

Kihalt mesterségek nyomában

Kerekes mesterséget tanult, de ezermesterré vált

A harmadik évezred ifjúsága beleszületik a rohamosan fejlődő technika vívmányainak világába, a mezőgazdasági munkák nagyobb részét gépesítve végzi, s a termés betakarítását leginkább traktorral. Így el sem tudja képzelni, mit jelentett régen a gazdaságban nélkülözhetetlen fentős kerekű szekerek előállítását.

Először is tudnunk kell azt, hogy a fentős szekerek gyártása mintegy négy évtizeddel ezelőtt fejeződött be, amikor megjelentek a gumikerekes szekerek. Ezek vontatása könnyebb az ígásállatoknak, de teherbíráruk is meghatározó volt.

A kerekességet egy-egy kitűnő mester keze alatt tanulták ki az arra hajlamos fiatalok. A mesterrel a szülők szerződést kötöttek, általában három évre. Ha ez idő alatt az ifjú elsajátította a mesterséget, az iparkamara által kijelölt szakember jelenlétében szakvizsgát tett, és utána az iparosok sorába léphetett. Alsóboldogfalván Gagyi Domokos tanulta ki a kerekességet, időközben elsajátítva a fa megmunkálásának minden csínját, s így ezermesterré vált.

Székykeresztúr környékén a leghozzáértőbb és leghíresebb kerekese a fiatal Gidó János és az alsóboldogfalvi Gagyi Domokos voltak. Sajnos már mindketten az égieknek készítik a szekereket. A gyártott szekerek típusáról és a használt szerszámokról Gidó László tájékoztat.

Az általa elmondottak alapján háromféle szekértípus létezett: az ún. kocsi, mely annak idején a mai személygépkocsinak felelt meg (főleg lakodalmak alkalmával használták), targoncás szekér, illetve hordószekér (terménybehordásra használták).

Méret szerint volt egészvágásos szekér, melynél a kerekek közti távolság (nyomtáv) 110 cm, továbbá háromnegyedes szekér, melynél a két kerék közti távolság 90 cm volt.

A szekerek a következő részekből álltak: kerekek, első alj, hátsó alj, fenékszeszka, lajtorja, bütüdeszka, csatlás, bélésdeszka, löcsök, nyújtó, rúd. A kerék alkotóelemei: kerékfej vagy kerékagy, fentők, kerékfalak. Az első alj alkotórészei: tengely, első ágas, simely, éha (a löcsékéknél felhérc) és fergettyű. A hátsó alj részei: tengely, hátsó ágas, simely (a löcsékéknél az első ágas két darabból van). Az első ágas orra ék alakban ki volt he-

gyezve, hogy a ráhelyezett és szeggel rögzített hasított rúd szabadon mozgathasson le és fel. A lajtorjának két alkotórésze volt: záp és áll.

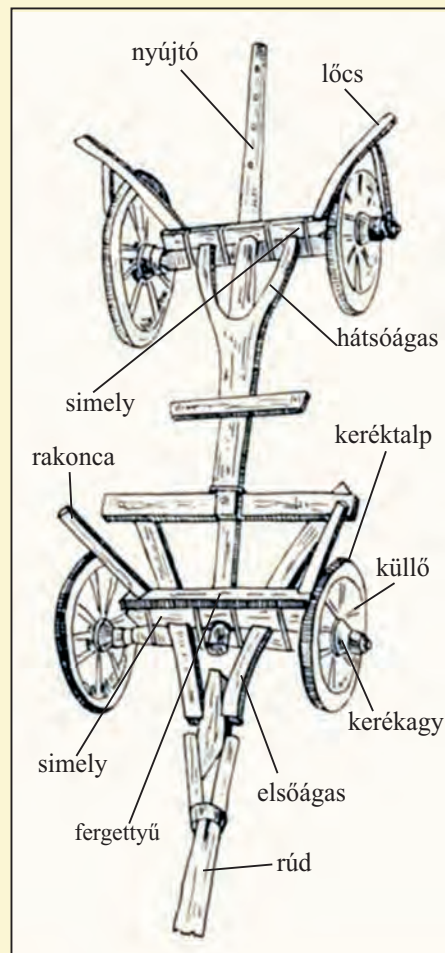
A hordószekér részei: löcsök, bélésdeszka, bütüdeszka, csatlás, elől füles fergettyű. A targoncás szekérenél elől füles fergettyű volt, hátul rakonca, oldaldeszka.

Mindenik ráfos szekérenél az első kerekek tízfentősek (fentő = kerékküllő), a hátsók tizenkét fentősek voltak.

A kerekese a következő szerszámokat használták: bárd, rámás fűrész, kézvonó, különböző kézi fűrők. A kerékfej vagy kerékagy készítésénél használták a kanálfűrőket, füles vésőket, a gyalut és a bokázót. A bokázó nélkülözhetetlen kéziszerszám volt, ugyanis ezzel készítették a fentők végén a csapot, melyek a kerékfalakba illeszkedtek.

Egy szekér elkészítéséhez a következő faféléket használták: a kerékagy készítéséhez a szilfát és a nyírfát, fentők és kerékfalak készítéséhez akácfát, bükkfát és kőrisfát. A löcsöket gyertyánfából és bükkfából faragták. A szekér minden alkotórészét igyekeztek keményfából készíteni. Mivel abban az időben falvakon nem létezett elektromos áram, erős fizikai munkát igényelt egy-egy szekér előállítását, s mindemellett szakértő, pontos fűrást és faragást, ami nem tűrt egy milliméternyi kottyanást sem.

A jó kerekese más famunkánál is jeleskedett. Néhai Gagyi Domokos az ácsmunkákat is hibátlanul végezte. Jó példa



erre a falunkban 1960–1964 között épült Kultúrotthon, az unitárius parókia épülete és sok egyéb közhasznú létesítmény, melyeknél a fényképen látható kitűnő mester szaktudását bizonyította. Követője sajnos ma már kevés akad.



A hagyományos téglavetés

„Nyáron vályagot vetek,
Télen hegedülgetek,
Hadd szóljon a hegedűm
Négy húrja...”

Vidékünk roma közösségének egy része téglavetéssel meg zenéléssel foglalkozott. Nótájuk része az írás elején idézett pár sor is. Mára a többségi lakosság és az ipar a megélhetésüket biztosító két foglalkozást kivette kezükből. Sem téglavető cigányokat, sem autentikus cigányzenekart nem lehet már látni, halani.

Hogy az általuk folytatott tevékenység ne menjen teljesen feledésbe, felkutattam az utolsó kézi téglavetéssel foglalkozó romákat, akik közül a legpontosabban a használt technikákról az alsóboldogfalvi 74 éves Bebi Sándor és a neje, Bebi Margit (67 éves) tájékoztattak.

A munkát az úgynevezett anyagrámolással kezdődött, melynek folyamán a ma Gyárihegynek nevezett palás, agyagos oldalból fejszekapákkal az anyagot levágták, majd két napon át szárították. Szárítás után egy 2x3 méter széles és 1 méter mély gödörbe szállították, melyet előzőleg megtöltöttek vízzel. A gödörben a vizet az agyag reggelre magába szívta. Reggel lapátokkal kétszer jól megvagdosták, utána lapáttal a tetejét elsimították. Így pihentették az anyagot egy órán át. Ezt követően előkészítették az úgynevezett *sárpadot*, mely egy mosópadhoz volt hasonló. Arra ráhelyezték a deszkából készített formákat (2 db-ot), melyek hossza 28 cm, szélessége 14 cm, magassága 8 cm volt. A padon fekvő két forma közé egy vízzel töltött vedret helyeztek el, melybe a kezüket gyakran belemártották, miközben az agyagot a formába gyúrták. A forma tetejére egy olyan kinyomót helyeztek, mely megegyezett a forma belvilágával. Ezt követően egy előre előkészített sima placra, mely be volt szórva homokkal, a kinyomó segítségével lapjára kipréselték egyenként a formázott agyagot. Így hagyták három napig, mely alatt annyira megszáradt, hogy úgynevezett *bankétákba* lehetett rakni. Ebben az esetben már kantra rakták, 31 db-ot egy sorba, nyolc sor tettek egymásra, így egy bankétába összesen 248 db nyerstégla került. Így maradt két héten át, mely idő alatt fehér színűre száradt.

Ezt követte a katlanba rakás, melyet négyszögűre raktak, s ebben minden méterben hosszan egy kéményhez hasonló lyukat hagytak. Minden téglát közt egy



*Bebi Sándor,
az utolsó kézi téglavető*

ujjni hézag maradt, melyen keresztül a tűz alulról felfele haladva égette ki a téglatorokat. A katlant előzőleg mind a négy oldalán betapasztották, hogy a hő ne vesszen el. A sorok közt a kéményre hasonló lyukakat telerakták fával (minden 1000 db kiégetéséhez egy szekér fa kellett), majd begyújtották az alsó sort. A tűz lassan haladt felfelé a sorok között, általában 3 teljes napi égés után csapott ki a láng a felső soron. Ezután még másfél napig égették a tüzet, majd a tetejét leföldelték. Így hét nap elteltével kitűnő minőségű téglát nyertek. Ha nem szakszerűen égették, a téglát *megfolyt*, ami azt jelenti, hogy a nagy hőségtől olvadni kezdett az anyag, ebből lett az úgynevezett *vasas téglát*. A tömör téglát kiégetéséhez 1200 C°-ra volt szükség.

Alsóboldogfalván a leghíresebb téglavetők Bebi Sámuel, Bebi Sándor, Lunka Lázár, Koré János, Bábi Dezső, Koré Lajos és Forgács Rudolf voltak. A jelenlegi kultúrotthon és az óvodaépület építéséhez vetették utolsó tégláikat.

Egy segesvári szász személy, Willi Maurer felfigyelt az itteni, a környéken a legjobb minőségű agyagra, s a 20. század elején egy kezdetleges téglagyárat hozott létre. Ez volt falunkban az első kezdetleges ipari létesítmény, mely igen sok lakosnak biztosított megélhetést.

Ekkor az anyagot már télen rámolták, négyszögű rakásokba rakták. Az őszi esőzések, a havazás, az olvadó hó és a fagy az anyagot formálhatóvá tették. A rámolat anyagot a mester külön-külön lemérte, s a kitermelt mennyiség szerint fizették a munkát. Az anyagrámolási munkálatokban abban az időben a szegényebb lányok, asszonyok is részt vállaltak. Az adatközlők Gyarmati Erzsébetet és az újszékelyi Hadnagy Máriát említették mint anyagrámoló munkásként.

A munkálatok megkezdése előtt elkészítették a *máglyahelyeket*, melyeket vagy fűrészparral, vagy homokkal be-

hintettek. A munkások az előkészített anyagot talicskával feltolták a prégéppel melletti rakodóplaccra, mely fosznideszkából volt kiképezve, akár egy színpad. A prégépet egy fával üzemeltetett generátor működtette, mivel akkor még falun nem létezett elektromos áram. Két gépész kezelte a generátort: Iszlai Gergely és Iszlai János. A placrról két *etető* lapáttal rakta a présbe a masszát, a prés túlsó végén állt a *vágó*, aki egy karmozdulattal egyszerre két db téglát szelt le. Gépetetők voltak: Balog Dénes (alsó) és Buh Dezső. A leszelt téglák egy polcos csillére kerültek, majd elszállították a *máglyahelyre*, ahol fenyőágasan 10 sort egymásra rakva három hétig szárították. Utána katlanba rakták, megközelítőleg 30–40 ezer db került egy katlanba. A rakás technikája hasonló volt a cigányok által rakott katlanokhoz, csak a mennyiség volt rendkívül nagy, az égetés pedig szénnel történt. Legjobb katlanrakók voltak: Bokor János T., Bán József D., Bán János D., Gábor János és Kelemen Dénes. Helyszűke végett az itt dolgozó munkások nevét felsorolni lehetetlen, mert az államosítás után a József Attila nevű Kisipari Szövetkezet még jó ideig működtette.

A kiégetett téglát a keresztúri rakodórámára a helyi szekeresek hordták fel, de egy ideig a jelenlegi kőmosó felé vezető út mellett, a vasúti átjárótól jobbra volt egy mellékvágány kivezetve, ahova öt vagont tudtak félretolni, s a tehervonat lefele menetelkor a szerelvényhez csatlakoztatni.

Gálfalvi Gábor

Adatközlők:

Kelemen Dénes 83 éves
Gábor János 70 éves
Bebi Sándor 75 éves