

nehány év óta rossz a termés, fejletlen és kevés a szalma. Ez is drágítja az árút.

A mostani viszonyok között is érdemesnek tartják kalapkötéssel foglalkozni, mert ha keveset is, de jövedelmez. Egy családban nagy általánosságban véve megkötnek évenként 2—300 kalapot. A község ugyan kicsi, de mindenki ért a szalmafonáshoz. Iskolás gyermekek, felnőttek és öregek egyformán megtanulják a kalapkötést. Télen inkább a férfiak és gyermekek dolgoznak rajta. A nők nagyjából tavasz felé, meg ősszel foglalkoznak vele. Télen fonnak, szőnek. A gyermekek és öregek által kötött kalap olcsóbban kel el, mert nem olyan tömött a kötése, de ezeknek van a legtöbb ráérő idejük a kalapfonásra. Egyik-másik idősebb néni sötétben is olyan gyorsan köt, hogy a gyakorlatlan szem alig képes követni kézmozdulatait. Ezért, ha olcsóbban is adják el, valami haszon csak kerül.

A munka egész évben folyik. A tejtermékek mellett a szalmakalap talán az egyetlen olyan cikk, amelyből egész éven át pénzelnek a jákótelki gazdák. Vagyont gyűjteni nem tudott vele senki — mondják —, de a megélhetését könnyebbé tette.

A visszacsatolás következtében megtörténhetik, hogy kissé háttérbe szorul a hajdunánási meg hencidai, csinosabban kiállított kalapok mellett a jákótelkiek minden szakszerű szerszám nélkül készített háziipari cikke. A gyakorlat azonban azt mutatja, hogy a kalotaszegi nép hagyomány szerete megőrzi a régi viseletet s vele együtt talán a Jákótelkén készülő kis- és nagyfejű női szalmakalapot is.³

GÁLFFY MÓZES

A gyergyócsomafalvi kádármesterség

Ha valakire alkalmazhatjuk az „ezermester“ jelzőt, akkor elsősorban a székelyt illeti meg ez a kifejezés.

Szülfalum, Gyergyócsomafalva az ezermesterek termőföldje. A házifonás, szövés a legegyszerűbb „kettős“ vászontól a legbonyolultabb nyüstváltású hímes szőttesig magas fejlettségi fokon áll. A földművelés eszközeinek, az ekének, taligának, boronának, hengernek, esztekének, nemkülönbén a szekérnek és szánnak az előállítására kizárólag házimunka. Iparszerűleg legújában egyetlen hivatásos keresek működik, de dús megélhetésre ő sem nagyon számíthat. A szövészek legkülönbféle kivitele, guzsaly, orsó, vetőló, tekerőlevél, tekerő-leánka, csöllökerek s más szövőeszközök szintén házilag készülnek. Újabban a gazdasági épületek,

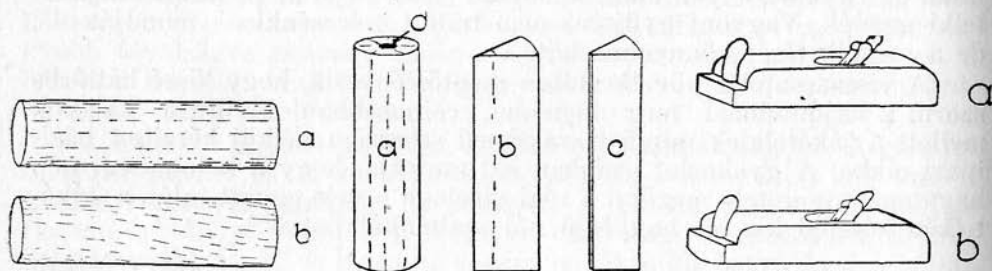
³ IGMÁNDI JÓZSEF szerint (A hajdunánási szalmakalapipar. Ért. 1940: 64—78) Kolozs megyébe a megszállás előtt Hajdunánásról is hoztak szalmakalapot. A tőle említett községek közül csak egy-kettő esik egybe az alább felsoroltakkal és az sem kalotaszegi helység. Hencidáról is került Bánffy-hunyadra meg Kolozsvárra kalap (BAKÓ ELEMÉR: Szalmakalapvarrás Hencidán. Ért. 1940: 137—46). Ezeket azonban, alakjukról ítélve, csak a városi polgárok viselhették. BAKÓ női kalapot nem is közöl a képeken.

lakóházak, sőt az üdülőhelyeken emelt erdei villák kifogástalan építői is többnyire falum lakói közül kerülnek ki.

A kád, cseber, faveder, ivóvíztartó „kártya“, vajköpülő dézsa s más folyadéktartásra használt tárgyak készítője a *kádár* is székely. Nem nyújt életlehetőséget, s ezért nem is kenyérkereseti foglalkozás. Sokan értenek hozzá, s az elkészített portéka ellenszolgáltatása is rendszeren „természetben“, gazdasági termékekkel, igás segítséggel történik. Többnyire törpebirtokos szegény ember műveli, aki az apjától a mesterség elsajátításával egyidejűleg a szerszámokat is örökölte.

Gyergyócsomafalván régtől fogva, s legnagyobb mértékben ma is FÜLÖP PÉTER (65 éves) foglalkozik ezzel a mesterséggel; így a feldolgozott anyag- és szerszám-ismereteimet is neki köszönhetem.

Fülöp Péter s szaktársai is, kizárólag fenyőfa anyagból dolgoznak. Érthető is, mert tölgyfa nem áll rendelkezésünkre, s más alkalmas fa sem terem. Fenyőfából azonban kiki a legmegfelelőbbet válogathatja ki.



1. kép

- a) egyenes erű fa
b) csavaros erű fa

2. kép

- a) csutak
b) kihasított cikk
c) cseberfal
d) a fa bele

3. kép

- a) igyenes-talpú gyalu
b) hargas-talpú gyalu

A feldolgozandó *anyag* kiválasztása szakértést és nagy körültekintést igényel. Mindenben meg kell felelnie a kívánt feltételeknek. *Egyenes erűnek* kell lennie (1. kép). Az *egyenes erű fa* fejszével könnyen hasítható, hasadási felülete aránylag síma, síklap. A *csavaros*, csavarmenteszerűen hasadozott fa nem *portékafának* való, legfeljebb deszka válhatik belőle.

Az anyagot rendszeren a megrendelő adja. A *kádár* csupán a régebbi munkától megmaradt részeket használja fel kisebb tárgyak készítésekor. Ezért minden gondos gazdának van az *árnyék* alatt *részolvába* egy-két cseberre való *fal*-a, amit alkalomadtán feldolgoztat, vagy kölcsön ad. Erdőléskor a kiszáradt, álló fákat nagy szakértelemmel vizsgálja mindenki, s az egyenesen repedezett fából hasítási próbát vesz.¹ A minden bírálatot kiálló, most már portéka-fát, a készítendő tárgy nagysága szerint harcsafűrészsel csutakokba darabolják. A csutakot narancszerűleg cikkekbe hasogatja a *fészi* és a *bót* (2. kép). A háromszögű,

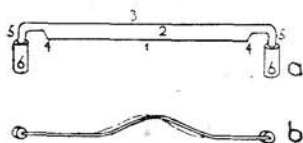
¹ A gyergyócsomafalvi favágó szerszámok részletes leírását l. EM. XXXIX (1934), 137—42.

hasábalakú fadarabokból csupán a belfelöli részt kell még lehasítani, hogy kész legyen a *cseberfal*. A belfelöli rész lazaösszetételű, ritkább növésű; ez portéka-fának nem alkalmas.

A *fal*, a *cseber*, *kád*, stb. oldalának része, mindkét felén a simítást

A kiharogatott, jól megszáradt *cseberfalakat* dolgozza fel a *kádár*. a *gyalu* végzi. A *gyalu* is házi gyártmány. Két formája ismert: az *igyenestalpu* *gyalu* és a *hargas* vagy *görbetalpu* *gyalu* (3. kép). Az első a *fal* külső, *domború* oldalán végzi a simítást, az utóbbi pedig a *belső* *kerülő*, *homorú* részt *csiszolja*.

A *fal* *külső* *simításában* a *gyalu* *fontos* *segítőeszköze* a *kézvonó*; ezt *kovácsmester* *készíti*. A *kádár* *kézvonója* kb. 60 cm. *hosszú* (4. kép). Az *összerakott*, *nagyobbméretű* *kádhoz* *rövidebbel* *nem* *lehetne* *közel* *férkőzni*. Ugyanis a *kád* *külső* *oldalán* a *kézvonó* *érintő* *módjára* *végzi* a *simítást* s a *rövidebb* *kézvonó* *használatát* a *nyelek* *közelsége* *akadályozná* (5. kép).



4. kép

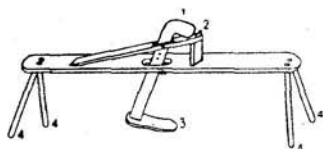
a) *igyenestalpu* és b) *görbe* *hargas-élű* *kézvonó*

A *kézvonó* *részei*: 1. *éle*
2. *lapja*, 3. *foka*, 4. *sorka*
5. *nyele*, 6. *fogója*



5. kép

A *kézvonó* *érintő* *módjára* *simít*



6. kép

A *kézvonó*-*pad* *részei*:

1. *feje*, 2. *talpa*
3. *papucs*, vagy
lábittója, 4. *lábai*

A *falat* *megmunkálás* *közben* a *kézvonoló*-*pad* *tartja* *rögzítve* (6. kép). A *kézvonoló*-*pad* *nemcsak* a *kádár* *szerszáma*. *Mindenféle* *famunkánál* *alkalmazzák*, s *ritka* *gazda*, *akinek* a *szomszéd* *ből* *kellene* *kölesön* *kérnie*. A *kézvonoló*-*pad* *feje* a *papucs* *nak* *lábbal* *való* *megnyomásakor* a *talphoz* *szorítja* a *fadarabot*. Az *így* *rögzített* *falat* *kívül* az *egyenes*-, *belül* a *görbe*- vagy *hargaskézvonó* *csiszolja* (4. kép).

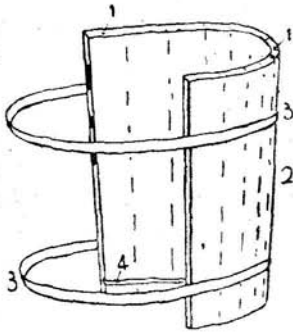
A *fal* *kidomborításakor* két *segédeszköz* *ismert*: a *rakóabroncs* (7. kép) és a *módel*. A *rakóabroncs* a *készítendő* *tárgy* *méretének* *megfelelő* *kerületű* *vasgyűrű*. *Melléállítással* *azt* *ellenőrzik*, *hogy* a *fal* *köríve* *egybevágó* *legyen* a *rakóabroncs* *ugyanolyan* *hosszú* *körívével*. A *rakóabroncs* *nagyágáról* a *mester* a *szükséges* *falak* *számát* *már* *jó* *előre* *tudja*. 120–150 *darab* *fő* *káposzta* *elszósához* *készítendő* *kád* 26 *falból* *szokott* *összetevődni*.

A *módel* *egy* *teljesen* *kidolgozott* *fal*. Ez is a *rakóabroncs* *arányához* *mérten* *különböző* *nagyágú*. *Összeméréssel* *mutatja* a *szükséges* *kidomborítást* (8. kép).

A *falak* *simítása* *után* az *összeállítás* *következik*. *Összeállítás* *előtt* *már* az *abroncsok* *is* *elkészülnek*. Az *abroncs* a *tárgy* *külső* *felén* *lévő*

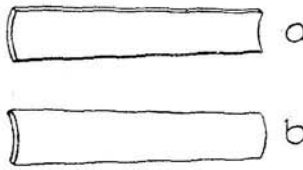
körgyűrű. Az abrancsot is a kádár készíti vasból vagy fából. Újabban a vasabroncs lett használtabb, de a mogyorófából készült abroncs — különösen káposztás kádnál — ma is általánosan használt.

A vasabroncs készítésekor két abroncs, a *homorított* (üllő) és a kalapács szerepel (9. ábra). A kádár a boltban vásárolt vasabroncsnak



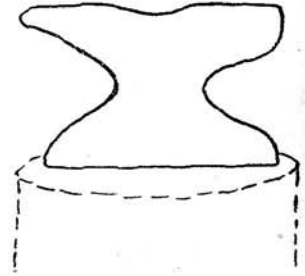
7. kép

Rakóabroncs. 1. a kád bütüje, 2. oldala
3. rakóabroncs
4. ontorája



8. kép

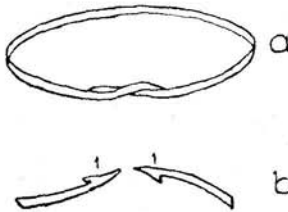
Az elkészített fal (módel)
a) belülről
b) kívülről nézve



9. kép

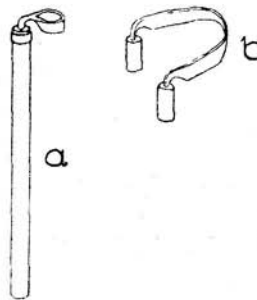
Homorított
vagy káfoló üllő

valót a homorítottóra téve a kalapács szapora ütéseivel olyan ügyesen alakítja, hogy hamarosan szabályos köralakba görbül. Két *nyitszeggel* való összekötés után kész is az abroncs, csupán a *mekkáfolás* van még hátra.. A káfolás nagy kezűgyesség és gyakorlat tanúsága. „Találomra“ az abroncsnak olyan formát ad, hogy a csonkakúp alakú testre, amilyen a kád is, hézag nélkül rátalál. A káfolás tehát az abroncs felső kerületének nagyobbá tévése, miáltal az abroncs is csonkakúp alakot kap.



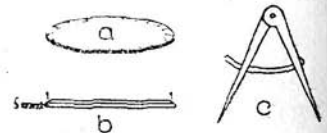
10. kép

a) Faabroncs
b) A szakállak vázlata



11. kép

a) Félkéz- és
b) kétkéztisztító



12. kép

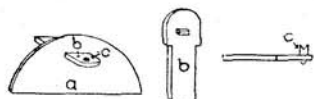
a) Kádfenek, b) oldal-
nézete, c) cirkalom

A faabroncs anyaga kizárólag mogyoróbokor vesszeje. A 3—4 cm átmérőjű bogmentes fiatal ágakat középen kettébe hasítják. Köralakúvá tétele az idősebbek kezűgyességét dicséri. Segédeszközül csupán a térd

szolgál. A faabroncs összekötéséhez nyitszeg sem kell, mert a két végén látható *szakáll* egymásba karolva szorosan fogja egymást (10. kép).

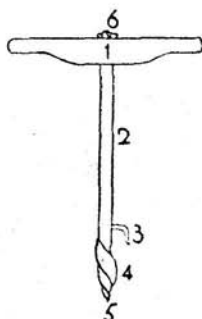
Az összeállításkor az *eresztő*, vagy *ölesgyalu* nélkülözhetetlen. Olnyi hosszú gyalu ez, s a falak szélét kell rajta végig tolni. Kése nagyon éles s vágási felülete sima. Rögzített állapotban, késével felfelé fordítva használják. Valóban méltó az *eresztő* elnevezésre, mert olyan munkát végez, hogy a két fal összeállításkor kizárja a rést, légmentesen összeereszti.

Két abroncs segítségével a falakat egymás mellé állítva, kész is van a kád vagy cseber-forma. További teendő a csiszolás, a fenéktevés és a fülvágás. Kívül gyalu és kézvonó, belül a gömbölyű résszel és fenőkövel élesített *félkéz* és *kétkéztisztító* szerszám (11. kép).



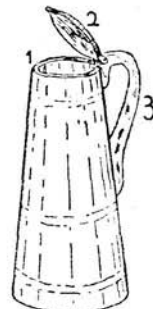
13. kép

Ontoravágó: a) fogója
b) késfa, c) éle, vagy
ontoravágója



14. kép

Cseberfülfuru:
1. nyele, 2. szára
3. szakáll, 4. tolla
5. hegye, 6. file



15. kép

Vizeskártya:
1. szája, 2. födele
3. file

A *fenék* szintén deszkából készül. Szabályos köralakját a *cirkalom* vagy *cirkalmazó* adja (12. kép). A fenék alsó része sík lap, a felső széle *csapott*, hogy a számára vágott keskeny nyílásba, az *ontorába* beleférhessen. Újabban a fenéket mindkét oldalon megcsapják.

A fenék számára a falakba vágott nyílás az *ontora* (7. kép, 4. sz.). A falak alsó *bütüjétől* (végétől) 2—3 cm-rel fennebb van bevésve. Az ontoravágóval metszik (13. kép).

Az *ontoravágó* két főrészből áll: a *késfa*- vagy *késtartóból* és a *fogóból*. A késfa a fogóba szorosan bevésve áll, végén fűrészmodra fent 5 mm széles vas a tulajdonképpeni ontoravágó. A fogó munka közben szorosan a kád alsó részéhez szorul, hogy az ontorát szabályosan körbe metsse.

A fenék bevetésekor az alsó abroncsot meglazítják, azaz a csonka-kúp alakú test kisebb alapja felé verik. A fenék *csapott* része az ontorába hajszálpontosan talál. A meglazított abroncs újra ráverésével, esetleg még egy abroncs rátevésével kész is a *portéka*.

Cseberre még fület fúr a *cseberfülfuru* (14. kép). Az elkészített tárgyat vízzel megtöltve próbálják ki (15. kép).