

A Sóvidék vasúthálózata csonka, az országútja nem volt nagyon forgalmas. A sajátos gazdasági helyzet láttán a székely gazdák megteremtették a helyi háziipar ágazatait és így nagyjából sikerült önellátóknak lenniük. Ezen a vidéken elég sok kádnak, csebernek meg hordónak való faanyagot találtak, viszont a kádármesterség tanulására jóval kevesebb lehetőség kínálkozott. Talán ez az oka, hogy a Sóvidéken évtizedek óta kevés a hivatásos kádár.

A kád faanyagának kiválasztása, kitermelése és szárítása

Kádnak fenyőfa és csertölgy egyaránt alkalmas. Csak bogmentes anyagból lehet vízhatlan, jó minőségű kádat készíteni. Minél sűrűbben állnak a fa évgyűrűi, annál hosszabb élettartamú kád készíthető belőle. Az évszázados tapasztalat szerint az élőfát *“csak Hód fottára szabad ledönteni”*. Erre még télen is vigyázni kell. Az ilyen vágású anyagba nem áll bele a szű. A felhasogatott fát legalább egy évig kell szárítani. Kádnak való jó minőségű fenyőfát Felsősófalva határában az *Aszálás* nevű erdőben lehetett találni. A *piros fenyő*, azaz vörös árnyalatú lucfenyő a legjobb kád készítésére. A világos anyagú fenyők lazább szerkezetűek, hamarabb korhadnak.

Ha a fát télen döntötték, lovas szánra rakták, és 1-2 méteres hosszúságban hazaszállították az udvarra. Otthon, az udvaron fejszével kihasították, kinagyolták dongának. A tuskó elhasításakor ki szokták feszíteni a *belet*, mert az a 6-8 centiméter átmérőjű, henger alakú rész eltérően viselkedne, kifordulna a dongából. A kinagyolt dongákat az udvaron szabályosan rakják fel oly módon, hogy köztük a levegő mozoghasson, ezáltal jól szárad. Egy-két év alatt jól megszárad.

A megmunkálás módja, eszközei

A kézbevett, kinagyolt dongát fejszével, kézvonóval és gyalukkal kidolgozzák. A belsejüket kerekaltpú gyaluval, a külsejüket *holdas faragó fejszével*, gyaluval, esetleg kézvonóval alakítják. A donga hátát *simatalpú* gyaluval gömbölyítik. Az élüket eresztőgyaluval megegyenesítik, lesimítják, a belső élét mindig jobban legyalulják, mivelhogy a kád belseje szabályos kört kell hogy kirajzoljon. A kádnak való donga alsó, fenek felőli vége 15 milliméterrel keskenyebb kell hogy legyen, majd így rajzolódik ki a csonkakúp alakzat. A kinagyolt káddonga 3 centi vastag, kidolgozva két

Jegyzetek

1. Dolgozatom elkészítéséhez a következő szakmunkák szempontjait használtam fel: Tálasi, 1979-80, Gaul, 1902, Kovács, 1934, K. Csilléry, 1972, Bátky, 1941, Gazda J., 1980, Gazda K., 1980, Jankó, 1989.

2. Barabás, 1980.

3. Vadason a jegenye és a popiomfa sokak szemében - tévesen - egy és ugyanaz.

4. A dongahasítás technikája a következő. Az e célra kiválasztott egyenes, teli belű, kellő vastagságú cserefát, megfelelő méretre 80-100-*120 cm hosszú darabokra, cőmpölyökre vágják, az *edény* hordó, kád, cseber kívánt nagyságától függően, majd „segre” állítva, függőleges helyzetbe, fából készült nagyverő segítségével 50-10 cm vastag *cikkek*re hasítják. Ezek az úgynevezett dongák, jobban mondva dongának valók, amelyek négyzet formájában egymásra összerakva néhány hónapig vagy akár 1-2 évig is kint száradnak az ég alatt. Az eső, hó nem árt, sőt „edzettebbé” teszi. Valamelyest lefaragva, lepucolva, vagy eredeti formájában a közeli nyárádmenti Bedébe vagy Erdőszengyörgyre szállítják lószekérral.

Adatközlők

Biró Sándor (sz. 1927)
Csizmadia Lajos (1914)
Györfi P. Domokos (1929)
Németi Gergely (1938)
Györfi Árpád (1938)
Kiss János (1936)

Irodalom

- Barabás László*
1980 Tavaszi határkerülés a Nyárádmentén és a Kis-Küküllő felső völgyében. In: Népismereti Dolgozatok. 1980. Buk. 203-216.
- Bátky Zsigmond*
1941 Mesterkedés. In: A magyarság néprajza. I. Bp. 260-323.
- Csilléry Klára, K.*
1972 Magyar bútoripari (faipari) munkaeszközök és technikák. Veszprém
- Gazda József*
1980 Így tudom, így mondom. Buk.
- Gazda Klára*
1980 Gyermekvilág Esztelneken. Buk.
- Gaul Károly*
1902 Hazánk házi faipara. Bp.
- Jankó János*
1989 A milleniumi falu. Bp.
- Kovács Ferenc*
1934 Erdei famegmunkáló eszközök Gyergyócsomafalván. Erdélyi Múzeum.
- Tálasi István*
1979-80 7 Adatok a Bakony erdei életéhez. In: Néprajzi tanulmányok, írások. I. Bp. 335-343.

és fél centis méretet vesz fel. Végig egyenlő vastagságú, e tekintetben eltér a hordók dongáitól.

Ha ki vannak dolgozva a dongák, akkor az *összeállító padon összeállítódik*. Ilyenkor veszik azt az *abroncsot*, amelyik reákerül és ebbe belül kezdik fölállítani a dongákat. Közben a második abroncsot is kívül ráhúzzák a dongákra, hogy valamennyire szorítsa össze őket. Ha nagyjából összeszorultak, utána a készülő kádat a *szájával* lefele fordítják, és kívül ráhúznak egy harmadik *biztosító abroncsot* is. Ezután a feneket szabályosan lefűrészelik, lepucolják. Következik az *ontoravágás*. Az *ontora* az a körülbelül 10 milliméter széles, 8 milliméter mélységű árok, amelyet a kád alsó peremébe, belül, a legaljától 3 centire vágnak az *ontoravágó* nevű különleges szerszámmal, hogy abba beleillesszék a kád fenekét. Fenéknek is bogmentes, hibátlan deszkát használnak, csak így előzhetik meg a szivárgást vagy csepegést. A fenéknek kiválasztott, megszáritott fenyődeszkákat *eresztőgyaluv*al teljes pontossággal összeillesztik. Ha ez is megtörtént, utána megméri a kád alsó átmérőjét. Módszerük az alábbi. Veszik a vaskörzöt, az ontora, vagyis fenékárok egy pontjára ceruzajegyvet tesznek. Akkora körmíflást vesznek fel (próbálgatással), amely pontosan hatszor mérhető rá az ontorára. Ez lesz a fenék sugara. A sugárral megrajzolják a kád fenekét. *Kanyarítófűrészsel* a körjegyven kívül körbe vágják a feneket. Utána az összeállított, kör alakú feneket *kézvonóval* úgy 2,5-3,5 centiméter szélességben, menedékesen egyik oldalról levékonyítják annyira, hogy feszítve kitöltse a fenékárkot. Ekkor próbát tesznek. A feneket képező deszkákat felmenő sorrendben megszámozzák, hogy kiszedéskor vagy bevetéskor ugyanarra a helyre kerüljenek. Ha erre nem vigyáznának, akkor szivárogná a kádból a víz. Amikor ennyire megvan, akkor a kádat talpra állítják és az alsó abroncsot annyira leütik, meglazítják, hogy a *feneket* felülről véglegesen tudják az ontorába behelyezni. Ha az árokba beillesztették, akkor az alsó abroncsot az *abroncsúzó* nevű szerszámmal felfele, a kád szélesebb vége felé ütik, így a nyílások a fenékeszkák közül és a dongák alsó végei közül is eltűnnek. Az abroncsúzó téglalap alakú *féderacél darab*, amelyet kalapáccsal ütögetnek, hogy az abroncsot megfeszítse, levételekor pedig lazítsa. Ilyen előkészületek után mind a három abroncsot ütögetésekkel jól ráhúzzák a kádra. Következik a tető lesimítása. A tető felépítése gyaluv alul majd csiszolópapírral történik: Az új fenyőkád dongái közé nem tesznek nádat, azaz gyékénylevelet, mert enélkül is megelőzhető a víz szivárgása. Felsőfalván a kádat 15-16 vedresre szökták készíteni. Ebben a faluban három féle kádat szoktak emlegetni.

1. *Szapulókád* a szennyesruha mosásának fontos eszköze volt évszázadokon át. Ebbe a 150 liter űrtartalmú kádba belefért a család 4-6 heti szennyes fehérneműje, valamint a kender- és lenvászonból való ágyneműje.

műk, abroszok, falvédők stb. A kádba helyezett szennyes ruhák közé rétegenként hamut szórtak, majd a tetejére néhány veder meleg vizet öntöttek. A képződő hamulug 10-20 órán át feloldotta a ruhára rakódott szennyet, melyet a következő napon a patakon, folyón sulykolással, öblögetéssel jól ki lehetett mosni.

A szapullókádnak fenekére minden esetben kör alakú lyukat fúrtak, és abba 10-12 cm hosszúságú tömör csapot készítettek. Így a csapot szükség szerint kihúzták, a lúgot vederbe, cseberbe eresztették, és felülről újra a ruhára töltötték, hogy jól áztassa ki a szennyet.

2. A *káposztáskád* is 150-160 literes, számos sóvidéki háznál napjainkban is ilyenbe *sózzák el* télire a káposztát. Arról is felismerhető, hogy az oldalába, a fenekétől kb. 15-18 cm magasságba fúrnak lyukat a szabályozható *csap* mérete szerint. Ez a nagy faedény is rendszerint fenyőfából készül.

Kádcsapot csak a legjobb esztergályosok tudnak készíteni. Erre a célra legalkalmasabb a hibátlan gyertyánfa vagy jávorfa. A csap két részének találkozásához jó minőségű parafa gyűrűt illesztenek be. A rugalmas parafa teljes folyadékszigetelést eredményez. A káposztáskád csapja lehetővé teszi a káposztalé egy részének kiengedését, és a legfelső káposztarétegre töltését. Ennek a műveletnek a megismétlése jó ízt ad a káposztának. Az oldalcsapon szükség szerint eresztenek a C vitaminban gazdag káposztaléből disznóvágásra és más téli alkalmakra.

3. Felsőőfalván beszélnek *szilváskádról* is, amely 150-200 liter őrartalmú. Az ilyenbe gyűjtik össze a pálinkafőzésre szánt hullószilvát, továbbá a lerázott és a túlérett szilvát. Rendszerint fenyőfából készül, lyukat nem fúrnak sem a fenekére, sem az oldalára. Használat után azért nem tanácsos egyebet tartani benne, mert az erjedt szilva sajátos, erős szagot hagy a kád falában, finom kis réseiben.

A cseberkészítés módja

Ennek a nagy faedénynek fő ismertető jege, hogy két dongája 8-10 centivel magasabbra emelkedik a többinél, és ebbe a kettőbe 6-8 centiméter átmérőjű *fület vágnak, fúrnak*. A két fül megkönnyíti a cseberben lévő folyadék stb. szállítását. A fülbe belefér az ember négy ujjá, de úgy is használják, hogy a két fülön erős rudat dugnak át, amelyre két formás, furattal ellátott emelőrud illeszthető és így a 40-50 literes terhet két ember akár száz méterre is elég kényelmesen viheti. A *cseberdonga* 40-50 centi hosszú, és mindegyik egész hosszában egyenlő vastagságú (2,5 cm) akár a kádé. Főként fenyőfából készítik, de ritkán szokták csertölgyből, cserefából is csinálni. Két lyukas fülével nagyon alkalmas vízfordásra, itatásra, disznóhús sózásra.

A cseberkészítés munkamenete nagyvonalakban egyezik a kád formálásával. Kell hozzá *fülfűrő*, amellyel szabályos, kör alakú lyukat tudnak vágni a két magasabbra emelkedő dongába.

Itt említem meg, hogy a korábbi századokban a legtöbb kádár mogyorófából készített abroncsot. Előnye volt, hogy nem rozsdásodott, hátránya, hogy nagy méretű hordóra nehezen találtak hibátlan, egyenes szálú mogyorófát. A *mogyoróbroncs* készítése kivételes ügyességet igényelt, ma már alig akad kádár, aki ilyent tudna készíteni. A vaskohászat fejlődésével néhány évtizede egyeduralomra jutott a vasabroncs. A két végének összenyitólását a kádár házilag el tudja végezni.

Az adatgyűjtés helye: Felsősfalva, Hargita megye. Idő: 1975 február. Adatközlő: Lukács Sándor, szül. 1923, foglalkozása: gazdálkodó, kádár, asztalos.

Hordókészítés Parajdon

Parajdi adatközlőm, Bíró Albert egyaránt ért a kád és a hordó készítéséhez. A fentebb kifejtettek után csak a hordó készítésére térek ki. Bíró éveken át készített és javított hordókat málnabegyűjtő központoknál. Itt jegyzem meg, hogy vidékünkön sem a bodnár, sem a pintér elnevezés nem használatos.

Hordó készítésére *cserefát*, *akácfát* és *eperfát* választanak. Mindhárom a *keményfák* csoportjába tartozik. Ez esetben is bogmentes, egyenes szálú, repedés nélküli fatörzseket választanak ki. Tömörek lévén, legalább 2 évig kell szárítani őket szellős, árnyékolt helyen. Sokféle méretű hordó készíthető az öt literes nagyságtól a többezer literes hordóig. Nagyságától függően változik a donga vastagsága. Az ezer literesnél nagyobb hordók dongái a végükön meghaladják a 40 millimétert, középen szándékosan vékonyabbra készítik. Tekintettel arra, hogy a hordónak mind a két vége be van fenekelve, és az edény közepe kidomborodik, ezért a dongának mind a két vége elkeskenyedik. A különböző nagyságú hordókban átlagosan 20 donga található.

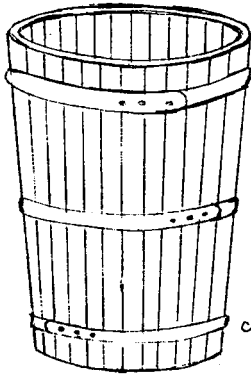
A megszáradt dongaanyagot ki kell dolgozni. Ilyenkor mindenik donga közepét, a belülről kerülő oldalán fejszével lefaragják 20 milliméterre (kis hordó). A két végét meghagyják 30-45 milliméterre, hogy oda árkot, *ontorát* lehessen vágni. Ez után mindenik dongának a két végét a nagyságának megfelelő élszöggel, hajlás-szöggel meggyalulják modell szerint. A fából vagy acéllapból készen álló modell jeles régi mestertől származik, aki külön modellt dolgozott ki az 50 literes, a 100 literes, 500 literes stb. nagyságú hordónak. Ez a szerszám emlékeztet az asztalosok vinklijére (derékszög), de ez esetben mutatja, hogy a dongaél belső vonala hány milliméterrel hajlik befele a derékszögtől. A dongák kidolgozásához *poro-*

zógyalu, simlítógyalu és tropángyalu szükséges. Az úgynevezett tropángyalu tokja legalább 75 cm hosszú, hogy vele a deszka élét egyenesre lehessen gyalulni. Enélkül a fenékdesszkák élét nem lehetne hibátlanul összeilleszteni, és szivárgás jelentkezne.

Miután kidolgozták mind a 20-21 dongát, következik a hordó összeállítása. Azért tartozik a nehéz feladatok közé, mert a dongákat összeállítás közben hajlítani kell. Az egyik abroncsba körbe beleállítják a dongákat. Amikor nagyjából egymás közelébe sikerült húzatni őket (egyik végükön), akkor fennebb is illesztenek egy abroncsot. Így már egymás mellett, talpon megállnak. Ekkor a harmadik abroncsot csak ideiglenesen, nem szorosan, szintén a készülő hordóra helyezik. A húzóató nevű láncos, kampós és menetsaváros eszközt a hordó felső felére helyezik. Közben tüzet gyújtanak a készülő hordó közepébe, hogy a dongákat átmelegítse gőzölésre, hajlításra. Tüzelés, melegítés közben a hordó belsejét és külsejét többször vízzel locsolják. A meleggel, gőzzel kezelt dongák a húzóató hatására középen ívesen meghajolnak, és így fokozatosan rájuk lehet ütögetni a harmadik és a negyedik abroncsot is. A fa keménysége miatt a dongák élei közé nádat (rugalmas gyékényleveleket) szoktak helyezni. A nádat úgy készítik elő erre a célra, hogy már használat előtt fél nappal, este kiteszik az udvar fűvére, hogy *nyirkuljon*, szívjon magába nedvet. Beillesztés előtt a nádat *megsírítik* és a *nádazó késsel* begyömöszölik hosszában a dongák közé. Mikor a felső fenéket teszik be az ontorába, 3 *húzóvasat* használnak. Szigetelés céljából mind a két ontorába, árokba *sírtett nádat* tesznek.

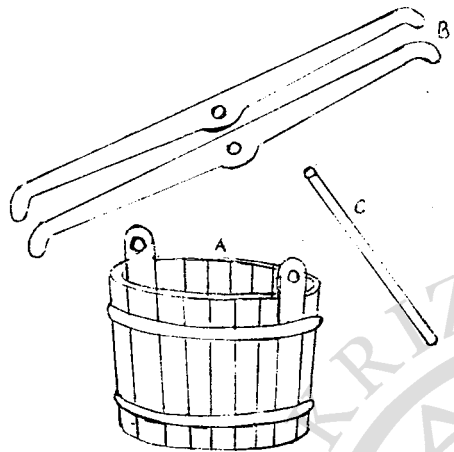
A felső fenék betétele után a hordó belsejét véglegesen simára gyalulják. Mindkét fenék betétele után a hordó külsejét is hibátlanra lesimítják. A hordó fenéklapjába 30-36-os lyukat fúrnak, hogy azon be- és kiengedjék a folyadékot. Ezt a furatot folyadéktöltés után tömör dugóval lezárják.

Adatközlőm, Bíró Albert éveken át málnaszazon előtt és szezonban a szovátai begyűjtőközpontban, kádárként dolgozott. A havasról behozott málnát 200 literes bükkfahordókba tették és savval leöntötték, hogy ne erjedjen. A málnáshordók jelentős mértékben bükkfából készültek, a dongák összeillesztése nem volt pontos, ezért sokszor náddal kellett kitömni a nyílásokat, réseket. Sok volt köztük az elhanyagolt hordó, az igényes kádár nem kívánt ilyen munkahelyen dolgozni. A Sóvidéken kevés a kádár. Gépesített műhelyről nincs tudomásom. Az egyéni rendeléseket olyan népi mesterek teljesítik, akik tavasztól őszi földműveléssel és állattartással is foglalkoznak.

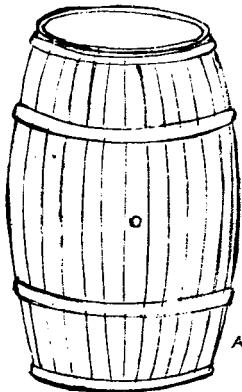


A KÁD ALAPFORMÁJA

- A) donga.
- B) ontóra
- C) vasabroncs



- A) CSEBER két abronccsal
- B) Két hampás rud telített cseber vitelére
- C) Keresztirud a cseber 2 fülén át



- A) Boros hordó. Itjen az alakja a málnáshordónak is
- B) A hordó dongója közepén vékonyabb