

Raj Rozália

A NYERSGYAPJÚTÓL A MELEG CIPŐIG

Egy doroszlói feldolgozó kisüzem három évtizede

Régen érlelődik bennem a gondolat, hogy összegyűjtem és leírom mindazt, amit megtudhatok az édesapám szakmájáról, a gyapjú megmunkálásáról. Mivel abban a házban nőttem fel, ahol a műhely üzemelt, szinte minden munkaszakaszt figyelemmel kísérhettem – némelyben részt is vettem –, de mint gyermek talán sosem éreztem át úgy a szakma fontosságát, szépségét és a vele járó igen-igen sok gondot, mint ma felnőtteként.

Hogy miért kívánom mindezt papírra vetni? Két okból.

Elsősorban a szüleim iránt nagy munkaszeretetükért, e szakma igényelte kitartásukért érzett tisztelet készlet írásra. Helytállásuk a teljes munkafolyamatban megmutatkozott. Az édesapám szerezte be az anyagot, szállította haza, munkálta meg, és az eladási lehetőségeket keresve értékesítette termékét. Az édesanyám háziasszonyi és anyai teendői mellett vele válllvetve dolgozott mint „segéd”. Volt olyan időszak, hogy a gyerekeinek felolvasott esti mese után állt apám mellé a műhelyben, mert csak éjszaka jött meg az áram.

Az 1960-as években a gyapjút jobbára kézi erővel dolgozták fel a magánkisziparban. A munkafolyamat tehát lassúbb volt, igen sok fáradságot és időt vett igénybe. Termékei iránt megcsappant a kereslet, később a műszálak megjelenése idején szinte pangott ez a szakma.

Másodjára annak tudatában fogtam tollat, hogy ez a szakma kihalófélben van – a mi tájunkon már ki is halt –, és eredeti formájában már soha vissza nem tér, tehát emléket szeretnék neki állítani abban a reményben, hogy utódaink közül esetleg akadnak, akiket érdekel őseik foglalkozása, életmódja, és nem sajnálnak pár órát soraim olvasására fordítani.

A mester inas- és segédévei

Adatközlöm, az édesapám, Diósi Márton 1926-ban született Doroszlón, szegényparaszt család második fiaként. Foglalkozása gyapjúfonó és -kötő, e mesterség keretein belül melegcipő-készítő. Szülei jobb boldogulásának reményében iskoláztatni akarták. A 4. osztály – az akkor kötelező elemi iskola – befejezése után polgáriba írták Apatinban, de mivel nem találta a maga számára megfelelőnek, otthagya, és szakma tanulására határozta el magát. A

gyapjúfonó szakmára azért esett a választás, mert a faluban igen sok juh volt, de gyapjúmegmunkáló egy sem. Így a zombori vásárban, a gyapjúfonó mesterek sátrai között bolyongva, szülei rátaláltak Linburger Anjal bezdáni gyapjúfonóra, s megegyeztek vele, hogy felveszi inasnak a fiukat. Így került apám 1940 szeptemberében negyedik inasnak a műhelybe. Az egyezés szerint négy évig kell dolgoznia a mesternél a szakma elsajátítása fejében, fizetés és szabadság nélkül, de kvártély és koszt jár.

Idényben, márciustól júniusig, reggel négytől este tízig dolgoztak. Reggeli, ebéd, vacsora együtt volt a családdal. Az asztal körül 16–20 ember foglalt helyet, mindenki a maga kijelölt székén. A mesterné és egy szakácsnő gondoskodott az ízletes és bőséges ételről. A hangulat családias. A későbbiekben is jó barát maradt a régi mester, még évek múlva is el-ellátogattak egymáshoz apámmal a mester 1966-ban bekövetkező haláláig. Az inasok, segédek a műhelyben háltak emeletes ágyakon. A mester háztartási alkalmazottja, egy asszony mosott rájuk.

A legfiatalabb inas volt a *kisinas*. Kezdetben egyszerűbb és könnyebb munkát bízta rá, pl. a gyapjú szétválogatását színek és árnyalatok szerint. A gyapjú tépését már gép végezte. A műhely takarításában természetesen minden nap délben és este részt vesz, akárcsak a hétvégi nagytakarításban. A vásárokra, piacokra szánt árut is ő segít csomagolni, fel-le rakni a szekérről, vigyáz a rakományra, felügyel a sátor körül a heti piacokon, a Zombor és Apatin környéki vásárokon. A vasárnap pihenőnap volt ugyan, de a reggel a műhelytakarítással kezdődött, utána misére mentek az inasok és a segédek, ezt követte a leventeoktatás.

Valójában csak a vasárnap délután és a vallási ünnepek szabadok. Ilyenkor látogat haza Doroszlóra az apám, rendszerint kerékpáron teszi meg a 40 km-es utat.

A munka mellett iskolába járt az inas három éven át. Hétfőn, szerdán, pénteken voltak az előadások délután fél öttől fél nyolcig. Hat-tíz tantárgyat tanult. Ügyességétől, szorgalmától, rátermettségétől függött szakmai előrehaladása. A segédek vezették be egy-egy újabb munkafázisba. Így lépésről lépésre mind több és összetettebb munkát bízta rá. Előbb felügyelet mellett, később önállóan dolgozott. Természetesen a mester figyelemmel kísérte minden alkalmazottja munkáját. A harmadik év végére a szakmai tudás javát elsajátítja az inas, és önállóan dolgozik mint a segéd. Ekkor következik a segédlevél megszerzése, vagyis a hároméves iskola záróvizsgálója.

A záróvizsga a következőképpen zajlott le: Az ipartestület és az iskola képviselőiből alakult bizottság kijelölt egy idegen mestert, akinek a műhelyében az inas majd vizsgázik. Apám esetében ez a választás Apatinban Berenc Henrikre esett. Itt a „segédjelölt” két napon át dolgozott, minden munkafolyamatban részt vett a segéd munkahelyén.

Az elméleti részből az Apatini Ipartestület bizottsága előtt adott számot felkészültségéről. Itt a fonás, kötés, festés tudnivalóiról, titkairól faggatták. Pl.: 1 kg motringozott gyapjúhoz mennyi nyersgyapjú kell, mennyi festék? Milyen vastagságú gyapjúból milyen fajta kötöttárut készítenek? Mi készül az egykét-, vagy háromszálas gyapjúból? Ha megfelelt, a második nap végén megkapta az inas a segédlevelet.

1944 szeptemberében a háború a vajdasági Bezdánt is elérte. Ekkor a munka is megszakadt, így az apám hazaköltözött Doroszlóra, és a szomszéd községben, Mileticsen állami műhelyben vállalt munkát segédként. Bár a távolság csupán hat kilométer, mégis igen fárasztó a napi kerékpározás oda és vissza rossz úton, olyan biciklivel, amelyiknek az abroncsára gumi híján egy kötél volt ráerősítve. Így telt el itt is három év.

A háborús idők csillapodásával ismét Bezdánba került dolgozni a régi mesteréhez, de most már segédként, s 2–3 ezer dinár fizetést kap havonta. Ez a kereset már alaptőkéül szolgált a megálmodott saját műhely megnyitásához. 1946-ban sikerült beszereznie a legfontosabb gépeket: Kanizsán egy 60 cm-es gerebenezőt, szálazót, tépetőt, spulnizót vásárolt 16 ezer dinárért, majd fonógépet.

Hogy a saját műhely beindulhasson, szükség volt a mesterlevélre. 1948. május 10-én vizsgázott az apám Zomborban. Hasonlóképpen történt a vizsga, mint a segédlevél megszerzésénél. Az ipartestület bizottsága előtt inkább az elméleti részen a hangsúly. A téma: üzleti levelezés, kalkuláció, hirdetés, értékesítési mód. A tétel az, hogyan és mennyi idő alatt kell pl. 10 kg nyersgyapjút feldolgozni fonott, kötött, kallózott formájáig ahhoz, hogy a mester a hasznából fedezni tudja az adót, a nyersanyag árát, minden kiadást és kötelezettséget, és mennyi tiszta jövedelemre tehet szert. A mesterlevél megszerzése után már csak az iparengedélyt kellett kiváltani a műhelynyitáshoz az adóhivatalban.

A saját kisüzem megnyitása

A mesterevizsga évében, 1948-ban sor került a műhely megnyitására. A Kanizsán vásárolt használt gépek némi javításra és kiegészítésre szorultak. Mivel a vázaik jobbára fából készültek, a bognárok szoros kapcsolatban álltak a gyapjuszakma mestereivel, tehát apámmal is. A spulnikat, hülzniket, rokkát, a tőznit és az egyéb esztergályozott faeszközöket a Paturica nevű mesternél csináltatta a szomszédos Szond községben. Így a megvásárolt tépető-, gerebenező-, fonó-, szálazó-, cérnázógép felújítottan került a bérelt műhelybe, a doroszlói Tito marsall u. 95 sz. alá. A részben benzinmotor-, részben villanymotor-meghajtású gépekkel felszerelt műhely 1948 májusától 1949 novemberéig üzemelt itt. Ekkor a faluban összesen 82 kisiparos jutott 2000 lakosra a mai 5:1200 arányhoz képest.

Hamarosan alkalom adódott a családi ház bővítésére, és a műhely hazaköltözött. 1950-ben új gerebenezőgép került a műhelybe, annak a Szerbmiticsen vett 60 cm-esnek a párja, amelyért apám két tehenet adott. 1957-ben tovább bővült a műhely egy 80 cm-es gerebenezőgéppel. Ezt már Szerbiából, több mint 400 km-es távolságból szállították Doroszlóra. Öt kataszteri hold föld árát kellett érte fizetni. A gépekhez szükséges gyári árut Eszéken lehetett beszerezni, egy gyapjú és textília megmunkálására szakosodott szövetkezetben. Ennek a szövetkezetnek tagja kellett hogy legyen a mester, különben nem vásárolhatott ott.

Az igazi végleges műhelyt 1961-ben építették a szüleim, szintén a családi házban, kibővítve a régit. Ekkorra a benzinmotor kiszorult, és a gépeket egy 2 lóerős villanymotor tartotta üzemben.

Az első gond a nyersanyag beszerzése volt. A birkanyírás május–júniusban van, így közvetlenül ezt követően ment az apám a juhtenyésztőkhöz, érdeklődött az ár felől, és végül döntött, hogy hol vásárolja meg az egész évre szükséges nyersanyagot. Ez többnyire a szomszédos helységekből, Sztapár, Szonta, Szivác, Lálity, Bresztovác, Déronya, Szölöncse, Apatin falvakból került haza.

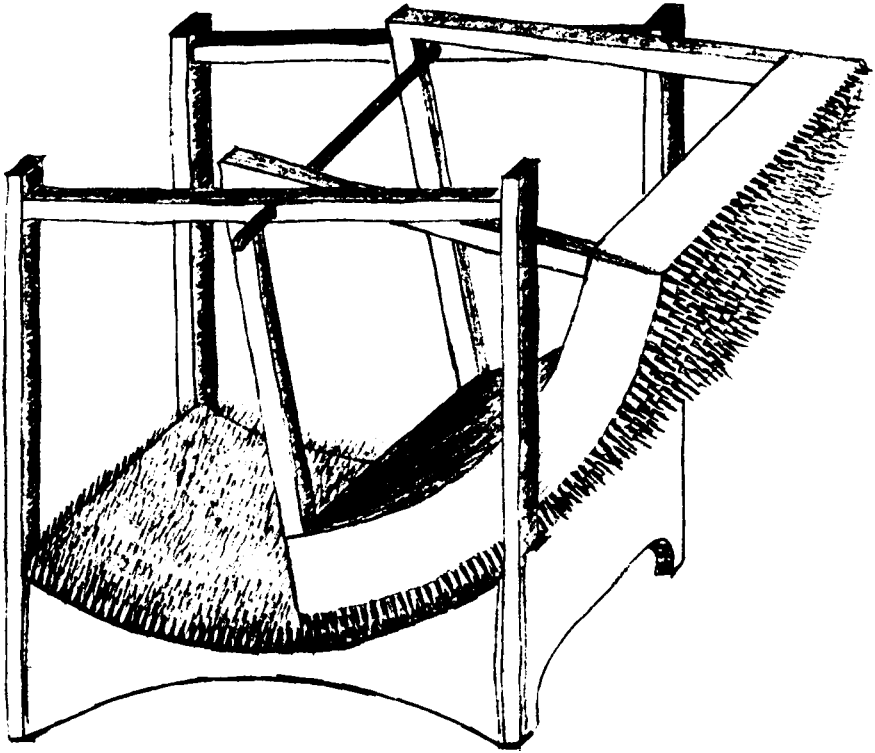
Szűcsgyapjút is kellett venni, melyet aztán apám más gyapjával: cigájával, merinóival stb. kevert. A szűcsgyapjú igen rövid, de nagyon puha szálú, a szűcsmesterek vágják le a bőrről a megmunkálás alkalmával, hogy szép egyenletes legyen pl. egy bőrbekecs belseje. Ezt a gyapjút szintén a környező falvakban vette, vagy Doroszlón Mosina József és Radics János szűcsöktől. Sajnos a közeli a szűcsmesterek lassan felhagytak a szakmával, így középiskolás éveim alatt Szabadkán én is gyakran jártam szűcsgyapjú után. A több tonna gyapjút az apám maga szállította haza egyszerű, később motorkerékpáron, igen sokszor hazafelé már tolvaj járművet, mert úgy meg volt pakolva. Ha sürgetett az idő, sok barát és rokon sietett a segítségére. Az is előfordult, hogy maga a szűcsmester hozta a házhoz a gyapjút, ha pénzre volt szüksége.

A gyapjú előkészítése a megmunkáláshoz

A birkáról levágott gyapjú a *zstros gyapjú*, melyet alaposan ki kell mosni. Apám inasévei alatt Bezdánban igen kedvező helyen volt a műhely. Közvetlenül a ház kertje alatt folyt a Ferenc-csatorna. A gyapjú mosásához pedig igen bő, folyó víz szükséges. A gyapjút vesszőből font kétfülű kosárba, *feketekosár*-ba rakták. Ennek a mélysége kb. 60–80 cm, átmérője pedig 80 cm. Nem túl sok gyapjút raktak bele, hogy emelni tudják. A gyapjúmosók beálltak a kb. térdig érő vízbe, és a kosarat lemerítették, majd kiemelték. Ezt a műveletet addig ismételték, amíg a gyapjú nem lett elég tiszta. Doroszlón a Mosztongapatakban mosták a gyapjút 1957-ig, akkor megkezdődött a Duna–Tisza–Duna csatorna ásása a Mosztonga medrében, és más megoldáshoz kellett folyamodni. Nagy hordókban mosták, öblögették a gyapjút, majd a parton vagy az udvarban erős napon szárították, borult időben száraz, szellős helyen. Ezután következett a színek szerinti válogatás. A száraz, tiszta gyapjút tépették. Bezdánban gépi, Doroszlón kézi meghajtású tépetővel dolgozott az apám.

A tépetőnek egy bemélyedő alsó része volt, fölötte az ingához hasonló mozgást végző felső rész helyezkedett el. Mindkét rész igen erős, hegyes fémfogakkal volt ellátva. A gyapjú az egyik oldalon finom puhára tépve röpült ki a gépből.

A tépető igen nagy helyet foglalt el (kb. 3 x 1,5 métert), ezért rendszerint a padláson állt, talpazata csavarokkal erősen a padlóhoz volt rögzítve. A megtépett gyapjút, amely fonáshoz volt előirányozva, be kellett olajozni 1–2%-ban. A kimondottan erre a munkára való olajat az apám Eszéken vásárolta. Ezután következett a gребenezés.



Gyapjútépő gép

A gerebenezőgép

A gép asztalhoz hasonló első részét, amelyet futószalag, az *ajncug* mozgat, megterítettük – egyenletesen megraktuk – gyapjúval. Egy bizonyos ponton a gyapjúszalakat „bekapta” a gép, és először a kis hengerre, aztán a többi hengerre továbbította. Ezek a hengerek fogaskerék- és szíjátítéttel kapcsolódtak a nagy dobhoz, amelynek a felülete, akárcsak a hengerekéi, drótkefére emlékeztető anyaggal, a *kemc*ajggal volt bevonva.

Az egyik henger lassabban, a másik gyorsabban forgott, így adták tovább a gyapjút egymásnak. A villanymotor-meghajtású fogaskerekek összhangja biztosította a folyamatos mozgást. A gép hátulján egy fadobra érkezett a kifésült gyapjú, s mint egy vékony fátyol tekeredett az egyenletesen forgó kis dombra. Addig szaporodott, vastagodott rajta a gyapjúrétég, amíg el nem érte a kívánt vastagságot, vagy a kimért gyapjümennyiség át nem haladt a gépen.

Ekkor egy tépő mozdulattal szétszakítottuk a megvastagodott gyapjúrétéget, és összetekertük. Ez volt egy *bunda*.

A gép tehát egyenlő simára, egyenlő lazaságúra bontotta, finomította a gyapjút, így bizonyos nagyságú bundákat kaptunk késztermékként. A bundák-ból készült a paplan s a matrac belseje, a telepes bresztováci és szerbmitelicsi asszonyok ebből fontak kézi rokkán fonalat, amelyből pulóvert, kabátkákat kötöttek, a sztapáriak csodálatosan szép gyapjúszőnyegeket (čilim) szöttek, a szontaiak pedig népi motívumokkal gazdagon díszített kézitáskákat (torba) és tarkabarka bojtos női cipőket horgoltak.

Egy paplanhoz két darab 2 méter hosszú, 140 centiméter széles, 1,5 kg súlyú bundát használtak fel a sztapári és prigrivicai asszonyok. Egy matrachoz 3 ilyen bunda kellett.

Apám a bundát nem mint készterméket értékesítette, hanem fonáshoz megmunkálta. A fonásnál a bunda súlya is meghatározója volt a fonal vastagságának. Vékony fonalhoz 25 dkg, közepeshez 30 dkg, vastaghoz 40 dkg bundára van szükség.

A gerebenezőgépen főleg az anyám dolgozott. Fizikailag nem túl nehéz munka, de igen sok járkálást és nagy figyelmet igényel. A poros, piszkos gyapjú gerebenezése másképp teszi próbára az embert. Ugyanis olyan sűrű, maró por és apró kis gyapjúsálacsákák röpködnek a levegőben, hogy az egész napi gerebenezés sokszor fullasztó köhögési rohamot váltott ki, vagy hidegrázást is okozott a gép kezelőjének. Nagyobbacska gyerek koromban ritkán én is gerebeneztem.

Mint említettem, a szüleim bérmunkát is végeztek, tehát gerebeneztek is. Egy kiló gyapjú feldolgozásának a bérén egy kiló kenyeret lehetett venni. Az 1956-tól 1962-ig tartó időszakban nagyon sok juh volt a környéken. Szívesen idézem fel, hogy ekkor az udvarunk reggel négytől este nyolcig tele volt emberekkel: sokácok, likaiak, szerbek, montenegróiak, szlovákok, ruszinok, magyarok hordták lovas szekéren a gyapjút. Lerakták az udvaron, és kézzel tépték, hogy szépen megmunkált, gerebenezett gyapjút kapjanak bunda formájában. Közben beszélgettek, viccelődtek egymással, sohasem vesztek össze az érkezési sorrenden. Ha hidegebbre fordult az idő, igen sokszor megtelt a konyhánk is várakozó emberekkel. Nemegyszer az üzletfelet vacsorával és éjszakai szállással is megkínáltuk. Így életre szóló barátságok születtek. Állítom, hogy a Vajdaságnak nincs olyan helysége, ahol az apám meg ne fordult volna, vagy őt valaki ott ne ismerné. A régi megbízók napjainkig látogatják a szüleimet.

A szálazógép

A gerebenezést a szálazás követi a munkafolyamatban. A szálazógép kinézésre nagyon hasonló a gerebenezőhöz. Szintén árammeghajtású, szfj-, és kerékátvitellel működik. Ennek is van egy mozgóasztala, erre terítették a bundát. Innen haladt a gyapjú a kis hengerre, majd a többi hengerre, míg el nem jutott a gép másik végére. Itt nem a kis dobra tekeredett, mint a gerebenezőgépen, hanem a következőképpen szétválasztódott: A kisdob helyén egy dobra emlékeztető henger forgott, de nem volt az egész felülete bevonva kemcajggal, hanem 10 cm-ként 5 cm-es csíkok voltak rárögzítve; 12 ilyen csík volt a dobon, tehát a gyapjú 12 részre osztódott, így haladt tovább a *vuclivergre*. A gépnek ez a része 2 pár egymás fölött elhelyezkedő hengerből állt. Ezeket a hengereket páronként 70 cm széles bőr borította. A szétválasztott gyapjúsálak a két

bőrrel borított rész közé kerültek. A vucliverg egyenletes jobbra-balra való mozgása folytán a gyapjú a *valsznifára* tekeredett. A valszni egy 70–80 cm hosszú forgó rúd volt, erre csavarodott a megsodort gyapjú 12 csíkban. Amikor a tekercs 20 cm átmérőjűre nőtt, cseréltük a valsznifát. A szál vastagsága a bunda nagyságától függött. Ezután következett a fonás.

A fonógép

Ez a gép kézi és villanyáram-meghajtású, *fliger*-áttételű volt. Az egész gép egy fakeretre épült, amelyre az orsók voltak erősítve. Az orsók, valójában kb. 30 cm magasságú vasrudak üzemeltetés közben forogtak. Az apám fonóján 60 orsó helyezkedett el egymástól kb. 15 cm távolságra. Az orsók a fonógép első részén levő hülsznivel s a gép hátsó alsó részébe helyezett valsznival voltak összekapcsolva. A kocsi a fonónak egy előre-hátra mozgó, tolható, húzható része pedig a rámával állt kapcsolatban. A valszniról a kocsi vezette a szálakat. A fonó annyira húzta ki a kocsit, amilyen vastagságú fonalat sodort. Pl.: ha vékony fonalat font, akkor csak kissé húzta ki a kocsit, és a fonalat jól megnyújtva sodorta. Ha vastag fonal készült, végig kihúzta a kocsit, és akkor nyújtás nélkül sodorta a szálát. A fonómester naponta akár több km távot is legyalogolt – előre-hátra –, míg a kocsit irányította. Ez igen fárasztó volt. Ha a sodrás villanyárammal történt, könnyebbé vált a munka: amíg a gép sodort, addig a fonómester állva követte a szálak mozgását. Néha el is szakadt a szál, ilyenkor meg kellett állni és összesodorni.

Aramszünet esetén kézi meghajtást kellett alkalmazni. Ilyenkor jobb kezével egy óriási fakereket hajtott az apám. A kocsi előre-hátra való mozgása által a valszniról fogyott a gyapjú – sodródott a kívánt vastagságúra –, és a hülsznin szaporodott. A hülsznire kb. 20 cm magasságig nőtt a megsodort gyapjú mennyisége. Ha ezt elérte, elkészült a sláfri. Egy *sláfri* átmérője kb. 8 cm volt, vagyis annyi, hogy a fonógépen az orsók ne akadályozzák egymást a forgásban.

A fonal sodrottsága attól függött, hogy mire szánják a fonalat. Erős sodrású fonalat igényelt a szövés, lazább sodrásút a kézi kötés. Igen laza sodrású fonal volt előirányozva a kallózott termékek, köztük a melegcipő készítéséhez is.

A fonás kimondottan az édesapám munkája volt. A megfont gyapjú még nem számított készterméknek. A fonás után következett a spulnizás.

A spulnizó

A spulnizó fából készült, négylábas, kimondottan kézi meghajtású szerkezet. Ránézésre a rokkára emlékeztet, de ennél nincs szükség a kezelő lábmunkájára. Bal oldalán egy vasrúd van fafoglatban, erre kerül a spulni. A spulni fából kiesztergált orsó, kb. 20 cm magas, felső fele egyenes rúdra emlékeztet, alsó része kónuszos. A spulnizó jobb oldalán van a meghajtáshoz szükséges, kb. 50 cm átmérőjű kerék, rajta a hajtókar és szlő. A munkát végző személy a spulnizó elé ült. Balra tőle egy állványon elhelyezve a sláfri sorakoztak. Ahány szál fonal készült, annyi szálát fogott össze a munkás bal kezének hüvelyk-, mutató- és középsőujja közé, s a kis- és gyűrűsujj között vezetve rögzítette a szálát a spulnira. Közben jobb kezével forgatta a meghajtó kere-



Spulnizó

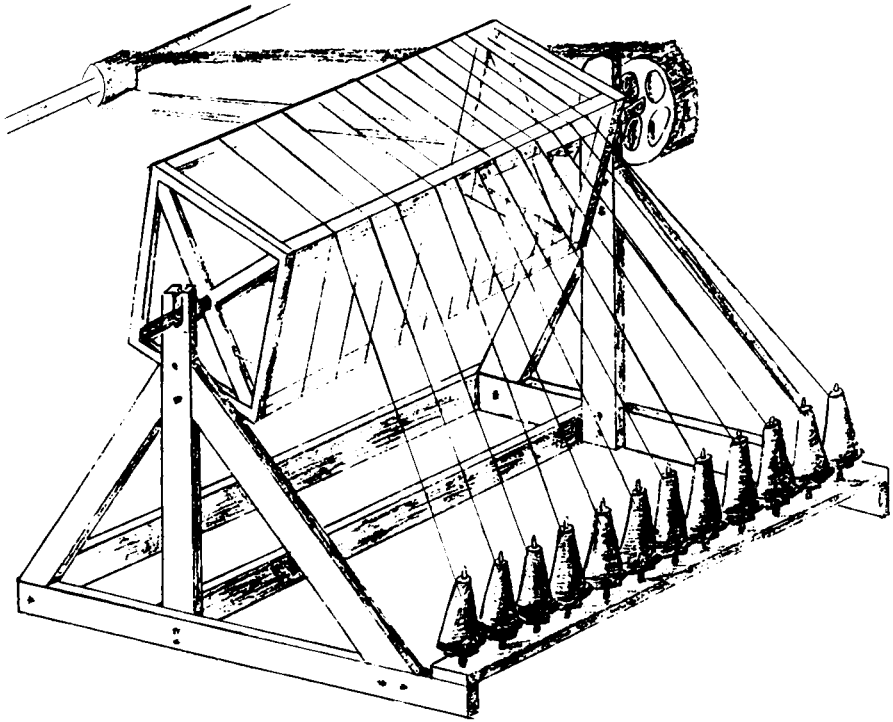
ket. Ha két- vagy háromszálas gyapjúfonal készült, akkor két vagy három szálát fogott az ujjai közé. A jobb kéz egyenletes tekerő, hajtó mozgásával működtette a spulnizót, bal kezével pedig egyenletesen engedte a szálakat a spulnira tekeredni.

A spulnin a gyapjúnak egyenletes keménységűre kellett tekerednie, és egyenletes sima felületet kellett alkotnia. Ez nagyon fontos volt, mert a következő munkafázisban a fonal a villanymeghajtású cérnázógépre került, és ha nem volt egyenletes a spulni, állandóan gubanc keletkezett, emiatt gyakran le kellett állni.

A spulnizást jobbra édesanyám végezte, rendszerint a konyha egyik sarkában. Inasként, de inkább segédként dolgozott a mester – édesapám – mellett, egészen a megérdemelt nyugdíj megszerzéséig, a házimunka és az anyai teendők mellett. Mivel a spulnizás kizárólag kézzel történt, a bal kezén áthaladó gyapjúszál úgy kiette – marta – a bőrét, hogy az ujjából vér serkent. A fájdalom enyhítésére kénytelen volt gyoicsból védősapkát varrni és húzni az ujjaira, hogy dolgozni tudjon.

A spulnizóról a gyapjú a cérnázóra kerül, amely motringot, más szóval *strenglit* készít. Egy spulni fonalmennyisége ad egy motringot. A cérnázó fordulatszámja is meghatározója volt a motring nagyságának, súlyának. Ha egyszálas fonal készült, nem spulniztuk a gyapjút, hanem csak a *haspistokról*, amelyre a sláfrít helyeztük, a cérnázóra motringoltuk. Így jutottunk a bunda után a második késztermékhez, a motringozott, fonott gyapjúhoz.

Itt jegyezzük meg, hogy 1 kg nyersgyapjúból általában 75 dkg fonal lett.



Strengliző

Egészen a 70-es évekig bémunkát végeztek a szüleim. Vagyis a megrendelőknek, bezdáni, apatini, külai kötőmestereknek dolgoztak. Sok éven át kaptak megrendelést Szivácról, Csonoplyáról, Lálityről. Az is előfordult, hogy a szücs-mestereknek, akiktől a szücsgyapjút vásárolta, apám nem pénzben fizetett, hanem gyapjúfonalban számoltak el, vagy a későbbi években melegcipőben. A szüleim piacra, vásárra sosem jártak. A megrendelők jöttek házhoz az áruért.

Műhelyünk készterméke, a font gyapjú lehetett többféle, attól függően, milyen végtermék alapanyagának szánták. Az egyszálas gyapjúfonalból szövetanyag, gépi kötésű női csíkos harisnya, gépi kötésű férfikapca, kesztyű, fürdőruha készül; a kétszálasból női, férfitulóver, mellény, téli sapka, térdvédő, vállra való nagykendő, zokni; a háromszálasból pedig kallózott férfikapca, kézi kötésű nyári női cipő, gépi kötésű kallózott melegcipő.

Igazodás a kereslet-kínálat törvényéhez

Az 1960-as években, ahogy a műszál megjelent a piacon, nagyon megcsapant az érdeklődés a valódi gyapjúfonal iránt. Sok gondolkodás és tanakodás után úgy döntöttek a szüleim, hogy nem hagyják abba a szakmát, csak változ-

tatnak rajta. Csinálni fogják ezentúl is mindazt, amit eddig, de nem a fonalat adják el, hanem mivel úgy találták, hogy a melegcipő – pantyus, pancus, botos – iránt még van érdeklődés, azt állítják elő s értékesítik késztermékként.

Zombor környékén, ahova Doroszló is tartozik, igen sok nemzeti kisebbség él, s gazdag népviseletet mondhatnak magukénak. Az idők folyamán sokan kivetkőztek – városiasra váltották öltözküket –, de az idősebb nemzedék megmaradt a népviseletnél, és leginkább ennek tagjai igényelték a melegcipőt. Ebből a nemzedékből került ki apám vásárlóköre. A népviseletes falvakban kelendőnek bizonyult a termék, annál inkább, mert semmilyen különbség nem volt a magyar, szlovák, ruszin vagy sokác melegcipő között. Ezt a meleg, tartós lábbelit száraz időben egész éven át lehetett viselni. A környék cipésmestereivel és más megrendelőikkel folytatott tanácskozások is megerősítették apám elhatározásában. Természetesen az 1962 óta lassan megvásárolt gépeket és szerszámokat bővíteni és javítani kellett. Azt a két kötőgépet is, amelyet a nyugdíjba vonult bezdáni Bálics Feri bácsitól vett. Az ehhez való tűket az akkori Nyugat-Németországból sikerült beszereznie. Szert tett a melegcipő kötésmintájára is, és lassan indult a munka. Apámnak bele kellett gyakorolnia magát a kötésbe, melyet tanult ugyan, de húsz évig nem csinált.



Munkában a mester

Időközben a műhely lassan kibővült, újabb felszerelésekkel, gépekkel gyarapodott, több kötőgép, továbbá kallózógép, centrifuga és festőüst került az eddig bemutatott termelőeszközök mellé.

A melegcipő készítése

Ennek a terméknek több elnevezése is van. A mi falunkban, Doroszlón melegcipőnek nevezik, de Bezdánban botosnak, Gomboson pedig pantyusnak, pancusnak.

Mint már említettem, háromszálas, lazán sodort gyapjúra van szükség az előállításához. A fonal először a kötőgépre kerül. Apámnak kézi meghajtású kötőgépei voltak, 2,5-ös, 50 cm szélességűek. A cipő nagysága határozta meg, hogy hány tűvel dolgoztak. A cipőket 9-től 16-ig számozták, vagyis 35–46-os

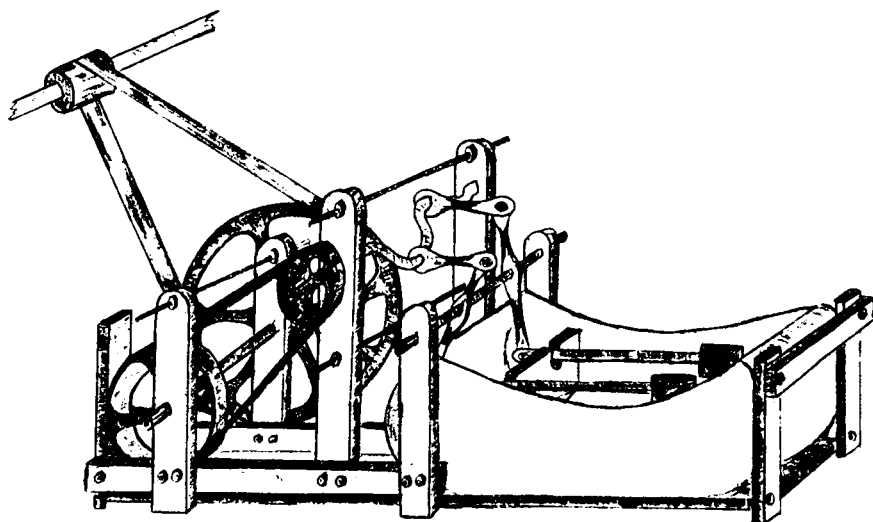


Melegcipő

cipők készültek. Egy cipő megkötéséhez kb. egy órára volt szükség. Naponta kb. tíz párat tudott megkötni egy munkás. Bal kézzel vezette a szálát, jobb kezének jobbra-balra mozgatásával pedig működtette a gépet. A kötés befejeztével a *kantolás* – körülszegés – következett két kézi kötőtűvel.

A kallózás

A laza kötésű cipőt kallózni kellett, hogy elnyerje végleges nagyságát és minőségét. A kallózás során összesűrűsödik a gyapjú, és igen tömör anyaggá formálódik. Alakra nem változik, de a nagyságát illetően lényegesen. Szinte fele akkora lesz, mint kallózás előtt. A változást a forró szappanos, kénsavas vízfürdő és a gépi sulykolás idézi elő. Lássuk, hogyan. Az árammeghajtású kallózógép tartályát megtöltik forró vízzel, melyben 1 kg háziszappant feloldottak. A szappanos lébe annyi cipő kerül, hogy a tartályban lévő két kar – végükön ütővel, dorongolóval – szabadon tudjon mozogni. A gép beindításával ezek a karok előre-hátra mozogva ütögetik, sulykolják a cipőket kb. 3/4 órán át. Ekkor kiszedték a cipőket a tartályból, kézi meghajtású centrifugával kicsavarták, és közben több vödörnyi tiszta öblítővizet öntöttek rájuk. Amikor már nem folyt tovább belőlük a víz, megint a kallózóba rakták őket. Ekkor a tartályba



Kallózógép

forró kénsavas víz került (10 liter vízhez 1 dl kénsavat adtak), s folytatódott a kallózás. A gép ismét döngölte a gyajút 3/4 órán át. Ekkor újra öblítés és csavarás következett, mígnem a kallózott, kicsavart cipők elnyerték végleges nagyságukat és minőségüket, s már csak a festésük maradt hátra.

A festés

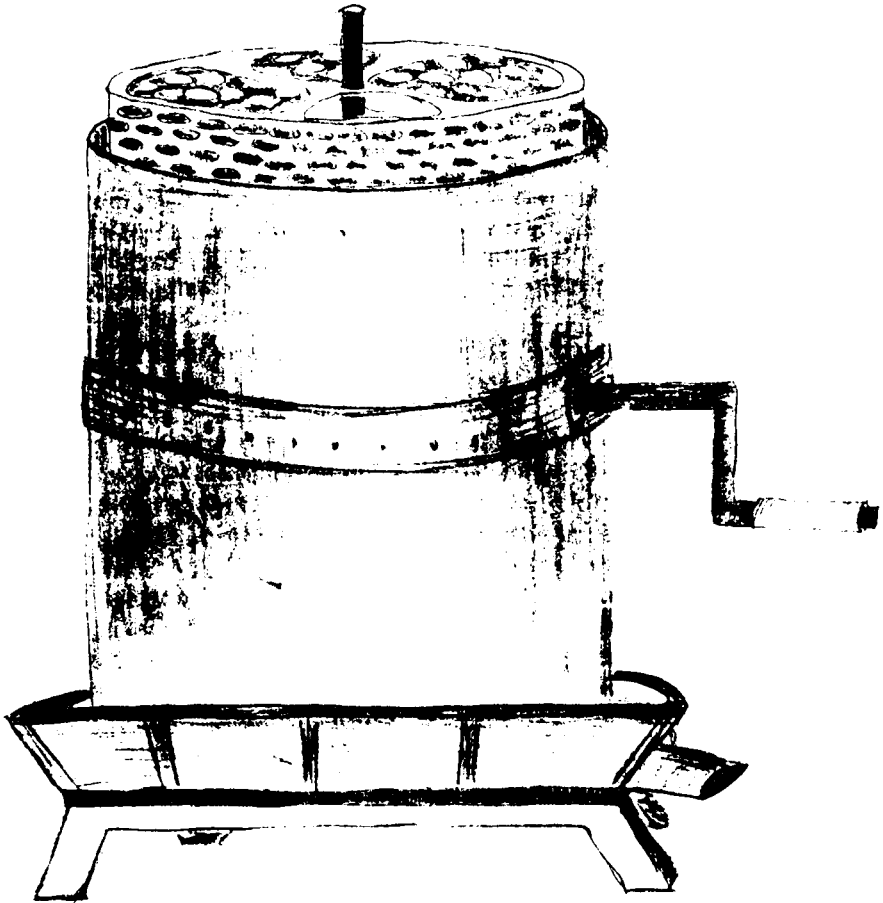
A festéshez speciális gyapjűfestéket használtak, amelyet Eszéken lehetett beszerezni. A cipőket kizárólag feketére festették.

Egy 100 literes üstben – 1 cipőre 1 dkg festéket számítva – felforralták a festékkel dúsított vizet, ebbe kerültek a cipők. A víznek állandóan forrásban kellett lennie egy órán át úgy, hogy a cipők szabadon úszkálhassanak, állandó keverés mellett. Ezután ismét a csavarás következett, majd a még nedves cipőket meghatározott nagyságú (számú) fából készült kaptafára húzták. Ez a kézi művelet nagy erőfeszítést igényelt. Ezután következett a szárítás. Nyáridőben kinn az udvaron, esős időben benn a műhelyben, kötődében száradtak a cipők. Ha megszáradtak, lehúzták a kaptafáról, majd nagyság szerint cédulával megjelölve párosították őket. Ezzel elkészült a végtermék. Egyszerre 100–200 pár cipő jutott a megrendelőhöz, tőle a vevőhöz. Az apám műhelyében készült melegcipők Doroszlón kívül Gomboson, Bezdánban, Telecskán, Zomborban, Keresztúron, Kupuszinán, Kúlán, Szilágyin, Csonoplyán, Hódságon, Apatinban és ki tudja még, hol találtak gazdára. Batinán is készült melegcipő Dobler mesternél és Szőlöncsén Petras mesternél.

A műhely egyévi üzemeltetésének költségei, továbbá az adó, nyugdíjalap, betegségi biztosítás és egyéb kötelezettségek annyit tettek ki, mint 17 kataszt-

rális hold föld után kivetett adó. Nem volt kis összeg, de jutott-maradt is, mert a szüleim megrendelésre dolgoztak. Viszonteladók is vásároltak tőlük, melegcipőket megtaláltatták, s így kínálták a piacokon, vásárokon. Egyéni vevők is akadtak, azonkívül cipészek is rendelték az áruból – köztük Horvát Mihály bácsi –, s megtalálva árusították műhelyünk melegcipőit.

Édesapám megromlott egészsége folytán 1978-ban nyugdíjba vonult, így a műhely megszűnt üzemelni. Igaz, ma már a melegcipőnek talán nem is lenne vásárlója. A valódi gyapjú iránt azonban egyre nagyobb az érdeklődés. De sajnos, a nyersanyagot adó juh tenyésztése időközben elsorvadt vidékünkön.



Festőüst