

HOGYAN KÉSZÜL A TAMBURA MITROVICÁN?

A mitrovicai tamburakészítésről és a hangszerkészítőkről szóló munkám¹ helyszíni anyaggyűjtés és személyes megfigyelés alapján íródott abban a reményben, hogy hozzájárul ennek a ritka és igen régi foglalkozásnak a megismertetéséhez.

A mesterség elsajátításához különleges szerszámokon, megfelelő faanyagon, húrokon, marhacsonton, bőron és kevés műanyagon (celluloidon), továbbá a húros hangszerek elkészítési módjának ismeretén kívül nélkülözhetetlen az instrumentális zenében való jártasság csakúgy, mint a készülő hangszerek iránti nagy-nagy szeretet.

A levéltári adatok arról tanúskodnak, hogy Mitrovicán régebben is voltak olyan egyének, akik hosszabb ideig eredményesen foglalkoztak hangszerkészítéssel. Közéjük tartozott Nikola és Pavle Avramović, akiknek a két világháború között működött a városban az Apa és Fia elnevezésű műhelye.² Pavle Avramović mester 1979-ben elhunyt, s a szerszámaint Vladimir Leščuk vásárolta meg, aki ma kizárólag hegedűk és régi hangszerek javítását vállalja. Eredeti anyagokkal dolgozik: lakkokkal (sellakkal), ragasztókkal, (régi bőrennyvel) és természetesen autentikus régi szerszámokkal.

1951-ben Vajdaság Autonóm Tartomány Oktatási és Művelődési Tanácsa a 3833. számú dokumentumban megállapítja, hogy a mitrovicai ipari és inasiskolában a tantárgyak között szerepel a hangszerkészítés oktatása is.³

A tamburakészítésre vonatkozó alapvető tudnivalókat az 1958-ban Rumán született Duško Rajkovićtól hallottam, aki autodidaktaként rajongója ennek a kézművességnek.

Az eredetileg villanyszerelői végzettségű fiatalembert húsz-egynéhány éves korában érdekelni kezdte a zenei, mindenekelőtt a tamburamuzsika, és csakhamar tagja lett az ifjúsági otthon tamburazenekarának, amelyet Milenko Bobić etnológus vezetett. Ez a kiváló pedagógus és zenész ismert tamburások nemzedékeit képezte ki és oktatta magas szinten. Duško Rajković a basszus-prímet választotta hangszeréül. Már korábban gitározott, sőt, Super 4 elnevezéssel zenekart is alakított, amely a mitrovicai táncmulatságokon és a környékbeli helységeken muzsikált.

Apja tehetséges autodidakta, minden iránt érdeklődő, ügyes kezű ezermester volt, a szó valódi értelmében. Dušan örökölte adottságát, s már tízéves korában egy kis mozsárágyút csinált, hogy karácsonykor durrogathassa.

Első ízben mintegy másfél évtizeddel ezelőtt javított meg egy régi tamburát. Hamarosan elkészült első prím-tamburájával is, ami egyfajta kihívás volt a számára, hogy komolyabban kezdjen foglalkozni a különféle húros hangszerek előállításával. Az első régi tambura javításához mindössze három szerszámot (vésőt, kézi fűrész és fához való ráspolyt) használt. Csakhamar megkapta az első megbízást is. Marko Jovanović, az Újvidéki Rádió egykori prímása neki adta javításra tamburáját. Így került Duško Rajković ebbe a számára új, szűk szakterületű szakmába, amelyben már tizenöt éve sikeresen helytáll.⁴

Hogy elsajátíthassa a tamburakészítés mesterségbeli fogásait, meg kellett ismernie az idősebb szakemberek munkáját. Miután megtudta, hogy a Vajdaságban ezt a foglalkozást főleg magyarok úzik, felkereskedett, és Szabadkán felkereste Kudlik Bélát, Zentán Bocán Lajost, Újvidéken pedig Stevan Belit. Csalódottan kellett azonban tudomásul vennie, hogy nem szívesen ismertetik meg a részletekkel, és nem adják át gyakorlati tapasztalataikat. Egyedül az újvidéki Sáde Ádámban talált jó tanítómesterre és egyúttal barátira is, tőle sok mindent meg is tanult. Azóta ő maga igyekszik önzetlenül átadni tudását a tanítványainak. Közben állandóan gyarapítja ismereteit, hiszen ez a mesterség szüntelen önművelést, továbbképzést követel, amint hogy a zenei képzés is állandó, végtelen folyamat.

A tambura alapanyaga

A húros hangszerek alapanyaga a fa. A legmegfelelőbb a fehér vagy színes jávor-, illetve más néven juharfa, valamint a gyalog- vagy lucfenyő, a boszniai erdők növénye. A fenyő annál alkalmasabb e célra, minél nagyobb tengerszint feletti magasságban nő, mert itt lesz csomómentes és sűrű évgűrűjű. A tamburakészítéshez a fának a tövétől számított négyméternyi törzsét használják fel. A jávornál fontos, hogy faanyaga minél keményebb, tömörebb legyen. A kivágott törzseket a fűrésztelepeken, vagy még az erdőben válogatják ki, utána különböző – 5–10 cm – vastagságú palánkokra, deszkákra szeletelik fel őket. A deszkáknak legalább öt évig kell száradniuk. A szárításhoz a legalkalmasabbak a szerémségi kukoricagórék, vagy az erősen huzatos, félhomályos fészerek. Ötesztendei szárítás után a kiválasztott deszkákból kisebb formákat lehet „szabni”, de azzal a feltétellel, hogy ezeknek is bizonyos ideig még pihenniük kell, mert a fa még továbbra is „dolgozik”.

A tambura nyaka, oldalai és a „háta” (alsó része) jávorfából készül. A fenyő adja a hangszer fedelét, a rezonátort, amely tulajdonképpen a hangszer hangnyílásos felső lapja, továbbá a keresztléceket, amelyek biztosítják a felső és az alsó lap mechanikai szilárdságát.

A tambura többi részéhez – kivéve a hangnyílásos felső lapot – más keményfa is felhasználható, mint például a dió-, a cseresznye-, a meggy-, a körte-, az alma- és a szilvafa, tehát úgyszólván minden gyümölcsfa. Kombinálni is lehet őket, például a diófát a cseresznyefával.

A húrokat acél zongorahúrokból készítik, amelyeket általában külföldről szereznek be. Ezeket a pillanatnyi zenei követelmények (hosszúság, vastagság stb.)



Famegmunkáló szerszámok a hangszerkészítő műhelyben

Fotó: Dragan Kezmić

szerint alkalmazzák, az idők során ugyanis változnak az igények, például a hangzás tekintetében is.

A hangszer kulcsának, csavarjának egy része műanyagból van. A tambura szélét gyakran celluloiddal szegik be, amely védelmül szolgál a hangnyílásos felső laphoz. A tambura nyerge és lába marhacsontból, mégpedig combcsontból is készülhet.

A bőrt arra a helyre erősítik fel, ahol megfeszülnek a húrok, elsősorban a nyak megóvása végett. A marha szarvából leszelt lapocskával, a pengetővel (tamburaverővel) szólaltatják meg a tamburát.

Minden tamburának más-más a hangzása. Vannak magasabb és mélyebb tónusú tamburák. Ez utóbbiakat szívesebben hallgatják az emberek, mert hangszíne kellemesebb a fülnek.

A tamburakészítés módja

A tamburának olyan alakot kell öltenie, amely megfelel az előírt szabványnak. Ez azt jelenti, hogy minden egyes hangszernek elkészítik a sablonját (vázlatát vagy tervrajzát), s ehhez mérten szabják ki a faanyagot. Mivel a tambura nagyobb számú alkatrészből áll össze, minden egyes részhez külön sablon készül. A nagyobb farészeket körfűrészsel vágják ki. Hogy a tambura összes része illeszkedjen a meghatározott formához, mindegyiket kézi megmunkálásnak kell alávetni. Ehhez különböző nagyságú és formájú fareszelőket, ráspolyokat használnak. Az egyes részek megformálása után vonókéssel (bognárok, asztalosok, fafeldolgozók vágószerszámával) folytatják a munkát, majd a különböző méretű gyaluk kerülnek sorra, amelyekkel megadják a tambura egyes részei-

nek végső fomáját. Használatosak még az acélból készült vonalzők vagy lapok a fa finom simításához, s végül a különféle érdességű dörzspapírok (smirglik) a csiszoláshoz. A műhelyekben elektromos gépeket is alkalmaznak, például fúrokat, csiszolókat, villanyfűrészeket, gyalukat stb.

A hangszer összeállítása

A hangszer összeállítása magának a tamburakészítőnek az egyéni hozzáállásától függ. Miután kézi megmunkálással minden elem elkészült, és finoman ki van dolgozva, következik a korpusz (hangszekrény, a hangszer teste) elkészítése, amely két oldalrészből áll, ezek adják meg a hangszer alakját. A korpuszra először a felső lapot, majd a hangszer nyakát, s végül a „hátát” szerelik rá.

Az összeállított hangszert befestik, majd lakkozzák. Ezt megelőzően azonban a legfinomabb dörzspapírral tökéletesen le kell csiszolni a hangszert, hogy a festés kifogástalan legyen. A festék lehet alkohol-, víz- vagy nirtolakk-oldatú, a mester ízlésétől függ, melyiket választja.

A festés után, mint említettük, a lakkozás következik. Ennek is több eljárása ismeretes. Régi módszer az úgynevezett politúrozás, amelyhez a még régebbi lakkot, a sellakot használják. Ez a fényezési módszer meglehetősen hosszadalmas, s a sellak kezeléséhez bizonyos jártasság, ügyesség is kell. Az czzel a módszerrel lakkozott hangszer viszont különleges szépséget és jó minőségű hangzást nyer. Korszerűbb eljárás a nitrolakknak kompresszorral a hangszerre való egyenletes fúvatása. Ma mindkét lakkozási módot alkalmazzák a megrendelő kívánsága, igénye szerint.

A húrok felszerelése a tambura elkészítésének a befejező szakasza. A túlnyomórészt külföldi eredetű húrok közül a mester választja ki a neki megfelelőket, és szükség szerint egy különleges fonószerkezettel sodorja össze őket.

A húrok kifeszítésére szolgáló kulcs vagy csavar általában olyan mesterek keze alól kerül ki, akiknek a fémcstergályos és marós szakmán belül ez a szűkebb specialitásuk. Fából csak a fúvós hangszerek kulcsa készül, a többi hangszeréi fémből vannak.

Minden mesternek van valamilyen sajátos jelzése, amelyről az általa készített hangszer felismerhető és mások termékeitől megkülönböztethető. Kell is, hogy legyen, hiszen a hangszer előállítójának a lelkéről is tanúskodik.

Kikhez jut el a mitrovicai tambura?

Duško Rajković mindenféle tamburának, mondhatni, az egész tamburacsaládnak a mestere: előállít magas hangú prímet, basszus-prímet vagy brácsát (A, E), kontratamburát, csellótamburát és nagybögőt. Tervei között szerepel a hegedű- és a gitárkészítés is.

Hazánkban különféle formái, alkalmai és helyei vannak a tamburamuzsikálásnak. A tamburát egyaránt pengetik

- az úgynevezett bandák, a kis tamburaegyüttesek;
- a kulturális-művészeti egyesületek műkedvelői;
- a különféle iskolai tambura-szakkörök kis zenészei;
- a rádió- és tévéállomások zenekarai.

