DOI: https://doi.org/10.4038/jcdskar.v3i2.10

Journal of C. de S. Kulathilake Archival and Research Vol 3 No 2

ශ්‍රී ලංකාවේ තබ්ලා නිෂ්පාදන ක්‍රියාවලිය පිළිබඳ විමර්ශනාත්මක අධ්‍යයනයක් - සියනෑ කෝරළය ආශ්‍රිතව

හරීන්ද්‍ර දේශප්‍රිය

සංක්ෂිප්තය

ශ්‍රි ලංකාවේ, සියනෑ කෝරළයට අයත් අලවල, නිට්ටඹුව හා වේයන්ගොඩ, ප්‍රදේශ ආශ්‍රිතව වසර 50 කට අධික කාලයක් තබ්ලා නිෂ්පාදනය, කර්මාන්තයක් වශයෙන් පවත්වාගෙන යනු ලැබේ. දේශීය තබ්ලා නිෂ්පාදන ක්‍රියවලියේ දී ධ්වනි නිෂ්පත්තියේ ගුණාත්මක බව තීව්‍ර කිරීම සඳහා භාවිත කරන නිෂ්පාදන ශිල්පීය ක්‍රමවේදයන්හී ආවේණික විශේෂතා හඳුනාගත හැකි ද යන්න මෙම පර්යේෂණය මඟින් විමර්ශනය කෙරේ. භාරතීය තබ්ලා නිෂ්පාදන ක්‍රියාවලයේ පවත්නාවූ තාක්ෂණික ක්‍රමවේද හා නව ප්‍රවණතා විශ්ලේෂණය කිරීම මඟින් ධ්වනි නිෂ්පත්තිය අතින් පරිපූර්ණ උසස් ප්‍රමිතියෙන් යුතු තබ්ලා නිෂ්පාදන ක්‍රියාවලිය දිරිගැන්වීම මෙම අධ්‍යයනයේ අරමුණයි. තබ්ලා නිෂ්පාදන ක්‍රියාවලිය පිළිබඳ පර්යේෂණ පත්‍රිකා හා ග්‍රන්ථ කිහිපයක් ප්‍රකාශයට පත් වී තිබුණද සියනෑ කොරළයේ ප්‍රචලිත තබ්ලා නිෂ්පාදන ක්‍රියාවලිය පිළිබඳ හෝ ධ්වනි නිෂ්පත්තියේ තාක්ෂණික භාවිතය පිළිබඳ පුළුල් අධ්‍යයනයක් සිදු වී නොමැති බව සාහිත්‍ය විමර්ශනයෙන් තහවුරු විය. ගුණාත්මක පර්යේෂණ ක්‍රමවේදය යටතේ සිද්ධි අධ්‍යනයක් සිදුකර අනාවරණය කරන ගත් දත්ත නිගමන වශයෙන් ඉදිරිපත් කෙරිණි. ධ්වනි නිෂ්පත්තිය අතින් උසස් බෙණාරස්, කල්කටා, ලක්නව් හා පූනේ වැනි ඉන්දියාවේ විවිධ ප්‍රදේශවලින් මෙරටට ගෙන්වන තබ්ලා පුඩි භාවිතය සීඝ්‍රයෙන් ප්‍රචලිත වීම දේශීය තබ්ලා කර්මාන්තය හමුවේ ඇති ප්‍රධාන අභියෝග යයි. සාම්ප්‍රදායක ක්‍රම දීර්ඝ කාලීනව අනුගමනය කිරීම හා තාක්ෂණික දැනුම යාවත්කාලීන නොවීම, ගුණාත්මක හා විකල්ප අමුද්‍රව්‍ය භාවිතයට යොමු නොවීම තබ්ලා කර්මාන්තය දේශීය හා විදේශීය ව්‍යාප්තියක් සිදු නොවීමට හේතු වූ බව පසක් වේ. භාරතීය නව තාක්ෂණික ක්‍රමවේද හඳුන්වා දීම හා අමුද්‍රව්‍ය භාවිතය පිළිබඳ තොරතුරු විමර්ශනය කර ඉදිරිපත් කිරීම මඟින් දේශිය කර්මාන්තයේ පවතින්නා වු තාක්ෂණික දුර්වලතා හඳුනාගැනීමට හැකි වෙතැයි අපේක්ෂා කෙරේ.

Abstract

Tabla manufacturing has been practiced for more than five decades in the areas of Alawala, Nittambuwa, and Veyangoda, which historically belong to the Siyane Korale region of Sri Lanka. Despite this long-standing tradition, systematic academic investigation into the specific techniques and acoustical principles underlying local tabla tonal production remains limited. The central research problem of this study is to identify and critically analyze the specialized craftsmanship, material selection, and construction methodologies that contribute to high-quality tonal production within the indigenous Sri Lankan tabla manufacturing tradition.The primary objective of the research is twofold: first, to examine established Indian tabla-making techniques—including contemporary innovations and emerging trends in tonal optimization—and second, to evaluate their applicability within the local Sri Lankan context. Particular attention is given to identifying structural and acoustical differences between locally produced tablas and those manufactured in renowned Indian centers such as Varanasi (Benares), Kolkata, Pune, and Lucknow, whose products are widely regarded for superior tonal clarity, harmonic balance, and durability. The increasing importation of high-quality Indian tablas presents a short-term competitive challenge to Sri Lankan manufacturers, while long-term issues include limited access to premium raw materials, insufficient technological updating, and the need for alternative material experimentation.A review of existing literature reveals that although several studies and manuals address general aspects of tabla construction, detailed analyses focusing specifically on tonal production mechanisms and the distinct practices of Siyane Korale craftsmen are scarce.

Submitted on 25th June 25

Revised on 18th Aug 25

Accepted on 17 Dec 25

harindramusic@gmail.com

Therefore, this study adopts a qualitative research methodology, employing field observations, artisan interviews, and comparative organological analysis to document indigenous knowledge systems and assess production processes. By introducing contemporary Indian technical advancements, identifying structural weaknesses in local manufacturing, and proposing contextually viable material alternatives, this research aims to enhance production standards and acoustic quality in Sri Lankan tabla craftsmanship. Ultimately, the study seeks not only to elevate the technical level of local manufacturing but also to contribute to the socio-economic sustainability of tabla makers by supporting the development of high-quality instruments for the Sri Lankan musical community.

හැඳින්වීම

තබ්ලාව පෙර අපර දිග තාල වාද්‍ය භාණ්ඩ අතරින් විශේෂිත වනුයේ ධ්වනි නිෂ්පත්තියේ වූ (Tonal Production) සුවිශේෂතාව යි. ධ්වනි නිෂ්පත්තිය කෙරෙහි ඍජුව බලපාන සාධකය වනුයේ එකී වාද්‍ය භාණ්ඩයේ ව්‍යුහය හා සංයුතිය යි. ප්‍රමාණයෙන් හා හැඩයෙන් එකිනෙකට වෙනස් ඌර්ධ්වාකාරයෙන් වාදනය කරනු ලබන කොටස් දෙකකින් යුක්තව තබ්ලාවේ ව්‍යුහය ප්‍රතිනිර්මාණය කර ඇත. භාරතීය ව්‍යවහාරයට අනුව දකුණු අතින් වාදනය කරන හෙවත් දැවමය නිමාවෙන් යුත් කුඩා කොටස දහිනා, දායාං, ඨේකා, සිද්ධා (Siddha) යන නම්වලින් හඳුන්වන අතර වම් අතින් වාදනය කරනු ලබන කොටස ඩග්ගා, බායාං, ධාමා, මද්ධා යන නම්වලින් හැඳින් වේ. (Courtney:1988.p12-16) තබ්ලා ව්‍යුහය යටතේ තබ්ලා හිස හෙවත් පුඩි (Pudi), පුරි (Purri), පුඩ්ඩි (Puddi), ගිර්ද යනුවෙන් හැඳින්වෙන කොටස හා බෙර කඳ (Drume Shell) නිෂ්පාදනය කිරීමේ තාක්ෂණික ශිල්පක්‍රම මෙන්ම භාවිත අමුද්‍රව්‍ය පිළිබඳව ද අධ්‍යයනය කෙරේ.

ශ්‍රි ලංකාවේ තබ්ලා නිෂ්පාදන කර්මාන්තය 20 වන සියවසෙහි ද්වීතීය භාගයේ දී පමණ ප්‍රාදේශීය වශයෙන් ව්‍යාප්ත වන්නට ඇති බව විද්වත් මතය යි. මරදාන ටවර් රඟහල කේන්ද්‍රගත ව ව්‍යාප්ත වූ නාටක කලාව සඳහා පැමිණි භාරතීය සංගීතඥයින් හා තාක්ෂණික ශිල්පීන් වෙතින් තබ්ලා නිෂ්පාදන ක්‍රියාවලිය පිළිබඳව අධ්‍යයනය කිරීමට මෙරට පිරිස් යොමු වූ බව විද්වත් මතය යි. කොළඹ කේන්ද්‍රීයව පැවති මෙම ව්‍යාපාරය පසුකාලීනව මාතර, කැළණිය, නුගේගොඩ, පොල්ගස්ඕවිට, ආදී ප්‍රදේශයන් හි ද, සියනෑ කොරළයට අයත් අලවල, නිට්ටඹුව හා වේයන්ගොඩ, කුඹල්ලොලුව ප්‍රදේශයන් හි ද තබ්ලා නිෂ්පාදනය පාරම්පරිකව වර්තමානය දක්වා පවත්වාගෙන එනු ලැබේ.

සියනෑ කෝරළයට අයත් අලවල, නිට්ටඹුව හා වේයන්ගොඩ, ප්‍රදේශ ආශ්‍රිතව වසර 50කට අධික කාලයක් තබ්ලා නිෂ්පාදනය කර්මාන්තයක් වශයෙන් පවත්වාගෙන යයි. ධ්වනි නිෂ්පත්තියේ ගුණාත්මකව බව තීව්‍ර කිරීම සඳහා භාවිතා කරන ගුණාත්මක අමුද්‍රව්‍ය සකසා ගැනීම ආරම්භයේ සිටම මෙරට ශිල්පීන් මුහුණ දී ඇති දුෂ්කරතාවයි. ව්‍යාපාරික මුහුණුවර සහ වෙළඳපල මිල උච්චාවචනය පදනම්ව තබ්ලා නිෂ්පාදනයේ ගුණාත්මක බව තීරණය කිරීමට සිදුවීම ද අවශේෂ කරුණකි. ධ්වනි නිෂ්පත්තිය අතින් උසස් බෙණාරස්, කල්කටා, ලක්නව් හා පූනේ වැනි ප්‍රදේශවලින් මෙරටට ගෙන්වන තබ්ලා පුඩි භාවිතය සීඝ්‍රයෙන් ප්‍රචලිත වීම දේශීය තබ්ලා කර්මාන්තය මුහුණ දී ඇති අභියෝගයකි. එහෙත් දේශීය තබ්ලා නිෂ්පාදකයින් සාම්ප්‍රදායික ක්‍රම විනා ඒ සඳහා භාවිත කළ හැකි නව්‍ය ක්‍රමවේදයන් කවරේ ද යන්න අධ්‍යයනය නොකරන බව ගම්‍ය වූ කරුණකි. භාරතීය තබ්ලා නිෂ්පාදන ක්‍රම විද්‍යාව හා දේශීය ව්‍යවහාරය පිළිබඳ තොරතුරු විමර්ශනාත්මක අධ්‍යයනයක් කිරීම මඟින් උසස් ප්‍රමිතියකින් යුතු තබ්ලා නිෂ්පාදන ක්‍රියාවලියකට හේතුවන සාධක කවරේ ද යන්න පිළිබඳ අධ්‍යයනය කිරීම මෙම පර්යේෂණ පත්‍රිකාවේ අරමුණ යි.

පර්යේෂණ ගැටළුව

ධ්වනි නිෂ්පත්තියේ ගුණාත්මක බව තීව්‍ර කිරීම සඳහා සියනෑ කොරළයේ අලවල, නිට්ටඹුව හා වේයන්ගොඩ ප්‍රදේශ ආශ්‍රිතව පාරම්පරිකව පවත්වාගෙන එන තබ්ලා නිෂ්පාදන ක්‍රියාවලියේ භාවිත කරන ශිල්පීය ක්‍රමවේදයන් හී ආවේණික විශේෂතා හඳුනාගත හැකි ද යන්න මෙම පර්යේෂණය මගින් විමර්ශනය කෙරේ.

පර්යේෂණ අරමුණු

භාරතීය තබ්ලා නිෂ්පාදන ක්‍රියාවලියේ තාක්ෂණික ක්‍රමවේද හා නව ප්‍රවණතා විශ්ලේෂණය කිරීම මඟින් ධ්වනි නිෂ්පත්තිය අතින් පරිපූර්ණ උසස් ප්‍රමිතියෙන් යුතු තබ්ලා නිෂ්පාදනය කරන ආකාරය අනාවරණය කිරීම පර්යේෂණයේ අරමුණයි.

සාහිත්‍ය විමර්ශනය

තබ්ලා වාදන කලාව පිළිබඳ සිංහල බසින් ලියැවුණු ග්‍රන්ථ අතර ඩී. ආර්. පීරිස් (1995) විසින් රචිත "සම්භාව්‍ය තාල දීපනී" නමැති ග්‍රන්ථය හා විජේරත්න රණතුංගයන් (2003) විසින් රචිත "තබ්ලාව" නමැති ග්‍රන්ථය තබ්ලාවේ ඉතිහාසය සහ ශිල්ප ධර්ම පිළිබඳ ලියැවුණු ග්‍රන්ථ වන අතර තබ්ලා නිෂ්පාදනය පිළිබඳ කරුණු අන්තර්ගත කර ඇත. තබ්ලා කර්මාන්තය පිළිබඳ පර්යේෂණ පත්‍රිකා කිහිපයක් එළිදක්වා ඇති අතර Nishadi Meddegoda,(2023) The production of tabla in sri lanka හී තබ්ලා කර්මානත්ය පිළිබඳ විශ්ලේෂණයක් කර ඇති අතර සියනෑ කෝරළයේ තබ්ලා කර්මාන්තයේ විශේෂතා අධ්‍යයනය කර නැත. ඩේවිඩ් ආර්. කර්ට්නි (2001) Manufacture and Repair of Tabla ග්‍රන්ථය හා ඔහු විසින් රචිත "The Tabla Puddi" (1988), "Tabla Making in the

Deccan"(1985) යන පර්යේෂණ පත්‍රිකා භාරතීය තබ්ලා නිෂ්පාදන ක්‍රියාවලිය පිළිබඳ විමර්ශනය කර ඇත. එහෙයත් ශ්‍රි ලංකවේ තබ්ලා නිෂ්පාදන ක්‍රියාවලිය පිළිබඳ විමර්ශනාත්මක අධ්‍යනයක් සිදු වී නොමැති බව සාහිත්‍ය විමර්ශනය මඟින් පැහැදිළි විය.

අධ්‍යයනය ක්‍රමවේදය

මෙම පර්යේෂණය ගුණාත්මක පර්යේෂණ ක්‍රමවේදය යටතේ සිදුකරනු ලැබූ සිද්ධි අධ්‍යයනයකි. සියනෑ කෝරළයේ අලවල,නිට්ටඹුව හා වේයන්ගොඩ ප්‍රදේශ ආශ්‍රිතව පාරම්පරිකව පැවත එන තබ්ලා නිෂ්පාදකයින් සමඟ සම්මුඛ සාකච්ජා පැවැත් වූ අතර එමඟින් අනාවරණය කරගත් දත්ත විශ්ලේෂණාත්මකව ඉදිරිපත් කර ඇත. මේ සම්බන්ධව දේශීය හා විදේශීය වශයෙන් රචිත ග්‍රන්ථ පරිශීලනය කිරීම පර්යේෂණ ක්‍රමවේදය යි.

තබ්ලා නිෂ්පාදන ක්‍රියාවලියේ දේශීය මුහුණුවර

තබ්ලා නිෂ්පාදනය තාක්ෂණික මෙන් ම කලාත්මක වූ ක්‍රියාවලියක් වන අතර දීර්ඝ කාලීන පළපුරුද්ද අත්‍යවශ්‍ය වේ. ආකෘතිකමය වශයෙන් තබ්ලාවෙහි ව්‍යුහය එකිනෙකට වෙනස් ස්වරූපයක් හා එහි නිෂ්පාදන ක්‍රියාවලිය හා උපයුක්ත තාක්ෂණික ක්‍රම විද්‍යාව තබ්ලාවේ ධ්වනි නිෂ්පත්තිය (Tonal Production) කෙරෙහි බලපාන ප්‍රධාන සාධකය වේ. ආකෘතිකමය වශයෙන් තබ්ලාවෙහි ව්‍යුහය කොටස් 03 ට වෙන් කරගත හැකි ය. එනම් (Figure 1) තබ්ලා කඳ (Drum Shell), තබ්ලා පුඩී (Drum Head) හා තබ්ලා කඳට පුඩිය සම්බන්ධ කරනු ලබන කොටස් වශයෙනි. මෙම එක් එක් කොටස නිර්මාණය කිරීමේ දී භාවිතා කරන තාක්ෂණික විධික්‍රම පිළිබඳ විමර්ශනයක් අන්තර්ගත වේ.

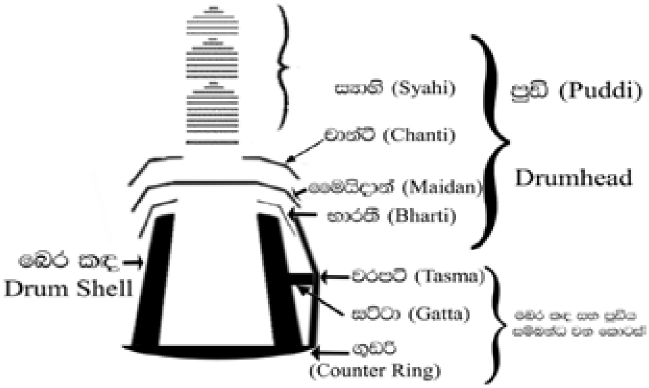


Figure 1- තබ්ලාවෙහි ව්‍යුහය

<u>තබ්ලා කඳ නිර්මාණය **(Drum Shell)**</u>

තබ්ලාවෙහි දහිනාව සහ ඩග්ගාව නිර්මාණය කිරීම කාලානුරූපීව වෙනස් වී ඇති බව අධ්‍යනයේ දී අනාවරණය විය. මුල්කාලීන තබ්ලා වාද්‍ය ශිල්පීන් (ක්‍රිඃව 1950 දශකය දක්වාම) තබ්ලා දහිනාවේ මුහුණත විශ්කම්භය අඟල් 6 හෝ 7 තරම් විශාල ප්‍රමාණයෙන් ද කඳෙහි උස ප්‍රමාණය අඟල් 11 හා පහළ කොටස අඟල් 8ක විශ්කම්භයකින් නිර්මාණය කර ඇත. (රණතුංග, 2003, පි.100-102) එහෙත් විවිධ ස්වර පරාසයන් සඳහා දහිනා කොටස සුසර කිරීමට අවශ්‍ය හෙයින් විවිධ ප්‍රමාණයෙන් යුතු දහිනා නිර්මාණය කරනු ලැබේ. ඒ අනුව තබ්ලා දහිනා මුහුණතෙහි විශ්කම්භය අඟල් 6, 5 1/2, 5, 4 1/2 ආදී පරිමාණයෙන් නිර්මාණය කරනු ලැබේ. දහිනා කොටස ලීයෙන් නිර්මාණය කරන අතර ඒ සඳහා ඉතා ඝණකමෙන් යුතු කොහොඹ, ඇහැල, කොස්, සූරිය, මිල්ල, හුරිමාර යන ලී වර්ග සුළභව භාවිතා කරයි. ලී කොටය සකසා ගැනීම සඳහා "අවගාරය", "බොකු නියන" හා "අතකොළුව" වැනි උපකරණ පාරම්පරිකව භාවිතා කළ ද, වර්තමානයේ දී ඒ සඳහා විශේෂිත යන්ත්‍රෝපකරණ නිර්මාණය කර ඇත. (සාකච්ඡාවඃවිජේසිංහ,2020)

Figure2 - සාම්ප්‍රදායික ක්‍රමය අනුව කොටය සැකසීම - අලවල දී

Figure3 - කොටය සැකසීම සඳහා භාවිත කරන යන්ත්‍ර සූත්‍ර - අලවල දී

තබ්ලාවේ කඳ නිර්මාණයේ දී මුහුණතෙහි විශ්කම්භය අඟල් 5 1/2, 5 ක් සඳහා උස අඟල් 10 1/2 ද, කඳෙහි පහළ කොටස අඟල් 7 1/2 විය යුතුය. කඳෙහි ඇතුළත කුහරය අඟල් 6 1/2, 6 පමණ හැරිය යුතුය. (**Figure 5)** කඳ නිර්මාණයේ දී මුහුණතෙහි කුඩා ඇලයක් සහිත වීම නාද නිෂ්පත්තිය අතින් සුවිශේෂ වීමට හේතු වන බව පැවසේ. (සාකච්ඡාව:කුමාර,2019) නිශ්චිත පරිමාණයන්ට අනුව සැකසුනු තබ්ලා කඳ පොලිෂ් කර භාවිතයට ගනු ලැබේ.

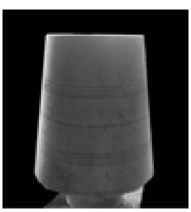


Figure 4 – නිර්මාණය කර අවසන් කර ලද කොටයක්

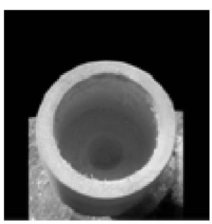


Figure 5 - සකසන ලද දහිනාවක ඇතුලත පෘෂ්ටය

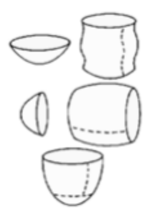


Figure 6- බායාං නිර්මාණය කිරීමේ පියවර

තබ්ලාවෙහි ලෝහමය නිමාවෙන් යුතු කොටස (Metal Shell) බායාං නොහොත් ඩග්ගාව නිර්මාණය කිරීම කාර්මික ක්‍රියාවලියකි. අතීතයේ දී ලී හා මැටි ඩග්ගා නිර්මාණය කළ ද වර්තමානයේ තඹ, ඇලුමිනියම්, පිත්තල, වානේ වැනි ලෝහ ඒ සඳහා භාවිත කෙරේ. ශ්‍රී ලංකාවේ මහනුවර, පිළිමතලාව, කඩුග න්නාව ආදී ප්‍රදේශ ආශ්‍රිතව ඩග්ගාව නිෂ්පාදනය සිදුකරන අතර ආනයනික ඩග්ගා ද බහුලව භාවිත කෙරේ. ධ්වනි නිෂ්පත්තිය කෙරෙහි පිත්තල ඩග්ගාව වඩාත් යෝග්‍ය බව පිළිගැනීම යි.

ක්‍රි.ව 1950 දශකය දක්වා දහිනාවට වඩා කුඩා ප්‍රමාණයේ ඩග්ගා වැඩි වශයෙන් භාවිත කළ ද, වර්තමානයේ විවිධ ප්‍රමාණයන් යුත් ඩග්ගා නිෂ්පාදනය කෙරේ. මධ්‍යම ප්‍රමාණයේ ඩග්ගා මුහුණත අඟල් 8, 8 1/2 පමණ විශ්කම්භයකින් ද අඟල් 9 - 10 පමණ උසකින් ද, විශාල ප්‍රමාණයේ ඩග්ගා මුහුණත අඟල් 9, 9 1/2, 10, 10 1/2, පමණ විශ්කම්භයකින් ද අඟල් 11 - 12 පමණ උසකින් නිෂ්පාදනය කෙරේ. මධ්‍යම හා විශාල ප්‍රමාණයේ ඩග්ගාව කිලෝ 3, 4 ක බරකින් යුක්ත වේ. ඩග්ගාව නිර්මාණය කිරීම සංකීර්ණ ක්‍රියාවලියක් වන අතර විවිධ හැඩයෙන් යුතු ලෝහයෙන් නිම වූ කොටස් කිහිපයක එකතුවෙන් ඩග්ගාව නිර්මාණය කරනු ලැබේ.

පළමු පියවර ලෙස අඟල් 08 පමණ විශ්කම්භයෙන් යුතු වෘත්තාකාරව ලෝහ තහඩුවක් කපා එය බඳුනක ආකාරයෙන් (Shape of a bowl) නිර්මාණය කෙරේ. ඍජුකෝණාස්‍රාකාර හැඩයෙන් යුතු තවත් ලෝහ තහඩුවක් කපා එය අඟල් 10 පමණ විශ්කම්භයෙන් යුතුව සිලින්ඩරාකාරව නමා පාස්සා ගැනීම දෙවන පියවරයි. පසුව සිලින්ඩරාකාරව නමා ගත් කොටස මිටියක් භාවිතයෙන් ඩග්ගවේ ස්වරූපය එන තෙක් තලා සකස් කරනු ලැබේ. ඉන් අනතුරුව බඳුනක ආකාරයෙන් සකස් කර ගත් කොටස සිලින්ඩරාකාරව නමා ගත් කොටසට තබා පාස්සනු ලැබේ. ඒ සඳහා ලෝහමය පවුඩරයක් භාවිත කරන අතර එය "ඩග්" (Dag) යනුවෙන් හැඳින් වේ.

(Figure 6) (Courtney, 1985, pp. 33-34) ඩග්ගාව රතු පැහැ වන තෙක් රත් කිරීම ඊලඟ පියවර වන අතර මුහුණතේ ශක්තිමත් භාවය වැඩි කිරීම සඳහා අඟල 9 පමණ විශ්කම්භයෙන් යුතු යකඩ වෘත්තයක් (Strong iron ring) ඩග්ගාවේ මුහුණතට තබා නමා ගනු ලැබේ. පසුව මිටියක් භාවිතයෙන් ඩග්ගාවෙහි කඩතොලු ඉවත් කර හොඳින් මැදගනු ලැබේ. මෙලෙස නිර්මාණය කරන ලද බායාව ක්‍රෝමියම් ආවරණය (Plated with chrome) හෙවත් "නිකල්" ආලේප කිරීමෙන් අනතුරුව හම බැඳීම සඳහා භාවිත කරනු ලැබේ.

Figure 7- ඩග්ගාව නිර්මාණය කරන විවිධ අවස්ථා (Courtney,1985, pp.33-34)

හම සකසා ගැනීමේ ක්‍රමවේදය

තබ්ලා පුඩිය නිර්මාණය කිරීම සඳහා පදම් කරන ලද එළු හම්, හරක් හම් හා මී හරක් හම් භාවිත කරනු ලැබේ. අලවල හා වේයන්ගොඩ තබ්ලා නිෂ්පාදකයින් තම අවශ්‍යතාව මත හම් වර්ග ඔවුන් විසින් සකසා ගනු ලැබේ. හම් පදම් කිරීමේදී අළු හුණු ද්‍රාවණයක දවස් දෙකක් පමණ තබා අනතුරුව ඇමෝනියා ද්‍රාවණයක විනාඩි 10 පමණ ගිල්වා හොඳින් පොඩිකර බිත්තියක අලවා වේලාගනු ලැබේ.

රසායනික ක්‍රියාවලියට ලක්කල හම් "බේත් හම්" යනුවෙන් ද, අළු හුණු ද්‍රාවණයක දවස් දෙකක් පමණ තබා පොඟවා ගත් හම ලී රාමුවකට තබා හොඳින් ඇද ඇණ ගසා වේලා ගනු ලබයි. එම හම් "සවු හම්" වශයෙන් ද, කිසිදු රසායනික ක්‍රියාවලියක් නොකර හොඳින් ඇද වේලාගනු ලබන හම් "වල් එළු හම්" යනුවෙන් ද හැඳින්වේ. තබ්ලා පුඩිය නිර්මාණයෙ දී උසස් ප්‍රමිතියකින් යුතු හම් භාවිත කළ යුතු ය. දහිනාව සඳහා සවු හම් ද, ඩග්ගාව සඳහා ඇදෙන සුළු ස්වභාවයෙන් යුතු "බේත් හම්" භාවිත කරනු ලැබේ. එම හමේ ඝණකම අඩුවිය යුතු ය. එළු හමෙහි සියුම් හෝ හානියක් නොවූ බඩපත කොටස දහිනාව සඳහා භාවිත කරන අතර ගජරාව මත අධික පීඩනය දරාගැනීමට යෝග්‍ය වන අයුරින් පුඩියේ යට කොටසට හම් තට්ටු කිහිපයක් යොදාගනු ලැබේ.

Figure 8- සකස් කරගත් සව් හමකි - වේයන්ගොඩ

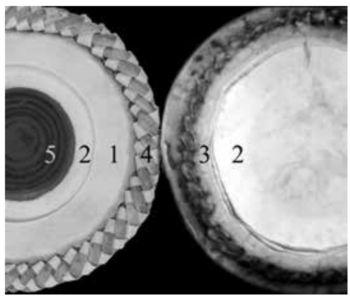


Figure 9 - තබ්ලා පුඩීයේ මුහුණත සහ ඇතුළත

තබ්ලා පුඩී නිර්මාණය (Drum Head)

තබ්ලා දහිනා හා ඩග්ගාවෙහි හිස (Drum Head) හෙවත් පුඩී (Pudi), පුරී (Purri), පුඩ්ඩී (Puddi), ගිර්ද නමින් හැඳින්වෙන කොටසේ නිෂ්පාදනය සංකීර්ණ ක්‍රියවලිය වන අතර එහි කොටස් කිහිපයකින් යුක්තය. එනම්, Figure 9 1. චාන්ටි /චත් (Chanti / Chat / Kinar), 2. ලවස්ථානය / මෛයිදාන් (Lava / Meidan) 3. භාරතී (Bharti) (දහිනාවේ පමණයි 4. ගජරා (Gajara) 5. ස්‍යාහි (Syahi / Gob) වේ.

- චාන්ටි /චත් (Kinar): තබ්ලාවේ දහිනා හා ඩග්ගාහි පුඩියෙහි අඟල් 1/2 පමණ පළල වූ කවාකාර සම් තට්ටුව චාන්ටි /චත් යනුවෙන් හැඳින්වෙන කොටස මෙරට තබ්ලා නිෂ්පාදකයින් "නක්කිය", "කැපුම් හම" යන නම්වලින් හඳුන්වන අතර ගජරාවට යම් ශක්තික් ලබා දීමට මෙන් ම කම්පනය වන හමට (ලවස්ථානය) අධාර වන කොටසක් ලෙස භාවිත වේ.

- ලවස්ථානය/මෛයිදාන් (Lava / Meidan): තබ්ලාවේ විවෘත සම්පූර්ණ කොටස ආවරණය වන අයුරින් නිර්මාණය කර ඇති කොටස වේ. තබ්ලාවේ නාද නිෂ්පාදනය වන ප්‍රධාන කොටස මෙයයි. මෙරට තබ්ලා නිෂ්පාදකයින් මෙය "අඩ තට්ටුව" "අඩ හම" "බදාම හම" යනුවෙන් හඳුන්වනු ලැබේ.

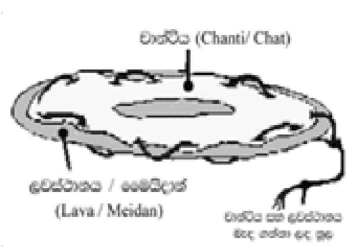
- භාරතී (Bharti): තබ්ලා දහිනා කොටසේ පමණක් දක්නට ලැබෙන, ඇසට නොපෙනෙන, ලවස්ථානයට යටින් පිහිටි හම වේ. (Courtney,1988,pp.12-16) ඉන්දියානු නිෂ්පාදකයින් මේ සඳහා ඝනකම් එක හමක් භාවිතා කළ ද, ශ්‍රී ලාංකික නිෂ්පාදකයින් මේ සඳහා හම් දෙකක් භාවිත කරනු ලැබේ. එම හම් "අඩුක්කු", "නක්කි තට්ටු", "යට නක්කිය" යනුවෙන් හැඳින්වේ. මෙහි වැදගත් කම වනුයේ පුඩියෙහි ශක්තිය වර්ධනය කිරීමයි.

- ගජරා (Gajara): පුඩිය වටා ඉතා ශක්තිමත්ව ගොතන ලද මද්දක ස්වරූපයෙන් යුතු කොටස වේ. මෙරට ශිල්පීන් "ගැටිය" යනුවෙන් හඳුන්වයි. මී හරක් හම් මේ සඳහා භාවිත කෙරේ. විශේෂයෙන් වරපටි වලින් ඇති කරනු ලබන පීඩනය දරා ගැනීමට හා සුසර කරගැනීම සඳහා "ගජරා" භාවිත කරනු ලැබේ.

- ස්‍යාහි (Syahi / Gob) : තබ්ලාවේ සැළකිය යතු ප්‍රමාණයක් ආවරණය වන අන්දමින් නිර්මාණය කර ඇති කලු පැහැති කොටස වේ. මෙරට ශිල්පීන් "බදාම" යනුවෙන් හැඳින්වෙන මෙම කොටස නාද නිෂ්පත්තියට සුවිශේෂී බලපෑමක් කරනු ලැබේ. (සාකච්ඡාව: 2020,කොහිලවත්ත)

තබ්ලවේ පුඩිය නිර්මාණයේදී දහිනා කොටස සඳහා සම් තට්ටු 03 හෝ 04 ද බායාං කොටස සඳහා සම් තට්ටු 02 ද භාවිත කරනු ලැබේ. පුඩියේ ප්‍රමාණය අනුව හම් කපා ගැනීම සඳහා ලාංකික ශිල්පීන් මිම්මක් භාවිත කරන අතර ඉන්දියානු ශිල්පීන් මේ සඳහා අච්චුවක් භාවිත කරනු ලැබේ. එය "ජාල්"(Jal)

යනුවෙන් හැඳින්වේ. (Courtney,1988,pp.12-16) භාරතීය ශිල්පීන් දහිනාව නිර්මාණය කිරීමේ දී පළමුව චාන්ටිය හා ලවස්ථානය සඳහා යොදන හම් තට්ටු සමාන්තරව කටුවකින් විද, තරමක් රැළි ගැසෙනසේ නූලක අධාරයෙන් බැඳගනු ලැබේ. (Figure 10) ඉන් අනතුරුව භාරතී (Bharti) යනුවෙන් හැඳින්වෙන හම, (ඇතැම් අවස්ථාවල මේ සඳහා හතරැස් අකාරයෙන් කපාගන්නා ලද කුඩා හම් කැලි කහිපයක් භාවිත කරනු ලැබේ.) බෙර කඳෙහි මුහුණතෙහි තබා, එකට බැද ගන්නා ලද හම් තට්ටු 02 (Figure 10) ද සම්බන්ධ වන අයුරින් ලණුපට ඇද ගනු ලැබේ. ඩග්ගාව සඳහා සම් තට්ටු 02 ක් භාවිත කරන අතර එම හම් තට්ටු දෙකම බෙර කඳෙහි මුහුණතෙහි තබා, ලණුපට ඇද ගජරා කොටස නිර්මාණය සඳහා සිදුරු විද ගනු ලැබේ. (Courtney,1988,pp.12-16) (Figure 12)



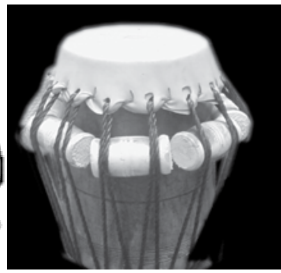


Figure 10 - නූලක් අධාරයෙන් සම්බන්ධ කළ සම් තට්ටු

Figure 11- වල්වර යෙදූ ඨේකාව

Figure 12 - ඨේකාව සඳහා සර් නිර්මාණය

ශ්‍රී ලාංකික ශිල්පීන් දහිනා හෝ ඩග්ගාව නිර්මාණය සඳහා භාවිත කරන හම් තට්ටු සියල්ල එකවිට නූලක් අධාරයෙන් බැඳගනු ලැබේ. ඉන් අනතුරුව බැඳගනු ලැබූ එම හම් තට්ටු බෙරකඳෙහි තබා හොඳින් සවිවන අයුරින් ලණුපට අදිනු ලැබේ. මෙලෙස ලණුදැමීම "වල්වර දැමීම"යනුවෙන් හැඳීන්වේ. **Figure 11** (සාකච්ඡාව:2020,කොහිලවත්ත) ඉන් අනතුරුව ගජරා කොටස නිර්මණය සඳහා සිදුරු විද ගනු ලැබේ. ඉන්දියානු ශිල්පීන් ගජරා කොටස නිර්මණය සඳහා දහිනාවේ සිදුරු 48 ද, ඩග්ගාහී සිදුරු 64 ක් හා අඟල් 5 හෝ ඊට වඩා විශ්කම්භයෙන් අඩු දහිනා සඳහා සිදුරු 32 ද යොදනු ලැබේ.

ශ්‍රී ලාංකික ශිල්පීන් දහිනා හා ඩග්ගාහී සිදුරු 48 බැගින් යෙදීම සාමාන්‍ය ක්‍රමය යි. මෙසේ සිදුරු කිරීම "ඉල්ලන් කැපීම" යනුවෙන් හැඳින්වේ. විශේෂයෙන් ඩග්ගාව සඳහා සිදුරු 64 යෙදීම නාද නිෂ්පත්තිය අතින් සුවිශේෂී වීමට හේතු සාධක වේ. (සාකච්ඡාව:කොහිලවත්ත, විජේසිංහ,2020)

තබ්ලා පුඩීයෙහි වටා ගොතනු ලබන සංකීර්ණ හා අකෘතිමය වශයෙන් වැදගත් කොටස වනුයේ ගජරාව යි. ඉතා ඝනකමින් යුතු මී හරක් හම් භාවිත කෙරේ. භාරතීයන් මේ සඳහා ඔටු හම් භාවිත කරනු ලැබේ. ගජරාව නිර්මාණයේ දී වරපටි දෙකක් හෝ වරපටි හතරක් භාවිත කරන ගෙතුම් ක්‍රම ඇත.

වැඩි වශයෙන් ප්‍රචලිත වී ඇතතේ වරපටි හතරක් භාවිත කරන ක්‍රමය යි. ඒ සඳහා 8mm පමණ පළලින් යුතු වරපටි භාවිත කරනු ලැබේ. ඒවා "ගෙතුම් වර" යනුවෙන් හැඳින්වේ. ගෙතුම් වර වලට අමතරව ගජරාහී ශක්තිමත් භාවය වැඩි කිරීම සඳහා මී හරක් හමින් සදාගත් වර කිහිපයක් යොදා ගනු ලැබේ. ශ්‍රී ලාංකික ශිල්පීන් මෙම වර "අස් ගස් " යනුවෙන් හඳුන්වනු ලැබේ. වරයේ ඝනකම මත වර 2, 3 හෝ 4 ක් භාවිත කරනු ලැබේ. ගජරාව නිර්මාණයේ දී පියවර කිහිපයක් අනුගමනය කෙරේ. එනම් (සාකච්ඡාව:කොහිලවත්ත,2020)

1. අඟල් 45 පමණ දිගින් යුතු වරපටි දෙකක් ගෙන එය දෙකට නමා තබ්ලා ගජරාහී සිදුරු හතරකට දමා තද කරනු ලැබේ. **(Figure 13 -A)**

2. පළවෙනි සිදුරින් දැමූ වරපටිය හරවැනි වරපටිය දැමූ සිදුරින් දමා නැවත පස්වැනි සිදුරින් ද දමනු ලැබේ. **(Figure 13 -B)**

3. දෙවැනි සිදුරින් දැමූ වරපටිය පස්වැනි වරපටිය දැමූ සිදුරින් දමා නැවත හයවැනි සිදුරින් ද දමනු ලැබේ. **(Figure 13 –C/D)**

4. තුන්වැනි සිදුරින් දැමූ වරපටිය හයවැනි වරපටිය දැමූ සිදුරින් දමා නැවත හත්වැනි සිදුරින් ද දමනු ලැබේ. **(Figure 13 –E)**

5. හතරවන සිදුරින් දැමූ වරපටිය හත්වැනි වරපටිය දැමූ සිදුරින් දමා නැවත අටවන සිදුරින් ද දමනු ලැබේ. **(Figure 13 –E / Figure 14)** (සාකච්ඡාවඃකොහිලවත්ත,2020)

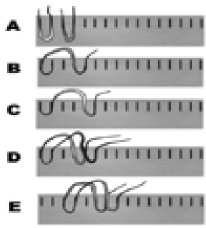


Figure 13- ගජරාහි ගෙතුම් වරයෙදීමේ පියවර

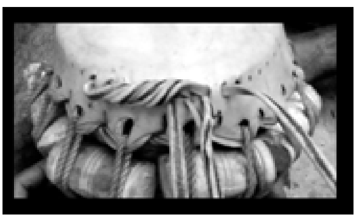


Figure 14- ගෙතුම් වර යෙදීම

Figure 15 -ගජරාව ශක්තිමත් කිරීම සඳහා අමතර වර යෙදීම

6. ගජරාහි සිදුරු අටක් පමණ ගොතා ගැනීමෙන් අනතුරුව එම වර අතරින් තවත් වරපට දෙකක් හෝ හතරක් (ඝනකම මත වරපට යොදනු ලැබේ)යවනු ලැබේ. **Figure 15**

7. ගැටිය හොඳින් තද වන ලෙසින් හොඳින් තද කරනු ලැබේ.

8. සිදුරු 48 යුත් ගජරාව සඳහා 2 3 4 5 පියවර 12 වතාවක් පමණ කිරීමෙන්

ගෙතීම සම්පූර්ණ කළ හැක. ඉන් අනතුරුව ගැටියෙහි යට පැත්තට සිටින ලෙස ශක්තිමත් ගැටයක් ගසා අවසන් කරනු ලැබේ.

ගජරා කොටස අවශ්‍යතාව මත පාට කළ හෝ නොකළ 6mm පමණ පළලින් යුතු තීරුපටි දෙකකින් සරළ ගෙතුම් ක්‍රමයකින් ගොතා අලංකාර කරනු ලැබේ. මෙම වරපට "බුනඩ්" (Bunad) යනුවෙන් හැඳින්වේ. (Courtney,1988,pp.12-16) එළු හම් හෝ රෙක්සින් මේ සඳහා භාවිත කෙරේ. ගජරා කොටස ගෙතීමෙන් පසුව බෙර කඳින් පූඩිය ගලවා ඉවත් කර යටින් යෙදූ හම් තට්ටු (භාරතී - Bharti) අඟල් 1/2 හෝ 3/4 ක ප්‍රමාණයකින් කපා ඉවත් කරනු ලැබේ. ඉන් අනතරුව වරපට යොදා ස්‍යාහි කොටස නිර්මාණය කරනු ලැබේ.

Figure 16- ගෙතුම් වරයෙදීම

Figure 17- පුඩියේ භාරතී කොටස

<u>ස්‍යාහිය නිර්මාණය කිරීම.</u>

තබ්ලා පුඩියෙහි ධ්වනි නිෂ්පත්තිය කෙරෙහි බලපාන ප්‍රධාන කොටස වනුයේ ස්‍යාහිය (Syahi / Gob)යි. ස්‍යාහිය නිර්මාණය කිරීම සඳහා විවිධ අමුද්‍රව්‍ය භාවිත කරන අතර ඒ පිළිබඳ රහස්‍යභාවය රැකීමට ද කටයුතු කරනු ලැබේ. යබොර මේ සඳහා භාවිත ප්‍රධාන අමුද්‍රව්‍ය වන අතර මල්වාන යබොරලුව, අලවල ආදී ප්‍රදේශ ආශ්‍රිතව බහුලව දක්නට ලැබෙන පොළොවෙන් ලබා ගන්නා යකඩ මිශ්‍රිත ගල් විශේෂය කි. (සාකච්ඡාව, 2018ඃඅලවල) "අයන් ඕර්" (Iron Ore- Rock

containg Iron) ඔක්ස්ෆර්ඩ් ශබ්දකෝෂය මේ සඳහා ලබාදී ඇති නාමය යි. (Wehmeier,2005,p.115)

මීට අමතරව කැකුළු බත් හා අරළු තම්බන ලද වතුර ස්‍යාහි මිශ්‍රණය සඳහා භාවිත කෙරේ. පළමු පියවර ලෙස යබොර සියුම්ව කුඩු කර ගනු ලැබේ. ඉන් අනතුරුව පිසින ලද කැකුළු බත් සිහින්ව අඹරාගත් යබොර කුඩු සමග මිශ්‍ර කරගනු ලැබේ. බත් ප්‍රමාණය වැඩි වුවහොත් සිහින්ව කුඩා පැළීම් ඇතිකරගත නොහැකි බවට මතයක් ද ඇත. එම මිශ්‍රණය අරළු තැම්බූ වතුරෙන් හොඳින් මිශ්‍ර කරනු ලැබේ. බදාම මිශ්‍රණය හොඳින් සැකැසුණු අවස්ථාවේ දී එය කිසිවිටක දී අතේ නොගෑවේ. අරළු තැම්බූ වතුර භාවිත කරනු ලබන්නේ බදාමය තද කළු පැහැ ගැන්වීමට යි. (Figure 19) (සාකච්ඡාවඃ කෙහෙල්වත්ත,2020)

Figure 18 - සකස් නොකළ යබොර ගල්

Figure 19 - සකස් කළ බදාම මිශ්‍රණය

තබ්ලා දහිනා හා ඩග්ගාහි ස්‍යාහී කොටසෙහි පිහිටුවීම, විශ්කම්භය, ඝණකම සහ හැඩය තබ්ලාවෙන් අනුනාදී ධ්වනියක් නිපද වීම කෙරෙහි මෙන් ම ධ්වනියේ සංඛ්‍යාතය කෙරෙහි ඍජුව බලපානු ලබන සාධකයෝ ය. දහිනාහි ස්‍යාහි කොටස හරි මැද ඇති අතර, ඩග්ගාහි මදක් එක් පසකට බරව තබා ඇත. දහිනාව සඳහා අඟල් 2 1/2 ද, ඩග්ගාව සඳහා අඟල් 3 1/2 ක විශ්කම්භයක් භාවිත කෙරේ.

ඩග්ගාහී මුහුණතෙහි ප්‍රමාණය අනුව ස්‍යාහි විශ්කම්භය වෙනස් කරනු ලැබේ.

නමුත් දහිනා හී මුහුණතෙහි විශ්කම්භය මෙන් හරි අඩක ප්‍රමාණයක් (අර්ධ විශ්කම්භයක්) එහි ස්‍යාහියෙහි විශ්කම්භය විය යුතු බව එක් මතයකි.

තබ්ලා දහිනා සහ ඩග්ගාහී ස්‍යාහියෙහි ඝණකම පිළිබඳ එකඟතාවක් නොමැත. දහිනා කොටසට සාපේක්ෂව ඩග්ගාහී ස්‍යාහිය ඝණකම් විය යුතු අතර මේ සඳහා බදාම තල 25 ක් පමණ යොදාගනු ලබේ. නමුත් ශ්‍රී ලාංකික ශිල්පීන් දහිනා සහ ඩග්ගාව සඳහා බදාම තල 10 සිට 12 දක්වා යොදාගනු ලබේ. (සාකච්ඡාවː කුමාර, කොහිලවත්ත, විජේසිංහ, 2019-2020) දහිනා කොටස සුසර කරනු ලබන ස්වරය අනුව ද ස්‍යාහියෙහි ඝණකම වෙනස් කරනු ලැබේ. විශේෂයෙන් දහිනාව පංචමය හෝ ධෛවතය වැනි ස්වරයන්හී සුසර කිරීමේ දී ස්‍යාහි කොටස අඩු ඝණකමින් යුතුව නිර්මාණය කෙරේ. බදාම තල ගණන තීරණය කිරීමේ ප්‍රායෝගික ක්‍රමය වනුයේ අවශ්‍ය ස්වරය තෙක් ක්‍රමක්‍රමයෙන් සුසර කරමින් දහිනාව හොඳින් අනුනාදී වන තෙක් බදාම තල යෙදීම යි.

තබ්ලාවේ ස්‍යාහි කොටසෙහි හැඩය ධ්වනියේ ගුණාත්මකභාවය (Tonal Quality) ඇති කිරීමට හේතු වේ. ස්‍යාහි කොටසෙහි අග කෙළවර ඝණකම අඩුවෙන් ද, ක්‍රමයෙන් මධ්‍යභාගයේ දී ඝණකම වැඩි වන අයුරින් ද, බදාම තල නිර්මාණය කළ යුතු ය.

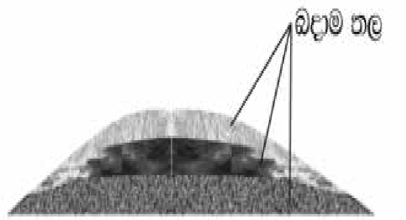
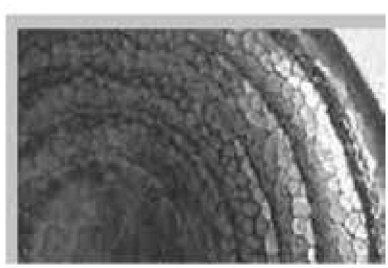


Figure20- බදාම තලයක හරස්කඩක්



ස්‍යාහි කොටස

සයාහි කොටස නිර්මාණයේ දී බදාම තල මධ්‍යභාගයේ දී ඝණකම වැඩි වන අයුරින් යෙදීම දහිනාව සුසර කිරීමේ දී සෑම තැනකම එක් ස්වරය කට ගැනීමට පහසු වේ. (Figure20)

සයාහි කොටසේ දක්නට ලැබෙන ඉතා සියුම් පැලුම් (Craks) උත්පාදනය කරන ධ්වනියේ (Harmonic over tones) ප්‍රසංවාද හෝ උපරිතාන නිර්මාණය වීම කෙරෙහි බලපායි. එකිනෙකට සම්බන්ධ නොවූ පැලුම් ඉතා විශාල සංඛ්‍යාවක් දක්නට ලැබේ. මෙම පැලුම් ඉතා කුඩා වීම සුදුසු වන අතර පැලුම් විශාලව නිර්මාණය කිරීම ධ්වනියෙහි ගුණාත්මක බව අවම විමට හේතු වේ. සයාහියෙහි බදාම තල නිර්මාණයේ දී පියවර කිහිපයක් අනුගමනය කෙරේ. දහිනාව සඳහා අඟල් 2 1/2 ද, ඩග්ගාව සඳහා අඟල් 3 1/2 ක ද විශ්කම්භයෙන් යුතු වෘත්තයක් ඇඳ එහි ගම් තැවරිය යුතුය. භරතීය තබ්ලා නිෂ්පාදකයින් ගස්වලින් සොයාගනු ලබන මැලියම් උණු කරමින් ගම් සාදාගනු ලැබේ. එම ගම් "රාල්","සරේෂ්","ෂාරේෂ්" (Raal, Saresh, Sharesh) යනුවෙන් හැඳින් වේ. (Courtney,1988,pp.12-16) ශ්‍රී ලාංකික තබ්ලා නිෂ්පාදකයින් මේ සඳහා වෙළඳපළින් ලබා ගන්නා ගම් වර්ග භාවිත කෙරේ.

ගම් ගාන ලද වෘත්තාකාර ප්‍රදේශයෙහි මාපට ඇඟිල්ලෙන් වෘත්තාකාරව බදාම තවරනු ලැබේ. (Figure 22-B) සෑම ප්‍රදේශයකම බදාම සමතලා කිරීම සඳහා යකඩ පීරක් භාවිත කරන අතර වැඩිපුර තැවරී ඇති බදාම ඉවත් කරනු ලැබේ. (Figure 22-C) අවසාන පියවර වනුයේ ඉතා සියුම් පැලුම් ඇති වන තෙක් හොඳින් මැදීම ය. (Figure 22-D) මැදීම සඳහා මතුපිට ඉතා සිනිඳු හා උණුසුම හොඳින් පවතින කහඳගල් භාවිත කරනු ලැබේ. (Figure23) මැණික් ආශ්‍රිත ප්‍රදේශයන්හී මෙම ගල් බහුලව දක්නට ලැබේ.

සයාහිය සඳහා බදාම තල නිර්මාණයේ දී ද (බදාම තල 25 දැමීමේ දී) විශේෂිත ක්‍රමයක් භාවිත කරනු ලැබේ. එනම් ප්‍රථමයෙන් අඟල් 2 1/2 හෝ අඟල් 3 1/2 ක විශ්කම්භයෙන් යුතු බදාම තල 4 හෝ 5 දමා ඉන් අනතුරුව විශ්කම්භය

අඟලක් වන තෙක් ක්‍රමයෙන් බදාම තලයන්හී විශ්කම්භය අඩු කරනු ලැබේ. මෙම ක්‍රමය අවස්ථා කිහිපයක දීම සිදුකරනු ලැබේ. මෙවැනි සංකීර්ණ ක්‍රියාවලියක් සහිතව ස්‍යාහී කොටස නිර්මාණය සඳහා පැය 4 හෝ 6 ක පමණ කාලයක් ගත වේ. **(Figure24)** (සාකච්ඡාවː කුමාර, කොහිලවත්ත, විජේසිංහ,2019-2020)

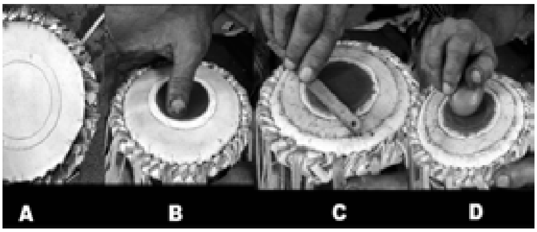


Figure 22 - ස්‍යාහිය නිර්මාණය කිරීමේ පියවර - නිට්ටඹුව

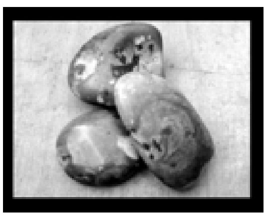


Figure 23 - කහඳගල්

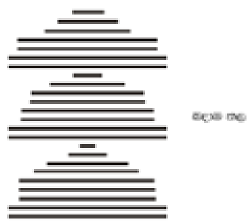
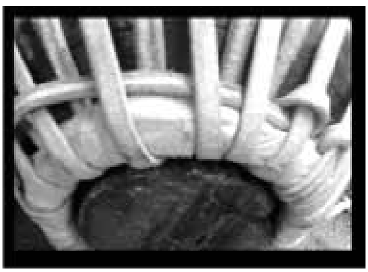


Figure 24 - බදාම තල නිර්මාණය කිරීමේ පියවර

තබ්ලා කඳ සහ පුඩිය සම්බන්ධ වන කොටස් නිර්මාණය

තබ්ලාවේ කඳ සහ පුඩිය හෙවත් විවෘත මුහුණත එකිනෙක සම්බන්ධ කරනුයේ ප්‍රධාන කොටස් 03 ක් ආධාරයෙනි. එනම් වරපටි, අඩි වළල්ල (ගුඩරි), සට්ටා ය. තබ්ලාවේ කඳ සහ පුඩිය සම්බන්ධ කරනු ලබන ප්‍රධාන කොටස වනුයේ වරපටි හෙවත් බද්ධි (Baddhi/ Tasma) ය. පදම් කරන ලද ඉතාමත් ශක්තිමත් මීහරක් හම් භාවිත කරනු ලැබේ. ඉන්දියවේ මේ සඳහා ඔටු හම් භාවිත කරන අතර වරපට දිගින් අඩි 32 හා 10mm පළලින් යුතුව නිරමාණය කරනු ලැබේ.

තබ්ලා දහිනා හා ඩග්ගාහී දකුණු කොටසෙහි පහළ නිර්මාණය කර ඇති කුඩා වළල්ල "අඩි වළල්ල" හෙවත් ගුඩරි (Counter Ring) යනුවෙන් හැඳින්වේ. අඩි වළල්ල සඳහා ඝණකම් මී හරක් හම් හෝ යකඩ භාවිත කරනු ලැබේ. දහිනා හා ඩග්ගාහී මුහුණතෙහි විශ්කම්භයට අනුව අඩි වළල්ල නිර්මාණය කරනු ලැබේ. අඩි වළල්ල නිර්මාණය කරනු ලබන්නේ වරපට කිහිපයක් ගෙන වෘතාකාරව නමා එළු හම්වලින් අලංකාරව ගොතා ගැනීමෙනි. වරපටිවලින් ඇති කරනු ලබන පීඩනය රඳවා ගනු ලබන්නේ අඩි වළල්ල මඟිනි. **(Figure25)**



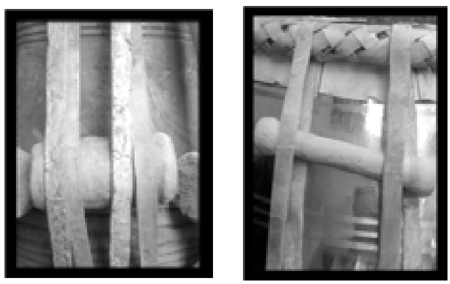


Figure25 - අඩි වළල්ල

Figure26 - ඝට්ටා

තබ්ලාවේ කඳ සහ වරපටි අතර රඳවන, සිලින්ඩරාකාර හැඩයෙන් යුතු ලී වලින් නිර්මාණය කරනු ලබන කොටස් ඝට්ටා හෝ ගුල්ලී Gulli, Goli (Pegs) යනුවෙන් හැඳින්වේ. තබ්ලා දහිනා හා ඩග්ගාහී පුඩියට ඇති කරනු ලබන පීඩනය අඩු හෝ වැඩි කිරීම සඳහා මෙම ඝට්ටා භාවිතා කරනු ලැබේ. දහිනා සහ ඩග්ගාව සඳහා ඝට්ටා 08 භාවිතා කරන අතර ඒවා වෙනස් පරිමාණයෙන් යුතුව නිර්මාණය කරනු ලැබේ. දහිනාව සඳහා අඟල් 01ක විශ්කම්භයක් සහ අඟල් 03 හෝ 3 1/2 දිගින් ද, ඩග්ගාව සඳහා අඟල් 1/2 පමණ විශ්කම්භයක් සහ අඟල් 03 හෝ 3 1/2 දිගින් යුතු ඝට්ටා භාවිත කරනු ලැබේ. (Figure26) දහිනාවේ සහ ඩග්ගාවේ වරපටි 32 යෙදෙන අතර වරපට හතරක් සඳහා ඝට්ටා එක බැගින් තබනු ලැබේ.

තබ්ලා දහිනා සහ ඩග්ගාව සඳහා වරපට නොහොත් බද්ධි යෙදීමේ දී පළමුව තබ්ලා කඳ සහ පුඩිය හොඳින් තද වන අයුරින් ලණු පටකින් බැඳ ගනු ලැබේ.

ඉන් අනතුරුව ගජරාව අතරින් වරපට යැවීම සඳහා සිදුරු 16 විද ගනු ලැබේ. මෙම සිදුරු "සර්" නොහොත් ලාංකික ශිල්පීන් "ඉල්ලන් කට" යනුවෙන් හැඳින් වේ. (සාකච්ඡාව, 2018:නිට්ටඹුව අලවල වේයන්ගොඩ) මෙම ඉල්ලන් කට හෙවත් සර් ස්ථාන සළකුණු කිරීමේ දී ගජරා ව ගෙතීම සඳහා ඉල්ලන් නොහොත් සිදුරු කොපමණ ප්‍රමාණයක් භාවිත කර ඇත්ද යන්න පිළිබඳ සැළකිලිමත් විය යුතුය. (දහිනාව සඳහා සිදුරු 48 හෝ 32 ද ඩග්ගාව සඳහා සිදුරු 64 ද භාවිතා කෙරේ) සිදුරු 32 යෙදූ ගජරාව සඳහා සිදුරු 2 ට එක් සර් ස්ථානයක් ලෙසින් ද, සිදුරු 48 යෙදූ ගජරාව සඳහා සිදුරු 3 ට එක් සර් ස්ථානයක් ලෙසින් ද, සිදුරු 64 යෙදූ ගජරාව සඳහා සිදුරු 4 ට එක් සර් ස්ථානයක් ලෙසින් ද යෙදිය යුතුයි.

Figure27 සිදුරු 32 සහිත ගජරා

Figure28-සිදුරු 48 සහිත ගජරා

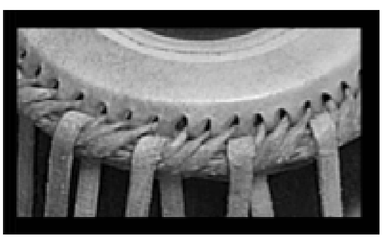


Figure29 සිදුරු 64 සහිත ගජරා

ගජරාව ගෙතීම සඳහා ඉල්ලන් කොපමණ යොදා ගෙන ඇත්ද යන්න වරපට යොදන පරතරය අනුව තීරණය කළ හැක. ගජරාවේ සර් සහ අඩි වළල්ල හෙවත් ගුඩරි හරහා වරපටි V ආකාරයට යැවීමෙන් පුඩිය තබ්ලා කඳට හොඳින් සවි කර ගනු ලැබේ. අනතුරුව තබ්ලා කඳ සහ වරපට අතර සට්ටා රඳවා තබ්ලාව සුසර කර භාවිත කරනු ලැබේ.

Figure 30

තබ්ලා කඳ සඳහා පුඩිය සම්බන්ධ කිරීම

Figure 31

තබ්ලා කඳ හා පුඩිය තද කිරීම

නිගමන හා යෝජනා

ශ්‍රී ලංකාවේ තබ්ලා නිෂ්පාදන (සියනෑ කෝරළය) ක්‍රියාවලිය වසර 50 අධික කාලයක් පුරා පවත්වා ගෙන එන නමුත් තබ්ලාවේ ධ්වනි නිෂ්පත්තිය (Tonal Production) හා සම්බන්ධව සම්ප්‍රදායික ක්‍රම භාවිතය විනා නව ක්‍රමවේද පිළිබඳ පර්යේෂණ නොකිරීම හඳුනාගත් ප්‍රධානතම නිගමනයයි. බෙණාරස්, කල්කටා හා පූනේ හෝ ලක්නව් වැනි ප්‍රාන්තයන් හී තබ්ලා නිෂ්පාදකයින් තම කර්මාන්තය පිළිබඳ පර්යේෂණ කිරීම මඟින් වඩාත් උසස් ධ්වනියක් සහිත තබ්ලා නිපදවීමට සමත් වී ඇත. දීර්ඝකාලයක් පවතින පෞරාණික වටිනාකමක් සහිත ලී වර්ග පමණක් භාවිතයට ගැනීම වැදගත් කරුණකි. ඒ සඳහා ෂිශම් ලී (Red or Black

Sheesham wood) ප්‍රධාන වන අතර, විජේසාර් (vijayasar wood) හා කේර් ලී (Khair wood) හා මහෝගනී භාවිත සෙසු ලී වර්ග වේ. කොහොඹ ලී (neem wood) භාවිත ඉතාම විරලය. කඳ සැකසීමේ දී භාවිත මිම් ද නිවැරදිවම අනුගමනය කරන බව පැවසේ. එහෙත් ශ්‍රී ලංකාවේ වැඩි වශයෙන් භාවිත කරනුයේ කොහොඹ ලීය වන අතර විජේසාර් යනුවෙන් මෙරට හඳුන්වන "ගම්මාළු ලී" මේ සඳහා භාවිත ගෙන නැත. කඳ සැකසීමේ දී ද මිම් නිවැරදිව භාවිත නො වන බව නිරීක්ෂණය විය.

සම් වර්ග සකසා ගැනීම පිළිබඳ තාක්ෂණය හා භාවිතයේ දුර්වලතා ධ්වනි නිෂ්පත්තිය කෙරෙහි බලපාන ප්‍රධාන සාධකයකි. සම තෝරාගැනීම හා පදම් කිරීම පිළිබඳ අවධානය යොමු වුවත් දහිනාව හා ඩග්ගාවට අවශ්‍ය පරිදි සමේ ඝණත්වය සකසා ගැනීම පිළිබඳ අවධානය යොමු වී නැත. පුඩියේ මතුපිට පෘෂ්ඨය මෘදුව හා ඇතුළත පෘෂ්ඨය රළුව තබා ගැනීමටත් (velvet skin) භාරතීය නිෂ්පාදකයින් විවිධ ක්‍රම අනුගමනය කරන බව විද්වත් මතය යි. (සාකච්ඡාව ප්‍රභාත්) බෙණාරස් වැනි තබ්ලා පුඩියක ඉතා පහසුවෙන් හස්තය හැසිරවිය හැකි බව විද්වත් මතය යි. එම ක්‍රියාවලිය සෘජුව ධ්වනි නිෂ්පත්තියට බලපාන බව නිගමනය කළ හැකි ය. (සාකච්ඡාව, 2026ඃ උපුල්, ප්‍රභාත්, පේෂල) එහෙත් මේ පිළිබඳව දේශීය නිෂ්පාදකයින්ගේ අවධානය යොමු වී නැති බව නිරීක්ෂණය විය.

තබ්ලා පුඩිය නිර්මාණයේ දී අවධානය යොමු වී නොමැති කරුණු කිහිපයක් නිරීක්ෂණය විය. එනම්, දහිනාවේ චාන්ටිය සඳහා යොදන සමෙහි ඝණත්වය හා පරිමාණය යි. චාන්ටිය සඳහා ඝණත්වය අඩු හමක් භාවිත කළ යුතු බවත් ලවස්ථානය වැඩිවීමේ දී අනුනාදී ගුණය වැඩිවන බවත් චාන්ටියේ ප්‍රමාණය වැඩි කළහොත් අනුනාදී ගුණය අඩුවන බවත් දේශීය නිෂ්පාදයින් අතර පවතින මතයකි. එහෙත් භාරතීය තබ්ලා නිෂ්පාදකයින් ඒ පිළිබඳ නිශ්චිත එකඟතාවක් ප්‍රකාශකර නැත. එහෙයින් ඒ පිළිබඳ අධ්‍යයනය කළ යුතුව ඇත. ගජරාව නිර්මාණය කිරීමේ දී බෙණාරස් පුඩියේ ගජරාව තරමක් උඩට පිහිටන

අතර පූනේ තබ්ලා නිෂ්පාදකයින් වන සෝමනාථ්, භරත් වැනි ශිල්පීන් ගජරාව පහළට සිටින අයුරින් නිර්මාණය කරන බව පැවසේ. (සාකච්ඡාව, 2026: ප්‍රභාත්) දේශීය ශිල්පීන් මේ පිළිබඳ අධ්‍යයනයක් කර නොමැත.

එළු සම් වෙනුවට බැටලු හම හෝ වඳුරු, තලගොයි වැනි දේශීය සත්ත්ව හම් හෝ කෘතිමව සකස් කරන ලද ලෙදර් විශේෂ (සින්තටික් වෙලම්) නිර්මාණය කිරීම යෝජනා වශයෙන් ඉදිරිපත් කළ හැකි ය. භාරතයේ මේ වන විට සින්තටික් වෙලම් භාවිත කරන අතර එය විජේවත්කර් විසින් නිර්මාණය කර ඇත. පවතින කාලගුණ තත්ත්වයන්ට ප්‍රතිචාර නො දක්වන අතර වසර 05 පමණ කාලයක් භාවිත කළ හැකි බව පැවසේ. ජාත්‍යන්තර වෙළඳපල අරමුණු කර ගත් මෙම නිර්මාණය වඩාත් සාර්ථක වී ඇති අතර විශාල විදේශ විනිමයක් ද එමගින් උත්පාදනය කිරීමට හැකියාව ලැබී ඇත. වරපටි සඳහා නයිලෝන් බද්ධි භාවිතය වෙනුවට ශ්‍රැති වෙනස් කළ හැකි දඟිනාව (Scale changer Teka) හඳුන්වා දී ඇති අතර ඒ පිළිබඳ භාවිතයේ දුෂ්කරතා ඇත.

තබ්ලාවේ ධ්වනි උත්පාදනය හා (Harmonic over tones) ප්‍රසංවාද හෝ උපරිතාන නිර්මාණය වන ආකාරය පිළිබඳ අවබෝධයකින් තොරව තබ්ලා ස්‍යාහිය නිර්මාණය සිදු කරන බව නිගමනය කළ හැකි ය.

ඉන්දියාවේ ස්‍යාහි සඳහා යොදාගනු ලබන ප්‍රධාන අමුද්‍රව්‍ය වනුයේ ස්‍යාහි මසාලා (Syahi masala) ය. අළු, යකඩ කුඩු සහ නොයෙකුත් ශාකමය කොටස් මේ සඳහා එක් කරනු ලැබේ.

උසස් තත්ත්වයේ ස්‍යාහි මසාලා නිපදවනු ලබන්නේ උත්තර ගුජරාටයේ භාවුනසර් (Bhawnagar) නම් ප්‍රදේශයේ ය. (Courtney,1988,pp.12-16) භාරතීයයන් මේ සඳහා භාවිත කරන අමුද්‍රව්‍ය හා තාක්ෂණික ක්‍රමවේද යාවත්කාලීන කරනු ලැබේ. ස්‍යාහි මසාල, පවුඩරය නිර්මාණය සඳහා විවිධ ප්‍රදේශවලින් ගත් යකඩ මිශ්‍රිත ගල් වර්ග හා විශේෂයෙන් ගල්අඟුරු මේ සඳහා භාවිතට එක් කර ඇත. බත් වෙනුවට ආට පිටි මිශ්‍ර ග්‍රීස් මිශ්‍රණයක් සණකමකින් යුක්තව සකසා භාවිතයට

ගන්නා බව ද පැවසේ. දේශීය නිෂ්පාදකයින් මේ සඳහා බත් භාවිත කිරීම යෝග්‍ය නො වන බව නිගමනය කළ හැකිය.

භාරතීය ශිල්පීන් සයාහිය නිර්මාණයේ දී අඳින ලද වෘත්තය පුරා ගම් තැවරීමක් නො කරන අතර ඒ සඳහා ගම් බිංදුවක් දමා බදාම මිශ්‍රණය තැවරීම ආරම්භ කරනු ලැබේ. සුසර කිරීමේ දී භාවිත කරන නා හා තිං අක්ෂර එකම ශ්‍රැති ස්වරයක පිහිටන ආකාරයට සකසනුයේ ද සයාහිය නිර්මාණය කරන අවස්ථාවේ දී ය. යම් ශ්‍රැතියකට තබ්ලා දහිනාව නිර්මාණය කිරීමේ දී අර්ධ ස්වරයක් (semi tones) පමණ ඉහළින් සිටින තෙක් සයාහිය සකසනු ලැබේ. එවිට දහිනාවේ කල්පැවැත්ම වැඩි වන අතර ශ්‍රැතිය නො වෙනස්ව පත්වා ගත හැකි වේ. මෙම තාක්ෂණික ක්‍රියාවලිය දේශීය නිෂ්පාදකයින් ගේ අවධානයට යොමු වී නැති බව නිගමනය කළ හැකි ය.

වර්තමානයේ දේශීය තබ්ලා නිෂ්පාදකයින්ට ඇති අභියෝගය වනුයේ බෙණාරස්, කල්කටා, ලක්නව්, පූනේ වැනි ප්‍රදේශවලින් මෙරටට ගෙන එනු ලබන තබ්ලා පුඩියේ (Tonal qulity) ධ්වනි නිෂ්පත්තියේ ඇති ගුණය පිළිබඳ අත්හදා බැලීම් කිරීම තුළින් මෙම කර්මාන්තය උසස් තැනකට ගෙන ඒමට කටයුතු කිරීමයි. කර්මාන්තයේ පැවැත්ම හා විදේශ විනිමය උපයාගත හැකි නව නිෂ්පාදන ක්‍රියාවලියක් පිළිබඳ අවධානය යොමු කිරීම කාලෝචිත බව මෙම පර්යේෂණය මඟින් යෝජනා කෙරේ.

ආශ්‍රිත ග්‍රන්ථ නාමාවලිය

පීරිස්, ඩී. ආර් (1995), සම්භාව්‍ය තාල දීපනී, එස් ගොඩගේ සහ සහෝදරයෝ, කොළඹ.

පීරිස්. ඩී. චානක (2003), තබ්ලා ධ්වනි, කර්තෘ ප්‍රකාශනයකි, උඩුගම්පොල.

රණතුංග, විජයරත්න (2003), තබ්ලාව, එස් ගොඩගේ සහ සහෝදරයෝ, කොළඹ.

Courtney, David. R (2001), Manufacture and Repair of Tabla , Sur Sangeet Services, Houston.

Courtney, David. R (1988) "The Tabla Puddi", Experimental Musical Instruments: Nicasio, CA: Vol. 4, No 4, December pp. 12-16

Courtney, David. R (1985)"Tabla Making in the Deccan", Percussive Notes, Percussive Arts Society, Urbana Ill: Vol. 23, No 2, January pp. 33-34.

Wehmeier, Sally (2005), Oxpord Advanced Dictionary, 7th Edition, Oxpord University press.

සම්මුඛ සාකච්ජා

අලවල ප්‍රදේශයෙහි තබ්ලා නිෂ්පාදනය කරනු ලබන ආයතනයක ප්‍රධාන නිර්මාණ ශිල්පී රනුක විජේසිංහ මහතා සමග 2020-02-23 දින කළ සම්මුඛ සාකච්ජාව ඇසුරිනි.

වේයන්ගොඩ, කුරීකොටු ප්‍රදේශයෙහි තබ්ලා නිෂ්පාදනය කරනු ලබන ආයතනයක ප්‍රධාන ශිල්පී ධම්මික උපුල් කුමාර මහතා සමග 2019-02-20 දින කළ සම්මුඛ සාකච්ජාව ඇසුරිනි.

නිට්ටඹුව ප්‍රදේශයෙහි තබ්ලා නිෂ්පාදනය කරනු ලබන ආයතනයක ප්‍රධාන ශිල්පී සෝමදාස කොහිලවත්ත සමග 2020-01-28 දින කළ සම්මුඛ සාකච්ජාව ඇසුරිනි.

ප්‍රවීන වාද්‍ය ශිල්පී උපුල් හේමන්ත සමග 2026-2-21 දින සෞන්දර්ය කලා විශ්වවිද්‍යාලයේ දී කරනු ලැබූ සාකච්ජාව.

ප්‍රවීන වාද්‍ය ශිල්පී පුන්සිරි බණ්ඩාර සමග 2026-2-21 දින සෞන්දර්ය කලා විශ්වවිද්‍යාලයේ දී කරනු ලැබූ සාකච්ජාව.

තබ්ලා වාද්‍ය ශිල්පී හා තබ්ලා නිෂ්පාදක ප්‍රභාත් ප්‍රියන්කර සමග 2026-2-22 දින පැවැත්වූ දුරකතන සංවාදය.