

Budowa gajd istebniańskich

Projekt zrealizowany w ramach VI edycji programu

„Szkoła mistrzów budowy instrumentów ludowych”

Instytutu Muzyki i Tańca

instytut muzyki i tańca



Istebna/Żory 2017

I. WSTĘP

Projekt jest efektem indywidualnych warsztatów, które odbywały się od marca do września 2017r. w Istebnej. Warsztaty w ramach projektu „Szkoła mistrzów budowy instrumentów ludowych” Instytutu Muzyki i Tańca mają na celu przekazanie umiejętności budowy polskich instrumentów ludowych w sposób bezpośredni poprzez relację mistrz-uczeń.

Warsztaty budowy gajd istebniańskich pozwoliły na przekazanie i udokumentowanie wiedzy na temat wytwarzania tego złożonego instrumentu. Wiązało się to z poznaniem wielu technik obróbki różnych materiałów (drewna, metalu, skóry, rogów), tradycyjnych technik zdobień oraz podstaw muzyki góralskiej.

II. UCZESTNICY

Mistrz: Zbigniew Wałach



Wychowany w rodzinie z wielopokoleniowymi tradycjami artystycznymi. Od dziecka wpajany miał szacunek do tradycji, tożsamości regionalnej i pozostawał w bliskim kontakcie ze sztuką. Wiele lat związany z kulturą Beskidu Śląskiego, głównie życiem muzycznym regionu. Jest założycielem i prymistą kapeli Wałasi, która od ponad 30 lat aktywnie działa na Polskiej i Zagranicznej scenie muzyki tradycyjnej. Jest laureatem kilku prestiżowych nagród w dziedzinie folkloru: nagroda im. Oskara Kolberga,

nagroda Ministra Kultury – Zasłużony dla kultury Polskiej, Srebrny Medal zasłużonego dla Fundacji CEPELIA Polska Sztuka i Rękodzieło, Laur Srebrnej Cieszyńianki oraz nagroda Powiatu Cieszyńskiego w dziedzinie kultury. Zbigniew Wałach prowadzi również zajęcia dla dzieci i młodzieży na których przedstawia kulturę Beskidu Śląskiego oraz uczy gry na tradycyjnych instrumentach. Poza działalnością kulturalną zajmuje się również budową tradycyjnych instrumentów góralskich i pasterskich takich jak fujarki, trombity, rogi pasterskie, gajdy, gęśle i skrzypce. Zbudował już ponad 30 gajd istebniańskich. Przy budowie instrumentów bardzo ściśle odnosi się do tradycji ich tworzenia, dzięki czemu instrumenty zachowują swój pierwotny charakter.

Uczeń: Piotr Pańczyk



Absolwent Politechniki Śląskiej na kierunku Zarządzanie i Inżynieria Produkcji. Od kilku lat zafascynowany kulturą ludową w szerokim rozumieniu. Szczególnie bliskie są mu muzyka, taniec oraz rzemiosło. Uczy się gry na takich instrumentach jak: fujarki, flety, harmonijka ustna, lira korbowa, bębenek obręczowy. Od niedawna buduje również proste instrumenty, takie jak bębenki oraz fujarki.

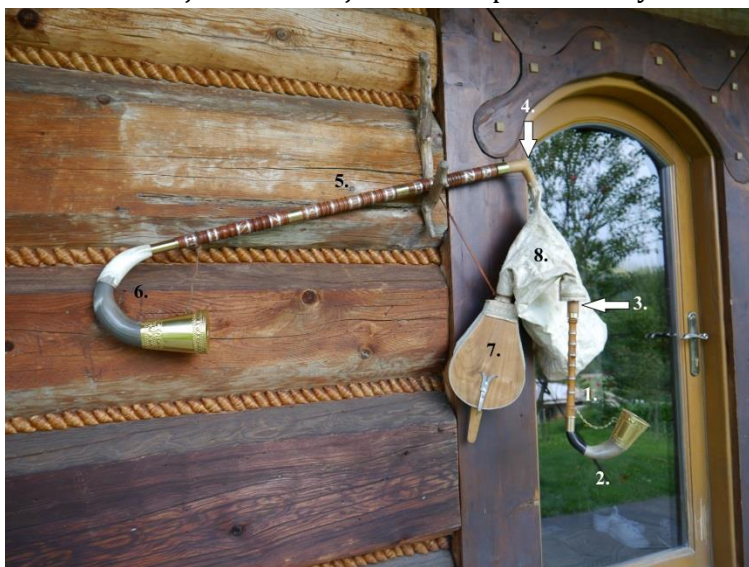
III. GAJDY

Gajdy są instrumentem dętym drewnianym z grupy aerofonów stroikowych. Są najpewniej zmodyfikowaną wersją dud. Geneza pojawienia gajd się na terenie Beskidu Śląskiego nie jest jednoznacznie wyjaśnione i istnieje wiele teorii na ten temat. Najbardziej prawdopodobna zakłada, że mogły one przywędrować z pasterzami wołoskimi podczas ich migracji przez Karpaty.¹

Gajdy składają się z czterech podstawowych elementów:

1. Gajdzica – piszczałka melodyczna posiadająca sześć otworów. Najczęściej wykonana jest z drewna cisu lub śliwki. Gajdzica tradycyjnie między otworami posiada zdobienia w formie prostych pasów wylanych z cyny. Zakończona jest rogim zwieńczonym zdobioną mosiężną puszką.
2. Hók – piszczałka burdonowa nastrojona na stały dźwięk D. Składa się ona z trzech rozłącznych części wykonanych najczęściej z drewna śliwkowego. Na końcu znajduje się duży róg, również zwieńczony mosiężną puszką. Hók na całej swej długości jest zdobiony tradycyjnymi wzorami wylewanymi z cyny.
3. Dymłok – miech za pomocą którego pompuje się powietrze. Składa się on z dwóch drewnianych części obitych skórą. Jedną część wkłada się za pasek, zaś drugą porusza się prawym ramieniem dzięki zaczepieniu metalowego haczyka na rzemyku przewiązanym przez ramie grającego. Dymłok posiada dwa proste zawory zwrotne (na otworze wlotowym i wylotowym) oraz blachę osłaniającą otwór wlotowy.
4. Miech ze skóry koziej – pełni rolę zbiornika wyrównawczego.

Dodatkowo w budowie gajd można wyróżnić kilka mniejszych elementów. Przedstawiono je na ilustracjach wraz z podstawowymi.



1. Gajdzica
2. Róg przedni
3. Kłódka
4. Krzywka
5. Hók
6. Róg zadni
7. Dymłok
8. Miech
9. Stroiki (piszczki)



¹ M. i K. Szymonowiczowie, Gajdosze Żywiec 2014r. , Fundacja Klamra s.77

IV. MATERIAŁY:

Materiały wykorzystane podczas budowy gajd:

1. Drewno :
 - a. Gajdzica – Cis
 - b. Hók – Śliwka
 - c. Dymlok – Czereśnia
 - d. Krzywka – Jabłoń
 - e. Kłodka – Śliwka
2. Blacha mosiężna 0,5mm
3. Wyprawiona skóra kozia
4. Wygarbowana skóra cielęca z licem
5. Cyna lutownicza LC 90
6. Rogi krowie
7. Dratwa
8. Nici
9. Gwoździe
10. Klej butapren
11. Klej do drewna



RYS. 1 WSTĘPNIE PRZYGOTOWANE MATERIAŁY (OPRACOWANIE WŁASNE)

V. NARZĘDZIA

Narzędzia wykorzystywane podczas procesu tworzenia instrumentu:

1. Dłuta
2. Pilniki
3. Noże
4. Wiertarka ręczna
5. Wiertła
6. Młotek
7. Piła
8. Papier ścierny (różna granulacja)
9. Szczypce
10. Nożyce do blachy
11. Tygielek do topienia cyny
12. Siekiera
13. Imadło

VI. URZĄDZENIA²

1. Tokarka
2. Piła tarczowa
3. Wiertarka pozioma
4. Wyrzynarka taśmowa
5. Strugarko grubościówka

² Spośród wymienionych urządzeń koniecznym jest tokarka. Pozostałe można zastąpić narzędziami ręcznymi.

VII. PRZEBIEG PRAC

Pierwsze prace przy budowie gajd to wstępne przygotowanie materiałów podstawowych, czyli drewna i rogów. Elementy hóku wykonywane z drewna śliwki węgierki docinane są na wymiar 350x40x40mm.

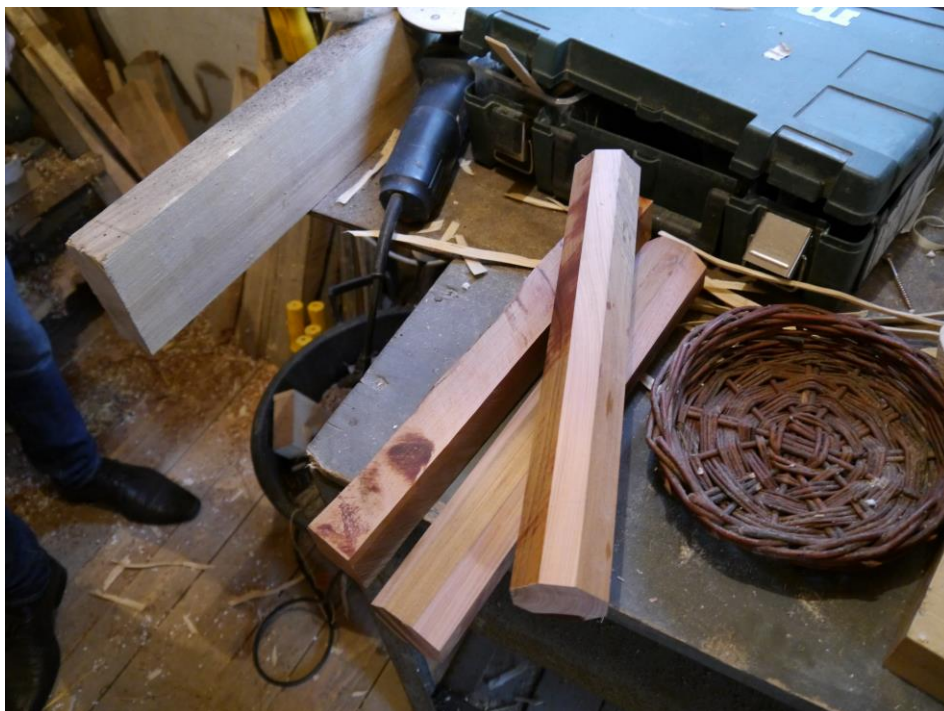


RYS. 2 DOCINANIE DREWNA NA STOLARNI (OPRACOWNIE WŁASNE)

Drewno cisowe na gajdzicę przycięte zostało na wymiar 320x30x60. Został wybrany prostokątny przekrój poprzeczny, ponieważ gajdzicę w kolejnych etapach przewiercono przy pomocy ręcznej wiertarki. Wydłużony jeden bok pozwalała na zniwelowanie odchyłów położenia otworu wewnętrznego od osi gajdzicy. Ważne, żeby przez elementy nie przechodził rdzeń drzewa. Może on spowodować pęknięcia lub wykrzywienie elementów. Kawałki drewna dodatkowo ściąć kąty proste

przeznaczonego na hók warto również „okantować” czyli dodatkowo ściąć kąty proste wzdłużne. Pozwoli to na łatwiejszą obróbkę drewna na tokarce.

Kolejnym etapem jest wstępne ukształtowanie wałków drewnianych na tokarce.



RYS. 3 MATERIAŁ PRZED TOCZENIEM (OPRACOWANIE WŁASNE)

Na końcach elementów należy wyznaczyć środek i nawiercić odpowiednie otwory do zamocowania materiału w kłach tokarki. Z powodu braku możliwości idealnego wyznaczenia środka oraz nierównego docięcia materiału toczenie należy zaczynać bardzo ostrożnie. Bicie materiału we wrzecionie tokarki może spowodować jego wyrwanie bądź uszkodzenie. Po upewnieniu się, że materiał obraca się stabilnie można przystąpić do toczenia.



RYS. 4 MISTRZ WYTACZA PIERWSZY ELEMENT (OPRACOWANIE WŁASNE)



RYS. 5 PIERWSZE KROKI W TOCZENIU DREWNA (FOT. ZBIGNIEW WAŁACH)

Na koniec toczenia elementy warto przetrzeć papierem ściernym w celu pozbycia się drzazg.



RYS. 6 SZLIFOWANIE PAPIEREM ŚCIERNYM (OPRACOWANIE WŁASNE)



RYS. 7 PORÓWNANIE MATERIAŁU PRZED I PO TOCZENIU (OPRACOWANIE WŁASNE)

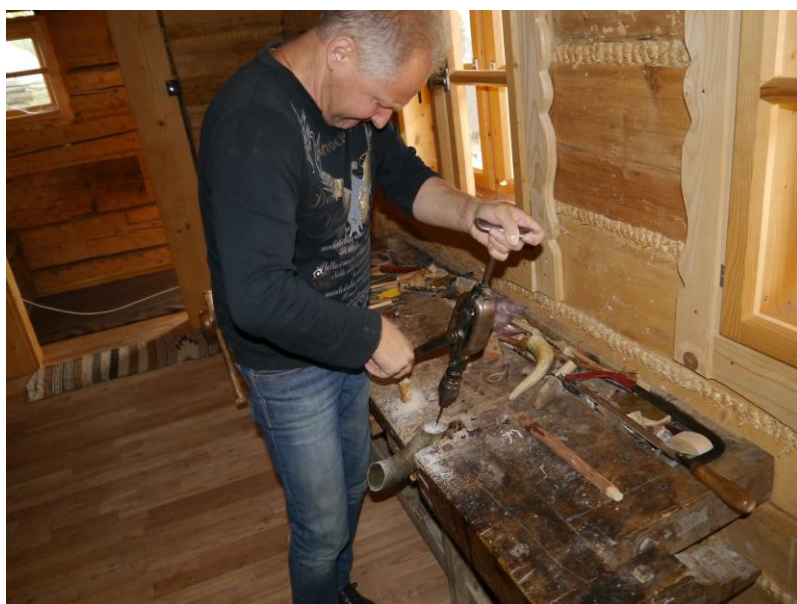
Po wstępnym toczeniu w elementach hóku należy wywiercić otwór wzdłużny o średnicy co najmniej 11mm. Jako, że ta operacja jest bardzo trudna i mozolna postanowiliśmy oddać je do profesjonalnego zakładu zajmującego się toczeniem przy użyciu dużych maszyn sterowanych numerycznie. Pozwoliło nam to zachować pewność wykonania oraz zminimalizować ryzyko uszkodzenia drewna.

Obróbkę rogów zaczęliśmy od przycięcia na odpowiednią długość. Nie udało się znaleźć idealnie wygiętego pojedynczego rogu, dlatego musieliśmy odpowiedni kształt osiągnąć poprzez składanie kilku fragmentów. (Na zdjęciach przedstawiono wykonanie rogu zadniego. Róg przedni wykonuje się w sposób analogiczny.)



RYS. 8 DOCINANIE ROGÓW (OPRACOWANIE WŁASNE)

Następnie pełne fragmenty rogów należało przewiercić za pomocą ręcznej wiertarki.



RYS. 9 PRZEWIERCANIE ROGÓW (OPRACOWANIE WŁASNE)

Kolejnym krokiem jest wstępne nadanie kształtu rogom. Przy pomocy ostrego i ciężkiego noża należy ociosać powierzchnie rogów wyrównując je do pożądanego kształtu.



RYS. 10 OCIOSYWANIE ROGÓW (OPRACOWANIE WŁASNE)

Rogi należy wygotować by zmiękły - szczególnie w przypadku rogów składanych z kilku elementów, ułatwia to ściśle dopasowanie części.



RYS. 11 GOTOWANIE ROGÓW (OPRACOWANIE WŁASNE)



RYS. 12 SPASOWANE ROGI (OPRACOWANIE WŁASNE)

Po spasowaniu należy wyszlifować i wypolerować powierzchnię rogów. Szlifowanie rozpoczyna się raszplą do drewna by usunąć wszystkie nierówności pozostałe przy ociosywaniu. Później kolejno używa się drobnego pilnika, papieru o gradacjach 120, 240, 500 i ścierniej pasty polerskiej.



RYS. 13 SZLIFOWANIE ROGÓW PILNIKAMI (OPRACOWANIE WŁASNE)



RYS. 14 WYPOLEROWANE ROGI (OPRACOWANIE WŁASNE)

Wypolerowane rogi należy ponownie wygotować, tym razem w celu zmiękczenia dla ułatwienia wbijania gwoździ. Rogi zbijane są niewielkimi gwoździami w pięciu miejscach na obwodzie łączenia. Sprawia to, że zostają one usztywnione w każdej płaszczyźnie. Łebki gwoździ szlifuje się małym pilniczkiem dla uzyskania estetycznego wyglądu.



RYS. 15 ZBITY RÓG Z NAŁOŻONĄ TULEJĄ MOSIĘŻNĄ (OPRACOWANIE WŁASNE)

Na wąską końcówkę rogu nakłada się mosiężną tuleję, która będzie łącznikiem między rogiem, a hókiem/gajdzią. Tak przygotowane rogi gotowe są do zakucia puszek.

Wykonanie puszek rozpoczyna się od wykonania papierowego modelu, który nakłada się na róg. Ma to na celu wizualizację jak będzie wyglądał róg z puszką. Po określeniu odpowiedniego rozmiaru puszek model rozcina się w celu naniesienia kształtu na arkusz blachy.



RYS. 16 PRZYMIARKA MODELU NA PRZYKŁADZIE ROGU PRZEDNIEGO (FOT. EWA CUDZICH)

Przy pomocy nożyc do blachy wycina się puszkę z blachy mosiężnej.



RYS. 17 WYCINANIE BLACHY (OPRACOWANIE WŁASNE)

Przy pomocy tępego gwoźdźcia (lub śruby) i młotka na kawałku blachy wybija się tradycyjne wzory.



RYS. 18 WYBIJANIE ZDOBIEŃ (FOT. EWA CUDZICH)

Po wykonaniu zdobień kawałek blachy jest skręcany w puszkę i nitowany przy pomocy niewielkich gwoździ. Na puszcze wykonuje się małe ucho do przewiązania łańcuszka lub rzemyka.



RYS. 19 ZAKUWANIE PUSZKI (OPRACOWANIE WŁASNE)

Następnie puszkę przynitowuje się do rogu gwoździami (zaklepując oba ich końce). Po przymocowaniu puszki do rogu odrysowuje się szerszy koniec na kawałku blachy – powstanie z niego wieczko puszki. Po wycięciu blaszanego krążka wycina się w nim otwór i wybija zdobienia. Górną krawędź puszki oraz krawędź wieczka należy delikatnie zagiąć. Pozwoli to na przymocowanie wieczka poprzez zaklepanie go „na zakładkę”.



RYS. 20 ZAGINANIE KRAWĘDZI PUSZKI (OPRACOWANIE WŁASNE)



RYS. 21 ZAKLEPYWANIE WIECZKA NA PUSZCE. (OPRACOWANIE WŁASNE)

Tak przygotowane rogi mogą czekać na kolejne części instrumentu.

Kolejnym etapem budowy jest wykonanie jednego z najważniejszych elementów czyli dymloka.

Pierwszą czynnością jest przygotowanie kartonowego szablonu i określenie jaki kształt chcemy uzyskać.



RYS. 22 WYCINANIE SZABLONU DYMLOKA (OPRACOWANIE WŁASNE)



RYS. 23 GOTOWY SZABLON (OPRACOWANIE WŁASNE)

Dla ułatwienia pracy udaliśmy się do zaprzyjaźnionego warsztatu stolarskiego. Jako materiał na dymłek wybraliśmy deskę czereśniową. Przy pomocy strugarki wyrównaliśmy powierzchnie deski oraz uzyskaliśmy jednolitą grubość.



RYS. 24 STRUGANIE DESKI (OPRACOWANIE WŁASNE)

Po wyrównaniu deski należy naszkicować kształt szablonu na powierzchni.



RYS. 25 SZKIC DYMŁOKA (OPRACOWANIE WŁASNE)

Następnie można przystąpić do wycinania dymłoka na pile taśmowej.



RYS. 26 WYCINANIE DYMŁOKA (OPRACOWANIE WŁASNE)

Po wycięciu głównej bryły pojawia się trudne zadanie przecięcia dymkolea na dwie części (górną i dolną)



RYS. 27 ROZCINANIE WZDŁUŻNE DYMŁOKA (OPRACOWANIE WŁASNE)

Po rozcięciu trzeba po raz kolejny wygładzić powierzchnie i wyrównać grubość części. W dół należy wywiercić otwory przez które będzie płynąć powietrze.



RYS. 28 WIERCENIE OTWORÓW DYMLOKA (OPRACOWANIE WŁASNE)

Szyjkę wylotową należy obrobić i nadać jej okrągły kształt.



RYS. 29 ZAOKRĄGLONA SZYJKA WYLOTOWA (OPRACOWANIE WŁASNE)

Wszystkie powierzchnie należy wyszlifować drobnym papierem ściernym.

Następnym krokiem jest okucie elementów dymkoka. Na dolnej części przybija się blachę, która zapobiega wciąganiu ubrania grającego, zaś na górnej przykręca się haczk, który pozwala pompować powietrze za pomocą ramienia.



RYS. 30 OKUTE CZĘŚCI DYMKOKA (OPRACOWANIE WŁASNE)

Na wewnętrznej stronie dolnej części przybija się fragmenty drewna które pełnią funkcję dystansów aby dymkok nie zapadał się za nisko. Na wystające od środka gwoździe, którymi przybita jest blacha osłaniająca nakleja się kawałki skóry w celu uszczelnienia otworów. Dodatkowo na otworze wlotowym wykonuje się prosty zawór z kawałka skóry. Ma ona na celu utrzymanie powietrza wewnątrz instrumentu.



RYS. 31 PRZYBIJANIE KLAPKI ZAWORU DO DYMKOKA (OPRACOWANIE WŁASNE)

Ostatnim etapem jest zamknięcie dymłoka przez obicie go skórą. Wykonuje się to przy pomocy gwoździ tapicerskich dodatkowo uszczelniając powierzchnie przylegania skóry do drewna przy pomocy kleju.



RYS. 32 NAKŁADANIE KLEJU PODCZAS OBIJANIA DYMKOŁA (OPRACOWANIE WŁASNE)

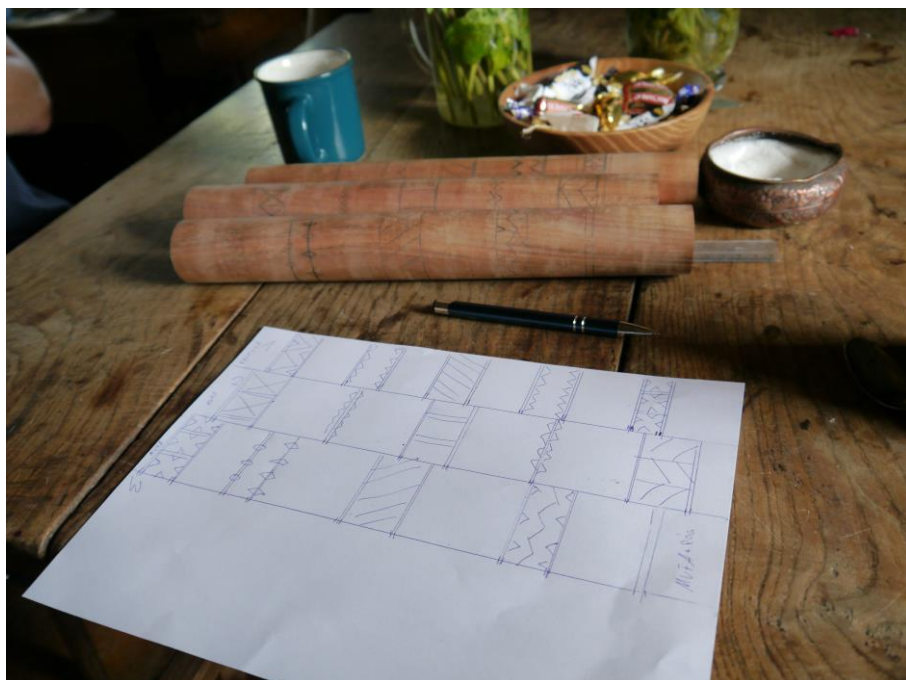


RYS. 33 DYMŁOK PO ZAMKNIĘCIU (OPRACOWANIE WŁASNE)

Po zakończeniu obijania nadmiar skóry należy odciąć ostrym nożem. Warto też szybko usunąć nadmiar kleju, a po jego wyschnięciu natrzeć drewno olejem roślinnym dla zakonserwowania.

Najbardziej wymagającym etapem jest tworzenie hóku.

Po powrocie elementów z wiercenia należy wstępnie zaprojektować zdobienia cynowe. Najlepiej jest je rozrysować na materiale przy pomocy ołówka. Następnie wzory przenosi się na kartkę przy zachowaniu odległości między nimi – posłuży to jako szablon podczas toczenia.



RYS. 34 PROJEKT ZDOBIEŃ (OPRACOWANIE WŁASNE)

Następnie można przystąpić do toczenia elementów „na gotowo”

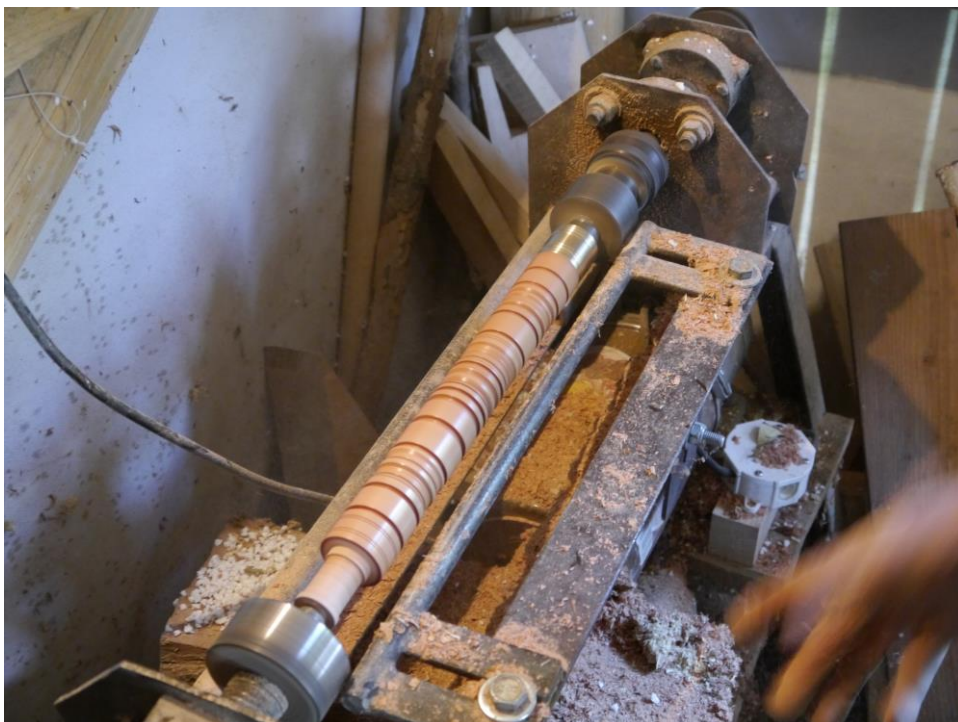


RYS. 35 NANOSZENIE WZORU NA MATERIAŁ (OPRACOWANIE WŁASNE)



rys. 36 TOCZENIE ROWKÓW POD OBLEWKI (OPRACOWANIE WŁASNE)

Pomiędzy wzorami zdobień cynowych można wykonać różnego rodzaju podcięcia i zaokrąglenia i wzory toczone. Ma to walory estetyczne, a jednocześnie nadaje instrumentowi lekkości. W miejscach łączeń elementów nabija się mosiężne tuleje, które pełnią funkcję estetyczną i wzmacniającą. Drewno naciera się olejem roślinnym w celu konserwacji i wydobywania koloru.



rys. 37 GOTOWY ELEMENT PO TOCZENIU (OPRACOWANIE WŁASNE)

Na wytoczonych elementach przy pomocy ostrego dłuta wycina się wzory zdobień zgodnie z zaprojektowanymi. Jest to bardzo precyzyjna praca przy której należy uważać na kąt wycinania, użytą siłę i głębokość wcięcia. Bardzo łatwo można uszkodzić drewno.



RYS. 38 WYRZEŹBIONE WZORY OBLEWEK (OPRACOWANIE WŁASNE)

Ostatnim etapem tworzenia hoku jest oblewanie cyną. Wzór owija się papierem przewiniętym nicią dla zabezpieczenia. W papierze wypala się małą dziurkę na której przy pomocy ciasta z mąki i wody nakleja się lejek przez który wlewa się rozgrzaną cynę. Cynę topi się nad ogniem w małym tygielku. Po zalaniu papier się odwija, a nadmiar cyny pozostały w lejku odcina przy pomocy piłki do metalu.



RYS. 39 ELEMENT PRZYGOTOWANY DO OBLEWANIA (OPRACOWANIE WŁASNE)



RYS. 40 WLEWANIE CYNY (OPRACOWANIE WŁASNE)



RYS. 41 GOTOWE OBLEWKI (OPRACOWANIE WŁASNE)

Podobnie jak z hókiem sprawa ma się z gajdzicą, z tą różnicą, że gajdzicę oblewa się cyną przed toczeniem wykańczającym. Po przewierceniu należy przetoczyć ją zgrubnie oraz wytoczyć w niej rowki na wlanie cyny. Oblewki gajdzicy są proste, bez zdobień. Rozdzielają one pola, na których wiercone są otwory do grania melodii.



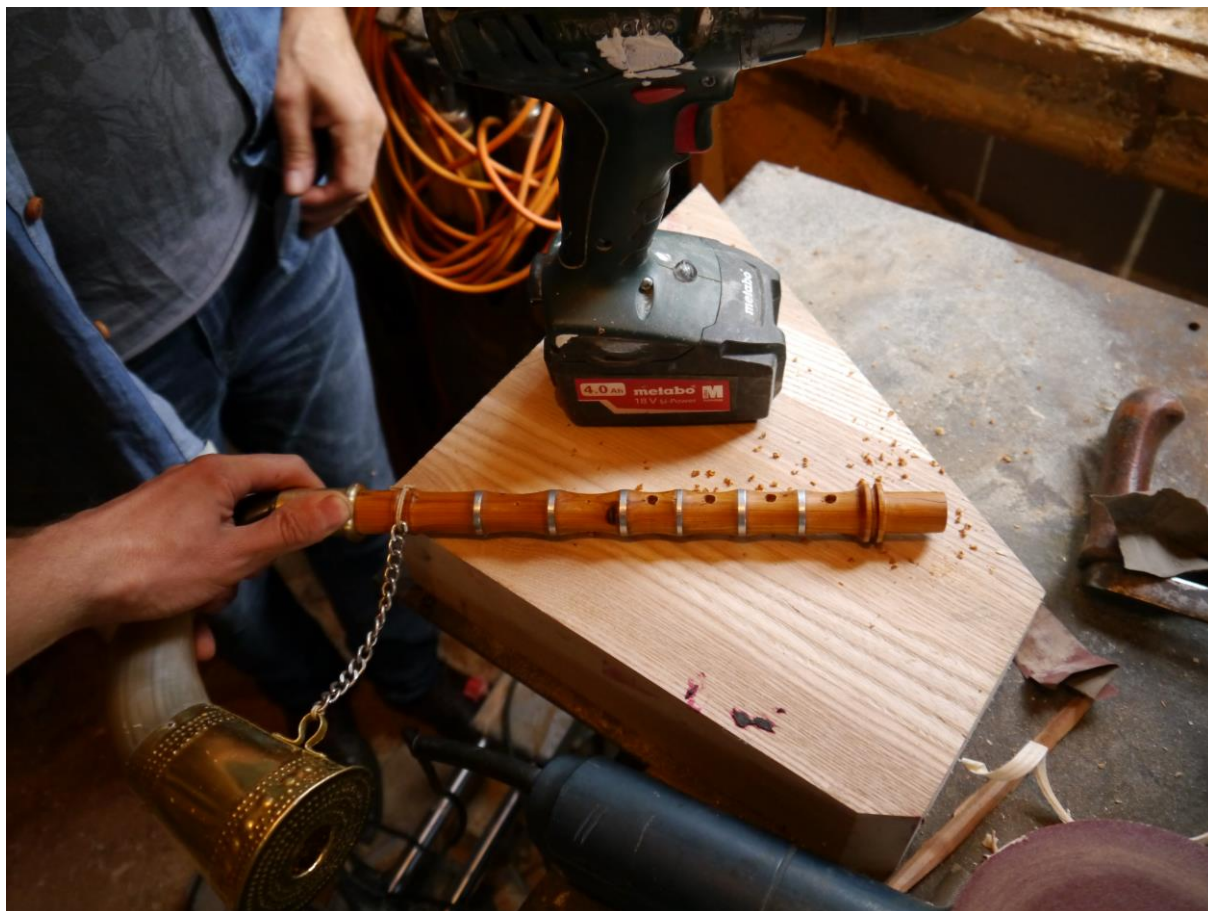
RYS. 42 OBLEWANIE GAJDZICY (OPRACOWANIE WŁASNE)

Po wykonaniu oblewki gajdzicę toczy się wykonując zagłębienia pomiędzy paskami cyny.



RYS. 43 GAJDZICA WYTOCZONA NA GOTOWO (OPRACOWANIE WŁASNE)

Po wytoczeniu gajdzicy można wywiercić w niej otwory melodyczne oraz dodatkowy otwór – zgłośnicę pomagającą przy strojeniu instrumentu.



RYS. 44 WIERCENIE OTWORÓW W GAJDZICY (OPRACOWANIE WŁASNE)

Przed złożeniem instrumentu należy wykonać jeszcze dwa elementy łącznikowe- krzywkę i kłódkę.

Stroiki do instrumentu wykonuje się z gałęzi czarnego bzu (hók) oraz twardego drewna np. śliwy z obciętym stroikiem klarnetowym (gajdzica). W obu przypadkach wykonuje się kanał przez który przepływa powietrze. W hoku gałąź czarnego bzu zacina się ostrym nożem odszczepiając kawałek. Jedną stronę kanału zatyka się korkiem tak, aby powietrze przepływało przez zaciętą szczelinę wprawiając drewno w drgania. Wykonanie piszczka gajdzicy jest analogiczne, z tą różnicą, że w ściance kanału wycina się otwór na którym przywiązuje się wycięty stroik klarnetowy.



RYS. 45 WYCINANIE KORPUSU STROIKA GAJDZICY (OPRACOWANIE WŁASNE)



RYS. 46 STROIKI (OPRACOWANIE WŁASNE)

Przed złożeniem instrumentu należy wykonać jeszcze dwa elementy łącznikowe-krzywkę i kłódkę.

Krzywkę wykonuje się z naturalnie wygiętej gałęzi, którą nawierca się na obu ramionach. Otwór nie może być za duży, gdyż spowoduje to załamywanie się dźwięku hóku. W naszym wypadku była to gałąź jabłoni wygięta pod kątem ok. 95°. Na krzywce można wyrzeźbić bądź wylać z cyny małe kozie różki. W miejscu łączenia się z hókiem na krzywce nabija się tuleję mosiężną.



RYS. 47 SZLIFOWANIE KRZYWKI (OPRACOWANIE WŁASNE)

Kłódkę toczy się z drewna śliwkowego. Na miejscu łączenia z gajdzicą nabija się tuleję mosiężną lub rogową.



RYS. 48 TOCZENIE KŁÓDKI (OPRACOWANIE WŁASNE)

Ostatnim elementem niezbędnym do zmontowania instrumentu w całość jest wyprawiona skóra kozia. Musi to być skóra zdjęta ze zwierzęcia w całości, co zapewnia największą szczelność. Skóra, której użyliśmy do projektu została wyprawiona przez rzemieślnika, który zajmuje się tym od wielu lat. Nie może ona być zbyt twarda, dlatego należy ją przed użyciem rozruszać w rękach i przechowywać w miejscu lekko wilgotnym by nie wyschła za bardzo.

Skórę trzeba wywrócić sierścią do środka, a następnie przeciągnąć tył przez otwór szyjny.



RYS. 49 SKÓRA PRZYGOTOWANA DO WIĄZANIA (OPRACOWANIE WŁASNE)

Następnie należy mocno zawiązać tył skóry przy pomocy dratwy natartej woskiem pszczelim. Dodatkowo dla uszczelnienia można użyć kawałka folii lub bardziej tradycyjnie wyprawionej skóry licowej.



RYS. 50 ZWIĄZANY TYŁ SKÓRY (OPRACOWANIE WŁASNE)

Po związaniu tyłu można przystąpić do montażu poszczególnych elementów. Dymłok i krzywka zawiązywane są na otworach po nóżkach kozy, zaś kłodka w otworze szyjnym.



RYS. 51 KŁODKA I DYMLÓK PRZYWIĄZANE DO SKÓRY (OPRACOWANIE WŁASNE)



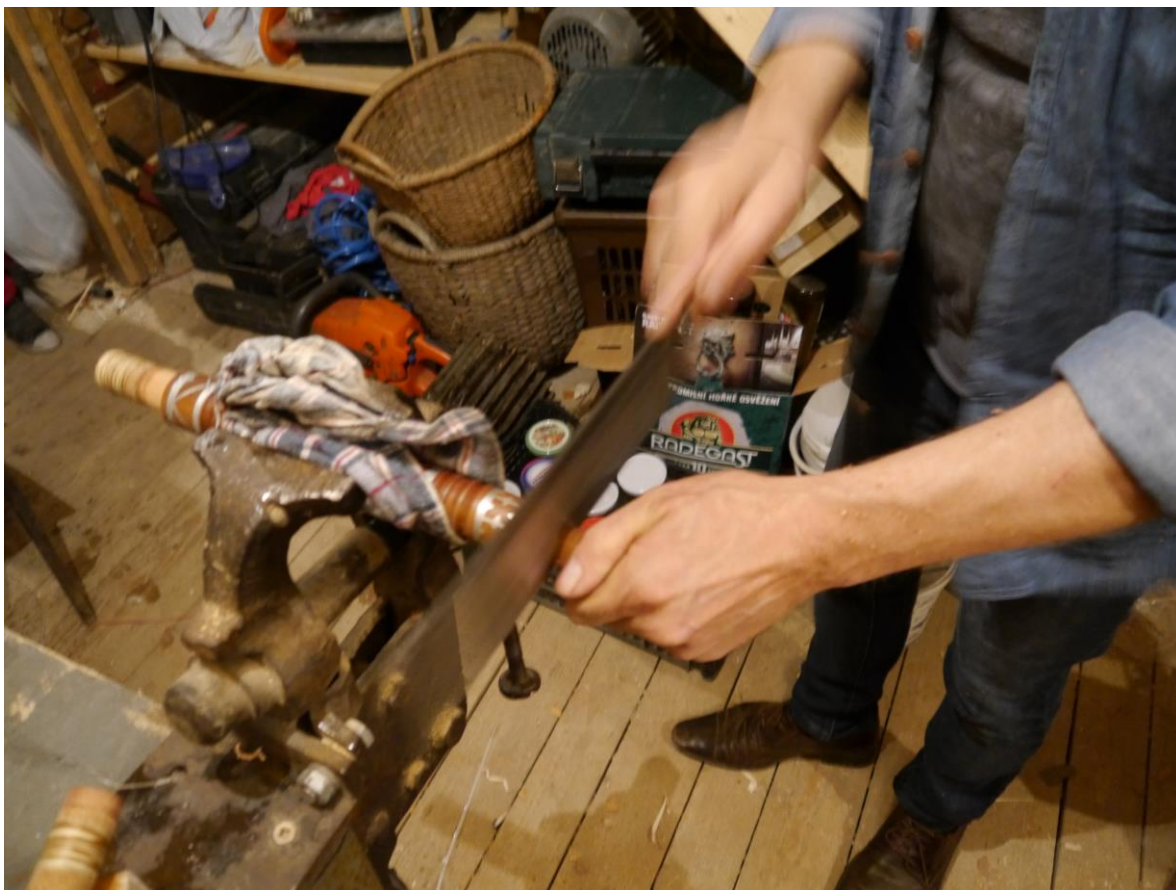
RYS. 52 GAJDY PO ZMONTOWANIU WSZYSTKICH ELEMENTÓW (OPRACOWANIE WŁASNE)

Po zmontowaniu nadszedł czas na strojenie instrumentu.

Hók stroi się do dźwięku D. Niestety w przypadku stroików nie można osiągnąć pełnej powtarzalności, dlatego zanim hók zagrał, trzeba było wykonać i wypróbować kilkanaście stroików. Dodatkowo aby osiągnąć stabilny dźwięk konieczne było skrócenie całości hóku o około 7cm.

Gajdzicę stroi się kilkoma metodami – nawijając lub odwijając nić wokół stroika; powiększając (przez rozpalenie) lub zmniejszając (przez zakrycie woskiem) otworów na gajdzicy lub zakrywając lub otwierając zgłośnicę.

Proces strojenia trwał ok. 3 godzin.



RYS. 53 SKRACANIE HÓKU (OPRACOWANIE WŁASNE)



RYS. 54 ZATYKANIE OTWORÓW GAJDZICY WOSKIEM (OPRACOWANIE WŁASNE)

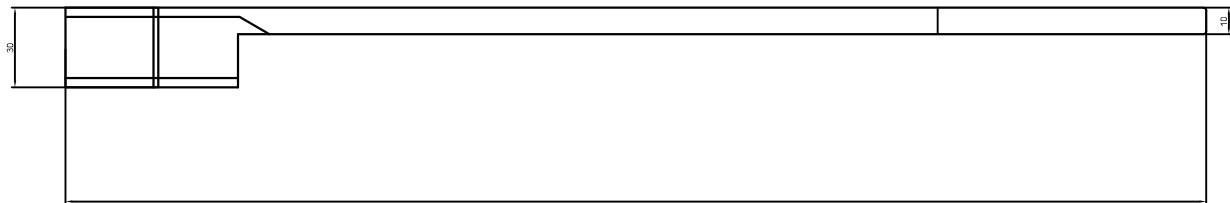
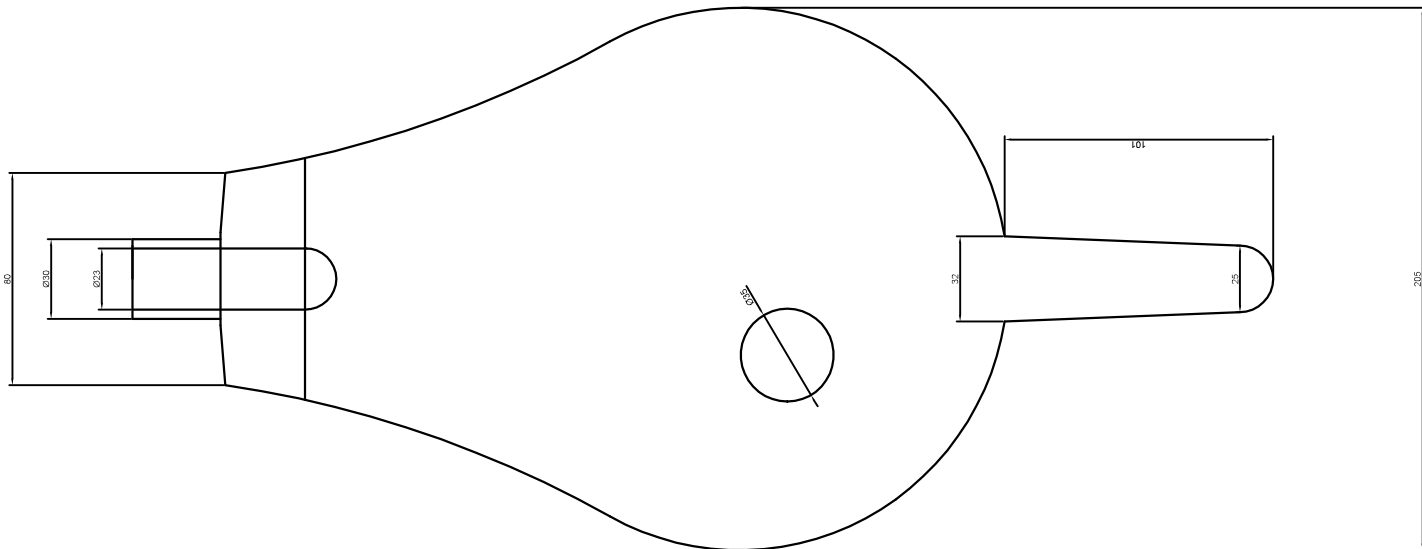


RYS. 55 PIERWSZA MELODIA ZAGRANA PRZEZ MISTRZA (OPRACOWANIE WŁASNE)

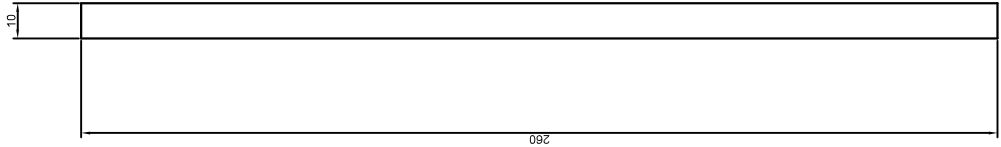
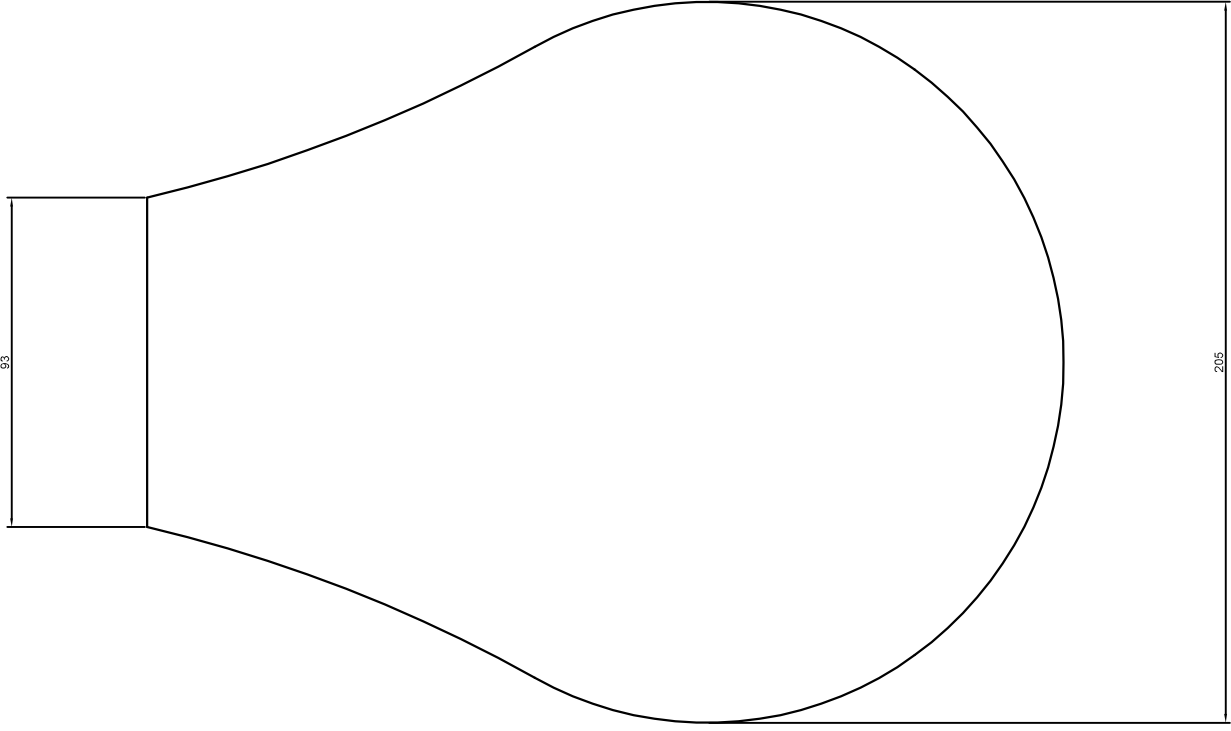
VIII. ZAKOŃCZENIE

Efektom warsztatów jest instrument muzyczny który jest głęboko zakorzeniony w kulturze górali z rejonu Trójwsi (Istebna, Koniaków, Jaworzynka). Dodatkowo data zakończenia warsztatów zbiegła się ze wspomnieniem Św. Michała, co dla górali jest wielkim świętem – symbolicznym dniem zakończenia sezonu pasterskiego.

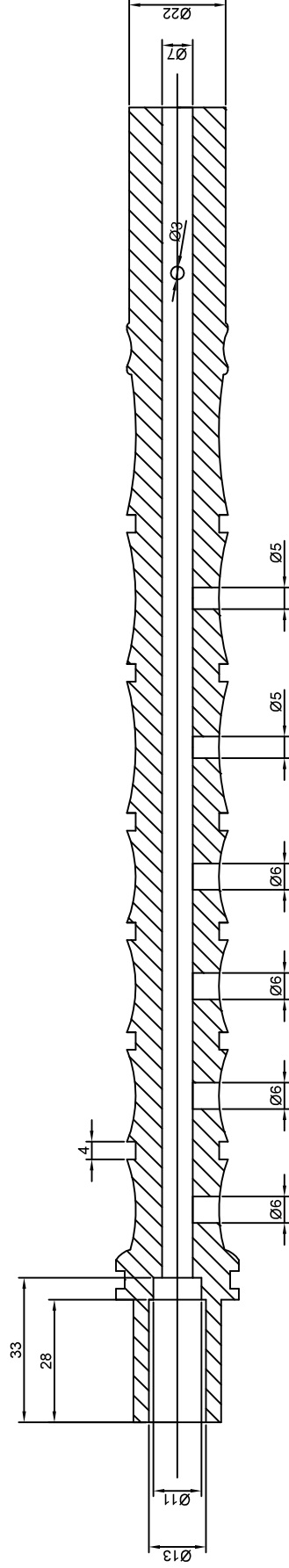
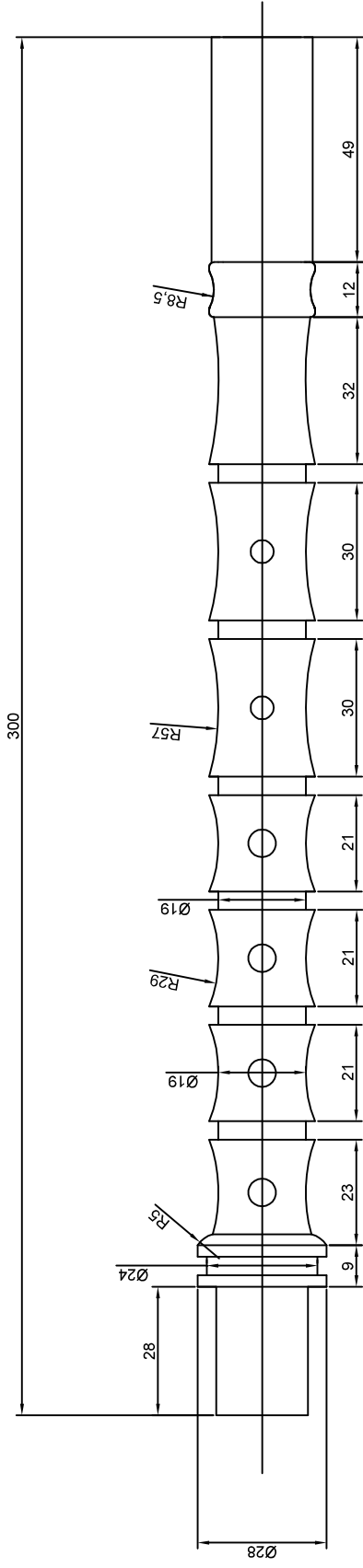
Udział w projekcie „Szkoła mistrzów budowy instrumentów ludowych” pozwolił nie tylko na poznanie i udokumentowanie skomplikowanej sztuki budowy gajd. Relacja mistrz-uczeń jest kontynuowana poprzez spotkania poza warsztatami np. w celu sprawdzenia stroju instrumentu czy nauki gry. Stwarza to możliwości głębszego poznawania kultury Górali Beskidu Śląskiego, oraz udziału w podobnych projektach w przyszłości.



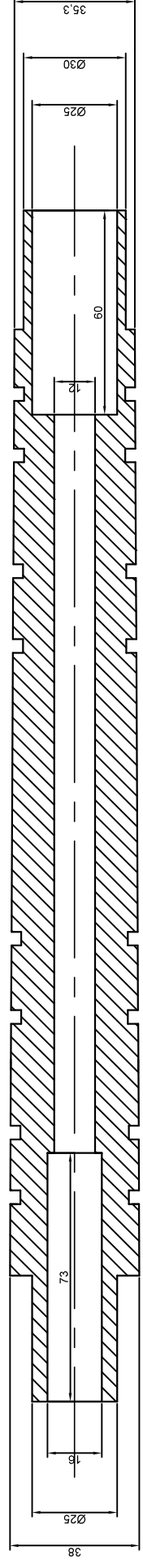
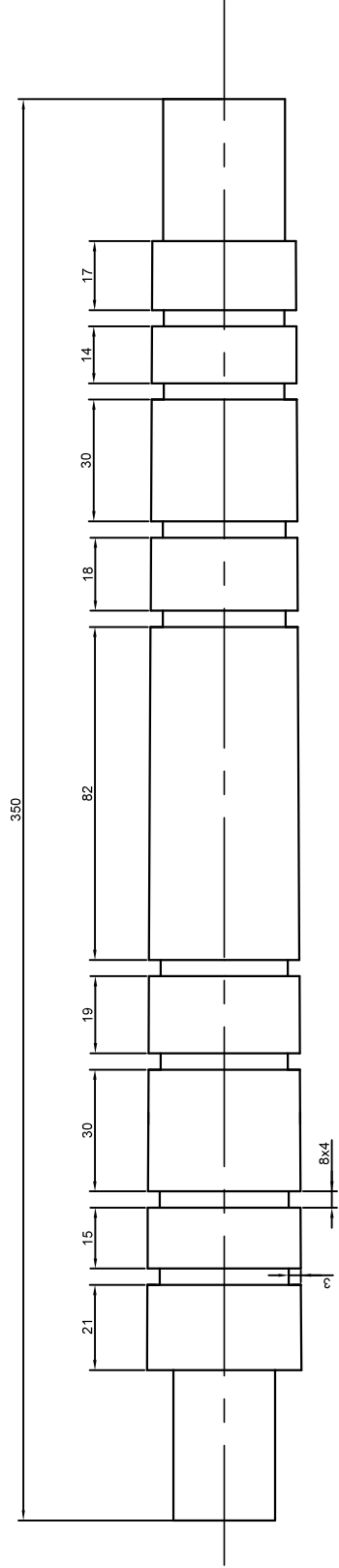
Obiekt: GAJDY		Stadium:
Projektant	Piotr Pańczyk	Skala: 1:1
Sprawdzający		Nr rys.:
Przedmiot rysunku: DYMLOK-2		



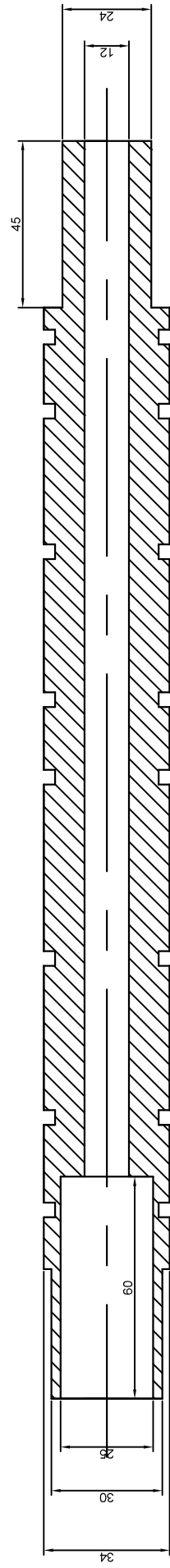
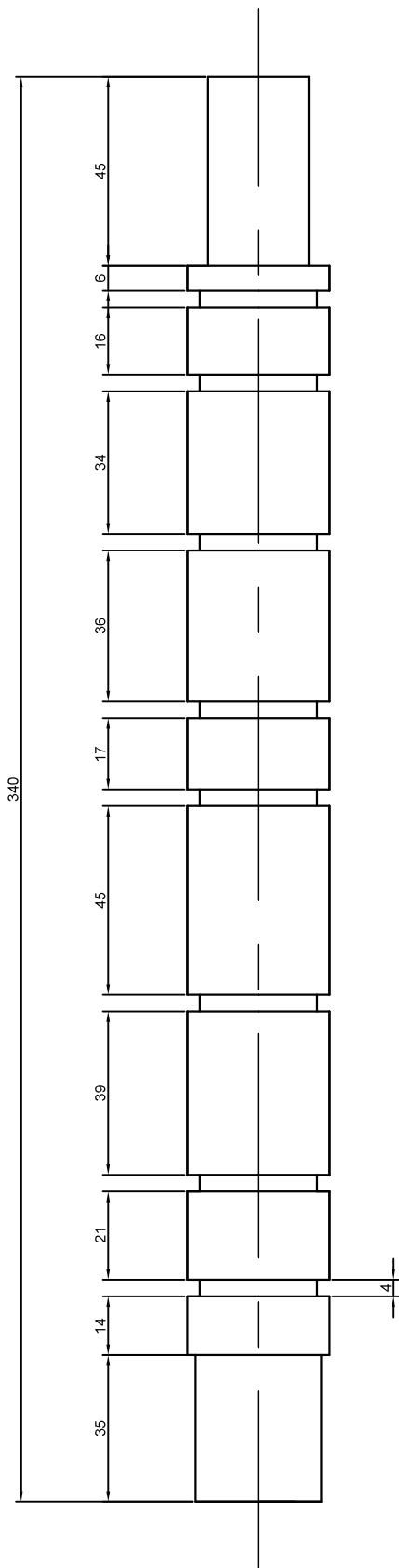
Obiekt: GAJDY		Stadium:
Projektant	Piotr Panczyk	Skala: 1:1
Sprawdzający		Nr rys.: DYMLOK—1
Przedmiot rysunku: DYMLOK—1		



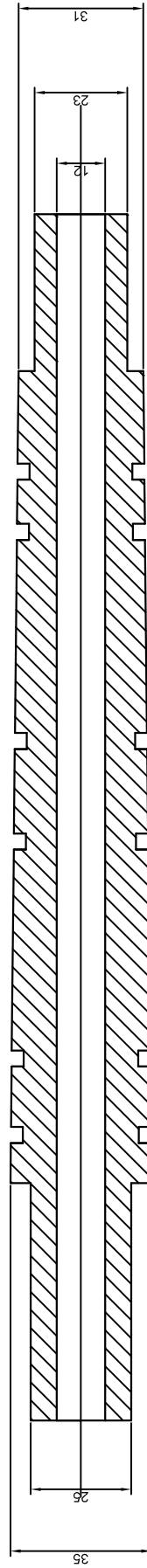
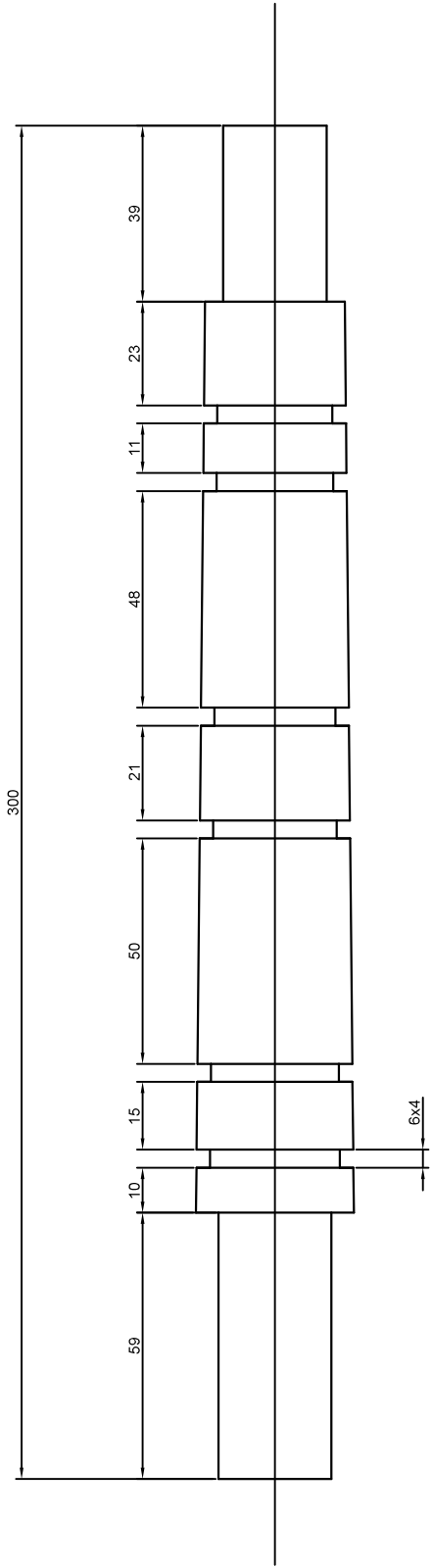
Obiekt: GAJDY		Stadium:	
Projektant	Piotr Pańczyk	Skala: 1:1	
Sprawdzający		Nr rys.:	
Przedmiot rysunku: GAJDZICA			



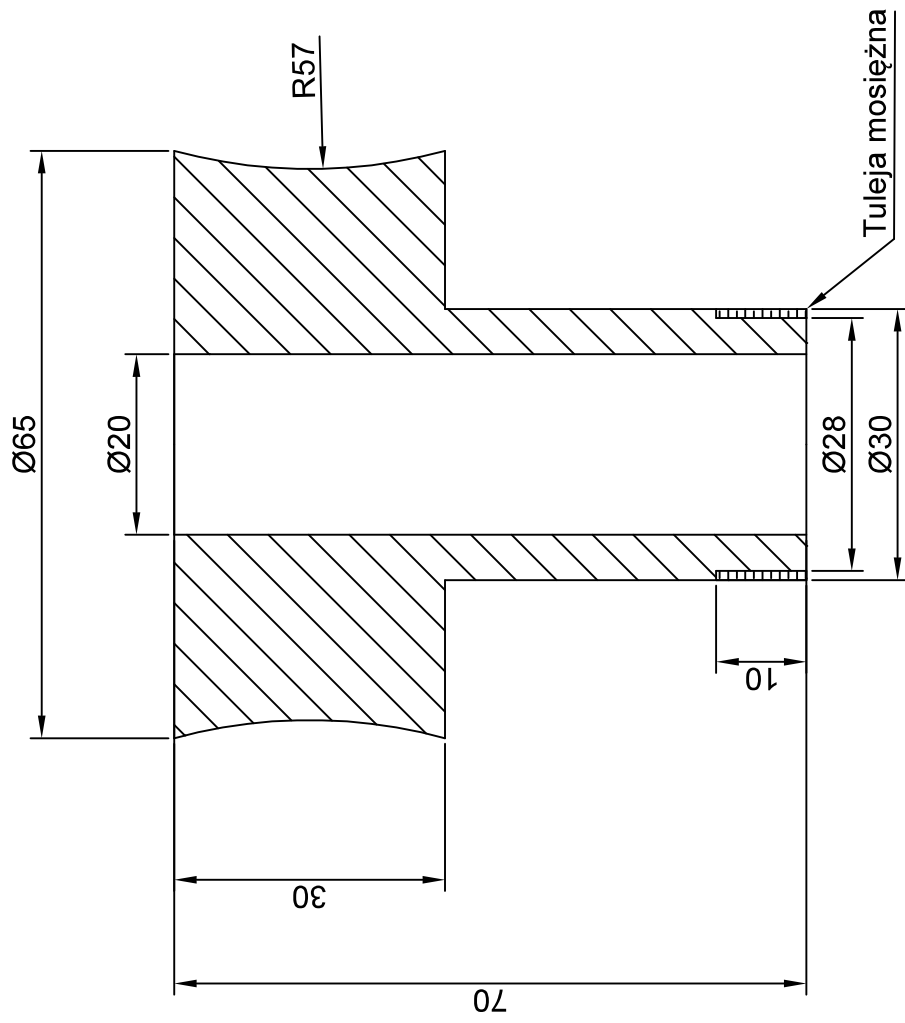
Obiekt: GAJDY		Stadium:	
Projektant	Piotr Pańczyk	Skala:	1:1
Sprawdzający		Nr rys.:	HÓK-1
Przedmiot rysunku:			



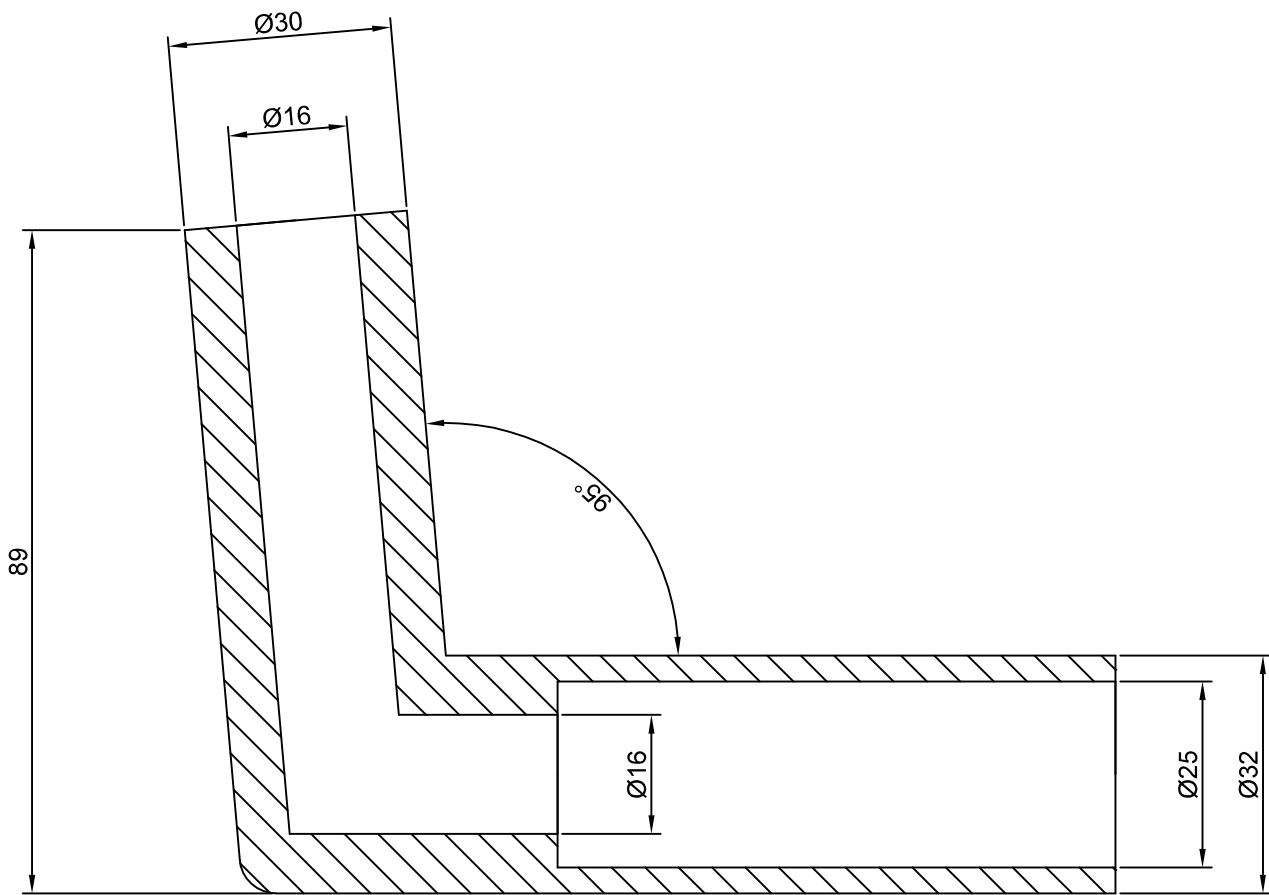
Obiekt: GAJDY		Stadium:	
Projektant	Piotr Pańczyk	Skala: 1:1	
Sprawdzający		Nr rys.: HÓK-2	
Przedmiot rysunku:		HÓK-2	



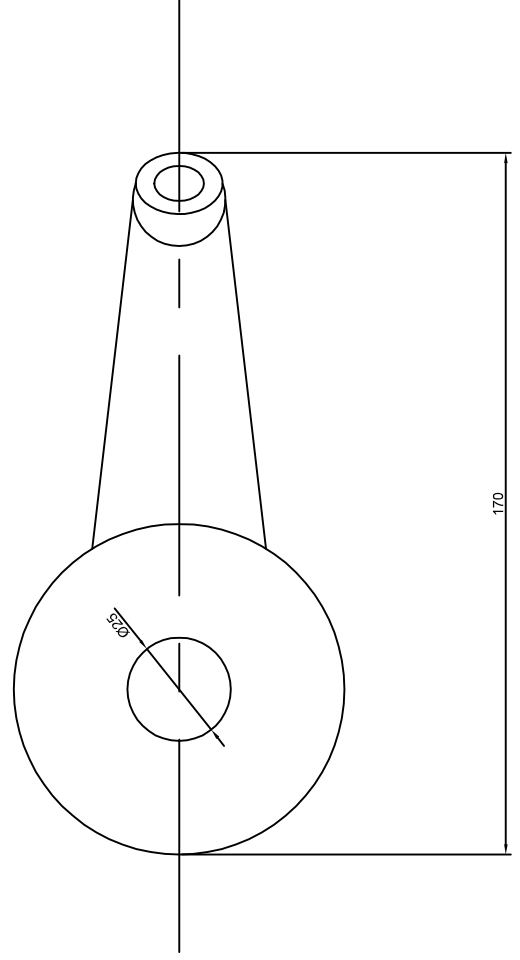
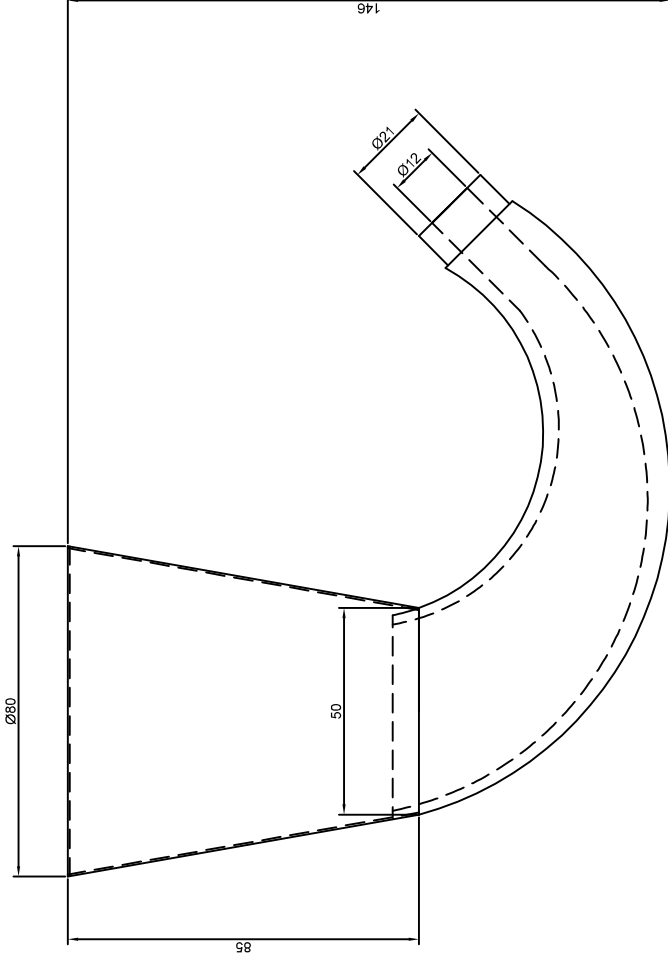
Obiekt: GAJDY		Stadium:	
Projektant	Piotr Patczyk	Skala:	
Sprawdzający		1:1	
Przedmiot rysunku: HÓK-3		Nr rys.:	



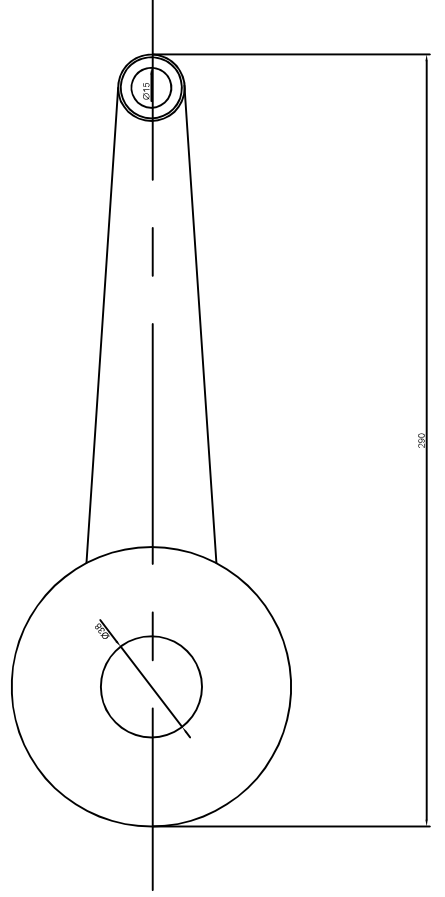
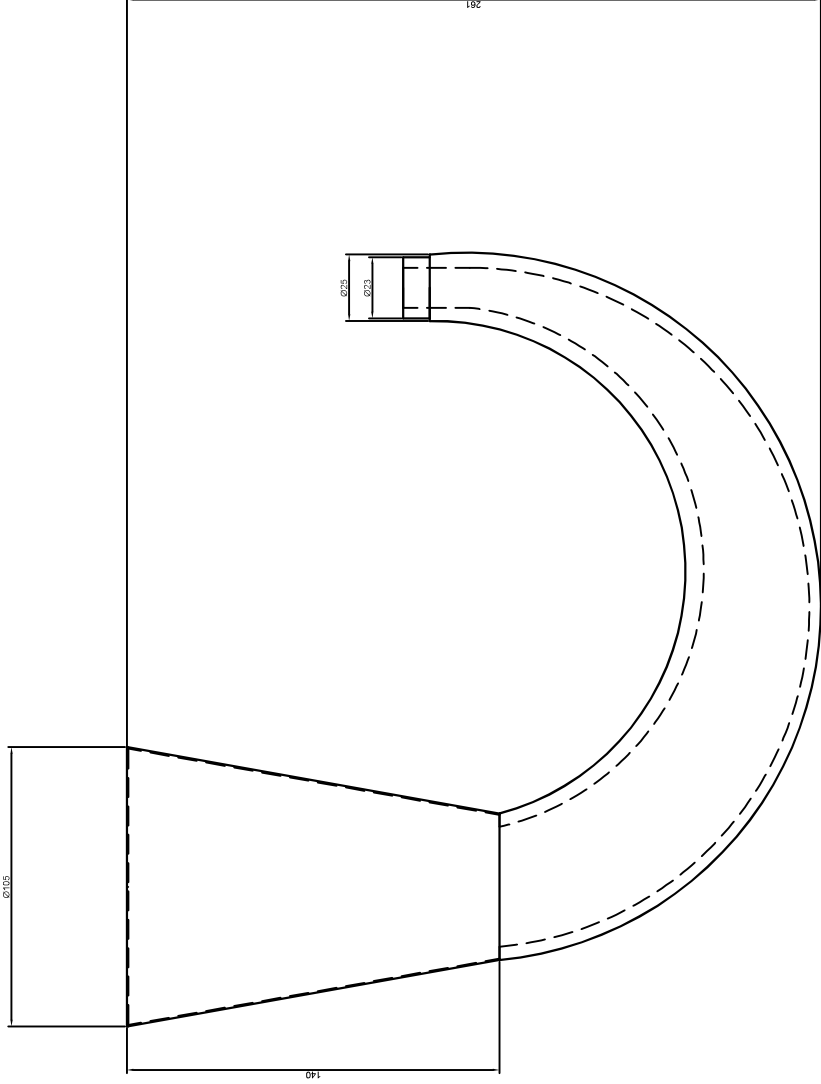
Obiekt: GAJDY		Stadium:
Projektant	Piotr Pańczyk	Skala: 1:1
Sprawdzający		Nr rys.: KŁODKA
Przedmiot rysunku: KŁODKA		



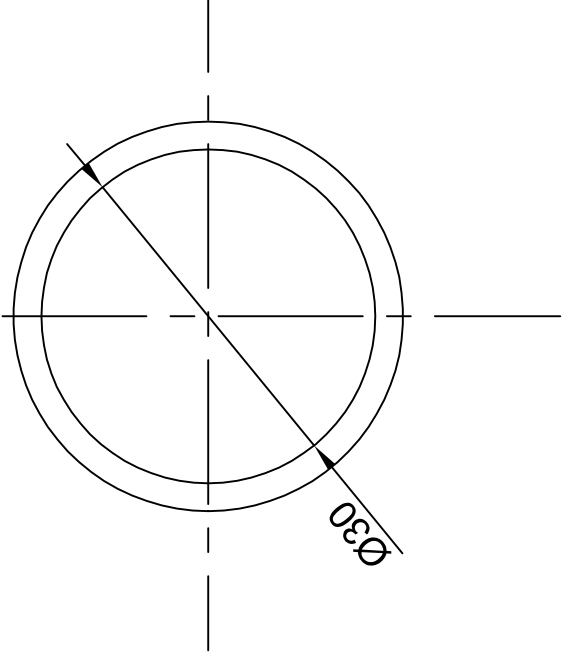
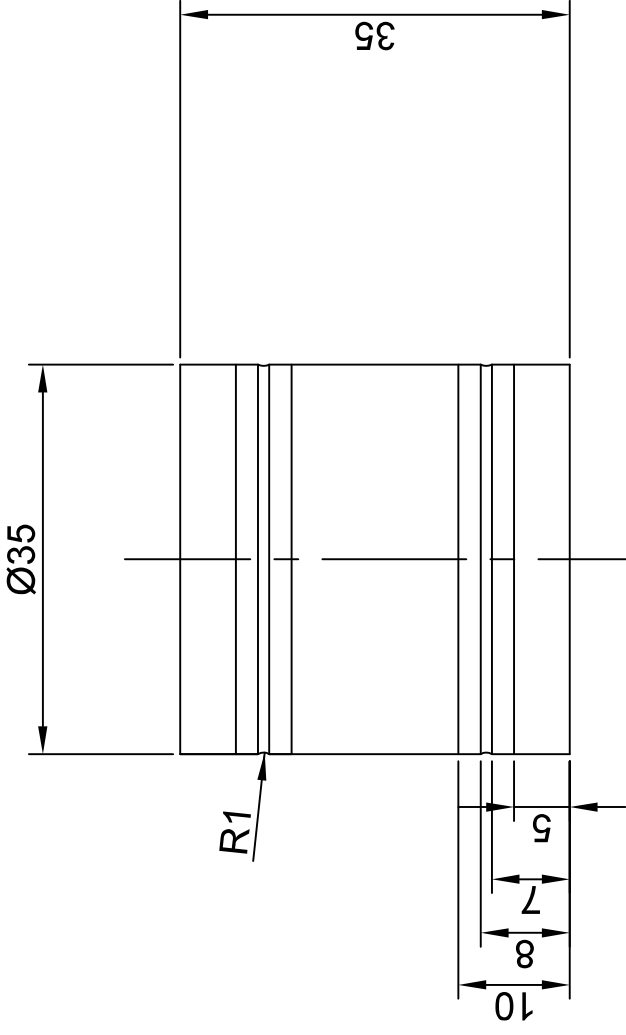
Obiekt: GAJDY		Stadium:	Nr rys.:
Projektant	Piotr Pańczyk	Skala: 1:1	KRZYWKA
Sprawdzający			
Przedmiot rysunku:			



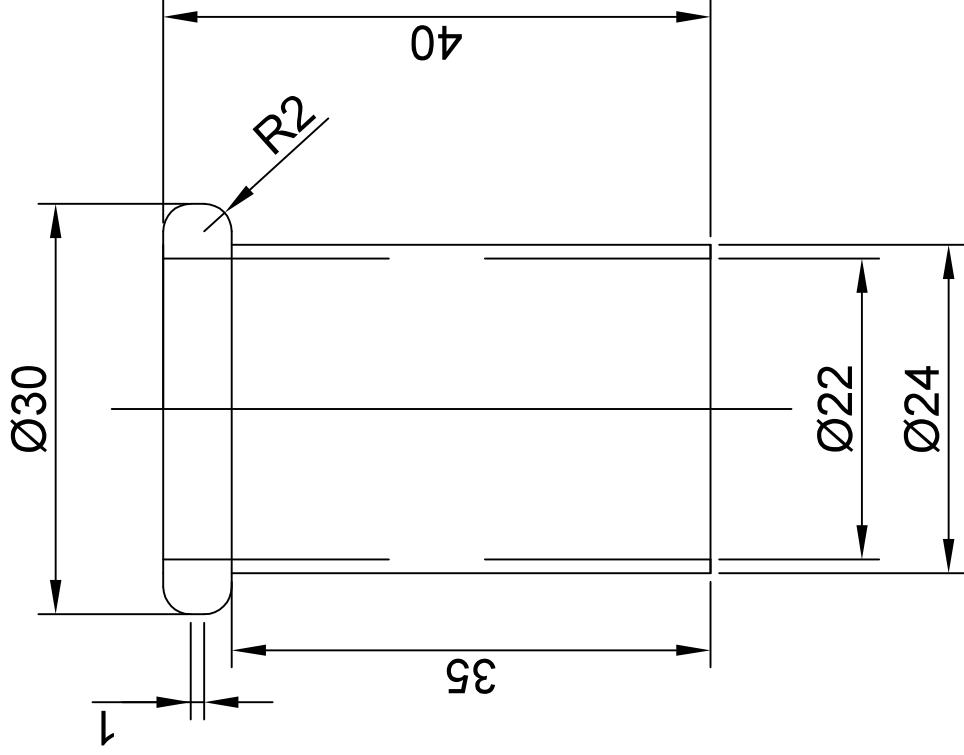
Obiekt: GAJDY		Stadium:
Projektant	Piotr Panczyk	Skala: 1:1
Sprawdzający		Nr rys.: RÓG-1
Przedmiot rysunku:		



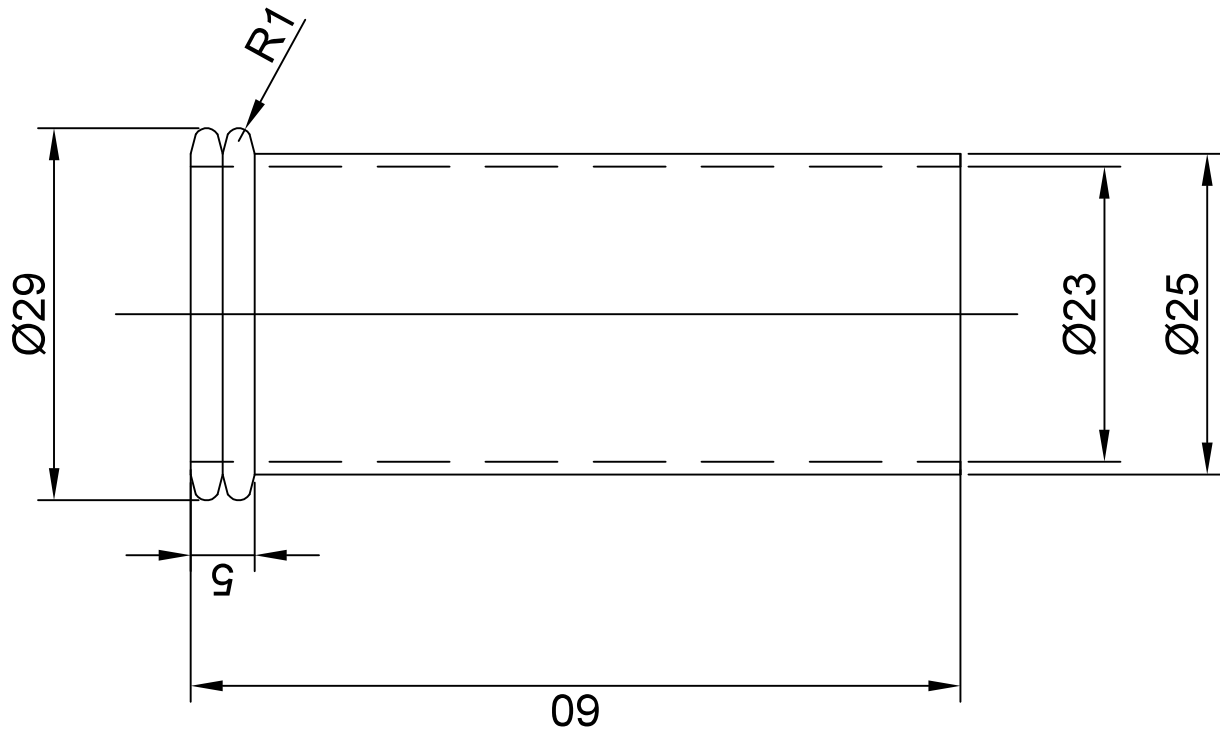
Obiekt: GAJDY		Stadium:
Projektant	Piotr Pańczyk	Skala: 1:1
Sprawdzający		Nr rys.: RÓG-2
Przedmiot rysunku:		



Obiekt: GAJDY		Stadium:
Projektant	Piotr Pańczyk	Skala: 1:1
Sprawdzający		Nr rys.: TULEJA—1
Przedmiot rysunku:		



Obiekt: GAJDY		Stadium:
Projektant	Piotr Pańczyk	Skala: 1:1
Sprawdzający		Nr rys.:
Przedmiot rysunku: TULEJA-2		



Obiekt: GAJDY		Stadium:
Projektant	Piotr Pańczyk	Skala: 1:1
Sprawdzający		Nr rys.: TULEJA-3
Przedmiot rysunku:		