

és vagyonos főúr temetésénél elhagyhatták a fölöslegesnek tartott külső cífraságokat: a zászlót s a feketébe öltöztetett lovakat, továbbá a testet is — az akkori szokás ellenére — hamarosan eltemették, ellenben egyetlen bakcsinos lovat, egy taféta lobogót, továbbá a nyomtatott kártákat és a festett címereket nem mellőzhették.

Valószínűnek tartom, hogy a ma még mindég kevés példányban ismeretes XVII. századbeli kártákra vonatkozólag levéltáraink számos, eddigelé figyelemre nem méltatott adatot őriztek meg.

HEREPEI JÁNOS

Sarlókészítés a marostordai Szentgericén. Szentgerice Maros-Torda megyében, a Nyárád középső folyása mentén, a Nyárád kiszélesedő terének bal oldalán fekszik, ott, ahol a térségből hirtelen emelkednek ki a völgyet szegélyező hegyek. A község sok ősi hagyományt őrizett meg egészen az utóbbi időkig.

Gazdaságnéprajzi szempontból fontos értéket jelent a Szentgericén készült sarló is, amelyet a népi tapasztalat alapján a faluban élő Berki kovács-familia tagjai¹ nemzedékeken át kovácsoltak, s amelyet Erdélynek főképp középső vidékén általánosan használttá tettek. E sarlóformát *Berki-solló* néven ismerte és fogadta el a földművelő nép, mivel a pengébe a kovácsmester vezetéknevének betűit gyártási-jegyként beleütötte. Nevezték pengéjének megnyúlt, kevésbé görbülő formájáról *menedékes sollónak* is. Általánosan kedvelt voltára bizonyítékkul álljon itt a következő adat: a Berki-család majdnem 100 éve kovácsolja Szentgericén a sarlókat, s évente átlag 4–5000 sarlót hoztak forgalomba; ez pedig 4–500.000 sarlónak a munkabavételét jelenti.

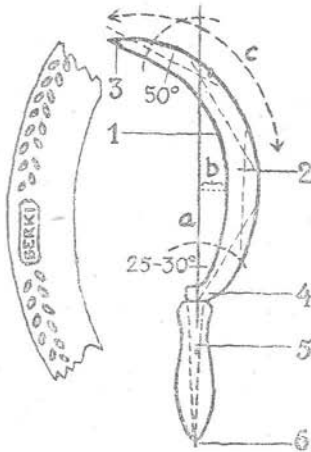
Lássuk mindenekelőtt a sarló részeit — és a részek elnevezését. A sarló két főrészből áll: az élből és a nyélből (1. a képet). A sarló pengéjének (él) részei: 1. a *solló éle*, 2. a *solló foká*, 3. a *solló hegye*, 4. a *solló nyaká*. A pengéből nyúlik ki 5. a *solló farka*, amellyel a nyélbe rögzítik, végén van a *farokvég*. — A nyél esztergályozott fa, ezt hosszában átfúrják; ez a *faroktük*, ebbe *belesütik* a *solló-farkát*. A *farokvéget* visszahajlítják, hogy a sarló a nyélből ne essék ki.

Általában háromféle nagyságot kovácsoltak: a közepes nagyságot a férfiaknak, a közepesnél kisebb méretűt a *fehérnépeknek* s a közepesnél nagyobbát az arató cigányoknak.

A szentgericei sarló készítését, annak munkamenetét, formáját, előnyeit, és következtethető elterjedését az alábbiakban ismertetem.

A sarló anyagát a századforduló éveitől a külön erre a célra készült úgynevezett *sollóacél*-ből nyerték, melyet vaskereskedésekben vásároltak. Ezt megelőző időben a később ismertetett módon szerezték be a szükséges

¹ A Berki-család híres kovács-familia volt, amelyben apáról fiúra öröklődött a sarló és kacorkészítés tudománya. Néhai, jó Tiboldi oskolamester is több élcélődő versében megénekelte a „szénportól kormos“ s vele kortársként élő Berki kovácsmestert. A család a 48-as szabadságharc után került a Kisküküllő mellől Szentgericére. A család egyik ma élő tagja idős Berki Dénes (75 éves) utolsónak folytatja a mesterséget.



A szentgericei „menedékes solló“

nyersanyagot. A kovácsolt sarló munkamenetében 9 ütemet különböztetünk meg, vagyis, amíg a sarlóacélból sarló lett, azt *kilencszer kellett kézbe venni*. Ezek az ütemek a következők:

1. A *sollóacélt a fütatóval melegen-veresre* (nem fehéren izzóra) tüzesítették, az üllön *vastagon* kikalapálták a kívánt görbitett formára. Ez volt a *kinagyolás*, amikor a sarlónak a homorú oldalát — az élét — is durván kikovácsolták s egyúttal a *solló farkát* is kinyújtották. Ebben az ütemben kovácsolták ki a sarló pengéjének a hegyét is, melyet kissé megvastagítottak, hogy ne törjön le és ne szúrjon.

2. Az így *kinagyolt solló* az *első kűszürülés* alá került; ekkor a kikovácsolt pengét mindkét oldalán *lekűszürülték*, lesimitották s az élnek is megadták a fogazáshoz szükséges *menedékséget*.

3. Ezután következett a *megvágás*, azaz a fogazás, amelyet hideg állapotban végeztek. Az üllőre fektetett sarlópengét egy finom, erős acélból készített kovácskészítésű *hideg-vágóval megvágták* (fogazták) sűrűn egymás mellett olyanformán, hogy a *vágás* (fog) a sarló húzásának mozdulatával *szemben* álljon, vagyis a fogak hegyei a sarló nyélrésze felé álljanak. A vágás a jobb kézben és hegygel balfelé tartott sarló élének alsó felén történt. A vágás minél apróbb fogú kellett, hogy legyen s mint a hajszál, olyan sűrűn egymás mellett kellett, hogy álljon, mert csak így vált könnyűvé az aratás.

4. Negyedik ütem a *másoccori kűszürülésből* állott, amikor a *megvágotti sollót* a vágás egyenlőtlenségeinek eltüntetése végett könnyedén újra kűszürülték.

5. Fontos művelet következett ezután: az *edzés*. A hevítés következtében kilágyult acélnak az újraacélozása. A sarlót *feketemelegre* hevítették, s gyors egymásutánban vagy háromszor egy — az erre a célra előre kéz alá készített — vízes válluba *belecsapták*. Nagy gyakorlatot és ügyességet kívánt ez, hogy a pengét az elgörbüléstől megóvják.

6. Kihülés után következett a harmadik, az *utolsó kűszürülés*; ekkor — hogy a fogak kellő élet és hegyet kapjanak — a megacélozott sarló élét — a *vágott oldallal ellentétes odalon* — finoman kikűszürülték.

7. Az így elkészített sarlót *csúszával* (kukorica-csutka) és *fővennyel* (homok) — hogy a fogak közei kitisztuljanak, kicsiszolódjanak — *kitakarították* (dörzsölési művelet).

8. Ekkor következett a *nyelezés*, azaz a most már kész sarlónak a nyélben való elhelyezése. Az esztergált (régében kézzel faragott) és átfűrt fanyélbe *belesütötték a gyengén veresre hevített sollófarkat*.

9. Az utolsó ütem volt a *jegy-bélyegzőnek* a pengébe való *ütése*. Ez egy — a kovácsmester magakészítette — acél bélyegzővel történt, amely vezetőkévének nyomtatott betűiből állt. Ezt a mester a sarló pengéjének közepetájára ütötte be. Régében, amikor még nehezen lehetett acélhoz jutni, a névjegy után *esztendő-számot* is tett azért, mer egy esztendő múlva a használt sarlót visszacsérelte. A régiért új sarlót adott — amit újra fogazott — és mint újat, ismét eladta. A sarlónál a cserélő *nem pótol*t semmivel, mert a mester anyagot kapott új sarlójához s a cserélő viszont új sarlóhoz jutva, nem kellett az *újravágásért* munkadíjat fizetnie. Vagy 50 esztendővel ezelőtt díszítették is a pengéket: *cifrázták*, ami szintén a kilencedik munkaütemhez tartozott. A cifrázás is tulajdonképen *jegy* volt, mert a díszítési formákat is a sarlókészítő kovácsok egyénileg alkalmazták. A szentgericei Berki-féle sarló díszítése a *szilvamagos cifrázás* (2. kép). A penge *felső oldalára* — a foka fele — két sorban *leveleság*-szerűen ütötte be a magakészítette „gömblyű-vágóval“ a díszítési formákat.

A sarlókészítéshez szükséges anyag beszerzése azonban csak az *acélvas-*nak, mint félkész árunak a nagyobb elterjedettsége után vált könnyűvé, a múlt század utolsó felétől. Idős Berki Dénes elbeszélése szerint, azelőtt nehezebb volt nyersanyaghoz jutni. A szükséges anyagot úgy teremtették elő, hogy télen át faluról-falura járva, összevásárolták a rossz kaszákat, s ezekből készítették a sarló élet, míg a penge foka felé levő külső részt lágyvasból forrasztották össze. A sarlópengének való anyag elkészítése a következőképpen történt:

A kasza acélját izzították s *összegyúrták*, azaz összekalapálták a megfelelő vastag és széles darabbá. Ezt a műveletet *kiforrasztásnak* nevezték (kiforrasztották a megfelelő formára), ugyanígy jártak el a lágyvasval is. Akkor az *acélat* és a vasat egymás mellé tették s a *fűtató tűziben* összeforrasztották. Ezután következett a már ismertetett munkamenet. A *nádolt* pengének a kaszaacélból készült része a hajlításkor a homorú oldalra az *él* felé került s a vasból álló rész a penge foka felé. Az így készített sarlók nagyon erősek, tartósak voltak (*nem tört el soha*); 60—70 évvel ezelőtt készült sarlók még ma is épek és erősek. Ilyen eljárással azonban naponta legfennebb csak 30 darab sarlót tudtak *lekovácsolni*. Egy ilyen sarlónak az ára 3 *picula* volt. Ennyi volt egy napszám és egy szalmakalap ára is.

Most nézzük a szentgericei Berki-féle *menedékes* (megnyúló görbületű) sarló formáját, méreteit, tulajdonságait s az arató-nép által megállapított előnyeit a *hasas solló*-val összehasonlítva.

Az átlagos méretű egész sarló tengelyhosszúsága (a sarló farkát, illetőleg a nyelét is beleszámítva) kb. 38—45 cm. Ebből a *farok*, illetőleg nyél tengelyére kb. 18 cm, míg a penge tengelyére 20—22 cm esik. A penge szélessége a nyaknál 20—24 mm, innen szélesedik s a legszélesebb helyén a görbület táján 30—32 mm. A görbulettől a *hegy* felé fokozatosan keskenyedik. A sarlónak jellegzetes típusát a görbület adja meg, amely görbület a sarló tengelyének és a penge tengelytől való elhajlásának, illetőleg hozzáhajlásának, valamint a penge tengelyt átmetező helyzetének viszonyából adódik. A görbület tengelyhez viszonyított formájában rejlik a sarló munkaképessége.

A szentgericei *Berki-féle* sarló menedékesen görbül. Az ilyenformájú sarlónál a nyéltől kiinduló pengének a tengely vonalától való elhajlása 25—30°-os szöveget alkot, amely elhajlást körülbelül a penge hosszának alsó negyedéig tartja meg. Innen az elhajlás szöge csökken, vagyis a tengely vonala felé kezd hajlani s a penge tengelyhosszának közepe táján kezdődik a penge görbülete, amikor megkezdődik a tengelyhez való fokozatos visszahajlás. A penge síkja a tengelyt a hosszának második harmada táján metszi. A tengely metszésén túl levő penge-rész a penge hosszának kb. egyharmada és a tengely vonalához képest kb. 50°-os elhajlást mutat. A nyéltől kiinduló penge hajlása és a tengely vonala által alkotott szög, a vágó-sík és a tengely vonala közti 2—3 cm-es távolság (a görbületnél), valamint az, hogy a görbülő penge hányadik részében metszi a tengely vonalát s azon túl milyen szögben hajlik el a tengelytől — adja meg a sarló *menedékességét*.

Az úgynevezett *hasas solló* nyeléből való kiindulása után nagy szögben törik meg, s ebből következik, hogy a vágó-sík és a tengely vonala közti távolság is lényegesen nagyobb. A penge, amikor görbülete után metszi a tengely vonalát, szinte merőleges — vagy egyes esetekben visszagörbülő — viszonyban van a tengely vonalával.

A *menedékes solló*nak a *hasas-solló*val szemben való előnye abban áll, hogy vágóhatása könnyebben érvényesül: *nem akaszt*, *nem rándít*. „A jó solló-

nak menedékje kell legyen, amikor vágja a gabonát, hogy ne ákasszon. Úgy kell a solló vágjon, mintha vízben járna." A hasas görbe sarlóval való aratáskor annak rándítása miatt az aratónak nagyobb erőt kell kifejtenie.

A szentgericei „Berki-féle“ menedékes sollót, amely egyébként a magyar sarlótípusnak felel meg,² különösen nagy előszeretettel vásárolták a Nyárad, meg a Maros vidékén, Torda környékén és idős Berki Dénes állítása szerint Csíkbán is. Egy-egy nyáron a felesége 4–5000 sarlót vitt eladni s bejárta Torda, Lippa, Marosújvár, Marosvásárhely, Szászrégen, Medgyes, Aranyosgyéres, a Nyáradmente és Csík vásárait. A vásárokon árúját jobban kapkodták, mint a gyári sarlót (amelyeknek foga is akkora volt, mint egy zabszem) vagy mint a hasas sollót.

Ha a Szentgericén készült menedékes formájú sarló egy századnyi készítési idejét, valamint százezekre menő tetemes mennyiségét nézzük, s azt, hogy e magyar formájú sarlót főképp a Székelyföld északnyugati peremvidékén (Székelykeresztúr–Nyáradvidéke—Marosvásárhely környéke, a Mezőség vonaláig) élő székelység megkedvelte, használatában általánosan magáévá tette, akkor bátran tekinthetjük e sarlóformát e peremvidéken élő székely nép fő sarlótípusának.

MOLNÁR ISTVÁN

Tótfalusi Kis Miklós verse. Családtörténeti kutatásaim közben akadtam rá a sárospataki kollégium könyvtárában TÓTFALUSI KIS MIKLÓSNAK egy latin üdvözlő versére, amelyet Musnai Mihálynak 1686-ban Leydában megjelent teológiai értekezése elé írt Tótfalusi, a tudós szerző nevével úgyve játékos, a vers 27 sorába 21 változatban szötte bele a M u s n a i név hat betűjét.

Tudjuk, hogy Tótfalusi mint végzett teológus, a fogarasi mesteri állásból ment ki akadémiára azzal a szándékkal, hogy a könyvnyomtatáshoz szükséges ismereteket sajátítsa el, s majd idehaza szolgálja egyházát a magyar Biblia kiadásával.

Tótfalusi Amsterdamban rövid idő alatt elsajátította a könyvnyomtatáshoz szükséges összes ismereteket: a betűvést, metszést, öntést, nyomtatást, s önálló műhelyt nyitván, olyan hírnévre tett szert, hogy régi mesterét elkerülve, tömegesen halmozták el rendelésekkel a legelőkelőbb cégek. Nagy jövedelméből már munkába vette a magyar Bibliának saját költségén való kiadását, miután látta, hogy a háborús viszonyok és üldöztetések miatt odahaza nem tudják azt kiadni. Nehány ezer példányban maga adja ki a teljes Bibliát, külön az Új-szövetséget és a Zsoltárokat is, de egyben maga javítja át a Jansen-féle régebbi kiadás szövegét, hogy a fordítás minél jobb, a Biblia minél tökéletesebb legyen.

Tudjuk, hogy éppen ez időben támad rá hazai egyháza, s küldi ki Kolosvári Istvánt, a Bethlen-kollégium professzorát, hogy az eretnekségnek minősített átdolgozást akadályozza meg, hiszen a Biblia szövegét csak a zsinatnak van jogá módosítani. Munkatársai, a magyar teológusok is félre állanak, bár fizeti munkájukat, de Tótfalusi nem tágit.

Ennyi gond és ilyen nagymérvű elfoglaltság között is meleg barátságot ápol kintlevő honfitársaival, s játszi könnyedséggel írja meg üdvözlő versét barátjának munkája elé. Érdekes az is, hogy mennyire kiérzik e versből hazavágyódása, meg a béke utáni vágya, amelynek hiánya akadályoz idehaza minden művelődésbeli és hitéleti tevékenységet.

² Györffy István, A Magyarság Néprajza II, 174. (Különnféle sarlóformák 2. kép).