



Percussioni

batteria & percussioni

Poste Italiane S.P.A. - sped. abb. post. - D.L. 353/2003 (conv. in L. 27/02/2004 n. 46) art.1 comma 1, DCB roma - anno 16 - settembre - euro 5,50

IN PROVA

BATTERIA Tempus

PERCUSSIONI Tempo

Paolo Pellegatti

Miguel "Angá" Díaz

Ellade Bandini

la collezione Cesari

vintage

factory tour
Istanbul Agop
Masterwork

nuove rubriche
Jamming

Martino, Sanna e Smimmo



john bonham

1948-1980





Il ponte di Galata e l'antico quartiere genovese di Istanbul

Cose turche: la costruzione dei piatti

Istanbul, l'associazione mentale è immediata: Zildjian, piatti musicali. E' proprio nell'antica Costantinopoli che, nel XVII secolo, inizia la storia moderna dei piatti. Intorno al 1600, il fabbro armeno Keropem emigra dalle coste del Mar Nero alla capitale ottomana Costantinopoli, per lavorare come capo costruttore delle caldaie del palazzo del sultano. Suo figlio Avedis I è un alchimista che studia come produrre l'oro mescolando i metalli primari. Durante i suoi esperimenti, Avedis I scopre il metodo per creare il bronzo B20 e ne aumenta la sonorità mescolandolo con l'argento. Avedis I incomincia a produrre piatti con il consenso del sultano Murad IV e prende il nome di *Zilciyan*, dal turco *zilci* (costruttore di piatti), unito al suffisso armeno *yan*, che denota il nome della famiglia. All'epoca c'era una grande richiesta di piatti da parte delle bande militari, le *mehter*, che accompagnavano in battaglia i giannizzeri, cioè le guardie personali del sultano. Le *mehter* danno lavoro alla fonderia di Costantinopoli fino allo scioglimento del corpo dei giannizzeri nel 1826. In Europa, intanto, i piatti sono suonati nelle processioni religiose, ma anche nelle partiture delle opere. Compositori come Gluck, Mozart, Haydn li usano con riferimento alla musica militare turca. Berlioz, nel XIX secolo, introduce i piatti sospesi su uno stand e i grandi compositori dell'800, Rossini, Verdi e Wagner, rendono i piatti un elemento fondamentale delle proprie orchestrazioni. I piatti turchi, quindi, hanno un mercato anche all'estero, per questo Avedis Zildjian II, nel 1851, dà un nuovo impulso alla produzione, seguito nell'impresa da Keropem II, con cui l'azienda prende il nome di K. Zildjian & Cie. Nonostante l'espansione del mercato, i piattai turchi subiscono la concorrenza degli europei (fra cui gli italiani che poi daranno vita alla Ufip) e arrivano sull'orlo del fallimento. Nel 1868, per evitare che la Zildjian si trasferisca a Parigi, il sultano Abdulaziz interviene personalmente, disponendo il pagamento dei debiti della storica fabbrica.

L'inizio del '900 vede profilarsi lo sterminio degli Armeni in

Turchia: nel 1908 Avedis Zildjian III emigra a Boston, negli Stati Uniti. Lo seguono altri membri della famiglia, fra cui Aram Zildjian, che nel 1926 diventa distributore esclusivo dei piatti K. Zildjian costruiti in Turchia. Nel 1928 Avedis III e Aram Zildjian iniziano a costruire piatti in America e fanno fortuna grazie all'avvento del jazz. Con l'aiuto dei grandi batteristi dell'epoca, i costruttori di piatti possono sviluppare nuove serie più leggere e melodiche e iniziano a utilizzare lavorazioni più moderne. Il Novecento segna un periodo di grande crisi per la Zildjian turca, che viene acquistata dall'americano Robert Zildjian nel 1968 e definitivamente chiusa nel 1977. Robert Zildjian nel 1981 fonderà la Sabian in Canada. Negli anni seguenti, alcuni operai della antica Zildjian turca decidono di continuare l'attività, e nel 1980 sorge la Istanbul. Oggi esistono decine di aziende grandi e piccole che fabbricano piatti a Istanbul. Siamo andati a visitarne due: la più grande, Istanbul Agop, e l'ultima nata, la Masterwork.

ISTANBUL AGOP

Nato nel 1980, Istanbul è oggi il più celebre marchio di piatti turchi. Dietro a questo nome, però, ci sono due aziende ben distinte e in concorrenza fra loro: Istanbul Agop e Istanbul Mehmet. Istanbul Agop è la più grande azienda turca del settore ed esporta in tutto il mondo con strategie di marketing moderne. Siamo andati a visitare la fabbrica di Bayrampasa, nella periferia della Istanbul europea, dove ci ha accolti il presidente **Arman Tomurcuk** in una show room impressionante, in cui sono esposti piatti di ogni genere. Due piani più in basso si sviluppa l'officina: in un unico locale avvengono le fasi a caldo, fusione, laminazione, ricottura dei piatti. In un'altra stanza si fanno la martellatura e la tornitura, mentre in un ambiente a parte si effettuano il collaudo e la marchiatura. "La fabbrica Istanbul - racconta il presidente - è stata fondata da Agop Tomurcuk e Mehmet Tamdeger. Agop, fin da bambino, ha lavorato per la antica K Zildjian, diventandone

di
Christian Meyer e
Mario A. Riggio
foto di
Mario A. Riggio

ISTANBUL AGOP - MASTERWORK

la Turchia fra bici e piatti



con il tempo il miglior costruttore di piatti e il capo officina". Un'esperienza antica, quindi, che è stata fatta fruttare dopo la chiusura della K Zildjian, nel 1977, e la successiva scomparsa del capostipite Zildjian. La Istanbul resta unita fino al 1996, anno in cui i soci si dividono: da una parte i Tomurcuk, che fondano la Agop, mentre Tamdeger fonda la Mehmet. Entrambe le società si accordano nell'uso del nome Istanbul, creando un singolare marchio appartenente a due ditte diverse. Oggi Istanbul Agop è una ditta gelosa della sua indipendenza, che guarda al futuro con l'orgoglio di chi è erede di un grande passato. La produzione, un tempo orientata verso il jazz, è stata affiancata dal marchio *Alchemy*, dedicato ai batteristi rock, che allarga ulteriormente le possibilità dell'azienda. La lavorazione è rimasta simile nei secoli. Solo alcune fasi sono state introdotte in tempi più recenti, come la laminazione. Una volta, infatti, i pani di bronzo ancora rossi di fusione venivano martellati, scaldati e rimartellati fino a prendere la forma del piatto; oggi, parte di questo lavoro viene facilitata facendo schiacciare i pani di bronzo nel laminatoio, assottigliandoli fino a ottenere la dimensione e lo spessore del piatto. Chi visita la fabbrica può rimanere facilmente impressionato dalla fase della martellatura, in cui una decina di operai martella piatti a mano, contemporaneamente, in un clangore assordante. Questa lavorazione, indubbiamente, è fondamentale nel determinare la grande qualità del suono, nello stesso tempo - grazie al basso costo della manodopera turca - mette questi strumenti professionali alla portata di tutte le tasche. www.istanbulcymbals.com

M.A.R.

I batteristi vivono di miti e di piccole manie e la bicicletta è una passione comune a molti: ci vengono in mente Giorgio Zanier, Marco Gambirasio (Le Soprano drums), Damiano Tronci (Ufip), tutti specialisti dell'altro modo di intendere il doppio pedale. I nostri due inviati speciali, Christian Meyer e Mario Riggio, sono riusciti nell'impresa di mettere assieme il comune interesse per la bicicletta, i viaggi, l'archeologia e - guarda un po' - la batteria. Una shakerata ai quattro elementi ed esce fuori un bel giro in Turchia, con un percorso in bici che si snocciola dall'antica Smirne, sul Mediterraneo, fino ai Dardanelli, e una puntata finale a Istanbul. Ed è proprio a Istanbul che incomincia il nostro viaggio.

ANTICHI PIATTI TURCHI, LA FINE DI UN MITO?

Fra i batteristi circola un mito: quello del piatto turco. Quante volte abbiamo ascoltato riferimenti al suono dei piatti turchi "originali" K Zildjian? Ma chi li ha mai sentiti questi famosi piatti turchi? Qualcuno, però, va controcorrente. C'è addirittura chi sostiene che il suono degli antichi K Zildjian oggi sarebbe considerato inaccettabile. "Il suono del piatto a cui facciamo riferimento - spiega Andrea Centazzo - è quello inventato dagli Zildjian d'America fra gli anni '30 e '50". Conferma questa tesi anche Behnan Gocmez, batterista turco e presidente della Masterwork: i piatti turchi originali hanno un suono pessimo rispetto a quello a cui siamo abituati oggi. Del resto è anche plausibile, l'evoluzione dell'orecchio, del gusto musicale, la conoscenza dei metalli, lo studio dell'acustica hanno certamente migliorato i criteri di costruzione dei piatti e i costruttori danno certamente una maggiore attenzione al controllo di qualità rispetto a quanto non potessero fare gli antichi maestri turchi. Ci manca solo la prova suonata: se qualcuno possiede un antico K Zildjian turco si faccia avanti.

M. A. R.

MASTERWORK

Ultima nata fra i piattai turchi, Masterwork è diretta da Behnan Gocmez, un batterista con una grande esperienza all'estero. "Ho fatto tre anni di conservatorio - ci conferma Behnan - poi sono diventato insegnante di batte-

FACTORY TOUR

ria in diverse scuole olandesi". L'orecchio del batterista, unito alle capacità del socio **Mustafa Er**, co-presidente di Masterwork, hanno contribuito a creare in soli tre anni dei piatti di grande resa sonora. *"In origine, quando vivevo in Olanda - spiega il presidente della ditta turca - affiancavo il lavoro di musicista a quello di insegnante, curando anche la distribuzione dei piatti Istanbul Mehmet nei Paesi Bassi"*. Chiamato da Istanbul Mehmet per selezionare i piatti, Behnan fa il pendolare fra il Bosforo e Amsterdam. *"A un certo punto sono rientrato in Turchia - racconta - per lavorare sullo sviluppo di nuovi modelli e nuove sonorità per i marchi Istanbul e Turkish. Era un'attività di progettazione, ma anche di marketing"*. Dopo qualche tempo Behnan Gocmez e Mustapha Er, un costruttore di piatti con l'hobby della batteria, decidono di mettersi in proprio. *"Mustapha - dice Behnan - è un costruttore di piatti molto bravo, mi ha insegnato molte cose"*. Così fondano la Masterwork, posizionando l'azienda sulla fascia alta del mercato, quella dei batteristi esigenti nella ricerca delle sonorità. Il team è ancora piccolo, ma ben assortito: Mustapha dirige la produzione e Behnan è concentrato sullo sviluppo dei modelli, sul controllo di qualità, sul marketing e sulle vendite. *"Masterwork ora - raccontano - produce 15.000 piatti l'anno, ma stiamo crescendo e ne faremo di più"*. Masterwork non produce solo piatti, ma anche darabucche (con un metodo curiosissimo, sembra di veder lavorare un vasaio), timbales in bronzo (B20 quella acuta e B8 quella grave),

un rullante in bronzo dal suono potentissimo. I piatti sono tutti testati personalmente da Gocmez e vengono prodotti secondo il metodo tradizionale turco: la fusione avviene in due forni sistemati nel terreno. Il bronzo fuso, colato negli stampi, viene passato ancora incandescente nel laminatoio e, per successivi riscaldamenti e passaggi, portato alla dimensione e allo spessore di un piatto. Il piatto grezzo è reso malleabile attraverso un processo di tempera all'interno di un forno a 800 gradi, da cui viene estratto e portato su una macchina che, a pressione, crea la campana e il buco centrale, tagliando via la parte superflua del bordo. Successivamente la martellatura, effettuata totalmente a mano da una mezza dozzina di operai, ne determina la curvatura rendendo anche più stabile la composizione molecolare della lega di bronzo. La tornitura di entrambi i lati del piatto e del bordo ne diminuisce il peso, liberando la superficie dalle impurità e aprendone il suono. Gli strumenti di Masterwork sono esposti in una showroom a Galata, l'antico quartiere commerciale di Costantinopoli, nella via che idealmente prosegue il ponte sul Corno d'Oro, costellata di negozi di strumenti musicali e dischi. A pochi metri dalla grande torre costruita dai Genovesi nel 1348, il negozio Masterwoks è gestito da **Edip Berk**, il più bravo e veloce suonatore di darabucca che ci sia mai capitato di ascoltare. La grande qualità dei piatti e l'aggressività sui mercati fanno di Masterwork l'azienda emergente nel settore, con all'attivo anche eccel-



lenti recensioni sulla stampa internazionale. Ne sentiremo parlare ancora. www.masterworkcymbal.com

m. a. r.

PILLOLE DI TURCHIA

L'ALTRO MODO DI INTENDERE IL DOPPIO PEDALE

Turchia in bici? No buona. Strade trafficate con Tir e auto che rilasciano ossido di carbonio in quantità esagerata. Natura sulla costa molto bella. Antiche città greche e poi romane nutrono le nostre menti. Nel 700 avanti Cristo i concerti li facevano in teatri favolosi, con una vista meravigliosa e un'acustica impeccabile. I concerti di Elio e le storie tese li facciamo nei palasport, quindi voglio suonare nell'antichità. Mentre si cicla 5-6 ore al giorno, la mente si rilassa e cancel-



In dieci giorni Christian ha forato almeno dieci volte...

la lo stress accumulato in cantina a studiare indipendenza e rudimenti. La bici è perfetta per togliere il mal di schiena causato da ore seduti dietro al drumset. Incontriamo sul bus vecchi musicisti che vanno a suonare a

una festa di paese: chiediamo al suonatore di tamburo di farci sentire qualche cosa. Non vuole, rimaniamo nel dubbio che fosse un discendente di Gene Krupa (la famiglia di Krupa era turca). Visitiamo fabbriche di piatti e vediamo ragazzini, anneriti in faccia dai fumi della fornace, martellare i piatti a mano. Sembra di essere a fine Settecento durante la rivoluzione industriale. Il freddo alle mani e la posizione sul manubrio della bici annullano tutti i miglioramenti di tecnica fatti negli ultimi mesi sul pad... Visitiamo un negozio di strumenti musicali a Istanbul. L'inserviente prende una darabucca e ci spettina tutti con un'esecuzione meravigliosa: velocità, tiro, perfezione, musicalità. Il messaggio è chiaro: a casa a studiare! Abbiamo capito: rientriamo subito.

Christian Meyer

LAVORAZIONE 'ALLA TURCA'

L'attuale tecnica di costruzione dei piatti in Turchia è simile fra le diverse aziende, ma differente da quanto fatto in Usa e Canada da Zildjian e Sabian (in cui la lavorazione è prevalentemente a macchina), da Paiste in Svizzera (in cui la lavorazione è totalmente a macchina) e da Ufip in Italia (in cui la lavorazione è a mano, ma le tecniche di fusione sono completamente diverse).

La fusione (foto 1)

Il bronzo B 20, cioè rame con 20% di stagno (più - dicono alla Istanbul - qualche altro materiale misterioso), viene fuso in grossi forni a 2.000 gradi. I forni per la fusione della Istanbul Agop sono sollevati da terra, mentre quelli della Masterwork (nella foto) sono scavati nel terreno. Il rame è ricavato dai fili telefonici, perché - ci dicono - è più puro. Probabilmente nella scelta dei materiali influiscono anche fattori economici: il filo telefonico ha un costo sensibilmente inferiore rispetto al rame comprato sui mercati internazionali.

La creazione dei pani

Il bronzo fuso viene prelevato con un crogiuolo e colato in alcuni stampi a forma di tazza, che hanno diverse dimensioni secondo il tipo di piatto che si vuole fabbricare. Il metallo liquido si solidifica negli stampi sottoforma di pani.

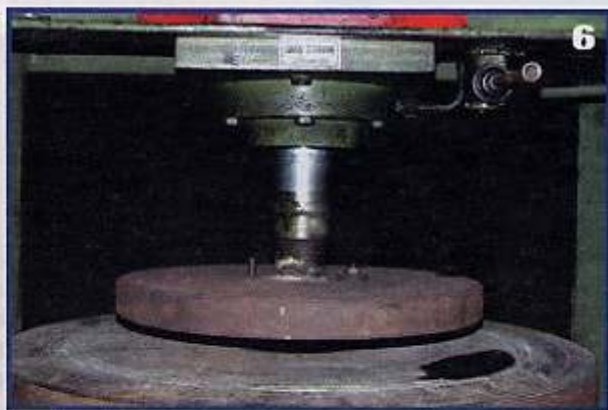
La laminazione (foto 2 e 3)

I pani di bronzo, ancora rossi per la fusione, vengono passati in un laminatoio, dove una pressa a cilindro li schiaccia, riducendone lo spessore e aumentandone la superficie. Due volte alla settimana viene acceso un forno speciale, alimentato a legna, che porta la temperatura a 800 gradi; in questo forno vengono riscaldati i pani di bronzo fino a diventare rossi e malleabili, per essere di nuovo pressati nel laminatoio. Dopo sette o otto passaggi fra forno e laminatoio quelli che erano i pani di bronzo raggiungono la dimensione del piatto.

Il processo chimico o la tempera (foto 4)

Ora il piatto, lasciato raffreddare, è fragile come il vetro. Per questo alla Istanbul si pratica un processo chimico che lo rende malleabile, in ma-





niera da poter essere lavorato. Alla Masterwork, il processo chimico è una semplice tempera del piatto, che prima di essere martellato viene scaldato in un forno a 800 gradi e poi gettato nell'acqua fredda, in modo da stabilizzarne la composizione rendendolo malleabile e martellabile.

La campana e il foro centrale (foto 5 e 6)

Con una pressa viene data la forma della campana e poi viene creato il foro centrale, attraverso cui il piatto finito verrà fissato sulle aste della batteria.

La martellatura (foto 7)

Con la martellatura si crea la curvatura del piatto influenzando in maniera decisiva sulla resa sonora finale. La martellatura, grazie al basso costo della manodopera turca, viene eseguita esclusivamente a mano e con sistemi arcaici. In un'unica stanza gli operai martellano per ore e ore, dando ai piatti la giusta forma.

La tornitura (foto 8)

Il piatto martellato è messo su un tornio e sgrossato da entrambi i lati. Con questa operazione se ne ottimizza il peso, pulendo anche la superficie dalle impurità. Un'ultima tornitura serve a rifinire il bordo. La tornitura è un'altra fase fondamentale per la riuscita del piatto: l'ottimizzazione del peso e la pulizia delle impurità liberano il suono del bronzo aprendolo a frequenze più ricche.

La marchiatura (foto 9)

Il piatto è finito, non resta che testarlo e marchiarlo.

Ma come suonano oggi i piatti turchi? Abbiamo fatto un test sommario ad alcuni piatti in fabbrica e abbiamo trovato degli eccellenti ride, ciascuno con una grande personalità. Questa è proprio la caratteristica vincente: grazie alla lavorazione artigianale ogni piatto ha un suono diverso e ha un suo specifico colore. Se i ride suonano benissimo (attenzione alla campana, però), la resa è differente per i piatti di minor peso, in particolare per gli splash, che sono un po' poveri di armoniche. Parliamo comunque di strumenti di altissimo livello, che si pongono sulla fascia più elevata del mercato, pur mantenendo un prezzo abbordabile.

Mario A. Riggio