

V čem spočívá tajemství kvalitního cimbálu?

Cimbál patří k nejstarším hudebním nástrojům. Jeho nejpravděpodobnějším předchůdcem je perská citera „santúr“ lichoběžníkového tvaru s horizontální polohou strun, které se rozeznávaly dřevěnými tyčinkami nebo nehty. Tento nástroj se používal již před 2000 lety. Prostřednictvím arabských obchodníků se pravděpodobně dostal do Evropy, kde se postupně vyvinul až do dnešní podoby. Poté, co se v 19. století rozšířilo použití klavíru, stal se cimbál především nástrojem lidové hudby a tuto pozici si drží dodnes. Jak se takový nástroj vyrábí a v čem tkví tajemství jeho kvality, nám ve své dílně v Ostrožské Nové Vsi ukázal jeden z našich výrobců **Jiří Galuška**, který se této činnosti věnuje již více než 30 let.



Výrobu cimbálů nám ve své dílně v Ostrožské Nové Vsi představil Jiří Galuška

Cimbál je postavený na základní desce z rezonančního smrku, k níž jsou po stranách přilepeny kličníky, rozepřené předním a zadním čelem



Autor: Radomír Čapka
Kontakt: radomir.capka@gmail.com
Foto: autor a archiv výrobce

Cimbál v Evropě

K rozkvětu hry na tento typ chordofonu (obecné označení pro strunný nástroj) v Evropě došlo v 15. století. Jednalo se o portativní (přenosné) nástroje, které se pokládaly na stůl, na klín nebo byly při hře zavěšeny na krku. Ladění, rozsah a menzura v té době byla neustálená, společným prvkem byl snad jen lichoběžníkový tvar a způsob rozeznívání strun. Koncem 18. století italský salterista (v Itálii nástroj nazývali „salterio“) Dall' Olio zdokonalil nástroj lepším rozmístěním kobylek a vytvořil tak plně chromatickou řadu tónů. Dnešní podobu získal cimbál v Maďarsku v 80. letech 19. století. Jeho tvůrcem byl Václav József Schunda (původem z Dubče u Říčán), který přenosný cimbál opatřil podpěrnými nohama a pevným pedalizačním systémem tlumičů. Cimbál se pak začal využívat i jako koncertní hudební nástroj. Pokračovatelem a posléze také konkurentem firmy Schunda se na počátku 20. století stal Lajos Bohák, rodák ze slovenské obce Kvetná. Všechny velké cimbály, které se dnes používají, jsou variacemi na práci Schundy a Boháka. Obsahují necelých 5 oktáv v chromatickém ladění v rozsahu C-a³, tzn., že mají 51 tónů včetně půltónů. Tyto „klasické“, cimbály vyrábí i Jiří Galuška z Ostrožské Nové Vsi.

Jak automechanik k cimbálům přišel

Jiří Galuška, vyučený automechanik, prošel řadou zaměstnání. Žádné z nich ale nesouviselo se dřevem. Jeho posledním zaměstnavatelem byl výrobce letounů LET Kunovice. K výrobě cimbálů se dostal přes hudbu. Ve svých 27 letech začal hrát na vypůjčený cimbál, který si ale musel nejdříve opravit, protože byl v dezolátním stavu. Po roce ho však musel vrátit a vypůjčit si nový, který na tom ale byl podobně, takže si ho opět musel nejdříve opravit. I ten ale musel časem vrátit původnímu majiteli. A jelikož opravy obou nástrojů zvládl na výbornou, velmi rychle se tato zpráva rozšířila mezi muzikanty z okolí, takže mu zakázky na opravy dalších cimbálů začaly rychle přibývat, až se z toho v roce 1986 stalo jeho druhé zaměstnání vykonávané jako vedlejší pracovní poměr na povolení tehdejšího národního výboru. Většina nástrojů k němu přicházela v naprosto dezolátním stavu a odcházela jako nový výrobek. V říjnu roku 1989 odešel ze zaměstnání a začal se opravám cimbálů věnovat na plný úvazek. Zakázek bylo tolik, že měl termíny nasmlouvané na dva roky dopředu. Při těchto „generálních“ opravách se natolik seznámil s konstrukcí a stavbou nástroje, že si po třech letech (1992) troufnul i na výrobu zcela nového cimbálu. Poté se poměr oprav a nových výrobků začal postupně měnit a poslední dobou již převládají zakázky na nové cimbály. Ty tvořily v letech 2010–14 asi 90 % všech zakázek a v posledních dvou letech tvoří 2/3 nové cimbály a 1/3 generální opravy. Zákazníky má napříč celou republikou. Na cimbály se totiž nehraje jen na Moravě, ale také v Čechách a dokonce i v Praze.

„Nyní mám zakázky zhruba na půl roku dopředu. Než dokončím jeden cimbál, tak mi mezitím přijde zakázka na další. A kdybych náhodou někdy neměl co dělat, tak vyrobím jeden školní cimbál a vím, že než ho dokončím, bude prodán. Kdysi jsem měl představu, že u mě bude 4–5 nástrojů na výběr. Že budu mít vlastní vzorkovnu. Nikdy jsem toho ale nedosáhl a asi už ani nedosáhnu, protože nikdy nebudu mít nic hotového, aby to nemělo předem zákazníka,“ říká výrobce a ostrožský patriot v jedné osobě.

Cimbál není houska

Výroba cimbálu zabere Jiřímu Galuškovi zhruba dva měsíce práce, přesněji řečeno 250–350 hodin podle náročnosti.



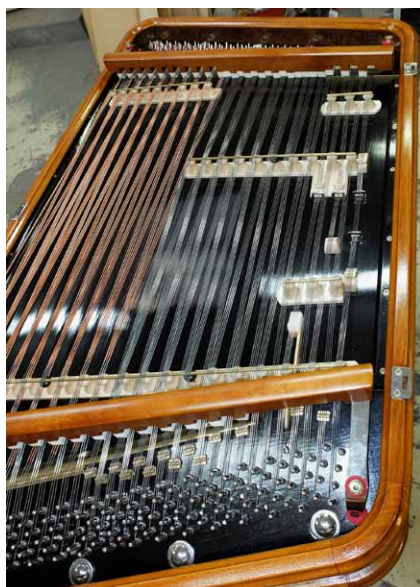
Količnky jsou kvůli vysokému mechanickému namáhání vyráběny z buku a bukového multiplexu



Na vnitřních stranách količníků jsou připevněné litinové patky, které se rozepřou dvěma ocelovými tyčemi

Polotovar horní rezonanční desky





Nad rezonanční deskou je přes pražce a kobylinky napnuto celkem 133 ocelových strun, které na količnčky vyvíjí tah zhruba 6 tun

Bez zálohových plateb je proto tato činnost nemyslitelná. Cena Galuškových cimbalů se pohybuje od 115 000 Kč nahoru, přičemž platba předem tvoří 30 % ceny. Vyrábí pouze klasické cimbalů o délce delší strany 150 cm. Tzv. zmenšené varianty (žákovské) podle něj nemají tak dobrý zvuk. „Náročnost, ovlivňující délku výroby, spočívá především v estetickém provedení. Základní konstrukce – ozvučná část, která má zásadní vliv na kvalitu tónu a celého cimbalu – je u všech nástrojů stejná. Tvoří ji spodní deska, količnčky (hlavy) a horní rezonanční deska. Všechno ostatní (rám s nohami) je de facto nábytek a může mít různé provedení: rovné nebo soustružené nohy, dýhované nebo řezbou zdobené luby apod. V současné



Celá ozvučná část cimbalu je uzavřena v esteticky provedeném korpusu, na spodní straně opatřena nohami a držákem pedálu ovládajícího tlumiče strun

době převládá zájem spíše o pěknou dýhu (kořenici) než o řezby,“ zasvěcuje nás Jiří Galuška postupně do tajemství kvalitního cimbalu. To podle něj spočívá především v jeho konstrukci a v tom, jak ji sestaví. „Kvalitní cimbal musí vydržet alespoň 80–100 let. To znamená, když se napnou všechny struny, které vyvinou tah asi 6 tun, nesmí se prohnut. Neřku-li něco horšího. V tomto směru jsem si vždycky věřil, proto jsem na nové i repasované cimbalů až do roku 2014 dával osmiletou záruku,“ chlubi se výrobce.

Výroba podle starých receptur

Výroba cimbalu začíná pečlivým výběrem materiálu, jeho opracováním, lepením,

broušením. Tato „hrubá“ výroba nástroje do fáze před lakováním zabere asi 2/3 celkového času. Následuje povrchová úprava, montáž a kompletace včetně naladění. Na povrchovou úpravu J. Galuška používá šelakové politury, které si připravuje sám. Jejich hlavní výhodou je to, že jsou velice snadno opravitelné. Pro základní vrstvu používá nitrolak. Jako konstrukční materiály používá rezonanční smrk, bukové řezivo a bukovou překližku (multiplex). Z ní vyrábí nejvíce mechanicky namáhané části. Z buku je zhotovena převážná část dřevěných dílů kromě základní desky a horní rezonanční desky. Na luby, kterými je cimbal po celém obvodu uzavřen, používá truhlářskou překližku jako náhradu za laťovku.

Ladění cimbalu

a3	f3	gis2	h2	e3	g3
gis3	c3	fis2	a2	dis3	cis3
fis3	ais2	f2	g2	d3	dis2
		e2	ais1		dis1
		d2	gis1		cis1
		cis2	fis1		h
		c2	f1		ais
		h1	e1		a
		a1	d1		gis
		g1	c1		g
f					fis
dis					e
cis					d
H					c
A					AIS
G					GIS
F					FIS
DIS					E
CIS					D
					C

Hotový cimbal je třeba naladit a samozřejmě vyzkoušet



Celý cimbál je postavený na základní desce z rezonančního smrku lichoběžníkového tvaru tloušťky 34 mm. Na jejich koncích jsou nalepené kličníky (kombinace buk a bukový multiplex), na nichž jsou umístěné upínací (úchytné) kolíky pro zachycení strun a ladící kolíky. Konstrukci uzavírá vlepené přední a zadní bukové čelo. K lepení (včetně dýchování) používá ostrožský výrobce výhradně teplý kožní klíž. Uvnitř mezi čely jsou umístěné dvě ocelové tyče o průměru 30 nebo 32 mm rozepřené mezi litinovými patkami připevněnými na vnitřních stranách obou kličníků. Čela a ocelové tyče, tyto 4 prvky, musí udržet zmíněný tah cca 6 tun, které na kličníky vyvíjí napnuté struny. Na základní desce jsou v počtu 22–23 ks umístěny „duše“ a na nich je položena horní deska z rezonančního smrku tloušťky 7,5 mm, šířky 720 mm a délky na delší straně 950 mm. Ta je ze spodní strany vyztužena žebrováním.

„Získat kvalitní rezonanční smrk vždycky byl, je a bude problém, proto se snažím mít, na rozdíl od buku, vždycky dostatečnou zásobu. Oproti výrobcům klavírů mám ale v tomto směru určitou výhodu. Zatímco oni rezonanční desky dokončují transparentním lakem, takže vyžadují dřevo i bez optických vad (barevné skvrny apod.), já rezonanční desky dokončuji zásadně černým lakem, takže mi různé barevné flíčky nevadí,“ doplňuje Jiří Galuška.

System je v chaosu

Na rezonanční desce jsou rozmístěné kobyly a přes ně napnuté ocelové struny, stejně jako u klavíru. Těch je na cimbálu celkem 133, z toho 53 oprádaných měděným drátem a 80 holých. Jiří Galuška si je vyrábí sám na stroji vlastní výroby. Oproti např. klavíru či pianinu, které mají jednotlivé struny v celém chromatickém rozsahu systematicky řazené vedle sebe podle stupnice, je rozmístění jednotlivých tónů na cimbálu poněkud chaotické. Standardní cimbál má, jak již bylo zmíněno, chromatické ladění v rozsahu C–a³. Každý tón je vydáván jednou až čtyřmi strunami napnutými přes pražce a kobyly nad rezonanční deskou. Ve spodní části celého rozsahu je pro každý tón určena jedna struna či skupina strun, které jsou laděny postupně v rozsahu C–f (podobně jako klavír). Pro vyšší tóny (fis–a³) již tento systém řazení neplatí a jsou v ploše rozmístěny poněkud chaoticky. Je to kvůli uspořádání, kdy jsou některé skupiny strun



Při převážení se horní část cimbálu uzavírá víkem



Ukázka cimbálu zdobeného reliéfní řezbou

napnuty přes jednu až dvě kobyly tak, aby bylo možné každou skupinu využít pro dva až tři tóny.

Po naladění je samozřejmě nutné cimbál vyzkoušet. S tím Jiří Galuška jako dlouholetý cimbalista nemá problém. Dvacet let hrál aktivně a i když už pět let aktivně nehraje, příležitostně za cimbál rád usedne. Ať již doma ve své dílně nebo jako záskok s některou z cimbalových muzik z okolí. Avšak raději než hře na cimbál se ve volných chvílích věnuje svojí velké lásce, kterou jsou koně. Plánuje, že na nich bude jezdit do svých 90 let, a až se neudrží v sedle, začne hrát golf.

Základní faktografické údaje o firmě

Název: Jiří Galuška – výroba cimbalů
Místo: Ostrožská Nová Ves
Rok založení: 1986
Počet zaměstnanců: 1
www.vychodni-morava.cz/cil/197

