

Gyűjtő: AUGUSZT BÁLINT

Gyűjtés ideje: 1981.

TART.: A KADAR-BODNÁR NÉPI KISFESTÉSKÉP

²⁵
29 lap, 24 fűtő, 2 DOLLÉKLET

Földrajzi mutató: MARCALI

Szakmutató: XV, A, 1, 1)

PAPÍRIPARI VÁLLALAT



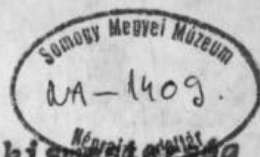
KISKUNHALASI GYÁRA

LELTÁRKÖNÉS

ÁTVEZETVE AZ EGYS. LTK. 4435-65 TÉTELE ALÓL

4435.

B i r á l a t -



A u g u s z t B á l i n t : A kádár -bognár népi kismesterség
/ egy Somogy megyei kádárcsalád hagyományai
alapján/

Feinőtt tagozat, 24 lap + 8 lap /24 db fotó/ melléklet

A pályázó egy népi kismesterség bemutatását vállalta magára, amelyhez "Egy népi kismesterség leírása" c. utmutatót használta fel. Az itt megadott sorrendet követve sikerült összeállítania egy tömören megfogalmazott, mindenre kiterjedő dolgozatot. A dolgozat elején közölt tartalmi mutatóból is ez derül ki.

A dolgozat elején a kádármesterség eredetével ismerkedhetünk meg alátámasztva oklevelek adataival, ill. a családra vonatkozó adatokkal, amelyekből kiderül, hogy egy kádár dinasztia munkájáról fogunk képet kapni a dolgozat olvasása során.

A műhely bemutatását röviden oldotta meg, amelynél hiányoljuk a pontos méretek ismertetését. / műhely, tűzelőkonyha, kész éruék raktára/

A szerszámok tárgyalása precíz, gondos munkát takar, minden tárgyra kitér, azok eredeti német nevét is feltüntetve és leírja használati módjukat. is.

A dolgozat gerincét a munkafolyamatok részletes leírása adja, amely a "módli" szerkesztésétől egészen a vasalásig ill. a bevégelésig vezet. Minden egyes részműveletet tárgyal, amely világos képet nyújt a mesterségről.

A IV. pontban az egyes kádár termékekkel ismerkedhetünk meg, ahol az adott darabhoz szükséges ^{műanyag} faával és a késztermék méretévről is feltünteti. Hiányoljuk annak tárgyalását, hogy ezekből melyek voltak azok a darabok amelyek mindennaposak és melyek azok amelyek készítése kivételesek voltak.

Mégdig készítettek pl. párlósajtárt, emlékeznek-e még az utolsó megrendelésre, vagy felöntöt, köpülöt stb.

A kész áruk tárolása, értékesítése / V. fejezet 2. bekezdés / kissé homályos. "Az értékesítés általában a műhelynél történt. Csak műhelynyitás alakjával került sor a vásárolásra."

Nem tudni mit akart itt kifejezni.

A pályázó figyelme még a hordók kezelésének módjára is kiterjedt, amelyet részletesen leír.

A dolgozat végén képet kapunk e mesterséggel foglalkozó társadalomban betöltött szerepéről, elfoglalt helyéről, életmódjáról, jövedelmi forrásairól.

Jól érzékelteti a vándorsegédék szegődtetését és a Vince nap-hoz fűződő babonát.

Összegezve: a dolgozat egészét tekintve jól összefogott, logikusan megszerkesztett, jól kidolgozott, alapos munkát takar.

Hiányoljuk a forrásmunka pontos megjelölését / 1 old. 5. bekezdés /

A bizonyítékul szolgáló adatok eredetéről nem derül ki semmi / igaz jelöli a forrásanyagot / 21 old. utolsó bekezdés / de nem konkretizálja.

A dongafa / alapanyag / kitermelését szépen leírja, de nem ^{esik ki} annak tárolási módjáról. Hol milyen formában tárolta a mestera nyersanyagot??

A bütüzzéssel / bevégelelssel találkozunk, de a szakmában ezt egy mérőekre is mondták / bütümmérték = stemmnass / , amely egy faléset jelentett, melyre a szokásos folyadékmérték volt feltüntetve tapasztalati alapon. Ezt a mérőeszközt nem említette, nem tudjuk használták-e?

A munkafolyamatok leírásánál nem mindig következetesen használja a magyar és német szabakat. Vannak helyek ahol jelöli, de néhány helyen elhagyja. pl. gárbolás- stemmelés / 14 old. 1 bekezdés /

csinivágás-, ?

A dolgozat díjazása...

Kapitány - Orosz -

4435/81 adathar.

A kádár-bodnár népi kismesterség
/egy Somogy megyei kádárctalád
hagyományai alapján/

Összeállította:

Auguszt Bálint

8700, Marcali,
Löbl.L.u.46.

4435 /81.



T a r t a l o m

I. A mesterség eredetéről	1-2. old
II. 1.- A műhely	3. old
2.- Szerszámok	3-7. old
3.- A kör alakú hordó alkotórészei	7. old
4.- A donga kitermelése	7-9. old
III. Műhelyfelhasználás	9-16. old
1.- Tűzűalakszer készítése	9-10. old
2.- Cuhakolás	11. old
3.- Cupfolás	11-12. old
4.- Tűzelés	12. old
5.- Strájgolás	13. old
6.- Gárbolás	13. old
7.- Stimmelés	14. old
8.- Csinvágás	14. old
9.- A fenekek előkészítése	14-15. old
10.- A fenekek behelyezése	15. old
11.- Gyalulás	15. old
12.- Vasalás	16. old
13.- Bütüzés	16. old
IV. A kádáripár egyéb termékei	16-19. old
V. A kész termék tárolása, értékesítése	19. old
VI. A hordó kezelése	19-20. old
VII. A mester helye a társadalomban, életmódja	20-21. old
VIII. Idegen kifejezések, szómagyarázatok	22-23. old
IX. Régi mértékegységek - átszámítások	23-24. old
X. Fényképmelléklet	

A kádár-bodnár népi kismesterség

/Egy Somogy megyei kádárcsalád hagyományai
alapján/

I. A kádármesterség eredetéről általában:

Hordókészítéssel már ókori elődeink is foglalkoztak. A fáma szerint Platon nővérének fia - Speusippus, /i.e.: 394-334/ görög filozófus találta fel a dongából való hordókészítést. Addig állatok bőrből készült tömlőkben tárolták és szállították a bort és más folyadékokat.

Az első tudományos igényvel készült szakkönyv, - a matematikus és csillagász Kepler János műve - 1615-ben látott napvilágot "Stereometria doliorum" címmel.

1728-ban Johann Henrich Lambert a hordók ürtartalmának pontos kiszámításáról írt könyvet. Az általa szerkesztett tabellák még ma is használhatók. Az ő nevéhez fűződik a "Visier", másnéven akózléc feltalálása is.

Az évszázadok folyamán a hordók elkészítésének módja sok változáson ment át. Változtak az alapanyagok és a munkafolyamat is. A korábbi faabroncsokat a vas váltotta fel, az egyszerű szerszámokat pedig egyre tökéletesebb gépek.

Hazánkban a kádáripár a legrégebbi mesterségek egyike. Ezt bizonyítandó, álljon itt néhány adat:

1015-ben a pécsváradi apátság alapításakor a szerzetesekkel együtt idetelepített iparosok között hat kádár is szolgált a szerzetnek.

1055-ben a tihanyi apátság alapításakor szintén feltűnik két kádár.

A feudalizmus idején a kádáripár fellendült. Fejlettségét a céhlevelek bizonyítják. A budai kádárcéh 1763-ban kapta céhlevelét. A pécsi kádárok IV. Károly királytól nyerték kiváltságukat.

A békésgyulaiak 1775-ben, a bajaiak 1779-ben kapták céhalapítási jogukat.

A kádáripár agrárországunk egyik legjelentősebb "háttér" iparágaként fontos szerepet játszott, a borgazdaság növekedési ütemét kísérve.

A kádáripár további töretlen fejlődését 1875-ben a filoxera járvány állította meg. Magyarország szőlőterületeinek legnagyobb része elpusztult. A kádáripárt azonban végérvényesen az 1929-32-es gazdasági világválság morzsolta szét hazánkban. A kádárok termékeiket nem tudták értékesíteni. Nagy részük kivándorolt és Ausztria, Németország, Belgium hordógyáraiban helyezkedett el.

Az egyre kevesebb alapanyag és az új anyagok /üveg, alumínium, vas, beton/ beállításával a kádáripár jelentősége napjainkban is egyre csökken. Nagy a valószínűsége annak, hogy rövidesen a kádár szakmát is a kihalt népi kismesterségek sorában említhetjük.

Magam is kádárcsaládból származom.

Apám és nagyapám is ezt a szakmát tanulták mestereiktől.

Nagyapám Szigetváron, az akkoriban híres Bencze Géza nevű kádármester műhelyében tanulta meg e mesterség csínját-bínját.

Apám már nagyapám műhelyében 1943 és 1946 között tanulta a hordók készítésének módját. Szabadulása után Szigetváron Hartwich János kádármester műhelyében dolgozott, majd 1955-től 1958-ig önálló ipari tevékenységet folytatott szakmájában. 1966-ban Pécsen mestervizsgát tett. Utolsó munkahelye, ahol szakmájában dolgozott a pécsi Pannónia Sörgyár volt.

Itt 1968-ban az alumínium hordók és tankok beállítása miatt a kádár-részleget felszámolták, így más megélhetési lehetőséget kellett keresnie. Ma már csak kedvtelésből üzi tanult mesterségét.

Már gyermekkoromban vonzalmat éreztem e pontosságot igénylő munka iránt. Szerettem ma is, hiszen gondtalan gyermekéveimet köszönhetem annak a szakmai tudásnak, mely generációkon át gazdagodott és számomra apám munkája nyomán vált kézzel foghatóvá. Szerettem azért is, mert általa tanultam meg becsülni, tisztelni a munkát, a munkálkodást.

Jobbára ezek az érzelmi szálak indítottak arra, hogy e számomra kedves mesterség szerszámait, munkafolyamatait - örökségemet - képességeimhez mérten leírjam.

II. A munkafolyamatok részletes leírása előtt a műhelyt és a leggyakrabban használt szerszámokat mutatom be:

1.- A műhely

Mint elnevezéséből is kitűnik - a munka helye volt. Különálló helyiségként általában a lakótérhez közeli elhelyezésben építették meg. Berendezése mindenkor követte a célszerűség elvét. Csupán a munkaeszközöknek, a feldolgozandó anyagnak - a befejezésre váró félkész termékek jutott itt hely. Padozata minden esetben döngölt föld volt. Ennek fontosságára munkamenet bemutatása során visszatérek.

Fontos volt a jó megvilágítás, hiszen nagy pontosságot igénylő illesztéseket végzett a mester. Általában több nagy felületű ablak biztosította a megfelelő mennyiségű fényt.

A falak mentén elhelyezett mennyezetig érő polcokon sorakoztak a különböző rendeltetésű és formájú szerszámok. Az 1930-as években terjedtek el a faipari gépek. E jelenség nem hagyta érintetlenül a kádárszakmát sem. Megjelent a szalagfűrész és a gyalugép /abrihter/. A gépek a legnehezebb fizikai munkáktól kímélték meg a kádárokat.

Az ajtó közelében a falra jól látható helyre a "Működési Engedélyt" /vagy iparendélyt/ és az árlapot függesztették ki. Az utóbbi csupán tájékoztató jelleggel bírt, hiszen a kisiparban nem voltak rögzített árak, a megegyezést mindig alku előzte meg.

A műhelyhez kapcsolódott egy oldalajtó segítségével a tüzelőkonyha. Itt tüzeltek ki a hordókat. A már kész edények vasalása is itt történt. A konyha tetején egy zsaluzott kémény biztosította a megfelelő huzatot és a füst elvezetésére is szolgált.

A műhely közelében volt a kész áruk raktára is. A raktár szerepét - ha nem volt nedves - pince is betölthette.

Legcélszerűbbeknek a föld feletti kamrák bizonyultak. A raktár padozata már téglá, később beton. Módosabb mestereknél pedig faburkolat védte a kész termékek küllemét.

2.- A leggyakrabban használt szerszámok:

A munkafolyamatok bonyolultságát szemléltetik az alábbiakban felsorolt szerszámok:

1.

Taszítógyalu - Stossbankhobel. /A készítendő hordó nagyságától függően változtak méretei. Pl.: egy 60 Hl-es

hordó dongája nem volt megmunkálható azon a taszítógyalun, amelyen egy hektoliteres hordó dongáit megmunkálták./ Többnyire vadgyümölcsfából készült /vadkörte, vadalma/, a gyaluvasak és általában a kádár iparban használatos vasszerszámok az osztrák Staller gyámból származtak, és STALLER márkajelzéssel voltak ellátva. Anyaguk funirozott acéllap. A finom acél 2-3 mm vastag volt, ugyanilyen vastagságu vaslap illeszkedett hozzá, így biztosították az acéllap tartását.

A dongaszélek és a fenék-összeillesztésnél használták.

2.
Szinelőgyalu - Abrichthobel. /Szerszámok egyengetésére./

3.
Hézaggyalu - Spatzenhobel. A kész hordónál, az ormó /frosch/ elcsuszásnál, annak egyengetésére volt használatos.

4.
Simitógyalu - Glatthobel. /Mint a neve is mondja, simításra, tisztításra használták.

5.
Belső dongagyalu - Garbhobel. /Domboru talpu, hordónagyságtól függő volt az ivelése. Az ormó belső gyalulását végezték vele - garbolás./

6.
Füles külső dongagyalu - Streif-Zweimandel. /A hordódongák külső megmunkálásához használták. Kése domboru, ez adta a hordó külső oldalán a bordázatot, mely a tüzelővasak tapadását szolgálta./

7.
Kétfüles körgyalu - Stemm-Zwiemandel. /Ászokhordók bütüzésére használták. Két füle volt, ugyanis két ember dolgozott vele./

8.
Kör- vagy vésőgyalu - Stemmhobel. /Magyarul bütüzőgyalu. Hordóormók egyengetésére szolgál. Ivel, kíséri a hordók körvonalát./

9.
Amerikai dongagyalu - Streifhobel. /Kisebb edényeknél pl.: fertályos tőtike, káposztáshordók külső simítását végezték vele./

10.
Fenékszélgyalu - Bodenbramschnitt - Hobel. /A fenékszél simitására szolgált, a gyalulásból megmaradt egyenetlenségek eltávolítására. Fombs ezen gyalu pontossága, mivel ezt követi a fenék vastagság jelzése./
11.
Koszorugyalu - Kranzhobel. /Hordófenekekre mintázott késsel különböző keskeny és széles karikákat gyalult, diszitó szerepe volt./
12.
Csinvágó - Kimmhobel. /A hordóormóba begyalulja azt a keskeny horonyt, /csint/ amibe a fenék illeszkedik./
13.
Dongaszélcifrázó gyalu - Froschbramschnitt-Hobel. /A hordó ormó cifrázására használták./
14.
Fejesléc - Kopfrisslatte. /A dongaközéparány meghatározására szolgáló szerszám. Szerepe van az összeállításnál, a dongák függőleges helyzetének meghatározásában és a hordóhas arányainak megállapításánál./
15.
Fakörző - Holzzirkel. /Fenékbemérésre szolgál, valamint a has és fejosztásnál van szerepe. /hatodolás/
16.
Edény,- vagy kádgyalu - Geschirr - Oder Schabhobel. /Egyenes edényeknél belső kigyalulásra használatos. Talpa hosszant egyenes és keresztben domboru./
17.
Nyeles edénygyalu - Geschirrhobel mit Stiel. /Külalakra olyan mint az előbbi, azzal a különbséggel, hogy ennek nyele van. Kisebb kerületű edények /vajküpülő/ belső kigyalulására szolgál./
18.
Fenekjelző - Bodenkamm. /Kisebb edények pl.: fertályos, tőtike, vajküpülő stb. ... fenekeinek csinvágására szolgál. Kése acéllap, fűrészlapszerű kiképzéssel, ez nem vág, hanem karcol keskeny csint, amibe a fenék beleilleszkedik.
19.
Vasfurdancs - Bohrdrauben. /Furók rögzítésére és forgatására./



20.
Lyukverő - Durchschläger. /Abroncsok lyukasztását végzik vele./
21.
Lyukasztópad és szegecselő serpenyő - Lochscheiben und Nietpfandel. /A lyukasztás alátéte, valamint a szegecselésnél a szegecsfej /nitt/ alakításánál használják./
22.
Központfuró - Centrumbohrer. /Akonalyukak furására használják./
23.
Abroncsajtó kalapács. /Setzhamer./ Alsó része vas, melynek fa betétje van, karikával körbefogva. A fabetét az ütés hatásfokát növeli. Alsó fele homorúan kiképzett, hogy az abroncsokról le ne csuszhasson.
24.
Fejező és kézikalapács - Niet und Handhamer. /Szegecsek elverésére és abroncsajtásra használják./
25.
Vonószék - Hanselbank. /Segédeszköz, egyben munkapad. A pad kivágásába vassal felfüggesztett fej, lábnyomás hatására elmozdulásával fogja be a munkadarabot./
26.
Hordó ürtartalmmérték - Fass Visier. Ötvenhatos akós beosztással van ellátva. Lambert-féle beosztásai negyed, fél, háromnegyed és egész. Negyed = 14 liter /csak megközelítő mérést lehet végezni, néhány literes eltéréssel./
27.
Dongaszorító - Fasszug. /Fa vagy vas menettel ellátott szerszám, melybe a hordó körülölelésére szolgáló kötelet fűzik. Tüzelésnél a dongák hajlítására használják./
28.
Vonómérték - Reismodell. /Fenékvastagság jelzésére használják./
29.
Fenékkihuzó - Ausszügel. /Mint a neve is mondja, fenék kihúzásra használják. Patkó alakú vas, melyhez nyél van hegesztve, végén horogban elvékonyodik, oldala fogazott./

30.
Hordóajtófűrész - Fasstürksäge. /Hordófenekeken ablak kivágására használják. Szárai lényegesen hosszabbak a közönséges fűrésznél, hogy a kerületbe elfordítható legyen és a keresztfa a fűrészselést ne akadályozza./

31.
Kerítőfűrész - Sweifsäge. /Hordófenekek körül fűrészelésének eszköze./

32.
Erdei /vagy döntő-/ fűrész - Waldsäge. /Nagy keresztfűrész, rönkök darabolására használják./

33.
Vonókések:

- a./ Egyeneskés - Gradeisen. Külső megmunkálásra,
- b./ Görbekés - Krummeisen. Belső megmunkálásra használják.

34.
Erdei szekerce - Hacke. /Faragásra, dongák simításánál, szélezésnél használatos./

3.- A kör alakú hordó alkotórészei:

A hordóköpenyt "három tábla oldal donga" /dongahossz háromszori keresztirányú kirakása/ adja.

A hordóköpenyen kívül két tábla /scheiben/ fenékdonga szükséges. A táblák nagysága az összeállított hordóköpeny bütü részére mért körző segítségével állapítható meg.

A faanyagok mellett, azok rögzítéséhez abroncsok is szükségesek. Számuk 4-12 között, vastagságuk és szélességük a hordó nagyságától függően változik.

A felsoroltakon kívül segédanyagok is használatosak. Ilyen a gyékény, melyet az illesztések közé tömítőanyagként huznak be. A segédanyagokhoz sorolható a kéthegyű szeg /tipli/ is.

A fenékdarabok egymáshoz erősítését szolgálja. Régen erre a célra faszégeket készítettek.

4.- A dongafa termelése:

Termelése a fa kiválasztásával és döntésével kezdődik. Legjobb a dongatermeléshez a zárt állományban /erdőben/ álló fát kiválasztani. Az ilyen fák általában

középpontos /centrikus/ növések, gesztjük nincs eltolódva - így a dongatermelésnél kevesebb a veszteség. Fontos a kéreg csavarodottságát megfigyelni, mivel ez már a fa hasadási jellemzőire is utal. A heliocentrikus kéregbarázdák elárulják a belső szálszerkezetet. 30-35 cm átmérőjű fa már alkalmas a felhasználásra, bár a nagyobb vastagságú fák a vastagabb geszt miatt sokkal gazdaságosabbak.

a.- A fa döntése:

A döntés módját a fa növéseinek helyétől függően kell megválasztani. A fa kidöntése egyoldali vagy kétoldali ferdehajkolással történhet. A döntésre kiszemelt irányban lévő oldalon a fát fejszével egyharmad részig be kell vágni, majd a szemben lévő oldalon döntőfűrészszel befűrészelni. A fűrész mögött bevert vas vagy faékekkel a dőlés irányát szabályozni lehet. Hajkolni szükséges, mert a dőlőben lévő fát a felhasadástól megvédhetjük, másrészt így a bal esetveszély is csökkenthető.

- b.- Döntés után a fát legallyazzuk. A kívánt dongahosszuságokat a fekvő törzsre mérjük, majd a hossz-
c.- tengelyre merőlegesen elfűrészseljük. /A tő felől a rövidebb darabokat ajánlatos levágni./
d.- Fűrészelés után a rönköt talpára állítjuk úgy, hogy a korona felőli rész legyen felül. A fejszét a бүтүн /vágási felület/ a bélben keresztül kis ütésekkel végigvezetjük. Ez a hasadás irányának meghatározása miatt fontos. A próbahasítás az egész fa repedési jellemzőire utal. Ha a dongatermelést nem repítés-sel, hanem fűrészeléssel végezzük, a próbahasítás jelentősége kisebb.
A hasításos dongatermelésnél a hasítás mindig a bél-sugár irányát kövesse.
A dongákat kettesével, hármasával kell leválasztani. Erre azért van szükség, mert így kevesebb a selejt.
e.- Hasítás után a donga faragása következik. Kádárszerkercével /széles lapu, magas nyaku, rövid nyelű fejsze/ az oldallapok lesimitása után a bél és a szíacs leválasztása történik.
A dongavastagság a hordónagyságtól függően 3-10 cm között lehet.
f.- Faragás után hosszúság szerint szétválogatják és máglyázzák a kész dongafát.

A dongafa kidolgozása szerint német és francia dongafa ismeretes.

A dongatermelés legmegfelelőbb ideje az őszi nedvkeringés megszűntétől a tavaszi nedvkeringés megindulásáig terjedő időszak.

A dongatermelés legkiválóbb alapanyaga a kocsányos vagy mocsári tölgy /*Quercus Peudulata*/ és a kocsánytalan tölgy /*Quercus Sessilliflora*/.

A magyar vagy cigánytölgy /*Quercus Couferta*/ fája igen kemény, nehezen hasad; nehezen megmunkálható.

III. Munkafolyamatok, műhelyfelhasználás:

- 1.- A kivánt nagyságu hordóhoz legelőször tűzőalak-szert /módlit/ kell készíteni, az alábbi eléggé bonyolult szerkesztéssel:

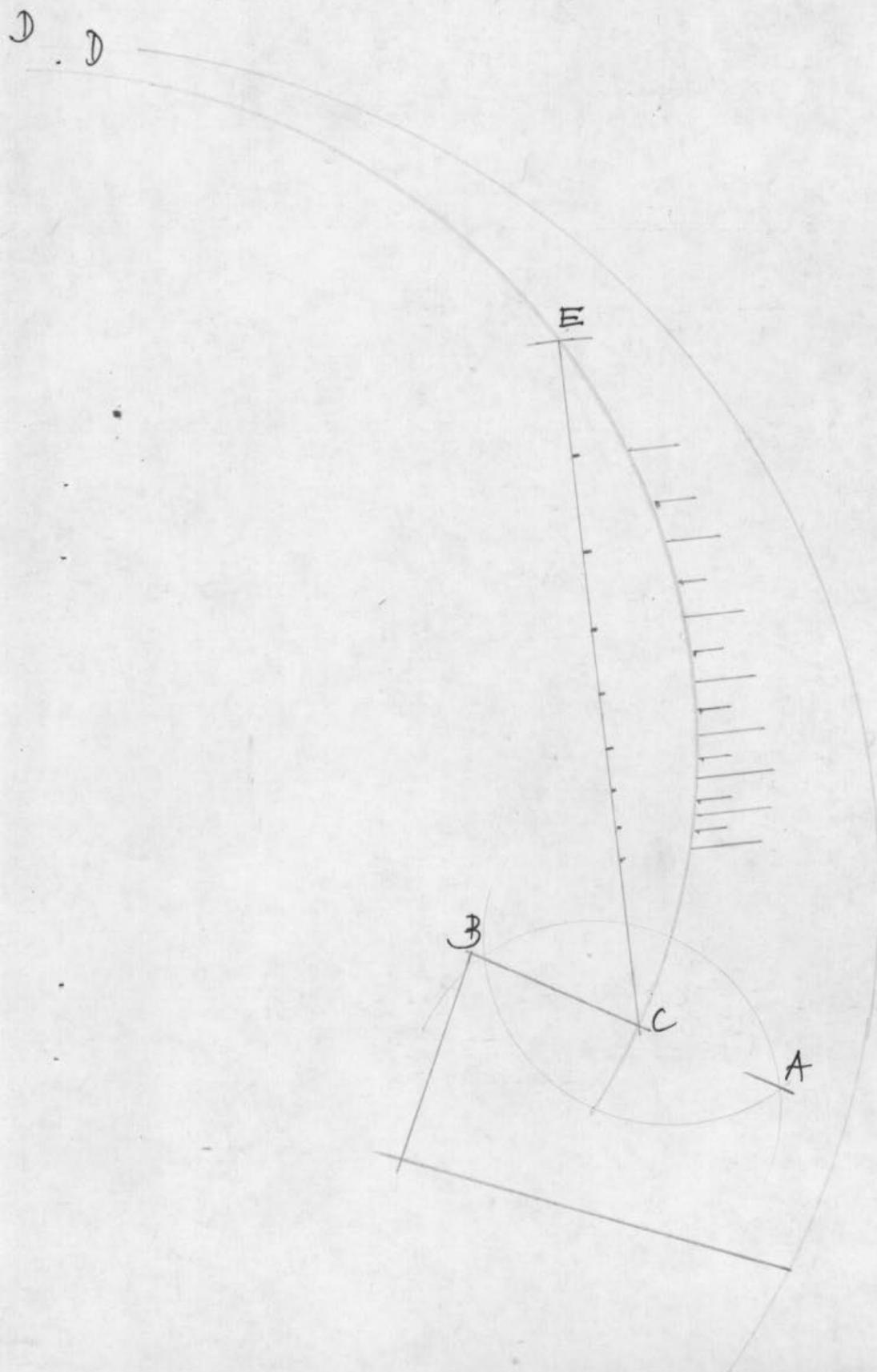
Mivel a hordó fejtármérete a dongahossz 5/6-a, a hasátmérő pedig a donga hossza, a könnyebbség kedvéért egy 60 cm dongahosszuságu hordó módlijának készítjük el.

A fejtármérő /d/ ebben az esetben tehát 50 cm, a sugár /r/ 25 cm. A hasátmérő 60 cm, a sugár $r_2=30$ cm. Egy simára megmunkált deszkalapra az r_1 /25 cm/ és az r_2 /30 cm/ méretét rárajzoljuk.

Az így kapott fejkört tetszőleges körzőnyilással hattal osztjuk /mivel a kör kerülete a sugárnak hatszorosa/. Így jutunk az A és B pontokhoz. E két pontot összekötjük; megkaptuk a módlis belső vonalait, metszéspontjukban a C pontot. Most a C pontból tetszőleges távolságot veszünk fel, ami számításunk szerint a legszélesebb dongával azonos. E távolságot a C ponttól a D pont felé mérjük. Így kaptuk az E pontot és a D-E szakaszt. Most a C-E szakaszt újból hattal osztjuk, így kaptuk az F pontot. A hatodolást addig folytatjuk, míg az előreláthatólag legkisebb donga szélességéhez jutunk. E pontokat a módlis belső körívére merőlegesen meghuzzuk, és e távolságokat újra megmunkáljuk.

A kapott alakot kifűrészeljük és készen áll a tűzőalakszerünk. Külső oldalát úgy képezzük ki, hogy kézbe fogva kellemes tapintásu legyen. Most, hogy már látjuk, hogy a dongáknak milyen szupulykoznak /hasasnak/ kell lenniük, megkezdődhet a dongák behegyezése a cuhakolás.

A módli kiszerkesztése:

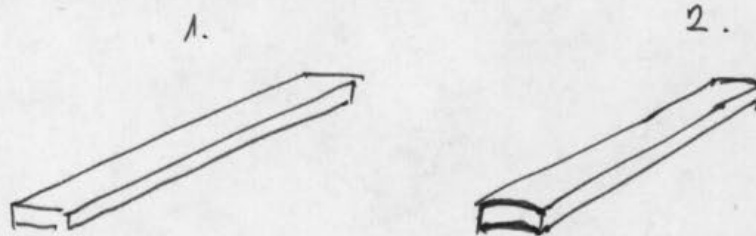


2.- A cuhakolás:

A dongák oldalának lenagyolását, az ereszték /fűg/ kialakítását jelenti. A gyakorlott mester szemmértékkel végzi, nem használ módli.

- 3.- A cuhakolás után a módli használatával, annak belső körivéhez alakítjuk, gyaluljuk a donga külső oldalát. Így készül el a hordóköpeny külső körive. E műveletet gyalupad nélkül, háromlábú bak /Stráfpak/ segítségével végzi el.

Rajzon:



- 4.- Harmadik műveletünk során a donga vastagságának kialakítására kerül sor, szekerce segítségével. Az ormó kiképzésénél ügyelni kell arra, hogy a csiny helye alatt annyi rész maradjon, amennyi majd a feneket képes lesz megtartani.

5.- Negyedik művelet:

A szekercével kivágott dongát görbe vonókéssel ki kell homorítani. Ez abból áll, hogy a donga belsejét a külső ívhez alakítjuk oly módon, hogy nyakban az ormó belső végén vékonyabb, hasban vastagabb legyen. A hordóköpeny így a tüzelésnél a szorításnak jobban ellenáll, formára szép szupulykossá válik.

A nyak és has vastagsága közti különbség csupán néhány miliméter lehet.

6.- Ötödik művelet:

E folyamat lényegét tekintve nem más, mint a dongák összeillesztése /cupfolás/.

A munkát nagyméretű gyalun végezzük. Érdekessége, hogy nem a gyalut vezetjük a fán, hanem megfordítva. A gyalu ugyanis kb. 2 méter hosszú, így lábakra kell állítani.

A hasban egymás mellé sorakoztatott rövid taszításokkal alakítjuk ki a donga domborulatát. Munkánk során a módliba való illeszkedést kell figyelni, hogy összeállítás után a dongák szabályos kört alkossanak. Fontos a "háromtűzés" /~~dr~~istih/ szem előtt tartása is. Ez annyit jelent, hogy a fej és a has között minden dongánál a különbség 2 stih /stih= a módli beosztása/ legyen.

- 7.- Fejezőléccel /Kopfrisplatte/ megjelöljük a dongákat, összeállítás után itt fogjuk egyenesre fűrészelni a köpenyt.
- 8.- A fentiekben leírt módon összeeresztett és megjelölt dongákat a fejabroncsba állítjuk. A behelyezést a leendő szájdongánál kezdjük. Az abroncs és a donga közötti tartós kapcsolatot szorítóvassal /klóbnival/ teremtjük meg. /A klóbnit "U" alakúra hajlitott rugóvas./ A dongákat azonos irányban, egy széles, egy keskeny változtatásával állítjuk oly módon, hogy a fejezőléccel megjelölt hosszabb dongák gernire kerüljenek. Ezek után a hordó nagyságától függően két, három, négy abroncs segítségével összefogatjuk a köpenyt. A fejezőléccel képzett rajzokat összeigazitjuk, hogy a rajzok egymásba fussanak. Meghuzzuk az abroncsokat, majd a fejabroncs felett a dongákat reszelővéggel megkarcoljuk.
- 9.- Az előzőekben említett módon összeállított hordóköpenyt egyenes helyre állítjuk és előkészítjük a tűzelést. A művelet eszközei: szorítócsavar, tűzelőkösár, abroncs-húzó és nittverő kalapácsok, tűzelőabroncsok. A szorítócsavar rendszerint fából készült, kötele kender, később acélsodrony. A tűzelőkösarat nem mindegyik mester használta. Előnyei azonban indokolttá teszik - mivel a tűz így nem esik szét és az ormók nem szenesednek el. A mester maga készítette. 2-3 kis abroncsnak bordákkal való összeszegecselése nyomán jutott a kívánt formához. A tűzelőkösarat a dongákból kifaragott forgáccsal megtölték és a hordó közepébe állították. A köpenyt vízzel befröcskölték, és alsó részére ráhelyezték a szorítócsavar kötelét. A tűz meggyújtása után körülbelül 15 perccel kezdhető a csavar forgatása. Ez az idő, a tűz hőfokától és a hordó nagyságától függ. A szorítócsavar forgatásával egyidőben az abroncsok szorosságát ellenőrizni és szükség szerint kell utánahuzni.

A tulhuzott abroncsok a hasat összenyomják, csuf, ugynevezett zsákhordó lesz az eredmény. Az összepréselt farostok hordó élettartamát is lényegesen csökkentik. Ahogy a hordóköpeny melegszik, a szorítócsavart és az abroncsokat is sűrűbben kell húzni. Fontos a hőmérséklet-hez megválasztott megfelelő csavarhuzás, mert a hidegen tulfeszített dongák könnyen eltörnek.

Ha a hordó alsó fele már annyira összeért, hogy a szorítócsavaron áthuzva a hasabroncs felhelyezhető, a köpenyt a tűzön meg kell fordítani. A hasabroncs meghuzása után a szorítócsavart levesszük és a nyak-, vagy kíséőabroncs kerül a helyére. A fejabroncs felhelyezése után a már korábban leirt módon reszelővéggel körbekarcoljuk, az abroncsokat újra meghuzzuk. A hordóköpenyt tüzről leemelve az elcsuszásokat oly módon igazítjuk ki, hogy kívülről a vaskalapáccsal ellentartva a szorítókalapáccsal belülről kiütjük a dongákat. E művelet után a hordót visszahelyezzük a tűzre és melegítjük. A hófokra továbbra is ügyelni kell, mert a hirtelen melegedő hordó belsejében a hó hóllyagokat okoz. A hólyagokban később penész telepszik meg és a hordóban a bor károsodik.

A köpeny belseje a tüzelés végéig zsemlye színű kell hogy maradjon. Allítólag a szenesítésnek is megvannak az előnyei. Néhány borgazda szerint az ilyen hordónak nagyobb a derítőképesége. Ez utóbbi vitatható, hiszen a hordó belsejében borkőlerakódás képződik. A korhadás is mindig kívülről indul meg.

A tüzelés művelete általában egy órát vesz igénybe, nagyobb hordóknál többet is.

10.- A tüzelést a strájpgolás művelete követi. Ez ugy történik, hogy a fejabroncs fölött megrajzolt hordóköpenyt oly módon fűrészseljük körbe, hogy a fűrészelés síkja a majdani fenék középpontjával egy síkba essen.

Ezen a képzeletbeli tengelyvonalon vezetjük a fűrészst. A mindkét felén egyenesre vágott köpenyt felállítjuk.

11.- A legvékonyabb dongánál kezdve az ormón vastagságjelzöt /prámsnit/ vágunk görbekéssel. Ezután képezzük ki a frosst. E műveletet nagyobb hordóknál /pl. ászokhordóknál/ szalukapával /dixel/ végzik. A nagyolás után a hordót faragótuskónak támasztjuk.

12.- Gárbolás: Domboru talpu alsó dongagyaluval körbегyaluljuk a lenagyolt felületet, hogy a csinvágó simán fusson.

- 13.- A gárbolást a stemmelés /bütüzés/ követi. Az enyhén homoru talpu gyaluval a bütüt gyaluljuk körbe. A sima felület kiképzése igen fontos, mert a csin jó minőségének ez előfeltétele.
- 14.- A csinvágás az egyik legtöbb figyelmet igénylő munka. A hullámos /kidisznózott/ csiny a fenék tartását gyengíti és durva szépséghiba is. A csiny 150-200 literes hordóig egyenes, ennél nagyobb hordóknál vápát /gernit/ kell képezni, a feszellenállás növelése, a folyadék belső nyomásának ellensúlyozása érdekében. A vápa kiképzéséről annyit, hogy a szájdonga és a vele szemben lévő donga irányában az egyenestől eltérve lemélyül. Ez adja a fenék homoruságát.
- 15.- A fenékek előkészítése:
A csinyt hat egyenlő részre osztjuk, ez lesz a fenék sugara.
- a.- első fenék: kisebb hordóknál általában három darabból áll. Ez azért célszerű, mert a középső darabnak szélesebbnek kell lennie az akonafurás miatt. Az anyagot a lyuk mentén nem szabad elgyengíteni, mivel az akona /dugó/ beverésénél eltörhet.
- b.- hátsó fenék: kisebb hordóknál négy, nagyobbaknál ennél több darab is szükséges.

A körző beállítása anyagtakarékosság szempontjából is fontos. /Például 1. hektoliteres hordók esetén ha 50 darabnál csak 1-1 cm lenne a felesleges hulladék, az 5l. hordó fenekét pazarolnánk el./
A fenékdarabokat szekercével úgy kell lenagyni, hogy gyaluval a legkevesebbet dolgozzunk. A belső felének lenagylását spanzolásnak nevezzük. Ez azért is fontos, mert így később kevesebbet kell fűrészelni. A nagyolást az összeeresztés követi. A darabokat a középsőtől kifelé állítjuk egymásra. Összerajzoljuk, majd kéthegyű szeggel /tipli/ összeszegezzük őket.
Az illesztések közé gyékényt húzunk. Régen faszegekkel erősítették össze a darabokat. Ez sokkal bonyolultabb, lassabb folyamat volt. /Lyukak furása, faszegek elkészítése miatt./
Ma már e módszert nem használják.

A fenekek legyalulása:

A már említett három lábu baknak támasztjuk a fenekeket úgy, hogy először az egyik fenék keresztben, a másik hosszában helyezkedik el. Zwiemandellal, majd Glatt-hobellal simítjuk. A gyalulás után a körzővel a körivet felrajzoljuk.

A fűrészselést apró fogu, keskeny pengéjű kerítőfűrészsel végezzük. A fűrész az ormó dőlésszögének megfelelően döntjük, hogy a fenék a csinba pontosan illeszkedjen.

A fenékszélgyalulás /prámsnitt/ úgy történik, hogy a fenék közepébe szeget verünk, és a lyukasztott távtartással ellátott gyalut a fenék szélén körbe vezetjük. Így a még fellelhető egyenetlenségeket eltüntetjük és a fenéknél diszitését is elvégezzük.

Ezután a csiny vastagságára beállított rajzszerszámmal /Reismodel/ a fenék vastagságát jelöljük meg. A nagyolást ismét szekercével, a simítást görbékéssel végezzük.

16.- A fenekek behelyezése:

Először a hátsó feneket illesztjük be. A köpeny első oldalán az abroncsokat szorosra huzzuk, majd a hátsó felén a vasakat leverjük. A hordót első felével a föld felé fordítjuk és a szájdongánál megkezdjük a fenék csinba illesztését.

Utána kalapáccsal finoman ütögetve körben a csinba kalapáljuk a feneket. A dongák hézagait egyenletesen elosztjuk, közéjük gyékénylevelet huzunk, felhelyezzük az abroncsokat és dongákra mért kisebb ütésekkel a vasakat is szorosra huzzuk. Ugyanigy tesszük helyére az első feneket is. Azért jobb a hátsó fenéssel e műveletet megkezdni, mert az elsón már előre kifurt akonanyilás segítségével könnyebb a sorrendben második fenék behelyezése.

Amennyiben a tüzelés jó volt, a fenekek a dongákhoz jól illeszkednek, a hordóköpenynek a fenekeken meg kell állnia, az abroncsok eltávolítása után nem eshet szét.

- 17.- A gyalulás erre a célra kiképzett szánon /stráfschliden/ történik. A fenék felőli oldalról a has felé speciális gyaluval végezzük.
A gyalulást vasalás követi.

18.- A vasalást minden kádár maga végzi. Vasas munka, de a szakmába tartozik. Általában elfogadott iratlan szabály, hogy a hordó hosszának három részre osztása adja meg a hasabroncsok helyét. A hasabroncsok és a hordó szélei közti távolságok fele a kíséőabroncs /zwengráf/ helye. A kíséőabroncs és hordószél közti távolság felezésével a nyakabroncs /halzáf/ helyét kapjuk meg. Végül a hordó szélein helyezkednek el a fejabroncsok.

A vasalás a kádár legörvendetesebb munkája, hiszen most már látja munkájának eredményét. Vig kedélyét nem titkolva "megzengeti a kalapácsokat". A bal kézben levő zetzhammer és a nagykalapács muzsikálni kezd: tadaramm tam tam tadaram tadaram tadaram tam tam.

A befejezés a bütüzés vagy más néven bevégezés. A fenekelés nyomán adódó elcsuszások eltüntetése a feladat. Csiszolópapírt, citlinget a kádárok ritkán használtak. Egyrészt takarékosági szempontból, másrészt rájöttek arra, hogy a gyaluforgács olcsósága mellett jobban megfelel a célnak. A forgáccsal való ledörzsölés után a sima felület nem szálkásodik fel.

Némelyek - főleg a vásárolók az ormót piros festékekkel kenték be, így az ormót a hirtelen napfény nem repítette be.

IV. A kádáripár egyéb termékei:

A.- Pulpos, vajas, zsiroshordók

Bármilyen lombos és tülevelű fából készültek. Falvastagságuk 22-26 mm között változott. Zsákformájuk miatt, dongáikat fűrészeléssel állították elő. Kidolgozásuk gyenge minőségű. A feneküket "amerikai" csinvágással kívülről befele illesztették. /Az "amerikai" csin V formájú./

B.- Kiszolgáló vagy kiségitő edények

1.- Szüretelő kád

Kerek és ovál változatát készítették. A használó szempontjából az oválkád előnyösebb, mivel a présházban könnyebben elhelyezhető. Az oválkád elkészítése a kádár számára bonyolultabb feladatot jelentett, hiszen ellipszis szerkesztést, geometriát nem tanult. Két mód-

lit is kellett készítenie, egyet a rundunghoz /körivhez/, egyet a wandhoz /kádoldalhoz/. A legszebb fábólkészültek ezek a termékek, hiszen a kád belseje is látható. Belsejét sima vagy bordázott változatban dolgozták ki.

A wand egyenes, enyhén kifelé ivelt, a rundung két-három stihhre bedolgozott. Nagyságtól függően négy, öt abronccsal látták el. A feneket általában a szélesebb oldalra illesztették.

2.- Kármentők

Oválformában készültek. Magasságuk 9-14 zall. A szüretelő kádak, prések alá helyezték őket. Belsejük simára munkált, 2-3 abroncs fogta össze a köpenyt.

3.- Fertályos, sajtár

Többnyire pincékben használták a mustnak kádból tőtikebe töltésére. Mint nevéből is megállapítható, ürtartalma 14 liter, az akó negyed része. Két esztergált füllel, sima belső kidolgozással, két abronccsal készültek.

4.- Dézsát háztartásokban ételhulladék, mosogatóviz tárolására használták.

Készülhetett puha és kemény fából egyaránt. Magassága általában 9 zall, a füleké 14 zall. A füleket a dongából képezték ki, középen furattal látták el.

5.- Tőtike a boroshordók töltéséhez szükséges. Kerek és ovál változatát gyártották. Magassága a homlokrészen 8 zall, a hátsó oldalon 12 zall. A dongából kiképzett két lábbal készült. A lábak magassága 2,5 - 3 zall. A fenék sima fele kerül belülre. A fenéke réz vagy hornganyzott vas tölcseért helyeztek.

6.- Puttony: Csak szüretelésnél használták. Hegyalján mérőeszközként is ismert. Puhafából készült. Két abroncsát csatokkal látták el, így háton szállíthatták benne a szőlőt.

7.- Pitli más néven itató csöbör. Istállóiban állatokat itattak belőle. A puttony sablonjában készült. Magassága 14 zall. A dongák a lapos oldalon 8-14 zall magasságban fül emelkedett ki. Két abronccsal látták el.

- 8.- Virágosedény: Silányabb tölgyfa felhasználásával készült. Belsejét tüzelésnél szenesítették. Felső szélén 5-6 cm mélységig belül is simára gyalulták. A 2-3 abroncs közül a felsőkre füleket szegecseltek. A fenékre lyukakat furtak.
- 9.- Rocska: Hajlitott bükkfából készült. Timárok használták.
- 10.- A zsirosbödön készítése a legjobb minőségű tölgyfát igényelte. Megmunkálása nagy pontosságot követelt. Fenéknél szélesebb volt, felfele keskenyedett. Két fülét a dongából képezték ki, tetővel látták el. Belső kidolgozása sima, a fenéknél is a sima oldal került belülre. A zománcdedények teljesen kiszorították, ma már sehol sem gyártják.
- 11.- Felöntő, vagy mérő: Nagysága 16 liter volt. A fertályoshoz hasonló formájú, belső kidolgozása sima. Tanító, pap, harangozó, mezőőr, kovács, kanász, csordás, juhász járandóságának fizetésénél is használták.
- 12.- Káposztás, paprikás hordó
A szakma legelterjedtebb terméke. Ma is szinte minden falusi háznál megtalálható. A káposzta, paprika téli konzerválására használták. Elkészítése könnyebb mint a boroshordóé, hiszen nem kell az oldaldongákat hajlítani. Belső kidolgozása viszont sokkal kényesebb. A hegyesség /a felső és alsó körív aránya/ műhelyenként változott. Az egyenesebb forma célszerűbb, mivel így a nyomatékot tartó fenékdarabok könnyebben kísérhetik a fogyó káposztát. A hordó kétféle változatban készült. Sima és füles /csavaros/ megoldással. A csavarosnál a fülekbe szerelték a szorítócsavart, ennek mozgatásával préselhették a hordó tartalmát. Inkább a fül nélküli változat az elterjedtebb, mivel ez olcsóbb, ugyanakkor funkcionális szempontból nem rosszabb a drágább megoldásnál. Nagyságától függően 3-4 vasabronccsal látták el.
- 13.- Viztároló lajt
Ma már ritkán használják. Régen, uradalmakban aratómunkásoknak a mezőre szállították benne a vizet. Csépléskor tüzelővizet is tároltak bennük. Kis községek tüzelő szertáraiban található még néhány példány.



- 14.- Párlósajtár, hussózó általában puhafából készült. Leginkább juhar, fenyő - ritkábban kőrisfából. Felül szélesebbek voltak, lefele keskenyedtek. Hegyessége 2, 2,5 stihh. Belső sima kidolgozással 3-4 abronccsal gyártották.

V. A kész termék tárolása, értékesítése:

A műhelyből kikerült kész hordó ürtartalmának hitelesítésére a Hordójelző Hivatalba került. Ez nem volt kötelező, a kádár a már említett Lambert-féle Visierrel maga állapította meg a hordó ürtartalmát. A tárolás hűvös, száraz raktárban, fenékre állítva történt.

Az értékesítés általában a műhelynél történt. Csak műhelynyitás alkalmával került sor a vásárolásra. A vásárolás az értékesítéssel egybekötött reklámtevékenység szerepét is játszotta. A szép hordókat készítő mester vevőköre gyorsan kialakult, így vásárolnia nem kellett.

Boroshordóknál általában 2 kg buza ára 1 liter hordóárral egyezett meg. Más átszámítás szerint 7 dl óbor ára volt azonos 1 liter hordóárral. Jó szőlőtermés idején az új hordót egyszer musttal megtöltve adták el.

VI. A hordó kezelése:

Régen az új hordót használatba vétel előtt hideg vízzel megtöltve áztatták, hogy a tölgyfa taninját /cser-sav/ eltávolítsák, s a bornak ne legyen "faize". Utána forrázták, ennek többféle változata ismeretes és különböző szokás szerint ment végbe. Például takarmány, vagy marhatökököt főztek bele. Manapság már rájöttek arra, hogy sürgős esetben ezt a munkát - amit napokig, sőt hetekig végeztek - egy nap alatt is el lehet végezni, s az eredmény nem rosszabb. Háromszori forróvizet addig forgatunk a hordóban, míg a víz lehül. A harmadik forrázás után hidegvízzel való kiöblítés után a hordó töltőképes "weingrün". Színes borok után /bikavér, egyéb vörös, siller/ megfelelő kezeléssel a hordóba újra tölthetünk fehér bort. Ennek egyik módja a kénezés. Az égés hatására a kén kéndioxiddá egyesül a levegő oxigénjével. A keletkezett gáz erősen roncsoló és szintelenítő hatása.

A kiürített boroshordót a seprőtől meg kell tisztítani. Legcélszerűbb borral kimosni, lekéneezni és légmentesen lezárni.

Helytelen az, ha a fejtés után a hordóban hagyják a borsalakot. Az akonák esetleg rosszul zárnak - így a bekerült baktériumok megindítják az erjedést.

E folyamatot kellemetlen szag kíséri, amit többé nem lehet a hordóból eltávolítani.

A hordók megóvásának másik biztos módja a fejtés utáni kimosás, szárítás és lekéneezés.

A hordó külső állagának megvédése a hordó hasa és a pince talaja közé helyezett deszkalap segítségével is megoldható. A felszálló földpára így nem a hordót éri. A fenti kezelési munkák rendszeres elvégzésével a hordó élettartama lényegesen megnövelhető. A legrégebb hordó amit adatközlőm javított 1870-ben készült.

Égetett szesz tárolására a fahordó impregnálással válik alkalmassá. E célra parafint használnak, mivel az elzárja a fa pórusait, s így az alkoholmolekulák diffúzióját megakadályozza.

A söröshordókat sörzsurokkal öntik ki.

VII. A mester helye a társadalomban, életmódja, jövedelme

A mester tekintélyét mindig az általa készített termék minősége és az ezzel szoros kapcsolatban álló jövedelme határozta meg. Nem hagyható figyelmen kívül az a tény, hogy e szakma "idény jellegű", melynek következtében 2-3 hónap alatt kellett egész évi megélhetését biztosítani. A szüretre való felkészülés már a donga termeléssel megkezdődött, de a parasztság gyenge pénzforgalma egy-egy munka elvégeztetését az utolsó pillanatokra halasztotta.

A mesterségek között rangsort nehéz lenne felállítani, hiszen minden kismesterség képviselője abban a meggyőződésben élt, hogy övé a legrangosabb és legszebb foglalkozás. E szakmai elfogultság a mai napig is jellemzi a kismesterségek folytatóit.

Életmódjukban igyekeztek a városi embert követni, hiszen többnyire városokban töltötték inas éveiket. Munkaidejük beosztását mindenkor a munka sürgőssége határozta meg.

Az idény alatti hónapokban lámpa fényénél kezdtek, s este amellettt fejezték be a napi munkát. Ha inas is dolgozott a műhelyben, az ő munkaideje napi 10 óránál nem lehetett több. A vele egy közösségben élő emberekkel jó kapcsolatokat, baráti viszonyt kellett kiépíteni - ezt kívánta egymásra utaltságuk.

Az iparosság az osztálytársadalmak korában a középosztályhoz tartozott. A gyermekek ritkán tanulták meg apjuk mesterségét. Aki tehette, iskolába járatta gyermekét. Így vált az iparoscsaládok gyermekei számára elérhetővé a városi divat. Így jutottak el színházba, moziba, sőt a városokban szervezett tánciskolákba, művelődési körökbe is.

A kádárok szakmájuk mellett mezőgazdasági tevékenységet ritkán folytattak. Csupán néhány háziállat tette könnyebbé a család élelmezését.

A szakmához kapcsolódó szokások közül legjelentősebb a január 22-i Vince nap. E napot a kádárok napjának nevezték. Rigmusa: "Ha olvaszt Vince, megtelik a pince." Ha Vince napján a kocsikerék csapásaiban megolvadt a jég, a jégcsapok csöpögtek, a néphit szerint bőséges szüret ígérkezett. Ilyenkor a vándorsegégeket szívesen fogadták. A vándorsegégek városról városra jártak. Sokas volt, hogy a segédet néhány napig munkával látták el, vagy ha nem volt rá szükség, munka nélkül annyi pénzzel látták el, hogy néhány napig - míg újabb támogatót nem talál - megélhessen.

Igy esett meg - a fáma szerint - az alábbi történet:

Mikor egy vándorsegégéd bekopogott a mesterhez néhány napi munkát és ellátást kérve, az éppen utazni készülő mester felfogadta. A segéd kérdésére a mester azt felelte, hogy csináljon egy forgácskotrórt és műhelyseprőt. Mivel a segédet e lealacsonyító bánásmód sértette, a szóban forgó eszközöket apró fadarabokból, gyufaszálakból készítette el. A mester néhány napi távolléte után hazaérkezett, meglátta a remekművet, s nagyon restelte magát, hogy a kiváló szakembernek ilyen alantas feladatot adott. A felajánlott fizetség elől a vándorsegégéd sapkáját büszkén meglengetve odébbállt.

A felhasznált források:

- 1.- Auguszt Ferenc kádármester személyes elbeszélése
- 2.- Khinger-Erdősi: A kádár
/A "kádár" kiadóhivatala
Pécs, Felsővámház u. 51. 1943./

1. sz. melléklet

A kádár szakmában alkalmazott idegen eredetű szavak
jegyzéke
/valamint szómagyarázatok/

Aufsetzkloben /klobni/	=	rábláb vagy kaffancs /U ala- ku vas/
akona	=	dugó
akonafurat	=	dugófurat /a dugó helye/
borkő	=	borcukorlerakódás
bütü	=	a fa keresztmetszeti vágott felülete
cuhakolás /Zuhacken/	=	a dongák behegyzése
cupfolás	=	a dongák összeillesztése
citling	=	simitó /csiszoló acéllap/
dreistih	=	háromtűzés
dippel	=	köldökdonga /szájdonga/
Frosch /fross/	=	ormó vagy bütü
fug /Fuge/	=	ereszték
fertályos /Viertel/	=	az akó negyed része - 14 liter
ersztés	=	dongaszélegyengetés
Gehre /gerni/	=	vápa
geszt	=	a fa belsejében lévő elhalt szállítószövet
hajkolás	=	a fa kivágásakor irányító művelet
halcráf /Halzráf/	=	nyakabroncs
Haubtreif /haubráf/	=	fejabroncs /vagy főabroncs/
Hanselbank	=	vonószék
Kimme	=	csin vagy ormó
kráglizás	=	köpenyösszedolgozás
lag	=	oldaldonga vagy oldaltábla
Lessebottich	=	szüretelőkád
mérő /vagy felöntő/	=	16 literes edény - mértékegy- ségként is használták
máglyázás	=	a kifaragott dongafát négyzet vagy sokszög alakban feltor- nyozzák
módlí	=	tűzőalakszer
nitt /Niet/	=	szegecs /vasalásnál/
prámsni	=	a vastagság jelzése az ormón
prámsnitt	=	fenékszélgyalulás
pafenholz	=	rátétfa /fenék szegezésnél se- gédészék./
pászta /téli, nyári/	=	színekben egymástól elütő faa- nyagok, melyek a fa kereszt- metszetén az évgűrüket alkot- ják
pitli	=	itató csöbör, veder
ráf /Reif/	=	abroncs

rudunk	=	köriv
rocska	=	timárveder
rajnai kancsó	=	bor-és vízfordó edény /5-6 literes/
strájpgolás	=	a hordóköpeny ormójának vonal melletti lefürészelése
spanzolás	=	a fenék belső felének levékonnyítása
stráfslide	=	gyaluszán /gyalulásakor a hordót tartja
seprő	=	borsalak
seibe /Scheiben/	=	fenéktábla
stemmelés	=	bütüzés /a hordó külső felének legyalulása/
stráfpok	=	három lábú /gyalulásnál használják/
stráfolás	=	szegély megmunkálás
stih	=	a tűzőalakszer beosztása
snicer	=	kádárkés
saber	=	tisztítóvas
szupulyk,-os	=	has,-as
taranszport/Trasportfass/	=	szállító /szállító hordó/ 5-8 Hl.
tipli	=	kéthegyű szeg /fenékösszeszegezés/
tanin	=	csersav
vándli	=	kármentő vagy kiűritőedény
ferrolás /Verrohren/	=	gyékényezés vagy kákázás
vand	=	kádoldal
Zsákhordó	=	a kísérő abroncs helytelen szorítása következtében kialakuló csunya hordóforma
disznózás	=	rosszul kiképzett csiny

Régen használt mértékegységek

Ürmérték:

1 akó	=	56,6 l /0,566 hl./
1 meszely	=	0,354 l.
1 itce	=	2 meszely /0,708 l./
1 pint	=	2 itce /1,416 l./
1 magyar akó	=	64 itce
1 erdélyi véka	=	0,231 hl.
1 pozsonyi mérő	=	62,530 l.

Hosszmérték:

1 m = 3 láb /3/ 1 hüvelyk /1/ és 11,58 vonal /11,58/
1 bécsi hüvelyk = 12 /26,34 mm/
1 láb = 12 /0,316 m/
1 vonal = 2,195 mm
1 rőf = 0,777 m
1 öl = 6 láb /1,896 m/
1 angol hüvelyk = 25,4 mm

Egyéb:

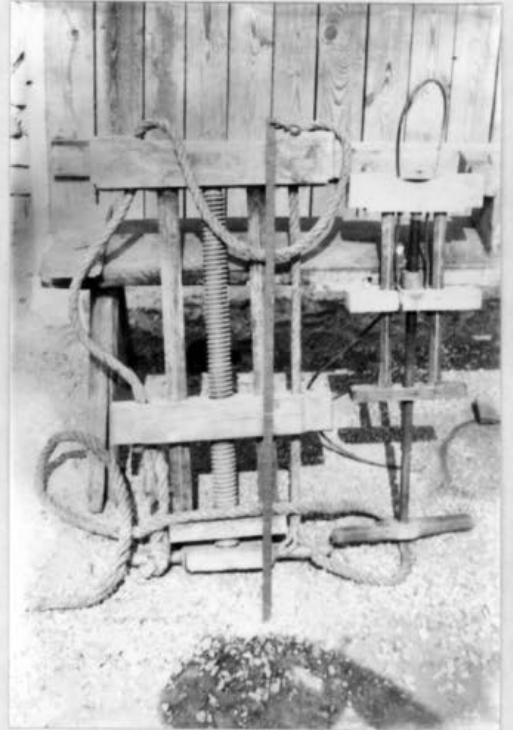
1 sokk dongafa = 630 cm szélességű dongafa
1 gallon /angol/ = 4,54 liter
1 gallon /amerikai/ = 3,78 liter
1 busel = 8 gallon /kb.: 36 liter/

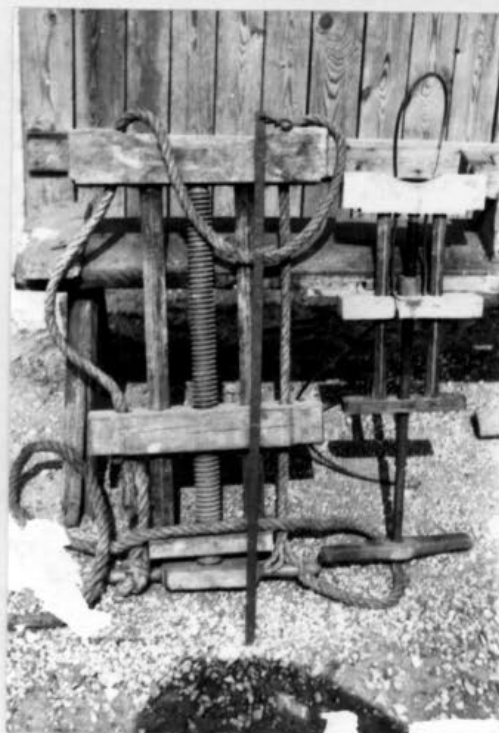
Favastagságok:

1/2 zoll /bécsi hüvelyk/ = 13,170 mm
1 zoll = 26,340 mm

СТЕРАЖАМОК:









TÜZELÜVASAKU



DONGAKU



TÜZELÜKOSAKU



A TÜZELÉSRE ELŐKÉSZÍTETT
HORDÓKÖPENY



TÜZELÉS 1.



2.



3.



4.

A TENHÉLYEK!





MESTERLEVÉL



CÉGTÁBLA

