



GYŰJTŐ: HORVÁTH ANDREA
KOVÁCS KATALIN

GYŰJTÉS IDEJE: 1982.

TART.: HÉGER ZÓZSEF KÖTÉLGYÁRTÓ MESTER
MUNKÁSA

36 lap, 1 lehep, 13 foto, 1 lap melléklet

FÖLDRAJZI MUTATÓ: MARGALI

SZAKMUTATÓ: XV, A

PAPÍRIPARI VÁLLALAT



KISKUNHALASI GYÁRA

LELTÁRKOMIS

ÁTVENETVE A NA-27/83 -OS TÉTELE ALÓL.

B I R Á L A T

Horváth Andrea , Kovács Katalin: Héger József kötélgyártó
mester munkássága
Ifjúsági tagozat, 49 lap , 13 db fotó, 1 db térkép

A dolgozat egy műhely munkáját mutatja be megfigyelés alapján , és a mester életutját vezeti végig az inas-
évektől napjainkig.

A pályázók a dolgozat felépítésénél a kismesterségek ku-
tatásához kiadott kérdőivel vették alapul, a dolgozat
felépítése is ezt követi sorra.

A mesterség tényleges bemutatása az egyes munkafázisok
részletes leírásával történt, beépítve a munkadarabok
készítését is.

A dolgozat értékelése

A pályamunka egészét tekintve jónak értékelhető, de vannak
részek , amelyek bővebb kifejtést kívántak volna. pl.
a jövedelem, életmód / 45 lap/ nem tértek ki arra , hogy a
család a mesterség tényleges jövedelméből élt e, vagy
volt kisebb földjük, állatuk stb.

A dolgozatot fotófelvételek és rajzok kísérik végig, amelyek
a munkaeszközöket mutatják be. Hiányoljuk a munkaeszközök
méreteit, és egy méretarányos rajtot a műhelyről, és az ott
álló szerszámokról.



Kapitány Orsolya

HÉGER JÓZSEF
KÖTÉLGYÁRTÓ MESTER
MUNKÁSSÁGA



A dolgozatot készítették:

Horváth Andrea
Kovács Katalin
Munkácsy Mihály Gimnázium
Kaposvár, Kossuth Lajos u.48.

Gyűjtés helye: Marcali
 Somogy megye

Ideje: 1982. július 10.

Személyi adatok:

Név :	Héger József
Született:	1922. november 29.
Foglalkozása:	kötélgyártó mester
Lakhely :	Marcali, Petőfi S. u.35.



I./ Mesterség elsajátítása.

Az adatközlő elődei nem foglalkoztak a mesterséggel, de bátyja köteles volt.

Tanuló évek.

1938. áprilistól - 1940. szeptemberig Dunaszekesén Puskás Géza köteleseül volt ipari tanuló.

1940-től 1941-ig Bátaszéken Aut Antalnál volt kőtélgyártósegéd.

1941. áprilistól - júniusig Sopronban Benzik Sándornál kőtélgyártósegéd.

1941-től 1943. áprilisig Marcaliban a bátyja műhelyében dolgozott.

1943. áprilistól - májusig Hercegszántón Slaugh Jánosnál,

1943. júliustól - szeptemberig Apátinban Konrád Ádámnál dolgozott.

Est követően katona volt. Majd fogság következett.

1945-ben, leszerelése után, kiegészítőként dolgozott mestereknél.
/Hőgyészen, Simontornyán/

1947-ben mestervizsgát tett Pécsen.

A feladat: írásbeli, szóbeli és gyakorlati - körkötetet csinálni és beszélni róla.

1949-ben ipar engedélyt szerzett, azóta megszakítás nélkül dolgozik.

Emlékek az inas évekből.

Szép és rossz emlékei is vannak. Gyakran kellett korán kelni, későn feküdni. Ugyanúgy vasárnap mint hétköznap is sokáig dolgozni, uszletbe járni, vizet hordani.

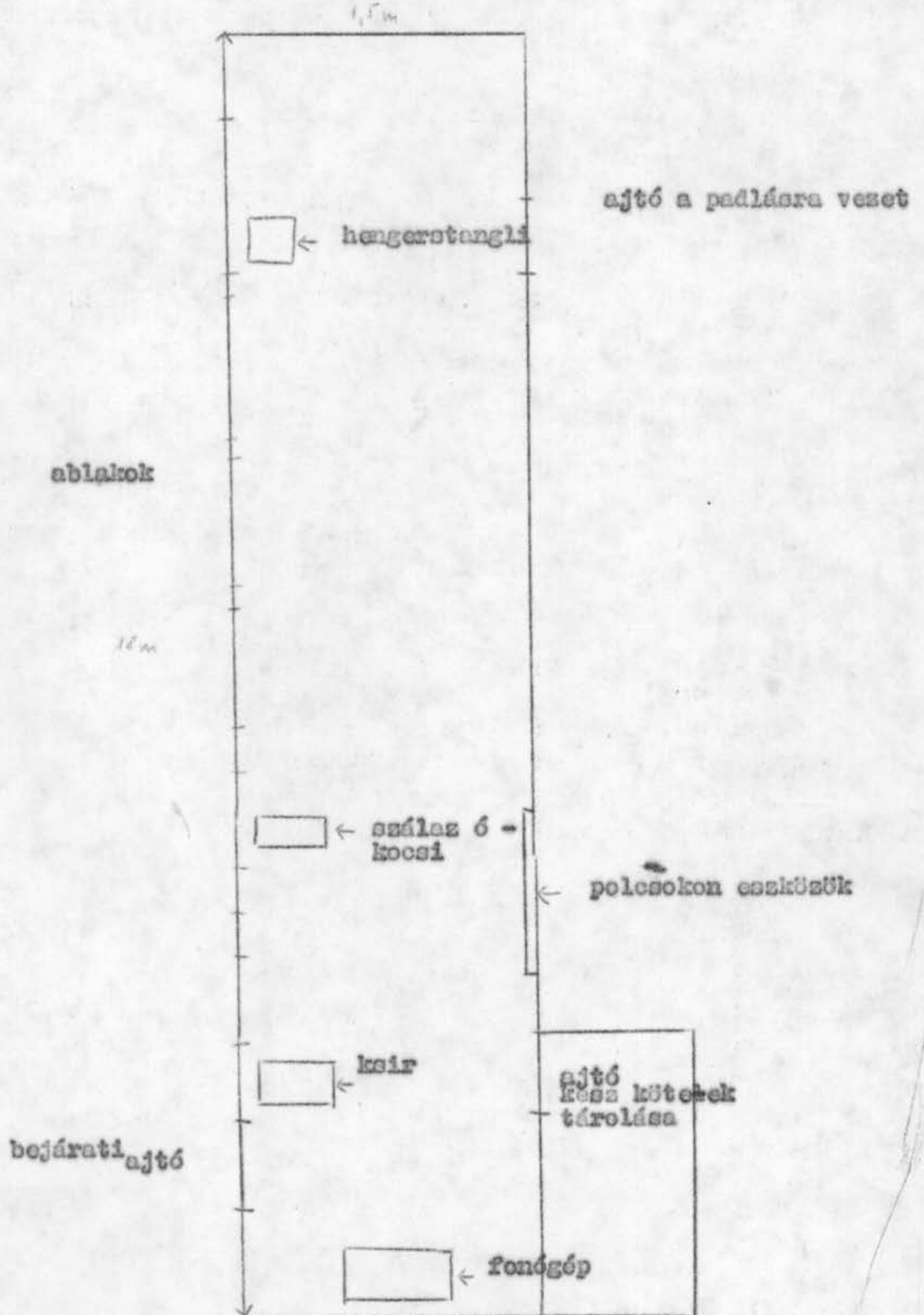
Vándormadrásként egyik helyről a másikra ment, mert inast csak akkor vettek fel, ha nagyon kellett.

Sopronban tovább maradhatott volna, azonban bátyja levelet írt neki, hogy menjen haza, mert bevonult.

1944-ben leszerelt a bátyja. Hercegszántóra is azért mehetett, mert az ottani mester bevonult.

II. Műhely:

A házhoz csatlakozó helyiség.

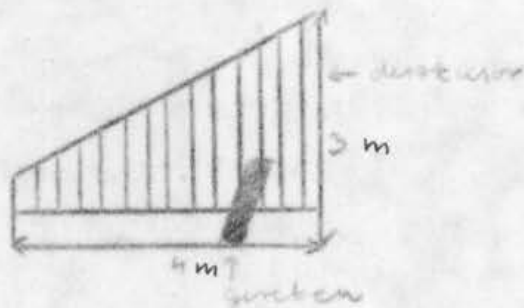


A műhelyhez hozzátartozna még a gerebenező fészor, de ő olyat nem csinált.

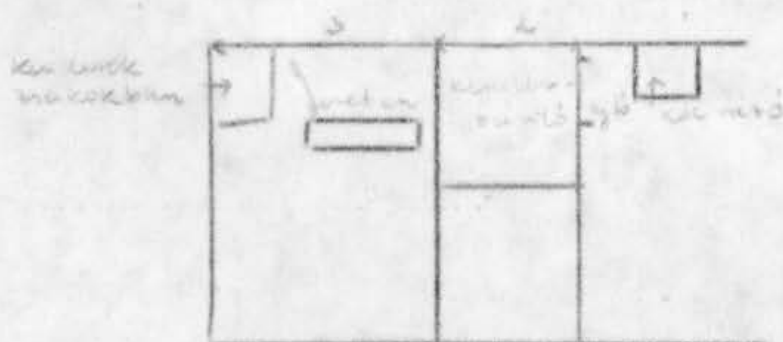
Gerebenező fészor.

Négy lábon áll, teteje van, oldala nincs, hogy a kender fujtós pora elszálljon. Ennek hiányában a gerebenezést a padláson kialakított helyiségben végzi.

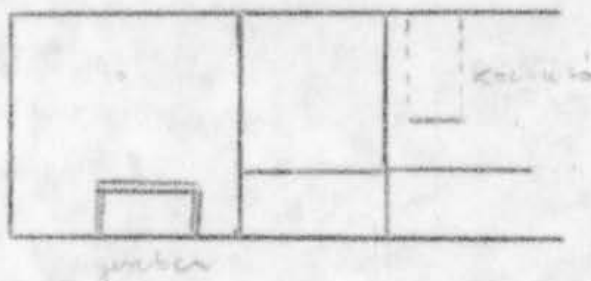
Oldalnézset.



Felülnézset:



Hátulnézet:



III./ Anyagbeszerzés.

Régen a vásárra vitték a kendert, amelyet vagy kicseréltek kűtőre, vagy azért adták, hogy csináljon belőle kűtelet. Asidő-tájt a parasztek még termeltek kendert. Es a beszerzési mód meg-szűnt. Ma a Szegedi Kendergyárnál lehet megrendelni. Önnöt kül-dik konténerben. Márianosstrán is ilyen lehetőségek vannak. Kg-ban lehet vásárolni a minőségtől függően, 57-95-105 Ft-ért.

IV./ Szerszámbeszerzés.

Kűtelgyártótól vásárolta. Egyébként a gyára Szegeden van. Önnöt kerül ki a fonógép, a kerék a horog és a többi szerszám.

V./ Munkamenet.

- 1./ gerebenezés
- 2./ fonás
- 3./ szinorosás
- 4./ szűlés
- 5./ csukulás
- 6./ rájbolás
- 7./ flektolás

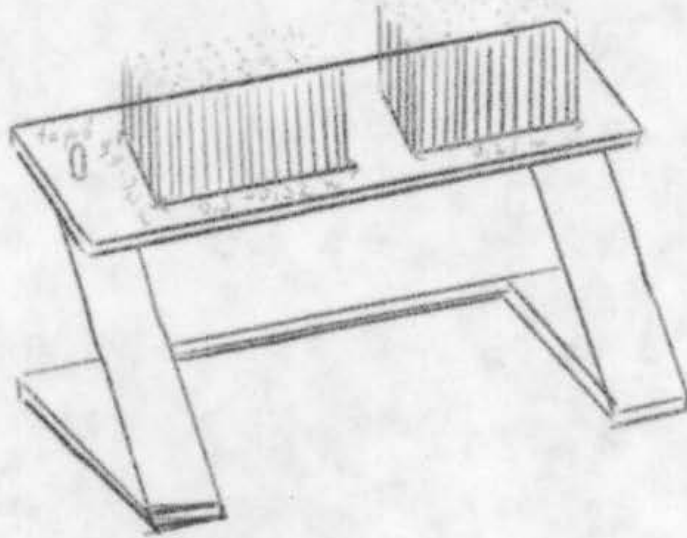
1./ Gerebenezés.

A kűtelkészítés első fázisa, a gerebenezés.

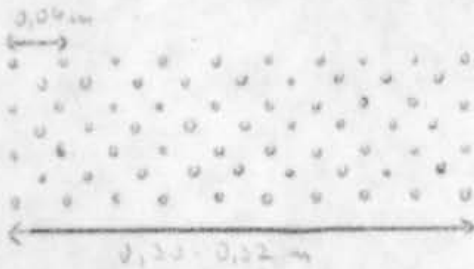
kenderfogás



Gerebent:



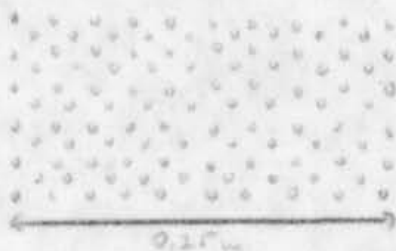
Fogak:
négyes gereben



0,18 - 0,20 m

tűszerű

hatos gereben



0,18 - 0,20 m

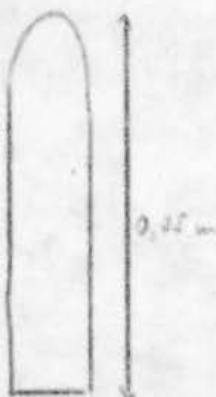
A négyzet alapu
jobban hasítja a
hengert .

Hyalcas gereben is létesik, de neki olyan nincs.

A kenderet addig csapkodja a gerebenbe, illetve fésüli, amig tiszta, sima, egyenletes nem lesz. Először a ritkább gerebenen húzza át, majd a sűrűn, de ez a sorrend nem feltétlenül szükséges. Ő azért csinálja így, mert aztán az hatos geregenen már könnyebb áthuzni. Ezután azt a részt gerebenezi, amit addig a kesére tekert. Ez lesz az I. osztályú kender. Tárolása: A hosszúság $2/5$ részénél megcsavarja és lefekteti. Az a szennyesedés, ami a gerebenezés során kihull a kenderből porzója.

A gerebenező erősített tépő arra való, hogy a kesében levő kenderköteg végét néha letépje - amikor az a gerebenezés során elvékonyodott, - hogy azonos hosszúságúak legyenek.

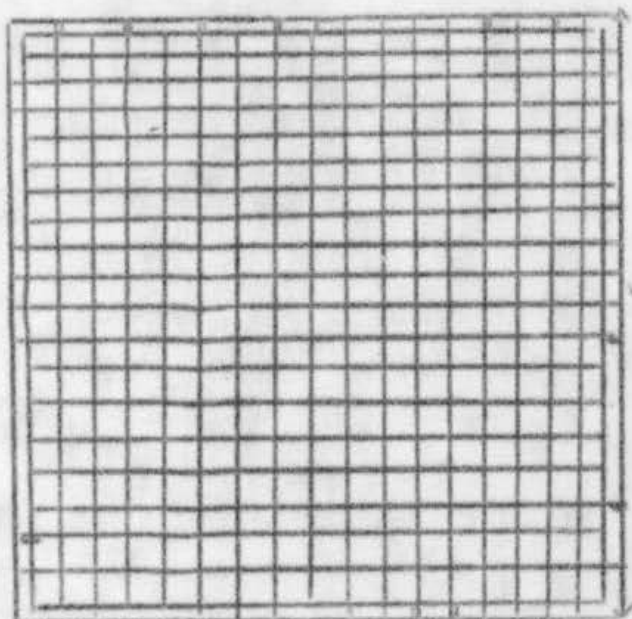
Vasból készült tépő.





As I. osztályból a gerebenben maradt kendőt újból átgerbenezi és úgy lefekteti, mint az első. Ez is I. osztályának felel meg. Mindkettőt cagnak nevezsük. Ami ebből visszamaradt a gerebenben, azt a jobb kézbe vesszi és áthussa, majd a ballal kihussa belőle és a jobbhoz teszi azt. Ismét rácsap a jobbal a ballal kivesszi. A jobb kézbe levőt szintén cagnak nevezsük. Ez a bürtlizés, vagy pertlizés. Addig folytatódik, amig poszorja van az anyagban. Általában háromszor kell áthuzni az egészet. Az így nyert anyag a II. osztályu, amelyet az előzőekhez hasonlóan fektet le. A bürtlizésből visszamaradt anyagot rácsapkodja a fogak hegyére és gyenge húzásokkal leereszti. A földre hullott anyag a kóc. A kócot felveszi két 80 cm-es botra és ezt dobálja egyikről a másikra. Közben enyhén csapkodja, hogy az egészen finom poszorja is kihulljon belőle. Ezt a műveletet a kócrászó felett végzi.

Kócrászó felülnézetből:



Fakereken hurokkötéssel vannak odaerősítve a spárgák. Léteznek ennél kisebb, nagyobb. Ezt a kócrásót maga készítette.

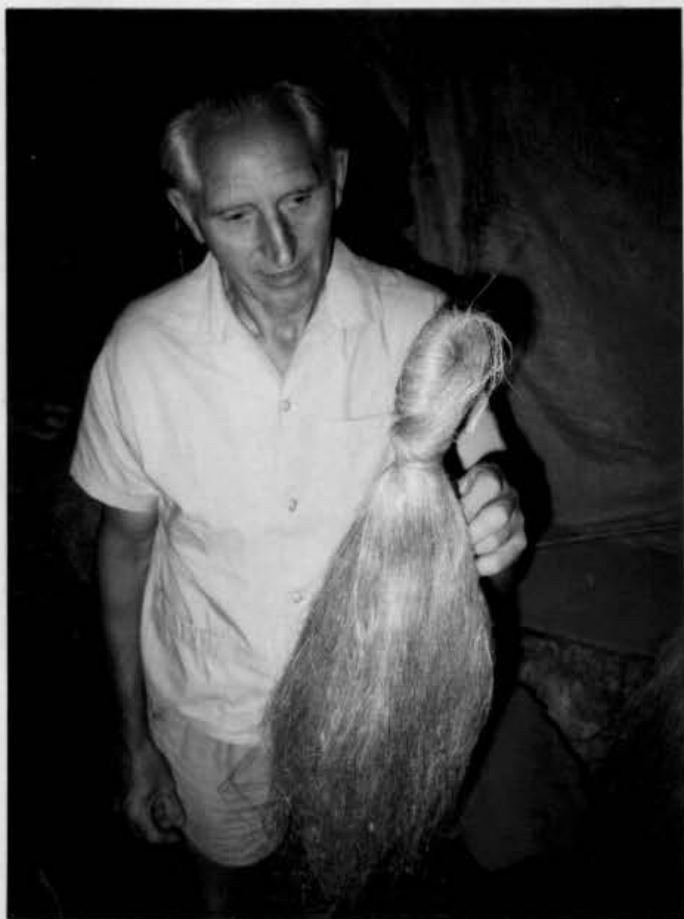


Most később vesse a két I. osztályt, a II. osztályt, valamint azt amelyik a kezében maradt a kóc leeresztésénél.

Az I. osztály a leghosszabb, az utóbbi a legrövidebb. A négy kiegyenesített csigotza végükénél úgy fogja össze, hogy a legkisebb középen legyen. Ebből megcsinálja az ugynevezett babát. Így lefektetve tárolja.

A kendernék nem szabad összekuszálódni, ezért kell lefektetni.

3.



A többi műveletet nem a padláson, hanem az alsó műhelyben végzi.

2./ Fonás.

A fonás mindenfajta kötélkészítés második fázisa. I. osztályú kenderből készül az a kötél, amelynek nagyon erősen kell lennie. Pl. istráng, kötőfók. A gyengébb kötél, pl. a borjukötél, kőből készül.

Füldik órá majdnem a derekán körbeérő kötényt köt maga elé. Két végét megfogja és abba fekteti hosszában a kenderet.



majd a két végét hátul összeköti.

Az általa használt fonógép vasból készült, működtetéséhez elég ő maga.

A fonás megkezdésekor az övéhez erősíti a géphez tartozó spárgát, amelyet a géptől távolodva magával hús, és működteti a gépet.

A racsni - orsónak /a beállításakor/ berregő része - húzás által hajtja a tengelyt. Ennek következtében a gép másik oldalán levő nehezsék emelkedik. A súly jelentősége kicsi. Ha nem lenne, feleannyi erővel lehetne a gépet működtetni. Még is azért szükséges, hogy amikor az ember vissza megy a géphez, súlyánál fogva visszatekerje a szineget. A súly lefele mozgásakor a horog forgása abbamarad. Villanymotor is hajthatja a gépet, hogy a súly miatt ne kelljen erőt kifejteni. 16-18 m fonalat lehet vele fenni, amíg a súly fel nem ér. Hosszabbat a súly kikiktatásával lehet fenni, de ehhez már nem elég egy ember a kőtől hosszúsága és súlya miatt. Nagy helyet igényel. Az utcára azért nem lehet kivinni, mert bonyodalmas a rugóztatása. Ekkor kerül sor a régi - fakerekes - fonógép alkalmazására. Az utcán karókkal kell rugóztatni, hogy helyben maradjon.

Régi fonógép.

Fakerekes, vashorgas. Kézi meghajtású volt, ezért a fonóemberen kívül még egy személyt igényelt. A hajtásához mellé kellett ülni.



Borjúkötél készítése.

Műveletei:

gerebenezés
fonás
szálasás
rújbolás
csülkölés
flektolás

A fonás kezdetekor a kenderet a fonógépre akasztja klangkötéssel.

Klangkötés

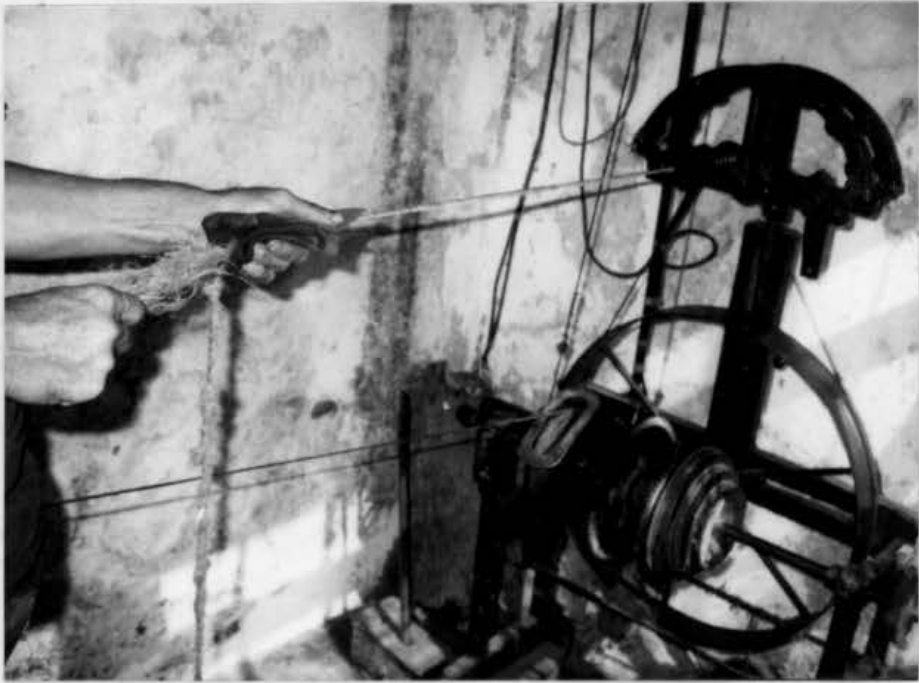


Miután megfon 10 cm-t letépi, kettéhajtja úgy, hogy hurok alakuljon ki, amit újból a horogra akaszt. Ez a duplamasni. A ciglizett anyaghoz kócot vesz a kötényéből, így kezd el fenni.

A ciglizés.

Tulajdonképpen fonás rosszabb kócból. Ebből selejtesebb, laposabb, vastagabb anyag kerül ki. A rosszabb kóc fonása kevésbé alkalmas, erőtlén kóc. A borjúkötélet jobb sodrára fonja, azaz a horog jobbra forog.

Hogy ne vágja a kezét fonórongy kűszé vessi a kenderet. A fonórongy, vagy fonósűr lehet kalapból, katonaposztóból és más erős anyagból. Előzőleg be kell áztatni, hogy át ne forrósodjon, és hogy a kender szára lesimuljon.

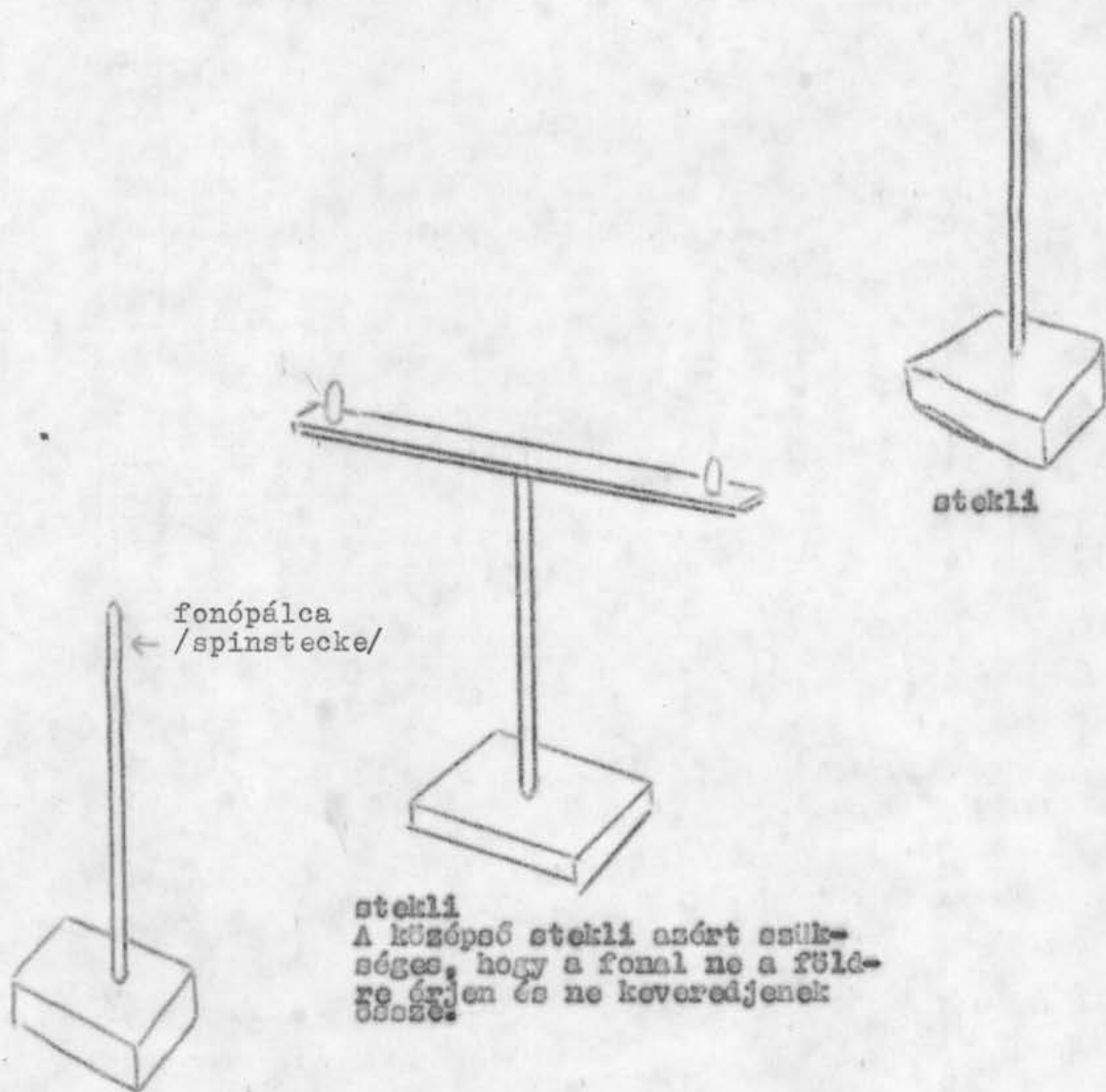




Öt szál hosszúra fonja.

Egy szál - mérés után - 32 cm.

Miután elérte a megfelelő hosszúságot letépi a kócot és a ciglizett anyagot. Majd a szükséges négy fonalat steklikre helyezi klangkötéssel.



fonópálca
/spinstecke/

stekli

stekli
A közönséges stekli azért szükséges, hogy a fonal ne a fűlde-
re érjen és ne keveredjenek
össze.

stekli /nincs magyar neve/

Vigyázva kell a fonott szálat fogni. Megcsavarni, megkötni nem szabad, mert könnyen kranliba ugrik. Ez azt jelenti, hogy összekunkorodik. Ebből aztán óvatosan kell kitekerni.
3./ Zsinorozás a borjukötél készítésénél kimarad.

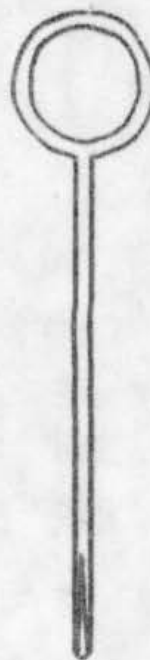
4./ Szálazás - összeengedés.

A borjukötél készítésénél kimarad a harmadik fázis a zsinorozás. Szálazó ksir - fonál összeeresztő gép. A ksiren van 4 db klider, amely vasból készült.

Klider



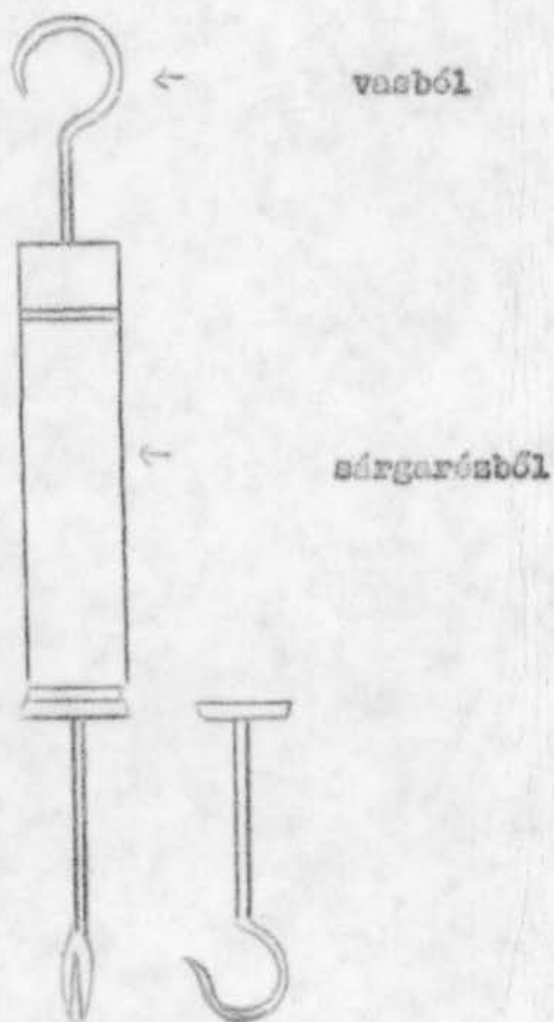
oldalnézet



előlnézet

Ezek 10 cm-esek, de ennél vannak kisebbek, nagyobbak, vékonyabbak is. A különböző méretek alkalmazása a kötél vastagságától függ.

A kúderekre a négy fonalat a duplamennival kell rákaszteni.
Itt van jelentősége a duplamenninek, mert a kúderre nem kell
rákötöni, hanem csak rákaszteni a fonalat.



Henger

A hengerek között is vannak különböző méretűek.
Jelentőségük: Vastagabb kúdelhez, nagyobb szükséges. A henger
a szálas kocsához csatlakozik, amely a talajhoz van lerögzítve.



As egyik embernek jobb irányba kell hajtani a kiserhajtó karját, amely forgásba hozza a klidereket. A másiknak pedig összeeresztani a lezrel a szálakat.



Három- négy, öt ember is kellhet a kötél összeengedéséhez,
40-50 mm átmérőjű kötél esetén.

Lerek

Anyaga gyertyánfa. Ahány ága a ler, annyi fonalat eresztetünk
vele össze.

4.



A lerek fajtái.

Három águ

Három fonalat ereszt össze, amelyből igen vékony zsinór készül. Van vastagabb bevágású is, a vastagabb zsinór készítésére.

Négy águ

Van vezető pöccökkel és anélkül. A vezető pöccök azért van, hogy a szálakat simábban engedje össze.

Öt águ

Van vezető pöcke.

Hat águ

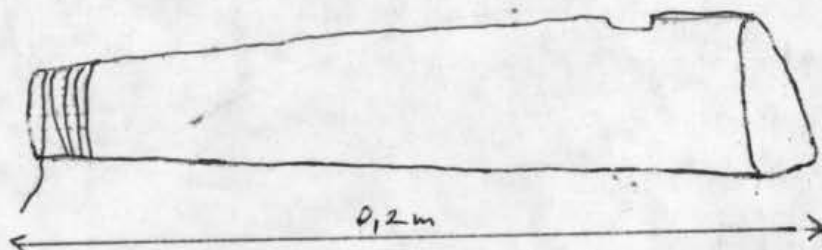
Hét szálát eresztünk vele össze, mivel a közepén lyukas és oda is be kell vezetni egy szálát.

Hét águ

Lyukas, tehát nyolc szálát lehet vele összeereszteni.

Maga készítette kétágu ler - ez egyben az egyetlen maga által készített szerszám.

Két fonalat lehet vele összeengedni.



A zsinór azért van rajta, hogy a sodrásnál a sodrát megkapja. A szálazásnál fogja ezt a zsinórt és úgy engedi, visszafogja, ahogy akarja, keménységtől függően.

9.



A szinór vastagságától függ, hogy melyiket használja. A szá-
lazás befejeztével a duplamasnit kiakasztja a négy klierből.

/A szálasítás során az eredeti hossz. 1/3-ával kisebb lesz./ A hü-
velykujjára teszi a duplamasnikat, 3-4-et belecsavar. Az így kelet-
kezett lyukba kerül később a potrina.

5./ Csuklófog

A kötél végétől kb. 10 cm-el a csuklófogal /szálasításv/ lyu-
kat csinál, majd a vastagabb végét beledugja.

6./Rájbólás

Az így keletkezett lyukon teljesen áthúzza a kötél másik végét.
Ez azért szükséges, hogy a borjúkötél fel ne bomoljon.

7./ Flektolás: Kézzel való fonás, befejezés.

Potrina

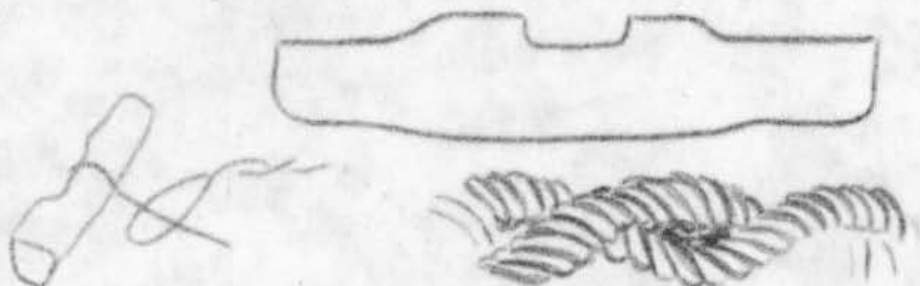
A potrina készítés menete: gerebenezés - II. osztályu kenderből,
fonás - négy fonalat fonni,
szinorosítás - 2x2 fonalat kell összehi-
norozni,

szálasítás - két szinort kell összeengedni
és bele kell dolgozni a végére a csat-
fát, melyet ő készít hársfából.

Ezzel kapcsolja össze az állat nyakán
a potrinát.



csatfa



A potrina hossza az állat nyakától függően változik.

Istrángxéssítés

Deladata, rendeltetése: lovaknak kocsi húzására. A hárfa két két végéhes kell kötni a csülköt részt.

Istrángxéssítés menete: gerebenezés, - első szálból,
fonás,
szinorozás,
szálasás,
csülkötés és
fektetés.

Sulyra ki kell mérni, hogy mennyi anyag szükséges. Az istrángok csak sulyban különböznek, hosszukban nem. Lehet 30-33-40 dkg-os. 1 kg-ból három lesz, mivel 1 dkg elporlik a fonás közben.

Fonás

Az istrángxéssítés második fázisa a fonás. Négy 51 hosszúra kell fenni az istrángot. Ülesléccel kimérjük a fonógéptől a földön. Két 51-nél is megjelöli oda teszi a steklit, egy csuszatóval a fogaskerék átáll és így balsodrával tudja fenni. A fonógép kampójára klankötéssel helyezi az anyagot.

A géptől a közepéig vastagodik, a közepétől a végéig menetelesen vékonyodak. Ezt úgy éri el, hogy kevesebb kendert ad hozzá. Nagyon nem lehet, nem is szabad észrevenni, hogy vastagodik, vagy vékonyodik a fonál. A fonásnál a fonalat a hosszúsága miatt a két 51-re elhelyezett steklire teszi. A borjúkötél fonásánál nem kellett a stekli, mert az rövidebb volt. Ugyan úgy, mint minden fonalat klankötéssel helyezi a steklikre.

Szálasás.

Először a szálasakat felhelyezi a kliderekre szintén klankötéssel. 12, 16, 20, 28 fonalas istráng is van. Négy áru és hat áru lammal enged összesen 8 fonalat. A hat áru lammal úgy enged összesen 28 fonalat, hogy minden vályatba - közepébe is - négy fonal kerül. 30 vágatos ler is van, 30-50-80 mm-es kötéssel készítéséhez kell.

A hajtókart vissza kell tekerni, mert így lehet levenni a kliderről a szálakat.

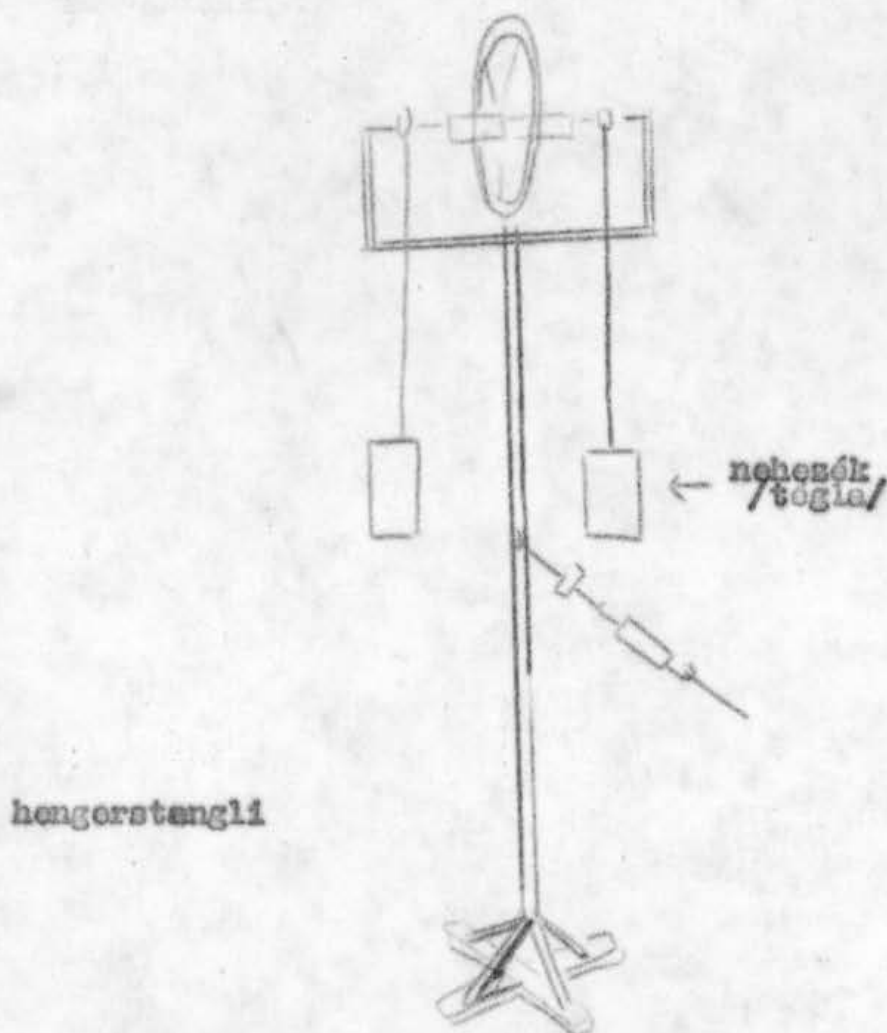
Kötőfékcsár készítés.

Menete: gerebenezés - bürtilizett anyagból készül -
fonás
szinorozás
szálasítás

Két, egyenként 2,5 m hosszú fonál szükséges a kötőfékcsár készítéséhez. Klankötéssel helyezi a kenderet a horogra, úgy kezd el fonni.

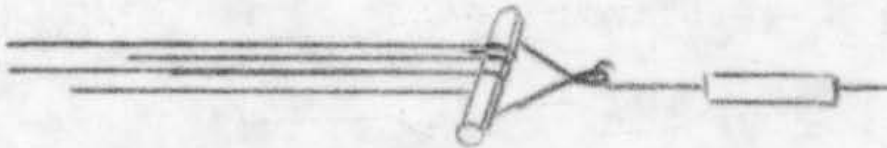
Szinorozás

Egy szinor három fonott szál összeengedésével készül. A szinorozáshoz szükséges a hengerstangli.



A hengerstangli azért kell, hogy fessesen tartsa a fonalat, ha nem lenne szükség lenne még egy emberre.

A négy szinór /kettő félbehajtva/ szálasánál beledolgozunk egy csatfát.



As egyik fonalat félbehajtva helyezi a csatfára, a másikat pedig egyszer rátekeri. Bele kell hajtani a sodrát, illetve, hajtani kell a hajtókart, míg a henger meg nem fordul. Így megfelelően erős lesz.

Flektolás

Befejeső művelet ugyan úgy történik, mint az istrángnál.

Kötőfej készítés.

A kötőfej a lovak fejére kerül. ■

Műveletei: gerbenezés
 fonás
 szinorozás

Méretei: hét méret van a löfejttől függően.
 A nagyságuk két sukknként változik.
 Ennyivel kisebb, vagy nagyobb készül.
 5 űl négy sukk, 6 űl, 6 űl két sukk,
 6 űl négy sukk, 7 űl, 7 űl két sukk,
 7 űl négy sukk.

Kötőfékfej fajtái:

zsinór
szálas
debreceni
gurtni és
fűzött

Fűzött:

12 fonálat kell megfonni hozzá , három ágú lerrel összeengedni
ugy, hogy egy vályatba négy fonál kerül. Így 7-8 mm vastag lesz.
Ebből fűzi a fűzött kötőfékfejet fűzőtüvel, a knipfhakni.

knipfhakni



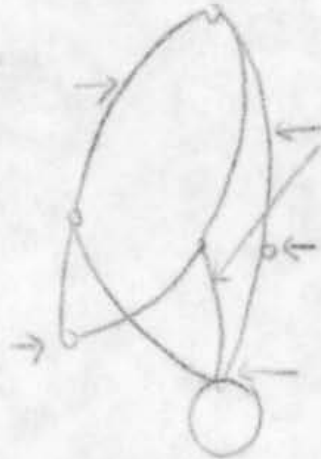
Fagerendába van becsavarozva. / látható a 19. oldalon/

fűzőtü



A füstös rendeltetése, hogy lyukat csináljon a kötélben.
Mielőtt a szinórt belefektetné a füsttűbe, késsel a végét ki
kell hogyenni. A füsttűn vályat van abba kell belefektetni a
füstöre kijelölt szinórt és így könnyen áthúzható a kötélben.
"egfelelő hosszúságra áthúsva a szinórt, és így jön létre a
felső fejrész, az állrész, és az orr rész.

poza
felsőrész

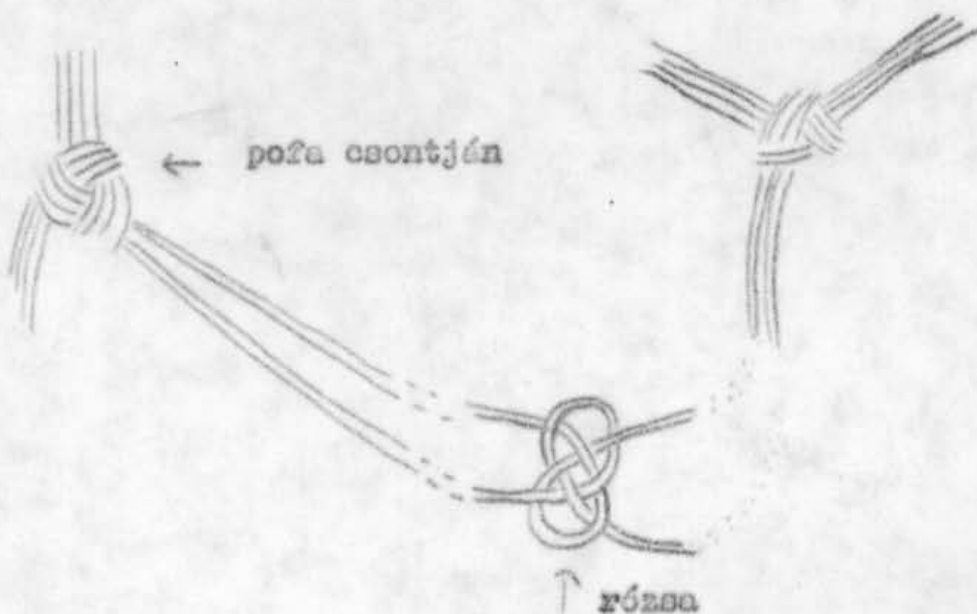


állsó

bog- az állat nyakától függően
állítani lehet.

a fémkarikához klangkötéssel erő-
síti a kötélet. Ide kell hár bujtat-
ni a kötőfékfej csapfáját.

Szinór kötőfék / egy vonal, egy fonalat jelent ✓



10



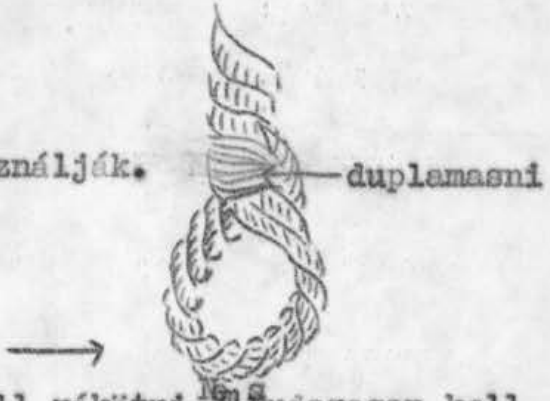
Gurtni kötőfék

Nagyon fáradságos munkával készül. Drága, nincs keletje ezért nem csinál, de régen sokat csinált. Fonás után a fonalat be kell festeni nemzeti színűre. A redőnygurtnihoz hasonló, de nem olyan széles szalag, ebből szabják le a felsőrészt, orr részt és az áll részt. A fűzött kötőfékfejtől eltérően itt nem fűzzük egymásba a zsinorokat, hanem fémkarikával csatlakoztatjuk a szalagokat. A szükséges három karikát úgy kell belevarrni. Az állóba a karikát nem kell belevarrni, mert itt át van fűzve az anyag.

Rudazóköté. l.

Lovaskocsikon széna lekötésére használják.

- Menete: gerebenezés
 fonás
 zsinorozás
 csúszkítás, rájbolás

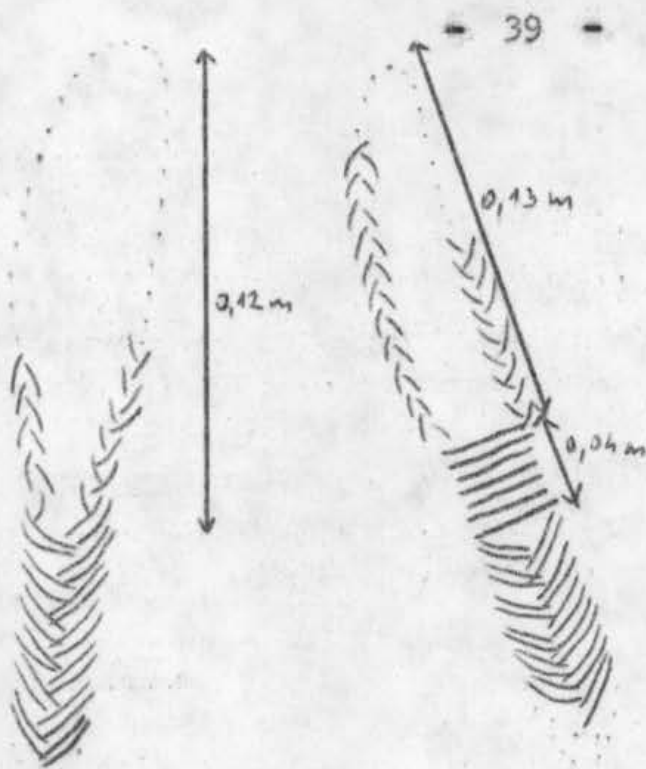


Fonás: A klíderre duplamasníval kell rákötni. Sudarasan kell fonni. A hátsó köteles 5 ülre, az első 2,5 ülre készül. Az első köteles Somogyban nem használják, helyette láncot. Baranyában, Tolnában terjedt el az első köté. l. használata.

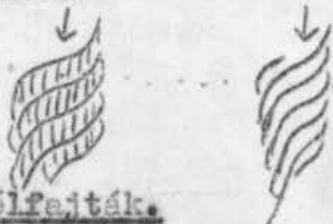
Elletőköté. l.

- Műveletei: gerebenezés
 fonás
 zsinorozás
 flektolás

- A fonásnál 3,80 m fonalat kell fonni.
- A zsinorozásnál 2x2 szálát kell összeengedni.
- A flektolás - kézzel való fonás.
- A kész elletőköté. l. 2.70 m hosszú.



A marhakötél és borjukötél közötti különbség, alábbi képeken látható.



Egyéb kötélfajták.

halász
hajó
vontató
harang és
mászó.

Műanyagkötél.

Gyárilag van bálázva, csak sima kötéll készülhet belőle, /nem lehet sudaras/.

Műveletei: zsinorozás
szálazás
/rájbolás

A minősége: A parasztek szerint valamivel keményebb, feltöri az állat nyakát. Ha megázik nem dagad meg, mint a kenderkötél.

Befejezése :



← bog

Fajtái: Marhakötél
potrina
istráng
kötőfékfej.
kötőfékszár
huzatókötél
rudazó

Színei: zöld - fehér
kék - fehér
piros - fehér
narancssárga- fehér

Az általa készített legvastagabb kötelek:

1945-ben Simontornyán - még segéd korában - a Tolnanémeti Kendergyárnak készített egy 80 mm átmérőjű kötelet. Fő - szíjként lett beállítva. 1953-ban a honvédség részére készített egy 8 m hosszú 50 mm átmérőjű mászókötelet. Ez egy hetet vett igénybe.

VI./ Tárolás

A műhelyből nyíló helyiségben felakasztva, illetve lefektetve történik a kész áru tárolása.

VII./ Méretszabás.

Kétfajta léce van, öles és méteres. A méretezés attól függ, hogyan rendelik. A gazdaságok általában sukkan.

6 sukka * 1 öl = 6 láb = 1,9 m.

1 láb = 0,3 m.

VIII./ Műhely, szerszámok karbantartása.

A műhelyet a rengeteg por, pihe lerakódása miatt seperni kell. Pókhálózásán kívül a műhelyben nincs más takarítás.

Szerszámokat letisztítani, valamint a forgókat, hengereket olajozni a kikopás miatt. A ler alkalmazása során kívánik becsúzni magát pergés által a fonál. Sarjakat lecsedni, igazítani kell.

II. Értékesítés.

Parasztoknak, gazdálkodóknak készít kőtelet, mostanában termelőszövetkezetektől is kap megrendelést. Valamely kőtőlfajtából egyenként nem csinál megrendelés hiánya miatt. - Pl. elletőkötél, mássókötél.

Kivánsgaik az áruval kapcsolatban természetesen a minőségre vonatkoznak. Ő csak minőségi munkát ad ki a kezéből. A boltban nem lehet találni kisiparos által készített kőtelet. A gyárban nem hajtják bele rendszeren a sodrát. Teljes egészében meg kellene fogni akkor tartós a kőtől, és annyi sodrát hagyni, amennyit felvess. Ez azt jelenti, ha tovább akarnám hajtani összeugrana.

Csomagolás.

Személygépkocsi csomagtartójában szállítja, 20-as kötegekben az értékesítés helyére. Régebben lovaskocsival szállította.

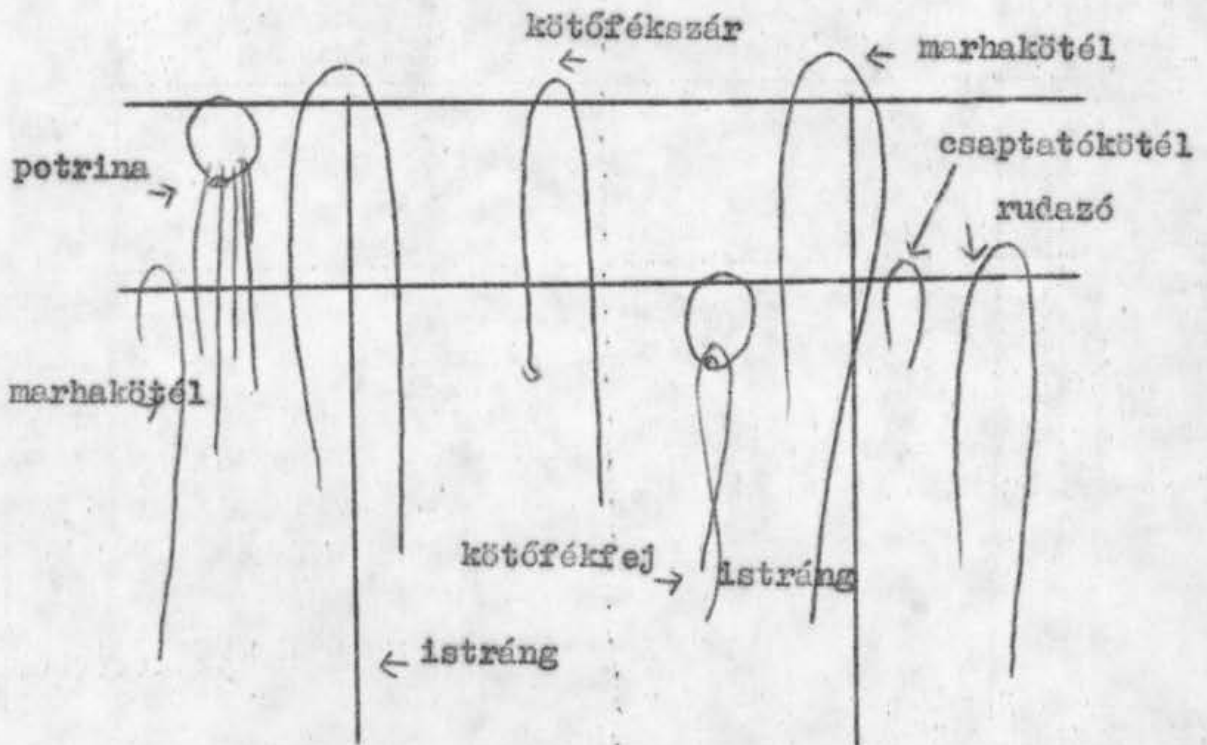
Értékesítés helye.

Vásárban, piacon történik az értékesítés. Otthon nagyon ritkán keresik fel. A megyén kívül nem igen jár.

A vásárlás helyei:

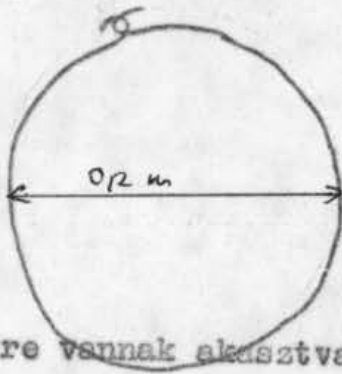


Kirakodás a vásárban: A vásárban a termékeket botállványra akasztja, azonos fajtaikat egymás mellé.



kiakcsolható vaskarika

műanyagkötél többségben



erre vannak akasztva az egyes kötelek.



Az árakról:

Régi árak:	kötőfékfej	40-50 fillér
	kötőfékszár	60 fillér
	istráng	80-90 fillér
	rudazó	5 pengő
	szántó gyepelő	2 pengő
	marhakötél	80 fillér
	fűzött kötőfék	háromszoros áron, mint a rendes kötőfék
	gurtni kötőfék	négyszeres áron, mint a rendes kötőfék.

A műanyag és a kenderből készült kötelek ára megegyezik.

Mai árak:	istráng	85 Ft
	kötőfékfej	54 Ft
	kötőfékszár	52 Ft
	marhakötél	70 Ft
	borjukötél	57 Ft
	rudazó	443 Ft
	ellettőkötél	400 Ft
	gurtni kötőfék	200 Ft /1enne/

A vonatőkötél ára vastagságtól és hosszúságtól függ.

Adó.

Amely az évi forgalmának 15 %-át teszi ki.

Vásárolásra vonatkozó emlékek:

Nincsenek.

X./ Jövedelem, életmód.

Ezzel a szakmával vagyont nem lehet gyűjteni, megélhetést szerény alapon biztosít. A kötélkészítés nagyon sok munkával jár.

Munkaidejének beosztása.

Az inas évek alatt 4-5 órakor keltették. Attól függően, hogy milyen időszak volt. A mester kiadta a munkát - pl. gerebenezés - majd lefeküdt aludni, és mire felkelt el kellett készülni vele, hogy a mester elkezdhesse a fonást. Majd bevásárolni, cipészhez menni, és egyéb dolgokat elintézni küldték. Azután mindenféle munkát kellett végezni a kötél készítésénél.

Ugyan úgy, mint régen ma is szinte minden nap dolgozik, reggel 7 órától este 8-9 óráig.

Nem volt még inasa, mert erre a szakmára nem jelentkeztek. A felesége segített neki mindig. Segítség nélkül nem is lehet ebben a szakmában dolgozni. Fia nem folytatja a mesterséget, helyette elektrolakatos lett.

XI. Írásbeli emlékek.

Mesterlevél.

Héger József 1922. évben Hőgyész városban született, Marcali lakos, a Pécsen működő Kötelesipari Mestervizsgáló Bizottság előtt az 1947. évi december 9-én sikerrel letett vizsga alapján ezennel kötelesmesternek nyilvánítjuk. Mihezképest az egyéb törvényes kellékek fennforgása esetében a kötelesiparban iparjogosítványt kaphat. Héger József kötelesmester a mester megjelölt iparával kapcsolatban cégében nyomtatványain is hirdetéseiben jogosan használhatja.

Pécs, 1947. december 12.

Iparengedély.

Héger József Marcali lakos, magyar állampolgár, született Hőgyész városban 1922-ben, a kötélgyártó ipar gyakorlásának 1922. évben megállapított feltételei saját üzletvezetője személyében kellőképpen igazolta. Ennélfogva Héger József urat az engedélyhez kötött ipart űző iparosunk lajstromába bevezettük, és részére Marcali város területén a kötélgyártásra az iparengedélyt ezennel kiadjuk.

Marcali, 1949. április 5.

A fent nevezett azon bejelentést tette, melyben kérte, hogy iparát városokon, piacokon és bucsukon gyakorolhassa, tudomásul veszem. Ipari előadó aláírása.

A KIOSZ 1976-ban felkérte, hogy készítsen munkákat kiállításra. Készített istrángot, kötőfékfejet, kötőfékszárat, marhakötelet, elletőkötelet és egyéb köteleket.

Oklevél.

Héger József kisiparos elnyerte a "jó minőségért" jelvényt. Budapest, 1976. október 29.

Kisiparosok Országos Szervezete.
Országos Központ.

Céhemlékek.

Az adatközlő tudomása szerint ennek a szakmának nem volt céhje. Ezért erre vonatkozó emléke nincsen.

XII./ Közmondások - mondások a szakmával kapcsolatban.

Szórén szőr, bőrén bőr.

Jelentése: Kötélcserre ráfizetés nélkül.

XIII./ További tervei.

1982. november 29-én lesz 60 éves; december 1-én pedig nyugdíjba megy. A továbbiakat még nem tudja. Lehet, hogy kiváltja a működési engedélyt, ha az egészsége engedi.

Tartalom:

Személyi adatok	1. oldal.
I. Mesterség elsajátítása	2. oldal.
II. Műhely	3. oldal.
III. Anyagbeszerzés	5. oldal.
IV. Szerszámbeszerzés	5. oldal.
V. Munkamenet	5. oldal.
1./ Geregenesés	5. oldal.
Gerebe neső főszer	6. oldal.
Fotó	8. oldal.
Kócsrásó rajza	9. oldal.
Fotó	10. oldal.
Fotó	12. oldal.
2./ Fonás	13. oldal.
Fotó	14. oldal.
Régi fonógép	15. oldal.
Fotó	16. oldal.
Borjúktól készítés	17. oldal.
1./ Ciglisés	17. oldal.
Fotó	19. oldal.
Fotó	20. oldal.
Fonópálcák rajza	21. oldal.
3./ Zsinorosás	22. oldal.
4./ Szálasás	22. oldal.
Klíder rajz	22. oldal.
Henger rajz	23. oldal.
Fotó	24. oldal.
Fotó	26. oldal.
Lerek anyaga	27. oldal.
Fotó	28. oldal.
Fotó	30. oldal.
5./ Csuklás	31. oldal.
6./ rájbolás	31. oldal.
7./ Flektolás	31. oldal.
Potrina	31. oldal.
Istrángxkészítés	32. oldal.
Kötőfőkasár készítés	33. oldal.
Hengerstangli rajz	33. oldal.
Kötőfőkfej készítés	34. oldal.

Kötőfékfej fajtái	35. oldal.
Füstt kötések	35. oldal.
Füstt kötések rajz	36. oldal.
Fotó	37. oldal.
Gurtni kötések	38. oldal.
Rudasóktól készítés	38. oldal.
Ellátóktól	38. oldal.
Egyéb kötőfajták	39. oldal.
Hanyagóktól	39. oldal.
Az általa készített legvastagabb kötél	40. oldal.
VI. Tárolás	40. oldal.
VII. Méretösszabás	40. oldal.
VIII. Műhely, szerszámok karbantartása	40. oldal.
IX. Értékesítés	41. oldal.
Csomagolás	41. oldal.
Értékesítés helye	41. oldal.
Térkép	42. oldal.
Kirakodás a vásárban	43. oldal.
Ásárakról	45. oldal.
Adófizetés	45. oldal.
X. Jüvedelem, életmód	45. oldal.
Munkaidéjének beosztása	46. oldal.
XI. Írásbeli emlékek	46. oldal.
Mesterlevél	46. oldal.
Iparengedély	46. oldal.
Oklevél	47. oldal.
XII. Közmondások, mondások	47. oldal.
XIII. További tervei	47. oldal.