

Taiko à brasileira: a construção dos tambores japoneses na oficina da família Kaito, em Taubaté (SP)

Brazilian Taiko: The construction of Japanese drums in the Kaito family workshop, in Taubaté (SP)

Flávio Rodrigues 

Universidade Estadual de Campinas, Instituto de Artes, Campinas, SP, Brasil
f263863@dac.unicamp.br

Suzel Ana Reily 

Universidade Estadual de Campinas, Instituto de Artes, Campinas, SP, Brasil

SCIENTIFIC ARTICLE

Section Editor: Ronan Gil de Moraes; Luís Bittencourt
Layout Editor: Edinaldo Medina
License: "CC by 4.0"

Submitted date: 10 aug 2023
Final approval date: 13 oct 2023
Publication date: 08 dec 2023
DOI: 10.35699/2317-6377.2023.47638

RESUMO: A imigração japonesa em massa ao Brasil, iniciada no séc. XX, trouxe consigo um rico arsenal de costumes e manifestações culturais, muitos deles passados aos descendentes brasileiros. Assim, inúmeros grupos artísticos de caráter étnico puderam florescer no país, entre eles os conjuntos de *taiko*, grupos percussivos de tambores tradicionais que caíram no gosto das comunidades nipo-brasileiras. Para suprir tal demanda, os tambores passaram a ser construídos no Brasil, buscando adaptar técnicas japonesas à nova realidade. Esse artigo aborda, a partir da observação *in loco* e entrevistas, o processo de construção do *taiko* brasileiros na oficina da família Kaito, em Taubaté, no interior do estado de São Paulo. Descrevendo as etapas da construção de dois diferentes tambores, foi possível entender como o *luthier* viabilizou e adaptou os *taiko* às matérias-primas brasileiras, criando instrumentos a partir de processos e maquinários nacionais, dando a esses *taiko* brasileiros características e identidade próprias.

PALAVRAS-CHAVE: *Taiko*; Música nipo-brasileira; Organologia; Luteria.

ABSTRACT: Mass Japanese immigration to Brazil, which began in the 20th century, brought with it a rich arsenal of customs and cultural manifestations, many of them passed on to Brazilian descendants. Thus, numerous ethnic artistic groups were able to flourish in the country, including *taiko* ensembles, percussive groups of traditional drums that became popular among Japanese-Brazilian communities. To meet this demand, drums began to be built in Brazil, seeking to adapt Japanese techniques to the new reality. This article addresses, based on on-site observation and interviews, the process of building Brazilian *taiko* in the Kaito family workshop, in Taubaté, a city of the countryside of the state of São Paulo. By describing the stages of construction of two different drums, we were able to understand how the *taiko* maker adapted the Japanese tradition to the Brazilian reality, using local raw materials, as well as national processes and machinery, and giving these *taiko* drums their own Brazilian characteristics and identity.

KEYWORDS: Taiko; Japanese-Brazilian Music; Organology; Luthery.



1. Introdução

“Essa vibração ressoa no corpo [...] eu nunca senti algo assim com outro instrumento” (Kanashiro 2022). As palavras da tocadora Natália Kanashiro, de Taubaté, sobre os *taiko*, ilustram como os sons potentes emanados por esses tambores tradicionais milenares na sociedade nipônica e carregados de histórias e ideais de uma japonesidade imaginada encantam seus praticantes e, assim, ganham cada vez mais adeptos/as em terras brasileiras. Presentes nas mais diversas manifestações artísticas, como na música da corte (*gagaku*), festivais e nos teatros tradicionais *nô* e o *kabuki*, os *taiko* passaram a compor grandes e enérgicos conjuntos percussivos a partir da metade do séc. XX e se espalharam por diversas comunidades imigrantes pelo mundo, tendo crescido no Brasil principalmente a partir do ano de 2002, com a vinda do *sensei*¹ Yukihiisa Oda ao país. *Taiko*, além de usado popularmente para designar a prática, é um termo genérico para se referir a uma série de membranofones que chegaram ao arquipélago japonês provavelmente através da Rota da Seda, que ligava diversos países do Oeste, Ásia Ocidental, Europa e África, desde o séc. I a.C. (Vogel 2009). Os tambores se caracterizam pelo uso de uma peça de couro animal esticado sobre um corpo de madeira e percutidos principalmente com baquetas também de madeira, denominadas *bachi*, ou com as mãos. “*Tai*” significa “grande”, “grandioso” ou “largo”, enquanto “*ko*” pode ser traduzido como “tambor”, “batida” ou “despertar”. O termo, portanto, é traduzido comumente como “grande tambor”. Já a prática popularizada por esses grupos percussivos ficou conhecida como *wadaiko*, *kumi-daiko* ou, ainda, *taiko* contemporâneo (Garcia 2022).

A disseminação desses grupos no Brasil, no entanto, só foi possível graças a um fator: o início da fabricação dos tambores nacionais. Isto porque o preço elevado dos instrumentos, a dificuldade de manuseio e a grande distância entre Brasil e Japão foram barreiras significativas no início da prática do *taiko* contemporâneo no país. Os grupos brasileiros, muitas vezes, dependiam de doações feitas às comunidades por parte de associações culturais japonesas ou precisavam recorrer a alternativas mais baratas: segundo relatos de tocadores, era comum no início da prática o uso dos *take* (pedaços de bambu) ou de pneus como substitutos dos tambores. O resultado sonoro desse tipo de adaptações era, como esperado, muito aquém do obtido com os *taiko*. Era, portanto, fundamental para a disseminação da prática, vista com bons olhos pelas associações nipo-brasileiras como uma forma de atrair novos membros às suas organizações, que começassem a surgir os primeiros construtores de *taiko* brasileiros, utilizando técnicas e matérias-primas inteiramente nacionais em sua fabricação. Mas, como reproduzir em solo nacional o processo artesanal de fabricação dos tambores japoneses? Como obter sonoridades parecidas de madeiras totalmente diferentes, cultivadas em clima tropical? Perguntas como essas representam apenas alguns dos desafios dessa empreitada.

Este artigo, portanto, tem como objetivo apresentar as soluções e o processo de construção dos *taiko* produzidos pela família Kaito, de Taubaté, no interior de São Paulo. A partir de uma abordagem etnográfica realizada no ano de 2022, observou-se e documentou-se *in loco* todo o processo de manufatura de instrumentos na oficina dos Kaito, desde a seleção de matérias-primas, as diferentes etapas de preparação de madeiras, peles animais e ferragens, o maquinário (muitos deles inventados na própria oficina) até a finalização. Esta abordagem também incluiu entrevistas realizadas com o construtor e tocador de *taiko* Yoohey Kaito, Natália Kanashiro e seus auxiliares. Ela possibilita então descrever o passo a passo da

¹ Termo traduzido comumente como “professor” ou “mestre”.

construção de dois tambores diferentes, apresentando suas especificidades, as diferenças em relação aos tambores produzidos no Japão e os desafios de adaptação à realidade brasileira. Assim, procura-se apontar as soluções propostas na oficina dos Kaito para a fabricação de um *taiko* nacional.

Esse texto se desenvolve em quatro sessões: a primeira estabelece um sucinto panorama da imigração japonesa no Brasil e contextualiza a formação dos grupos de *taiko* nacionais; a segunda estabelece uma classificação geral dos instrumentos; a terceira descreve brevemente as técnicas básicas empregadas nesta família de instrumentos; a quarta apresenta a trajetória da família Kaito, contextualizando sua relação com a prática, e descreve, com o auxílio de diversos registros fotográficos, o processo de construção de dois tipos de tambores diferentes manufaturados em sua oficina em Taubaté (SP).

2. A imigração japonesa no Brasil e a criação dos grupos de *taiko* nacionais

Para entendermos a fundo como esses instrumentos milenares atravessaram o oceano e hoje são produzidos no Brasil, com técnicas e matérias-primas nacionais, é preciso remontar a própria trajetória da imigração japonesa que ocorreu no início do séc. XX. No ano de 1908 atracou no litoral paulista, no porto de Santos, o navio japonês Kasato Maru, que trazia consigo a primeira leva de imigrantes japoneses/as ao Brasil. Seduzidos pelas promessas de uma terra cheia de riquezas e oportunidades, muito diferente da realidade de pobreza e superpopulação vivida no arquipélago nipônico, diversos/as trabalhadores/as desembarcaram no país para trabalhar principalmente nas lavouras de café e algodão da região sudeste. Uma característica marcante da imigração japonesa que a difere de outras está no fato de que, além de jovens do sexo masculino, famílias inteiras eram trazidas ao Brasil, entre elas mulheres, crianças e idosos, fazendo com que houvesse um grande equilíbrio demográfico na comunidade presente no país. Assim, cerca de 250 mil japoneses/as imigraram entre os anos de 1908 e 1970, número que continuou crescendo nas décadas posteriores (Sakurai 2007, 244). Em levantamento publicado em 2020 pela Sociedade Brasileira de Cultura Japonesa e de Assistência Social, calculou-se que existiam aproximadamente um milhão e novecentos mil cidadãos/ãs de origem japonesa ou descendentes no Brasil (Bocchini 2020, s.p.).

Além dos sonhos de conquistas e novas perspectivas de vida, os/as imigrantes que chegavam ao Brasil traziam em suas bagagens muito de sua cultura, costumes e sua história expressas nas mais diversas manifestações. A fim de manterem seu *ethos* japonês e redes de proteção, muitas associações foram criadas não muito depois da chegada dos primeiros imigrantes, promovendo práticas esportivas e culturais que se tornavam formas eficazes de afirmação de uma unidade dentro dessas comunidades. A princípio, a manutenção de uma cultura pouco integrada à sociedade brasileira se deu por diversos motivos: a preocupação dos/as japoneses/as de manter a identidade japonesa junto aos/às filhos/as que cresceriam no Brasil para que não fossem vistos/as como estrangeiros/as (*gaijin*) num possível retorno ao Japão; a desconfiança de brasileiros/as pela difusão da ideia do perigo amarelo², intensificada durante a Segunda

² O mito do “perigo amarelo” baseia-se, segundo Ueno (2019, 105), na “ideia de que os imigrantes japoneses eram agentes ameaçadores de degenerescência racial, sendo considerado um duplo perigo. Com a Segunda Guerra Mundial, esse discurso antinipônico ressurgiu fortemente mesclado a novos argumentos, como por exemplo, identificavam os nipônicos como súditos do Eixo e que haveria uma possível invasão japonesa na América Latina”.

Guerra Mundial e expressa em diversas restrições às práticas relacionadas aos países do Eixo; além das barreiras linguísticas e o “exotismo” atribuídos a japoneses/as (Sakurai 2007, 255).

Com os planos de retorno de muitos/as imigrantes frustrados/as e o fim da Segunda Guerra Mundial e, conseqüentemente, o arrefecimento das medidas restritivas às manifestações estrangeiras no Brasil, os/as japoneses/as e seus descendentes passaram por um processo de maior integração com a sociedade brasileira, principalmente a partir da década de 1970, quando começou a se difundir no país a ideia da comunidade japonesa como uma “minorias modelo”, baseado na rápida ascensão econômica japonesa e em estereótipos disseminados nos anos 1960 nos Estados Unidos e que ressaltavam as qualidades dos/das imigrantes e descendentes japoneses/as como exemplos de comportamento e conduta, imagens essas exploradas até mesmo pelo governo ditatorial brasileiro da época (Lesser 2008, 269).

Assim, os/as imigrantes japoneses/as e seus descendentes já nascidos no Brasil mantinham um status diferente de outros/as imigrantes e descendentes na sociedade brasileira, que lhes conferia vantagens econômicas, mas também a manutenção de uma visão de “eternos estrangeiros” frente à população brasileira (Lorenz 2007). Essa diferenciação é reforçada pelo fato de que muitas famílias japonesas instaladas no Brasil mantinham e mantêm, até os dias atuais, características de famílias transmigrantes, ou seja, famílias que possuem suas identidades públicas atreladas a mais de um Estado-nação, onde seu dia a dia depende de múltiplas conexões transnacionais. Assim, os vínculos criados por essas famílias, sejam eles culturais, econômicos, políticos ou sociais, se relacionam tanto com sua nação de origem quanto com a nação receptora (Machado, Kebbe e Silva 2008). Uma manifestação dessa ideia pode ser encontrada na própria forma pela qual muitos dos/as descendentes japoneses/as se referem a si mesmo, utilizando o termo *nikkei*. Usado para definir um/a descendente de japoneses nascido em outro país, o termo demonstra de maneira prática como o Japão procura manter uma ideia de pertencimento atrelado ao arquipélago asiático mesmo naqueles que nunca pisaram em nenhuma de suas ilhas. Esse dispositivo ideológico que coloca o Japão como a “casa” de todos os descendentes de japoneses/as torna-se, portanto, mais um importante fator de diferenciação (Kebbe 2014, 76).

Foi a partir desse contexto que puderam florescer no Brasil as mais diversas manifestações culturais de origem nipônica. Festivais, danças e, é claro, diversas expressões musicais foram integradas e difundidas principalmente nas associações nipo-brasileiras organizadas a fim de atender a essa necessidade de pertencimento e até mesmo legitimação de uma identidade brasileiro-japonesa. Dentre as inúmeras demonstrações da cultura nipônica, os *taiko* ganham destaque pelo seu apelo junto às comunidades de imigrantes japoneses em todo mundo principalmente entre os/as mais jovens.

Trazidos oficialmente ao Brasil pela primeira vez em meados dos anos de 1960, principalmente para a prática do *Bon Odori*,³ o primeiro grupo de *taiko* contemporâneo brasileiro que se tem notícia é o conjunto de Tanguê Setsuko, fundado em 1978 no bairro da Liberdade, na capital paulista. Setsuko desembarcou no Brasil no ano de 1964 para algumas apresentações. Discípula do renomado mestre Yutaka Imazumi do grupo Sukeroku Daiko, de Tóquio, Setsuko se instalou na cidade de São Paulo onde fez certo sucesso em programas de variedade voltados à comunidade japonesa e fundou a escola Tanguê Setsuko Taiko Dojo, também na Liberdade, que permanece ativa até os dias de hoje, mesmo após sua morte. No entanto, o “boom” do *taiko*

³ Definido por Kubota (2008, 13) como “uma festa em homenagem aos antepassados”. Pode-se referir também à dança circular praticada na festa, ao som de voz, flautas e *taiko*.

no Brasil se deu somente a partir do ano de 2002, quando, por meio de uma parceria com a *Japan International Corporation Agency* (JICA), o país recebeu o *sensei* japonês Yukihisa Oda, praticante do estilo Kawasuji, originário do sul do Japão (Garcia 2022, 152).

Oda teria visitado 66 comunidades japonesas em diversas regiões do Brasil em dois anos de estadia, sendo responsável pela fundação de diversos grupos no país. Como resultado de sua intervenção, no ano de 2004 foi fundada a Associação Brasileira de Taiko (ABT) em São Paulo, responsável por criar um campeonato nacional de *taiko* nos moldes do campeonato japonês promovido pela *Nippon Taiko Foundation*, a mais importante fundação de *taiko* do Japão. Segundo dados da ABT, estão ativos no Brasil atualmente cerca de 115 grupos em todas as regiões do país (Associação Brasileira de Taiko 2023; Uemura 2023).

3. A criação dos grupos contemporâneos e classificação dos tambores

Os *taiko* foram empregados no cotidiano do povo japonês de diferentes maneiras durante a história. Os relatos mais concretos são encontrados a partir do período Sengoku, entre os anos 1467 e 1563 do calendário gregoriano, e apontam para o uso dos tambores em cerimônias religiosas, para demarcar os limites de um vilarejo, para encorajar combatentes em batalhas, para comunicação e até mesmo para marcar as horas do dia (Garcia 2022; Bender 2012; Yoon 2001). A criação dos ensembles contemporâneos, foco desse estudo, no entanto, é bem mais recente, e data da metade do séc. XX. O japonês Daihachi Oguchi, baterista de música popular, é apontado como responsável pela criação do primeiro grupo de *taiko* contemporâneo, o Osuwa Daiko, em 1951, na prefeitura de Nagano. Oguchi usou seu conhecimento da bateria ocidental para reimaginar o uso dos *taiko*, colocando-os como o centro da performance e montando grupos com diversos *taiko* diferentes e vários tocadores, com ritmos muito mais complexos que os praticados anteriormente em outras manifestações e adicionando movimentos coreografados às performances. A partir dessa inovação proposta por Oguchi, logo outros grupos de tambores surgiram em outras regiões do Japão, como o Sukeroku Daiko de Tóquio, o Ondekoza da ilha de Sado e que posteriormente deu origem também ao grupo Kodo, entre outros que levaram os grupos de *taiko* a outros espaços, como bares, festivais e aos grandes palcos (Bender 2012; Pachter 2013). O ano de 1964 é apontado como um marco importante para a difusão midiática da prática; neste ano, durante a abertura dos Jogos Olímpicos de Verão realizado em Tóquio, o grupo Osuwa Daiko teve sua performance transmitida para todo o Japão e o mundo como um símbolo de reentrada do país no mundo moderno após as feridas deixadas pela derrota na Segunda Guerra Mundial. Logo, os grupos de *taiko* passaram então a serem exportados para as comunidades japonesas em todo o mundo, dado o seu grande apelo tanto com o público ocidental quanto com os imigrantes em diáspora e seus descendentes (Garcia 2022, 149).

As possibilidades sonoras dos *taiko* e seus conjuntos podem variar de acordo com o tipo de apoio utilizado, a quantidade de membranas, o couro animal empregado, seu formato, a maneira usada para extração do som, seu posicionamento, a variedade de *taiko* dentro do *ensemble*, a forma utilizada para prender o couro ao corpo do instrumento e o seu tamanho. Além disso, escolhas do/a *luthier* no momento da construção, como a madeira utilizada, sua espessura, a tensão exercida na pele, entre outros tantos fatores também podem ser decisivos em sua sonoridade. Levando em conta diferentes abordagens, propõe-se na Tab. 1 as possibilidades de classificação destes tambores, baseado nos estudos de Satomi (2008) e em algumas adaptações observadas em campo.

Tabela 1 – Classificação dos *taiko*

Quanto à (o):	Tipos	Subcategorias
1. Apoio	1.1. No chão (<i>sueokigata</i>) 1.2. Suspenso	1.2.1. Seguro pelas mãos (<i>hōchigata</i>) 1.2.2. Nos ombros (<i>shōsangata</i>)
2. Quantidade de membranas	2.1. Simples 2.2. Dupla	
3. Origem do couro	3.1. Vaca ou boi 3.2. Cavalo ou potro	
4. Formato do corpo	4.1. Cilíndrico 4.2. Barril 4.3. Ampulheta 4.4. Sem corpo	
5. Forma de extração do som	5.1. Mãos ou dedos 5.2. Baquetas	
6. Posicionamento	6.1. Horizontal 6.2. Vertical 6.3. Inclinado	
7. Tipo de conjunto	7.1. Individual (solo) 7.2. Coletivo	7.2.1. Simples (<i>taiko</i> homogêneos) 7.2.2. Múltiplo (variedade de <i>taiko</i>)
8. Forma de prender o couro	8.1. Pregado com tachas (<i>byo-uchi-daiko</i>)	
	8.2. Apertados (<i>shime-daiko</i>)	8.2.1. Com cordas 8.2.2. Com parafusos e porcas com aro metálico 8.2.3. Com parafusos e porcas sem aro metálico
	8.3. Costurado sobre a moldura de madeira ou ferro (<i>uchiwa-daiko</i>)	
9. Tamanho do corpo	9.1. Comprido 9.2. Curto	

Em meio a tantas possibilidades, para se aprofundar nas minúcias de construção e tipos, se faz necessário eleger uma classificação mais específica para conduzir essa investigação. Uma vez que não há uma categorização predominante nos estudos dessa tradição (e autores/as poderão divergir enormemente em suas abordagens), será utilizada para esse artigo a classificação que diz respeito à forma pela qual os tambores são construídos e, mais especificamente, a maneira utilizada para prender a pele animal ao corpo do tambor. Dessa forma, pode-se encontrar três tipos diferentes de *taiko*: os *byo-uchi-daiko*, os *shime-daiko* e os *uchiwa-daiko* (consultar igualmente Pachter 2013).

3.1. *Byo-uchi-daiko*

Os *byo-uchi-daiko* podem ser traduzidos livremente como “tambores de cabeças pregadas”. Esses tambores têm sua pele presa ao corpo por meio de tachas, e os mais comuns encontrados nos grupos de *taiko* contemporâneo são os *nagado-daiko*, os *O-daiko* (Fig. 1) e os *hirado-daiko* (ou *hira-daiko*). O termo *nagado* pode ser traduzido como “corpo longo” e são tambores geralmente em formato de barril. Seu tamanho pode variar entre 30 a 75 cm de diâmetro e eram construídos no Japão com uma única peça de madeira em um longo processo que podia levar até quatro anos, entre o corte da *Zelkova serrata* (árvore típica do país e a preferida para este tipo de construção), a retirada do miolo para formar o corpo do instrumento, o preparo da pele animal e outros processos. Estes instrumentos exercem, comumente, a função de conduzir os

motivos rítmicos das peças nos grupos contemporâneos. Devido à sua versatilidade, podem ser posicionados e usados de diferentes maneiras. As mais comuns são o estilo “simples”, com a pele voltada para cima, e o estilo *naname*, com os tambores sobre bases com ângulo de 45°. Outras formas de uso menos comum são o estilo *miyake*, com os tambores totalmente deitados na horizontal, e o *onbayashi*, popularizados pelo grupo Kodo na peça “Yatai-bayashi”, com os tambores deitados entre as pernas do/a tocador/a (Pachter 2013, 376; Gould 1998, 12).

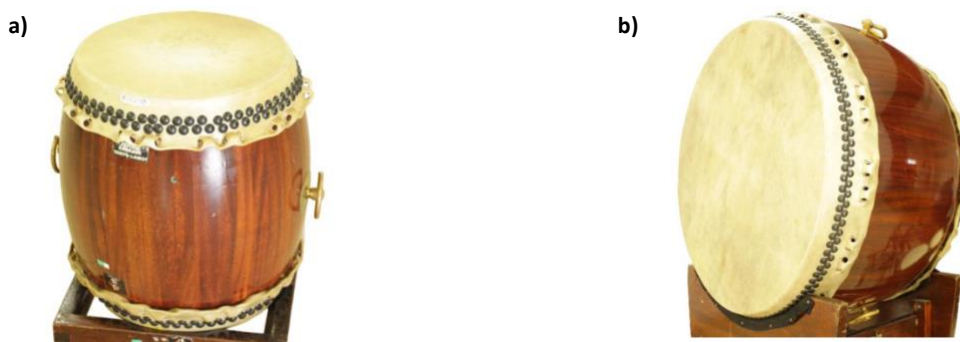


Figura 1 – Dois tipos de *byo-uchi-daiko*: a) *nagado-daiko*, b) *O-daiko*
Fonte: Arquivo pessoal do autor

O termo *O-daiko* pode ser traduzido como “grande tambor” e inclui instrumentos que possuem diâmetro entre 90 e 120 cm, embora possam chegar até 180 cm nos *O-daiko* destinados a cerimônias religiosas. Estes instrumentos são geralmente tocados horizontalmente, suspensos por suportes. Seu som grave e potente pode ser usado tanto para acompanhamento como para solos. Quando em acompanhamento, geralmente são responsáveis pelos acentos rítmicos. A forma de construção é bastante semelhante com a do *nagado*. Na verdade, em alguns casos, não haverá uma clara distinção entre os *nagado-daiko* e os *O-daiko*, uma vez que, em tese, a denominação de “O” é um honorífico para o tambor de maior tamanho no *ensemble*, seja qual for sua forma de construção. Nessa perspectiva, portanto, um *O-daiko* poderia ter seu couro preso ao corpo por tachas ou por cordas, pois sua nomenclatura não deriva de sua forma de construção, e sim do seu tamanho. No entanto, a escolha de apresentar os *O-daiko* como um *taiko* à parte se deu pela preferência de se manter a terminologia êmica dos grupos, que assim denominam seus grandes tambores, e a predileção de categorizá-lo como um *byo-uchi-daiko* se dá pelo fato dos *O-daiko* de cordas terem outras nomenclaturas, como veremos mais adiante (consultar igualmente Pachter 2013, 377; Gould 1998, 12).

Por fim, temos nessa categoria os *hirado-daiko*, ou “tambores de corpo plano”, que possuem de 35 a 75 cm de diâmetro, mas que apresentam corpos bem mais achatados que os *nagado-daiko*. Menos comuns nos *ensembles* contemporâneos, podem ser usados para substituir os *nagado-daiko* ou os *O-daiko*, usados tanto verticalmente quanto horizontalmente, fornecendo novas possibilidades tímbricas ao grupo (Pachter 2013, 278; Gould 1998, 13). Outras variações de *byo-uchi-daiko* podem ser encontradas, como os chamados *sumo-daiko*, tambores típicos de cerimoniais que passaram a fazer parte dos grupos de *taiko* contemporâneo na década de 1980 (Pachter 2013, 379). Porém, estes *taiko* não são tão populares nos grupos brasileiros.

3.2. *Shime-daiko*

Os *shime-daiko* têm suas peles presas ao corpo do instrumento por meio de cordas ou parafusos. Em uma tradução livre, podemos nos referir a estes *taiko* como “tambores apertados”. A grande diferença em relação aos *byo-uchi-daiko* é que estes tambores podem ser afinados com mais facilidade através da mudança na tensão da corda ou dos parafusos, além de usarem tipos diferentes de madeira. No Japão, as espécies mais comuns para sua construção são o cipreste ou o cedro. O termo *shime-daiko*, além de dar nome à família, é usado também para se referir aos tambores menores desse grupo, de corpo achatado e abaulado e geralmente tocado sobre suportes de madeira em “X”, com o tocador de pé, ou de metal junto ao chão, com o tocador sentado sobre os joelhos (Fig. 2a). Possuem de 35 a 39 cm de diâmetro e de 15 a 24 cm de altura. Estes *taiko* podem ser comparados com a caixa de uma bateria ocidental, pelo seu som seco e agudo, embora as cordas deem a eles certa versatilidade. É muitas vezes usado como o instrumento de marcação do ritmo da peça, fornecendo ostinatos que servirão a esse fim. Pode ser chamado também de *tsukeshime-daiko* (Pachter 2013, 60).

Os tambores maiores desta família, que possuem um formato cilíndrico e corpos mais longos, são chamados de *okedo-daiko* (Fig. 2b). A construção destes *taiko* se assemelha a de um balde de madeira (*oke*), com suas tábuas finas coladas a fim de construir um tambor em formato de tubo. Originalmente, os *okedo* foram construídos para exercerem papel semelhante ao do *O-daiko*, com diâmetro que poderia variar entre 63 a 90 cm e altura de 90 a 150 cm. Ainda hoje, é comum encontrar nos grupos estes grandes *okedo*, que são chamados de *ojime* ou mesmo de *O-daiko*.

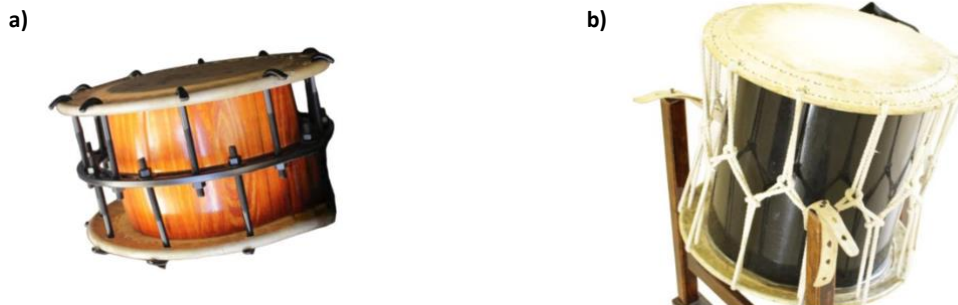


Figura 2 – Dois tipos de *shime-daiko*: a) *shime-daiko*, b) *okedo-daiko*
Fonte: Arquivo pessoal do autor

Com a popularização dos conjuntos de *taiko*, o músico Eitetsu Hayashi criou uma versão média deste instrumento, que acabou por se adaptar muito bem aos grupos contemporâneos e servir como um tambor intermediário entre os *nagado* e os *shime*. Estes instrumentos ganharam o nome de *okedo-daiko-eitetsu*, em homenagem ao seu criador, mas hoje são popularmente chamados apenas de *okedo-daiko*. Por serem bem mais leves que os *nagado*, os *okedo* permitiram a criação de uma nova forma de uso, que consiste em carregar os tambores suspensos junto ao corpo por meio de correias. Assim, é possível que um único tocador possa desferir golpes nas duas faces do instrumento, além de novas possibilidades de performance. A estes tambores se dá o nome de *katsugi okedo-daiko*. *Katsugi* pode ser traduzido livremente como “carregado” (Pachter 2013, 184).

Ainda na família dos tambores apertados, existem os *tsuzumi*, em formato de ampulheta. São eles o *kotsuzumi*, o *san-no-tsuzumi* e o *O-tsuzumi*. Encontrados mais comumente em outras manifestações japonesas como o *teatro nô* e *kabuki*, esses *taiko* passaram a integrar também o *ensemble* de alguns grupos contemporâneos (Gould 1998, 14).

3.3. Uchiwa-daiko

Por fim, existem os *uchiwa-daiko* (Fig. 3), ou, numa tradução livre, os “tambores de leque”. São tambores sem corpo, que possuem de 30 a 36 cm de diâmetro e apresentam um formato semelhante ao de um leque ou uma raquete. Diferentemente dos outros tambores, estes possuem apenas uma membrana e não duas como nos demais modelos. São tocados geralmente com uma baqueta de madeira (Pachter 2013, 382; Gould 1998, 17).



Figura 3 – *Uchiwa-daiko*, instrumento com uma só pele e sem corpo
Fonte: Arquivo pessoal do autor

3.4. Narimono

Além dos diferentes tipos de tambores, um *ensemble* de *taiko* contemporâneo pode possuir outros instrumentos auxiliares em sua formação. Esses elementos periféricos são chamados de *narimono*. Além de novas possibilidades de timbre, como no caso dos instrumentos feitos de metal ou madeira, alguns *narimono* permitem aos conjuntos a adição de alturas, como o caso das flautas de bambu, que podem executar linhas melódicas, enriquecendo as peças executadas. Cada grupo pode apresentar diferentes combinações, mas, em geral, os mais comuns são os *fue* ou *shinobue*, flautas de bambu tocadas de maneira transversal com bocal arredondado que podem apresentar 6 ou 7 furos; os *chappa* ou *jyangara*, pequenos pratos de metal percutidos entre si e de aproximadamente 15 cm de diâmetro; os *chanchiki* ou *atarigane* ou *kane*, peças de metal tocadas com um pequeno martelo chamado de *shumoku* que podem variar entre 10,5 e 13,5 cm de diâmetro; e os *hyoshigui*, que consistem em duas peças de madeira retangulares de até 15 cm que emitem som ao serem percutidas entre si e onde seu som varia de acordo com a madeira utilizada, podendo gerar um timbre estalado e suave ou mais agudo (Garcia 2022, 101).

4. Técnicas de percussão do instrumento

A forma mais convencional de tocar o *taiko* é utilizando baquetas de madeira e atingindo o centro da pele do instrumento num ângulo de aproximadamente 45°, percutindo-o com a ponta do *bachi*, num movimento descendente, retirando a baqueta do contato com a pele logo em seguida (Fig. 4). O resultado é um som forte e profundo, com a vibração completa da membrana sendo ressoada pelo corpo do instrumento e pela pele situada no lado oposto, que vibra através do recuo exercido pela pressão do ar exercida.

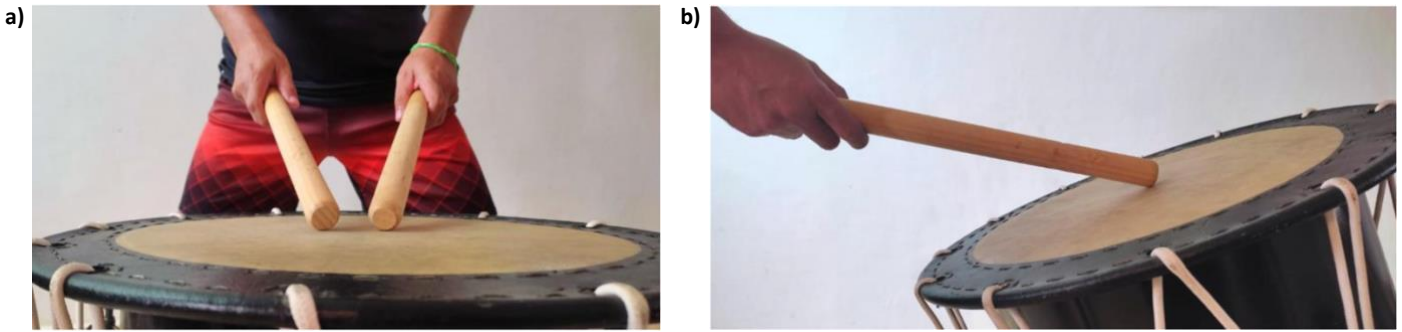


Figura 4 – Toque no centro do *taiko* em detalhe: a) visão frontal, b) visão lateral
Fonte: Arquivo pessoal do autor

No entanto, é comum o uso de outras técnicas atingindo outras partes da pele, a fim de criar novos efeitos dramáticos na execução. Desta forma, o tocador pode atingir o centro da pele com toques contínuos e, aos poucos, afastar-se gradativamente para as extremidades, para criar uma sensação de leve alteração na altura ou mesmo fazer o movimento contrário, atingindo primeiro as partes mais periféricas da membrana e, paulatinamente, chegar ao centro. Outra forma bastante popular de tocar o *taiko* é atingindo as bordas do instrumento, a parte onde a pele se encontra com o corpo (Fig. 5). O bater nas bordas gera um som seco e agudo, muitas vezes utilizado para marcar o início de uma nova parte ou para criar uma variação, já que, mesmo em instrumentos de som grave, o toque na borda consegue gerar um bom contraste.

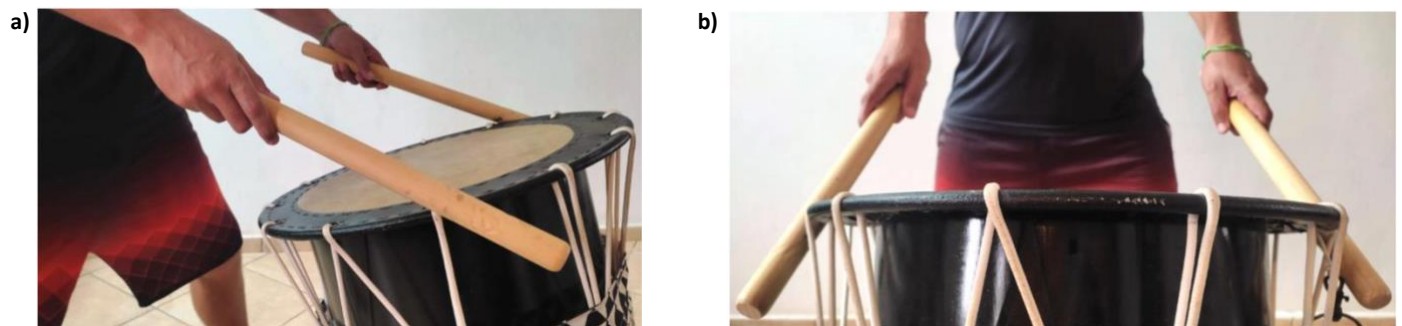


Figura 5 – Toque na borda do *taiko* em detalhe: a) visão lateral, b) visão frontal
Fonte: Arquivo pessoal do autor

A posição do *taiko* também deve ser levada em consideração ao analisarmos as possibilidades de timbre. O *taiko* na posição vertical, ou seja, com a pele voltada para cima, poderá ser percutido, normalmente, somente com batidas de cima para baixo. No entanto, um *taiko* inclinado permitirá um toque diagonal (*nanamedai*) e, ainda, um na posição horizontal, poderá receber batidas de baixo para cima, de cima para baixo e horizontais. Portanto, embora o efeito prático seja muito mais visual do que sonoro e a maior distinção se dá em relação à intensidade alcançada com cada toque, é possível dizer que cada ângulo usado para percutir a pele do *taiko* resultará em uma sonoridade distinta e terá, muitas vezes, nomenclaturas específicas. Por fim, os tambores posicionados de maneira horizontal também podem ser percutidos em suas duas peles ao mesmo tempo, por dois tocadores distintos ou pelo mesmo tocador, no caso dos tambores carregados por correias.

O Manual de Taiko de Daihachi Oguchi (s.d.) descreve ainda outras técnicas que podem ser utilizadas. São elas o *hazumi-uchi*⁴ (que é descrito como a técnica de eliminar a força do punho ao tocar, fazendo a baqueta saltar numa espécie de “rebote”), o *osae-uchi* (tocar comprimindo a baqueta sobre o couro, ou seja, percutindo e segurando o *bachi* sobre a pele no mesmo movimento, reduzindo o som residual), o *nagashi-uchi* (tocar deixando a baqueta correr sobre a pele), o *toremoro* (toque das duas baquetas com a mesma força e velocidade) e o *korogashi* (técnica de segurar as baquetas de maneira suave e, aproveitando a elasticidade e tensão do couro, tocar rapidamente como se estivesse “tremendo”, puxando levemente a baqueta na direção do tocador). Embora as técnicas estejam listadas no manual como ferramentas para o toque dos tambores pequenos (*kodaiko*), como os *shime-daiko*, elas podem ser aplicadas a outros tambores do conjunto.

O manual (Oguchi s.d.) ainda lista técnicas específicas para os tambores grandes (*O-daiko*), mas essas apenas divergem, em linhas gerais, no ângulo usado para atingir a pele do instrumento e na posição do mesmo, podendo ser um toque frontal, lateral (em ângulo reto em relação à pele do *taiko*), de baixo para cima ou de cima para baixo. Outra possibilidade descrita é a de atingir o *taiko* com o *bachi* deitado, que é denominado de tocar “em linha” (Fig. 6).



Figura 6 – Detalhe do toque em linha no *taiko*
Fonte: Arquivo pessoal do autor

Nessa técnica de tocar “em linha”, em vez de atingir a pele com a ponta do *bachi* num ângulo de 45°, a baqueta se encontra com o instrumento num ângulo de aproximadamente 90° em relação à pele, atingindo-a de lado. Esse toque, no entanto, é mais indicado para ser usado com baquetas longas e feitas com materiais mais flexíveis.

5. Os Kaito e os *taiko* brasileiros

5.1. A história da família Kaito

Natural da cidade de Yamagata, no norte do Japão, Tsukasa Kaito trabalhava no país asiático em uma empresa especializada em laminação de madeiras. Aos 25 anos, teve a oportunidade de se mudar para o

⁴ No original, o sufixo “-uchi” é grafado como “-uti”, aproximando o termo da sonoridade pronunciada. No entanto, preferimos aqui o uso da grafia “-uchi”, mais adequada ao padrão Hepburn utilizado em outras partes do artigo.

Brasil para trabalhar na filial brasileira da companhia, na cidade de Taubaté, no interior de São Paulo, onde seguiu atuando até os 41 anos de idade. Após pedir demissão, o japonês decidiu permanecer no Brasil e unir sua paixão por música à experiência no manejo de madeira para aprender a arte da construção de violões. Para isso, teve como mentor Shigemitsu Sugiyama, bastante conceituado na área de luteria. Após um ano de observação, Tsukasa começou a vender seus próprios violões, obtendo clientes renomados da Música Popular Brasileira, como os instrumentistas João Bosco e Toquinho. No entanto, o despertar para os instrumentos japoneses e a música folclórica do país asiático surgiu somente aos 44 anos, ao assistir uma apresentação de *shamisen* que ocorreu na cidade de Taubaté. Isso, segundo o próprio Tsukasa, o despertou para suas raízes japonesas, e ele então começou a estudar o instrumento com o professor Katsumi Yonemoto. Esse encontro com o *shamisen* foi tão importante que, após o episódio, passou a ensinar também seus filhos e sobrinhos e, usando do seu conhecimento em luteria, começou também a fabricar não só os instrumentos de corda, mas também os *shakuhachi* e os *taiko*, que fazem parte das formações tradicionais do *minyô*, música folclórica japonesa. Foi assim que surgiu, em 1994, o grupo de música folclórica japonesa Kaito Shamidaiko, que passou a se apresentar em festivais de música japonesa no Brasil e demais eventos da colônia (Arima 2007).

Yoohey Kaito, filho de Tsukasa, era um dos integrantes do grupo familiar e, a partir dessa vivência, decidiu seguir a paixão do pai e se tornar um músico profissional especializado em tocar e construir os instrumentos tradicionais japoneses. A imersão na cultura e na música nipônica teve seu auge num intercâmbio de um ano no renomado grupo de *taiko* Kodo, na ilha de Sado, entre os anos de 2010 e 2011, integrando o *Kodo Apprentice Center*. Essa experiência, segundo o próprio, proporcionou que pudesse vivenciar o *taiko* vinte e quatro horas por dia: “Lá a gente respirava *taiko*” (Kaito 2022). Atualmente, Yoohey mantém, na cidade de Taubaté, uma escola de *taiko*, *shinobue*, *shakuhachi*, *shamisen* e canto, além de sua própria oficina de construção, que completou vinte anos em 2022.

No Brasil, existem, ao todo, cinco construtores de *taiko*, todos localizados em cidades do interior de São Paulo: dois em Embu-Guaçu, um em Osasco, um em Presidente Prudente e os Kaito de Taubaté. Apesar de Yoohey afirmar que há um enorme respeito entre todos os construtores, ele também revela não haver um grande intercâmbio de informações entre eles. Dessa forma, o processo de construção do *taiko* brasileiro promovido pela família Kaito foi, de maneira geral, bastante baseado em pesquisas próprias e tentativa e erro. Uma das preocupações em sua investigação para a construção dos instrumentos era de adaptar todo processo à realidade brasileira. Para isso, conduziu e ainda conduz diversas pesquisas com matérias-primas nacionais, para tornar o instrumento acessível sem perder sua qualidade. Segundo ele, a parte mais difícil é encontrar madeiras adequadas ao uso nos tambores que sejam mais ou menos atraentes em função de diversos fatores, como peso, cor, textura, facilidade de manuseio e incidência na região. Além disso, os couros também podem apresentar algumas dificuldades, uma vez que, dependendo da idade do animal, as características são bastante distintas e influenciam na construção e som do instrumento. Soma-se isto à dificuldade de barganhar com empresas fornecedoras da matéria-prima animal, acostumadas a negociar grandes quantidades no mercado nacional ou internacional, os desafios são muitos, mas, mesmo assim, a qualidade dos tambores produzidos por Yoohey e sua equipe já foram elogiados por diversos tocadores profissionais brasileiros e japoneses.

As adaptações, porém, não se limitam às matérias-primas: todo o processo artesanal conduzido na oficina, que conta atualmente com dois trabalhadores (Mário Nakamura, gerente de produção e Moisés Barbosa de Paula, auxiliar de produção), além do próprio Yoohey e sua esposa e sócia Natália Kanashiro, que é

responsável pela parte educacional e projetos, precisou também inventar e adaptar as ferramentas necessárias para a preparação das peles, madeiras, ferragens e demais materiais. A partir dessas experiências, é possível dizer, sem dúvidas, que o *taiko* brasileiro e sua construção ganharam características próprias e uma identidade nacional. Para entender melhor estes aspectos, vamos acompanhar o passo a passo da construção de dois instrumentos nacionais: um *nagado-daiko*, da família dos *byo-uchi-daiko*, e um *okedo-daiko*, da família dos *shime-daiko*.

5.2. Nagado-daiko

Os *nagado-daiko* construídos no Brasil na oficina dos Kaito possuem tamanho que pode variar entre 48 cm de diâmetro por 54 cm de altura e 55 cm de diâmetro por 60 cm de altura. As madeiras utilizadas na construção variam entre o Pinus silvestre, o Angelim, a Muiracatiara e o Cedrinho. O couro utilizado é bovino e, além das madeiras, é usado o ferro para a confecção da alça para manuseio do instrumento e do anel de reforço. As tachas, usadas para prender o couro ao corpo do instrumento, são terceirizadas e compradas já prontas, feitas especialmente para isso. O preço variou, em 2022, entre R\$5.200 (cinco mil e duzentos reais) e R\$6.700 (seis mil e setecentos reais), de acordo com a madeira utilizada e tamanho.

O processo de construção do *nagado* começa com a seleção das peças de madeira a serem utilizadas. É importante ressaltar que essa matéria-prima, tão importante para a sonoridade do instrumento, é um dos maiores desafios para um/a construtor/a de *taiko*, uma vez que depende da disponibilidade dos fornecedores de espécies específicas e do estágio de secagem da madeira. Isso quer dizer que, em muitos casos, não é possível trabalhar de imediato com a matéria-prima recebida. Yoohey conta que são necessários até 3 anos para que madeiras que não atingiram a secagem ideal possam ser utilizadas na fabricação do instrumento, o que acarreta num percalço importante da construção pela demora e pelos desafios de armazenamento desse material, que chega na oficina em partes inteiras e que pode ter até 6 metros de comprimento. As peças que precisam ainda passar por um longo período de secagem também não podem ser expostas ao sol, já que podem sofrer rachaduras e outros contratempos. Na visita à oficina dos Kaito, o último carregamento que haviam recebido, da espécie Angelim, era de madeiras já em um estágio de secagem ideal, prontas para a utilização. Elas então passaram pelo primeiro processo que consiste em cortá-las em pranchas retangulares na altura do *nagado-daiko* (Fig. 7).

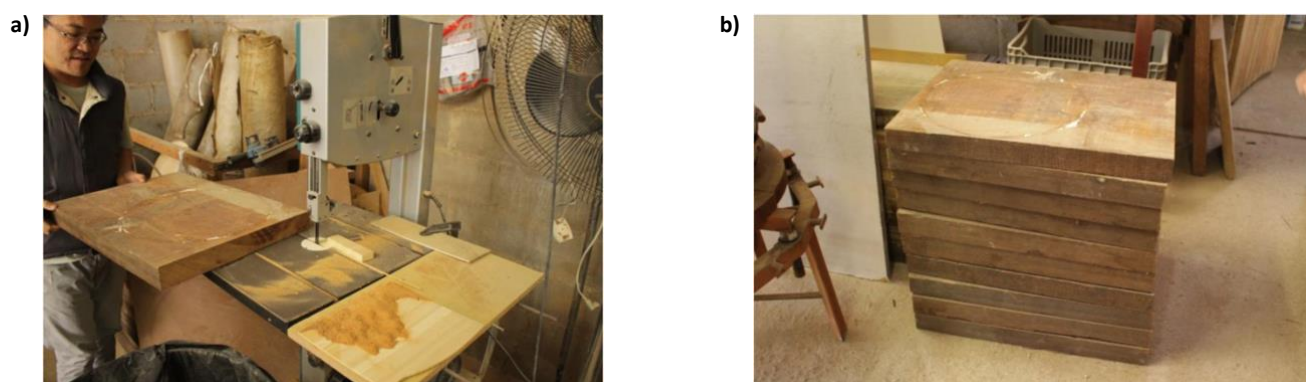


Figura 7 – Processo de corte das pranchas: a) corte na máquina, b) pranchas cortadas
Fonte: Arquivo pessoal do autor

Questionado se já havia cogitado a ideia de construir um *nagado-daiko* utilizando um corte do tronco da árvore e cavando seu interior, como algumas fábricas mais tradicionais japonesas faziam e ainda fazem, Yoohey relatou que a ideia se torna inviável financeiramente, pois demanda um alto investimento em novas ferramentas por parte do *luthier* e o preço de venda seria também bastante impactado. Voltando às pranchas, elas então são riscadas e cortadas em "gomos", como são chamadas as partes que vão se juntar para a fabricação do corpo do instrumento, por uma serra-fita. Esses "gomos" passam então por um novo corte, para que seja criado o ângulo ideal para que as peças possam se fechar em um formato semelhante a um barril (Fig. 8). A máquina utilizada para este corte foi desenvolvida na própria oficina. Muito desse maquinário foi construído a partir da necessidade e com a experiência do pai de Yoohey, Tsukasa Kaito, e Mário Nakamura, gerente de produção da oficina e que traz na bagagem a experiência de anos no setor de serralheria.

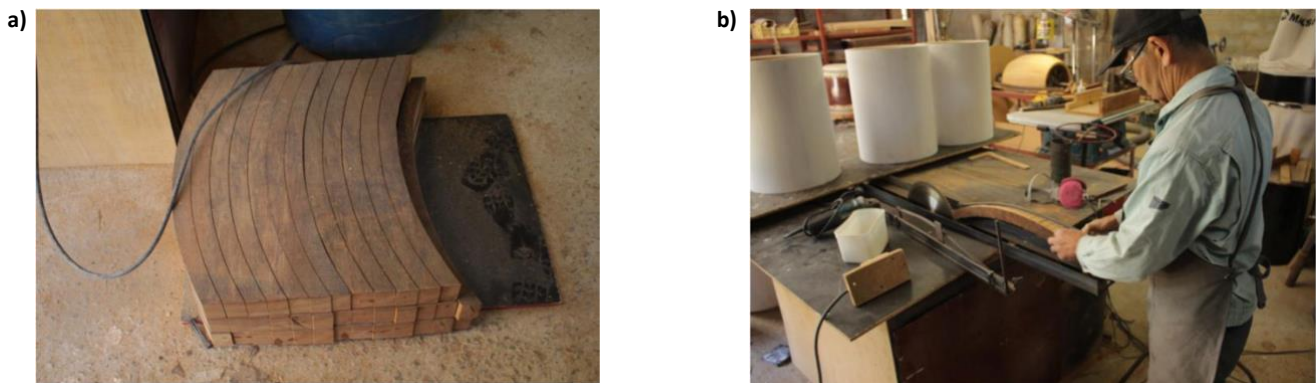


Figura 8 – Processo de corte das pranchas: a) pranchas cortadas em "gomos", b) corte do ângulo
Fonte: Arquivo pessoal do autor

Já com os ângulos cortados, os "gomos" são então colados e colocados juntos em uma forma, já no formato do *nagado-daiko* (Fig. 9). A colagem se dá com cola branca (EVA) e as partes são prensadas até que fiquem firmes. Esse processo leva, em média, 2 dias. Depois desse processo, o instrumento passa por uma máquina, também desenvolvida na oficina, para ser torneada e ganhar o formato final do instrumento, eliminando "quinas" e outras imperfeições (Fig. 10). Antigamente, esse processo era feito com plainas. No fim, o corpo do instrumento recebe uma última lixada e uma primeira camada de verniz externamente para acabamento.



Figura 9 – Forma utilizada para prensar os "gomos" no processo de colagem
Fonte: Arquivo pessoal do autor

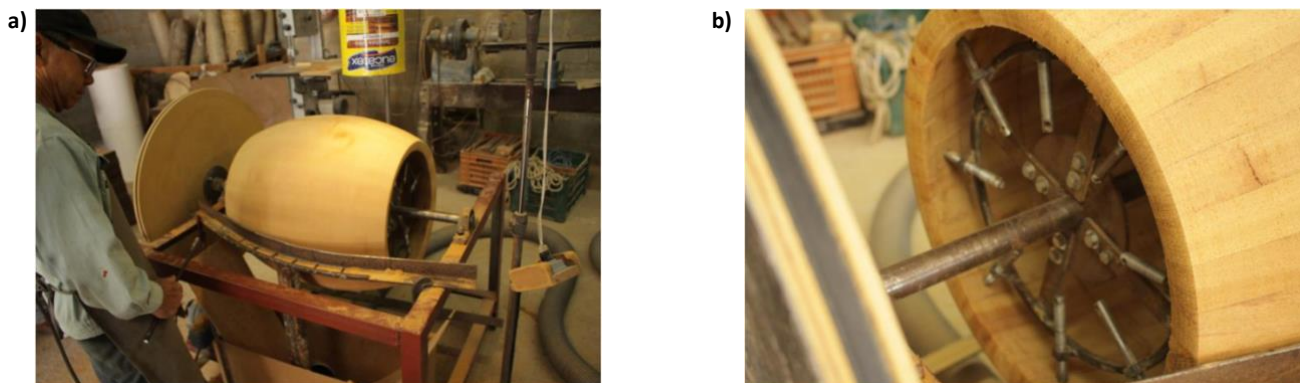


Figura 10 – Processo de torno para acabamento da peça: a) máquina utilizada para o torno, b) detalhe da máquina de torno
Fonte: Arquivo pessoal do autor

Com o corpo quase finalizado, são adicionados anéis de ferro em suas bordas (Fig. 11), a fim de dar ao instrumento uma maior resistência a impactos, principalmente daqueles sofridos por batidas na borda, tão comuns. Estes aros de ferro chegam à oficina como barras de ferro, e são transformadas em anéis e soldadas também ali, para depois serem encaixadas no corpo de madeira. Nesse momento, o corpo ainda não recebe seu tingimento, polimento e acabamento finais com verniz. Isso ocorre pois o processo de inclusão de couro no instrumento pode “machucar” e marcar o corpo do tambor. Dessa forma, evita-se que o produto final tenha riscos ou outras marcas indesejadas.



Figura 11 – Detalhe do aro metálico que envolve o corpo do instrumento
Fonte: Arquivo pessoal do autor

Por conta desse cuidado com o acabamento, é logo após esta etapa que o corpo do *nagado-daiko* já recebe o couro animal. O couro usado na oficina de Yoohey é o bovino, que chega à oficina em partes inteiras. O *luthier* relata algumas dificuldades em conseguir bons materiais, já que é necessário que o couro não possua marcas de faca e não pertençam a certas partes do boi, como o cupim. O couro então passa por uma seleção e é cortado em grandes círculos, de acordo com o tamanho do instrumento (Fig. 12). A pele animal é deixada então na água, para ganhar elasticidade e flexibilidade para ser trabalhada. Esse processo pode variar de 3 dias a até semanas. O trabalho é todo feito então com o couro molhado.

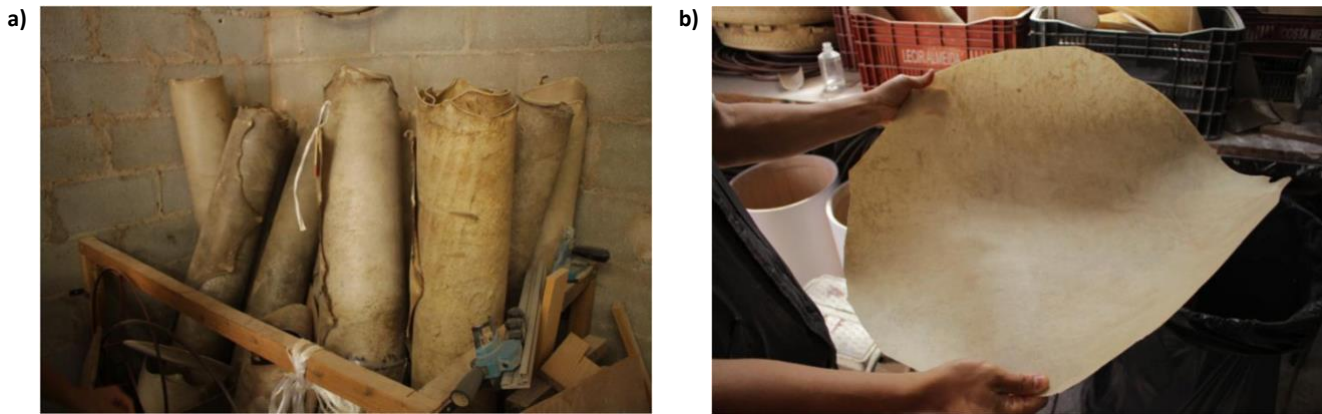


Figura 12 – Peles animais usadas na fabricação dos *taiko*: a) couros bovinos brutos armazenados, b) couro bovino já cortado
Fonte: Arquivo pessoal do autor

Com a pele animal preparada, são feitos furos nas extremidades onde serão encaixados bastões de ferro. Estes bastões serão importantes para tensionar o couro sobre o corpo do instrumento, em mais um maquinário desenvolvido na própria oficina (Fig. 13). O couro é posicionado e, através de um sistema de cordas e alavancas, o couro é esticado até a tensão desejada pelo *luthier*. É nesse momento que ocorre a afinação do instrumento, uma vez que os *byo-uchi-daiko*, por serem presos por tachas, não podem ter sua afinação alterada com facilidade depois de prontos. O tempo que o instrumento fica nesse maquinário pode depender de vários fatores: clima, maciez do couro, espessura, timbre desejado, entre outros. Porém, de maneira aproximada, pode-se estimar que esse processo demore, no mínimo, cerca de duas semanas para cada lado do tambor. A afinação é feita sem o uso de equipamentos. Yoohey usa os ouvidos e, negociando o timbre desejado com o cliente, chega ao resultado final.



Figura 13 – Couro sendo esticado na máquina
Fonte: Arquivo pessoal do autor

Quando o couro está assentado e atinge o timbre ideal, são colocadas as tachas com o tambor ainda na máquina. Elas são postas uma a uma num processo manual, e são feitas sob medida para o uso nos *taiko*. Curioso ressaltar que, mesmo depois de tachados, os *taiko* ainda permanecem por alguns dias tensionados pelas cordas até que se “acostumem” com as tachas. Após isso, o *nagado-daiko* recebe sua pintura e acabamento finais em verniz e suas alças de ferro, essas também produzidas na oficina. A parte do couro para baixo das tachas, chamadas popularmente de “orelhas”, também recebem um acabamento em costura ou, em alguns casos, podem ser retiradas se assim desejar o cliente. Além disso, os instrumentos recebem também uma placa de identificação da oficina. Está finalizado então o *nagado-daiko* (Fig. 14).

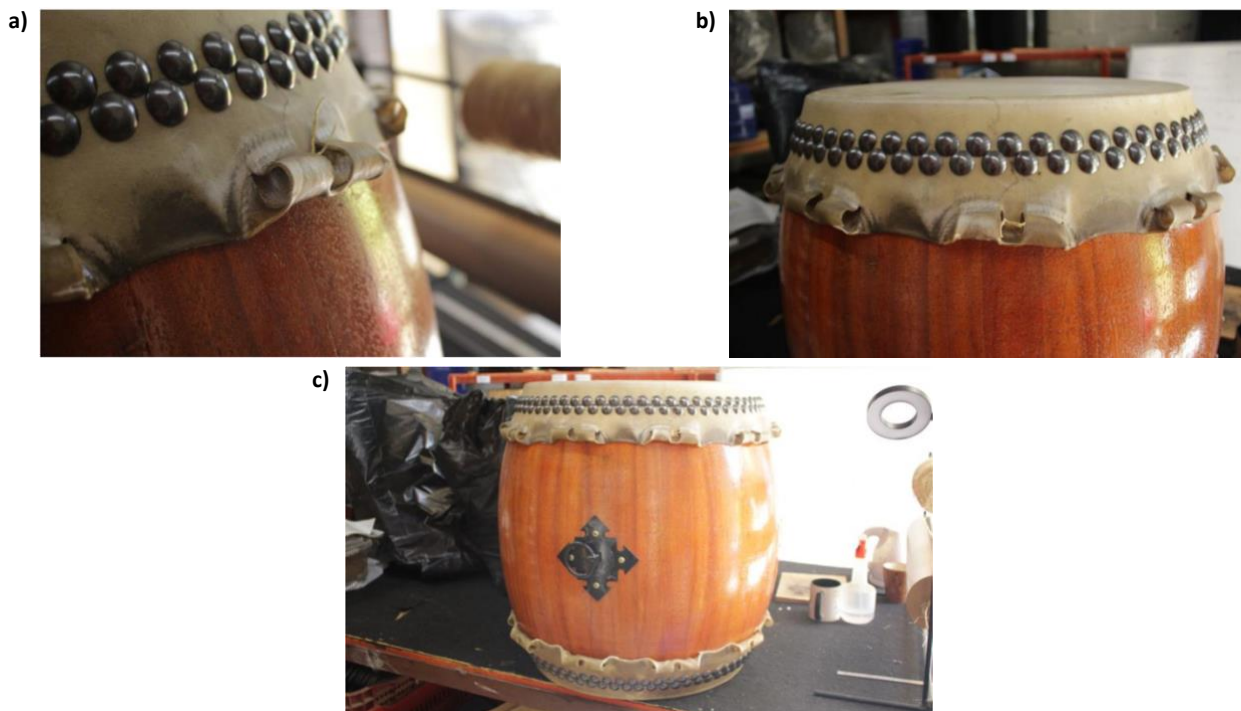


Figura 14 – Finalização do *nagado-daiko*: a) detalhe das tachas, b) detalhe do acabamento das “orelhas”, c) *nagado-daiko* finalizado
Fonte: Arquivo pessoal do autor

Todo o processo de construção, num cenário ideal, supondo a chegada de uma madeira pronta para uso, bom assentamento do couro e outras condições favoráveis, leva, no mínimo, 2 meses de trabalho. No entanto, Yoohey ressalta que são muitos os fatores oscilantes e, por isso, é difícil cravar um tempo médio exato de produção.

5.3. Okedo-daiko

Os *okedo-daiko*⁵ fabricados por Yoohey e sua equipe possuem tamanho de 51 cm de diâmetro por 54 cm de altura. O corpo é feito a partir de um compensado de Sumaúma de 4 milímetros de espessura. O couro utilizado também é de origem bovina e a pele é presa ao instrumento a partir de cordas feitas de polipropileno. Os *okedo-daiko* foram vendidos, em 2022, ao preço de R\$1.100 (mil e cem reais). O processo de construção desse instrumento pode ser dividido em duas partes que acontecem paralelamente: o preparo da madeira e o preparo do couro.

Começando pela madeira, os compensados chegam à oficina também em grandes pranchas (Fig. 15a), que são cortadas no tamanho do instrumento com uma serra do tipo tico-tico. Ao contrário dos *nagado-daiko*, os *okedo-daiko* não possuem o problema da secagem da madeira, uma vez que os compensados, que são três finas camadas de madeira coladas com seus veios em sentidos intercalados para dar mais resistência e flexibilidade à peça, chegam sempre prontos para a utilização. O compensado depois de cortado é então envergado à mão no formato circular, de forma a produzir um cilindro. Todo o processo é feito com a madeira em temperatura ambiente. Yoohey e Mário Nakamura contam que, nessa parte do processo, é

⁵ Os *okedo-daiko* aqui citados se tratam da versão média do instrumento, chamada também de *okedo-daiko-eitetsu*. A preferência de usar apenas a nomenclatura *okedo-daiko* pra se referir a esses instrumentos se dá na tentativa de manutenção de uma linguagem êmica.

comum que algumas peças se quebrem, mas que a experiência no manuseio faz com que esse problema seja minimizado. A madeira recebe então alguns anéis para que assimile o formato do *taiko* (Fig. 15b).

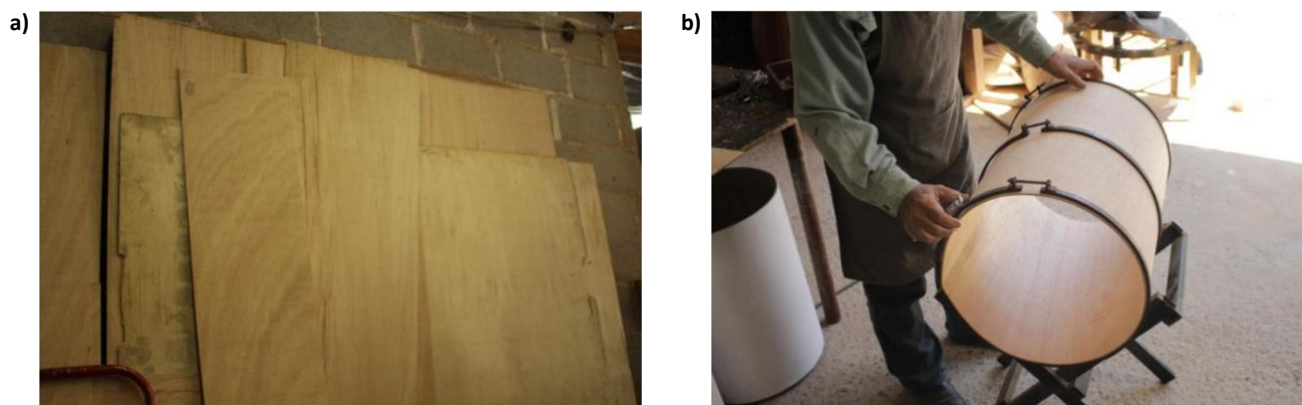


Figura 15 – Tratamentos iniciais da madeira: a) compensados em sua forma bruta, b) compensado envergado no formato cilíndrico
Fonte: Arquivo pessoal do autor

Depois deste processo, uma ripa de madeira é colada sobre a emenda do cilindro, a fim de fechá-lo definitivamente. São feitas também adições nas bocas, com duas fitas de madeira para reforçá-las, tornando-as mais resistentes à pressão que será exercida. Após isso, é feito um lixamento manual nessas extremidades. Já praticamente finalizado, o cilindro recebe uma massa para madeira. São necessárias até 3 demãos para atingir o resultado desejado. O cilindro é depois lixado externamente, e fica pronto para receber a pintura e o verniz. A tinta usada para pintar o *okedo-daiko* é o esmalte sintético, geralmente nas cores preto ou vermelho. A pintura é feita a partir de uma pistola de tinta e pode demandar também várias demãos. Por fim, a madeira recebe o verniz e está finalizada (Fig. 16).

Terminada a parte da madeira, é feito o preparo do couro, que pode ocorrer paralelamente. Este processo se inicia com o manejo do ferro. Comprado em grandes barras, que podem atingir até 6 metros de comprimento, ele chega à oficina já na espessura necessária para o manuseio. As barras são então cortadas no tamanho ideal para a formação do aro do instrumento e envergadas num maquinário desenvolvido pelo *luthier* para que ganhem o formato de anel e terem suas pontas então soldadas. O aro de ferro passa depois por um processo de aplicação de zarcão, o tetróxido de chumbo (Fig. 17). Isso ocorre para dar mais resistência ao material e evitar ou retardar o processo de corrosão, além de não causar manchas ao couro.



Figura 16 – Acabamento do cilindro: a) detalhe da emenda e da boca, b) cilindro com a massa para madeira, c) cilindros finalizados
Fonte: Arquivo pessoal do autor

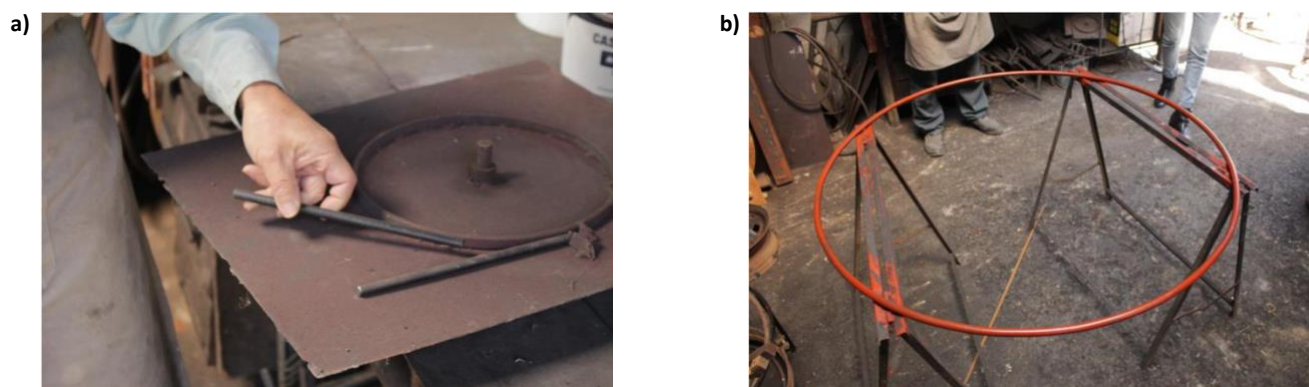


Figura 17 – Preparo das ferragens: a) detalhe do molde para dar forma à barra de ferro, b) aro com zarcão
Fonte: Arquivo pessoal do autor

O aro de ferro finalizado recebe ainda uma fita adesiva, como uma última proteção para evitar o contato direto do material com o couro. No Japão, os/as construtores/as mais tradicionais usavam palhas de milho ou materiais similares nesse processo. Depois disso, o couro é colocado sobre este aro. Assim como no *nagado-daiko*, o couro aqui também fica de molho na água por alguns dias para ganhar flexibilidade e maleabilidade para o trabalho. Já cortado no formato correto, ele então passa pelo processo de costura sobre o anel. A extremidade da pele é toda furada, e são inseridos pequenos ganchos de metal. Num processo todo manual, diversas linhas são passadas pelos ganchos para dar a tensão necessária ao couro sobre o aro metálico (Fig. 18).



Figura 18 – Couro sendo tensionado sobre o aro de ferro
Fonte: Arquivo pessoal do autor

Nessa parte da construção é necessário ter bastante cuidado. Isso porque é preciso entender qual parte do couro precisa receber uma maior tensão para que a peça fique uniforme, além da necessidade de manter a pele sempre úmida, a fim de resguardar sua flexibilidade para o trabalho. Após esse estágio, é hora de fazer a costura final. Para isso, é colocado um primeiro gabarito sobre o couro, onde estão marcados os lugares que devem ser furados para receber as cordas que ligarão a pele ao corpo do instrumento, e um segundo gabarito marcando o local das costuras. São feitas duas costuras nas extremidades, que utilizam uma linha encerada de algodão e poliéster e uma agulha própria. As sobras do couro são então retiradas e a pele é deixada para secar, finalizando o processo (Fig. 19).

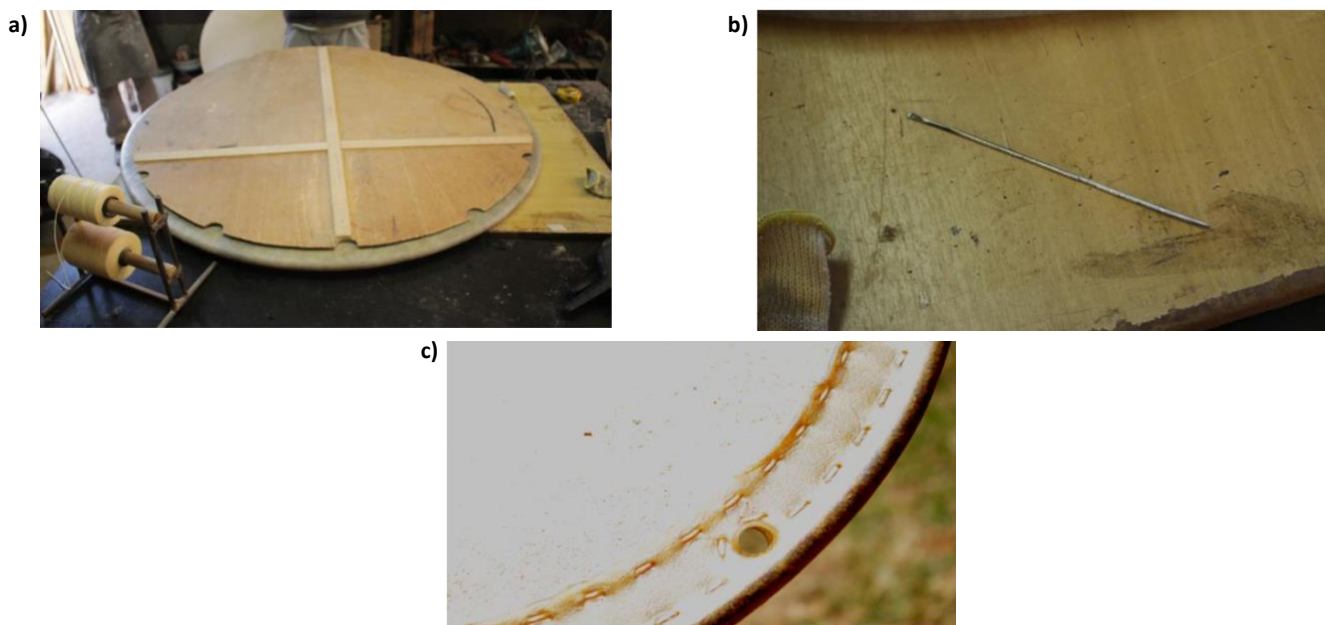


Figura 19 – Processo de costura da pele: a) gabarito para a costura da pele, b) agulha usada para costura do couro, c) detalhe da costura
Fonte: Arquivo pessoal do autor

Por fim, chega a hora então de juntar o corpo do instrumento à pele. Para isso, são utilizadas as cordas de polipropileno, que são adquiridas já prontas, com a espessura de 8 milímetros. Todo esse processo é feito de maneira manual nas duas extremidades do instrumento e o *okedo-daiko* está então finalizado e pronto para uso (Fig. 20).

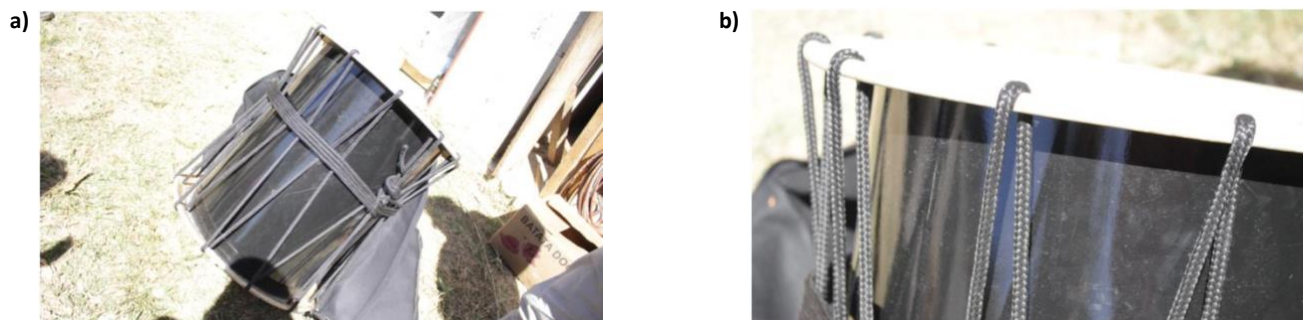


Figura 20 – Finalização do *okedo-daiko*: a) *okedo-daiko* finalizado, b) detalhe da corda de polipropileno
Fonte: Arquivo pessoal do autor

O processo de construção de um *okedo-daiko* é bem mais rápido que o do *nagado-daiko*, ainda mais se levando em conta a possibilidade do processo do couro e da madeira serem feitos em paralelo. Dessa forma, em condições ideais de trabalho, é possível ter um *okedo* finalizado em, aproximadamente, cinco dias.

5.4. Demais tambores

Além dos *nagado* e *okedo*, outros tambores comuns dos grupos de *taiko* são produzidos em solo brasileiro. Grosso modo, no entanto, o processo desses outros instrumentos segue o padrão descrito pelo *nagado-daiko* ou *okedo-daiko*, apenas com tamanhos diferentes ou combinações híbridas. A Tab. 2 mostra a relação dos instrumentos disponíveis na loja dos Kaito com medidas, materiais utilizados e valor em 2022.

Tabela 2 – Relação dos demais tambores produzidos na oficina Kaito

Taiko	Medidas: diâmetro x altura (cm)	Madeira do corpo	Pele	Ferragens/cordas	Preço (R\$)
<i>O-daiko</i> ⁶	110x75	4 camadas de compensado Sumaúma 4mm	Couro bovino	Poliéster/Algodão/Polipropileno	5.985
<i>Katsugi-okedo-daiko</i>	49x48	Compensado Sumaúma 4mm	Couro bovino	Poliéster/Algodão/Polipropileno	1.150
<i>Shime-daiko</i>	36x20 – 38x29	Angelim, Pinus silvestre, Muiracatiara ou Cedrinho	Couro bovino	Poliéster/Sisal/Ferro	1.800 – 2.800
<i>Shime-katsugi-daiko</i> ⁷	37x47	Angelim, Pinus silvestre, Muiracatiara, Cedrinho ou Caxeta	Couro bovino	Poliéster/Algodão/Sisal	1.850
<i>Hirado-daiko corda</i> ⁸	51x20	Compensado Sumaúma 4mm	Couro bovino	Poliéster/Algodão/Polipropileno	1.000
<i>Hirado-daiko tacha</i>	54x23	Angelim, Pinus silvestre, Muiracatiara, Cedrinho	Couro bovino	Gancho/alça em ferro e tachas para pregar o couro	5.600

A oficina produz também alguns modelos de *taiko* utilizados em manifestações típicas da ilha de Okinawa, além de fornecer *narimono*, capas, suportes, *bachi*, correias, entre outros acessórios. Com exceção dos *bachi* e dos suportes, os demais itens são todos terceirizados e alguns importados. Vale lembrar também que os *uchiwa-daiko* não são produzidos por uma questão de demanda. Um produto que vale destaque, no entanto,

⁶ *O-daiko* de corda. Também chamado de *ojime*.

⁷ Variação de *shime-daiko* que pode ser carregada.

⁸ Variação dos *hirado-daiko* tradicionais, que têm sua pele presa por tachas.

inventado por Yoohey e que ganhou notoriedade durante a pandemia de COVID-19, principalmente entre 2020 e 2021, foram os *taiko-pad* (Fig. 21).



Figura 21 – *Taiko-pad*
Fonte: Arquivo pessoal do autor

Nascido de provocações de amigos e colegas que tinham dificuldade de tocar seus instrumentos durante o período de isolamento, seja pela falta de instrumento em casa ou pelo barulho produzido por eles, principalmente em apartamentos, e motivado também pela queda de venda dos instrumentos tradicionais, o *luthier* se inspirou nos *pads* utilizados por bateristas para treino para inventar o seu *taiko-pad*, uma solução que parece simples, mas demandou grande tempo de pesquisa. Isso porque Yoohey tinha uma grande preocupação em simular, da maneira mais adequada possível, a sensação de se tocar em um *okedo-daiko*. Dessa forma, não bastava somente criar uma superfície resistente, mas que também proporcionasse uma sensação de toque adequada.

Para se chegar ao produto final, foram feitos diversos testes com diferentes espessuras de madeira e demais elementos, até que se chegasse ao formato final, que é construído com madeira, carpete, etileno acetato de vinila (EVA) e couro. O resultado foi bastante satisfatório e muitas unidades foram vendidas durante todo o período da pandemia. Além disso, por ser uma alternativa mais barata em relação aos tambores tradicionais, o instrumento foi utilizado também como alternativa pedagógica. A Prefeitura de Atibaia, por meio de parcerias com o terceiro setor, implementou a oficina de *taiko* em uma unidade escolar do município em 2022 e, para isso, utilizou os *taiko-pad* como alternativa para o uso em sala de aula, pelo valor adequado ao orçamento e possibilidade de manuseio e armazenamento facilitados, além do volume de som. O valor do produto em 2022 foi de R\$320 (trezentos e vinte reais).

5. Considerações finais

A partir da observação do trabalho realizado na oficina dos Kaito, foi possível assimilar como as adaptações propostas pelo *luthier* na construção dos instrumentos possibilitaram sua apropriação à realidade brasileira. O exercício constante de pesquisa das matérias-primas, a invenção e adaptação de máquinas para tratar madeiras, peles e ferragens, a busca pela sonoridade adequada e aproveitamento das condições brasileiras tornaram-se peças-chave na construção desse musical. A partir dessa apropriação, é possível advogar a favor

de uma identidade própria dos *taiko* brasileiros, influenciados pelos instrumentos japoneses, mas que construíram suas próprias soluções locais e sua identidade. Como Reily (2021, 6) afirma:

[...] uma localidade adquire sua identidade particular a partir da relação que ela tem com outras localidades. Ao longo de sua história, cada localidade torna-se única pela especificidade de encontros que vai forjando nos rearranjos de seus “elementos móveis” por meio das práticas de seus habitantes. A música se apresenta como uma esfera de práticas particularmente propícia para investigar como a confluência de sonoridades numa determinada localidade se rearticula para marcar o seu perfil identitário.

Assim, a trajetória dos tambores e sua adaptação à realidade brasileira se tornam alegorias da própria história da imigração japonesa, que também sofreu inúmeras adaptações e ressignificações. A numerosa comunidade imigrante e descendente que vive hoje no Brasil permitiu que muitas manifestações culturais e artísticas do arquipélago asiático pudessem florescer no país e fossem incorporadas ao dia a dia desses indivíduos e também de entusiastas da cultura nipônica, que constroem laços de admiração e reverência a partir do contato com práticas como a do *taiko*. Assim, os *taiko* se tornam objetos de afirmação de orgulho desses “japoneses brasileiros” e são usados com objetivos específicos em suas comunidades, como a própria trajetória da família Kaito ilustra ao utilizarem a música e os instrumentos tradicionais como um redescobrir simbólico de suas origens.

Dessa forma, valores e musicares ligados aos tambores japoneses criam significados e trajetórias localizadas, estabelecendo novas relações. Os instrumentos, portanto, constroem sua própria história em terras brasileiras como “seres vivos”:

[...] instrumentos musicais não são meros objetos passíveis de transferência de um lugar ou de uma cultura a outra, mas que, como os “seres vivos” que constituem os materiais de sua produção em contextos tradicionais, são constantemente adaptados a diferentes contextos e por diferentes pessoas e coletivos, sendo muitas vezes substituídos por outros difundidos internacionalmente e ressignificados a partir da prática musical que os emprega. (Graeff 2023, 3)

E ainda:

Cada instrumento, sobretudo artesanal, é de fato diferente, já que construído em um determinado momento, por um determinado construtor, para um determinado tocador e prática musical, com os materiais disponíveis e adequados a cada contexto. Após sua construção, um instrumento ainda passa por adaptações para atender às necessidades das práticas musicais em que se insere, interagindo “dialeticamente com as realidades culturais e físicas de seu entorno”. (Graeff 2023, 23)

Por fim, ressalta-se a adoção de soluções totalmente inéditas dentro da prática do *taiko*, como os *taiko-pad* inventados por Yoohey Kaito. Embora não se configurem como instrumentos destinados à performance, e sim como uma solução para os treinos, sua criação demonstra uma capacidade e abertura para inovações dentro da prática tradicional dos grupos de *taiko*. A partir dessa predisposição e com a difusão desses instrumentos produzidos em solo brasileiro, que com o desenvolvimento de novas tecnologias e o surgimento de novos/as *luthiers* tende a baratear seus custos e aumentar a sua acessibilidade, é possível

imaginar que, num futuro próximo, os tambores japoneses possam se integrar cada vez mais a outros contextos musicais e comunidades, permitindo que novos grupos possam sentir a vibração marcante dos *taiko*.

7. Referências

- Arima, Kátia. 2007. “Conte Sua História: Tsukasa Kaito.” Centenário da Imigração Japonesa. Acesso em 4 nov 2023. <http://www.japao100.com.br/perfil/26/historia/38/>
- Associação Brasileira de Taiko. 2023. “Sobre”. Acesso em 4 nov 2023. <https://taikobrasil.com.br/sobre/>
- Bender, Shawn Morgan. 2012. *Taiko boom: Japanese drumming in place and motion*. Asia: local studies/global themes, Vol 23. Berkeley: University of California Press.
- Bocchini, Bruno. 2020. “Entidades Japonesas Comemoram 112 Anos de Imigração Ao Brasil”. Agência Brasil. Acesso em 4 nov 2023. <https://agenciabrasil.ebc.com.br/geral/noticia/2020-06/entidades-japonesas-comemoram-112-anos-de-imigracao-ao-brasil>
- Garcia, Rafael Mariano. 2022. *O corpo na arte do taiko contemporâneo*. São Paulo: Annablume.
- Gould, Michael. 1998. “Taiko Classification and Manufacturing”. *Percussive Notes*, 36 (3): 12–20.
- Graeff, Nina. 2023. “É um ser vivo: substituição, adaptação e padronização de instrumentos musicais entre África, Europa e Brasil”. *Per Musi*, 24: 1-33. doi:10.35699/2317-6377.2023.40743
- Kaito, Yoohey. 29 ago 2022. *Entrevista concedida a Flávio Rodrigues*. Taubaté (São Paulo). Gravação em áudio.
- Kanashiro, Natália. 29 ago 2022. *Entrevista concedida a Flávio Rodrigues*. Taubaté (São Paulo). Gravação em áudio.
- Kebbe, Victor Hugo. 2014. “Ser japonês, ser nikkei, ser dekassegui: contornando metáforas de parentesco e nação”. *Revista de Antropologia da UFSCar*, 6 (1): 63–80. doi:10.52426/rau.v6i1.112.
- Kubota, Nádia Fujino Luna. 2008. *Bon Odori e Sobá: as obasan na transmissão das tradições japonesas em Campo Grande – MS*. Dissertação (Mestrado em Ciências Sociais). Marília: Universidade Estadual Paulista.
- Lesser, Jeffrey. 2008. Reflexões sobre (codi)nomes e etnicidade em São Paulo. *Revista de Antropologia*, 51 (1): 267-281.
- Lorenz, Shanna. 2007. *Japanese in the Samba: Japanese Brazilian Musical Citizenship, Racial Consciousness, And Transnational Migration*. Tese (Doutorado em Artes e Ciências). Pittsburgh: University of Pittsburgh.
- Machado, Igor José de Renó, Kebbe, Victor Hugo e Silva, Cristina Rodrigues da. 2008. “Notas sobre família transnacional”. *Revista Interdisciplinar da Mobilidade Humana*, 30: 79-98.
- Oguchi, Daihachi. s.d. *Manual de taiko*. Tradução: Artur Nakahara. S.l.: Confederação japonesa de taiko.

- Pachter, Benjamin Jefferson. 2013. *Wadaiko in Japan and the United States: The Intercultural History of a Musical Genre*. Dissertação (Doutorado em Artes). Pittsburgh: University of Pittsburgh.
- Reily, Suzel Ana. 2021. "O musicar local e a produção musical da localidade". *GIS – Revista de Antropologia da USP*, 6 (1): 1-21. doi:10.11606/issn.2525-3123.gis.2021.185341.
- Sakurai, Célia. 2007. *Os japoneses*. São Paulo: Editora Contexto.
- Satomi, Alice Lumi. 2008. "Considerações organológicas sobre o Taiko". *Descubra Nikkei*. Acesso em 10 nov 2023. <https://discovernikkei.org/pt/journal/2008/6/28/taiko/>
- Uemura, Victor. 2023. "Grupos de taiko no Brasil". Associação Brasileira de Taiko. Acesso em 10 nov 2023. <https://taikobrasil.com.br/mapa-dos-grupos-de-taiko-no-brasil/>
- Ueno, Luana Martina Magalhães. 2019. "O duplo perigo amarelo: o discurso antinipônico no Brasil (1908-1934)". *Estudos Japoneses*, 41 (junho): 101–115. doi:10.11606/issn.2447-7125.v0i41p101-115.
- Vogel, Brian. 2009. *Transmission and performance of taiko in Edo Bayashi, Hachijo, and modern kumi-daiko styles*. Tese (Doutorado em Artes Musicais). Houston: Rice University. <https://hdl.handle.net/1911/61883>
- Yoon, Paul Jong-Chul. 2001. "'She's Really Become Japanese Now!': Taiko Drumming and Asian American Identifications". *American Music*, 19 (4): 417-438. doi:10.2307/3052419.