağlamalara olan talep durumuna ilişkin bulgular

Altı BY eskiye nazaran talep durumunun düşük olduğunu, talebin düşük olduğunu belirten BY'lerden biri müzisyenlerin kendilerini daha çok tercih ettiğini, halkın ucuz fabrikasyon bağlama tercih ettiğini, iki BY orta düzeyde, iki BY ise iyi olduğunu belirtmiştir.

3.1.5. Bağlama yapımıyla ilgili yeni teknik geliştirilmesine ilişkin bulgular

Birinci BY yeni teknikler geliştirdiğini, kapakları keman usulü yakarak içini oyup bombe verdiğini diğer teknikleri paylaşmak istemediğini, ikinci BY özellikle kapak tesviyelerde ve bombelerde değişiklik yaptığını, bombeyi azaltarak sesin daha çok uzamasını sağladığını, üçüncü BY teknolojik gelişmeleri takip ettiğini ancak ne tür bir teknik geliştirdiğini belirtmemiştir. Dördüncü BY tesviye ve tekne ağzı için makine kullandığını, oyma tekneler için cnc torna makinesi ile çalıştığını, bilgisayara ölçüleri girdiğinde aynı ölçülerde tekne imal ettiğini, beşinci BY elektro bağlamanın süslemelerinde yeni motifler yaptığını, altıncı BY araştırmalarının devam ettiğini, bu işin bir sonu olmadığını, aşırı derecede makineleşmeye karşı olduğunu (örneğin; kavale geçme yapılmasına karşı olduğunu), sap takımında kurtağzı kullandığını, hâlâ el kesimi yaptığını, bazı bağlama yapımcılarının sap yuvarlamayı makinede darbe ile yaptıklarını bundan dolayı sapın bir müddet sonra kendi sürecinde doğal liflerine ayrılmadığı için ayrıldığını, bu sebeple bu tür işlemleri el ile yuvarladığını, ses rengiyle ilgili olarak ise tekne ağzıyla oynayarak deneme yanılma yoluyla ölçülendirme yöntemi kullanarak yenilikler yaptığını, yedinci BY teknolojinin geliştiğini, yenilikleri takip ettiğini, bu işin bilimsel olarak yürütmesi gerektiğini, kendisinin daha çok tamir yaptığını, bu konuda kendine güvendiğini, yıllar geçtikçe uzmanlaştığını, sekizinci BY her zaman araştırdığını, tekne ağzı düzeltme, tesviye ile ilgili denemeler yaptığını, ses tahtasının salınımını sağlamak ve rezonansın uzaması için tekne ağzını bombeli değil daha düz yaptığını, dokuzuncu BY ses, çalım rahatlığı, dayanıklılık ve görsellik konusunda sürekli uğraştığını, sapın atmaması (parça parça kavale sistemi), kapağın çökmemesi için denemeler yaptığını, onuncu BY yeni teknik geliştiremediğini, standartlaşma konusunun çözülmemiş olduğunu, ODTÜ'de laboratuvar kurularak iki yıl denendiğini ancak sonuç alınmadığını, Cafer AÇIN'ın ölçüleri dışında yenilik getirilemediğini belirtmiştir.

3.1.6. Bağlama yapım işinin daha iyi olması için ekonomik ve yasal olarak beklentilere ilişkin bulgular

Birinci BY ekonomik anlamda özgürlük için paranın önemli olduğunu çünkü malzemenin çok pahalı olduğunu, ikinci BY devlet desteğinin olmadığını, bağlı olabileceği bir oda bulunmadığını, sağlık hizmetlerinden faydalanmak için bir odaya bağlı olmak gerektiğini, üçüncü BY ekonomik olarak devlet desteği olması gerektiğini, dördüncü BY üretimin artması gerektiğini, beşinci BY bu meslek sahiplerinin yalnız bırakıldığını, altıncı BY Kültür Bakanlığı'ndan destek beklediğini, yedinci BY satışların iyi olması için vatandaşta para olması gerektiğini, sekizinci BY ağaçların bilinçsiz tüketimini önlemek için devletin yasa çıkarması ve bağlama yapım sanatının korunması için düzenlemeler yapılması gerektiğini, dokuzuncu BY ekonomik destek beklediklerini ve meslek odası olması gerektiğini, onuncu BY çalgı yapımcılığının gelişmesini beklemenin yanlış olduğunu, BY ile ilgili bir sertifika veren kurumun dahi henüz olmadığını, kendilerini ifade eden bir dernek olmadığını, kurulan derneğin de kapandığını ifade etmiştir.

3.1.7. Müşterilerden ürünlerle ilgili alınan şikâyetler ve şikâyet içeriklerine ilişkin bulgular

Birinci BY sap atması, perde eziği gibi şikâyetler aldığını, ağacın çalıştığını zamanla liflerinde kurumaya bağlı olarak ahşabın formunun değişebildiğini, onun da tesviyesini yaptığını, bağlamada deforme olursa bakımını yaptığını, müşteri ile sorun yaşamadığını, ikinci BY rutubetli, nemli ortamda bağlamanın değiştiğini, tellerin oksitlenebileceğini, perdenin ezilebileceğini, bu tür şikâyetleri düzelttiğini, üçüncü BY genellikle tesviye problemi olduğunu, problem olursa tamir ettiğini, üçüncü BY tesviye ile ilgili problemler olduğunu, eşiklerin ve perdelerin ezilmesi gibi şikâyetler aldığını, enstrümanların yıllık bakımlarını yaptığını, beşinci BY ürünlerini garantili sattığını, tesviye problemi olursa yaptığını, altıncı BY yapım aşamasında sürekli müşteri ile iletişim halinde olduğu için onların beklentilerini gerçekleştirdiğini, bu sebeple de şikâyetlerin azaldığını, yedinci BY kalitesine göre bağlamaları ucuz sattığı için şikâyet olmadığını, zamanla içerisinde oluşan bozulmaları ya da müşteriden kaynaklı sorunları (çökme vb.) tamir ederek çözdüğünü, sekizinci BY standart bir ölçülendirme kullanılsa da herkesin duymak istediği tınının farklı olduğunu ve bu anlamda çok şikâyet aldığını, ayrıca teslim süresi ile ilgili şikâyetlerin de geldiğini, dokuzuncu BY mutlaka şikâyetler olduğunu, bunu en aza indirmek için müşteriden hangi akordu kullanacağı gibi konularda detay almak ve beklentiye göre yapmak gerektiğini, onuncu BY ağacın çalıştığını



bu sebeple tesviye sorunları olabildiğini bağlamaların 6 aylık bakımları olduğunu ve tesviye problemlerini çözdüklerini dile getirmişlerdir.

3.1.8. Bir bağlama yapıcısında bulunması gereken özelliklere ilişkin bulgular

Birinci BY bir BY'nın iyi bağlama çalması ve iyi akort yapması, ikinci BY sabırlı, iyi bir kulağa sahip olması ve müzisyenliğinin iyi olması, üçüncü BY çıraklıktan yetişmesi ve zımpara tozunu yutmuş olması, dördüncü BY işine saygılı, ağaçları iyi tanıyan, denge bilgisine (tel gerginliği ile ahşabın dengesini ayarlayabilme) sahip, ses tablasının iyi seçilmesi ve ayarlanabilmesi konusunda bilgi ve beceriye sahip olması, beşinci BY dürüst olması, altıncı BY paraya önem vermemesi, ağacı iyi tanınması, yeniliğe açık olması, en iyi malzemeyi kullanması, uygun olmayan ağacı kullanmaması, öğrenmeye ve başka fikirlere açık olması, müşterinin beklentilerini karşılamayı ön planda tutması, enstrümanı çalabilmesi, yedinci BY bilimsel teknik ve ölçümlere uyması, acele etmemesi, kaliteden ödün vermemesi, bağlama çalması, nota eğitimi ve kulağı olması, akort çeşitlerini bilmesi, sekizinci BY ustaların kendini güncellemesi ve kendine özgü bir tarz geliştirmesi, çıraklıktan yetişmenin bazı farkındalıkların melaikleşmesi için önemli olduğunu, böyle yetişen kişilerin eliyle tüm ölçüleri fark edebileceğini, dokuzuncu BY bağlamayı tanınması, çalması, çok sürüm yapmaktan uzak durması, kendini geliştirmesi ve ustasından öğrendiklerinin üstüne bir şeyler koyması, kazandığı tecrübe ile problemlere çözüm üretebilmesi, onuncu BY ağacı iyi tanınması, bütün teknikleri doğru kabul etmemesi (örneğin; kavale sistemden kurt ağzı gibi iyi sonuç alınmadığını) gerektiğini belirtmişlerdir.

3.1.9. İyi bir bağlama yapımının içermesi gereken süreçlere ilişkin bulgular

Birinci BY her aşamada bir hafta beklenmesi, en az 40-45 günde yapılması, cilasını yaptıktan sonra bir hafta, tesviyeden sonra bir hafta, tutkaldan sonra bir hafta beklenmesi, ikinci BY malzemenin kuru olmasının ve kapağın çok önemli olduğu, üçüncü BY tekne ağzının iyi olması, bombe verilmesi, göğüs takıldıktan sonra 5 gün beklendikten sonra sapın takılması, sap takıldıktan sonra 10 gün beklenmesi, dördüncü BY ağacın kurutulması, acele edilerek yaş malzemenin kullanılmaması, beşinci BY tesviyenin çok önemli olduğunu hata kabul etmediğini, kapak yapıştırdıktan sonra üç gün bekletilmesinin, altıncı BY oyma bağlama için ağacın üç yıl bekledikten sonra işlem yapılması, diğer bağlamalarda da 3-4 yıl kurummuş olması, kemik tutkalın kuruma sürecinin 24 saat olduğu, göğüs tahtası için 24 saat beklenmesi, sap ve göğüs takıldıktan sonra bir hafta on gün dinlenmesi, daha sonra her yapılan işlemde sonra enstrümanın 1-2 gün dinlendirilmesi, ortalama 1 aylık bir süre geçmesi, yedinci BY sıcak tutkal kullanılması ve üzerinden en az 4-5 saat geçmesi, dut ağacının oyduka kuruduğunu, tutkalın kuruması çok önemli olduğunu, öncelikle ağacın kuru olması için en az 1-2 yıl geçmesi, sekizinci BY ses tahtası için lifleri düzgün ağaçlar seçerek, acele edilmeden, tutkal kuruyana kadar beklemesi, dokuzuncu BY ağacın kurummuş olmasının en önemli faktör olduğu, tesviyenin acele edilmeden yapılması, onuncu BY en 2-3 yıl beklemiş ağaç kullanılması, yapıştırma işleminin tamamen rutubetsiz mekanda yapılması gerektiğini belirtmişlerdir.

3.1.10. Bağlama yapımında kullanılan malzemenin tasarrufu ve içeriğine ilişkin bulgular

Birinci BY tasarruf etmediğini, ağacın en iyi yerini kullandığını, ikinci BY ağacı ziyan etmek istemediğini, nasıl değerlendirebilirim diye düşündüğünü, eski bağlama kapaklarını iyi ise değerlendirdiğini, 38 tekne eski bir bağlamadan çıkan kapağı iyi ise 22 tekne bir curada kullandığını, üçüncü BY tasarruf etmediğini, dördüncü BY gerektiği kadar kullandığını, beşinci BY iyi bir bağlama yapmak için malzemenin tasarruf etmemek gerektiğini, altıncı BY malzemenin tasarruf etmediğini, birinci sınıf malzeme kullandığını, yedinci BY bir terzi nasıl ki kumaşın parçalarını atmıyorsa kendisinin de ağacın hiçbir parçasını atmadığını, yapıştırmada, orta, alt, üst eşikte veya herhangi bir başka tamiratta kullandığını, sekizinci BY kesinlikle tasarruf ettiğini, ağaçları uygun ölçü ve yerlerde (örn: sap için 70 cm olan bir malzemeyi kısa sapta, 90 cm olanları divan bağlamada) kullanmaya dikkat ettiğini, dokuzuncu BY tasarruf ettiğini, malzemeyi az fire verecek şekilde (tekmeden artan parçayla sapın kenarlarına masif çekerek) kullandığını, onuncu BY tasarruf yapma şansı olmadığını çünkü tekneleri hazır aldığı ifade etmişlerdir.

3.1.11. Bağlamanın bölümlerinde (sap, tekne, kapak, burgu) kullanılan ağaç türlerine ilişkin bulgular

Birinci BY sapta akçaağaç (kelebek ağacı), teknede dut, maun, ardıç, kapakta ladin ve göknar (göknar ilk yapıldığında güzel ses verir ama çabuk bozulur, ladin sıkıdır zamanla daha iyi ses verir), burgu için erik (en iyisi erik ağacıdır ama bulmak zordur), gül ve pelesenk, ikinci BY sapta akgürgen (kuru olmalı, uzun vadeli bir ağaçtır) ve kayın, teknede dut-ardıç-maun (maun sap kelebek akçaağaç), kapak tavşan ladini, burgu için gül ağacı, üçüncü BY sapta gürgen, akgürgenin kelebek olanı (pullu ve damarlı olanı tercih edilir), kırmızı kayın, teknede maun, ardıç, dut kapakta kanada çamı, göknar, ladin, teknenin durumuna göre kapak (örneğin: ladin kapak maun tekneye olmaz), burgu için pelesenk, abanoz, gürgen, gül ağacı,



dördüncü BY sap için akçaağaç, kapak için ladin, yaprak tekne için ardıç, oyma tekneler için dut, maun, ireko, burgu için gül ağacı, beşinci BY sapta akça ağaç, kırmızı gürgen, kapakta göknar (erkek ses verir) ve ladin (dişi ses verir), teknede müşteri ne tercih ederse, burgu için abanoz, gül (en iyisi abanozdur, ikinci sırada gül, plastik burgu tercih edilmemeli), altıncı BY sapta kırmızı gürgen ve akgürgen (ak gürgeni dişi ses verdiği için pek tavsiye etmiyorum), akçaağaç denilen kelebek, maun, pres sap, (eğer nemli bir ortama gidecekse ağaç ne kadar kuru olsa da ağacın nefes alıp verme sürecinin devam etmektedir, ağacın canlıdır, nefes alıp vermeye devam eder, ancak yakılıp kül olduğu zaman ölür), teknede maun, dut, karaağaç (kestaneyi pek kullanmıyorum kestane İç Anadolu Bölgesi'nde uyumlu bir ağaç ama Akdeniz, Ege, Karadeniz'de kullanılmaz nemi çok seven bir ağaçtır bu bölgelerde bağlamanın sesi gider. Sünger gibidir nemi içine çeker grip olmuş gibi olur), kapakta ladin ve köknar (bir dönem kanada çamı kullandım ama onu pek sevmedim çünkü metalik ve yüzeysel bir sesi var, volüm fazla çıkıyor ama çok hoşuma gitmiyor, tonunu beğenmiyorum), burgu için akgürgen, erik, kayısı (erik, kayısı bulamadığım için mecburen akgürgen kullanıyorum, bazı yapımcılar abanoz pelesenk kullanıyor ben pek tercih etmiyorum bir süre sonra parlama yapıyor, yuvayı parlatıyor, kendi parlıyor akort tutmamaya başlıyor. Pelesenkte hint pelesengi var onu tercih etmiyorum kaliteli pelesenk bulmak zor, müşteri isterse yapıyoruz.), yedinci BY sapta kelebek (akçaağaç), erik, beyaz gürgen, kahverengi gürgen, teknede dut, ardıç, kapakta ladin, göknar, burgu için gürgen, erik vb. sert ağaçlardan (burguyu burguculardan temin ediyorum, kendim yapmıyorum), sekizinci BY teknede ağaç ayırt etmediğini, ses tahtasında ladin ve göknar (ağırlıklı olarak göknar gibi geniş damarlı ağaçları tercih ettiğini), sapta lifleri güzel olursa maun, akçaağaç (kelebek), siyah gürgen, (akgürgeni sert olduğu ve dönmeye müsait olduğu için çok tercih etmediğini), burguda pelesenk, dokuzuncu BY sapta; akçaağaç, Morgül (süsleme deseni için), teknede; ardıç, maun, kapakta; ladin, burguda; pelesenk ve abanoz, onuncu BY teknede maun (maun koyu renkli ve kavrulmuş olmalı), göğüste ladin, sapta akçaağaç-kelebek (ardıç ağacının görseiliği iyi olduğu için isteyen olursa teknede kullanılır), burgu için akgürgen, gül ağacı, kayısı, erik, plesenk kullandıklarını belirtmişlerdir.

3.1.12. Bağlamanın perde aralıklarını belirlerken kullanılan yöntemlere ilişkin bulgular

Birinci BY Cafer AÇIN'ın ölçüsünü, ikinci BY Cafer AÇIN'ın ölçüsünü (örn; eşik az öne gelsin diye 42 cm tekneye 41 cm sap takıyorum), üçüncü BY Cafer AÇIN'ın tablosunu, dördüncü BY Cafer AÇIN'ın tablosunu, beşinci BY Cafer AÇIN'ın perde ölçüsüne, altıncı BY 5/1 ölçü denilen Cafer AÇIN'ın ölçülerini veya 4/1 ölçü (gitar tampere sistem dediğimiz bir ölçü var onu kullanıyorum veya müşterinin istediği ses aralığına bağlı 42 cm teknede do diyez, kısa sap için 42 cm tekne olduğunda do diyez akordu re ye çekeceğimde 4/1 ölçüyü kullanıyorum. Sap mesafesi kısılıyor eşik ön tarafa geçiyor daha dik akortları çekebiliyoruz. Bağlamada en ince tel en uzağa takılır dünyada başka böyle bir enstrüman yoktur, diğer enstrümanlarda en ince tel en yakına takılır. Bunun sebebini bilmiyorum. Deneme yaptık en yakına taktığımızda daha dik akortlar çekebiliyoruz. Belli bir standarda oturtmuş değiliz), yedinci BY Cafer AÇIN'ın ölçüsünü, sekizinci BY tampere sistem (Cafer AÇIN), dokuzuncu BY Cafer AÇIN'ın ölçüsünü (her zaman akort tutmadığı için akort cihazı ile ufak tefek rötuşlarla düzelttiğini), onuncu BY Cafer AÇIN'ın ölçüsünü kullandıklarını belirtmişlerdir.

3.1.13. Bağlamada sesin çıkış yerinin (kafesinin) teknede açıldığı yer ve sesi etkileme durumuna ilişkin bulgular

Birinci BY ses dolaşımının bir yerden çıkması gerektiğini ve teknede yanda olması gerektiğini, ikinci BY teknenin üstünden kapak açılırsa sesin önde olduğunu ama kendisinin tercih etmediğini, arka tarafta olursa sesin daha çok yayıldığını, üçüncü BY arkadan açılmasını uygun gördüğünü ses yayılımı açısından daha dengeli olduğunu, dördüncü BY ideal olanın teknenin arkasında açılması olduğunu, daha doyurucu ses elde edildiğini, beşinci BY arka taraftan açmayı tercih ettiğini, ses tınısının daha güzel duyulduğunu, altıncı BY bağlamanın ses çıkışını teknenin arkasından açtığını, yandan açılmaya karşı olduğunu, yandan açıldığında göğüs sesi elde edildiğini, bunun çalan insanı doyurduğunu, ancak ses fazla çıktığı için karşıda dinleyen insanı rahatsız ettiğini, sesin bir dağılma açısı olduğunu, arkadan açıldığında bağlamanın çaldıkça güzelleştiğini, yani açıldığını, rahatsız etmediğini, hem sesin az çıktığını, hem volümün karşıdaki dinleyiciye yayılarak gittiği için çok güzel bir ton duyulduğunu, yedinci BY arkadan açtığını, böylece sesin daha derli toplu olduğunu, eğer ses yüksek olsun isteniyorsa yandan açtığını, sekizinci BY arka tarafta tercih ettiğini, çıkış yerinin sesi hem ton hem de volüm açısından etkilediğini, bağlama ses volümü düşük bir çalgı olduğu için volüm isteyenlerin üstten açılmasını tercih edebileceğini, bunun çalan kişinin iyi duymasını sağladığını ama volüm ve tonun güzel olup olmadığının kişiye göre değiştiğini, dokuzuncu BY arkadan açmayı tercih ettiğini, ancak volüm isteyen müşterilerine üstten açtığını, zaman zaman göğüsten açtığını, stüdyo ortamında çalan birsinin yüksek volüm istemediğini, böyle durumlarda arkada olmasının daha orantılı olmasını sağladığını, onuncu BY arka tarafta tercih ettiğini, üstten açıldığında sesin çalana doğru



geldiğini, orta göğüste açıldığında sesin kaybolduğunu, hiç ses çıkışı yapmayanlarında olduğunu, tekneye boydan boya küçük küçük çıkışlar açmayı da denediğini ve sesin fazla kaybolmadığını, ancak tınlayan ve yayılımı uzun ses isteniyorsa arkadan açmanın en uygunu olduğunu dile getirmişlerdir.

3.1.14. Bağlama yapımında kullanılan cila türüne ilişkin bulgular

Birinci BY gomalak ve akrilik vernikli olanları (polyester kullanılmamalı, yaprak bağlamada mecburen kullanılıyor yapıştırmak için ama oyma olanlarda sesin tınısını bozduğu için kullanılmamalıdır), ikinci BY polyester (oymada da yaprak da da) ve gomalak cila, üçüncü BY eskiden gomalak cila, şuan polyester, dördüncü BY polyester, kapakta akrilik dolgu verniği, beşinci BY polyester, altıncı BY şuan polyester, eskiden gomalak cila (ama onu çok iyi korumak gerekiyor), yedinci BY polyester, vernik, gomalak cila (domaika), sekizinci BY eskiden gomalak cila kullandığını, 1980'de sonra polyester kullanmaya başladığını, bağlamanın sesi ve görüntüsü anlamında beğeniler ve beklentiler değiştiği için polyester kullanmanın çok sağlıklı olmadığını, dokuzuncu BY polyester, onuncu BY polyester kullandığını ancak müşteri tercih ederse gomalak da kullandıklarını belirtmişlerdir.

3.1.15. Bağlamanın sap ve gövdesinin birleştirilme tekniğine ilişkin bulgular

Bağlamanın sap ve gövdesini, birinci BY şuan delikli kavale sistemi, eskiden kurt ağzı (Sağlıklı olanı kurt ağzıdır), ikinci BY kurt ağzı, üçüncü BY kurt ağzı, dördüncü BY kavale sistemi (sıcak tutkal ile), beşinci BY kurt ağzı, altıncı BY kurt ağzı (kırılma ve kavale sistemine tercih etmiyorum. Ağaç yıllar geçtikçe çeker bu yüzden kavaleye karşıyım), yedinci BY kurtağzı (Daha sağlam oluyor. Kavale tercih etmiyorum. Sağlam olmuyor, atma oluyor) sekizinci BY kurt ağzı, dokuzuncu BY kavale, onuncu BY kurt ağzı tekniği kullanarak birleştirdiklerini belirtmişlerdir.

3.1.16. Bağlama türlerinde kullanılan gövde uzunluğu, yükseklik ve sap kalınlığı ölçü birimine ilişkin bulgular

Tablo 3 : Bağlama türlerinde kullanılan gövde uzunluğu, yükseklik ve sap kalınlığı ölçü birimine ilişkin bulgular

	Tekne Uzunluğu cm	Sap Kalınlığı (tekne ile birleşim noktası) cm	Sap Kalınlığı (sapın uç kısmında) cm	Tekne Ağız Genişliği cm	Tekne Derinliği cm
BY1	41/42	3.2	2.8	23-23.5	22/23
BY2	40/42	3.2/3.3/3.4	2.8/2.9	24	23/24
BY3	40/41/42	3.2	2.8	24/25	24/25
BY4	40/42	3.2	2.8	23/24	22/23
BY5	39/42	3.2	2.75	23/24	22/23
BY6	40	3.2	2.8	23.5/24	24
BY7	40/42/44	3.2-/3.4	2.8	23	22/23
BY8	40/41/42	3.2	2.8	24	23
BY9	39/42	3.2/3.3	2.8	23.5-24	22/23
BY10	40/41/42	3	2.8	24/25	22/23

Birinci BY tekneye göre; 41-42 cm tekne bir bağlama için teknenin derinliğini 22-23 cm, yüksekliği de 23-23.5 cm (büyük olanlarda derinlik azalır, mızrap atmak zor olduğu için derin olmaz) sap kalınlığını dipte 3.2 cm üst eşikte 2.8 cm, ikinci BY kesin olmamakla beraber sapın üst kısmında 2.8-2.9 cm, sapın en alt kısmında 3.2-3.3 veya 3.4 cm, 40/42 cm tekne bir bağlama için tekne ağız genişliğini 24 cm derinliğini 23-24 cm, üçüncü BY tekne ağız ölçüsü ile derinliğinin eşit olması gerektiğini aksi takdirde sesin içerde kaldığını, dördüncü BY 40/42 cm arası tekne için tekne ağız genişliğini 23/24 cm derinliği 22/23 cm, tekne dibini 3.2 cm üst eşik 2.8 cm (sap), beşinci BY 39-42 cm olan teknelerde yüksekliği 23/24 cm derinliği 22-23 cm, sap kalınlığını tekne dibinde 3.2 cm (kurt ağzında bitiş, üst eşik 2.75 cm (sap kişinin eline göre değişir), altıncı BY sap kalınlığını 3.2 cm' ye 2.8 cm (tekneye bağlantı 3.2 cm. üst eşik 2.8 cm) uzunluk ve yüksekliği eşit, 40 cm teknenin ağız genişliğini en fazla 24 cm (23.5 cm'ye kadar düşürülebilir o zaman daha dışı ses alınır, volümü daha fazla olsun isteniyorsa 24 ağız genişliğine 22-23 cm derinlik yapılıyor bu bağlamanın bağırmasına sebep oluyor. En idealinin 24 e 24 yani eşit olması gerektiğini), yedinci BY sap genişliğini dipte 3.2 cm, üst eşikte 2.8 cm, teknenin büyüklüğüne göre gövde uzunluğu 40-42-44 cm yükseklik gövdeye göre sapı 3.2 cm veya 3.4 cm, tekne yüksekliğini 23 cm derinliğe 22-23 cm, sekizinci BY oran oranı kullandığını, ama bunun standardı olmadığını, standart ölçüler dahi kullanılsa seslerin farklı çıkabildiğini, sapın üst kısmında 2.8 cm, sapın en alt kısmında 3.2 cm, 40/41/42 cm tekneler için tekne ağız genişliğini 24 cm



derinliğini 23 cm, dokuzuncu BY keman, gitar gibi standardı olmadığını, kişinin çaldığı türe göre tekne boyu sap kalınlığının fark edebileceğini tekne derinliğinin 22/23 cm yüksekliğinin 23.5-24 cm, sap ucunda 2.8 cm tekne dibinde 3.2- 3.3 cm, onuncu BY tekne boyunda 40/41/42 cm ölçünün daha çok talep edildiğini, yükseklik için 24-25 cm, derinlik için 22/23 cm, sap kalınlığını ağacın çalışmaması için (sap atması olmaması için) dip kısmının 3 cm, üst eşiğin 2.8 cm olarak ölçülendirdiklerini ifade etmişlerdir.

3.1.17. Bağlama teknesinin büyüklüğüne göre kapak inceliğinin nasıl hesaplandığına ilişkin bulgular

Birinci BY standart olduğunu, sertliğe ve yumuşaklığa göre değiştiğini, ikinci BY genellikle 4 mm ye bombe verdiğini, üçüncü BY 3.5-4 mm arasında olduğunu (ama kapağın her tarafı eşit olmalı), dördüncü BY ufak teknelerde 4-4.5 mm büyük teknede 5 mm, beşinci BY bombe ile üçe indirdiğini, eşiğin geldiği yere bombe verdiğini, altıncı BY kullandığı kapakların cura ve kopuzlar hariç 5 mm' nin altına kesinlikle düşmediğini, divanlarda 6-6.5 mm, enstrümanın ebatları büyüdükçe kalınlığını artırdığını, yedinci BY 4 mm yaptığını, tekne büyüdükçe kalınlaştığını, göğsü çok az bombe vererek taktığını, sekizinci BY göğüs kalınlığı 4-4.5 mm olması gerektiğini, tekne ağız genişledikçe volüm kaybı olduğunu, dokuzuncu BY hissiyat ve ustalıklı ilgili olduğunu, kapak ince yapılırsa eninde sonunda çökeceğini, onuncu BY net bir ölçü olmadığını, deneme yanılma yoluyla ayarladığını, ağacın yumuşaklığı veya sertliğine göre genellikle 4-4.5 mm olarak hesapladıklarını belirtmişlerdir.

3.1.18. Bağlamanın orta eşiğinin yerinin belirlenmesine ilişkin bulgular

Birinci BY tekne 40cm ise taktığı sap ölçüsünü 52 cm, iki eşik arasını ise 84 cm, ikinci BY tekne boyuna göre kısa ya da uzun ne olursa olsun eşiğin yerini 1 cm öne çekerek, üçüncü BY tablodaki ölçülere göre: tekne boyu 40 cm ise sap ölçüsü 52 cm, iki eşik arasını ise 84 cm, dördüncü BY dipten içe 9 cm mesafe bırakarak, beşinci BY Cafer AÇIN'ın tablosuna göre, altıncı BY 5/1 ya da 4/1 ölçüye göre, müşterinin istediği karar sesine göre, dik akortta 4/1 ölçü, 40 tekne do diyaz akort çekilecekse 5/1 ölçü, müşterinin bas ve tizleri ön planda istemesinin ve kapak seçiminin bunda etken olduğunu, yedinci BY derinliğin 90 derece üstü veya teknenin 5/1 i olduğunu, 40 cm tekne boyuna 1-1.5 cm daha kısa olarak, sekizinci BY Pisagor hesaplamasıyla 5/1'e denk geldiğini, ama farklı denemeler de yaptığını, 45 tekneyi 40 gibi düşünüp eşiği öne alarak daha güzel sesler elde edilebildiğini, alttaki perdeyi biraz geri çekerek biraz eşik öne getirerek, akort cihazı ile kontrol ederek perdeleri eşit şekilde yukarı kaydırarak güzel tonlar elde edilebildiğini, dokuzuncu BY 5/1 oran kullandığını ama akorda göre ayarlama da yaptığını, onuncu BY iki eşik arasını hesaplayıp Cafer AÇIN'ın tablosuna göre ayarladığını, cura için 21-30 cm, tambura için 30-40 cm abdal için 40-50 cm, divan için 50 cm ve üzeri ölçü belirlediklerini ifade etmişlerdir.

3.1.19. Bağlamanın (Meydan, Divan, Abdal, Tambura, Cura, Çöğür, Üçtelli) standart ölçüler belirlenerek yapılmasına ilişkin bulgular

Birinci BY bağlama yapımında kesinlikle standart geliştirilemeyeceğini, sesler hatta tel düzenlerinin bile farklı olduğunu (örn; Kırşehir yöresi 0,25'e kadar tel takıyor), ikinci BY bağlama yapımında standart olamayacağını, keman gitar gibi olmadığını, teknenin derinliği, dolgunluğu, kalınlığının her seferinde farklı olduğunu, üçüncü BY müşterinin ses ve fiziksel özelliğine göre değiştiği için standardı olamayacağını, dördüncü BY cnc torna makinesi ile teknenin standartlaştırılabileceğini, ancak diğer bölümlerin kişiye göre değişebileceğini, beşinci BY her yapımının kendi isteğine ve kişiye özel yaptığını bu sebeple standart olamayacağını, altıncı BY standartlaşmanın olması gerektiğini ama şimdiye kadar yapılmadığını, bunun için fizikçi, ses mühendisi, konservatuvarlar, üniversiteler, devlet desteğinin gerekli olduğunu, bu farklı alanlardan uzmanların bir araya gelmesinin önemli olduğunu, (Standart edilememe sebebi insanların tercihleri bana göre, insanlar kendilerine göre karar sesleri istiyor, müşteri tercihleri oldukça etkindir, Standart bir akort yok), yedinci BY bağlamanın standardı olmadığını (örn; Kırşehir 43-44 cm'den aşağı olmaz), sekizinci BY standart ölçüler olmasının iyi olacağını ancak tonlar kişiden kişiye değiştiği için olmadığını, dokuzuncu BY hiçbir zaman standardı olmayacağını, ülkemizde yedi bölgenin yedisinde de çeşitlilik olduğunu, örneğin İç Anadolu bölgesinde istenen ölçünün belli olduğunu, 39-40 tekne çaldırmak zor olduğunu, kişinin re karar çalmak istediğini ve bu sebeple düşük akort ayarı yaptığını, onuncu BY standart olamayacağını ifade etmişlerdir.

3.1.20. Çalgının boyutu ile sesi arasındaki bağlantıya ilişkin bulgular

BY'larının tamamı çalgının boyutları büyüdükçe sesin pesleştiğini, boyut küçüldükçe sesin tizleştiğini ifade etmişlerdir.

4.TARTIŞMA VE SONUÇ

Meslek, eğitim, beceri, meslek odası/dernek ve fiziki mekâna ilişkin bulgular incelendiğinde üç BY'nın birer çırak yetiştirdiği yedi BY'nın yetiştirmediği, altı BY'nın asıl mesleğinin bağlama yapımı olduğu,



diğerlerinin ressam, güvenlik görevlisi, öğretmen ve kabak kemane yapımcısı olduğu, on BY'nın ürünlerini atölyede imal ettiği ve ilave atölyeleri bulunmadığı, dokuz BY'nın usta-çırak ilişkisi ile mesleki beceri kazandığı bir BY'nın Ergin EROKSAL'dan eğitim aldığı, dokuz BY'nın bağlama çaldığı bir BY'nın çalmadığı, üç BY'nın Ticaret Odası'na, iki BY'nın Dügün Salonları ve Müzisyenler Derneğine üye olduğu, bir BY'nın Marangozlar Odası'na bağlı olduğu ve dört BY'nın her hangi bir meslek odasına bağlı olmadığı ortaya çıkmıştır. Çırak yetiştirme sayısındaki düşüşün mesleğin devamlılığı açısından ilerleyen zamanlarda sorun teşkil edebileceği ve BY'larının bir meslek odası veya derneğe bağlı olmamalarının aidiyet, kendini ifade etmek, sağlık vb. sorunları beraberinde getirebileceği düşünülmektedir. Erdoğan (2018) çalışmasında Sivas'ta bulunan üç BY'dan ikisinin bağlama çaldığını, bir BY'nın çalmadığını, iki BY'nın çırak yetiştirmedeğini, bir BY'nın çırak yetiştirdiğini tespit etmiştir (Erdoğan, 2018, 85). Köroğlu (2013) çalışmasında Antalya'da bulunan iki BY'ndan birinin başka bir mesleğe sahip olmadığı, birinin ise ticaret ile uğraştığı, BY'larından birinin çırak yetiştirdiği, diğerinin yetiştirmedeğini, her iki BY'nın da ürünlerini atölyede imal ettiği, BY'larının çalgı yapıcılığının bir meslek grubu olarak görülmediğini düşündükleri sonucuna ulaşmıştır (Köroğlu, 2013, 6-7).

Yapılan ürünlerin ticari olarak nasıl pazarlandığına ilişkin bulgular incelendiğinde toptan, perakende, sipariş ve tavsiye üzerine satış yapıldığı anlaşılmıştır, Erdoğan (2018) çalışmasında üç BY'nın da ürettikleri bağlamaları kendi dükkânlarında sattıkları, pazarlama için herhangi bir çaba içine girmedikleri, tavsiye usulü müşteri bulduklarını ifade etmişlerdir (Erdoğan, 2018, 85-86). Köroğlu (2013) çalışmasında Antalya'da bulunan BY'nın yaptıkları ürünleri sipariş üzerine yapıp sattıklarını tespit etmiştir (Köroğlu, 2013, 6).

Bağlama yapımında kullanılan malzemelerin temin edildiği yerlere ilişkin bulgular incelendiğinde Artvin (Borçka), Giresun, Samsun, Bolu, Adapazarı (Hendek), İstanbul, Ankara'dan (Siteler) temin ettikleri anlaşılmıştır. Malzeme temin edilen iller incelendiğinde genellikle Karadeniz Bölgesi'nde yetişen ağaçların kullanıldığı dikkat çekmektedir. Köroğlu (2013) çalışmasında Antalya'da bulunan BY'larının malzeme teminini İstanbul ve Artvin'den yaptıklarını tespit etmiştir (Köroğlu, 2013, 5).

Yapılan bağlamalara olan talep durumuna ilişkin bulgular incelendiğinde eskisine nazaran talebin düştüğü görülmüştür. Erdoğan (2018) çalışmasında BY'ları yaptıkları bağlamalara yoğun bir talep olduğunu dile getirmiştir (Erdoğan, 2018, 85). Köroğlu (2013) çalışmasında Antalya'da bulunan BY'larının yaptıkları bağlamalara olan talep durumunu bir BY'nın iyi, bir BY'nın orta düzeyde olarak ifade ettiklerini dile getirmiştir (Köroğlu, 2013, 6).

Bağlama yapımıyla ilgili yeni teknik geliştirilmesine ilişkin bulgular incelendiğinde kapak tesviyelerde, bombelerde ve tekne ağzında, tesviye ve kapağın çökmemesi ile ilgili denemeler yapıldığı, teknolojik gelişmelerin takip edildiği CNC torna makinesi ile çalışıldığı ancak bu konuda karşıt fikirler olduğu, görsel olarak süsleme ve motifler denendiği ortaya çıkmıştır. Erdoğan'a (2018) göre; Sivas'ta bulunan üç BY'nın de bağlamalara fiziksel görünüm farklılığı dışında bağlamanın çalımına ya da armonik yapısına ilişkin herhangi bir özgünlük getirmedikleri, bu anlamda düşünüldüğünde ise bağlama yapım ustalarının kendi ürettikleri özgün form değişiklikleri dışında, bağlama yapıcılığına geleneksel bir bakış açısı ile yaklaştıklarının söylenebileceğini ileri sürmüştür (Erdoğan, 2018, 88). Köroğlu (2013) çalışmasında Antalya'da bulunan BY'larının bağlama yapımında yeni teknikler geliştirdiklerini; sapı takmada ve sap arkasını yuvarlamada yeni aparatlar ile perde, cila ve tekne sistemleri geliştirdiklerini tespit etmiştir (Köroğlu, 2013, 5).

Bağlama yapım işinin daha iyi olması için ekonomik ve yasal olarak beklentilere ilişkin bulgular incelendiğinde devlet desteği (örn: Kültür Bakanlığı), çalgı yapımcıları adını taşıyan meslek odası veya derneğin olması, müşterilerin refah seviyelerinin artması, BY ile ilgili bir sertifika veren kurumun olması ve bilinçsiz ağaç tüketimine yönelik yasal düzenlemeler getirilmesi gerektiği sonucuna ulaşılmıştır. Köroğlu (2013) çalışmasında BY'larının devlet desteği olması gerektiğini ifade ettiklerini belirtmiştir (Köroğlu, 2013, 7).

Müşterilerden ürünlerle ilgili alınan şikâyetler ve şikâyet içeriklerine ilişkin bulgular incelendiğinde genel şikâyetlerin tesviye problemleri, sap atması, perde eziği, ağacın formunda zaman içinde meydana gelen değişiklikler, ağacın ortam değişikliğinden etkilenmesi sonucu meydana gelen bozulmalar ve bağlama tınısının müşterinin beklentisini karşılamadığı durumlar olduğu ortaya çıkmıştır. BY'ları çoğunlukla Cafer AÇIN'ın perde sistemini benimsemektedirler. Ancak ağaç kullanımı konusundaki görüşlerini benimsemedikleri veya farkında olmadıkları anlaşılmıştır. Açın (2000) teknede sert ağaç kullanmanın teller metal takıldığı için sert ve metalik bir ses elde edilmesine, bu sebeple de teknede sert, ses tablosunda da yumuşak ağaç kullanılarak sesin yumuşatılması sonucu ise ses tablosunun zamanla



çökmesine sebep olduğunu, teknede de yumuşak ağaç kullanılırsa uzun ömürlülüğün sağlanacağını ifade etmiştir (Açın, 2000, 390-392).

Bir bağlama yapımında bulunması gereken özelliklere ilişkin bulgular incelendiğinde bir bağlama yapımıcısının; bağlamayı tanınması, iyi bağlama çalması, akort yapabilmesi, iyi bir kulağa sahip olması, sabırlı olması, çiraklıktan yetişmesi, işine saygılı olması, denge bilgisine sahip olması, ağaçları iyi tanınması, yeniliğe açık olması, malzemeyi iyi kullanması, nota eğitiminin olması, kendine özgü bir tarz geliştirmesi, çok sürüm yapmaktan uzak durması ve bağlama ile ilgili problemleri çözebilme yeteneğinin olması gerektiği sonucuna ulaşılmıştır. MEGEP (2007) iyi bir çalgı yapımıcısının müziği kolay algılayan, kulak yeteneği olan, enstrüman çalmaya ilgili ve yatkın olan, görme ve işitme duyu organları işlevlerini tam olarak yerine getirir durumda olan, göz ve ellerini eş güdümlü kullanabilen, ruhsal olarak sağlıklı, estetik bakış açısına sahip, dikkatli ve titiz, mesleki eğitim almış kimselerden olması gerektiği belirtilmiştir (MEGEP, 2007, 303). Erdoğan (2018) çalışmasında BY'larının ağaç özelliklerinin bilinmesi gerektiğini ifade ettiklerini belirtmiştir (Erdoğan, 2018, 81).

İyi bir bağlama yapımının içermesi gereken süreçlere ilişkin bulgular incelendiğinde öncelikle ağacın en az 3-4 yıl kurumuş olması, çalgı yapımına başlandığında yapılan her işlemde sonra bağlamanın dinlendirilmesi için işlemler arasında yeterli sürelerde beklenmesi gerektiği, iyi bir bağlamanın en az bir ayda yapılabileceği sonucuna ulaşılmıştır.

Bağlama yapımında kullanılan malzeme tasarrufuna ve içeriğine ilişkin bulgular incelendiğinde altı bağlama yapımıcısının kullandığı malzemeden tasarruf etmediği dört bağlama yapımıcısının ise tasarruf ettiği anlaşılmıştır.

Bağlamanın bölümlerinde (sap, tekne, kapak, burgu) kullanılan ağaç türlerine ilişkin bulgular incelendiğinde sapta; akçaağaç, akgürgen, siyah gürgen, kayın, kırmızı kayın, gürgen, maun, erik, beyaz gürgen, kahverengi gürgen, kapakta; ladin, göknar, kanada çamı, teknede; dut, ardıc, maun, karaağaç, oyma tekneler için; dut, maun, ireko, burguda; erik, kayısı, gül, pelesenk, abanoz, gürgen, akgürgen ağaçlarının kullanıldığı anlaşılmıştır. Erdoğan'a (2014, 60, 81, 83) göre bağlama yapımında dikkat edilecek önemli noktalardan biri kullanılan ağacın kalitesi, diğeri ise bir yapımıcının bağlamanın hangi kısmında hangi ağacın kullanılacağı konusunda bilgi ve tecrübe sahibi olması gerektiğidir. Bu çalışma kapsamında görüşme yapılan üç BY'na göre; bağlama yapmak için kullanılacak olan ağaçların iyi tanınması gerekmekte, ağaçların damar özelliği ile hangi bölge veya yörede yetiştiği, nemi gibi özellikler ağacın kalitesini gösteren etkenler olduğu için bu hususlara dikkat edilmelidir. Bu bağlama yapımıcılarına göre kaliteli ve güzel bir sazın bölümleri: teknede oyma dut, kapakta ladin ağacı, sapta kelebek, meşe veya akgürgen, burgularda pelesenk olmasının ideal olduğu fikri ağır basmakta olup bir yapımıcı bu durumun çok da standart olması gerekmediğini de belirtmiştir. İmik ve Haşhaş (2014) çalışmasında bağlamanın bazı bölümlerinde sert ağaçlar kullanırken, bazı bölümlerde ise yumuşak ağaçların kullanılması gerektiğini ve bu sebeple bağlama yapımında kullanılan ağaç ve işçiliğin yapılan ürünün kalitesini etkilediğini ifade etmiştir (İmik ve Haşhaş, 2014, 61). Say (2002) göğüste sık elyafı ağaç, sap ve burgu için sert özellikte ağaç tercih edilmesi gerektiğini ifade etmiştir (Say, 2002, 52-53).

Araştırma sürecinde kullanılan ağaç türleri ile ilgili ulaşılan görüşlerden farklı olarak Açın (1992) şunları ifade etmektedir: "Bu tür konularda tutucu olmak çok yanlıştır. Her ağaçtan güzel saz olabilir. Yeter ki teknesiyle ses tablosu iyi uyum sağlasın. Bilhassa kavak, ıhlamur ve kızılağaç gibi yumuşak olan ağaçlardan elverişli sazlar yapılabilir." (Açın, 1992,391)

Açın (1983), "Bağlama ve ailesi" başlıklı çalışmasında da tekne kısmında her cins ağaç kullanılabilceğini, bağlamanın ses tablosuna (göğsüne) ise beyaz çam denilen ladin veya köknar ağaçlarının kullanılması gerektiğini ifade etmiştir.

Bağlamanın perde aralıklarını belirlerken kullanılan yöntemlere ilişkin bulgular incelendiğinde bağlama yapımıcılarının tamamının Cafer AÇIN'ın ölçülerini kullandıkları ancak bir bağlama yapımıcısının müşterilerin istekleri doğrultusunda 4/1 ölçü (gitar) kullandığı durumlar olduğu ortaya çıkmıştır. Açın'ın (1994) "Enstrüman Bilimi (Organoloji)" isimli çalışmasında perde aralıkları için hesaplama tablosu yer almaktadır (Açın, 1994, 97-108).

Bağlamada sesin çıkış yerinin (kafesinin) teknede açıldığı yer ve sesi etkileme durumuna ilişkin bulgular incelendiğinde bir BY'nın ses çıkışını üstte, dokuz BY'nın ise arkada açmayı tercih ettiği, ses çıkışı üstte olduğunda sesin daha volümlü olduğu ama bunun dinleyen açısından rahatsız edici olduğu, arkada açıldığında ses yayılarak gittiği için güzel bir ton duygusu verdiği sonucuna ulaşılmıştır.

Bağlama yapımında kullanılan cila türüne ilişkin bulgular incelendiğinde polyester, gomalak, akrilik vernikli olan cilaların tercih edildiği anlaşılmıştır. En yaygın kullanılan cila polyesterdir. Güladağ (2005)



çalışmasında cila için selülozik dolgu verniği ve selülozik saydam vernik kullanıldığını ifade etmiştir (Güldağ, 2005, 49-50).

Bağlamanın sap ve gövdesinin birleştirilme tekniğine ilişkin bulgular incelendiğinde üç BY'nın kavale sistem, yedi BY'nın kurt ağzı tercih ettiği tespit edilmiş olup, kurt ağzı tekniğinin daha dayanıklı olduğu sonucuna ulaşılmıştır. Erdoğan (2018) çalışmasından elde ettiği görüşme bulgularına göre Sivas'ta bulunan bağlama yapımcılarının bağlamanın teknesi ile sapının birleşme yeri için doğal ve sağlıklı bir yöntem olduğundan kurt ağzı tercih ettiklerini bunun bağlamanın dengesi için çok önemli olduğunu, kavale sistem ile yapılan birleştirmelerde bağlamanın sapı attığında birleştirme şansı olmadığını dile getirmişlerdir. (Erdoğan, 2018, 83).

Bağlama türlerinde kullanılan gövde uzunluğu, yükseklik ve sap kalınlığı ölçü birimine ilişkin bulgular incelendiğinde BY 'larının genellikle tekne uzunluğu için 40 cm, sapın tekne ile birleştiği yer için 3,2 cm, sapın uç kısmında 2,8 cm, tekne ağzı genişliği için 23 cm, tekne derinliği için 23 cm olarak ölçülendirme yaptıkları anlaşılmıştır.

Bağlama teknesinin büyüklüğüne göre, kapak inceliğinin nasıl hesaplandığına ilişkin bulgular incelendiğinde kapağın ağacın özelliğine (sertlik-yumuşaklık) ve tekne büyüklüğüne göre hesaplandığı, tekne büyüdükçe kapağın kalınlığı, küçüldükçe incelendiği sonucuna ulaşılmıştır. Açın (2000) ses tablosundaki çökmelerin bağlamanın teknesine sert özellikte ağaç kullanılması sonucu çıkan sert ve metalik sesi yumuşatmak için ses tablosuna yumuşak ağaç kullanılması kaynaklandığını, teknede de yumuşak ağaç kullanılırsa uzun ömürlülüğün sağlanmasını belirtmiştir (Açın, 2000, 390-392).

Kapak(ses tablosu) kalınlığı ile ilgili olarak Açın (2000) , 4-5 mm'nin altında olmaması gerektiğini ifade etmiştir (Açın, 2000, 392).

Bağlamanın orta eşiğinin yerinin belirlenmesine ilişkin bulgular incelendiğinde BY'larının ağırlıklı olarak tekne boyunun 5/1'ini esas alarak orta eşiğin yerini belirledikleri sonucuna ulaşılmıştır.

Bağlamanın (Meydan, Divan, Abdal, Tambura, Cura, Çöğür, Üç telli) standart ölçüler belirlenerek yapılmasına ilişkin bulgular incelendiğinde bütün BY'ları kişisel beğeni ve beklentiler değiştiği için bağlama yapımında da standart olamayacağı düşüncesinde birleşmektedirler. Ancak bir BY teknenin cnc torna makinesi ile standart yapılabileceği ancak diğer bölümlerin kişiye göre değişeceğini ifade etmiştir. Sivas'ta geleneksel bağlama yapımında ustaların kullandığı herhangi bir bilimsel metoda ve yöneme rastlanmamış olup, görüşme yapılan 3 ustanın da deneme yanılma yöntemi ile kendilerini geliştirdikleri tespit edilmiştir (Erdoğan, 2018,81). Haşhaş ve İmik (2016) çalışmalarında Türk Halk Müziği icrasında kişisel farklılıklar olduğu, form boyları, tel sayıları, perde sayıları gibi birçok açıdan farklılık gösterdiği için icrasında kullanılan çalgıların genel yapılarına ilişkin standartlaşmasının da söz konusu olmadığını ifade etmişlerdir (Haşhaş ve İmik, 2016, 94).

Çalgının boyutu ile sesi arasındaki bağlantıya ilişkin bulgular incelendiğinde, BY'larının tamamının çalgının boyutları büyüdükçe sesin pesleştiğini, boyut küçüldükçe sesin tizleştiğini ifade etmişlerdir.

5.ÖNERİLER

Ülkemizde çalgı yapıcılığı sınırlı sayıda üniversitede bulunduğu için yeterli sayıda uzman bulunmamaktadır. Bağlama kültürümüzü temsil eden en önemli çalgı aletlerinden biri olmasına rağmen standartlaşmaması yapımcılar açısından sıkıntı doğurmaktadır. Her BY yaptığı bağlamayı göz kararı ya da el yordamıyla yapmakta her ne kadar kendilerince bir ölçülendirme sistemi geliştirmiş olsalar da bunun bir standardı olmadığı, yapılan çalgının kişisel beğenilere göre şekillendiği dikkat çekmektedir. Bu durumun toplu icralarda da sıkıntı yaratabileceği düşünülmektedir. Üniversitelerin çalgı yapım bölümlerinde bu konuya gereken önem verilmeli ve bağlama (bağlama ve ailesi)'ya bir standart getirilmesi için çalışmalar yapılması gerekmektedir.

Ağaç kullanımı konusunda BY'larının tercihleri ile yazılı kaynaklarda bulunan veriler zıtlık teşkil etmektedir. Ağaç bilgisi bağlama yapımında önemli bir konudur. Hem ağaç israfının önüne geçmek hem de yapılan çalgının uzun ömürlülüğü açısından BY'lara kurslar düzenlenerek daha bilinçli yaklaşım sergilemeleri sağlanmalıdır.

Mesleğin devamlılığı açısından mesleki ve yaygın eğitim kurumlarında bağlama yapıcılığı alanı çıraklık-kalfalık-ustalık-usta öğreticilik düzeylerinde ilgili müfredatların hazırlanarak eğitimlerin gerçekleştirilmesi önem arz etmektedir.

KAYNAKÇA

Açın, Cafer (1983). Türk Halk Müziği ve Oyunları. *Folklor Dergisi*. Cilt 1, Yıl 2, Sayı 5, s.216



- Açın, Cafer (1992). *Türk Halk Müziğinde Çeşitli Görüşler, Halk Çalgılarımızda Kullanılan Ağaçların Önemi*. Ankara: T.C. Kültür Bakanlığı Kültür Eserleri Dizisi/179, Derleyen: Salih Turhan s. 390,s.391,s. 392.
- Açın, Cafer (1994). *Enstrüman Bilimi (Organoloji)*. İstanbul: Yenidoğan.
- Açın, Cafer, Derleyen: Salih Turhan, (2000). *Türk Halk Müziğinde Çeşitli Görüşler, Halk Çalgılarımızda Kullanılan Ağaçların Önemi*. Ankara: T.C. Kültür Bakanlığı Kültür Eserleri Dizisi, s. 390, 391, 392.
- Erdoğan, Göktürk (2018). Sivas'ta Bağlama Yapımı ve Ustaları. *Motif Akademi Halkbilimi Dergisi*, 11(23), 77-89.
- Güladağ, Mehmet (2005). *Bağlama Yapımı*. Ege Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, İzmir.
- Haşhaş, Sinan. İmik, Ünal (2016). Türk Halk Çalgı Yapımcılığında Yenilikçi Denemeler; "Cümbe", "Yaylı Bağlama", "Bas Kabak Kemane", "Kabak Tekneli Cura". *İnönü Üniversitesi Kültür ve Sanat Dergisi*, 2 (1), 93-106.
- Kalender, Necdet (2001). Çalgı Yapım, Bakım ve Onarımı. *Uludağ Üniversitesi Eğitim Fakültesi Dergisi*, Cilt:XIV, Sayı:1, s. 160,s.163.
- Köroğlu, Nihat Ozan (2013). Çalgı Yapım Ustaları: Antalya İli Örneği. *Akademik Bakış Dergisi*, sayı:39, Celalabat Kırgızistan, ISSN:1694-528X
- İmik, Ünal. Haşhaş, Sinan (2014). Çalgı Kalitesinin Performans ve Başarıya Etkilerine Yönelik Görüşler "Bağlama Örneği". *İnönü Üniversitesi Sanat ve Tasarım Dergisi*, 4 (9), s.59-s.68.
- Parlak, Erol (2000) . *Türkiye'de El ile (Şelpe) Bağlama Çalma Gelenegi ve Çalış Teknikleri*. Ankara: T.C. Kültür Bakanlığı Yayınları, Kılıçaslan Matbaacılık, s. 5,s. 61,
- Say, Ahmet (2002). *Müzik Sözlüğü*. Ankara: Müzik Ansiklopedisi Yayınları, s. 52,s.53.
- Say, Ahmet (1992). *Müzik Ansiklopedisi*. Ankara: Odak Ofset, s. 140,141.
- T.C. Milli Eğitim Bakanlığı (2007). *Müzik Aletleri Yapım Alanı, Mesleki Eğitim ve Öğretim Sisteminin Güçlendirilmesi Projesi*. Ankara. http://sazvesoz.net/say4.php?subaction=showfull&id=1222676197&archive=&start_from=&ucat=4.8& erişim tarihi: 08.11.2018, saat: 14:13.

EK

GÖRÜŞME FORMU

1. Adınız- Soyadınız?
2. Yaşınız?
3. Tahsiliniz ?
4. Nerelisiniz?
- 5.Yaptığınız bağlamaları kendiniz çalar mısınız?
6. Kaç yıldır bağlama yapımı ile uğraşıyorsunuz?
7. Yaptığınız ürünleri ticari olarak nasıl pazarlıyorsunuz?
- 8.Bağlama yapımında kullandığınız malzemeleri nereden temin ediyorsunuz?
9. Yaptığınız bağlamalara olan talep durumunu nasıl değerlendiriyorsunuz?
10. Çırac yetiştiriyor musunuz?
- 11.Bağlama yapımıyla ilgili yeni teknikler geliştiriyor musunuz?
12. Bağlama yapımcılığı asıl mesleğiniz mi değilse belirtiniz?
13. İşlerinizin daha iyi olması için ekonomik ve yasal olarak beklentileriniz nelerdir?
14. Ürünlerinizi hangi fiziki mekânda imâl ediyorsunuz?
15. Bağlamalarınızı yaptığınız ilave bir atölyeniz var mı?
16. Müşterilerinizden ürünlerinizle ilgili şikâyetler alıyor musunuz? Varsa ne tür şikâyetler alıyorsunuz?
17. Size göre bir bağlama yapımcısında bulunması gereken özellikler nelerdir?
18. İyi bir bağlama yapımı sizce hangi süreçleri içermelidir?
- 19.Bağlama yapımında kullandığımız malzemelerden tasarruf eder misiniz? Cevabınız evet ise neler yaparsınız?
20. Bağlama yapımında, çalgının hangi bölümünde (sap-tekne- kapak-burgu) hangi ağaçları kullanıyorsunuz?
21. Bağlamada perde aralıklarını belirlerken hangi yöntemi kullanıyorsunuz?
22. Bağlı olduğunuz bir meslek odası var mı? Varsa hangi meslek odası olduğunu belirtiniz.
23. Çalgı yapımıyla ilgili herhangi bir eğitim aldınız mı varsa açıklayınız?
- 24.Bağlamada ses çıkışı teknenin neresinden açıyorsunuz? Ses çıkışı yeri bağlamanın sesini ne yönde etkilemektedir?
25. Bağlama yapımında ne tür cila kullanıyorsunuz?
26. Bağlamanın sap ve gövdesini hangi teknikle birleştiriyorsunuz?
27. Bağlama türlerinde kullandığınız gövde uzunluğu,yükseklik ve sap kalınlığı ölçü biriminiz nedir?
28. Bağlama teknesinin büyüklüğüne göre kapak inceliğini nasıl hesaplıyorsunuz ?
29. Bağlamanın orta eşliğinin yerini nasıl belirliyorsunuz?
30. Bağlama ailesi (Meydan, Divan, Abdal, Tambura, Cura, Çöğür, Üçtelli) yapımında standart ölçüler belirlenerek enstrüman yapımcılarının standardize edilmiş çalgılar üretmesi hakkında düşünceleriniz nelerdir?
31. Bağlamanın boyutuyla sesi arasında nasıl bir bağlantı kuruyorsunuz?