

GYAPJÚFÉSÜLÉS A MAROS MEGYEI KIBÉDEN

Kibéd a Kisküküllő felső szakaszán, a Marosvásárhely–Szováta útvonalon található Szováta üdültől mintegy 12 kilométerre. Néprajzi és irodalmi körökben jól ismert Ősz János, Seprődi János és Ráduly János áldásos munkája révén.

Egyik legrégebbi erdélyi magyar falu, a Pápai Tizedjegyzék 1332-ben már említi. Kibéd az anyagi és a szellemi javak számos értékét mutatja. Évtizedek óta tudok arról, hogy mintegy 70–80 kilométeres körzetből a juhtartó gazdák ide hozzák fésülni a gyapjút. Balavásárától Udvarhelyig, Nyárádszeredától Szovátáig 30–40 település népe szükség szerint igénybe veszi a gépi működésű gyapjűfésűt.

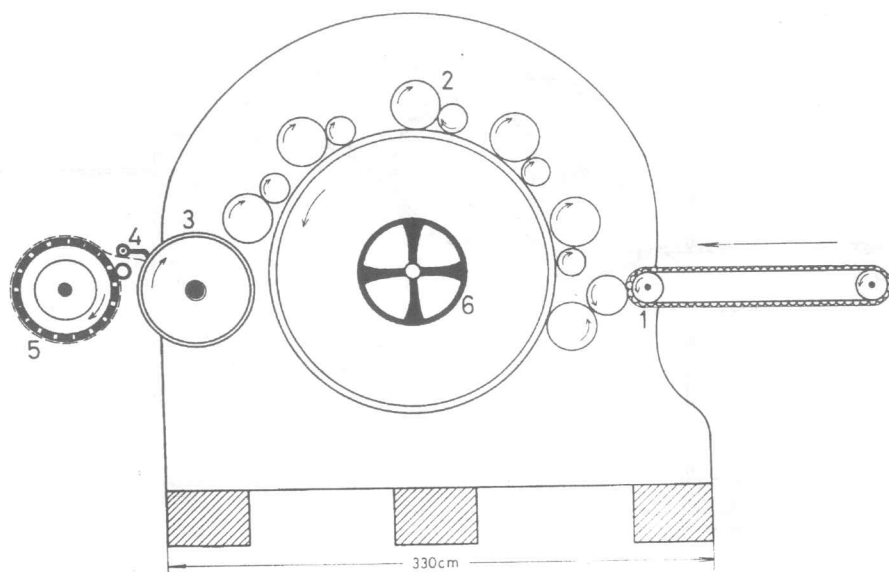
1990 januárjától intenzíven kezdtem foglalkozni a népi gyapjűfeldolgozással, így jutottam arra az elhatározásra, hogy részletes helyszíni vizsgálatot végzek Kibéden is. Az adatokat 1992 januárjában kezdtem gyűjteni, a munkát több szakaszban végeztem 1992 közepéig. Adatközlőm Szilveszter György malom- és fésűlőgép tulajdonos, valamint két felnőtt fia volt (ifj. Sz. György és László).

Az itteni gapjűfésűlési hagyományokról megtudtam, hogy a család már a múlt század közepén jóhírű molnár volt és 1890 tájától géppel fésűlik a gyapjút.

A család birtokában lévő gép vázán eredeti öntvényen olvasható, hogy 1888-ban Bécsben készült. Tekintettel arra, hogy a címben lévő műveletet csaknem teljes egészében ez a gép végzi, továbbá nagyon kevés ilyen típusú gép maradt meg működőképes állapotban a múlt századból, igyekszem minél részletesebben leírni, bemutatni, hiszen ipartörténeti értéke is van.

Az előkészítő munkálatokról az alábbiakat sikerült megtudnom. A juhosgazdák folyóvízben mosott gyapjút hoznak fésűlni. Így is rajtamarad annyi zsír, hogy vegyszeres kezeléssel el kellene végezni a zsírtalanítást. Kibéden erre a célra külön betonfülke és megfelelő vegyszer áll rendelkezésre, de egyelőre csak a géptulajdonos gyapjűját zsírtalanítják vele. A nyers gyapjűt vízzel, alkalikus oldatokkal (ammónium-karbonáttal, kálium- vagy nátriumszappannal, szódával quillaya saponariával kezelik. Utána újra vízzel mossák. Jól fehérit a hidrogén-szuperoxid. Ezt gyengén ammoniakális oldatba vegyítik.

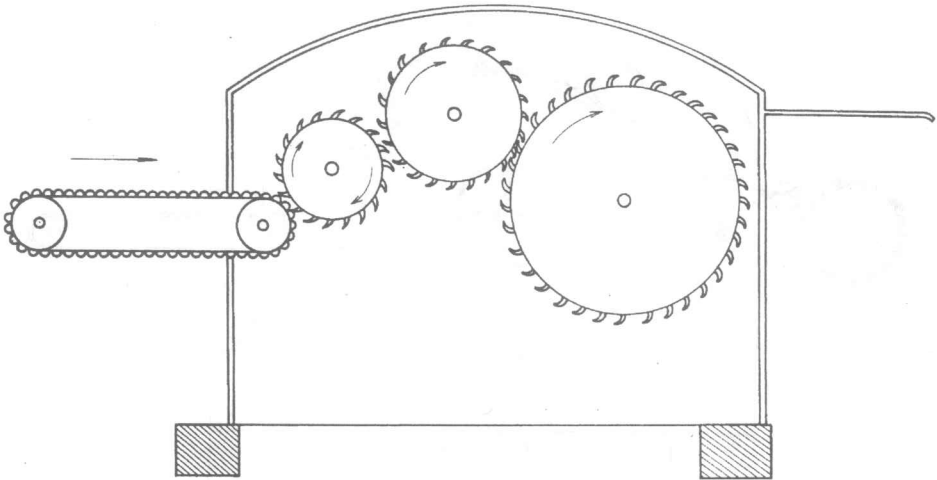
Innen a gyapjű a tépőbe kerül. Ifjú Szilveszter Györgytől megtudtam, hogy a régi, korábbi tépőgép fő alkatrészei a fogashengerek voltak. A hengerekbe 20–25 milliméternyi távolságra acéldrótok voltak ütve, és saskörömszerűen meg voltak hajtva a forgás irányába. A három egymás mellett forgó henger nagyjából megszagatta, megtépte a még bundaszerűen egybeálló gyapjűtömböket. A most látható, működő tépőgépnek minden lényeges része vasból, acélból készült. Így évtizedek óta jól bírja a napi munkát. Szerkezetéről az következőket mondhatjuk el.



Gyapjűfésülő gép. 1. Szállítószalag, 2. fésűhengerek, 3. gyűjtőhenger, 4. vibráló, leszedő kar, 5. léces csévéelő, 6. nagy fésűsdob

Mindenik alkatrésze a vasállványzathoz van hozzárögzítve. A munkálatok sorrendje szerint a gyapjút a szakmunkás az etetőasztalra teszi, melyre rövid futószalag van szerelve. A szalag vízszintes irányban mozog és a rajta szétteregtett, de még csomókás gyapjút beviszi a hengerek közé. Lényeges vonásai a következők: Szélessége 46 cm. Két sima henger körül két bőrszalagra 8 mm vastagságú, 25 mm szélességű falécek vannak rögzítve. A lécek között van kb. 3 mm-nyi távolság, így a rátett gyapjú kapaszkodni tud. A két henger egymástól mintegy 50 centiméterre van. A futószalagról a gyapjú eljut az első tüskés-karmos hengerig. E henger átmérője 15 cm. Belőle 20 milliméter hosszú, 4-5 mm alaptövű és 12-15 milliméter széles tövű, elhegyesedő acélkarmok nyúlnak ki. A fogak vagy karmok sorosan vannak rögzítve, köztük a távolság 25 mm körüli. A vele szemben forgó henger méretei egyezők az előbbivel. A karmok nagyolónan megszagatják a gyapjút. Sorrendben az eddigieknél nagyobb vashenger következik, kb. 60 cm átmérővel. Abból is kampós fogak állnak ki, köztük a távolság szintén 25 milliméter. Benne nagyobb a tépőerő. A szomszédjával szembefordulva kielégítően megtépi a csomókás, gubancos gyapjút. A három henger között a kapcsolatot kétfős ékszif és a 4 lóerős elektromotor teremti meg. A nagyjából megmunkált gyapjú a betonra hull. Egybetartására nagy ládára emlékeztető, lécvázból és könnyű lemezből borító ládaféleséget készítettek. Ez körülbelül 120 x 115 x 75 cm méretű. A kihúzó, ürítő részt zsákvászon takarja. Onnan egy kampós bottal kihúzható a megtépett gyapjú. Csak két lépéssel kell tovább húzni a gépház betonján, és máris a fésülőgép elé helyezték.

A gép szerkezetéről és működéséről az alábbiakat írhatom. Külön erre a célra tervezett és készített, öntöttvas vázú, 1888-ból való bécsi gyapjűfésülő gép. Hat



Gyapjútépő gép működési vázlatrajza

talpon helyezkedik a beton alapzatra. Hozzávetőleges méretei: a hossza 350 cm, a szélessége 125 cm, a magassága 170 cm. A súlya ezeröttszáz kiló körüli.

Első fontos alkatrésze az *etető*. Vízszintes állású és mozgású része a gépnek, mely a rátett, föllazított állapotú gyapjút eljuttatja a tüskés hengerekhez.

Egymástól 100 centiméterre két simahenger van csapágyra rögzítve. Ezeken a 115 cm hosszú és kb. 14 cm átmérőjű, sima felületű hengereken jár körbe a bőr- vagy vászonszalagokból és bükkfalécekből szerkesztett futószalag. A két henger közül az egyik fából van, és a végén nincsen fogaskerék. A másik henger acélból van, és a végén fogaskerék van, mely az etetőszervezet meghajtását szolgálja. A futószalag a beton-alaptól számítva 80 cm magasságban található. A négy szalagra rögzített bükkfalécek kb. 25 mm szélesek, 8 mm vastagok és 115 cm hosszúak. A lécek között itt is 4 milliméteres távolság van, így a gyapjú a köztük lévő résekbe kapaszkodhat. A szerkezet két szélén 10 cm magas öntöttvas szegély van, ez is vezeti a gyapjút. A gép törzsében kb. 120 cm átmérőjű nagydob forog, a felületéből finom acéldrótból álló tűk emelkednek ki egymástól 2-3 milliméter távolságra. Az alapzataból kb. 8 milliméterre nyúlnak ki. A nagydob egyik végén ékszíjtárcsa, a másik végén 70 cm átmérőjű transzmissziós kerék van fölerősítve. Erről kapja a meghajtást tíz kisebb fésűsfelületű henger. Öt hengernek az átmérője kb. 20 cm, a velük szembeforduló, vékonyabb hengereké 8-9 cm. Mindegyiknek a hossza 115 cm. A 20 cm átmérőjű hengerek forgási sebessége kb. 50-60 fordulat percenként. A velük szembe forduló vékonyabb hengerek percenkénti fordulata 300 körüli. A szembeforduló fésűshengerek közti távolság 1 mm. Így a közéjük kerülő gyapjút az acéltűk magukkal viszik, és tépik.

Két *leszedő henger* működik a gép kijáratánál. Az *elődob* 70 cm átmérőjű, és fésűslemez takarja. Az acéldrótok csak 1 mm-re állnak ki. Ennek felületétől kb. 10

cm-re van szerelve a *vibráló kar*, melyen fűrészlapszerű 115 cm hosszú, 24 mm szélességű és 2 mm vastagságú fogas acéllap vibrál és leszedi a nagyhengerről a megfésült gyapjút, mely szövetszerűen nyúlik lefele és rátekeredik egy lécezett felületű, nagyon lassú mozgású hengerre. Az egyenletes tapadás érdekében ennek közelében forog egy 10 cm átmérőjű fahenger. A megfésült gyapjút a nagy léces hengerről működés közben félkilós, egykilós *bundákban* leválasztja a szakmunkás.

Ezt a nagy gépet 13 hengerével egyetlen erős elektromotor hajtja meg számos áttétellel. Óránkénti teljesítőképessége 10–15 kg gyapjút.

A nagy körzetből hozott gyapjút novembertől áprilisig szokták fésülni. Ennek fő oka, hogy a földműveseknek, állattartóknak akkor van idejük a gyapjú megmunkálására.

A gép körüli munkálatokról az alábbiakat figyelhettem meg. Az összes munkát két személy végzi. Egyik a szakmunkás, akit a tulajdonos alkalmazott, másik a gyapjút hozó asszony. A szakmunkás munkavédelmi felkészítőt vett részt, ismeri a gép szerkezetét, működését. Csak ő kapcsolhatja be az elektromotort, amely ipari árammal, nagy erővel működik. Ő végzi a tépőgép valamint a fésülőgép etetését. Felügyel a gép normális működésére. Ha valamilyen rendellenességet tapasztal, megállítja, a javítást vagy ő végzi el, vagy hívja a tulajdonost, aki gépész is egyben. Szilveszter Györgynek jól felszerelt, sokféle javításra alkalmas lakatos-esztergályos műhelye van. Ebben új gépelemeket, cserealkatrészeket is tud készíteni.

A szakmunkás kampósfával áthúzza a megtépett gyapjút a fésülőgép etetője elé. Az etetést mind a két gépen ő végzi, tud vigyázni arra, hogy a gép gyapjával együtt ne kapja be az ujját. Figyeli, hogy a fésülőgép kijáratí részénél lévő feltekerő dobra mennyi gyapjú gyűlt, és ha már rajta van egykilónyi, akkor lassú forgás közben a léces hengerről leszedi egy kötegnyt.

A Szilveszter családról leírhatom, hogy több generációjuk művelte a gabonaőrleést meg a gyapjufésülést. Az apa és két felnőtt fia mindenki másnál jobban ismeri a gépek szerkezetét és működését. Mind a hárman kitűnő fémiparosokká váltak, akik gépekkel felszerelt külön javítóműhelyt hoztak létre. A műhely bemutatásakor meggyőződtem arról, hogy ők a legilletékesebbek a gépek javítására. Olyan kivételes tudást szereztek az elmúlt 100 évben, amelyhez hasonlót ritkán tapasztaltam egy családban, Erdélyben. Gyakorlatias, diplomatikus emberek, akik 1948 után, a kisüzem államosítása után is megtalálták a módját a malom és a gyapjufésű működtetésének. Széles körű, országos kapcsolataikkal tudták, hogy egyes ritka alkatrészeket honnan lehet beszerezni.

Néhány évenként cserélni kell a fésülőgép finom acéldrótos, 6 centi széles, hosszú szalagjait. Ezeket a marosvásárhelyi Metalotechnikából (ma Metricon) szerezték be. A kopott szalagok kicserélése újakkal nagy tapasztalatot igényel. A gépészcsalád kezdeményező-készségét bizonyítja, hogy nem elégedett meg a gyapjú gépi fésülésével, hanem fonógépet, majd szövőgépet tervezett és szerelt fel. Láthattam azokat a gyapjuszöveteket, amelyek az ő műhelyükben készültek. Napjainkban már többféle mintával és több mint 7 féle színben sorakoznak rakatárakban a gyapjuszövetek. Működő gépsoruk, felhalmozott technikai ismereteik kivételes eredménynek számítanak ebben a kelet-európai, falusi környezetben. A

műhelyükben látható Heilmann-féle gép ipartörténeti ritkaság, ma, 100 év múlva is jó munkát végez.

Arra a kérdésre is választ kerestem, hogy milyen tényezők tartották életben több mint 110 éven át a kibédi gyapjűfésülést. A családtagokkal való beszélgetés nyomán kirajzolódott, hogy 1888-tól mindig volt olyan férfi, aki nyitott szellemmel figyelte a technikai újdonságokat, és azokat igyekezett alkalmazni saját műhelyében. Újító szellemről tanúskodnak a saját műhelyben készített gyapjűfeldolgozó gépek. A tárgyalaton kívül ilyen a helyi *fonógép*, a *matringológép*, a *szövőgéptípusok* meg a hajdani *ványoló*. Hosszas tervezgetés, szüntelen tökéletesítés nyomán napjainkban a Szilveszter család műhelysorában a feldolgozás minden mozzanatát el tudják végezni; többféle mintájú, hímű és színű gyapjűszövetet vásárolhat itt az érdeklődő.

Szilveszter György megmutatta azt a saját tervezésű és kivitelezésű szövőgépet, amely már ezelőtt 40 évvel elkészült, néhány alkatrész korszerűsítésével ma is működik. Az újítókedv ma is megvan a családban. Az apa ötleteinek kivitelezője a gépészmérnök fia. Szakképzettsége azt is bizonyítja, hogy az ifjú nemzedékben is erős a tanulékonyág. László vezetésével jól működő szövőműhely alakult ki. Napjainkban már reggeltől estig sző 1-2 gép. Ezekkel az eredményekkel sem elégszenek meg. Szilveszter György egyik menyé textilmérnököt végzett, egyre jobban bekapcsolódik a különféle szövetminták tervezésébe és kivitelezésébe. Családi összefogással egyre nő az itt készített szövetek minta- és színválasztéka. A kibédi megmunkáló egység fontos szerepet vállal a környékbeli 30–40 falu ruhaneművel való ellátásában. A múlt század végén még kevés volt hazánkban a kötőgép meg a szövőgép. Akkoriban a lakosság ritkábban jutott pénzhez. A termőföld 1962-ig magánkézben volt, kedveztek a feltételek a juhtartásra. A földművesek ruházat dolgában is önellátásra voltak berendezkedve. A megtermelt gyapjűből szőtték a férfiak ruhájának való ványolt posztót. A fehér posztóból lett az ünnepi posztóharisnya, a vöröses-fekete és a fehér vegyítéséből készült a munkaruhának való szürkeposztó. Ennek ványolása, tömörítése különösen fontos volt, mert ebből készítették a meleg, téli felső ruhákat. Ezeket nem tudott átfűjni a szél, ezzel a gazda télen végezhetette az erdei fadöntést, a szuszéklapok hasítását, faragását, a tűzifa hazaszállítását 5–15 kilométer távolságról, a trágyahordást, valamint az összes házkörüli téli munkálatokat.

Bár méretben kicsi, mégis fontos darab volt a szürke posztóból készített *kapca*. A zokni elterjedése előtt ez került a férfiak bakancsába, esetleg csizmájába. Meleg volt, könnyen kezelhető és házilag is teljesen elkészíthető volt.

Háznál készült a *cserge*, mely takarózásra, a vetett ágy leterítésére, régen a nyereg alá is egyaránt kitűnő volt. A cserge iránti érdeklődés napjainkban is jelentős, a városlakók különösen kedvelik.

Osztovátán gyapjűből készült a lópokróc is. Fontos szerepet töltött és tölt be, hideg időben csak ezzel lehet megvédeni a kimelegedett lovat a hűléstől, s a kehétől.

Gyapjűből szőtték a lakásba szükséges abroszok, ágyterítők, falvédők, átalvetők és tarisznyák egy részét.

A kibédi gyapjűfésülőpont hatást gyakorolt a földműves lakosság szemléletére is. Az itteni gépek megfigyelése nyomán friss ötleteket, gondolatokat vittek haza a

gyapjú- és kendermegmunkáló felszerelések, eszközök korszerűsítésére. Az asszonyok arra ösztönözték férjüket, hogy fonókereket, gyorsabb forgású csörlőkereket csináljon vagy csináltasson, a régi szerkezetű osztvátát alakítsa át az újabb helyzetnek megfelelően.

A fésülni jövő asszonyok várakozás idején kicserélték híreiket, elbeszélgettek egymással életviszonyaikról, családi gondjaikról, betegségről, azok gyógyítási módjairól. Így kialakult az *információcsere*. Gyakran szóba kerültek a kendermunkák, a megmunkálás módozatai, a különféle szövés technikák; így sokan új szövés technikát tanultak.

Fürkésztem a kibédi gyapjufésülés jövőjét. A beszélgetésekből kirajzolódott, hogy újra nő a szerepe. Az 1989-es változás következtében a gazdáknak újra van szénatermő helyük, szaporodik a juhok száma. Nőknek és férfiaknak egyaránt jó minőségű és kevés költségű mellényt, pulóvert, szvettert, zoknit meg egyébeket lehet kötni. Női divatcikk, teljes felsőruhák is köthetők házi módszerekkel.

Kézi fonással vastagabb szálú fonál készíthető. Az ilyenből kötött mellény, zokni a legzordabb téli időben is megvéd a hűléstől. Az is fontos, hogy a kötés kis nyílásain észrevétlenül eltávozik a felesleges hőmennyiség.

Összegezeként elmondhatjuk, hogy a népi gyapjufeldolgozás felújulóban van, mert javulnak a feltételek a juhtartásra; szükségesek, hasznosak és természetesek a házilag szőtt, kötött ruházati cikkek.