

Összeállító: HARSÁNYI LÁSZLÓ

Összeállítás ideje: 1968.

TART.: A MAGYAROK KÖTELVÉROⁿ KÉSTERSEGE

7 lap, 13 féle

FŐLORDAI MUTARÓ: MAGYAROK

SÁK MUTARÓ: XV, A₁

PAPÍRIPARI VÁLLALAT



KISKUNHALASI GYÁRA

LELTÁRNOVA'S

ÁTVÉVETVE AZ EGYESÉGES MK. 1898-AN TETELÉ ALÓL

VIŠŤI-ROKAI MÚZEUM KAF 03 19 v/18/19

SOMOVY KÚROVI MÚZEUM
NA - 633
Képzési anyag



Žsinorozdás

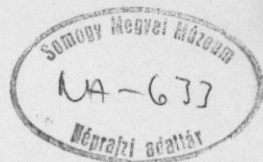
1898

PIPI-LÓHAI MÚZEUM KAPOSVÁR



A nagyatádi kötélverő mesterség
(Harcduzi - Kovács)

M Ű S Z A K I K Ö T E L E K



Készítése:

hasonló módon készül, mint a többi kötél, eltérés, hogy a zsinorzás helyett licnizés van.

Licnizés: a kész fonalakat egyberakjuk egy-egy horogra és ellentétes sodrával hajtjuk. A licni fonalainak száma mindig a kötél vastagságától függ.

Bevégzés:

Munkaeszközök: ksir, szalvogni /utánverő/ ler, lidi-baba.

Szalvogni: a talpazat végén nehezék, az elején két keréken gurul, a két kereket összekötő hasáb közepén egy oszlop áll ki, melyen kampó van elhelyezve.

A szalvogni nagyon masszív készítmény, méretei megközelíti az építkezéshez használatos gerendák méreteit, mivel vastag és hosszú műszaki kötelek készítéséhez szükséges.

Lidi-baba: az elnevezés utal az alakjára. A baba teste a nehezék fából készült hasáb/ a feje nagyobb méretű ler.

A lidi-baba szálon vezetve önállóan végzi az összeeresztést.

A munka elvégzése:

A licnit ksirre és a szalvognira kötve felhajtjuk, így erős sodrát kap, melynek következtében elindul a lidi-baba.

Az ilyen kötelekből készülnek a transzmisszió-kötelek, melyeket splájszolással /kötélvégtelenítés/ készítenek el. Ezek különböző gépek meghajtására szolgáltak. Ma már a korszerűbb gépeknél nem használják.

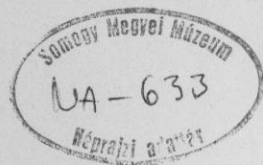
A SZIN SZEREPÉ a kötélgyártásban

A régi öregek kérésére a csikókötőfékeket pirosra festették, mivel a babona úgy tartotta, hogy a szemmelverést ez megakadályozza. A háboru alatt piros festék hiányában piros szalagot alkalmaztak. A csikókötőfékfej festése a mai napig is érvényben van.

Somogy Megyei Múzeum
NA-633
Néprajzi osztály



Munkaeszközök

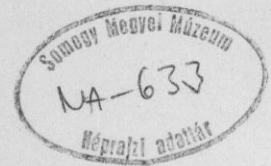
GEREBENEZÉSMunkaeszköz:

gereben:

téglalap alakú, fából készült eszköz. Rajta sorba rakva kb 8-10 cm nagyságú hegyes tűk. Fontos a sorrend, mert különben a kender nem csuszik el közöttük és nehéz gerebenezni. Különös nehézségbe ütközik akkor ha nyirkos az idő, mert a kender összeragad. Ilyenkor olajjal kell megkenni a gerebenfogakat.

Munkafolyamat:

Az előkészített kendert kb 80 cm nagyságúra felvágjuk. A gerebenező kezére csavarja, majd a másik végét a gerebenen fésüli. A kifésült kendert szinkendernek nevezik, ebből a finomabb munkák készülnek. A visszamaradt anyagot tovább fésülik, ebből kapjuk a börtlit. A legutolsó anyag a kóc, ezt fölrázzák majd föltekercselik, hogy potrina fonására alkalmas legyen. A hulladékanyag a pozdorja, melyet az ipar tovább már nem tud felhasználni.

F O N Á SMunkaeszközök

Fonókerék, spinflek/fonószőr/horog, botok, kötény, viz.

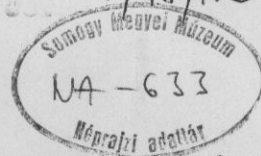
Fonókerék kb. fél méter sugaru kerék melyet hajtókar segítségével mozgásban hozunk, és rajta keresztülmenő szij segítségével a horgot forgásba hozzuk.

Horog vasból fabevonattal készült, több szíjjárat van belevésve. Ez a kerék fordulatótól és a munkától függ, hogy melyiket használjuk.

Kötény: Egyszerű festőkék anyag két és fél méterből van összeverve és zsinórral van felerősítve a fonó derekára. A kötélgyártó szakmában még a ~~ERENKÉZ~~ céh rendszer idején akinek nem volt kötényszinórja nem is alkalmazták a mesterek, mert a kötényszinórról állapították meg, hogy milyen ügyes és mennyit tud az a segéd. Minél több volt rajt a cifra-ság annál biztosabb volt a segéd kenyere. Ezért e köteles mesternek büszkesége egy ilyen öv, mert nagyon sok minta aprólékosan kidolgozott kötéssel készült. Ebbe a köténybe veszi föl a már kész legerebenezett kendert, marokba szedve/rájszni/

Spinflek: /fonószőr/ Egy speciálisan kikészített mégis durva szűr. Téglalap alakúra kivágva, három részbe kell behajtani, hogy a mester tenyrébe beleférjen. A szép kemény fonál eléréséhez a szűr vizbe kell mártani egy-egy fonál kifonásakor.

Botok: Kb. egy méter hosszú ujjnyi vastag sima görcs nélküli különlegesen pácolt bot. Egy fonáskor kettő kell belőle. Az egyik bot a kerék mellett van leállítva erre teszik rá a horogról levett kész fonál első részét, a másik megfelelő távolságra van tőle /ez a távolság attól függ, hogy milyen kötelet akarunk készíteni/. A második botra olyan csomóval tesszük rá a fonalat, hogy a következő munkafolyamat elvégzésekor könnyen levehető és kibontható legyen.

FONÁSMunkafolyamat

Az előkészített kenderből a kéz és a spinflek közé fogva a kerék által forgásba hozott horogra akasztjuk. A horog sodrást /csavarás/ ad a kendernek, minek következtében lassu hátralépkedéssel engedi a kendert a kötényből a hengerre. A fonál keménysége attól függ, vagyis, hogy milyen gyorsan hajtjuk a kereket. A fonál végénél elszakítjuk a kendert és a kész fonalat a botra tűzzük. A fonál mennyisége is függ a gyártandó kötél milyenségétől, mert pl. a kötőfékfej készítéséhez 3 fonál kell, az istrángéhoz 16 a marhakötéléhez 2. A kötél vastagsága adja meg a fonál számot.

Somogy Megyei Múzeum
U4-633
Réprajzi osztály



gereben



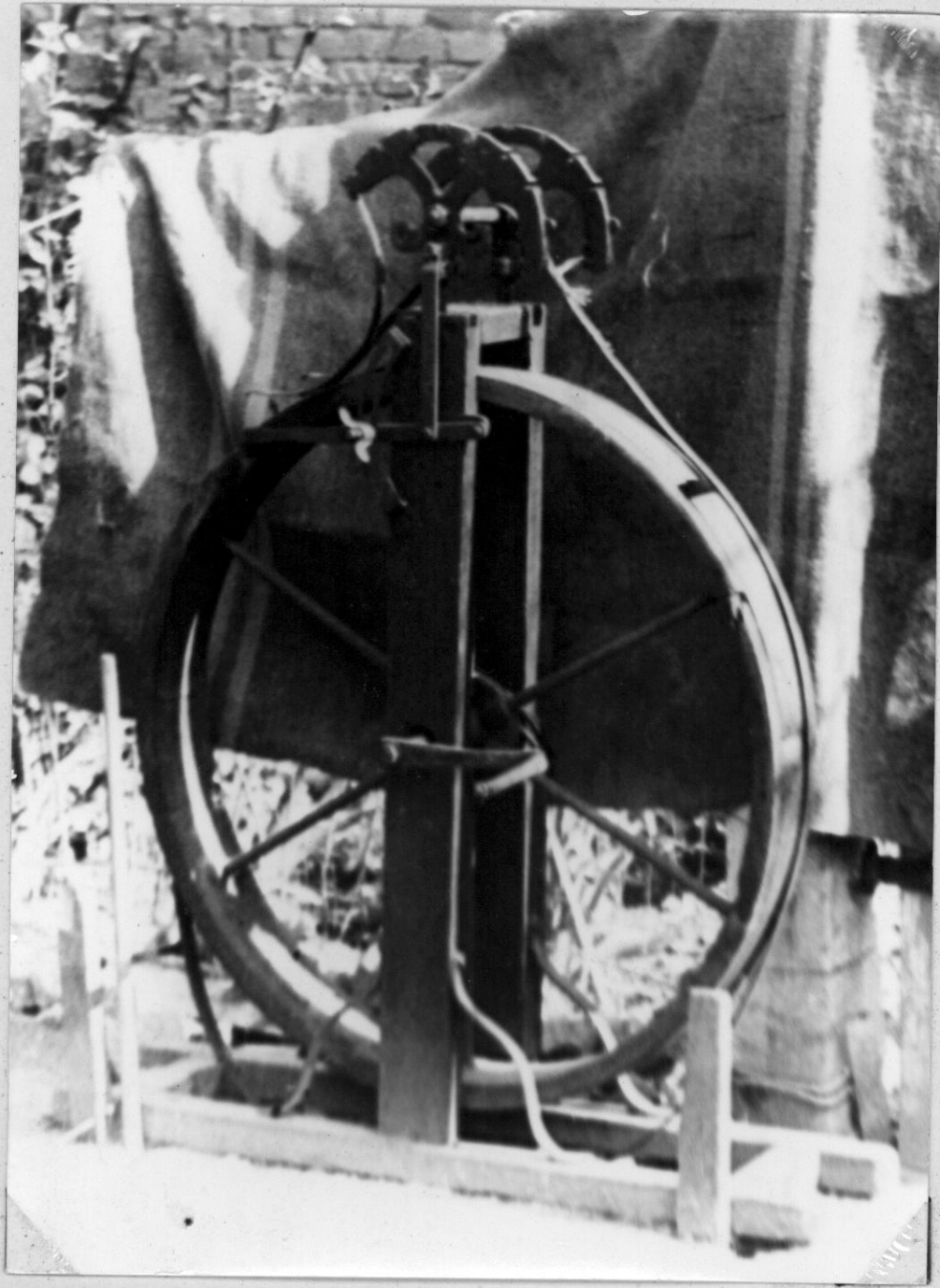
gerebenezés

Somogy Megyei Múzeum
NA-633
Ménrajzi aranyár

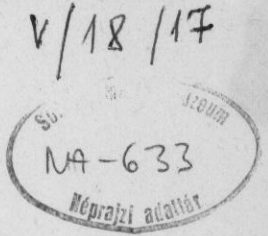


gereben kerderrel

Somogy Megyei Múzeum
NA-633
néprajzi aratór



Fonókerék



Z S I N Ó R Z Á S

Munkaeszközök fonókerék, horog, ler, henger, hengerstangli.

Ler: Fából készül kup alakú készítmény melyen vajatok vannak, Ezek a zsinór helyei..

Ler fajtái: /Aszerint, hogy milyen zsinórzáshoz használjuk/.

A fonál számától függően a vajat szám szerint osztályozva .

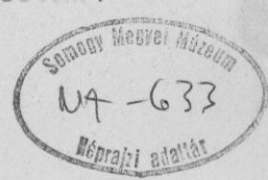
Melyik munkafolyamatban használjuk.

Az első zsinórzáshoz a finomabb kikészítésű kisebb lert kell használni a fonalak vékonysága miatt.

Henger: Vasból készült. Rögzített végét, vagy ember vagy egy szerkezet tartja /hengerstangli/, a másik vége szabadon forog. Erre akasztjuk rá a szükséges fonalak másik végét és ezen a részen illesztjük bele a lert is.

Hengerstangli: /hengertartó ~~xx~~ vagy motola/kb. 2 méter magas lábakon álló faszerkezet. A felső részen forgó henger van, melyre zsinór van fölfüggesztve. A zsinór két végére egy-egy súlyt akasztunk, s egy másik zsinórt csiga segítségével könnyen kihuzható. Erre akasztják fel a hengert.

Munkafolyamat: A zsinórzás úgy történik, hogy a kerék mellett levő botokról leszedjük a fonalakat majd a horgokra akasztjuk. A hengerstanglinál levő botról is ugyanannyi számú fonalat levéve a hengerre akasztjuk, majd a ler beillesztése után, a kerék lassu forgatása közben a sodra fölér a hengerig és óvatos előrelépéssel/a kerék felé/összeengedjük a fonalat. Némyelyik kötélnél szükséges a visszahajtás is, ami abból áll, hogy a kész zsinórt a horogra tesszük, ekkor a zsinórzó visszamegy a hengerhez, melyet erőssen leszorit, hogy ne tudjon pörögni, majd a kereket ellenkező irányban hajtják. A kerék megállása után kiengedjük a hengert, hogy sodra kipörögheessen és levéve a horogról, maj a hengerről készen van a zsinór. Ezt még több munkafolyamatnak vetik alá, míg el nem készül a kötél.



S Z Á L A Z Á S

Munkaeszközök:

ler, kliderek, ksir.

Ler: durvább kiképzésű, erősebb, mint a zsinorzásnál használt, mert itt már vastagabb a fonál.

Kliderek: négy vasból készült kampó, melynek egyi vége gyűrűvé van formálva. Ezzel akasztjuk fel egy másik gépre, míg a kampós végére a zsinort.

Ksir: fogaskerekekből álló, rendkívül masszív készítmény, mely talpakon áll. Szabályozható aszerint, hogy milyen fordulatszámot akarunk elérni vele, vagyis milyen sodrást kívánunk. A sodra a kötél erősségét határozza meg, de túl-sodra esetén szálpattogást, szakadást okoz.

Munkafolyamat:

Hasonló elven működik, mint a zsinorzás, csak nagyobb erő kifejtést igényel és erősebb sodrást

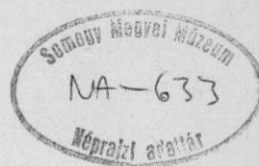
S T I R C E L É S

Munkaeszköz:

ksir, faragott csat.

Munkafolyamat:

A szálazásnál használt ~~ksir~~ kairen történik. A zsinor egyik végébe faragott facsatot teszünk, a másik végét a gépre akasztjuk és sodrát hajtunk bele. Mikor már föltöltődött sodrával, közepén összehajtjuk, majd a ksirtől ellenkező irányu sodrát adunk.

BEVÉGZÉSMunkaeszközök:

másnogli, faragott facsat, karika.

Másnogli: tehénszarvból van készítve, különleges pácolással, kifőzéssel.

Csat: 12 cm. hosszú, puha fából /nyárfa/ háromszögletűre kihasítva, majd késsel lefinomítva kapjuk az alapanyagot. Utána kétágu kis fűrészszel közepén befűrészelve, ez késsel kivájva, mely arra szolgál, hogy a kötélről ne csuszhasson le.

Karika: 5 cm. átmérőjű fekete színű vaskarika, a kötőfékfej készítéséhez szükséges.

Istráng bevégezése:

A kész istráng végére egy közepes nagyságu fejet készítünk másnoglival. A másik végét kézzel végezzük be, /pödörjük/ ezt flektolásnak nevezzük.

Kötőfékszár bevégezése:

Hasonló az istráng készítéséhez, csak itt a fej helyett csatot teszünk a végébe és flektolással fejezzük be a munkát.

Kötőfékfej bevégezése:

A zsinort három munkafolyamatban kötjük.

Első csomó: -a rózsa készítése

Második csomó: -a fejcsomó vagy állatdzó készítése

Harmadik: -a lekötés. Ez a munka végleges befejezése.

Marhakötél bevégezése:

A munka menete két részből áll.

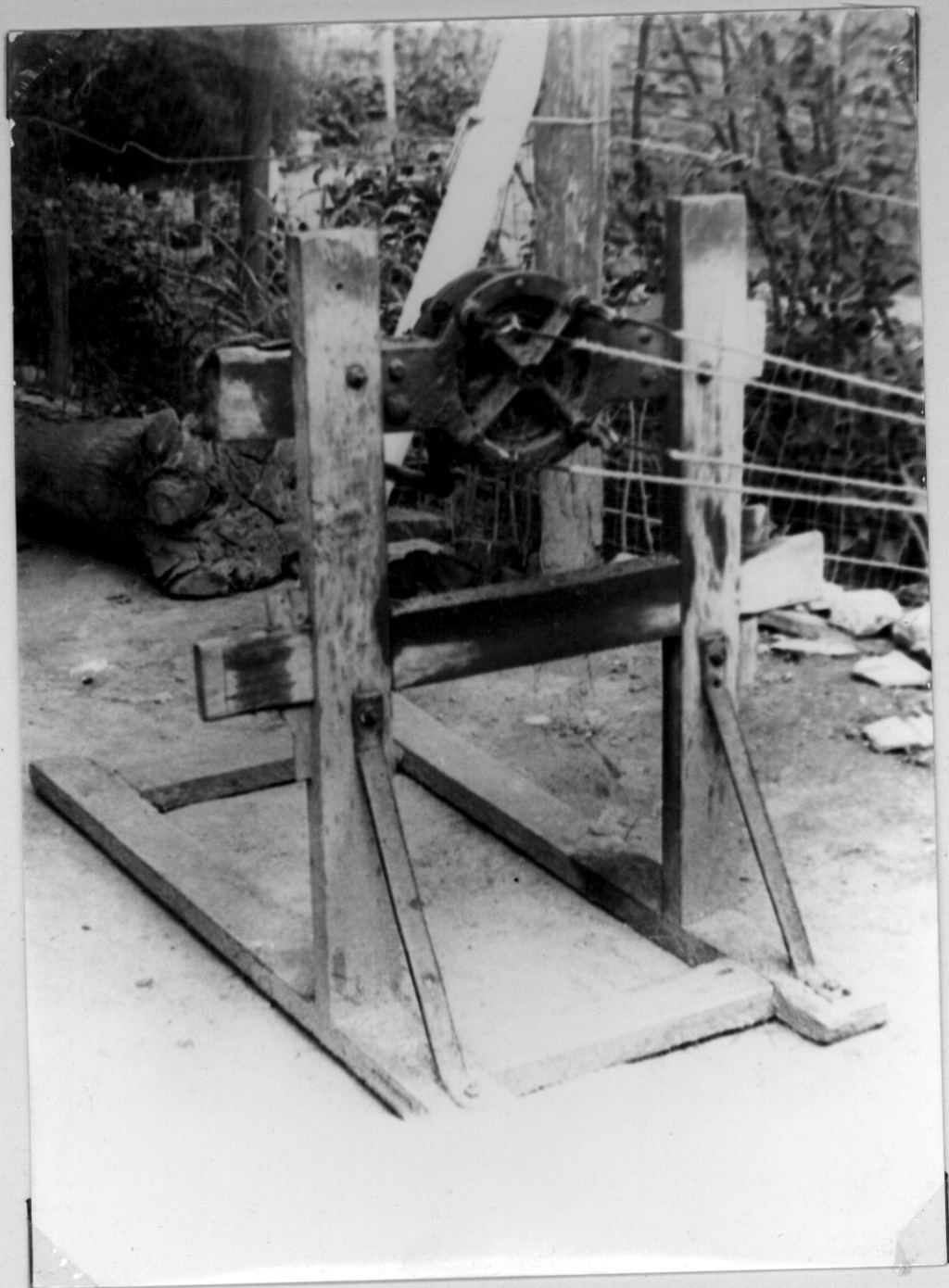
Marhakötélszál: -ugyanugy készül, mint az istráng, de a fej-részebe potrina kerül.

Potrina: -a stircelés folyamatának terméke

RIPPL-RÓNAI MÚZEUM KATCSVÁR

V/18/21

Somosy Megyei Múzeum
NA-633
Néprajzi adattár

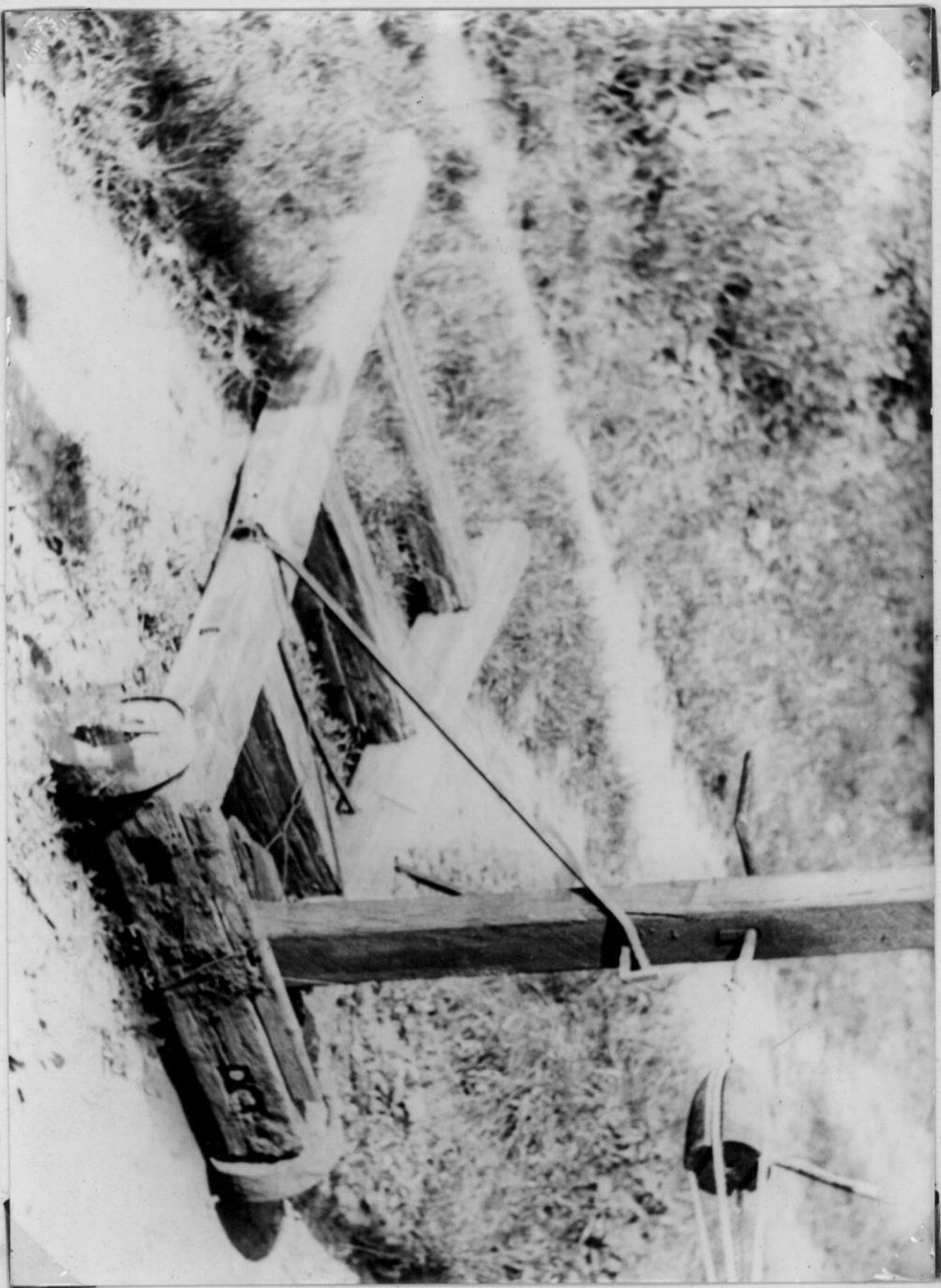


Ksír

Somogy Megyei Múzeum
NA-633
Néprajzi adattár

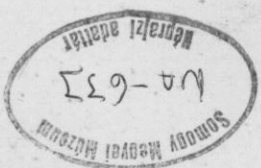


Hengerstangli

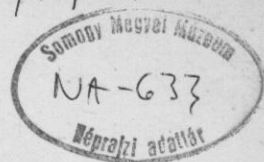


Szalvognai nagy tervel

/műszaki kötéllhez/



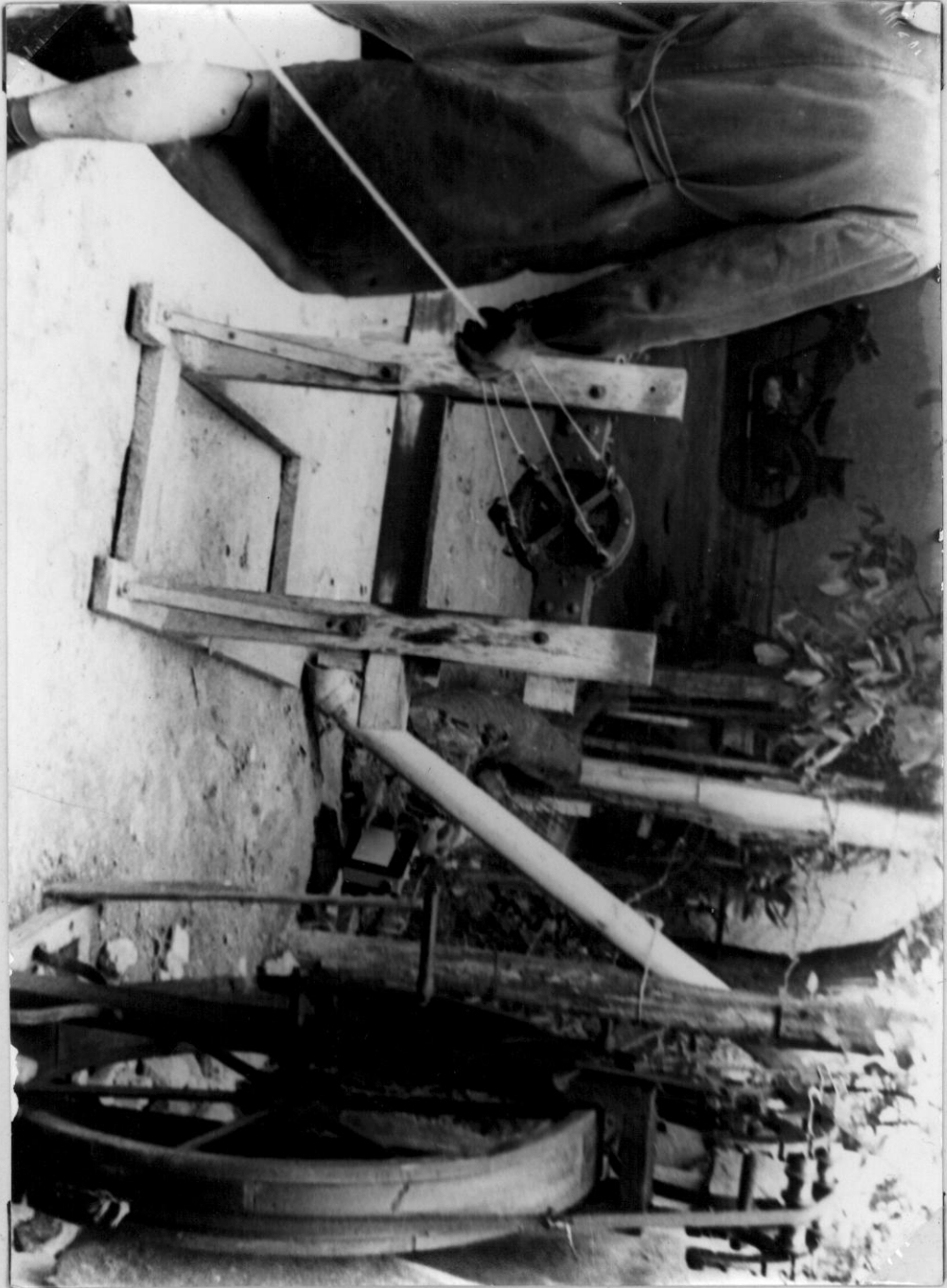
RIPP-ROHAI MÚZEUM KAPCSÁN V/18/25



Szalvogni kódi-babával



Szalárdás





Somogy Megyei Múzeum
NA-633
Néprajzi adatlát

Fonás