

John Kunaka, mbirakészítő mester

Írta: Paul Berliner

Néhai John Kunaka Nyamwedából, Zimbabwéből, figyelemre méltó ember volt. Virtuóz mbirajátékos (ejtsd: mm-bí-rá, gyenge r-rel) lévén „Maridzambirának“ becézték, de emellett mint képzett kovács és asztalos is tevékenykedett. Mivel kiválóan tudta ötvözni tudását ezeken a területeken, nem sok idő telt bele, s hamarosan elismert mestere lett a Shonák¹ ősi hangszere, az mbira dzavadzimu („ősök mbirája“) készítésének. Hangszereit nagy becsben tartották a zimbabwei Harare és Highfields városaiban, valamint Mondoro falvaiban.

Én először 1971-ben találkoztam vele, amikor az mbirajátékosok - a híres Mhuri yekwaRwizi tagjai -, akikkel együtt tanultam, megbízták, hogy készítsen a hangszerből egy sorozatot együttesük számára. Nem sokkal később, miután a rendelést teljesítette, felkértem, csináljon még egy sorozatot belőlük, sakkor abban is megállapodtunk, hogy figyelemmel kísérhetem és lefotografálhatom az elkészítés folyamatát. Ez a cikk az ő technikáját kíséri meg bemutatni, egészen a nyersanyagnak szükséges fa kivágásától a hangszer kipróbálásáig, különös tekintettel annak rendkívül precízen elvégzett hangolására. Mindezeket túl remélem, gyakorlati érvényű is lesz majd, hiszen akit érdekel, az itt leírt útmutatások alapján maga is el tud egyet készíteni, s a rendelkezésre álló irodalom² segítségével akár számos hagyományos dalt megtanulhat rajta.



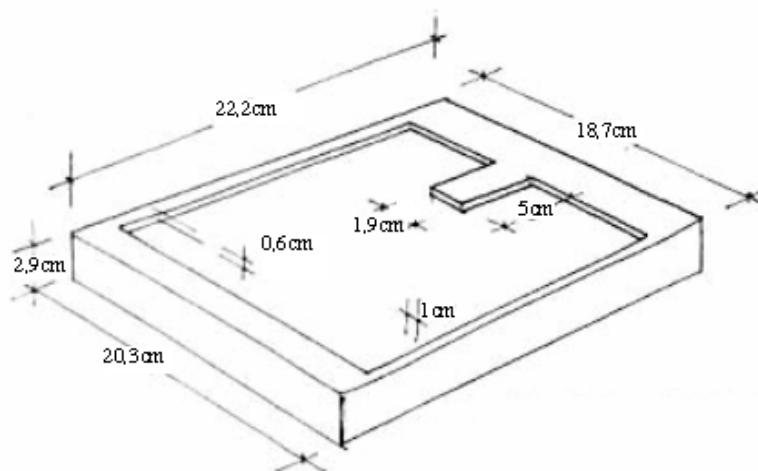
1. John Kunaka, amint egy kész mbirát tart a kezében

Az mbirakészítés azzal kezdődött, hogy Kunaka elvitt mondoro-i falujuk mellé egy erdővel borított területre. Ott némi keresgélés után rámutatott egy nagy fára, mondván, az megfelelő lesz a hangszer teste számára. A kiválasztott példány egy, Shona nyelven mubvaropának nevezett keményfafajta volt, ami fordításban annyit tesz, mint: „vérből való“. Szakmai nevén *pterocarpis angolensis*, de inkább muningának vagy egyszerűen csak vérfának hívják a belőle kicsurranó jellegzetes vörös nedv miatt. Azt is megjegyezte, hogy második lehetőségként *murira nyeze*-t, harmadikként pedig *mukambát* használna, amik szintén helybéli fajták.

Miután kivágták a mubvaropa fát, ő és segítőtársai másfél méter hosszú és negyed méter átmérőjű rönkökben szállították el a faluba. Ott vágott magának belőlük egy fél méteres darabot, amit hosszirányban kettészelt. Majd leült egy nagy tönkre, az egyik felet a térdére fektette és baltával lehántolta annak szálkás felületét. Azután ácsfejszére váltott, azzal folytatva tovább a munkát. Ez utóbbi egy kis méretű, fejszéhez hasonló szerszám, aminek a pengéje a nyélre merőlegesen áll. Farigcsálás közben elmesélte, hogy őt még a nagybátyja tanította meg mbirát készíteni 10 évvel

azelőtt. Beszélgetésünk idejére viszont már felülmúlta benne, ugyanis jobb szerszámai voltak hozzá, melyeket jónéhány esztendeje szerzett azoktól az asztalosoktól, akiknél Európában dolgozott.

Miután végzett az ácsfejszével, megmérte a kapott idomot: 23 cm széles, 5 cm vastag és 45 cm hosszú volt. Ebbe, a még durva felületű fába belekarcolta a hangtest kívánt méreteit, majd fűrészsel szálirányra merőlegesen levágott belőle egy 22,2 cm hosszú részt. Annak felső és alsó felületét acélvázis gyaluval addig gyalulta mígnem a darab 2,9 cm vastagságú nem lett. Utána újból méretet vett, s nekilátott részletesen megtervezni a hangtest oldalait, ami végül trapéz alakot öltött; fent 18,7 cm, lent pedig 20,3 cm széles alappal. Ezt követően kissé lekerekítette az éleket, és simábbra gyalulta az alsó oldalt. Végül a lapot megfordította, s felvázolta rá az mbira



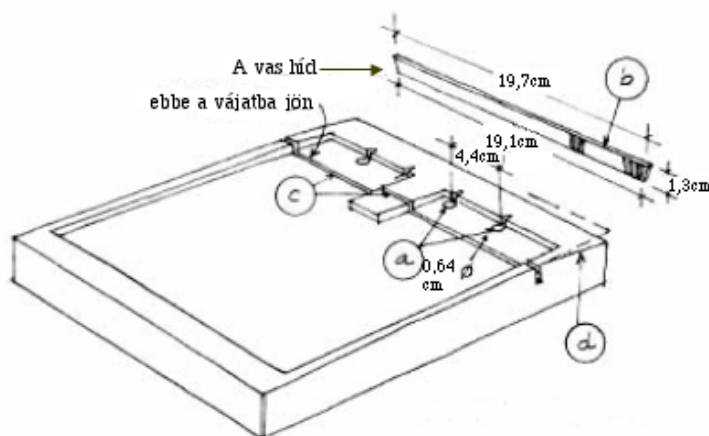
2. A hangtest méretei

belső falait is: 2,9 centire a hátuljától, 2,5 centire az elejétől és 1 centire az oldalaitól. A vonalak közötti mélyedést ácsfejszével, kalapáccsal és vésővel vájta ki, amely így körülbelül 0,6 cm mély lett, kivéve egy függőleges, téglalap alakú sávot (5 cm hosszú és 1,9 cm széles) a fadarab felső részénél, közepén. Ez arra volt hivatott, hogy később megtámassza a hidat.

A munkát befejezve Kunaka rámutatott a lap belső oldalfalaira, és *mupenderonak* nevezte őket, valamint arra az érintetlenül hagyott téglalap alakú sávra is, amit *mutandának* hívott. Az egész procedura a fatönk megfelelő méretűre darabolásától a hangtest kimélyítéséig mindössze két és fél órát vett igénybe. Akkor viszont azt mondta, hogy a lapot tanácsos egy-két hétig száradni hagyni mielőtt a munka tovább folytatódna, mivel a fa még zöld színű. Ha a billentyűket rögtön felhelyezi, azok később kilazultak volna száradás közben. Azt is hozzátette, hogy ha megengedheti magának, inkább fűrészáruboltban kapható szárított fát használ, amivel időt és munkát takaríthat meg.

A híd és az ellentartó mechanizmus elkészítése

Mesterünk hívására egy hét múlva tértem vissza a faluba. Akkorra a hangtest vörös színbe ment át, ő pedig beragasztotta azokat a helyeket, ahol a fa komolyabban megrepedezett. Így már nekiláthatott, hogy kialakítsa azt a szerkezetet, ami majd a helyükön tartja a billentyűket. Ehhez egy kézfűró segítségével 0,6 cm-es fűrófejjel fűrt négy lyukat úgy 4,4 cm-re egymástól a hangtábla felső részén a belső fal aljához (3/a képrészlet). Majd egy vasdarabból levágott egy 0,3 cm vastag, 1,3 cm széles és a tetején 19,7 cm hosszú szeletet; ez lett a híd (3/b képrészlet).



3. A híd valamint lyukak a négy szemescsavarnak

Miután kiegyenesítette a satuban, végigreszelte a széleit és az oldalait, hogy lejjöjjön róluk a rozsdá. Az így kifényesített darabkát ráhelyezte a hangtestre 2,5 cm-re a felső faltól, és ráütött párszor finoman

a kapaláccsal, hogy nyomot hagyjon a fában. A nyom mentén sekély barázdát vésett, abba óvatosan beleütögette. A híd a helyére kerülve 0,2 cm-rel állt magasabban a hangtest oldalfalaihoz képest (4. kép és a 3/c képrészlet). Ezt követően legyalulta a lapot a felső fal fölötti részen, ami ettől kissé lefele kezdett lejteni (3/d, 19/d képrészlet).

Visszatérve az ellentartó mechanizmushoz, 4 szemescsavart (közel 0,6 cm átmérőjűeket) rakott házi készítésű tűzhelyébe a forró szén közé. Ezután a tűzből egyenként kihalszva, óvatosan (hogy a menetüket meg ne sértse) megfogta őket egy fogóval, és kerekded fejeiket az oldalukon laposra kalapálta. Mire elkészült, 5,4 cm hosszúak lettek megnyúlt szemüket is beleszámolva. Aztán, hogy helyükre tehesse őket, a hangtesten a nekik szánt lyukak szélén ejtett egy-egy függőleges bevágást, amin már így megnyúlt fejjel is átférhettek. Végül újra felhevítette őket, és átdugta a lyukakon, amitől a fa füstölögni kezdett. Mikor lehültek, megfordította a hangtestet, és alátétet, valamint anyákat csavart a végükre.

Ezek után hozzálátott a keresztvas elkészítéséhez, aminek azt volt a feladata, hogy a billentyűket a hídhoz szorítsa. Reszelővel megtisztította a rozsdától egy vasrudat (0,6 cm átmérőjűt, 20,3 cm hosszút), és laposra kalapálta. Az üllő szélén ütögetve becsorbította mindkét végét, majd átdugta a csavarok gyűrűin (5. kép).

Azt mondta, az ő ötlete volt, hogy szemescsavart használjon az ellentartó szerkezetnél. A hagyományosabb eljárás szerint ugyanis az mbirakészítők a billentyűket úgy szorították a hídhoz, hogy a keresztvas köré drótot kötöztek, majd annak végét a lyukakon keresztül átbújtatták, és hátul megkötötték. Szerinte azonban az ő módszere sokkal praktikusabb volt, mert így a billentyűzet különböző részeit lehetett kilazítani és megszorítani egy adott billentyű hangolásához egy egyszerű csavarással az anyákon, ahelyett, hogy újra kellett volna csinálni a kötözést.

Az mbira billentyűi

Míg a Shona mbirakészítők egykoron természetes ércből olvasztottak vasat billentyűik számára, addig jelenkori társaik már sokkal kényelmesebb utakon igyekeznek beszerezni a hozzájuk szükséges fémet³. Kunaka például a salisbury hulladékvas-kereskedőknél vásárolt nyersanyagot. Az évek során szerzett tapasztalatai alapján, miközben 13 és 15 cm-es szögekkel valamint acéldróttal is kísérletezett, elmondta, hogy legszívesebben acélrudat használ, mégpedig azt a fajtát, mellyel az építkezéseken a betont szokták kimerevíteni, mivel az sokkal állóképesebb, és a hangja is szebb. Vallási ünnepeken, erőteljesebb játék közben volt már alkalmuk eltörni más anyagból készített billentyűket. Ezért saját hangszereihez igyekezett a rendelkezésére álló legkeményebből kovácsolni magának jó erős darabokat, mégpedig egy leselejtezett autó tengelyéből. Ha másoknak csinált hangszert, akkor általában maradt az acélrúdnál, és az alábbi négy méretet használta: 0,64 cm átmérőjűeket a B1-2 billentyűkhöz (lásd a 6. ábrát a billentyűk megnevezéséről); 0,56 centiseket B3-5-ig, valamint L1-5-ig; 0,48 centiseket a B6-7, az L6 és az R1-3 billentyűkhöz; 0,4 centiseket R4-9-ig.



4. A fém híd a hangtest kimélyített részébe ágyazódik



5. A keresztvas tart majd ellent a billentyűknek

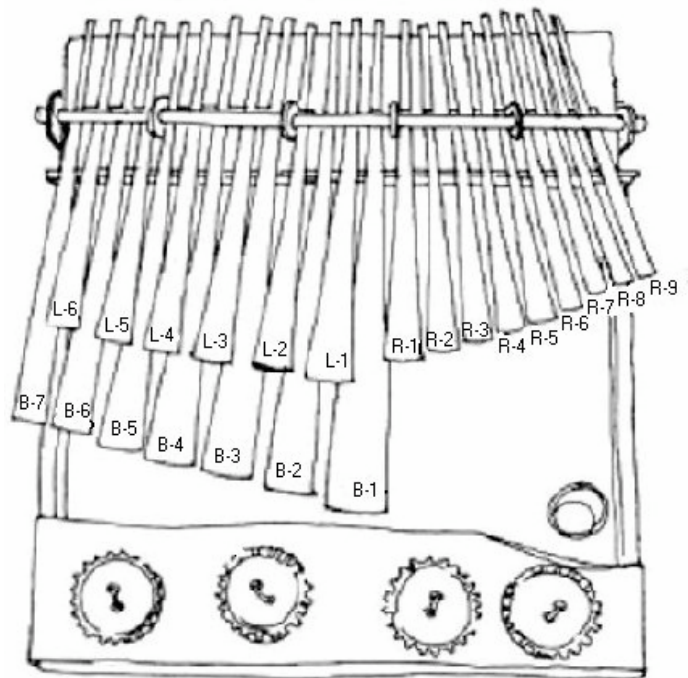
6. kép: Az elkészült mbira szemből (R=jobboldali, L=baloldali, B=basszus)

A billentyűk méretei (a játékvégek szélessége valamint hosszúsága a hídig cm-ben):

B1-7: 1,9 x 11; 1,9 x 10,6; 1,9 x 10,3; 1,7 x 10; 1,6 x 9,7; 1,6 x 9,2; 1,3 x 8,6

L1-6: 1,7 x 7,6; 1,5 x 7; 1,6 x 6,7; 1,4 x 6,5; 1,4 x 6; 1,2 x 5,7

R1-9: 1,4 x 6,8; 1,1 x 6,7; 1 x 6; 0,4 x 5,7; 0,9 x 5,3; 0,9 x 5,1; 0,8 x 4,8; 0,9 x 3,2



A billentyűket három lépésben készítette el. Az első fázisban házi tűzhelyén felhevítette és melegen kovácsolta őket. Ekkor még csak kissé emlékeztettek végső formájukra, és nem kapott figyelmet hangolásuk sem. A második fázisban tovább folytatta alakításukat, mostmár hidegen kovácsolva őket. Közben minden egyes billentyűt berakott a helyére, hogy a hangjukat kipróbálja és nagy odafigyeléssel behangolja. Mikor ezzel készen lett, leszedte őket, és addig csiszolta, míg megfelelő színezetük nem lett. A harmadik lépcsőben újból hidegkovácsolás alá kerültek, immár a végső alakmódosítás céljából, majd mindet visszarakta a hangtestre, s elvégezte rajtuk a finomhangolást.

I. Munkafázis

A billentyűk elkészítése úgy kezdődött, hogy Kunaka kihúzott egy kb. 30 centis, rozsdás, öszszegubancolódt rudat egy halom ócskavas közül, és azt kiegyenesítette. Aztán ízzó széndarabokat hozott a konyhából házi készítésű tűzhelyére. Ez a kis tűzhely, igazi leleményességgel lett kialakítva. Egy tekerőkarral ellátott biciklikerek volt összekötve néhány görgővel, melyek legyezőlapátot mozgattak egy nagy henger alakú dobozban (7. kép). Egy vascső vezetett ebből tovább a cementből készült alapzatba. Így tehát, miközben a minket megnézni jött mbirajátékosok hajtották a kereket, forró levegő fúvatódott a csövön keresztül, amitől a szén vörösen izzani kezdett. Kunaka közé rakta az acélrúd egyik végét, a másikat pedig egy fadarabra támasztotta. Mikor a rúd vége felmelegedett, kivette a tűzből és az üllőjén hozzáfogott a kovácsoláshoz.

Több lépésben formázta meg a vasrudat. Laposra kalapálva először az egyik, majd a másik oldalát a szabadtól az általa tartott vége felé haladva, fokozatosan átalakította szögletes formájúra. Aztán a szabad végét kezdte el ismét ütögetni, amitől az teljesen kilapult és simítólapáthoz



7. Kunaka házi készítésű tűzhelye

hasonló alakja lett. Felülről nézve a billentyű szélessége a játékra használt végétől a szögletes szár felé csökkent (az utóbbi volt a híd fölött), oldalról szemlélve pedig az előbbinél volt a legvékonyabb, s az utóbbi irányába folyamatosan vastagodott.

Miután egy ideig így dolgozott, levágta a rúdról a megformált részt. Azután tovább folytatta annak alakítását, hol a lapátszerű felét (más szóval lapátvégét) kalapálva, ami így még jobban kiterült, hol pedig a szárát sarkítva. Hogy a fém könnyebben engedelmessé legyen, időnként visszahelyezte a forró szén közé. Mind a 22 billentyű így lett megformázva. Ezen a ponton még kékesfekete színű volt a hevítés miatt, s csupán felületesen hasonlítottak későbbi alakjukra.

Mialatt a tűzhelynél dolgozott, egy csapat fiatal mbirajátékos verődött össze a közelben. Köztük volt az unokaöccse is, aki úgy 5 méterre játszott tőle, abban a reményben, hogy alkalomadtán kap majd némi figyelmet és helyreigazítást a mestertől. S valóban, bár Kunakáról úgy látszott, hogy teljesen lekötötte figyelmét a keze alatt folyó munka, néha elejtett egy-egy „Ahhh“-t, s a hangszert félretéve odament hozzá, hogy kijavítsa az elcsúszott hibát.

II. Munkafázis

Ennek során Kunaka a földre pakolta egymás mellé a billentyűket ugyanabban a sorrendben, ahogy azok az mbirán is elhelyezkedtek, s késvégével levágott mindegyiknek a végéből (a lapát alakú felén) egy vékony szeletet (8. kép). Majd hidegen kovácsolva formázta tovább őket (tehát tűzhelyen való hevítés nélkül), egyre laposabbra kalapálva lapátvégeiket, és egyre szögletesebbé száraikat. Miközben rajtuk dolgozott fokozatosan vékonyodó oldalakat kialakítva számukra, így, e-gyenesre szabott éllel kezdtek háromszöghöz hasonló formát öltetni. Következő lépésben kissé meghajlította őket annál a pontnál, ahol a szár és a lapát találkozik, úgy, hogy domborúak legyenek a hídra, és az azonos csoportba tartozók ugyanazt a domborulatot mutassák. Ezzel könnyebbé vált a hangszeren való játék.

Végezven kezdeti formázásukkal, bedugott minden egyes darabot a keresztvas és a híd közé, hogy hangjukat kipróbálja. Miután felrakott egyet (9. kép), megszorította a legközelebb eső csavarokon az anyákat, hogy ne mozduljon el a helyéről. Megpendítette, s ha úgy érezte, hogy a hangja túl magas, akkor levette, és laposabbra kalapálta lapátszerű felét, hogy lentebb kerüljön a hang magassága. Ha azonban az túl alacsonyan volt, akkor levágott a végéből egy vékony szeletet (majd ugyanott meg is ütögte egy kicsit, vagy azért, hogy kompenzálja a túlságosan megemelkedett hangmagasságot, vagy, hogy helyrehozza az egyenetlenné vált élt). Tehát ahelyett, hogy előrébb vagy hátrébb tologatta volna a billentyűket, ebben a fázisban inkább így próbálta elvégezni hangolásukat.

Közben túlnyomórészt az alaphangokra koncentrált. Az egyetlen kivétel ezalól a B1-es billentyű volt, a legmélyebb az mbirán. Ezt úgy alakította ki, hogy két hangon szóljon, az alap- és egy tőle két oktávval meg egy kvinttel vagy terccel feljebb levő felhangon. Mindkettő a hangzást támogatta, de ő személy szerint az oktáv plussz kvintet részesítette előnyben. Ebből a szempontból tehát a billentyűre különös figyelmet fordított, ellentétben a többi véletlenszerűen kialakult felhangjaival, melyeket egyáltalán nem úgy kezelt, mint amik a zenét gazdagíthatják, hanem egyszerűen figyelmen kívül hagyta őket.. (lásd a 10. ábrát Kunaka mbirájának hangolásáról)⁴.



8. Kunaka levágja az egyik billentyű végét



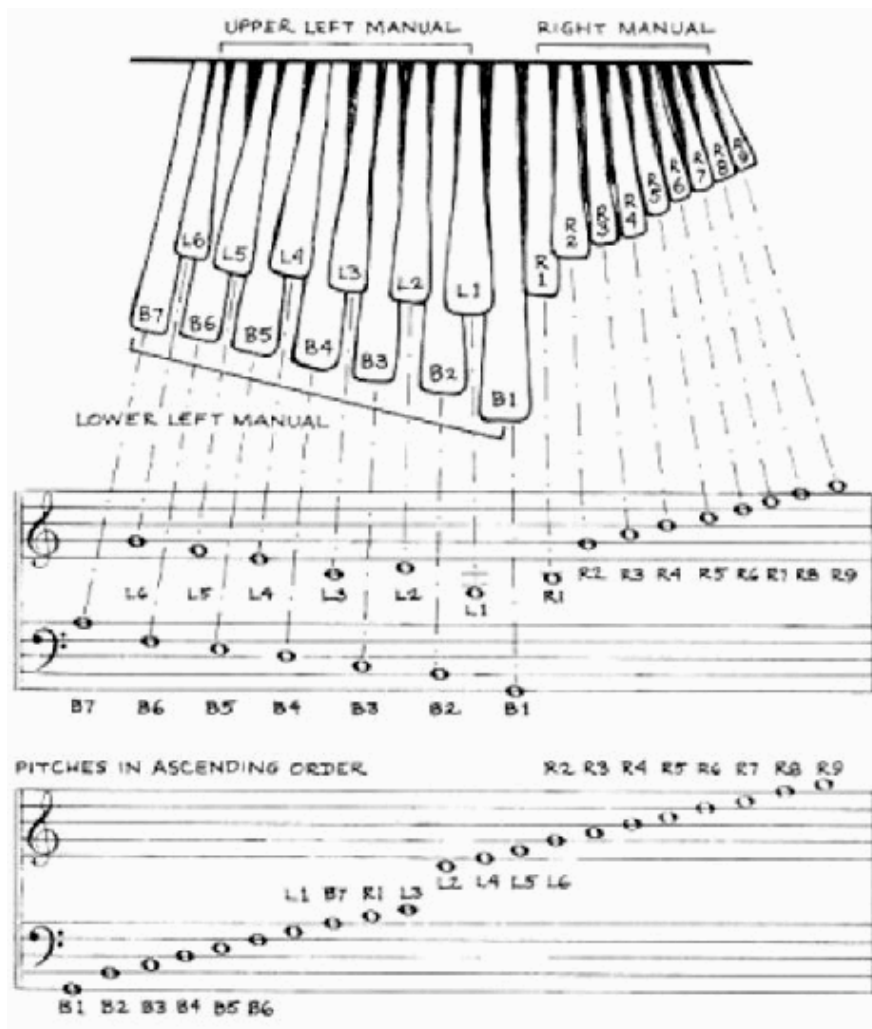
9. A még elkészületlen B1-es billentyű az ellentartó szerkezetbe illesztve

10. ábra: Hangolási útmutató az mbira dzavadzimuhoz hangsor segítségével. A pontos hangmagasság egyik hangszerről a másikra változhat. Kunaka hangolása ciklus per másodpercekben:

B1- 7: 113, 147, 155, 175, 194, 212, 269

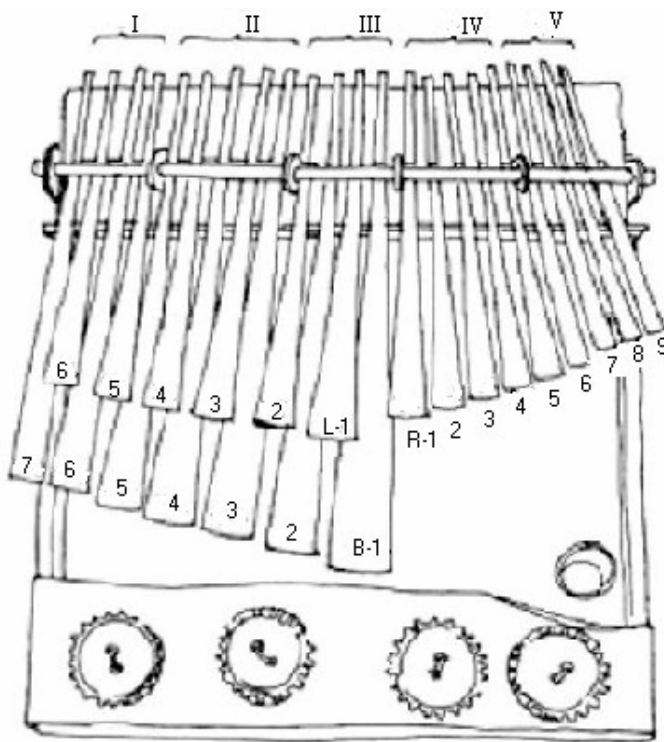
L1-6: 234, 353, 313, 392, 431, 473

R1-9: 291, 469, 525, 583, 628, 693, 778, 860, 910



Az évek során szerzett tapasztalatával Kunaka igazi profivá vált a billentyűk készítésében. Tudta, hogyan kombinálja tényezőiket (hosszúság, vastagság, vékonyodás, súly, stb.) ahhoz, hogy a kívánt frekvencián szólaljanak meg. Jó tanúbizonyság volt képességéről az az eset, amikor vittem neki egy hangszer, aminek törött volt az egyik billentyűje. Csak végigfutott ujjával a kiosztáson figyelve a hézagot a sorozatban, s 15 perc alatt már készen is volt egy darab acélból az új billentyű, amely aztán tökéletesen illett a helyére és a megfelelő hangot adta.

A második fázis során a még befejezetlen billentyűket szekciónként helyezte fel. Az egészet középről kezdte, és a szélek felé haladt. Először a B1-et tette fel, majd mellé a III. csoportból a többit is, változtatva a fenti és a lenti kiosztásba tartozók között, jobbról balra haladva. Ugyanígy került helyére a II. csoport is, amit a IV. követett R1-5-ig, balról jobbra haladva.



11. ábra

Ekkor készített egy csuklópántot a keresztrúd jobb oldalára, annak szabadon maradt végére (12.kép). Ehhez levágott egy kis, szögletes lemezdarabot (6,4 cm x 1,9 cm), fűrt egy 0,6 cm-es lyukat az egyik, valamint egy szögnek valót a másik végére (20/e képrészlet), majd derékszögben behajlította, s hozzáerősítette a keresztvashoz, illetve a hangtest aljához. Így lehetővé vált, hogy az V. csoport a helyére kerüljön, miután pedig a bal oldalra is csinált egy csuklópántot, az I-es csoportot is feltehetette, ezzel teljes lett a sorozat (13.kép).

Egy billentyű beillesztése és behangolása után tehát a veleszomszédos következett, néha azonban eltért ettől a gyakorlattól. Többször is előfordult a hangszer bal oldalán, hogy behangolt két egymás mellett levőt, amik egyaránt a basszusosztásba tartoztak, és csak utána illesztette be közéjük a felső sorba tartozót. Máskor meg, miután levett egy egész szakaszt, a visszahelyezést a csoport két legszélső tagjával kezdte a szemescsavarok mellett, csak ezután jött a többi. Ilyen megoldásokkal könnyebb volt a dolga azon daraboknál, amik túlságosan össze voltak zsúfolva két csavar között.

A hangolás folyamán arra is szánt időt, hogy kijavítson néhány korábbi tévedésből eredő hibát. Az egyik billentyű például meglehetősen laposra sikerült, és bár a megfelelő hangot adta, túl széles volt, és elvette a helyet a többitől a csoportban; így ezt leszedte és levágott belőle. Mikor pedig egy másiknak a szára bizonyult kelleetlenül vastagnak, akadályozva ezzel a keresztrudat abban, hogy az adott szakaszra kellőképp ráfeküdjön, jobban kikalapálta, mígnem olyan vastag lett, mint társai. Egyszer pedig azt vette észre, hogy a híd kilazult a ránehezedő nyomástól, ezért vaslemezéből vágott egy vékony csíkot, és beékelte a híd valamint annak a kis barázdának a fala közé, amiben az nyugodott.

Alkalmanként harapófogója segítségével hajlított egy-két billentyűnek a végén, hogy újra egy vonalban álljon a többivel, a játék technikája ugyanis ezt kívánta meg (14. kép). Egy tompa véső segítségével kicsit oldalról is arrébbtögte őket, hogy a hídon egyenlő legyen közöttük a távolság (15. kép).

Az mbira készítésének egyik jellegzetessége, ami teljesen nyilvánvalóvá vált számomra, miközben őt néztem dolgozni, az az odafigyelés és kifinomultság volt, amivel a hangszert hangolta. Az újonnan beillesztett billentyűk hangolását az összes lehetséges módon ellenőrizte. Megpengette őket külön-külön, anélkül, hogy mintadarabhoz hasonlította volna őket, így figyelve hangjuk magasságát és minőségét, de saját hangszere megfelelő billentyűihez is hozzápróbálta az épp készülőben levőket (16. kép). Összehasonlította az egyes darabok hangmagasságát ugyanabban vagy a szomszédos sorban mellettük levőkével, így ellenőrizve ezen párok hangközeit jobbról balra, majd visszafele. Ehhez hasonlóan összevetette a készülő mbirán lepengetett szekvenciákat saját hangszere megfelelő szekvenciáival. Mi több, összemérte az



12. Egy csuklópánt kerül a keresztrúd bal végére



13. A teljes billentyűsorozat még elkészületlen formában, de behangolva, az mbirán



14. A billentyűket úgy hajlítja be, hogy azok mindegyik kiosztásban egyenes vonalban álljanak

egyes hangokat az oktávpárjukkal, és ezeket az oktávokat aztán a modell megfelelő oktávjaival.

Mindezekén túl, a munka különböző fázisaiban (egész pontosan a harmadik csoport felrakásától kezdve) átfogóan is kipróbálta a hangolást egyedül játszva egy hagyományos dalt a készülő mbirán, és duett formájában egy másik zenésszel, akinél az ő hangszere volt. Olykor egymaga játszott mind a kettőn egyszerre. Ráfektette őket a térdére – látszott, már van benne gyakorlata -, és a balkézre eső dallamokat az új hangszeren, a jobb kezére esőket pedig a modellen pengette el. Majd megcserélte őket, és újra kezdte. Közben elvégzett néhány apróbb módosítást a hangolásban, mígnem a két hangszer teljesen egyformán szólalt meg.

Az mbira elkészítése során tehát ilyen változatos módszerekkel ellenőrizte a billentyűk hangját. Ha nem volt megelégedve valamelyikkel, akkor levette a hangtestről és hidegen kovácsolva átformálta. Olykor hatszor is visszaelenőrzött. Az, hogy leginkább saját érzékeire hagyatkozott és nem a modellre, jól példázta, micsoda hozzáértéssel bírt, amit nem kevesebb mint 10 évnyi tapasztalattal sikerült idáig fejlesztenie. Összességében véve a második munkafázisban a hangolást 111-szer ellenőrizte.

Miután mindegyik billentyű megfelelően behangolva a helyére került, egy fémvonalzó valamint egy éles penge segítségével száraikon keresztül húzott egy vonalat, amik ekkor még kiálltak a hangtest vége fölé. Aztán az összeset leszedte, és levágta a vonalon túl eső részüket. Egyes daraboknak átformálta egy kicsit a lapátvégét, lemetszve élükből egy-egy szeletkét. Miközben lent voltak, felrakott helyettük egy ki-munkálatlan, tartalékban levőt, hogy az ellentertő mechanizmust egyben tartsa.

III. Munkafázis

Hozzálatva a munka harmadik, utolsó fázisához, befogott a satuba minden egyes billentyűt és megreszelte a szélüket, aljukat valamint tetejüket. Így lejött róluk az a kékesfekete bevonat, ami a melegkovácsolás folyamán került rájuk. Leginkább a felső és oldalsó részeket igyekezett csiszolni. Ezután letompította a pengetett végek élét. A végleges formájukat elnyerni kezdő billentyűk színe fénylő világosszürke lett, enyhén textúrás felülettel.

Következő lépésben elvégezte rajtuk az utolsó alakmódosításokat (17. kép). Lereszelte játékvégük csücskeit szárukon a felső éleket. Néhányat megkalapált még, hogy utóbbi részük szögletesebb legyen, vagy jobban meghajlította őket a szár és a lapát találkozásánál a híd fölötti nagyobb domborulat érdekében (18. kép). A szárat külön is meghajlította kissé a végüktől két és fél centire, amitől a billentyűk formája megnyúlt „betűhöz hasonló lett. Ez azért volt szükséges, hogy a hangtestről felemelkedve erőteljesebben nekifeszüljenek a keresztvasnak, növelve az általuk kifejtett nyomást az ellentartó mechanizmusban (19/f képrészlet).



15. A kész billentyűket felhelyezi a hanglapra, egymástól egyenlő távolságra



16. Az új mbirának leellenőrzi a hangolását



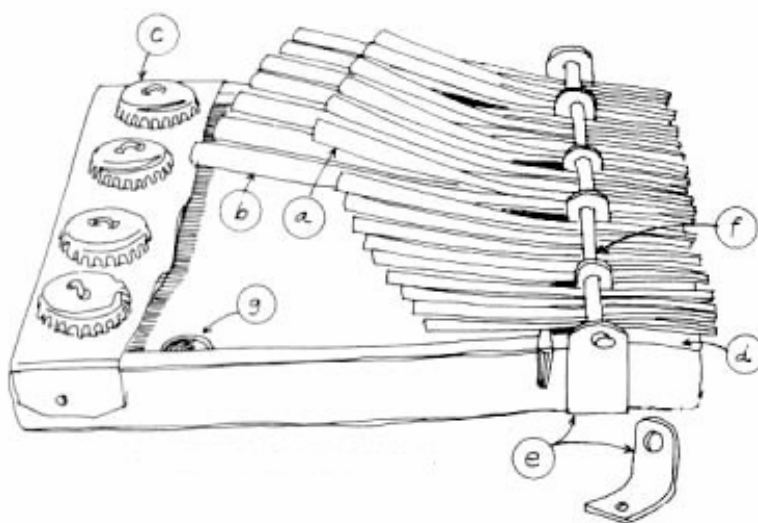
17. A billentyűket újraformázza

Elkészültük után visszahelyezésüket a B1-el kezdte, majd balra haladva tovább váltogatva rakta fel őket az alsó és a felső kiosztásból. Aztán a jobboldaliak következtek R1-9-ig. Olykor tompa vésővel és kalapáccsal lejjebb hajlította egyesek lapátvégét, hogy megmaradjon az egyenes vonal. Úgy rendezte el a billentyűket, hogy a közöttük levő távolság a hídon 2-6 mm lett.

Az utolsó fázisban Kunaka sokkal gyorsabban hangolta be a hangszeret, mint azelőtt, és közben főleg a modellre támaszkodott. Miután felrakott egy billentyűt, a saját hangszeréhez hangolta hozzá, s¹közben ha állítani kellett rajta, már nem vette le és alakította át, hanem csak előrébb vagy hátrébb húzta. Ez alól egyetlen egy eset volt kivétel, amikor felfedezte, hogy az egyik basszusbillentyű túl mélyen szól a többihez képest. Ezért



19. A végleges formát nyert billentyűt meghajlítja a lapátvég és a farok találkozásánál



18. Az elkészült hangszer oldalnézetből

levette, s levágott a végéből egy darabot, hogy a kellő hangra emelje. Azonkívül, hogy az mbirát összevetette a modellel, a hangoláshoz egyéb módszereket is felhasznált a II. munkafázisban bemutatottak közül.

Egyszer erősen megpendítette az egyik basszusbillentyűt, majd hozzám fordulva nagy lelkesen így szólt: „A tűztől olyan lett, mint a rugó.“ (azaz a melegkovácsolástól). Miközben a végső beállításokon dolgozott, a billentyűket úgy tartotta a helyükön, hogy meghúzta az anyákat a szemescsavarok végén, ahol pedig túl laza volt valamelyik, annak tovább hajlított a szárán. Miután végzett a hangolással, s²biztonság kedvéért csavart még egyet az anyákon, magához hívta az unokaöccsét, hogy együtt játszva próbálják ki az mbirát. Néhány percnyi játék után végül a billentyűzet késznek lett nyilvánítva.

A „zizegő“ és a lyuk a kisujj számára

Az hangszer ezután még egy lyukkal, valamint egy zizegő nevű résszel gazdagodott, aminek rezgése a hangjának szerves részét képezi. Míg annak idején ezt a szerepet kagylók töltötték be, manapság már inkább üdítőskupakokat használnak helyettük.

Kunaka mindehhez kivágott egy kb. 5 cm szélességű szögletes darabot egy kólásdobozból, arra a közepe mentén ráhelyezett négy kupakot, majd csinált a tetejükön és a fémlemezén keresztül két lyukat. A kupakokat finom dróttal hozzákötözte a lemezhez, aztán az egészet a hangtesthez szögezte. Majd kézfúróval 1,9 cm-es fejjel csinált egy furatot a hanglap jobb alsó sarkába, s³egy bicskával lekerekítette a széleit. Aztán a jobb keze kisujját felülről át dugta a lyukon, az ölébe támasztotta a hangszeret és játszani kezdett. Egy kis idő múlva megállt, és meghúzta a kupakokat tartó drótot, hogy

azok szabadabban rezegjenek, s hangjuk jobban összecsengessen a billentyűkével. Végül az mbirát beletette egy nagy, tökből készült rezonátorba (mely egész pontosan egy kivájt és félbevágott calabashtök volt), és tovább folytatta a játékot, közben jelezve, hogy az kész van és jól működik. Ügyességének és jártasságának köszönhetően, kitartó munkával mindössze egy nap alatt sikerült megcsinálnia a billentyűket és befejeznie a hangszert.

Kunaka mbiráin, melyeket élete során készített, valószínűleg még generációkon át fognak játszani a zimbabwei shonák legszentebb ünnepein. Az, hogy az idők folyamán megmaradhatnak az emberek, s melük együtt őseik szolgálatában, a kiváló mbirajátékos, hangszerkészítő- és tanítómester művészetének érdeme.



20. A zizegő lemezét hozzászögezi a hangtesthez

Fordította: Varga Bence (bencuri@freemail.hu)