



Bán György népi iparművész és hangszerkészítő mester  
beszél a szakmájáról

# NEMZETKÖZI HANGSZERKÉSZÍTŐ- FESZTIVÁLON KÉPVISELI MAGYARORSZÁGOT

dr. habil. Gerencsér Kinga  
c. egyetemi tanár

A furulyák minden korban és kultúrában népszerű hangszerek voltak. Köszönhető ez egyszerű szerkezetüknek, kicsi méretüknek, s tán annak is, hogy a rajtuk való alapszintű játék könnyen elsajátítható. A magyarság kezén is többféle változata forgott, melyet Bán György népi iparművész hangszerkészítő mester mutat be, és elárulja készítésének titkait is.

Az ember által levegővel (fúvással, leheléssel) megszólaltatott hangszerek a magyar nép történetében összefüggtek a varázslással, a gyógyítással, a szellemi, lelki élet működésével.

A táltosok, sámánok által használt hangszerek segítették a révülést, a szellemi kapcsolatot és gyógyítást. A furulyajátékos a levegővel, leheléssel, a lelkével szólaltatja meg a hang-

szert. Így a megöröklött dallamkészletünk a magyar nép életéről, a magyar nép lelkéről ad rezgéseket, rezdüléseket, és így is hat ránk. Benne rejlik ősi tudásunk, vándorlásunk, történel-

münk – magyarázza nekem a mester. Az Ózdról elszármazott Bán György édesapja hengerész vasmunkás volt, de a népzene és a nótákat nagyon szerette. Gyakran múlatta az időt cigányzenészek társaságában, és fiát is mindig magával vitte. Így a zene már kicsi korától meghatározó volt az életében. Először klarinéttal próbálkozott és a zeneművészeti szakiskolába jelentkezett, ahová fel is vették, azonban helyette mégis az elektronikai műszerész szakmát tanulta ki. Miskolcon kezdett el dolgozni, majd családalapítás következett, meglehetősen nehéz körülmények között éltek. Kemény 3 év volt. Itt készültek az első furulyák, miután elolvasta a „Magyar népi hangszerek” könyvet, ahol az anyagokról és a technikákról szerzett ismereteket. Nos, ennyi elég volt számára akkor, hogy az első bodzafa hangszereket „piacra” is elkészítse, és ezzel egészítse ki szerény



Blockflöte



jövedelmét. A népművészeti vásárokon, lovasnapokon, bányásznapon stb. pedig alkalom nyílt arra, hogy a furulyákat tarisznyában tárolva, népviseletbe öltözve, megszólaltatva értékesítse. Majd Budapestre költöz-

tek, a panelok világába, ahol nem volt lehetőség igazán kibontakozni, pedig látta, hogy a vásárokon eladott furulyákból akár meg is lehetne élni. Ezt a lakást végre egy nyugodtabb hely követte Érden. Itt a családi ház,

”

Rendszeresen meghívott résztvevője lett egy franciaországi kis település, Saint Chartier hangszerkészítő-fesztiváljának, ahol mintegy 400 külföldi művész társaságában mutatja be nem kis büszkeséggel a magyar népi fahangszereket és készítésük módját.



Bán György munka közben.



Kettős furulya



Körtemuzsika

”

Míg a népi hangszerek inkább a puhább fákat igénylik, az iskolai és klasszikus furulyák, valamint a verseny- és koncerthangszerek, az ún. „blockflöték” a keményebb fákat, többnyire szilva- és sárgabarackfát.

a jól felszerelt műhely, a nyugalom, a megsokszorozott alkotói kedv és valóban komoly művészi teljesítmény jellemzi hétköznapjait. 1984-ben elnyerte az Országos Népi Hangszerkészítő Pályázat fődíját egy önöntéses gyertyánfa „Hosszi furuglával” és vált ezt követően országszerte egyre ismertebbé és hívták egyre több rendezvényre nemcsak Magyarországon, hanem a határon túl is. Rendszeresen meghívott résztvevője lett egy franciaországi kis település, Saint Chartier hangszerkészítő-fesztiváljának, ahol mintegy 400 külföldi művész társaságában mutatja be nem kis büszkeséggel a magyar népi fahangszereket és készítésük módját. Ma már a bodzafa helyébe a somfa – ami semleges és erezte alig látszik –, valamint a gyümölcsfák léptek. A faanyagok beszerzése, egy-egy hangszerhez történő kiválasztása mindig nagy körültekintést igényel. Az ipolysági palóc dudát pl. szilvafából készíti, mert csak abból az igazi. Ugyanígy majd’ mindegyik hangszerhez tartozik egy ideális gyümölcsfa – mandula, sárgabarack, dió, szilva, cseresznye, körte, meggy –, amelyből



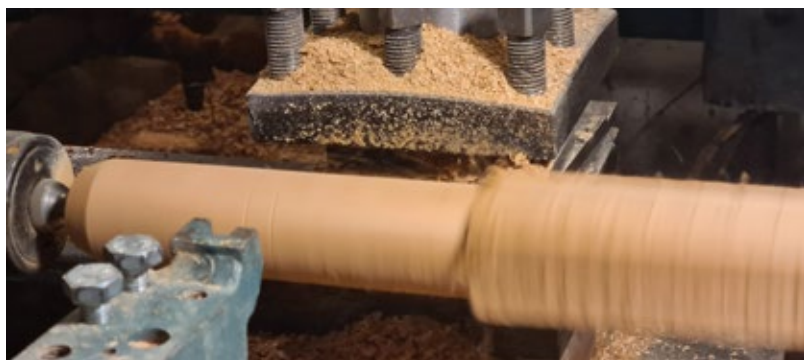
Tilinkó



Kaval



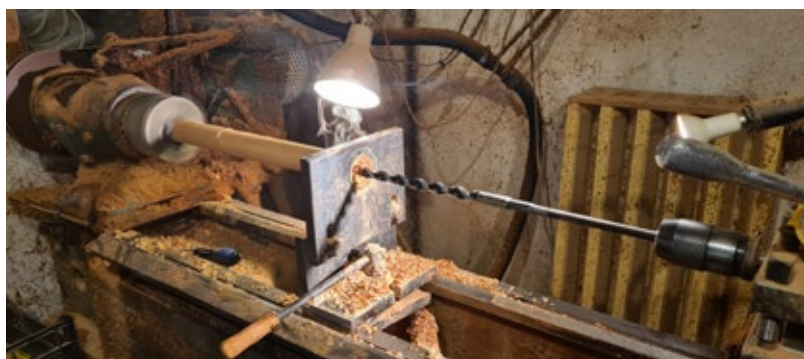
Barokk fuvola



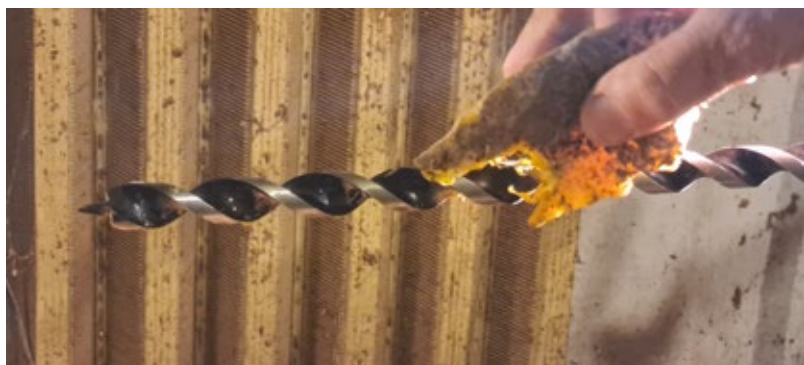
A furulya nagyolása gépi esztergagépen.



Lenagyolt alkatrészek.



Furulya csövének kifúrása.



Felmelegedés ellen viasszal kezeli a fűrőt.

legjobb a hangása és legszebb a megjelenése. Színviláguk gyönyörű, ugyanakkor keménységük folytán jól esztergálhatók, vékonyíthatók és csiszolhatók.

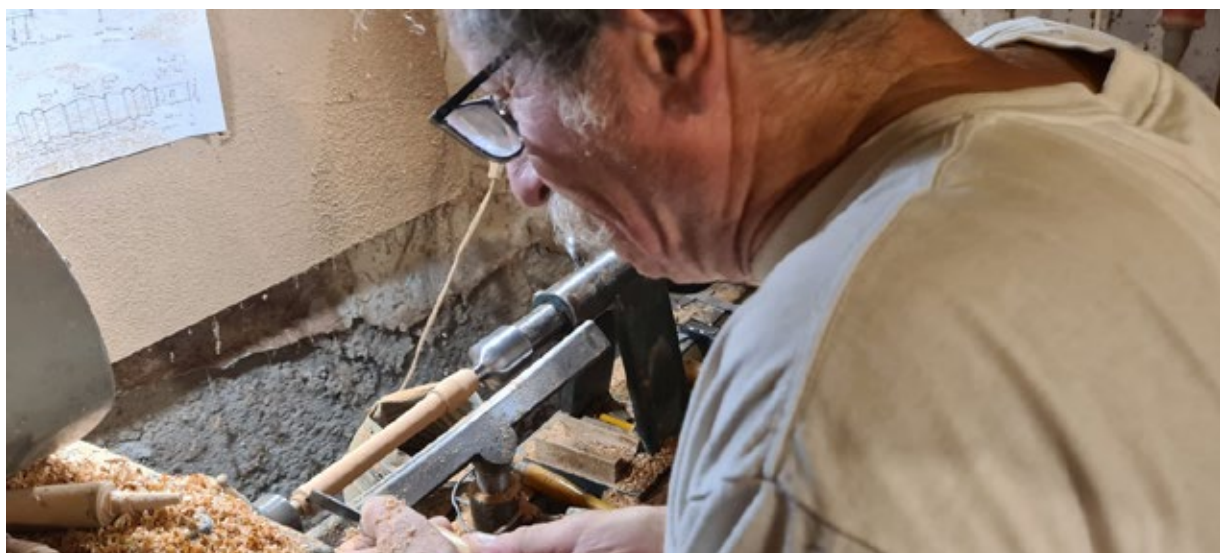
A gyümölcsfák felsorolása egyben keménységi sorrendjüket is mutat-

ja. Néha azonos fából készült két hangszer között is vannak hangzásbeli különbségek – állítja a mester –, attól függően, milyen környezetben, hol nőtt fel a fa. Ezért minden hangszer más-más hangzásvilággal rendelkezik. Míg a népi hangszerek

inkább a puhább fákat igénylik, az iskolai és klasszikus furulyák, valamint a verseny- és koncerthangszerek, az ún. „blockflöték” a keményebb fákat, többnyire szilva- és sárgabarackfát.

A hangzásvilág fokozását lehet elérni a kettős furulyával, amely egy hangszerben két hangszer elvén működik s valóban önmagát kíséri, aki ezen a sárgabarackból, szilvából készült, meleghangú lapos hangszeren játszik. A legegyszerűbb hangszer, amit készít, a körtemuzsika (okarina) – ami korábban cserépből készült – többnyire valóban körtefából készülő játékos kis hangszer. Készít még kecskeduda alkatrészeket, a moldvai hangszerek közül tilinkót (hangképző nyílás nélküli perem-, vagy néha dugós furulya elnevezése) és kavalt (Moldvában maradt fenn napjainkig élő hangszerként, jellemző a játékmódra a „beledörmögés”, azaz egy alaphang éneklése játék közben), amelyeknél a fújás erősségével lehet a hangokat szabályozni. Megjelenésük gyönyörű, anyaguk pedig jobbára sárgabarack és szilva. Látunk még pánsípot is, ami szintén idegen kultúrák hangszere, lágy hangása miatt mégis készített már szép számmal főként cseresznyéből, sárgabarackból és szilvából.

A gyümölcsfák beszerzése sem könnyű dolog, de ismeretsége segít ebben. Azonban nem könnyű feladat azt a 15–20 m<sup>3</sup> faanyagot beszerezni, amire szüksége van. Mivel a fatelepi szárított fa ára nagyon magas, ezért rönkben veszi meg és maga fűrészeli fel úgy forgatva, hogy minél jobban kiszedje belőle az értékes részt. A ténylegesen felhasznált mennyiség ezért ennél kevesebb, hiszen nagyon sok a kieső fa. Sok bennük az elszíneződött, beteg, gombás, göcsös, repedezett rész, ezen kívül rendkívül sok egyedi méretet használ, ami alkalmazkodást igényel. Előre nem lehet felvagni a fát, amíg nem tudja, mi készül belőle. A munka nehezebb, előkészítő részét gépesítette: asztali marógép, kézi eszterga, csógyártó gép, gyűrűs eszterga, hosszlyukfúró gép, vaseszterga, Hempel kis eszterga, szalagcsiszoló és egy olasz kis szalagfűrészgép segíti az előkészítő munkát.



A furulya végének kialakítása kézi esztergagépen.



Sablon a lyukak helyének kijelölésére.



Felületkezelés carnaubau viasszal átitatott ruhával.

Az anyagot 3000-es fordulaton lenagyolja és egyszerre 30–40 furulya anyagát készíti elő. Ekkor már sok minden kiderül az anyagról, ilyenkor gyakori, hogy az anyag a feszültségtől szétrobban és alkalmatlan lesz. A hangszer lelke a csőve és a furatok elhelyezése. A cső kifúrása is nagy ügyességet igényel, mert ilyen hosszú furat készítésénél a fúró hamar felmelegszik és füstöl, ilyenkor ki kell húzni egy kis viasszal, be kell kenni a fúrófejet. A viasz felmelegszik és megolvad, amit a fa beszív. A furatok a csőre merőlegesen készülnek a népi hangszereknél, míg a „blockflöték” esetében szögben is állhatnak. A lyukak mérete és elhelyezkedése egyedi igények szerint is történik, általános esetben sablonnal jelöli be a lyukak helyét. Lehetséges az is, hogy egy kézre készüljön a hangszer. A felületkezelés carnaubau viasszal történik, amit a felületek teljes megmunkálása, csiszolása után lehet csak elvégezni. Eszközként tiszta ruhát használ, amelynek a hangszeren történő erőteljes –

egyben hőtermelő – húzása a viaszt megolvasztja, amelyet a fa beszív és fényes felület keletkezik. A végső felületkezelést pedig a paraffinolaj-fürdő adja, amelyben a hangszert alámeríti, majd gyűjtőedénybe csurgatja. Az egyedi darabokhoz viszont művészolaj-kezelést alkalmaz.

A legkönnyebben beszerezhető bodzafából készült furulya készítését mutatja be részletesen, mert

az szinte mindenki számára ingyen elérhető. A bodzát – lehetőleg erdei bodzafát – ősszel vagy télen kell begyűjteni. A bodza hajtásának a megfelelő átmérőjű, egyenes, csomómentes részét fűrészsel vágjuk ki, nem baltával, hogy a repedést elkerüljük. A puha, szivacsos szerkezetű belet keményfa pálcikával vagy dróttal kinyomjuk, majd a hántatlan fát sokáig, néha évekig száradni hagyjuk olyan helyen, ahol a nap nem éri.



Első, bodzafából készült furulyája.

”

A hangszereknek meghatározható áruk van, a hazai és nemzetközi piacon jelenleg 3000–60.000 Ft-ig változhat, attól függően, hogy kisebb népi furulyáról van szó, vagy ébenfából készült a furulya és szép a diótokban van.

A jól kiszáradt bodzacsőből a maradék belet elkalapált végű, meghajlított dróttal kitisztítjuk. A túl szűk üreg fúróval tágítható, akár a két vége felől is. A furatot fapálcára erősített csiszolópapírral simítjuk. A belső átmérő leggyakrabban 13 és 16 mm közötti, a külső 20–25 mm. Az erdélyi magyarok, a csángók furulyáinak furata az alsó végén 5–8 mm-re szűkül, ez úgy érhető el, hogy a bodzacsövet nem fúrjuk teljesen végig. Különböző méretű fúrók használatával lépcsőzetesen szűkülő furatot is készíthetünk. A cső hosszúsága 30 és 50 cm közötti, átlagban 40 cm.

A furat elkészülte után látunk hozzá a külső kidolgozáshoz: ez a fa héjának lehántása, a csőfal egyenletes vékonyítása, kaparása, csiszolása. Ezután kerül sor a hangszer hangképző fúvókájának az elkészítésére. Először elkészítjük a cső felső végébe pontosan illeszkedő dugót, egyelőre csak belső támasztéknak, hogy a további munkák során a bodzacső be ne szakadjon. A dugó behelyezése után éles, hegyes késsel alakítjuk ki a furulya szélhasítóját. A szélhasítónak az

áramló levegővel szembeni éles peremét, a szélhasító éket különös gondal, pontossággal kell kidolgozni, a létrejövő hang milyensége nagyban ezen múlik. A szélhasító lyuk méretei, formája szintén lényegesek, ezek határozzák meg a szélhasító ék szélességét, illetve az éknek a befúvórés torkolatától való távolságát. A szélhasító lyuk legtöbbször négyszögletű, de lehet félkör vagy kör alakú is. A lyuk mérete hosszanti irányban 4–6 mm, keresztben 5–10 mm, távolsága a furulya felső végétől 1,5–2 cm. A szélhasító elkészítése után a befúvórés kialakítása következik. Ennek neve síp, síplyuk. Az ideiglenesen beillesztett fadugót kivesszük, és a cső belső felületébe a felső peremétől a szélhasítóig 1 mm mélységű szögletes árkot vésünk. Szélessége a szélhasítónál annak szélességével egyenlő, felül kissé tágabb. A fadugót megfelelő hosszúságúra szabjuk, hogy a cső peremétől a szélhasítóig érjen. Neve dugó vagy nyelv. Ennek a csőbe vésett árok felőli részét laposra faragjuk úgy, hogy síkja a szélhasító felé kissé emelkedjen. Ez a sík és csőbe mélyített árok együtt alkotja összeillesztés után a befúvórészt. A dugónak pontosan, szorosan kell illeszkednie a helyére, csak a befúvórészen szabad, hogy átengedje a levegőt. Ha jól van elkészítve, akkor a befúvórészen átnézve a rés közepén a szélhasító ék látszik, magassága a befúvás helyén 1–2 mm, a végén 1 mm vagy annál kisebb.

A hangképző nyílások a csőnek a szélhasító lyukkal átellenes oldalán vannak. A legfelső lyuk nagyjából a hangszer közepénél helyezkedik el, a többi sorban egy-egy ujjnyi távolságra egymástól. Átmérőjük 5–7 mm, kör alakúak vagy hosszirányban kissé

oválisak. A lyukakat úgy készítik, hogy a kijelölt helyeken először hegyes szerszámmal előfúróják, majd a végleges méretűre fúróják. Régen tüzes vassal égették ki a megfelelő méretűre.

A hanglyukak elkészülte után a hangszer kipróbálják. Ha valamelyik hang mélyebb a szükségesnél, a megfelelő lyuk tágításával módosítják. A legalsó hangot a furulya alsó végéből levágva, vagy kis oldalirányú hangolónyílást fúrva lehet magasítani. A túl magas hangot kiadó lyukat betömik, majd kisebb átmérővel újra kifúróják. Méhviasszal vagy megrágott rozskenyérral is lehet a hangképző nyílást szűkíteni, a legalsó hangot pedig úgy, hogy a cső alsó végét beillesztett fagyűrűvel szűkítik. A pásztorok furulyájukat más, fából készült eszközeikhez hasonlóan, faragással, karcolással, ólombeöntéssel, finom színezéssel díszítik. A karcolt, faragott díszítések motívumai a geometrikus alakzatoktól a figurális – a természetből, pásztoréletből, betyártörténetekből vett – jelenelek ábrázolásáig sokféleképpen lehetnek. Ólomöntést főleg a cső megerősítése céljából, a hangszer két végénél alkalmaznak. A cső falát díszes formában körbevésik, fölötte papírral szorosan betekerik, majd a megolvasztott ólomot papírtölcsérral az így létrejött üregbe öntik. Az ólom alapanyagot hulladékból lehet beszerezni. A furulyát lenolajjal, napraforgóolajjal való impregnálással teszik tartósabbá. A gyimesi csángók e célra avas vajat, zsírt használnak. A repedt hangszerre régebben kígyóbőrt, meggyfa- vagy cseresznyefahéjat húztak, újabban fémcsődarabbal vagy dróttal szorítják össze.



Ólomöntéssel megerősített furulya.



Mindegyik hangszerét meg is szólátja.

”

Munkabírása óriási, aminek érdekében életvitelével is mindent megtesz. Persze segítői is vannak, öt gyermeke közül a legkisebb 8 éves fiúcska szeretné ezt a mesterséget folytatni. Már most sokat van a műhelyben, és a szerszámokkal is nagyon ügyesen bánik.

Használ még különleges trópusi fákat is, amelyek Hamburgban egy fatelepen méretre vágva kis mennyiségben, akár egy táskányi mennyiségben, is beszerezhetők. Elsősorban az afrikai fák közül a fekete tónusú ében, a legkeményebb grenadil fa, az olíva, a paliszander vagy éppen az Amazonas mellől származó rózsafa a leggyakoribb. Ezekből csak kisebb mennyiségre van szüksége, mert az ezekből készült hangszernek jóval drágábbak és kevésbé ismertek. A rendkívül illatos cédrusfa viszont kis mennyiségben, de szinte minden hangszernek része, mert ebből készül a dugó. Ez a puhafa azért kell, mert a legkevésbé dagad meg, amikor nedvességet kap a nyállal. Hiánya esetén helyettesíthető a pirosabb színű borókával.

A hangszereknek meghatározható áruk van, a hazai és nemzetközi piacon jelenleg 3000–60.000 Ft-ig változhat, attól függően, hogy kisebb népi furulyáról van szó, vagy ébenfából készült a furulya és szép a diótkóban van. Az egyedi megrendelésre készülő koncerthangszernek is külön árkatóriát képeznek. A műhelyben sok kész és félkész hangszer található, ami azt jelenti, hogy jól megy az üzlet és a mester ereje teljében van. Munkabírása óriási, aminek érdekében életvitelével is mindent megtesz. Persze segítői is vannak, öt gyermeke közül a legkisebb 8 éves fiúcska szeretné ezt a mesterséget folytatni. Már most sokat van a műhelyben, és a szerszámokkal is nagyon ügyesen bánik.

Az elmúlt 35 év alatt nagyon sok tapasztalatot és tudást gyűjtött össze, és ez a folyamat még most sem állt le. Egy olyan ritka – fával foglalkozó – igényes művészeti ág ismerője és tudója, amit ma nagyon kevesen művelnek az országban. Munkássága példaértékű és érdemes a Népművészet Mestere cím elnyerésére. ■

**Forrás:**

Bán György Hangszer Manufaktúra (banhangszer.com)

Nagy Zoltán: Bodzától az ébenfáig. Magyar Asztalos 2006. 03. p.109-111.

**Fotók:**

Héjj Botond fotói és Bán György fotógyűjteményéből.