

## FAFORGÁCSKALAP KÖTÉSE A KOVÁSZNA MEGYEI KÖRÖSÖN

(Újabb keletű falusi kismesterség)<sup>1</sup>

MOLNÁR ISTVÁN

A népi kultúra teljes egészének megismerése érdekében végzendő kutatás egyik igen fontos részletfeladata a kismesterségek vizsgálata. Ennek ellenére néprajzkutatásunk — néhány általánosabban elterjedt kismesterségtől eltekintve — viszonylag keveset foglalkozik ezzel a tevékenységi körrel. Sok olyan részlettanulmány hiányzik még — különösen a kevésbé gyakorolt kismesterségekről —, amik alapját kellene hogy képezzék egy általános áttekintést adó későbbi összefoglaló munkának. De a már feldolgozott anyag is a megváltozott gazdasági és társadalmi körülmények folytán — a gazdálkodás adott szintjének jellege szerint — kiegészítésre szorul. Az új termelési formák, indítékok, a régitől eltérő munkaszervezés ugyanis a falusi kismesterségek alakulásában lényeges változásokat idéznek elő. A szocialista mezőgazdálkodás fejlődése pl. lehetővé teszi, hogy azok a népcsoportok, amelyek hagyományosan — kiegészítő foglalkozásként — a kismesterségek valamelyik ágának gyakorlásával foglalkoztak, a földművelés gépesítése folytán felszabaduló munkaidejük nagy részét azoknak folytatására intenzívebben felhasználhassák. Ez a tény és ezek mellet az, hogy az egyes mezőgazdasági TSz-ek és kőipari termelészövetkezetek is szervezett formában, pénzjövedelmük gyarapítása érdekében, ösztönzik a területükön régebben kialakult népi kismesterségeket — néhány ágazat művelésének a reneszánszához vezetnek s jellemző jelenségként egyes faluközösségekben eddig az ideig nem gyakorolt újabb kismesterségek megalakulását is lehetővé teszik.

Ha a falusi kismesterségek alakulását, fejlődését, változásait, jelenlegi helyzetét az új társadalmi-gazdasági körülmények közt kíséreljük meg áttekinteni, akkor — a múlthoz viszonyított változások figyelembe vétele alapján — azokat általánosságban az alábbi négy kategóriába sorolhatjuk.

1. Egy faluközösség keretében a régebben is általánosan, a falu majdnem mindenkorú és nemű tagja által gyakorolt hagyományos háziipar-

jellegű kismesterség az új gazdasági keretben is hasonló mértékben folytatódik, csak a munkaszervezés formája alakult át. Régebben a család keretében történt a nyersanyag félkészárúvá, majd terméké váló feldolgozása, értékesítését is a család valamelyik tagja végezte. Az új szervezési formában azonban az eddigi komplex tevékenységet folytató termelők a nyersanyagot jórészt csak félkészárúvá dolgozták fel s így értékesítik a szövetkezetben. Ilyen kismesterség pl. a szalmakalap kötése a Maros megyei Ravában, Bözödön, vagy a Hargita megyei Küsmődön.

2. A hagyományos, de régebben a faluközösségben csak kevesek által gyakorolt kismesterség az új gazdálkodási keretben és szervezésben kiszélesedik, általánosabb kiegészítő foglalkozási ággá válik, mint pl. a gyékénytakaró illetve gyékényszőnyeg szövése a Maros megyei Harasztkereken vagy a kőfaragás a Kovászna megyei Kézdipolyánban.

3. Olyan faluközösségben, amelyben a kismesterségek gyakorlásának nincs hagyománya, a lakosság egy része — az új gazdasági keretben felszabaduló munkaidejének hasznos kitöltése végett — a látott példa nyomán átveszi a közelében folytatott mesterséget s eredményesen is gyakorolja azt, mint pl. a Maros megyei Szentgericén a szomszédos Harasztkerekről átvett gyékényfonás esetében.

4. Az az eset is fenn áll, hogy egy faluközösségben a hagyományosan gyakorolt kismesterség az ipari-gazdasági fejlődés folytán feleslegessé válva megszűnik, mint pl. a Kovászna megyei Kőrösön és vidékén a szita és rostakéreg faragása vagy az ehhez kapcsolódó szitaszövés-készítés és helyet ad az ugyancsak a fa feldolgozásához kapcsolódó új kismesterségeknek, a faforgácsból készített kalap gyártásának.

A társadalmi-gazdasági tényezők befolyására alakuló kismesterségek vizsgálata tehát népi kultúránk teljes keresztmetszetének megismeréséhez támpontokat szolgáltat s ezért a társadalmi jellegű néprajzkutatásnak egyik mellőzhetetlen területe.

Általánosan ismert tény, hogy bármely kismesterség kialakulása — a gazdasági-társadalmi adottságok mellett — mindig két alaptényezőtől függ :

— a rendelkezésre álló nyersanyagtól és

— a hosszú időn át, tapasztalatok alapján megszerzett kiművelt technikai érzéktől, tudástól. A hagyományokon alapuló technikai érzék különösen fontos egy újabb kismesterség technikai folyamatának kialakításában.

Az alábbiakban egy olyan kismesterség leírását adom, amelynek kialakulása egy régebbi — a gazdasági és technikai fejlődés következtében eltűnő — kismesterség utódaként újabb keletű, de a hagyományosan ismert és felhasznált nyersanyaghoz és megmunkálásának ismeretéhez, a fához kapcsolódik : ez a kismesterség a kőrösi faforgácskalap készítése. Gyökereit tekintve az alábbiakat állapíthatjuk meg.

Kőrös egészen a XX. század második negyedéig a szitásmesterségről volt híres, amit falusi kismesterségként gyakoroltak. Járulékos tevékenységként ehhez kapcsolódott a szitakéreg faragása is, amit kezdetben, a

XVIII. században és a XIX. század végeféléig, csak a maguk szőtte sziták „felkészítéséhez” faragtak. A XIX. század második felétől kezdődően — a szita iránt mutatkozó növekvő szükséglet nyomán — a városi szitásmesterség tevékenysége is fokozódik s egyre több kérget igényel. A növekvő kereslet indíttatására Kőrösön a szítások közül többen — a kárpáti erdőségek megfelelő fája is kéznél lévén — a saját szükségleten felül eladásra is kezdtek kérget termelni. Kezdetben csak szita- és rostakérget, később különböző csomagoló dobozoknak való kéreglemezt is állítottak elő. Ennek nyomán a kéregfaragás fokozatosan elvált a szitásságtól s önálló fafaragó kismesterséggé alakult<sup>2</sup>.

A fa finomabb, aprólékosabb feldolgozása tehát Kőrösön évszázados hagyomány. Felhasználási módja azonban, követve a kor kivánalmait, a múlt század végén, illetve a századfordulón — amint fennebb láttuk — egyszer már változott. A műmalmok elterjedése, illetve a korszerűbb csomagolási anyagok megismerése azonban századunk első negyedére mind a szitásság, mind a kéregfaragás mesterségének további gyakorlását Kőrösön szükségtelenné tette. A fa megmunkálásának erős, mélyen gyökerező hagyománya azonban átörökítetten benne él a mostani, nemzedékben is. Ennek következményeként már a 30-as évektől kezdődően, de különösen a jelenünkben — a társadalmi-gazdasági átalakulás adott szintjén — munkaerejének, gyakorlati tudásának értékesíthető felhasználása végett tovább kereste a fa megmunkálásának új lehetőségét. Vásárokra járásaik közben megismerkedtek a faforgácsból készített kalappal. Felfedezve a kalapgyártásban rejlő kereseti lehetőséget, a fa megmunkálásához értőként a készítés módját kikísérletezve, a hagyományos két kismesterség fokozatos megszűnésével egyidejűleg átváltottak az új kismesterség gyakorlására.

\*

Az alábbiakban — e kismesterség leírásának keretében — a nyersanyag kitermelésénél, illetve feldolgozásánál alkalmazott eszközöket s ezt követően a feldolgozás munkamenetét ismertetem.

### A. Az eszközök<sup>3</sup>

A feldolgozásnál egyrészt a famegmunkálás hagyományos szerszámaint alkalmazták, de a kismesterség sajátosságából adódóan maguk feltalálta és készítette új eszközök is használatba kerültek.

#### I. A nyersanyag előkészítésének eszközei.

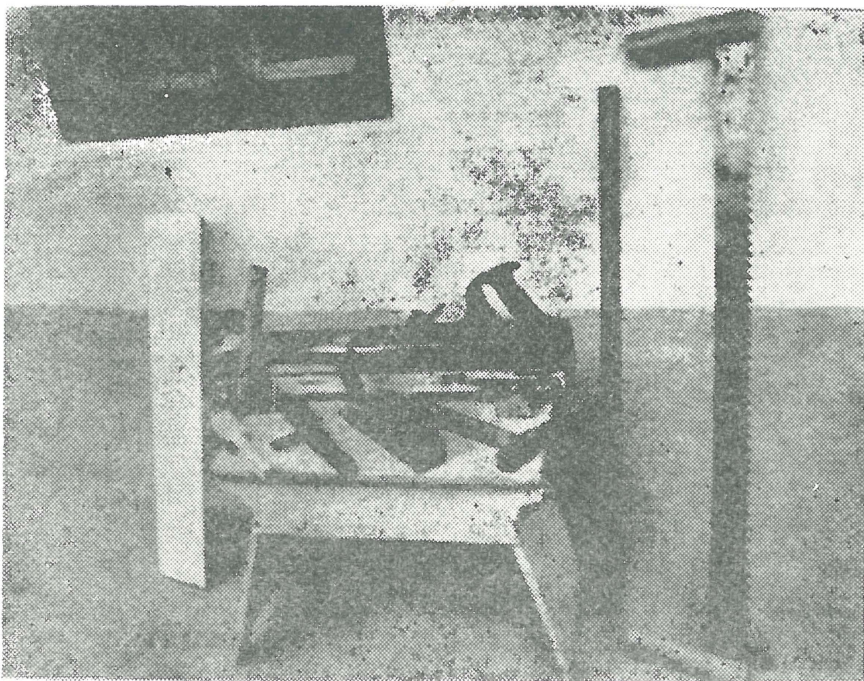
##### 1. A kitermelést az alábbi szokásos eszközökkel végzik :

- harcsafűrész, erdőlő fejsze — a fatörzs kidöntéséhez,
- erdőlő fejsze — a fa legallyazásához,
- harcsafűrész — a legallyazott rönk feldarabolásához, ún. kölöpökbe való felszakaszolásához.

2. A kölöpdeszka kifűrészelését rézben hagyományos, részben módosított szerszámokkal végzik. Ezek :

— **gyalupad**, — a rönk és deszka feldolgozásával kapcsolatos minden előkészítő műveletet ezen végeznek,

— **deszkafűrész**, a **kölöpdeszka** fűrészelésének speciális szerszáma. Elhasznált gáterlapból a harcsafűrész formájára maguk készítik. Hossza 120—130 cm. Ez az új szerkesztésű fűrész azért vált szükségessé, mert a harcsafűrész csak keresztbe vág jól, a rámás kézfűrész viszont a nyers fában szorul s teljesítménye is kisebb.



1. ábra

— a **vízmérték**, ezzel jelölik meg és osztják be a kölp végén a kivágandó deszkák vastagságát,

— a **mértékvonalzó**, — 3 cm széles, 10 cm hosszú. Ezzel vonalazzák meg a kölpön a kölpdeszkák hosszanti vágási irányát.

— a **feszítő kicsi balta** — rövidnyelű, vékonyabb lapú, amit a fűrésznyomba ütnek, ha a nyers fa a fűrészlapot „szorítja“ a vágás menete közben,

— a **lapos véső** — a kölpdeszkák végén (**bütűin**) ezzel simítják el a fűrészeléskor keletkezett **borzosságot**.

3. A **kölöpdeszka simítását** forgácsolásra való előkészítését a hagyományos szerszámokkal végzik :

— **porozógyalu** — egy élű, kisebb méretű gyalu, amivel a fűrésznyom **borzosságát**, egyenetlenségeit és a deszkavég leszakításának nyomát legyalulják,

— **ropántgyalu** — duplaélű, hosszú simító gyalu, **egyenlítő gyalunak** nevezik, amivel a deszka lapját és éleit egyenletesre, simára gyalulják.

4. A forgácsolás eszközei a mesterség fejlődése nyomán változtak. A fejlődés két időszaka — a kezdeti és az újabb — határozta meg az alkalmazott szerszámokat.

a) **Kezdeti időszak:** eszköze a ropántgyalu. Ezzel gyalulták le az egyszerre csak egy forgácsszálat adó, s ennek megfelelő vastagságúra kiképzett kölpödeszka éléről a forgácsot<sup>4</sup>.

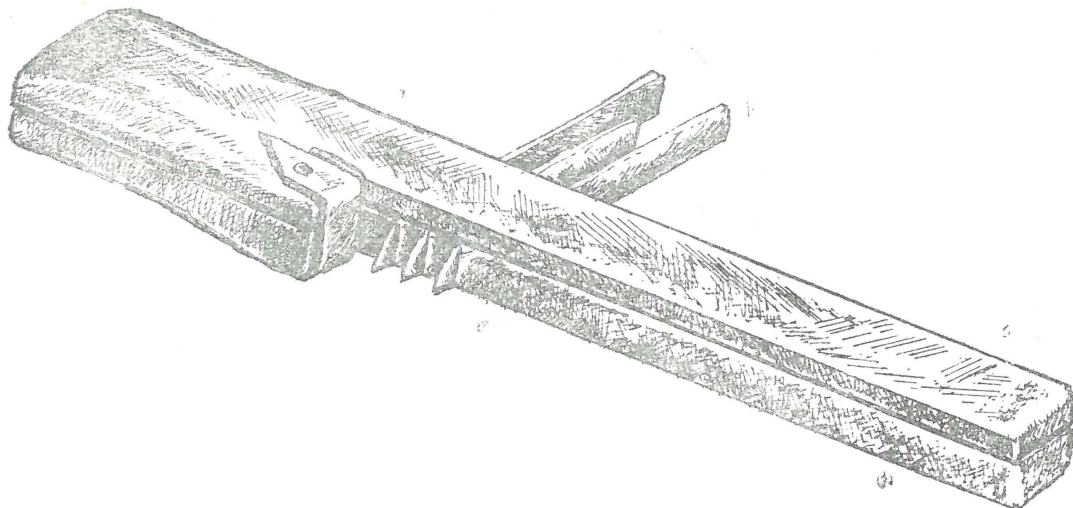
b) **Újabb időszak**

A forgácskalap iránti kereslet növekvése folytán, valamint a többféle mintájú kalap iránt mutatkozó igény nyomán szükségessé vált a termelés fokozása és a minták szaporítása, de ezt csak egy új munkafázis beindítása, illetve az ennek végzéséhez szükséges új munkaeszköz kimódolása tette lehetővé. Ez a munkaeszköz a

— **hasítókés**

Tekintve, hogy e mesterség technológiájában egy új munkafázis új eszközéről van szó, ezért szükségesnek vélem az eszköz készítésének leírását is adni. Megkonstruálásához az ötletet egy asztalosszerszám, a párhuzamvonó adta.

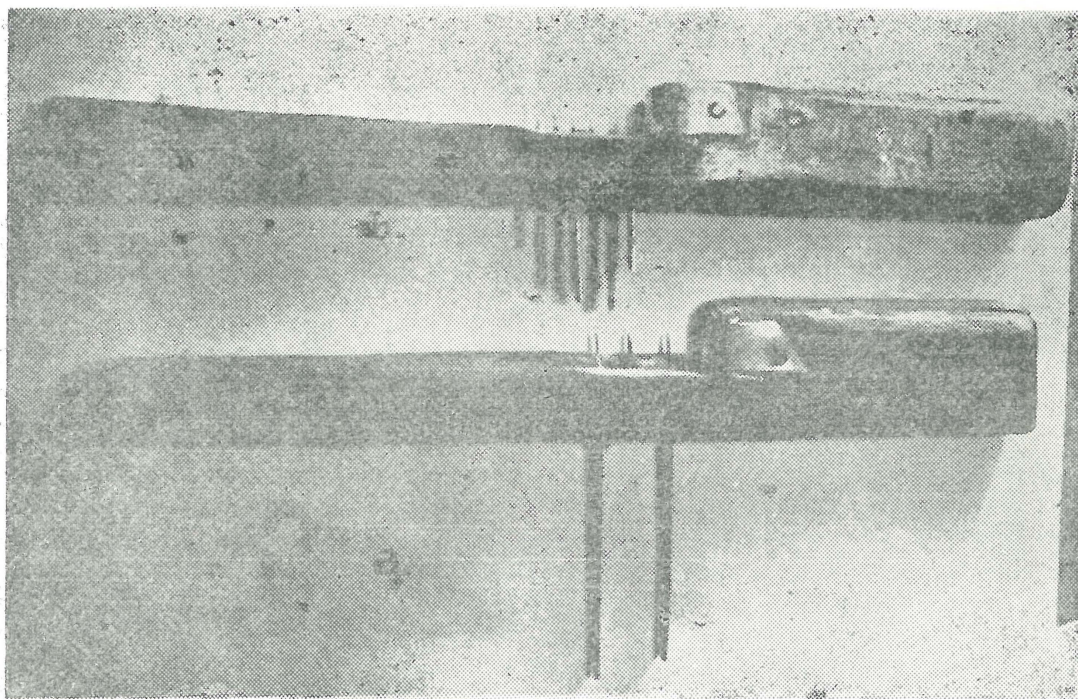
A hasítókés tulajdonképpen két kézbe fogható, bükkfából hasáb alakúra faragott nyeles szerszám (2. ábra). Hossza 23—24 cm, szélesebbik lapfelülete 3 cm, keskenyebbik felülete 2 cm. szélességű. E hasábot hosszának egyharmadánál, a szélesebb lapfelületén 1,5 cm mélyen keresztben befűrészelik<sup>5</sup>. Kétharmadnyi felének végétől indulva, most már hosszanti



2. ábra

irányban a keresztvágásig fűrészelik be, aminek következtében ez a laprész leesik s a készülő eszközön egy szakállváll keletkezik. A hasáb keskenyebbik oldaláról — teljes hosszban — egy kb. 8—10 mm vastagságú lapot — borítólemezt, szintén lefűrészelnék. Ezt követően a hasábon elkészítik a „késágy“-akat: a szakáll bevágásának tövétől, visszafelé véve,

a lapra merőlegesen, pontos beosztással 1 cm mélyen 3 vagy 6 fűrészeléssel tesznek, amikbe a hasítókéseket ágyazzák be. A hasítókéseket 1 mm vastag, 1 cm széles, 7—8 cm hosszúságúra darabolt, elhasznált eresztőfűrész lapjából készítik. Végeiket ferdén  $45^\circ$ -os szögben lemetszik, majd megélezik. Az így előkészített késeket helyezik be a késágy vágataiba, ferde metszésükkel egy irányban úgy, hogy csak a késlemezék élei nyúlnak ki a vágatokból. Ekker a már előzőleg lefűrészelt borítólemez visszaszegésével a késeket rögzítik. Az eszköz **szakállát** — vállát —, mivel munka közben erős kopásnak van kitéve, rézlemezzel beborítják.



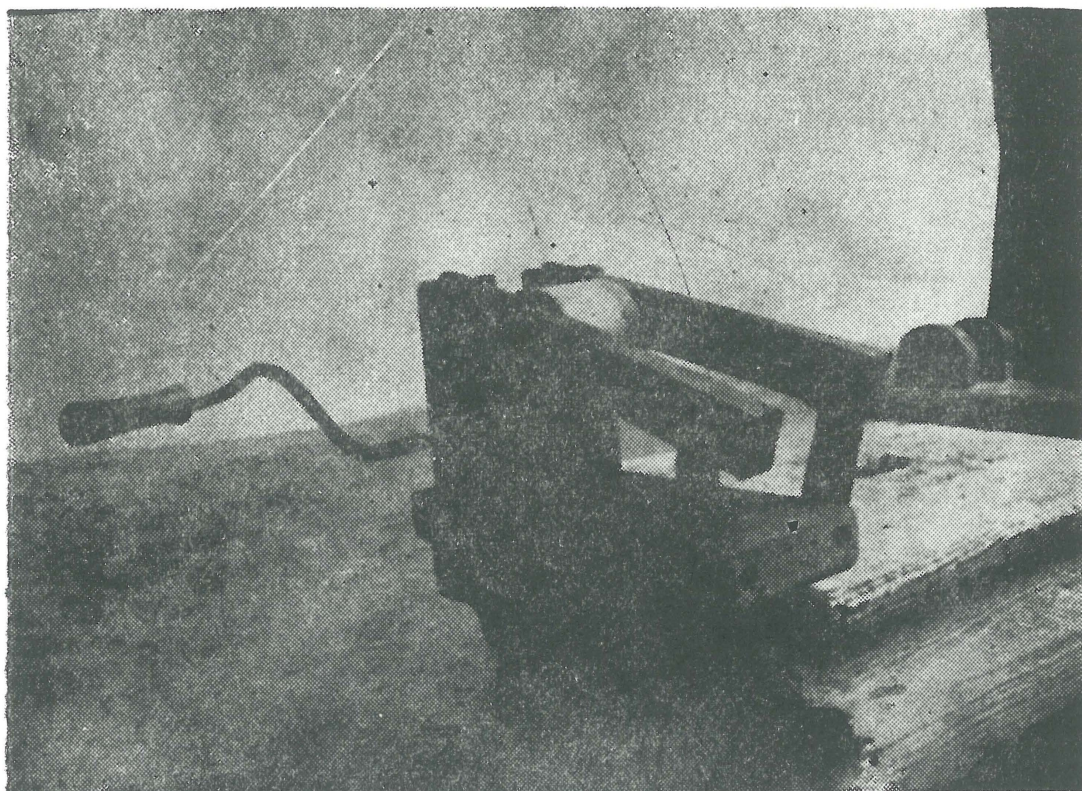
3. ábra

A használatos kalapforgács szélességének megfelelően kétféle méretű hasítókést csinálnak: a szélesebb forgács hasításához 3 késes — 7—8 mm-es késtávközü — hasítót (3/a ábra), a keskenyebb forgács hasításához a 6 késes 4 mm késtávközü hasítót (3/b ábra).

## II. A nyersanyag feldolgozásának eszközei

A hasított forgácsból hajtogatott szalagokat megkötésük után, hogy a hajtogatás nyomán keletkezett egyenetlenségei lesimuljanak — préselik. A keskenyebb szalagot pedig felmatringolják. E munkálatok végzésére szintén maguk szerkesztette két új eszközt alkalmaznak: a **prést (mángorlót)** és a **motollát**.

1. **A prés (4. ábra)**: asztal szélére rögzíthető szerkezet. Alapdeszkájának mérete  $22 \times 9$  cm. Hosszanti oldalaiba egy pár tengelytartó keret van rögzítve. A keret magasabb oszlopai közé és a felső kötőléc közé két



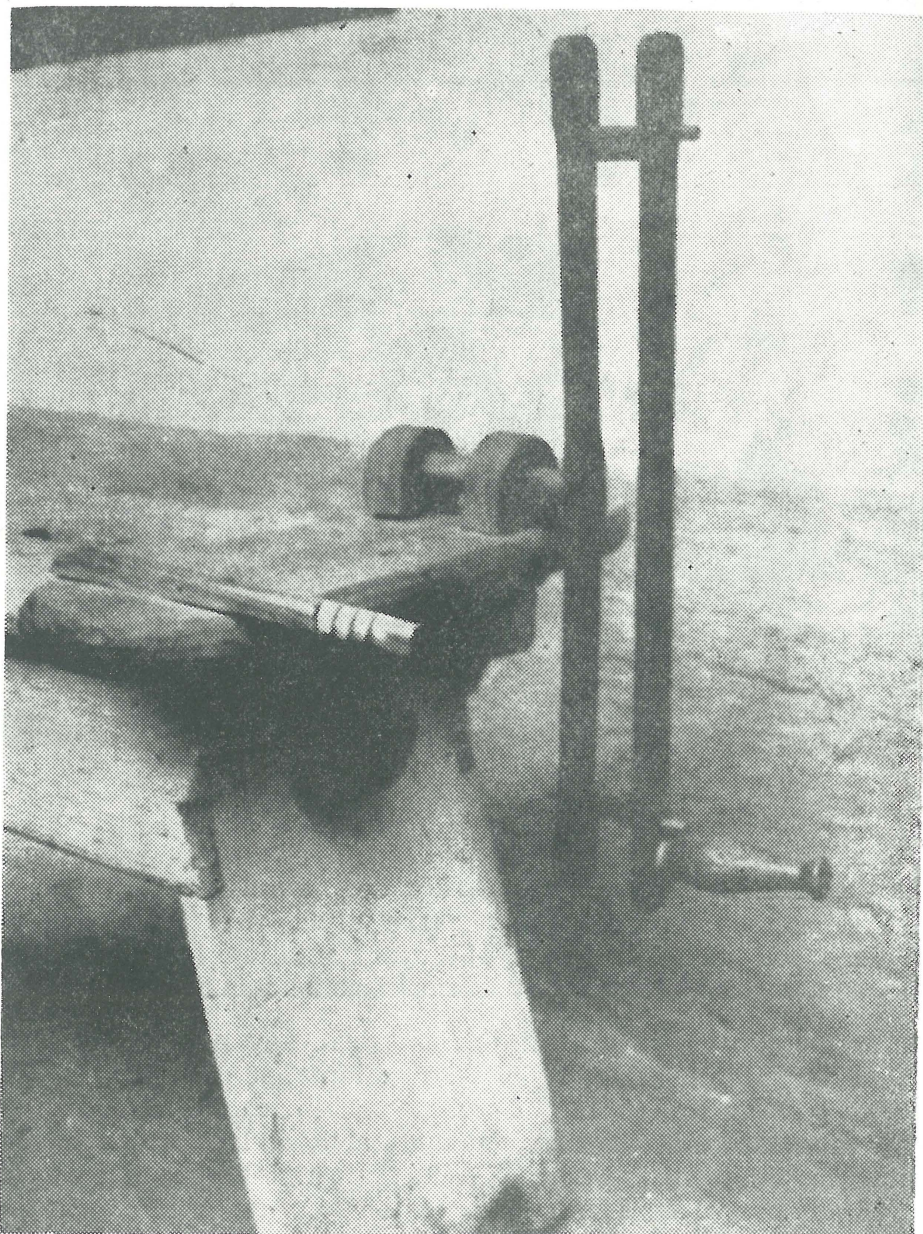
4. ábra

egymással érintkező 4—5 cm átmérőjű tengelyen forgó henger van illesztve. Az alsó henger tengelynyúlványára van szerelve a hajtókar. A szerkezetet munkabavételkor az alapdeszka aljára szerelt felcsiptetővel az asztal vagy pad szélére rögzítik. Hogy mozdulatlanul álljon a felcsiptető villa és az asztal közé egy szorítót, szorítóéket kalapálnak.

2. **A motolla (5. ábra)**: szintén asztalra vagy pad szélére erősíthető, tengelyen forgatható keret. A keskeny kalapfonat matringolására szolgál. Alapja egy 45 cm hosszú 13 cm széles, sarkain legömbölyített alapdeszka. Egyik végére szerelik azokat a tengelytartó oszlopocskákat, amikben a motollakeret tengelye forgatható. A megnyújtott tengelyvégre szerkesztik a kb. 48 cm hosszú és 8 cm széles motollakeretet. A két lécet — a matring hosszúságának megfelelően — 38,5 cm. közzel két drb 3,5 cm-es csap köti össze. A keret egyik külső oldalára helyezik a hajtókart. Az alapdeszka másik végére egy fogazott fekvőlécet alkalmaznak, az úgynevezett szalagirányító „elosztó” kart. A szerkezet rögzítését a mángorlóhoz hasonlóan felcsiptetővel és szorítóékekkel oldják meg.

3. **A varrógép:** a megkötött forgácsszalagot ezzel varrják meg kalappá. Erős posztóvarrógép szükséges hozzá.

A szerszámok leírása után az alábbiakban a nyersanyag ismertetése és a forgácskalap készítésének munkafázisai következnek:



5. ábra

### B. A nyersanyag

Tekintve, hogy a kalapszalag kötéséhez puha, szálmentes, könnyen hasítható anyag szükséges, a választás a nyárfára — *Populus angulata* —



esett, amit helyi terminológiával „kalapnyárfának“ neveznek. Ez a faféleség a vidék erdőségeiben szétszórtan található s ezért összegyűjtésük sok utánajárást kíván. A fákat még levágásuk előtt megválogatják, legkevesebb 10 cm-es legtöbb 40 cm-es törzsátmérő szükséges s ezenkívül egyenes növéssűnek és lehetőleg bogmentesnek kell lenniök. A fák ledöntését a szokásos módon végzik, fejszével, harcsafűrészsel. Legallyazásuk és a vékonyabb használhatatlan csúcsrészek levágása után a rönköket szekérrel hazaviszik, otthon mindjárt nyers állapotban megmunkálják. Tekintve, hogy a forgácsolást csak **mezgés** — nyers — állapotban lehet jól és könnyen végezni, egyszerre két-három fánál többet nem dön-tenek le.

## C. A nyersanyag feldolgozásának munkaszakaszai

### I. Előkészítő műveletek

#### 1. A kölop készítése

A nyárfarönköt ún. **kölöpökre** darabolják fel, a rönk minőségétől függően, „ahogy adja“, 50—120 cm-es darabokra fűrészelik. Hosszabb darabot, mint 120 cm nem vágnak azért, mert a kölöpből fűrészelt deszka élét a forgács legyalulásakor egyetlen lökessel kell végiggyalulni. Ha a kölop 16 cm-nél vastagabb, akkor fejszével kétfelé hasítják.

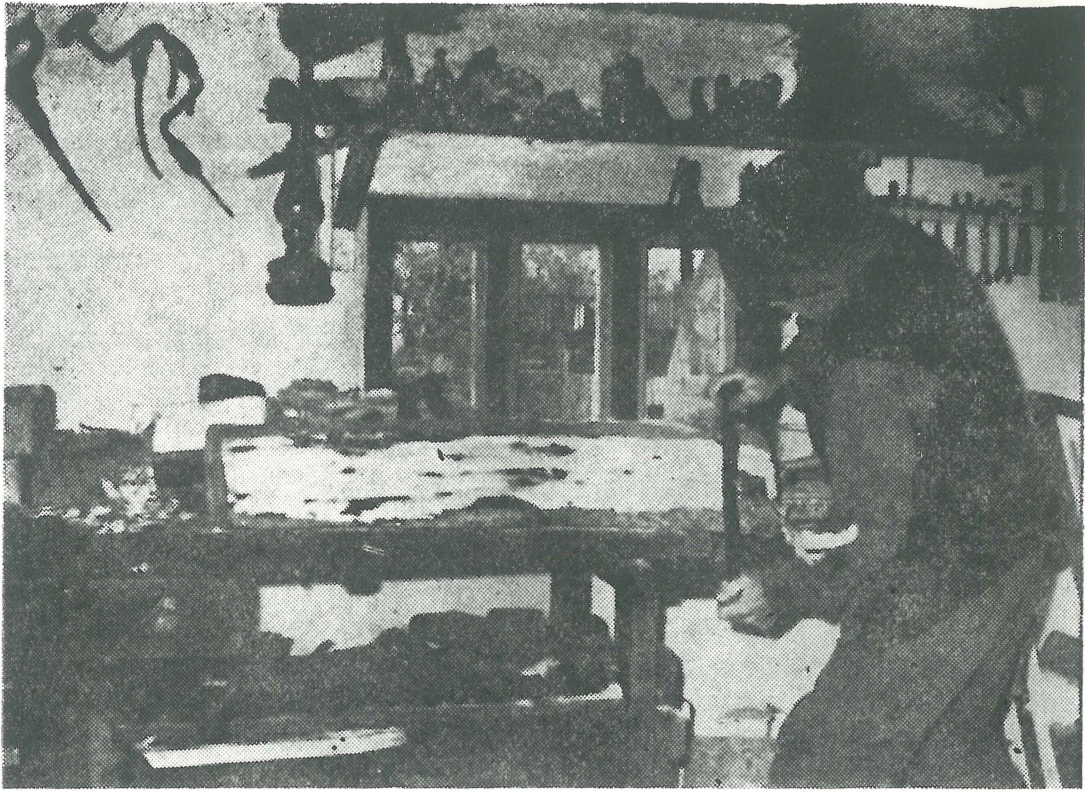
#### 2. A kölopdeszka készítésének mozzanatai

##### — A kölop hántása (6. ábra)

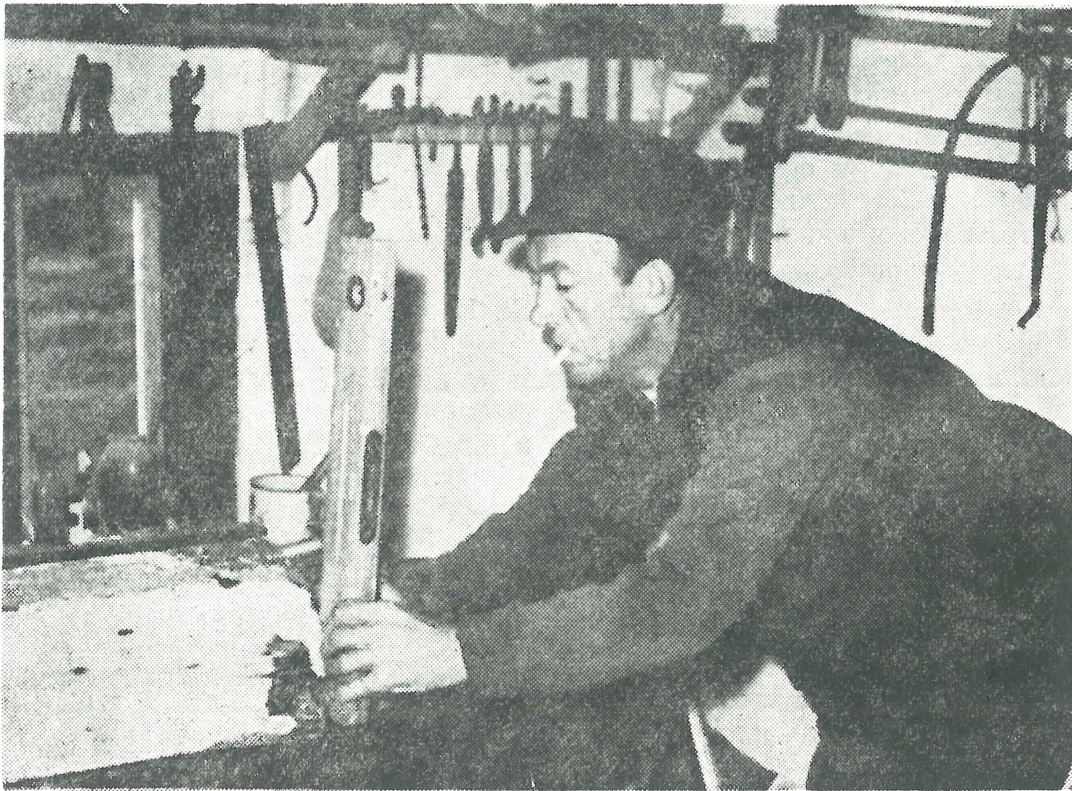
A kölopöket, mielőtt deszkának kifűrészelnék, gyalupadba szorítják, s a rajta levő kérget kézvonóval lehántják. Ha a kölop vékonyabb, nem hasítják el, hanem egészben fogják be a gyalupadba s hántás közben forgatják, ha pedig hasított, akkor hasított felével a gyalupadra úgy fektetik **lapra**, hogy egyik fele a gyalupad szélénél kinnebb álljon. Így a kérget a kölop legmagasabb domborulatáig le tudják kézvonózni, utána megfordítják s a maradék kérget is hasonló módon lehántják.

##### — A kölop vonalazása

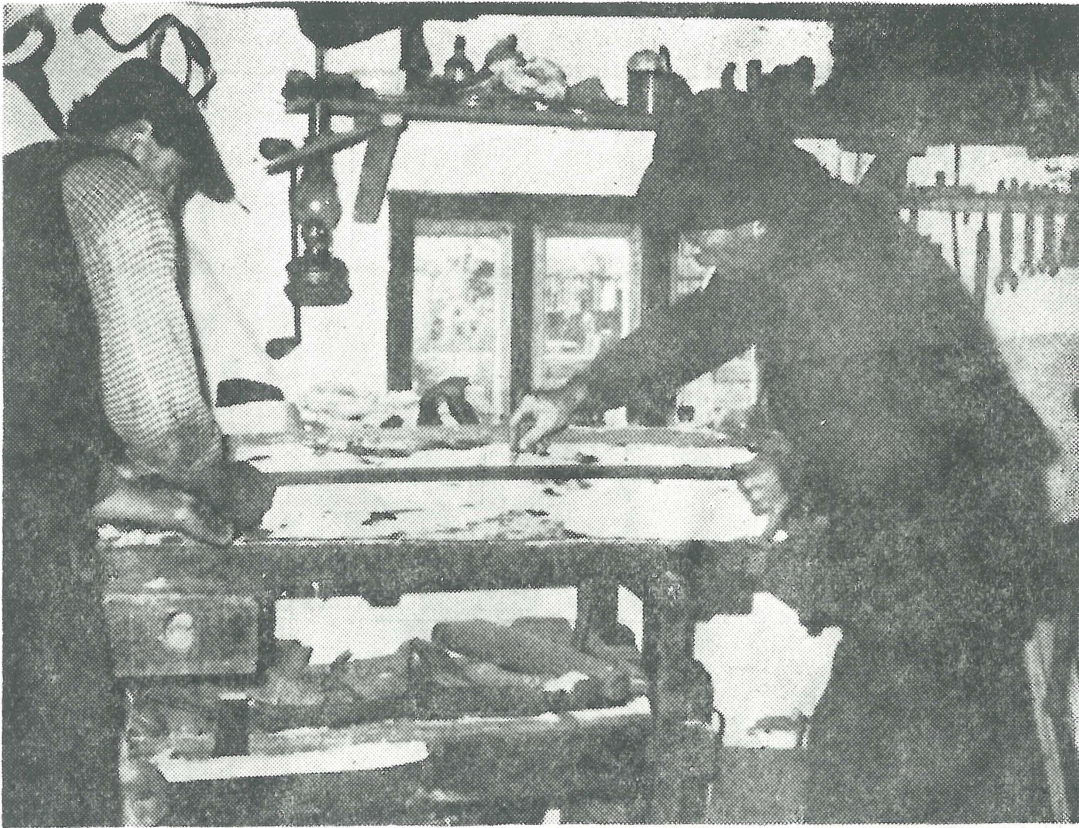
A lehántott kölopöt megvonalazzák. Ennek az előkészítő műveletnek kettős célja van : kijelölni a 3 cm vastag deszkalapok vágási vonalát és előre megállapítani a kölop anyagának maximális felhasználhatóságát. A vonalazás tulajdonképpen több munkamozzanatból áll. A lehántott, gyalupadba szorított kölop egyik bütüjén, a függőlegesen melléállított vízmértékkel **benézik** az első felhasználható deszka szélét s a vízmérték oldala mellett függőlegesen vonalat húznak (7. ábra), majd három centiméterenként az egész felületet megvonalazzák. Hasonlóan járnak el a másik véglappal is. Ezt követően a mértékvonalzót ráfektetik a kölopre s a véglapokon lévő jelzésekhez igazodva a kölop felületét is hosszában megvonalazzák (8. ábra). Ekkor a kölopöt megfordítják s a felül kerülő lapján is a vágási vonalakat szintén kijelölik. A kölop mindkét oldalának megvonalazása azért szükséges, hogy a deszkalapok lefűrészélése közben a fűrész hűző két ember pontosan a megjelölt vonalat követhesse, s így a vágás ne **facsarodjék** el.



6. ábra



7. ábra



8. ábra



9. ábra

### — A kölöpdeszkák kifűrészelése

A megvonalazott kölöpöt függőlegesen beszorítják a gyalupad fejébe. Ketten vágak-fűrészelnek (9. ábra). Az egyik ember a pad végénél áll, a másik ráül a pad közepére. A fűrészelést **szakaszokban** végzik, azaz egy



10. ábra

szál deszkát egyszerre nem fűrészelnek le, hanem mindenik vonal mentén — egy magasságig — a deszkák vágását megkezdik. Az első szakasz után a kölöpöt fennebb emelik s a szakaszolást mindaddig folytatják, amíg csak kb. 3—4 cm-es vég marad vágatlanul. A szakaszolással egyenletesebb, biztosabb a vágás, s az utolsó két szál sem inog fűrészelés közben.

Ha a fűrészlapja a fa nyers volta miatt munka közben szorul, akkor a kicsi balta élét a fűrésznyomba éknek ütve, a vágást kissé szétfeszítik.

### — A „roppantás“ — a deszkalapok lepattintása a kölöpről

A fűrészeléssel végezve a kölöpöt ráfektetik a gyalupadra olyan módon, hogy a vágások függőlegesen álljanak, majd a szorítószegek közé fogva a befűrészelt kölöpöt, a deszkákat a kölöpfejről lepattintják. Ezt a műveletet nevezik **roppantásnak** (10. ábra). A vastag kölöp deszkáit a kicsi balta élével feszítik le úgy, hogy az élét kalapáccsal a fűrésznyomba be-



11. ábra

ütik, majd oldalozó nyomással a lapot lehasítják. Ha a kölp kisebb átmérőjű gömbölyű darab volt, akkor óvatosan, csak kézzel feszítik le a deszkalapokat.



12. ábra

A leroppantott első deszka az egyik oldalán domború szegydeszka — széldeszka. Ezt félreteszik, majd később domború éleit és oldalait legyalulják, s annyit-amennyit kiad, olyan szélességű forgácscsíkokat hasítanak belőle.

— A deszkalapok „benézése“

A szegydeszka után következő első deszkalapot **benézik**, azaz megvizsgálják, hogy jó szálalású-e, s nincsenek-e rejtett bogok benne (11. ábra), amik miatt esetleg rövidebb darabokra kelljen a deszkát szélfűrészelni. Ha a deszkalapban „hiba“ van, egyelőre félreteszik s csak a megfelelő deszkák feldolgozása után veszik munkába.

— A deszkalap pucolása

A kiválogatott megfelelő deszkákat lapjukra fektetve a gyalupadba beszorítják s előbb porozógyaluval, majd a rópántgyaluval a felületeteit simára kidolgozzák azért, hogy majd a kalapforgács széle ne legyen **borzos** (12. ábra).

### — A deszka éleinek egyenlítése

Miután a deszka mindkét lapját ledolgozták, élire állítva a gyalupadba befogják. A porozógyaluval a fa gömbölyödését „leütik“, majd a rópántgyalu két-három taszításával az él felületét a laphoz viszonyítottan derékszögre „egyenlítik“ (13. ábra).



13. ábra

### — A deszka bútúinek egyenlítése

A deszkalapnak nemcsak az élét, hanem a bútúit is egyenlítik azért, hogy gyaluláskor a forgácsvég ne szakadjon ki, hanem simán váljon le a deszkáról. Ezt a műveletet óvatosan ütögetett lapos vésővel végzik (14. ábra). A kölpdeszka forgácsolásra való előkészítésének ez volt az utolsó munkafázisa.

### 3. A forgácsolás

Ennek a műveletnek két munkaszakasza van.

— A hasítás — a kalapszalag kötéséhez szükséges forgácsszalak készítésének előmunkálata. A szerszámok leírásánál bemutatott új találmányú hasítókésekkel végzik. A szerszámot két kézbe fogva (bal kézzel a fejét, jobb kézzel a nyelét (kissé ferde tartással, szakállának, vállának oldallapjával a deszka külső feléhez szorítják. A késhegyeket — a deszka végénél kezdve — erős nyomással a deszka fokába süllyeszti. Ezt köve-



14. ábra



tően a nyomás alatt tartott hasítókést hátráló mozgással a deszka fokán végighúzzák, ami által annak felületébe párhuzamos, szabályos közű, szélesebb vagy keskenyebb hasítékok keletkeznek aszerint, hogy a szélesebb vagy keskenyebb távközű kést alkalmazták-e (15. és 16. ábra). A hasítást mindig csak egyetlen folyamatos mozdulattal végzik.

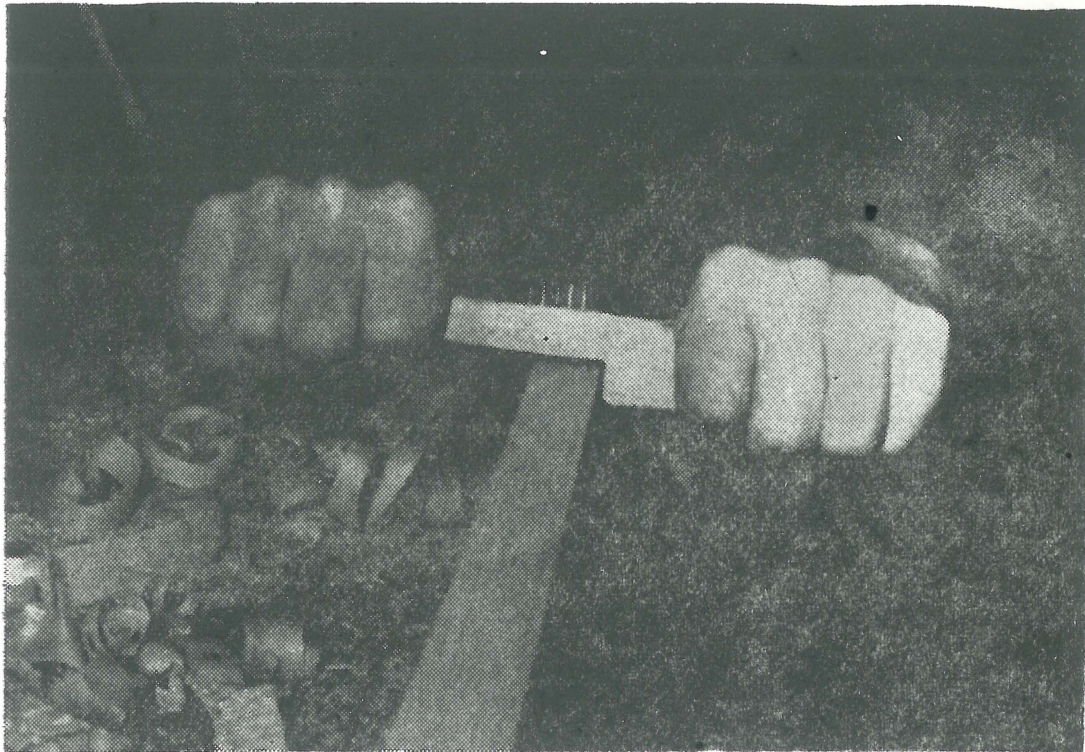
#### — A forgácsgyalulás

Amikor egy hasítást megtettek, hozzákezdenek a forgácsszálak legyalulásához. Ezt megelőzően a ropántgyalu kését a legyalulandó forgács körülbelőleges vastagságának megfelelően szemre beállítják, majd a gyalut a deszka fokának felületén egyetlen lökessel végig taszítják, ami által arról — a hasítóeszköz késeinek számától függően 3—4 vagy 6—7 csík válik le (17. ábra).

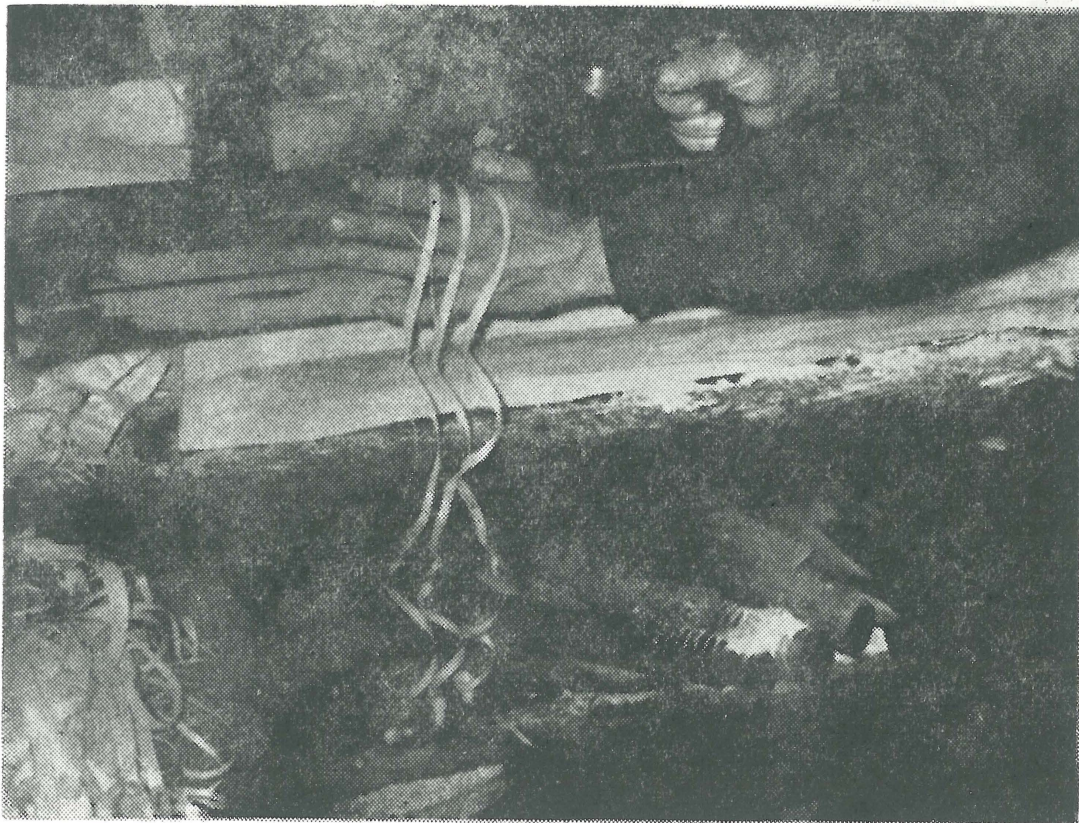
Az első forgácsréteg legyalulása után megnézik — megvizsgálják — a forgács vastagságát (18. ábra). Ha túlságosan vékony, vagy túlságosan vastag a forgácsszál, akkor a gyalukést megfelelően beállítják. A második gyalulék vastagságát ismét megvizsgálják, s szükség szerint a gyalukésen ismét állítanak. Ha megfelelő a forgács vastagsága, akkor a gyalut folyamatosan annyiszor taszítják végig a deszka fokán, ameddig a hasítókés vágatainak mélysége megengedi, illetve ameddig még a forgács többszámúlag válik le a felületről.



15. ábra



16. ábra



17. ábra



18. ábra



19. ábra



20. ábra

#### 4. Csomózás

Több munkaszakasza van.

##### — A csomó — köteg — előkészítése

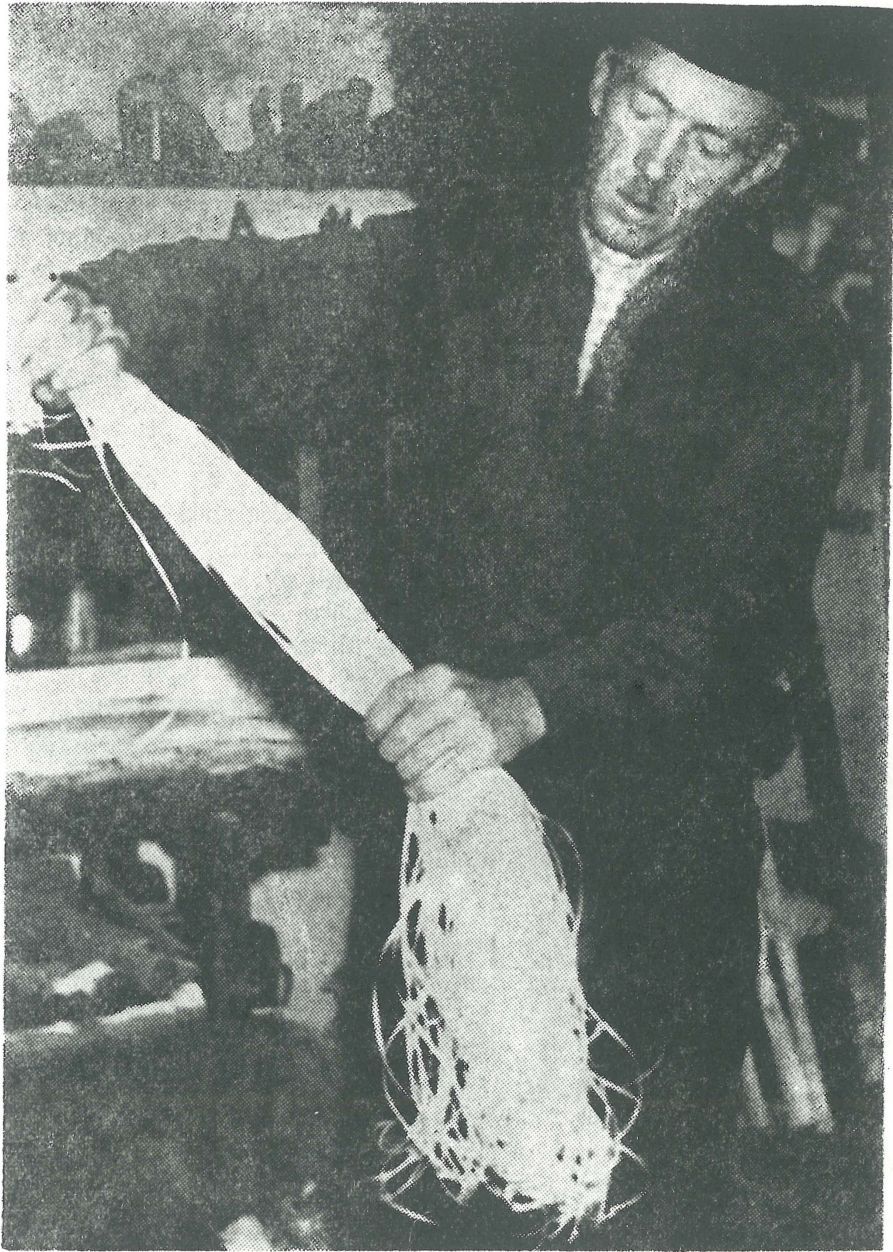
A deszka fokáról a gyalulással leválasztott forgácsszalakat nem engedik a földre lehullani, hanem begyakorolt különleges fogással — az alább ismertetett módon — marokba gyűjtik<sup>7</sup>: a bal kéz kicsi-, gyűrűs- és „nevetlen“ újjával a gyalu testét tartják, illetve irányítják, a hüvelyk- és mutató ujjakkal viszont a gyalu nyílásából kikunkorodó forgácsokat csípi el (17. ábra). A kifaragott gyaluforgácsot nem teszik le, hanem azt a következő gyalulások közben továbbra is bal kezük hüvelyk- és mutató uja között tartják (19. ábra), majd két kézbe fogják a hasítókést s a már ismertetett módon a deszka fokán új hasítást végeznek vele (20. ábra), majd azt is legyalulják. Miután hétszer-nyolcszor a hasítást és gyalulást megismételik, ujjaik köze megtelik forgáccsal. Ezt a mennyiséget tincznek nevezik. Ezzel megkezdik a csomóba rakást.

##### — A csomó rakása

A gyalulás közben bal kézben tartott tincset most átteszik a jobb kezükbe s erős lendülettel többször megsuhintják, hogy az összekunkorodott forgácsszalak nagyjából simuljanak ki, rendeződjenek el (21. ábra). Ezt követően a tincset bal markukkal is többször átsimítják (22. ábra), majd a gyalupad fejére keresztbe fektetik (23. ábra).



21. ábra



22. ábra



23. ábra

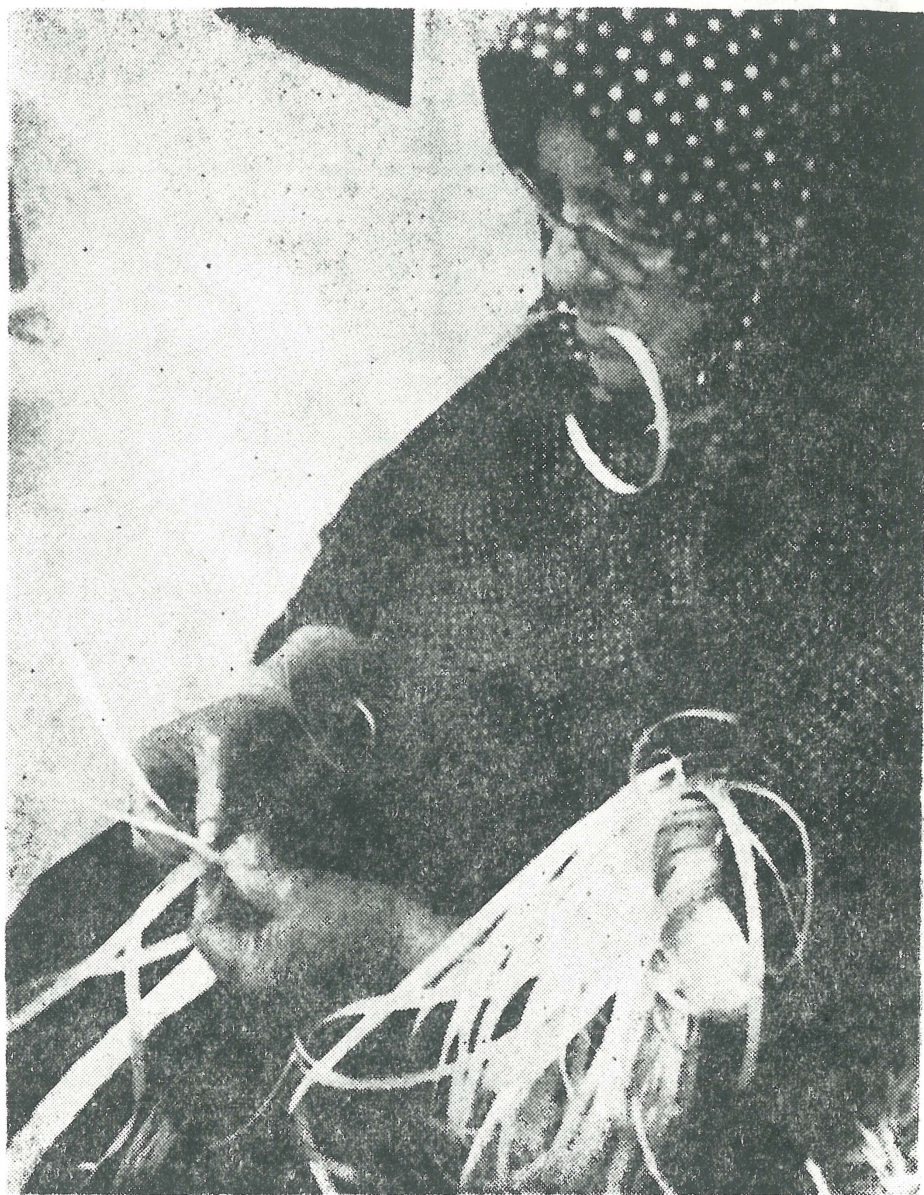


24. ábra





25. ábra



26. ábra

## — Csomóba kötés

Miután a gyalupad fejére 6—8 tincset elhelyeztek — a forgácsrakást onnan leveszik és hosszában egy padra fektetik. Kihúznak belőle 2—2 szálat s azokkal a padon fekvő forgácsrakás két végét körültekerik — megkötik (24. ábra). Ezt nevezik „csomó“-nak. A csomót — ha szálait mindjárt nem kötik fel kalapszalagnak — az eresz alá száradni kiakasztják (25. ábra).

## II. A feldolgozás munkaszakaszai

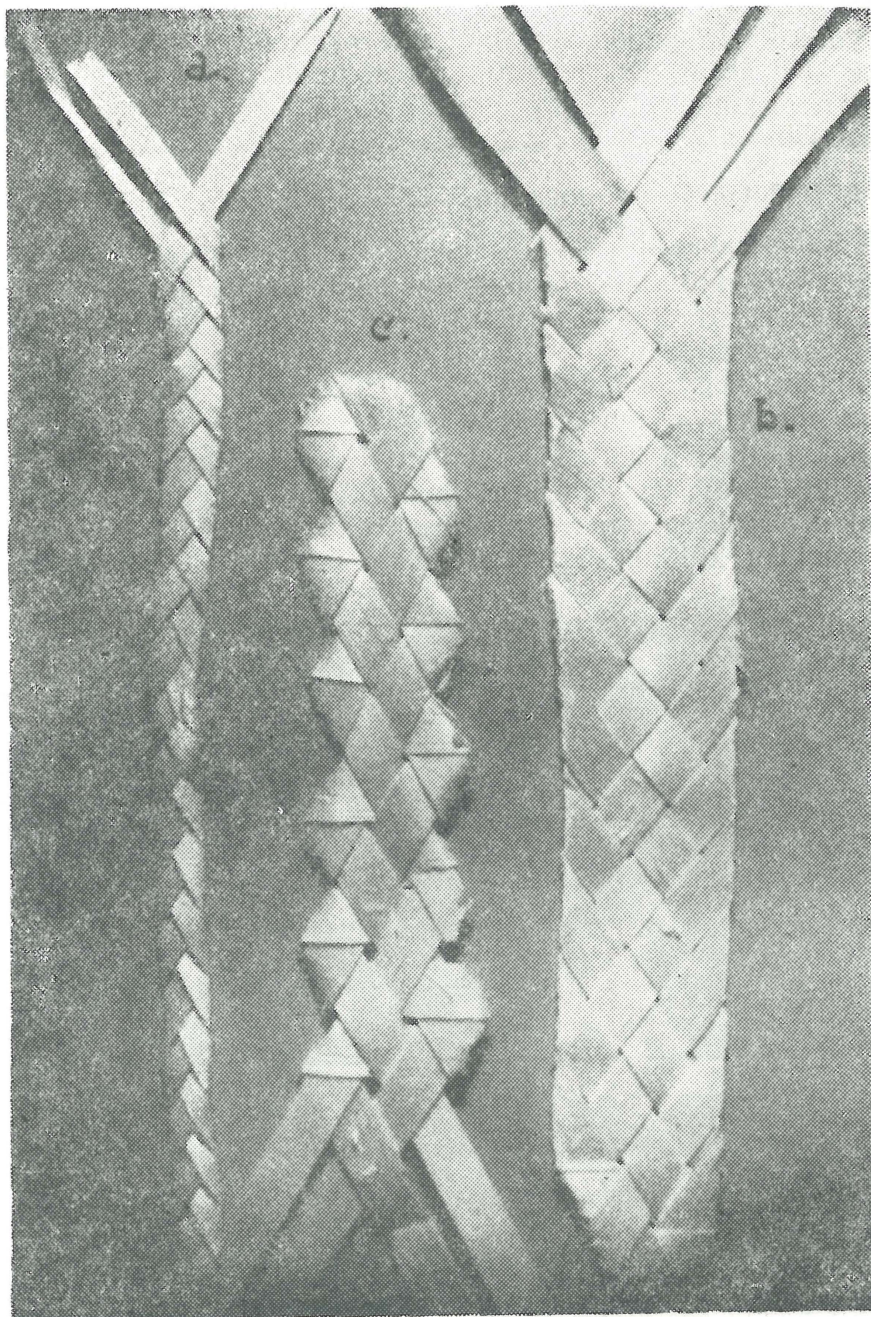
### 1. A kalapszalag kötése

A kötés technikája a hajtogatás, amit **kalapkötésnek** neveznek. A munka megkezdése előtt a forgácscsomót vízpermettel **megpirickelik** azért, hogy a forgácsszálak nedvesedjenek át s hajtogatás közben ne töredezzenek. Újabban, hogy a feldolgozásra kerülő szálak nedvességüket minél tovább megőrizték, nylon zacskóba teszik.

Munka közben a kötegből feloldott csomót általában bal hónuk alá szorítják (26. ábra)<sup>8</sup>, vagy pedig ráülnek (27. ábra, jobb oldalon ülő alak)<sup>9</sup>, s a szálakat a szükség szerint abból rendre kihuzogatják. A kétféle méretű forgácsszálakból különböző szélességű és mintájú kalapszalagot kötnek.



27. ábra



23. ábra



29. ábra

A keskeny 3 mm-es forgácsból a **háromszálú** keskeny szalagot (28/a ábra) kötik : egy szálát középen kettőbe hajtják s a harmadikat **hozzá csípi**. Ha egy szál **bekötődik**, akkor a végéhez, melléje illesztve, újat **párosítanak**. A 9 mm szélességű szálakból **ötszálúlag** kötik a sima széles szalagot (28/b ábra). A kezdésnél két szálát közepüknél keresztbe téve **négybe** hajtják s az ötödik szálát közéjük csíptetik. A széles forgácsból **négyszálú cakkos** szalagot is kötnek (28/c ábra). Két szállal kezdik, amit középen szintén keresztbe téve négybe hajtanak. A továbbiakban előbb a jobb oldali két szálát, majd a baloldaliakat hajtogatva, a cakkokat kiképzik<sup>10</sup>.

## 2. A kalapszalag varrásra való előkészítése

A kalapszalagot az alábbi előkészítő műveletekkel teszik varrásra alkalmassá.

### — Préselés — „áteresztés“

Az átlag 50 m hosszúságúra megkötött kalapszalagot a hengeres présen (mángorló) előbb át kell eresztetni azért, hogy a forgácsszálak hajtoga-



30. ábra

tása közben a szalag szélein és felületén keletkezett **hoporcok** — kidudorodó egyenetlenségek — simuljanak el s így a varrógép tűje „könnyebben megjárhassa“. A prést az asztal vagy egy szék ülődeszkájának a szélére szokták rögzíteni. A szalagot becsúsztatják a prés ellentétes irányban forgó két hengere közé s a hajtókart forgatva a szalagot ezek közt teljes hosszúságában „áteresztik“ (29. ábra).

#### — Karikázás és matringolás

Préselés után az 50 m hosszúságú **széles szalagot** „karikázzák“, azaz tárolás végett karikába csavarják<sup>11</sup> (a karikát lásd a 30. ábra bal oldalán), a **keskeny szalagot** a motollára felcsavarják — matringolják<sup>12</sup>. A motollát szintén asztal vagy szék szélére rögzítik. A szalag végét rákötik a keret egyik keresztlécére, majd folytatását bal kezükkel rátartják a motolla vezetőlécének legkülső rovátkájára s a keretet a hajtókarral forgatni kezdik (31. ábra). Miután néhány „tekerést“ felcsavartak, a szalagot folyamatosan a következő rovátkákba illesztve teljes hosszában felmatringolják<sup>13</sup>. Ekkor a keret külső, mozgatható oldalát leveszik, a tekerést a keretlécéről lehúzzák s a szalag szabadon álló végét a lapos tekercs körül lekötőnek alkalmazva, a matringot elkészítik. (A préselés után összekötött keskeny szalagot és mellette a kész matringot lásd a 30. ábra középső részén.)

#### — A kalap varrása

A forgácskalap készítésének befejező szakasza. Azokban a családokban, amelyekben az asszonyok varrni is tudnak és megfelelő varrógépük is van, a család tagjai által kötött szalag egy részéből eladásra — vásárokon — vagy saját szükségletre, maguk is varrnak kalapot. Ezzel jövedelemtöbbletbe jutnak. A kalap varrását a tetejével kezdik. A szalag végét „betürve“ kettőbe hajtva a gép tűje alá téve „megtödzölik“, majd a szalagot csigavonalban vezetve a kalap tetejét kiképezik. Ezt követően a szalagot varrás közben két kezükkel irányítva és megfelelően hajlitgatva, kialakítják a fejet és a karimát (32. ábra).

A kőrösi forgácskalap születésének feltárt indító okai, amelyek közt első helyen áll a fa feldolgozásának hagyományokon alapuló ismerete, valamint a bevezető részben felsorolt többi ok közt a termelékenység növelésére való törekvés, meggyőzően szemléltetik annak a szükségességét, hogy falusi kismesterségeink fejlődését, jelenünkbeli helyzetét fokozott figyelemmel kell kísérnünk.

Egy kismesterség kialakulásának, gyakorlásának minden vonatkozású megismerése tehát — legyen az régebbi gyökerű vagy újabb keletű — mindig az adott időszakra jellemző társadalmi-gazdasági sajátosságokkal kapcsolatban vizsgálva válik lehetővé. E befolyásoló tényezők által kialakított keretben, helyzetben dolgozik a népi alkotó, fedezi fel — hol ösztönösen, hol tudatosan — a rendelkezésére álló nyersanyag leggazdaságosabb, legcélszerűbb felhasználhatóságának lehetőségét, az anyag alakítá-

sában, megmunkálásában a legkevesebb erőfeszítéssel a leghatékonyabban végezhető termelés módját és az ehhez szükséges legmegfelelőbb eszközök formáit, végeredményben tehát az egész technológiai folyamat kialakítását.

Ezeknek a szempontoknak figyelembe vétele alapján kísértem meg a jelenlegi dolgozatban tárgyalt újkeletű kismesterség keletkezésével, fejlődésével kapcsolatos sajátosságokat nyomon követni.



31. ábra





32. ábra

## CONFEȚIONAREA PĂLĂRIILOR DE TALAȘ ÎN COMUNA CHIRIUȘ JUDEȚUL COVASNA

### (Rezumat)

Comuna Chiriuș era cunoscută din sec. XVII până la începutul sec. al XX-lea pentru țesutul sitelor din coadă de cal.

De acest meșteșug a fost legată ca ocupație complementară confecționarea veștilor de sită și de ciur. Confecționarea veștilor mai târziu a devenit un meșteșug de sine stătător în urma creșterii cerințelor mai ales pe terenul confecționării materialului de ambalaj. Răspîndirea morilor sistematice și introducerea materialului de ambalaj modern a făcut ca, confecționarea veștilor să fie de prisos. Însă tradiția adînc înrădăcinată a prelucrării lemnului s-a păstrat și în generația de astăzi. Ca urmare, la nivelul dat al transformărilor social-economice s-au căutat noi posibilități de prelucrare a lemnului. Descoperind posibilitățile de câștig ale confecționării pălăriilor de talaș, cei care se pricepeau la prelucrarea lemnului, cu încetarea treptată a confecționării sitelor și a veștilor au trecut simultan la exersarea acestui nou meșteșug. În cursul perfecționării procedeelor tehnologice aceștia au început să confecționeze și unelte noi inventate de

ei înșiși, cu ajutorul cărora au putut accelera producerea panglicilor de talaș și a împletiturilor pentru pâlării.

Dintre uneltele nou inventate: cele mai de seamă sînt cuțitele de tăiat panglica de talaș (fig. 2). Modul lor de întrebuințare se vede pe fig. 15—16.

O unealtă nou inventată este și fereștrăul de tăiat scîndura, confecționat din fereștrăul de joagăr (v. fig. 1, iar aplicarea în muncă pe fig. 7). Netezirea împletiturilor pentru pâlării se face cu presa nou inventată (fig. 4), iar depănarea prin vîrtelnița, tot nou inventată (fig. 5). Folosirea uneltelor se vede pe fig. 29 și 31. Fazele confecționării și prelucrării împletiturilor se văd pe figurile succesiv prezentate.

E o lege istorică fundamentală că orice lucru nou se produce pentru satisfacerea necesităților sociale, pornește direct din cel existent, din cel vechi pe care-l transformă și-l schimbă. De aceea formarea — încetarea sau nașterea — micilor meșteșuguri sătești trebuie studiată în cadrul social-economic al epocii respective. În acest cadru lucrează și creatorul popular. În aceasta descoperă instinctiv sau conștient posibilitatea folosirii cît mai economicoase și corespunzătoare scopului a materiei prime, modul de producție cel mai eficace cu minimum de efort în prelucrarea și formarea materiei precum și formele cele mai corespunzătoare ale uneltelor necesare pentru această muncă, adică formarea întregului proces tehnologic.

## HOBELSPÄNEHUTERZEUGUNG IN CHIRIUȘ, KOMITAT COVASNA

### (Auszug)

Chiuruș war berühmt von XVII bis Anfang des XX. Jahrhunderts über das Weben des Siebes aus Rosshaar. Als Nebenbeschäftigung zu diesem Handwerk gehörte die Erzeugung des Siebes und der Reiterrinde, später die zur Packung benützte Krustenschachtel.

Mit Zeit, als Erfolg der Nachfrage wurde die Erzeugung der Rinde selbstständiges Handwerk.

Die Verbreitung der Kunstmühlen und die Einleitung der modernen Packwaren machten unnötig die Herstellung der Rinde.

Das Erbe der Bearbeitung des Holzes lebt heute noch in der neuen Generation. Als Folge dessen — in Verhältnis zu den gesellschaftlichen und volkswirtschaftlichen Verwandlungen — suchten sie weiter die neuen Möglichkeiten der Holzbearbeitung.

Eine neue Erwerbsquelle in der Hobespänhuterzeugung entdeckend als Fachleute in Holzbearbeitung, mit der Verschwindung der Sieb- und Reiterrinde-erzeugung, ging man stufenweise zu diesem Handwerk hinüber. Durch die Verbesserung des technologischen Verfahrens erzeugte man selbstentdeckte Werkzeuge womit man die Fabrikation der Hobel-späne beschleunigte.

Von den selbstentdeckten neuen Werkzeugen sind die „Spaltnessern“ für Hobelspäne die bedeutsamsten. (Fig. 2).

Die Verwendungsmodalität kann man in den Fig. 16—17 betrachten.

Neues Werkzeug ist auch die zur Brettsägen benützte spezielle Säge, was man aus alten Sägemühlplatten herstellten. (Fig. 1 Verwendung Fig. 7).

Die Glättung der fertigen Spänehutband wird mit der neu entfundnen Presse (Fig. 4) gemacht, die Aufwicklung dessen mit dem selbstentfundnen Spuhlrad (Fig. 5) verrichtet.

Die Anwendung diesen Werkzeuge in der Arbeitszeit können wir in der Fig. 29—31 betrachten.

Die Arbeitsfasen der Herstellung und Bearbeitung des Spänebänder kann man in der necheinander kommenden Figuren betrachten.

Es ist eine geschichtliche Gesetzmässigkeit dass jedes Neue für die Befriedigung des gesellschaftlichen Bedarfs zu Stande kommt, der Ausgangspunkt sei das Alte, umgestaltete, veränderte.

Umwandlung, Verschwindung oder die Geburt des ländlichen Handwerk müsser wir immer in der gegebenen periode entsprechenden gesellschaftliche-volkswirtschaftliche Beeingnungen prüfen.

So arbeitet auch der Volksschöpfer. Da entdeckt erinstinktiv oder bewusst die Möglichkeit der ökonomischen, zweckmässigen Gebrauch des ihm zu Verfügung stehenden Rohstoffes, die Bearbeitung dessen durch minimale Anstrengung, die wirksamste Modalität der Herstellung, und dazu die entsprechenden Verzeuge, mit einem Wort das ganze technologische Verfahren.

#### JEGYZETEK

1. A forgácskalap készítésére vonatkozó adatokat 1963-ban gyűjtöttem. Adatközlőim voltak Vajna Károly 41 éves, özv. Bán Sámuelné sz. Tamás Mária 78 éves, Dénes Mihály 66 éves kőrösi lakosok. A munkamenet részletes leírását és a fényképezést Vajna Károly és hozzátartozóinak türelmes segítsége tette lehetővé. Sziveségükért ez úton is hálás köszönetemet nyilvánítom.
2. V.ö. MOLNÁR ISTVÁN: **Szita- és rostkéreg készítése Kőrösön**, Aluta. A sepsiszentgyörgyi Múzeum évkönyve, Sepsiszentgyörgy, 1969. 291—309 l. Külön lenyomat is.
3. Az eszköze gyűjtést — a gyalupad kivételével — lásd az 1. sz. ábrán.
4. A mesterség kezdetekor, a 40-es évek előtt, a kalapszalagot széles, 9 mm-es forgácsból kötötték. A deszkákat ekkor még csak egy forgácsszélességűre fűrészelték ki s az elsőkről, a ropántgyalu minden tisztításával csak egy szalat tudtak legyalulni. Ez viszont több fűrészelési és egyenlítési munkát jelentett, ami a termelékenységet hátrányosan befolyásolta.
5. A fűrészeléshez olyan vékonylapú elvászott fűrészalkalmaznak, amit már egyéb munkára nem használnak. A fűrész fogainak megosztását kikalapálják azért, hogy vágás közben minél keskenyebb nyomot hagyjon.

6. Ritka az az eset, hogy egy deszkalap teljesen hibamentes legyen. „Ahány deszka, annyiféle”, szálalása nem egységes, „szíjas, facsaros része is van”, rejtett bogok lehetnek benne. E hibák csak a deszka feldolgozása közben vevődnek észre. Ha a deszka vége felé van a bog, azt kifűrészelik, kihásítják. A forgácsszál így kényyszerűségből rövidebb lesz. E hibáknak oka részben az, „hogyan áll a fa” (az erdőben), „amelyik oldala északon áll, az szíjasabb, a déli az poronyó”. „A deszka alkalmassága így változik”. Ezt a változást a forgács gyalulása közben „megérik”. Pl. amikor poronyóbb részhez érnek, akkor különösen a keskeny forgács törékényebbé válik. Ekkor a deszka fokát tovább nem a keskeny, hanem a széles szalagot vágó hasítókéssel „húzzák meg”. Ezt a szerszámcsere­lést „változtatásnak” nevezik, munka közben „változtatnak”, mert törik a forgács. Egy szál deszkából tehát — az adott helyzet szerint a nyersanyag minél teljesebb felhasználása végett — többféle méretű (széles, keskeny, rövidebb, hosszabb) forgácsot is hasí­tanak.
7. Régebben, amikor még a többszálú hasítás műveletét nem találták fel s a megfelelő vékonyságúra kidolgozott deszkáról egyszerre csak egy forgácsot tudtak legyalulni, a gyalu nyílásából kikunkorodó szálakat nem szedték marokba, hanem azok a földre hullottak. Amikor egy deszka forgácsolásával elkészültek, akkor a lehullott szálakat zsákba vagy kosárba gyűjtötték. Felkötésük­kor szálanként válogatták ki, a szálakat egyenként ujjaik közt többször végig húzogatva kisimították s úgy kötötték fel.
8. Az ábra a kőrösi egyetlen még élő szítaszövő asszonyt, a fényképezéskor 78 éves özv. Bán Sámuelné sz. Tamás Máriát ábrázolja (meghalt 1969-ben), aki „mivel a szőrszítának lejárt az ideje”, maga is átváltott a kalapkötésre.
9. A kalapszalagot a család minden tagja — a gyerekektől kezdve a férfiakig — ráérő idejében köti.
10. A forgácsszálakat felkötésük előtt — a változatosság kedvéért — tojás- vagy gyapjúfestékekkel meg is szokták festeni. Általában a piros, kék, zöld, citrom- vagy narancssárga színeket alkalmazzák. A festéket forró vízben, mosdótálban feloldják s abba forgatják bele a fellazított csomó szálait. A kötésnél mindig egy természetes színű szálhoz egy színesre festettet párosítanak.
11. Felvásárlási ára egy „karikának” 30 lei. Egy férfi egy nap, „ha egész nap alatt ül”, 200 m-t is meg tud kötni. A feltüntetett ár télen-nyáron állandó, mivel a félkészárut a szövetkezet vásárolja fel.
12. A forgó motolla feltalálása előtt a keskeny kalapszalagot egy „zsindelylevélre” matringolták fel, amelynek egyik végét U alakban bemetszették.
13. Egy keskeny szalagú matring felvásárlási ára 5 lei. Ha a szövetkezet vásárolja fel, akkor télen-nyáron ez az ára. Ezt a fajta szalagot azonban nem veszik át mindig a „kupecsek” — közvetítők — s nem is adják meg mindig a nyári árat érte. Télen 1—1,50 lejjel, alkú szerint, kevesebbet adnak egy matringért. De így is „kijönnek vele” — érdemesnek tartják vele foglalkozni, mert a keskeny szalagot általában az egyéb házimunkát is végző asszonyok és a gyerekek kötik ki­egészítő foglalkozásként s napi jövedelmük így is eléri a 30—40 leit.