



Kónya Lajos aranykoszorús hegedűkészítő mester beszél a szakmájáról

A HEGEDŰK BŰVÖLETÉBEN

dr. habil Gerencsér Kinga
c. egyetemi tanár



Yehudi Menuhin hegedűművész és karmester szerint: „Ha Isten, mint mondják, a maga képére teremtette az embert, akkor bizvást állíthatjuk, hogy az ember saját képére alkotta a hegedűt, helyesebben a nő képére, mert a hegedű gyönyörű istennő.”

A vonós hangszerek kialakulásának folyamata az őskorig nyúlik vissza. Feltehetőleg a felhúzott íj képezte az első húros hangszerek egyikét, amelyet a megfeszítés változtatásával különböző magasságú hangok képzésére bírtak rá. A fejlődés második állomása az íj eltűnése volt, helyére egy megmunkált nyak és láb került. A rezonáló testet azonban már az emberek maguk állították elő. A húrokat egymás mellé rakták és a nyakhoz kulcsokkal rögzítették, ami által lehetővé vált a húrok hangolása is. Ez feltehetőleg akkoriban következhetett be, amikor a nomád népek letelepedtek, áttértek a földművelésre, majd a kézműiparra.

ÉSZAK-OLASZ FELBUKKANÁS

A hegedű először Észak-Itáliában bukkant fel, a XVI. század közepén. Annak ellenére, hogy a hangszerek nagy része azóta elpusztult, festményekről ismerjük az akkori „hegedűket”. A legrégebbi, még egyben lévő hegedű, ami a „IX. Károly” becenevet viseli, Cremonában készült 1564-ben. A leghíresebb hegedűkészítő családok: Amati, Guarneri, Stradivari. Ezenkívül híresek még Jean Baptiste Vuillaume és Stainer munkái.

A hegedűkészítés Magyarországon közel százötven évvel az itáliai hegedűkészítés kialakulása után jelent meg, nagyjából a XVII–XVIII. században. Lenhardt János hangszerész és hangszerkereskedő – aki az 1920-as években az első magyar pedálos hárfáival vált híressé – kezdetben hegedűket készített, mesterhegedűi 1907-ben a pécsi országos kiállításon ezüstérmet kaptak.

FORMÁJA

Alapvető alkotóelemei a kávérendszer (oldalak), boltíves tető, elő- és hátlap, nyak, amely csigában végződik, fogólappal, húrtartó, láb, kulcsok. Formája,

méretei, amelyeket az arany metszés szabályai alapján terveztek, olyan tökéletesek lettek, hogy mind a mai napig ugyanezt a konstrukciót használják – mondja Kónya Lajos hegedűkészítő, aki egy iparoscsaládban született második fiúként.

A KEZDETEK

– Édesapám, testvérem, én és a két fiúunoka is ezt a szép szakmát választotta hivatásának. Eleinte népi hangszerek készítésével és díszítő faragással foglalkoztam, később tértem rá a vonós-pengetős hangszerek építésére. 1969-től önálló kisiparosként Tatabányán tevékenykedem. A saját formáimon kívül régi nagy olasz mesterek munkái után építem hangszereimet. Minden általam készített hangszer mellé kézzel írt kísérőlevelet adok és jeleket rejtek el a hangszerben, ezzel bizonyítva, hogy ez az én munkám, ez egy mesterhegedű. A

TERMÉSZETES SZÁRADÁS KELL

– Mivel már az édesapám is ezt a szakmát űzte, faanyagban nem szűkölködöm. Fáim öregek és szépek, mert sokféle kritériumnak kell megfelelniük. Egyenletesnek kell lennie a fa erezetének, évgyűrűinek. Fontos a sűrűsége, fajsúlya, anyag tartalma. A fahibák egy kivételével kerülendők, ez pedig a jávorfa struktúrájának hullámossága. Először felnyegedljük a kiválasztott hibamentes rönköt, kiejtjük a hibás részeket, a belet és a szíjácst, majd álló évgyűrűs keresztmetszetű tortaszletekre vágjuk fel. Nem használhatunk olyan anyagot, amit „tegnap vágta ki”, legalább 10–15 évet kell raktározni szellős, hűvös, naptól és esőtől védett helyen. Az az általános szakmai vélemény, hogy a mesterségesen, kemencében szárított anyagok sejtállapotai



A citlingezés

manufaktúrában készített hegedűk is kézi megmunkálással készülnek, de több személy (4–7 fő) készíti, míg a gyári hegedűket sorozatban gyártják nagy teljesítményű gépeken – mondja a mester.

nem olyanok, mintha természetes úton, lassan, magától száradnának ki. A sejtek más alakot vesznek fel a zsugorodás folyamán, és úgy tapasztaltam, hogy ez negatívan befolyásolja a hangzást. A hőkezelt

faanyaggal hasonló a helyzet, az már halott fa, nem lehet olyan szép hangzást elérni vele. Erre az eredményre jutottak azok a kísérletek is, amelyeket az egyetemmel közösen végeztünk Németh Róbert professzor vezetésével – árulja el Kónya.

Ezeket elvégezve változik a vizuális összbnyomás is.

STABILITÁS ÉS HANGZÁS

A kidolgozásnál figyelembe kell venni a fedő- és hátlap vastagságát. Ha ezek nagyon vastagok, akkor a

5,5–6 mm átmérőjű fenyőfa pálcika. Ezt nevezzük léleknek. A rezgés impulzusait a lélek átveszi és levezeti a hátlap belső oldalára. A hátlap a faanyag rugalmasságánál fogva az impulzusokat átveszi és visszairányítja a lekken keresztül a fedőlapra. Amíg a húr rezeg, ez a folyamat ismétlődik. A rezgés zárt térben hang nélkül terjed. Az „f” lyuk a hegedűnek a szája, ott jön ki a hang a hangszerből. A hangrés szélessége, nagysága is befolyásoló tényező.

A LAKKOZÁS LÉNYEGES

A megfelelő hosszúságúra vágott és kb. 2 mm vastagságú jávorfából készült kávalemezeket hegedűnél 1.2 mm-re csiszolom, megnedvesítem és a hangszer oldalvonalaát követő ív szerint, fémsablonon hajlítom. A hajlító sablonok elektromosan is fűthetők. A fogólap mindig fekete ébenfa. Ez egy nagyon kemény, homogén szerkezetű fa, szinte nincs évgűrűje, nem rugalmas. A többi felszerelés, álltartó, hűrtartó gombok, hegedűkulcsok mind egyforma fából kell, hogy készüljenek. Az ébenfa mellett lehet paliszandert, vagy puszpángfát is alkalmazni. A hegedű általában csak enyvezéssel készül, hagyományosan csont- vagy bőrenyvvvel. A szintetikus ragasztók nem túl praktikusak, mert ezek a ragasztók már nem lágyíthatók, de az enyv meleg vízzel fellazítható, így könnyebbé válik a javítás. A felületkezelés egy külön fejezet a hegedűkészítés folyamatában, hiszen egy tökéletesen elkészített hangszer is el lehet rontani, csúfítani egy rossz lakkozással. A lakkozásnak több célja van, elsődlegesen, hogy a fának a nyitott pórusait lezárjuk a szennyeződések elől. Továbbá befolyásolja a hangzást is a kemény vagy lágy lakkréteg. Ezen kívül a lakk kellemes színt ad a hangszernek és a sérülésektől egy bizonyos mértékig védi azt. Ezen kívül a tiszta natúr fa a kéznek



Munka a műhelyben

A MUNKAFOLYAMAT

Ha a fa megfelelően kiszáradt, akkor a tető- és hátlap kialakításához két ék alakú deszkát ragasztanak össze a vastagabb élüknél és az egyik lapját síkra gyalulják. Majd a síkfelületre sablonnal előrajzolják a tető- és hátlap kerületét. Amikor a tető is elkészült, akkor arra az „F” lyukat is rárajzolják, majd kivágják. Ezután következik a pontos méretre munkálás. Először elvégzik az úgynevezett nagyoló munkálatokat, ezt követően, ahogy haladnak a munkálatokkal, úgy dolgoznak egyre finomabb szerszámokkal, technikákkal. A szerszámoknak a hegedű szabályos, szimmetrikus alakjához kell igazodniuk. Például speciális kicsi gyalukra, vésőkre is szükség van. Ezek az úgynevezett boltív gyaluk, vésők. A legfinomabb, a legtöbb koncentrációt igénylő műveletek az utolsó lépések. Fontos, hogy betartsák a (szabvány) méreteket, ezeken belül van lehetőség a kisebb változtatásokra is.

hangszer ugyan statikailag jó, de a rezgéseket lefojtja. Meg kell találni a kompromisszumot a hangszer statikája és hangzása között. Ki kell tapasztalni az optimális méreteket, legvastagabb a hangláb alatt és a lélek környékén, a széle felé viszont vékonyodik. Ennek hangzási és statikai oka is van, ugyanis a húr a tetőre legalább 11–12 kg nyomást fejt ki a hanglábban keresztül. Ez a függőleges nyomás állandóan éri, mert a húrok állandó feszítés alatt vannak. A hegedűnek és a vonós hangszereknek domború a felülete. Ez fontos a hangképzés szempontjából, hiszen a hangzás a következőképpen jön létre. Kétféle alapvető hangképzést ismerünk. Van egy a pengetve és egy a vonóval történő megszólaltatás. Amikor a húrnak az úgynevezett transzverzális rezgése átadódik a hanglábba, melyen keresztül átjut a fedőlapra a rezgés. A fedőlap és a hátlap között a hangláb talpának közelében van beékelve a lélek, nem ragasztva, amely egy vékony, kis

a zsírosságától hamar tönkremenne, mert a kéz savas, sós és emiatt előbb-utóbb szennyeződést, gombásodást kapna a fa. Általában kétféle lakkot használnak, alkohol- vagy olajlakkot. Az olajlakk egy kicsit rugalmasabb, a szeszlakk keményebb felületet ad. A lakkréteg száma mindig a fától és a lakk sűrűségétől függ. Mindig alapozással kezdődik a lakkozás. Akár 10–30 réteg is lehet, amit finom borzecsettel hordanak fel a felületre – avat be a mester.

A VONÓ

A vonó az egy külön kategória. Kónya Lajos régebben készített, de nem foglalkozik most már vele. A hegedű is személyre szabott, hiszen igazodnia kell a művész kézméreteihez, de a mestervonóval szemben még nagyobbak az elvárások. Az kimondottan testreszabott. A legjobb vonókat egy brazil fából, fERNAMBUCHból készítik, amely masszív, egyenes szálú és rugalmas anyag. Szabványok szerint készítik, a régi francia és német vonókészítőket utánozzák, ők voltak a legjobbak ebben a szakmában.



A díjak egy része

KITÜNTETÉSEK

Számos könyvben és kiadványban jelentek meg írások a családról, mint híres hegedűkészítő dinasztiáról. 2000-ben egy szép kiállítású könyv jelent meg a Kónya családról, amely a Pármai Nemzetközi Könyvkiállításon a legjobb külföldi könyvért aranyérmert kapta. 2012-ben pedig édesapja életét és munkásságát bemutató könyv jelent meg. Néhány díja, kitüntetése a teljesség igénye nélkül: Ezüstkoszorús mester, Kiváló minőségért oklevél, „Magyar hegedűkészítők nemzetközi kiállításán” I. díj, „Aranykéz”

IPOSZ szakmai díj, „Kézművesremek” kiállításokon II. helyezés és különdíjak, „Aranykoszorús mester” kitüntetés. Mittenwaldban 5 alkalommal, Cremonában 3 alkalommal vett részt és sikeresen „Diplomával” térhetett haza. 2004-ben Tatabánya megyei jogú város „Tatabánya díszpolgárává” választotta. 2015. október 1-jétől

2016 októberig a Budai Várban volt a „Kónya család és tanítványai” kiállítás. Ezen kívül sok szakmai filmben, rádióműsorban mutatta be ezt a szép szakmát.

UTÁNPÓTLÁS

A műhelye és üzlete nyitott, előre megbeszélte időben bárki látogathatja. Egyetemi, gimnazista, de még óvodás csoportok is megfordultak nála. Három végzett tanulója közül ketten már mestervizsgával rendelkeznek és folytatják saját üzletükben ezt a szép szakmát. Három gyermeke közül Lajos fia elvégezte a Zeneművészeti Egyetem Hangszerésképző szakát és jelenleg Győrben önálló hegedűkészítő mesterként dolgozik. Természetesen vannak fiúunokái, akik szorgalmasan járnak le a műhelybe fúrni-faragni és reméli, hogy majd valamelyik ezt a szép szakmát választja. Ez egy olyan foglalkozás, amihez kell egy bizonyos szintű érzelmi feltöltődés. Ez hivatás. ■

Forrás:

Sebők Miklós: A hegedűkészítés ábécéje. 1997. Juhász Gyula Felsőoktatási kiadó

Fotó:

Ladoczi Balázs, Bogár Ildikó, Gerencsér Kinga



A hegedű mellé adott kísérlő levél