

## II. NYELV ÉS IRODALOM

### A KALOCSAI KÖTÉLFONÁS [1]

Írta: BÉKÉSI IMRE

Abban a munkafolyamatban, amelyben a *kenderből kötél* lesz, leglényegesebb, s egyre magasabb szinten visszatérő művelet a *fonás*. A *köteles* a *kender* cérnavekony *szálaiból* előbb *fonalakat fon*, a *fonalakból zsinórokat sodor*, s a *zsinórokból állítja össze, szálazza a kötelet*. A *fonásnak* ez a három szintje képviseli a *kötélfonás* három fő szakaszát: a *fonalak* készítését mint a tulajdonképpeni *fonást*, a *zsinórozást* és a *szálazást*.

A kötélkészítésnek *sodrás, fonás* nélküli s ezért a fentiek között nem említett, időbeli helyét tekintve azonban első szakasza az *anyagkészítés*, amelynek legfontosabb művelete a *gerebenezés*. Mivel ezt a rendkívül nehéz, de különösebb szakképzettséget nem igénylő munkát mások is vállalták, nemcsak *kötelesek*, nem mindig tekintik igazi *kötelesmunkának*.

A kisipari *kötélfonás* csak addig volt termelékeny, számottevő iparág, míg ezt a négy, egymást követő munkaszakaszt manufaktúraszerűen elkülönítették. A régi *kötelesek* [2] *műhelyeiben* egy-két *segéd* rendszerint csak *gerebenezett és font*, csupán ezekre a legtöbb időt kívánó munkakörre szegődött; egy harmadik *segéd* az elkészült *fonalakat zsinórozta*, s ha maradt ideje, akkor *szálazott*, továbbá a *zsinórok* egy részéből *kézimunkát kötött*. A *kötelesmester* szervezte a *munkát*, kimérte az *anyagot*, *vásárra és piacra vitte az árut*, *kendert vásárolt*, s a *munkának* abba a szakaszába segített be, ahol éppen szükség volt rá, de leginkább *szálazott*. A *segédek* a *mester* nélkül is nehezen boldogultak volna, ám az *inasok*at már egyetlen műveletben sem nélkülözhettek. A *fonó-, zsinórozó- és szálazógépeket* emberi erővel működtették (s működtetik legnagyobbbrészt még ma is), az *inasok* voltak a *munkában* nélkülözhetetlen *kerékajtók*.

A mai kalocsai *kötelesmesterség* elsősorban abban különbözik a régitől, hogy nincsenek *segédek* és *inasok*, tehát igazi *mester* sincs, mert mindent egyedül maga csinál, a *köteles*.

A *köteles gerebenez*, a *fonógépen* (amelynek forgását ő maga idézi elő) egyedül *fon*; a *zsinórozásban* és *szálazásban* valaki (aki a családban, rokonságban, szomszédban éppen ráér) segít neki, azaz *hajtja a kereket*. A *köteles* egy *tragacson* vagy *kis-kocsin* maga viszi ki az *árut* és a *sátorkarókat* a *piacra*, ott reggeltől délig *áru*l. Negyed-évenként bemegy a *kioszba* (KIOSZ-iroda), kifizeti a tagdíjbélyegeit, *anyagot írat*, érdeklődik a kiutalás felől. A napi munka után vezeti a *pénztárkönyvet* és az *árúkeszlet-kimutatást*, évenként *jövedelemvallást* készít, ezek alapján és a *forgalmisták* (forgalmiadó-ellenőrök) javaslatára *forgalmiadót* és *jövedelemadót fizet*, időnként *pénzbírságra ítélik*, föllebbez, egyezkedik az adóhivatallal.

A mai kalocsai *köteles* reggel négykor (télien villanyfénynél ötkor) kezd *dolgozni*, hatkor a közeli italtoltban megiszik féldeci pálinkát, hogy „levigye a *kender-*

port a torkáról”, ugyanezen indokkal letesz egy liter szódás bort a gép vagy a gereben mellé, s déli tizenkettőig nem tart pihenőt. Ebéd után megy tovább a munka este hatig, hétig. A kenderpor gyilkos köhögést és étvágytalanságot; a gerebenezés állandó hajlongása derékfájást; a fonás napi 10—20 km-es előre-hátra történő sietős gyaloglása lúdtalpas fájást okoz.

Az egyszemélyes kötélfonás természetlen munka. Ahhoz pedig, hogy mai fiatalok ezt a szakmát válasszák, túlságosan poros, egészségtelen, fársztó, aprólékos és monoton. Igaz, lassan nem is lesz szükség a kisipari kötélfonásra. A legtöbb helyen már a kötélgyárak kender- és műanyagköteleit, különféle láncokat használnak; a mezőgazdaság gépesítése és megváltozott igényei határozottan jelzik: a kötelesterység felett eljárt az idő.

## Az anyagkészítés

Az anyagkészítésen belül (amely munkaszakasz tágabb értelemben magába foglalja az anyag beszerzését is) a köteles legfársztóbb és legegészségtelenebb munkája a gerebenezés. Fonhatóvá kell tennie a tilolt kendert, azt a nyersanyagot, amit ma hivatalos negyedévi kiutalásra vesz, s amelyből — az említett műveletek során — a legkülönbélebb köteleket készíti.

A kender tilolás által válik tilolt kenderré. A kinyűvött vagy levágott kender-növényt kévékbe kötve kellő áztatás és szárítás után tilolják: az 1—2 méter hosszúságú kenderszár fás részét apró darabokra, pozdorjára tördelik; a pozdorját kirázzák, eltávolítják, hogy csak a kender rostja maradjon meg. Ezt a munkát ma már szinte kizárólag kendergyárban és géppel végzik, mint ahogy a gyár saját betonmedencéjében szintén maga áztatja a termelőktől kévékben átvett kendert. Ebből a gyári, megtilolt kenderből kapják a kisiparosok is a nyersanyag-kiutalásukat. Bár nem létezhetnének e központi kiutalás nélkül, a kötelesek mégsem nagyon szeretik a gyári kendert. „Erős a pora”, „nagyon sötét a színe”, „sok benne a szemét” — mondják.

A tilolt kendert csak az ötvenes évek végétől vásárolják kiutalásra. A két háború közötti időben még ügynökök keresték fel a köteleseket, akik egy tételben vették meg az egész évi anyagot, 10—15 mázsa tilolt kendert, de az őszi vásárokon kisebb tételekben, 20—30 kilókban az őstermelőktől is vásároltak (4—5. kép). A kalocsai kötelesek kedvelt beszerző helyei a Dunához közel fekvő községek: Bogyiszló, Fadd, Dunsok, Dunapataj és Szeremle voltak. Ezek a községek a Duna elrekesztett mellékágaiban a legjobb áztatási feltételeket találták, és selymes, világos, zsíros tapintású kendert vittek az őszi vásárokra. A kötelesek elsősorban ilyet kerestek, mert mutatós árut készíthettek belőle. De azért megvették a piszkos vízben, rosszabbul áztatott barnás, szürkés, zöldes színű kendert is, ha egyébként erős, szívós szálú volt.

A vételárban nagyon sokat számított az anyag tisztasága is, ami attól függ, hogy mennyire gondosan tilolták. A termelők ugyanis maguk áztatták, tilolták (néha még gerebenezték is) a kenderüket. A tilót önmaguk is el tudták készíteni (1. kép). A kenderszár fás részének megtördeléséhez olyan ollószerű eszköz kell, ami nem vág, csak tördel; s nem csupán két éle van, hanem három vagy öt, hogy egy-egy ütésre minél több helyen törje el a szár faanyagát. Az 1. képen egy kétélű (kétkésű) és egynyelű tiló látható. Úgy tiloltak vele, hogy a fölemelt nyél alá betettek egy marokra való kenderszárat, s miközben a nyéllal csapdosták, úgy húzták tovább, hogy fokozatosan az egész összetöredezzen. Közben a földhöz csapdosták, rázogatják a pozdorját, míg a rost viszonylag tiszta lett. Ekkor markokba, motringokba csavarták, s úgy vitték a vásárba eladni. Ebben a formájában látható az 1. és a 3. képen is.

A régi kalocsai mesterek nemcsak *tilolt kendert vásároltak*, hanem jelentős tételekben olcsón jutottak *kóchoz* is. A falusi asszonyok akkor még maguk *fonták* meg a *kender* finom *szálát*, és abból *szötek* vásznat, zsákot, de a *kócot* nem volt érdemes feldolgozniok. Így azt a *köteleseknek* adták el. A mai *kötelesek* is *vásárolnak kócot* a *tilolt kender* mellé, mégpedig *gyári szalagkócot*, amit a gép már úgy előkészített, hogy *gerebenezés* és *fölrázás* nélkül lehet *fonni*. A kötélkészítés tulajdonképpen első szakasza, a *fonás* ugyanis csak akkor kezdődhet, ha az *anyag* tiszta, azaz nincs benne *pozdorja*; ha a *szálak* el vannak rendezve, s könnyen beleigazíthatók a *sodrás* hatására keletkező *fonálba*. Ennek az *anyagkészítő*, a *tilolt kenderből* fonható anyagot készítő munkának központi művelete a *gerebenezés*.

A *gerebenezés* nem más, mint fésülés, tisztítás, rendezgetés (2. kép). Képzeljünk el 10—15 db, szoros párhuzamban egymás mellé helyezett fésűt, azaz egy fésűmezőt, amelynek az acélfogai 18—20 cm hosszúságúak; Ez a *gereben*. Használati módja már eltér a fésűtől, mert nem a *gerebent* mozgatják a *kenderben*, hanem fordítva. A *gerebent* rögzítették a földből ferdén kiálló két erős oszlopra, kb. 50 cm magasságban, hogy kézre álljon. Így rajta, a *fogai* között húzogatva tisztítják, fésülik: *gerebenezik* a *kendert*. Ez a művelet úgy folyik, hogy a *köteles egy marok tilolt kendert* a kezébe fog, a *marokban* levő csavarodottságot néhány lazító rántással kicsapja; az egyik végétől kissé följebb — a tenyerére csavarva — erősen megmarkolja; a *marok* kihagyott hosszabb részét bele-belecsapkodja a *gerebenbe*, s maga felé ki-kihúzza a fogak közül. Ezt a mozdulatot — a *marok kender* oldalait változtatva, forgatva — addig ismétli, míg a fésült rész tiszta és rendezett lesz. Ezután a *marok* másik felét *gerebenezi* ki. Az eredmény az, hogy végül a kezében ott marad a legszálasabb, leg-tisztább, legjobban fonható *kender*, az *első szál*. A *gereben fogai* között is bőven marad *anyag*, amiből még további fésüléssel kiválasztható a rövidebb, de még rendezhető *szál*, a *második szál* vagy *börtli*. A *gerebenben* csak az egészen rövid, ki-fésülésre már nem érdemes *kóc* marad.

A *gerebenezés* vázolt, szokásos menetétől akkor térnek el, ha valamilyen különös *kötél* különlegesen előkészített *anyagot* igényel. Az erős, *vastag kötelek* például általában *durva szálú kenderből* készülnek. A *köteles* ilyenkor nem *veszi ki az anyag első és második szálát*, hanem addig húzogatja lazább fogással a *gerebenen*, míg a kezéből az egész *anyag* a fogak között marad. Ez a *gerebenezési mód* a *sorolás*. Más esetben, például *vékony fonalak* készítéséhez (*horogzsineghez*) egészen *finom kenderre* van szükség. Ekkor az *első szálát* még egyszer *lehúzzák* a sűrű, vékony fogú *nyolcas gerebenen*. Így nyerik a *színkendert*.

A fogak között maradt *kócot* ismét átfésülik, de már csupán az egyenetlés végett. Ezután kerül a *kóc* a *kócrázóra*, egy keretre feszített, kb. egy négyzetméter területű nagyszemű hálóra. Ezen két *kócrázópálcával* addig rázogatják, míg a maradék *pozdorja* is kihullik, a *kóc* rövid *szálainak* csomói fellazulnak. Az eközben elhulló *pozdorjas kóc* a *slenkóc*, fölhasználhatatlan szemét. A *fölrázott kócot* *viklibe*, *tekercsbe* göngyölik, és ebből a formából *fonják* meg. Gyengébb kötélfajtákat, pl. *marhakötelet* készítenek belőle.

Amikor a tervezett *kötelekhez* szükséges *anyagot* előkészítették, következik a második munkaszakasz, a *fonás*.

### A fonás

A *fonás* legszűkebb jelentésében nem *kötélfonást*, hanem *fonálfonást* jelent. Még pontosabban *fonalak fonását*, mert pl. a legegyszerűbb *zsinór*, a *fűrészzsinór* is három *fonálból* készül; s ha a *köteles* egy nap alatt 50 darabot (egyenként 10 métere-

sek) el akar készíteni, akkor 150 db 13 méteres, vékony *kenderfonalat* kell *fonnia*. A vékonyabb *kötelek* 12, a vastagabbak 16 *fonál*ból készülnek, de van olyan *istráng-fajta* is, pl. a *cérnaistráng*, amelybe 28 *fonál* szükséges. Mivel egy munkanapon csak egyfajta *kötelet* érdemes készíteni, az aznapra tervezett kb. 20—40 db *istráng*ba, *kötőfékszárb*a vagy *marhakötélszárb*a a *köteles* 320—480 db *fonalat* is *lefon*.

A *fonáshoz* — több kisebb eszköz mellett — előkészített *anyag*, *fonókerék* és jól képzett *köteles* kell. Ez a követelmény akkor kap tartalmat, ha figyelembe vesszük a *kötelet* meghatározó adatokat. Mennyi a *kötél* súlya (folyóméterenként hány dekagramm), átmérője (s ez végig egyenletes marad, vagy pedig egyenletesen vékonyodó); hány *zsinórból*, s az egyes *zsinórok* hány *fonál*ból készülnek; továbbá mennyi a hosszúsága.

Hogy az elkészült *kötél* pontosan olyan-e, mint amelyet megrendeltek, az a *fonálon*, illetőleg a *köteles* számító és megvalósító képességén múlik. Tudnia kell, hogy a kívánt vastagságú és hosszúságú *kötél* mennyi súlyú lehet, milyen minőségűre készítse az *anyagát*, s ebből az *anyagból* *fonás* közben mennyi elhullásra, veszteségre számíton. Mivel *zsinórozás* közben a *fonalak*, *szálazás* közben pedig a *zsinórok* erőteljesen rövidülnek, milyen hosszúságra tervezze a *fonalakat*, hogy az elkészült *kötél* éppen a kívánt hosszúságú legyen. A *zsinórozás* közben rövidülő és keményedő, tehát alakját módosító *fonalat* milyen vastagságúra és keménységűre *fonja*, hogy éppen annyi dekagramm *kender menjen bele*, ahányad része egyetlen *fonál* a *kötél*nek. S ha az első *fonál* számítása pontos, akkor a többi 15 vagy 27 éppen ilyen vastagságú, éppen ilyen súlyú és keménységű legyen.

A fenti számításokhoz a *köteles*nek mindössze két mérőeszköz áll rendelkezésére. A *húzóskiló*, amellyel a szükséges *anyagot*, és az *öl*, amellyel a *fonál* hosszúságát méri ki. A legkényesebb mértékre, a készülő *fonál* vastagságára és keménységére nincs mérőeszköze. Éreznie kell az ujjai között (amelyeket *fonószűrrel* véd és erősít), hogy a vékony *kenderszálakból* mennyit eresszen a *sodrás* hatására keletkező *fonál*ba, s a 10—20—30 méteres távolságon minden centiméterre egyenletesen ugyanannyi *kendert* engedjen. Ez a *köteles* legnagyobb tudománya, a többi a *kerékhajtóra* és a *fonókerékre* tartozik.

A *fonál* (amelynek a lelegejét, a *masniját* a *köteles* az ujjai között sodorja meg) a *fonóhorog*tól kapja a *sodrást*, azt az erőt, amely a *kenderszálakat* egy vastagabb *szál*ba, a *fonál*ba hajtja. A *fonóhorog* vastag, egyenes, az elején horoggá formált drót. A középső részét faorsó burkolat vastagítja meg, hogy a *hajtósíj* (amely egy kb. 70 cm átmérőjű könnyű kerék forgását adja át) jobban megtapadhasson rajta. A *fonókeréket* (s általa a *fonóhorog*) *hajtókar*ral a *kerékhajtó* (*inas*, családtag) hozza az éppen szükséges iramú forgásba (7—9. kép).

A *fonáshoz* szükséges még egy *fonókötény*, amellyel a *köteles* a derekára köti a *kendert*; két *fonópálca* az elkészült *fonalak* két végének a rögzítésére: egy kis *vizeslábos* a *fonószűr* időnkénti megnedvesítéséhez; egy *cirokseprő*, amellyel a *fonás* közben hulló *kenderszálakat*, *pozdorját*, *szemetet* időnként lesöprik; végül maga a *fonóműhely*, egy legalább 12 méter hosszúságú fedett rész (*fészter*, *gang*), amely hosszirányban szabad udvarrészre száraz időben még meghosszabbítható.

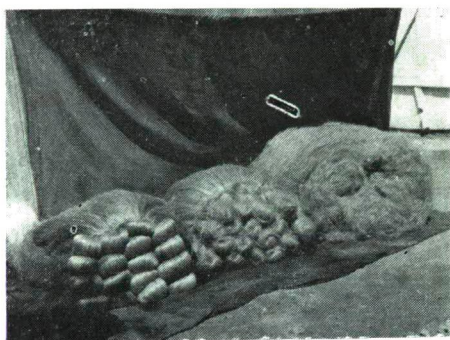
*Fonás* közben, a *fonál* keletkezésének iramában a *köteles* hátrafelé lépegetve távozik a *keréktől*. Jobb kezével arra vigyáz, hogy mindig egyenletes mennyiségű *kender* kerüljön a bal kezében szorított nedves *fonószűr*be. Arra is figyel, hogy a *hajtó* egyenletesen forgassa a *keréket*, nehogy a kelleténél nagyobb *sodrás* elszakítsa a *fonalat*, vagy a *fonószűr*ön áthatolva a *köténybe* szaladjon a *sodra*. Így állandóan figyelve és a *kerékhajtót* irányítva *fonja* a *fonalat*.



1. kép



2. kép



3. kép



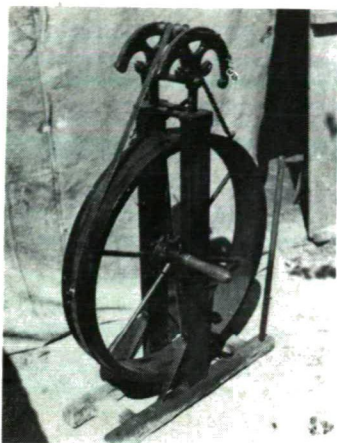
4. kép



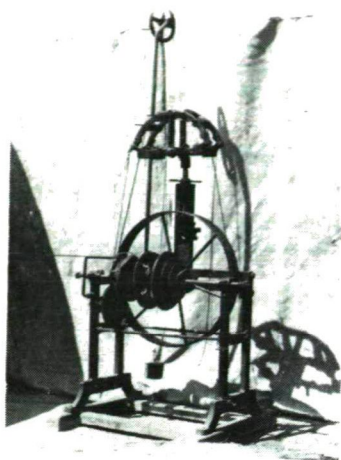
5. kép



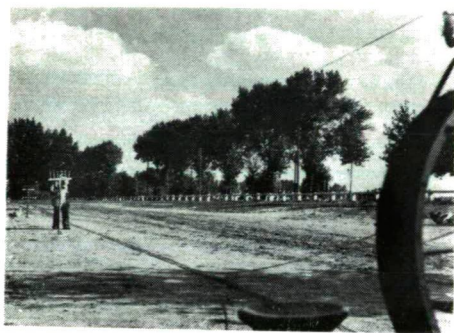
6. kép



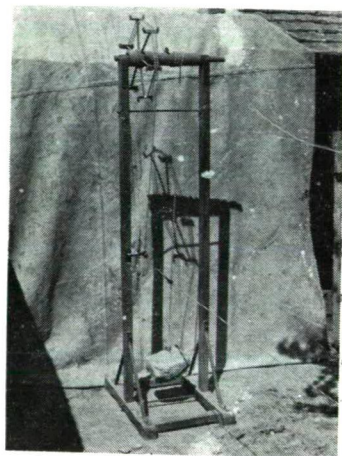
7. kép



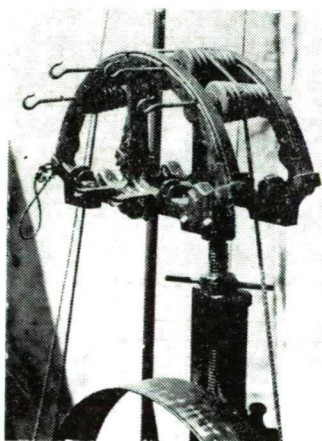
8. kép



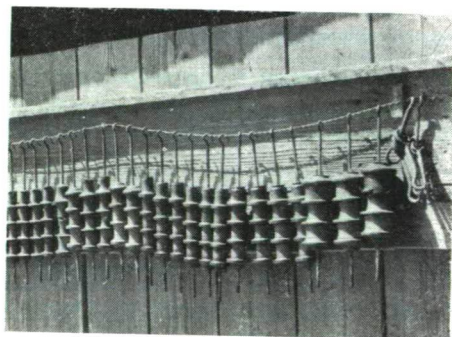
9. kép



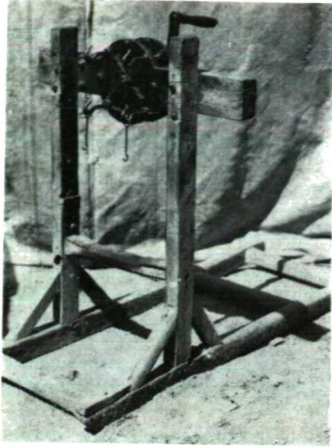
10. kép



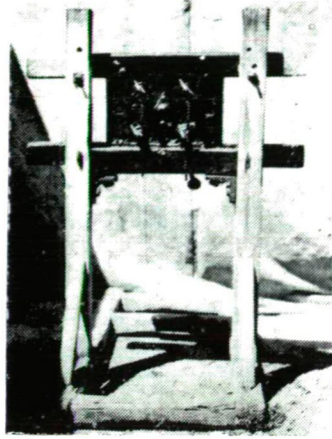
11. kép



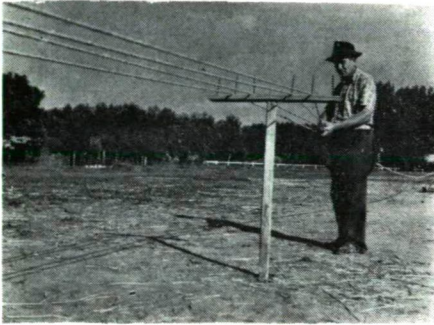
12. kép



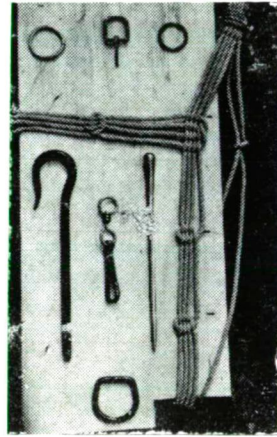
13. kép



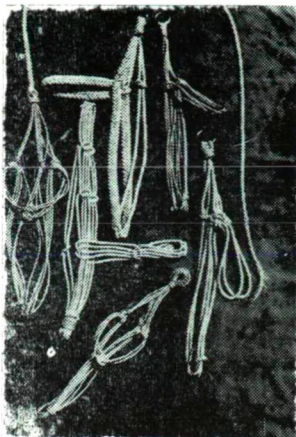
14. kép



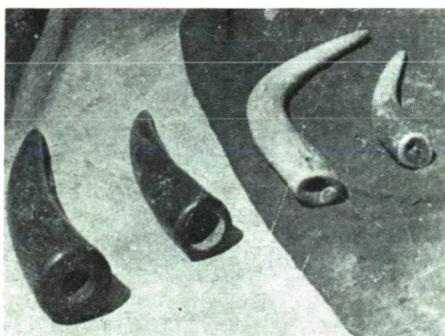
15. kép



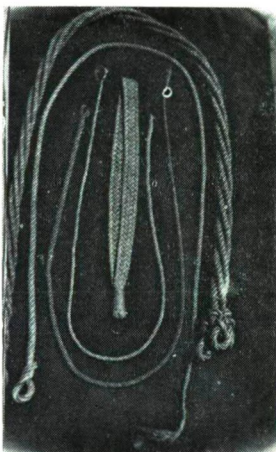
16. kép



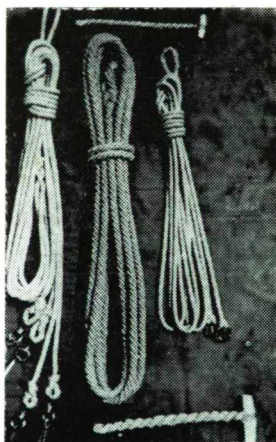
17. kép



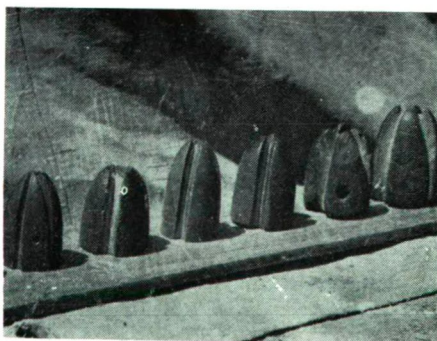
18. kép



19. kép



20. kép



21. kép



Az átlagosnál több sodrával készített fonál a *bodor fonál*. A szálak ebben jobban csavarodtak, s így szebb, bár könnyebben megpattanó *zsinór* készíthető belőle. A szokásos sodrású *flak fonálban* a szálak egyenesebben rendeződnek el. A *fonószűrrel* keményre szorított fonál a *spröd fonál*, míg az átlagosnál puhább a *leifolni fonál*.

A hosszabb, 20—25 méteres *fonalakat* már nehéz lenne *fonás* közben kifeszítve tartani, ezért középtájon vagy két helyen is alátámasztják a sticnival (9. kép). Ez az eszköz egy fogaival fölfelé állított, nyelvél földbe szúrt fagereblyéhez hasonlít. Ritkán gereblyének is nevezik, vagy a feladata alapján *száltartónak*. Amint egy *fonál* elkészült, a *masnijánál* fogva a *hajtó* és *kerék* talpfájához erősített *fonópálcára*, a *steknire* akasztja, ugyanakkor a *köteles* is ráhurkolja, *klangolja* a *fonál* másik végét a kimért helyen földbe szúrt másik *fonópálcára*.

Vannak olyan *kötelek* is, amelyekhez nem szükséges erős *anyag*. Ezeknek a *fonalát kócból fonják*. Ha a kissé egyenetlen, fénytelen *kócfonalat* mutatósabbá akarják tenni, akkor vékonyan *beborítják kenderrel*. A *borítás* tehát a *fonás* egyik módja. Először elkészítik a szükséges mennyiségű *kócfonalat*, s utána kezdik *borítani sodrára vagy ellenkező sodrára*. Ha *sodrára borítanak*, akkor a *kócfonalat* kifeszítik a *hengertartóval*, amely a felesleges sodrát kiengedi. Ellenkező sodránál ez nem szükséges. A sodrából kilazított *fonalakat* egy nagy gombolyagba főszedik, s a *borító kenderrel* szinte újrafonják az egészet. A *kendert* a *kócfonalra* a *borítófa* segítségével futtatják. A *borítófa*, a *span* kb. 15 cm hosszúságú, hosszában elfelezett fahenger. A hengerfelek hosszában húzódó barázdába foglalják a *kócfonalat*, amelynek a *horogra* kerülő végét először elvékonyítják, *spiccolják*, hogy a *fonál masnija* ne legyen túlzottan vastag. A *borító kendert* a *köteles* a vállára köti, és jobb kezével szabályozva engedi a *borítófa* részén át a *fonálra*. Bal kezében a nedves *szűrrel* a keletkező *fonalat* szorítja. Így burkolja, borítva újrafonja a *kócot*. Azt a *kócfonalat*, amelyet *beborítanak*, *bélnek*, *ciglinek* nevezik.

A régi *kötesmester kerékhajtó* segéd munkás nélkül nem tudott dolgozni. A mai kisiparosok többnyire már olyan *fonógépen* fonnak (8. kép), amelynek forgását maguk idézik elő a *hajtó zsinórral*. A *hajtó zsinór* első vége a *köteles* derekán egy széles *fonóöv*re van kapcsolva. Amint hátrafelé lépegetve távozik a *keréktől*, magával húzza a *fonógép* tárcsájára gombolyított *hajtó zsinórt*, és a húzó erő két fogaskerék áttétellel forgásba hozza a *keréket*, s ezáltal a *fonóhorgot*. A *horog* forgása egy rugós szerkezettel függetleníthető a *keréktől*, ezzel megelőzhetik a *fonál* elszakadását.

Reggeltől általában kora délutánig tart a *fonás*, s ezalatt elkészül a tervezett *kötelek*hez szükséges fonálmennyiség. Ezután kezdődik a *zsinórozás*.

### A zsinórozás

A *zsinórozásban* is a *fonókerék* (vagy a *fonógép*) kapja a legfontosabb szerepet azzal a különbséggel, hogy most nem *kenderszálakat sodor fonállá*, hanem *fonalakat zsinórrá*. Ezért ekkor nem csupán egy *horgot* tesznek föl rá (11. kép), hanem annyit, ahány *fonálból* készül a tervezett *zsinór*, tehát leggyakrabban hármat vagy négyet, ritkábban kettőt, illetőleg hatot.

A *zsinórozásra* kerülő hosszú fonálnyaláb (általában 150—200 *fonál*) a *kerék* és a *hengertartó* (*henger tangli*, *stangli* 10. kép) között két *fonópálcára* van rugalmasan kifeszítve. A két *pálcáról* egyidőben *veszi le* az egy darab *zsinórhoz* szükséges három (illetőleg kettő, négy, hat) *fonalat* a *keréknél álló hajtó*, és a *hengertartónál álló köteles*. Miután a *hajtó* a *fonalakat* egyenként a *horogra* akasztotta, a *köteles* ki-

feszíti, s az ujjaival egymástól kissé széttartja őket, végignéz rajtuk, egyforma hosszúságra igazítja a végüket, majd kézzel összesodorja, s a *hengertartón* függő *hengerre* hurkolja. A *hengertartó* voltaképpen egy segéd munkást tesz feleslegessé, tudniillik a *zsinórrá* sodródó *fonalakat* valamiképpen kifeszítve kell tartani.

A *hengertartó* kb. 2 méter magas hordozható állvány szerkezet, amelyen egy zsinóros tárcsa forog. A tárcsára gombolyított *zsinór* egyik végére van akasztva a *fonalakat* tartó *henger*, a másik végén pedig súly függ, rendszerint egy természetes darab, amely a *fonalakat* a kívánt mértékben kifeszíti. Ez a szerkezet megfelelő ellenállással, egyenletesen engedi a forgó *hengert* a *sodrás* közben rövidülő *fonalakat* után. A *henger* egy henger alakú csőben forgó acélhorog, amelyre azért van szükség, hogy kiengedje a keletkező *zsinór* felesleges sodrát.

Amikor a *köteles* rendben kifeszítette a *fonalakat*, jelt ad a *kerék*hajtónak, aki óvatosan indítja, de néhány lassú fordulat után egy rövid időre nagy iramban megforgatja a *kereket*. Ennek hatására a *fonalakat* megfeszülnek, megkeményednek, s ha ebben a sodrástól pattanó állapotukban egymáshoz érnének, rendszertelenül össze-csavarodva elszakadnának. Hogy ezt elkerülje, a *köteles* egy fakúpot illeszt a *fonalakat* *hengernél* levő végei közé. Ezen a fakúpon, *ágvezetőn* (*ler*) három, illetőleg négy hosszirányú vajat van, amelyek szabályos útra, *zsinór*menetre kényszerítik a *fonalakat* (21. kép.) A *fonalakat* *összeeresztése* után az elkészült *zsinórt* *leveszik* a *horgokról*, az elején még szétálló *fonálvégeket* kézzel *befonják*, *berájbolják* s visszaakasztják, de ezúttal csak egy *horogra*. A *zsinór* másik végét az időközben visszasiető *köteles* erősen kézbe fogja. A *hajtó* a *kereket* ekkor nagy iramban visszafelé hajtja, *visszahajtja* a *zsinórt*. A *visszahajtás* alatt a *zsinór* *hengeren* levő végét a *köteles* nem engedi forogni, hogy a *zsinór* *sűrűsödjön*. A *visszahajtás* után erőteljesen meghúzza, megnyújtja, majd leakasztják a *horogról* és a *hengertől*.

*Zsinórozás* közben különféle akadályok késleltethetik a munkát. Gyakori eset, hogy a sodródó *fonalakat* összezsapodnak, és ennek következtében valamelyik elszakad. Ilyenkor *kenderrel* kipótolják, összeerősítik az elszakadt részt, és a munka folytatódik. Más esetben, pl. ha a *hengertartón* függő súly nem elegendő, s így nem feszíti ki megfelelően a *fonalakat*, akkor azok a *sodrás* erejére összeugranak, és hurok, *krángli* keletkezik rajtuk. Ilyenkor lassan vissza kell hajtani a *kereket*, hogy a fölösleges sodrát kiengedjék a *fonalakkól*.

A hosszú *fonalakat*, *zsinórokat* — mivel szabad ég alatt készülnek — leginkább az eső veszélyezteti. Egy váratlan zápor nagy bajt okozhat, mert a víz hatására a *fonalakat* összezsugorodnak. Gyorsan fedett helyre kell menteni őket. Hogy kifeszített állapotban maradhassanak, egy kerek favázra, a tekerőre (*haspli*) gombolyítják fel a *fonalakat*, ahonnan megfelelő időben ismét csomótól (*kránglitol*) mentesen húzhatják vissza.

Külön kell említeni a *kelevéz* (*szántó-* és *szánkelevéz*) *összeeresztésének*, *zsinórozásának* a módját: a *stircelést*. Mivel ehhez a kötélfajtához aránylag rövid *fonál* szükséges, feleslegessé válik a *hengertartó*. A *fonalakat* nem gyűjtögetik össze a *fonópálcára*, hanem a *kifonott fonál* végét — az egész *fonalat* felébe visszahajtva — fölhurkolják a *fonóhorogra*, majd ezt a kettős *fonalat* még kettőbe hajtva s a *horogra* akasztva a *kerék* egyetlen lendületével egyszerre összesodorják. Így négy fonálnyí vastagságú *zsinórt* nyerne, amelyből a *kisgépen* majd *kétágú kötelet* készítenek.

A *pozdrjásabb anyagból* készült *zsinórokat* *visszahajtás* közben egy erős *szúrral* vagy posztódarabbal *ledörzsölik* (*presszolják*). Azokat a *zsinórokat* pedig, amelyeket különösen simává, vagy vízzel szemben ellenállóbbá akarják tenni, nedves ruhával majd parafinnal dörzsölik, húzzák végig.

A zsinórok egy kisebb része késztermék, zsinórformában kerül a raktárba, illetőleg a piacra. Ilyen például a *fűrészszinór* és a különféle vékonyságú *horogzsinegek*. A zsinórok másik részéből *kézimunka* készül (l. alább), de a legtöbb zsinórt azért készíti a *köteles*, hogy egy következő munkaszakaszban, a *szálaszásban kötélle* *sodorja* őket.

### A szálaszás

A kötéلكészítés utolsó fő mozzanata, a *szálaszás* vagy *összeeresztés* lényegét tekintve megegyezik a *zsinórozás* műveletével. Csak míg a *zsinórozásban fonalakat eresztenek össze zsinórrá*, addig a *szálaszásban zsinórokat* (amelyeket itt *ágak*, *licinek* neveznek) *kötéllé*. Legfontosabb *szerszám* a *szálaszó gép*, a *sír*. Jobban felszerelt *műhelyben* kettőt is alkalmaznak, egyiket a vékonyabb, másikat a vastagabb *ágak szálaszására*. Ezeket egyszerűen *kisgépeknek* és *nagygépeknek* nevezik (13., 14. kép). A *szálaszó gépből* négy erős vashorog áll ki, amelyeket egy kézi *hajtókar* által forgatott fogaskerék hoz egyenlő, egyirányú *forgásba*. A *szálaszásra* kerülő négy *zsinórág* elülső végeit nem közvetlenül a *szálaszó gép horgaira*, hanem a *horgokra* akasztott *kapcsokra*, *kliderekre hurkolják*. A *klíder* 10—12 cm hosszúságú erős, vastag drót, s az a szerepe, hogy rugalmasan megtoldja a *gép merev horgait*. Az *ágak* másik végeit egy erős *hengerrel* tartják. A *hengert* magát vagy egy *segédmunkás*, vagy az ún. *eregetőkaróba* rögzített *csiga*, illetőleg a *csigán* átvettett súly tartja kifeszítve. A hosszabb, súlyos *kötelek szálaszásakor* nem *eregetőkarót*, hanem *szálaszó kocsit* alkalmaznak az *ágak* kifeszítésére. A *szálaszó kocsit* a húzásnak engedve, de a szükséges tartással követi a rövidülő *zsinórokat* (15. kép).

A *szálaszással* készült *kötelek* közül az *istrángoknak*, *kötőfékszáraznak* és a *marhaköteleknek* azt a végét, amely a *kliderekre* volt hurkolva, kézzel *befonják*, *berájbolják*. A kész *istrángokat* a *csülkükön* keresztül az egyik darabra *felfűzik*, és egy kötegbe fogva deréktájon áthurkolják. Így kötegbe kötve kerülnek a *kamrába*, *raktárba*, ahol állványokra akasztva találjuk az összes *zsinórozással*, *szálaszással* és *kézimunkával* készített kötélfajtát (19—20. kép).

### A kézimunka

*Kézimunkának* nevezik a vékony *kötélből* vagy *zsinórból* kézzel *fűzött* és *szövött nyaklókat*, a különféle *kötőfékfejeket*, illetőleg így nevezik magát a készítési módot is.

A *kézimunka* *szerszámait* közül leggyakrabban használatos a *kötőfékfűző deszka* és a *fűzőtű* (16. kép). A *kötőfékfűző deszka* sima deszkalap, hosszúsága 55—79, szélessége 15—58 cm-re szabott a rajta készülő *kötőfékfejek* szükséges mérete szerint. A *debreceni kötélféket* készítenek rajta, így annak méreteit tünteti fel. A *fűzőtű* 23 cm hosszúságú, 1—1,5 cm átmérőjű acéltű, oldalán hosszanti vágattal. A *zsinór fonalai* között vele tágitanak rést, melyen át-átbújtatva *fűzik* szükséges formákba a *zsinórt*.

A *kézimunkákat* különféle *vasárukkal*, *csatokkal*, *karikákkal* szerelik fel. Ezeket a *vasbolttól* szerzi be a *köteles*. Ilyen a *kötőfékkarika*, amely mindenféle *kötőfékfej* nélkülözhetetlen része, ugyanis ehhez hurkolódik a *kötőfékszár*. A *szügykarika*: a *nyaklóba* befűzött *karika*, amellyel a *nyakló* a *kocsirúdhoz* csatlakozik. *Forgós karabíner* (*karabíner*): a *közágakat* a *zablához* kapcsoló csat. A *hajtószárcsat* pedig a *hajtószárat* a *közágakhoz* kapcsoló csat.

A kézimunkafajták közül leggyakoribb a *szövöttfej* (*öt páros szövöttfej, flektolt fej, flektolt kötőfék, laposan fonott kötőfék*), amely öt pár 3,5 öl hosszúságú, *három-ágú zsinórból kötőhorgon (knifit)* készül. Keresett áru Kalocsán a *debreceni kötőfék (debreceni fej)*, amelyet négyágú, tizenkét szálú *kötélből, kötőfékfűző deszkán* fűznek. Érdekes kötőfékfajta a *száras (tiknis) kötőfék*, amelyben a *szár* nem külön levő rész, mint az előbbieknél, hanem a *fej*vel együtt két *dupla lengre* (hosszegység) *fonott zsinórból* készül. *Kézimunkával* készül még (9 pár 6 öl és 4 sukk hosszúságú, *három-ágú zsinórból flektolva*) a *nyakló*, az a kézimunkafajta, amellyel a kocsirúd a ló nyakához igazodik.

A *kötelek* s a különféle *kézimunkák, zsinórárúk* elkészítésével még nem fejeződött be a *köteles* munkája. Ezután következik a számára legfontosabb, az áru értékesítése. Ez azonban már kereskedői munka, amelynek a műfogásai nem különböznek a többi vásári-piaci árusétól, ezért a *köteles* munkáját erre a területre már nem követjük tovább.

#### JEGYZETEK

[1] Vö. A kalocsai kötelesek magyar szakszókincsének kialakulása. A Szegedi Tanárképző Főisk. Tud. Közl. 1964. I, 69—76; Kötelesek szakszókincse Kalocsán. A Szegedi Tanárképző Főisk. Tud. Közl. 1969. I, 15—28.

Egyes szerszámok és műveletek leírásában fölhasználtam FRECSKAY JÁNOS, Mesterségek szótára (Bp., 1912) és GYÖRIVÁNYI SÁNDOR LÁSZLÓ, A kötélgyártó ipar (é. n.) c. munkáját.

Valamennyi fénykép a szerző felvétele.

[2] Ennek a dolgozatnak az anyagát még 1955 és 1963 között, több idős kalocsai mestertől gyűjtöttem (l. az 1. jegyzetben feltüntetett dolgozatok utalásait!). „Régi mestereken” őket értem, akiktől a második világháború előtti kötelesmesterség gyakorlatát és szakmai szókészletét megismertem. Ennek a szókészletnek egy része velük együtt kihalt, ezért a megfelelő részeknél zárójelbe téve közlöm őket.

1970-ben már csak egy köteles dolgozik Kalocsán, az 51 éves Kovács Pál, így a „mai köteles” voltaképpen ő.

#### ВИТЬЁ КАНАТА В Г. КАЛОЧА

*И. Бекеш*

Эта работа содержит этнографическую часть диссертации по специальному словарному фонду канатного дела в г. Калоча (vö. A Szegedi Tanárképző Főisk. Tud. Közl. 1964. I, 69—76, 1969. I, 15—28.).

Представляет рабочий процесс промышленного витья каната, его орудия труда и продукты.

#### DIE SEILDREHUNG VON KALOCSA

*von I. Békési*

Diese Abhandlung ist ein ethnographisches Gepräge tragender Teil der Dissertation, die die Nomenklatur des Seilerhandwerks in Kalocsa bearbeitet (vgl. A Szegedi Tanárképző Főisk. Tud. Közl. 1964. I, 69—76., 1969. I, 15—28.). Sie führt den Arbeitsgang, die Werkzeuge und die Produkte der kleingewerblichen Seildrehung vor.