

Hordókészítés Salánkon: anyagok, eszközök, technológiák, termékek

Az alkalmas nyersanyagban bővelkedő, szőlő- és bortermeléséről híres Ugocsa egyik legmeghatározóbb háziipara a hordókészítés volt.¹ A 20. század első felében a kádármesterség még összefüggő térséget ölelt fel az egykori Szernye-mocsár környékén Salánktól Szerednyéig. Ezt a Beregben végzett korábbi kutatások is alátámasztják. 1940-ben K. Kovács László például a Bereg-megyei Dercen hordókészítésének fázisait dokumentálta, fotósorozata a Néprajzi Múzeum fotótárában található.² Beregújfaluból pedig közli Bodnár Kovács János kádármester hordóformájának fotóját, megjegyezve, hogy 1940-ben már ő az egyetlen, aki a településen hordókészítéssel foglalkozik.³

Mára azonban az ugocsai-beregi bodnármesterség csak a nagyszőlősi járási Salánkon maradt fenn, ahol még napjainkban is legalább 15 kádárműhely működik.⁴ A többi kárpátaljai magyar településen elvétve fordul elő egy-két hordókészítő mester. Paládi-Kovács Attila biztatására megkíséreltem felmérni a hordókészítés továbbélését a kárpátaljai magyar falvakban. 2012-ben részt vettem a Kárpátaljai Népfőiskolai Egyesület által szervezett, 90 települést érintő kutatásban, amelynek eredményeként bőséges, az adott közösségek hagyományos értékeit, kézműveseit, mesterembereit felsorakoztató adatbázis készült. Részben ennek eredményeit dolgozta fel 2013 nyarán a *Kárpátalja* hetilap honismereti rovata, majd Espán Margaréta kiadványa. A kötet a salánki bodnárokon kívül mindössze két ugocsai és öt beregi kádármestert tud megnevezni.⁵ A salánki hordó ekkortájt a Kárpátaljai Népfőiskolai Egyesület javaslatára – többek között Paládi-Kovács Attila ajánlásával – bekerült a határon túli magyar értéktárba. A nagy múltú, ám fokozatosan sorvadó ugocsai kádármesterség a 2019-ben megvédett PhD értekezésem⁶ külön fejezetét alkotja, ezen kívül több előadásban és tanulmányban is felhívtam a témára a figyelmet.⁷ Mindezek ellenére a kistáj arculatát eddig meghatározó mesterség fennmaradása napjainkban kétségessé vált.

¹ A történelmi Ugocsa vármegye nagyobbik, északi része 2020-ig Kárpátalján belül a Nagyszőlősi járás területének felelt meg. Az ukrainai közigazgatási reform keretén belül ekkor a Nagyszőlősi és a Beregszászi járásokat összevonták Beregszászi járás néven, Beregszász központtal.

² K. Kovács 1940. E fényképfelvételekből 4 darab bekerült a *Magyar néprajz* III. (*Kézművesség*) kötetébe is, melyben Juhász Antal ismerteti a kádármesterséget (Juhász 1991: 455–457).

³ K. Kovács 1940.

⁴ Salánk egykor mezőváros, ma háromezer fős, túlnyomórészt magyar lakosú falu az egykori Ugocsa északnyugati szegletében. A 2020-as közigazgatási reform következtében a település az újonnan létrejövő Tiszaújfalui kistérség részévé vált.

⁵ Nagyszőlősi járás: Szirmai Antal (Fertősalmás), Pál Zsigmond (Feketeadó); Beregszászi járás: László Attila és Héder András (Sárosoroszi), Lengyel János (Nagybégány), id. Komári Zoltán (Kisbégány), Komáromi József (Badaló). A megnevezettek közül László Attila Salánkról költözött Sárosorosziba (Espán 2015).

⁶ Kész 2019.

⁷ Kész 2012.

A hordókészítés történetét, annak magyarországi elterjedését egy korábbi tanulmányban már ismertettem.⁸ Ezért a továbbiakban eltekintek a hordóipar történeti hátterének és szakirodalmának részletezésétől.⁹ Ehelyett célul tűztem ki a párhuzamok kiutatását a forrásokban¹⁰ ismertetett magyarországi hordókészítés és a szakma salánki művelőinek tevékenysége között; a felhasznált alapanyagok, szerszámok, termékek, valamint a munkafolyamat alaposabb ismertetésével kidomborítva a salánki kádármesterség technológiai részleteit.

ANYAGOK

A kádárok legalkalmasabb nyersanyaga a tölgyfa, ebből készülnek a boros- és söröshordók, de anyaghiány esetén készítenek eper-, akác- és szelidgesztenyefa hordót is. Dézsát, kádat pedig akár fenyőfából, szilből, hársból vagy kőrisből is lehet készíteni.¹¹

A kapuvári hordókészítést kutató Németh Imre egyik adatközlője mondta: *Ha valaki azt kérdezte tőlem, milyen fával dolgozom, viccesen azt szoktam mondani: Minden fával, csak tréfával nem, mert a kádármunkát komolyan kell csinálni.*¹² A megkérdezett mester például boroshordóhoz tölgyet, szeder- és akácfát, káposztáshordókhoz, dézsákhoz, lajtokhoz pedig vörösfenyőt, tölgyet és szederfát szokott felhasználni.

Baranyi Béla hódmezővásárhelyi adatközlője szerint a legjobb hordó tölgyfából készül, de ez a fa a legkényesebb is. Ha nem megfelelő hőfokon melegítik, könnyen eltörik. Az eper és az akác bírja legjobban a hajlítást, a fenyőt azonban nem hajlítják. A gesztenyéből olaszhordót készítenek.¹³

Fejes László a miskolci kádárokról szóló tanulmányában írja, hogy a boroshordók anyaga tölgy, szelidgesztenye, eper és akácfa lehet. A söröshordóé tölgy-, cser- és akácfa. Kisebb edényeket lehet szilből, hársból, kőrisből és fenyőfából is készíteni.¹⁴

A Kovács Ferenc által ismertetett gyergyócsomafalvai székely kádármesterek viszont tölgyfa híján kizárólag fenyőfából készítették kádat, *csebert*, favedret, ivóvíztartó *kártyát*, vajköpülő dézsát.¹⁵

Ami az ugocsai kádárokat illeti, a salánki Nagyerdőben kidöntött, legallyazott és a megfelelő darabokra fűrészelt tölgyfát hazaszállítják további feldolgozásra. Az udvaron az elfűrészelt fadarabokat fejszével, sulyok és ék segítségével széthasogatják *fertályokba* – előbb kétfelé, majd négyfelé; a szabványnak megfelelően kifaragják¹⁶ (régében faragóbárdal *kinagyolták*, majd *füles gyaluval, vonókéssel* munkálták vég-

⁸ Kész 2012: 141–154.

⁹ Juhász 1991; Szulovszky 2004, 2009.

¹⁰ A Néprajzi Múzeum kéziratárában számos pályamunka és egyéb dolgozat nyújt lehetőséget a különböző települések bodnármesterségének összehasonlítására.

¹¹ Juhász 1991: 456.; Kész 2012: 144.

¹² Németh 1978: 24.

¹³ Baranyi 1978: 7.

¹⁴ Fejes 1976: 117–118.

¹⁵ Kovács F. 1944: 192.

¹⁶ A különböző méretű hordódongák kiszabásához maguk készítette *módlík (módlák)* szolgáltak.

leges alakjára a faragószeken), végül a kifaragott darabokat (ezeket *csutakoknak* nevezik) kereszttrakással *kalickába, stócba* (csomókba, kaszajokba, németül *Stoss*) rakják 1 évre *szelidülni* (száradni).¹⁷

A segédanyagokhoz kell sorolnunk az abronsvasat (faabroncs esetében nyír-, mogyoró- vagy fűzfavesszőt), a szegecset vagy nitszeget (Salánkon: *nyitszeg*), a gyékényt és a kéthegyű szegeket is. Az állító, tüzelő és vasaló abronsok különböző vastagságúak és szélességűek, attól függően, hogy milyen munkadarabhoz használják őket. Salánkon a fenék- és oldalhézagok tömítésére csak gyékényt alkalmaznak, a másutt e célra használt, lenmaglisztből készített csirizt nem.

SZERSZÁMOK, ESZKÖZÖK

A kádármesterség gyakran apáról fiúra szállt, ezért számos szerszám is öröklődött, így még ma is találkozhatunk használat közben a 19. századból való muzeális eszközökkel. A mesterek régebben sok szerszámot maguk készítettek, nemritkán véséssel is díszítették őket. Az önálló fiatalok az idős mesterektől vagy a vaskereskedésben vásároltak fűrészeket, gyalukat, késeket.¹⁸

A kádáripári szerszámok tipológiai feldolgozása a néprajzi szakirodalomban meglehetősen hiányosnak mondható. Bogdán István *Mestere volt egykor...* című könyve¹⁹ mellett a kérdésről részletesebb adatokat tudhatunk meg egyes néprajzi tanulmányokból, továbbá a Néprajzi Múzeum Etnológiai Adattárában őrzött, az 1970-es években készült pályamunkákból,²⁰ amelyek Magyarország különböző pontjaiban kutatták fel a már akkoriban is letűnőben lévő mesterséget. A bodnár- vagy kádármesterség német és magyar nyelvű szakterminológiájának egyik legpontosabb leírását Frecskay János *Mesterségek szótára* című munkájában találhatjuk, ez alapul szolgálhat a többi szakmunka tanulmányozásához is.²¹

A kapuvári hordókészítésről írt, *A kádárság története* című pályamunkájában, Németh Imre több mint hatvan kádárszerszámot sorol fel, de pár eszköz kivételével (*fenékkihuzó/klomni, tűzőminta/módlí, dongaszorító/cug, kapacs/szalu, amerikáner*) csak magyar megnevezéssel említi őket.²² Baranyi Béla pályamunkájában mintegy kéttucatnyi hódmezővásárhelyi eszközt tud felsorolni magyar és torzított német megnevezéssel, ezekhez magyarázatok is fűz.²³ Igen értékes adatokkal szolgál Szamosujváry Sándor debreceni egyetemi tanár gyűjtése a kádármesterség szakkifejezéseiről. Ebben felsorolja a szakma német, sváb megnevezéseit és azok

¹⁷ A száradni összerakott dongacsomók neve más vidékeken *kászli* (Orosháza), *máglya* (Miskolc), *kalicka* (Kecel, Mecseknádasd) volt (Juhász 1991: 456.; Frecskay 1912: 29).

¹⁸ Juhász 1991: 456.

¹⁹ Bogdán 1984: 168.

²⁰ Fejes 1976: 118–119.; Németh 1978: 23–24.; Baranyi 1978: 6.; Kovács–Sóvárgó 1961; Szamosujváry 1942–1968; Kovács 1944.

²¹ Frecskay 1912: 29–36.

²² Németh 1978: 23–24.

²³ Baranyi 1978: 6.

elmagyarosított, torzított formáit, amelyeket az általam kutatott salánki kádármesterek is használnak.²⁴ Szamosujváry tanulmányának értékét növeli, hogy 54 szerszám rajzát vizuálisan is ismerteti.²⁵ Némileg más terminológiát használnak a székely kádármesterek. Kovács Ferenc a gyergyócsomafalvi kádárokat bemutató tanulmányában például a dongát *fal*, a csínt *ontora*, a fűrőt *furu*, a körzöt pedig *cirkalom* néven említi.²⁶ Mint leírja, a vasabroncsot a *homorított* vagy *káfoló üllőn* kalapálják a megfelelő formára, és két *nyitszeggel* fogatják össze.²⁷ A szerző ismerteti a kutatásának idején (1944) még használatos faabroncsok készítését is.²⁸

A forrásokban ritka, ma már nem használatos eszközökről is szó esik; a többször említett *vonószerk* mellett ilyen volt a *stráfszár* vagy faragóoszlop: a nagy dongákat ehhez állítva *kráglizták* (bemélyítés) és késelték.²⁹

E magyarországi gyűjtések szakmai támpontot és összehasonlítási alapot képeztek az ugoicsai-beregi, azon belül is a salánki bodnárok eszköztárának összeírására. Az eredmény számomra is meglepő volt: a szakkifejezések, az eszközök torzult német megnevezésének használata, akárcsak a munkafolyamatok és technológiák, tökéletesen egyezett az anyaországban felgyűjtött terminológiával, ami a közös iskolát, a közös gyökereket bizonyítja.³⁰ Kivételt csak néhány szláv jövevényszó képezett, amely már a szovjet időkben került be a kárpátaljai mesteremberek szókincsébe. A kutatás során általam használt kérdőív alapját Klinger Dezső és Erdősi Emil *A kádár* című könyvének eszköztára képezte.³¹ Az alábbi táblázatban a hivatalos magyar terminus és a német szakkifejezés után a salánki kádármesterek³² által használt, gyakran németből magyarosított megnevezések következnek, bár a felsorolásból látható, hogy nem mindegyik eszközt használják vagy ismerik a kérdezettek közül.

²⁴ Szamosujváry 1942–1968: 1–6.

²⁵ Szamosujváry 1942–1968: 29–82.

²⁶ Kovács 1944: 192–195.

²⁷ A *káfolás* az abroncs felső kerületének kitágítása csonkakúp formára.

²⁸ „A faabroncs anyaga kizárólag a mogyoróbokor vesszeje. A 3–4 cm átmérőjű bogmentes fiatal ágakat középen kettébe hasítják. Köralakúvá tétele az idősebbek kezűgyességét dicséri. Segédeszközül csupán a térd szolgál. A faabroncs összekötéséhez nyitszeg sem kell, mert a két végén látható szakáll egymásba karolva szorosan fogja egymást” (Kovács 1944: 195).

²⁹ Szpiridonov 1942: 18.

³⁰ A német terminológia használatát Fejes László a sok német iparos bevándorlásával magyarázza. A szerző szerint az erdélyi kádárokat még büntették is a céhen belül, ha nem német nyelven beszéltek a szakmai üléseiken és munka közben (Fejes 1976: 9).

³¹ Klinger–Erdősi 1938: 73–78.

³² A felsorolásban a kádármesterek neveit rövidítve tüntettem fel az alábbiak szerint: S. B.=Sipos Béla, L. E.=László Elemér, K. G.=Kész Géza, id. K. G.=id. Kész Géza, G. I.=Gál Imre, L. Á.=László Árpád, L. A.=László Attila



1. kép. Görcbe vonókések, vaskörzők, furdancs és billogzóvas (A külön nem jelölt fotók a szerző 2015-ben készült felvételei)



2. kép. Módliba vett donga

1. táblázat. A kádáreszközök hivatalos, német és a salánki kádármesterek által használt megnevezése

Hivatalos magyar elnevezés	Német megnevezés	Salánki kádármesterek* által használt szakkifejezés * lásd 32. jegyzet
Taszítógyalu	Stossbankhobel	<i>stószbank</i> (S. B.)
Színelő gyalu	Abrichthobel	–
Hézaggyalu	Spatzenhobel	–
Simító gyalu	Glatthobel	<i>egyszerű gyalu</i> (L. E.), <i>simitó</i> (S. B.)
Belső dongagyalu	Garbhobel	<i>safthóbli</i> (K.G.), <i>gárhóbli</i> (S. B.), <i>gárbhóbli</i> vagy <i>stráfpekni</i> (L. E.)
Füles simítógyalu	Schlicht-Zwiemandl	<i>cimandli</i> (S. B., L. E.)
Füles külső dongagyalu	Streif-Zwiemandl	<i>pucológyalu</i> (S. B.)
Tőkegyalu	Blövhelhobel	<i>két ember gyalult vele</i> (S. B.)
Külső dongagyalu	Garbhobel	<i>garbhóbli</i> (L.E.), <i>pucológyalu</i> (S. B.)
Füles körgyalu	Stemm-Zwiemandl	<i>cimandli</i> (S. B.)
Kör- vagy vésőgyalu	Stemhobel	<i>stembóbli</i> (S. B., K. G.)
Amerikai dongagyalu	Streifhobe	<i>csikógyalu</i> (S. B.), <i>csikósgyalu</i> vagy <i>cikling</i> (K. G.), <i>talvasgyalu</i> (L. E.)
Fenekszél-gyalu	Bodenbramschnitt-Hobel	<i>prájsmitgyalu</i> (S. B., L. E.)
Koszorúgyalu	Kranzhobel	–
Csinvágó gyalu	Kimnhobel	<i>csinvágó</i> (S. B., L. E., K. G.)
Dongaszélcifrázó gyalu	Froschbramschnitt-Hobel	–
Fejlesztő	Kopfrisslane	<i>koflicmérő</i> (L.E.), <i>koflic</i> , <i>subler</i> (S. B.)
Fakörző	Holzzirkel	<i>cirkli</i> (S. B.)
Edény vagy kádgyalu	Geschirr oder Schabhobel	<i>safthóbli</i> (S. B., L. E., K. G.)
Nyeles edénygyalu	Geschirrhobel mitStiel	–
Vaskörző	Zirkel	<i>cirkli</i> (S. B.)
Fenekjelző	Bodenkamm	–
Hordódugóhúzó karikával	Spundhaber mit Ring	–
Aknahúzó csavaremelyűvel	Berlzieher mit Schranbhebel	–
Amerikai aknafűrő	Amerikanischer Patent-Spundboher	–
Vasfurdancs	Bohrdrauben	<i>furdancs</i> (S. B.)
Lyukverő	Durchschläger	<i>lyukasztó</i> (S. B., G. I.)
Lyukasztópad és szegecselőserpenyő	Lochscheiben und Nietpfandel	<i>üllő</i> (L. E.), <i>muter</i> vagy <i>anya</i> (K. G.)

Hivatalos magyar elnevezés	Német megnevezés	Salánki kádármesterek* által használt szakkifejezés * lásd 32. jegyzet
Amerikai központfűrő	Amerikanischer Zentrumbohler	<i>amerikai fűrő</i> (S. B.), <i>csigafűrő</i> (L. E.)
Központfűrő	Zentrumbohler	<i>centrumfűrő</i> (L. E.), <i>bodnárfűrő</i> (S. B.)
Aknafűrő	Beilbohrer	–
Hordókaparó	Fass-Schaber	–
Abroncshajtó kalapács	Setzhammer	<i>cecamer</i> (S. B., L. E., G. I.)
Fejező és kézikalapács	Niet und Handhammer	<i>kalapács</i> (S. B., L. E., K. G.)
Abroncshúzó	Reifzieher	
Hordóúrtartalom-mérték	Fass-Visier	<i>mérőpálca</i> (S. B., L. E.)
Vonószék	Hanselbank	<i>vonószék</i> (L. E.)
Egyetemes dongaszorító	Universal-Fasszug	<i>cug</i> (L. E., S. B., K. G.)
Dongaszorító	Fasszug	<i>cug</i> (L. E., S. B., K. G.)
Vonómérték	Reissmodell	<i>rajzmódli</i> (S. B., K. G.)
Fenekkihúzó	Auszügel	<i>auszcigli</i> (S. B., L. E.)
Hordóajtó-fűrész	Fasstörlsäge	<i>kézifűrész</i> (S. B., L. E.)
Egyenes vonókés	Gradeisen	<i>vonókés, kétnyelű kés</i> (S. B.)
Görbe vonókés	Krummeisen	<i>vonókés, kétnyelű kés</i> (S. B.), <i>görbe-kés</i> (K. G.), <i>csak görbe kést használunk, abból a Staller volt a legjobb</i> (L. E.)
Vágókés	Schneidschnitzer	–
Verőkés	Schlagschnitzer	–
Hordóajtó-zár	Wein Fass-Riegel	<i>hordóajtó-zár</i> (L. E.)
Hordóajtókapocs	Wein Fassstürl Kloben	<i>ajtóbeszorító csavar</i> (L. E.)
Kádár abroncskés	Bindermesser	–
Erdei szekerce	Waldhacke	<i>szekerce</i> (S. B., L. E., K. G.)
Füles dongafűrő	Handdanbenbohrer	–
Kádárszalu	Dexel	<i>teknővájó</i> (L. E.), <i>a but belsejét vájták vele</i> (K. G.)



3. kép. Külső dongagyalu



4. kép. Szekercék, bárdok, pöröly és sulyok



5. kép. Szorító cűg



6. kép. Abronshúzó kalapács



7. kép. Csinvágó



8. kép. Fenékfelhúzó ráklábak

Az általam felsorolt eszközök mellett a megkérdezett mesterek további szerszámokat is megneveztek, illetve bemutattak (2. táblázat), a kéziszerszámok sorát pedig a már említett vonószerk mellett a különféle speciális munkapadok is kiegészítik (3. táblázat).

2. táblázat. A hivatalos szakkifejezések között nem szereplő salánki kádáreszközök

A hivatalos eszközlístában nem szereplő salánki kádáreszközök	Az eszköz rendeltetése
<i>stószpang</i> (lábas nagygyalu)	amelyen a dongát <i>stészolták</i> (L.E.)
<i>glattspang</i> (az előzőhöz hasonló)	ezen <i>engedték a feneket</i> (L.E.)
<i>módlí</i>	ennek köríve alapján határozták meg a hordó fenékének méretét (K.G.)
<i>rajzmódlí</i>	G.I. saját készítésű eszköze a kishordó fenékméretének bemérése: falapocska-sablon, közepén szeggel
<i>mószpang</i>	zsineg, amellyel a hordó kerületét mérik meg (L.E., K.G.)
<i>stemasz</i>	colos mérőléc a megfelelő méretű dongák kiválasztására (K.G.)
<i>plenkács</i>	nagy hasítóbalta (K.G.)

3. táblázat. Speciális salánki munkapadok és rendeltetésük

Megnevezése	Rendeltetése
<i>gárbolópád</i>	homorú kiképzésű felső részére rézsútosan ráhelyezett hordó belsejét gárbolják (simítják, gyalulják) ki, munkálják meg a frost (a hordó belső peremét), illetve vágják bele a csínt (L. Á., K. G., S. B., L. E.)
<i>fenékvágó szék</i>	a hordó fenekét bestemolták (gyalulták körbe) rajta (K. G.)
<i>tipliszék</i>	a hordó fenekét állították össze rajta (id. K. G.)
<i>tűzkosár</i>	a hordó belsejének kiégetésére, e vasrácsban égett a tűz (K. G., L. Á., L. A.)
<i>tönkö üllővel</i>	az abroncs kivágására, lyukasztására és <i>nyitolására</i> (L. E., L. Á., K. G.)

A salánki bodnárok még ma is használják a megnevezett kéziszerszámokat, s bár napjainkban munkájuk már gépesítve van, bármikor el tudnak készíteni egy hordót manufaktúris eszközökkel is. Szerszámaik között muzeális darabok is akadnak, némelyik vonókés, gyalu vagy bárd pengéjén a „Staller Wien” védjegy látható.³³ Fejes Lászlótól tudjuk, hogy e világmárka darabjéért annak idején 24–28 pengőt adtak (mikor egy mázsa búza ára 9 pengő volt), s a bolt azonnal visszacserélte, ha véletlenül nem vált be valamelyik kés.³⁴ A kádármesterek házi műhelyei ma már jól fel vannak szerelve gépekkel is, viszont félő, hogy a kéziszerszámok és azok hagyományos megnevezései előbb-utóbb feledésbe merülnek.

ALAPMŰVELETEK, MUNKAMENET

A kádák és hordók készítésének menete Ugocsában a szakterminusokhoz hasonlóan, nagyjából megegyezik a szakirodalomban³⁵ és a magyarországi forrásokban³⁶ leírtakkal.

A hordókészítés első fázisa a dongakészítés – a dongának való fa kihasogatása a rönkből. A faedénynek kiválasztott, görcsmentes, jól megszáradt fatörzset a készíten-dő edény méreteinek³⁷ megfelelően fűrészsel földarabolják, majd szekercével vagy hasítóvassal hosszában, szála mentén dongahasábokra hasítják.³⁸ *Az első osztályú donga szálán hasított, a tükörszálak végig húzódnak benne. A fűrészelt dongánál előfordulhat,*

³³ A bécsi céget Johann Staller alapította 1870-ben.

³⁴ Fejes 1976: 117.

³⁵ Juhász 1991: 456–457.

³⁶ Baranyi Béla például tömören és közérthető módon írja le egy 500 l-es hódmezővásárhelyi cefrész-kád és egy 500 l-es boroshordó elkészítésének menetét (Baranyi 1978: 8., 10). Mártha Tibor hasonlóképpen dokumentálja a fénylesítkei boroshordó készítésének folyamatát (Mártha 1979: 9–12).

³⁷ Századokon át *hordómérőnek* vagy *akolómesternek* nevezett mértékhibeletesítők mérték a hordókat ún. *akófavá*. Az 1 akós (1 magyar akó = 54,3 l) hordó fenékmérője a szabvány szerint 42 cm, dongái hossza 52 cm volt. Uradalmakban a képzett kádármesterek keze alá *hordófalhasító* parasztspecialisták dolgoztak (Juhász 1991: 457).

³⁸ A készíten-dő donga hosszát egy *bütümmérték* (Stemmaass) nevű, beosztásos faléc, a donga vastagságát pedig egy *donga-alakzó* (Dauben-Leere) nevű, rovátkolt deszka mérőeszközzel állapítják meg (Frecksay 1912: 29).

hogy enged. (L. A.) A salánki mesterek ma sem tartják helyénvalónak a dongák fűrészelését, mert ezzel a fa rostjai roncsolódnak, ami a hordó szivárgásához vezet.

A megszáradt fákat a favágó tőkén kádárszekercével faragják ki donga alakúra. A hasított darab hegyes élét (néhol *hereflúgnak*³⁹ nevezik) lefaragják, akárcsak a kérget és a tölgyfánál meglévő *fehérjét*, amely átengedné a bort. E folyamat során faragóbárdal kinagyolják a dongát, majd a faragószéken vonókéssel és füles gyaluval megadják a végleges formáját.⁴⁰ E szakasz pontos leírását többek között Mártha Tibornál is megtaláljuk.⁴¹ A művelet során a donga két szélét a Salánkon *faragószéknek*, *vonószéknek*⁴² nevezett padon kifaragják. A következő lépés a donga belső részének legyalulása belső dongagyaluval, majd kitisztítása görbe vonókéssel (Salánkon *kétnyelű kés*).⁴³ Ezután a bodnár az összeeresztést végzi el: a földön álló nagy *eresztőgyalun* a dongát mozgatva adja meg a hordó *hasbőségét*.

A forrásokból megtudhatjuk, milyen hosszúságú dongákból hány literes hordók készülhetnek.⁴⁴ Mártha Tibor a hordók és a dongahosszak viszonyát ettől némiképp eltérően adja meg⁴⁵ (4. táblázat).

4. táblázat. A hordók űrtartalma és a dongahosszak viszonya Szpiridonov és Mártha szerint

A kész hordó űrtartalma (liter)	Dongahossz (cm)	
	Szpiridonov (1942) szerint	Mártha (1979) szerint
5	24	61–62
25	40	
55	50	
100	63	
200	74	71–72
300	84	86

³⁹ Szpiridonov 1942: 2.

⁴⁰ Mint a szakirodalomban is olvashatjuk, a *vágítónak* nevezett fatőkén *kádárbárdal* (Lenkbeil, Binderbarte) vagy *szekercével* (Breitbeil, Segers, ez utóbbi nyele görbe, pengéje pedig ívelt) nagyolják ki a dongát. Aztán a durvább *hántológyaluval*, *hasítógyaluval* (Rauhobel, Schurfhobel), majd a finomabb *simitógyaluval* (Glätthobel) adják meg a fahasábok külső domborulatát (Frecksay 1912: 29.; Juhász 1991: 456).

⁴¹ Mártha 1979: 3. A donga szükséges vastagságát az *irdalóval* (Reisser) jelölik ki. Ez két tuskével ellátott kampós, görbe deszka. Az egyik tuska a donga vastagságát *irdalja* ki, a másik pedig a nyakarányt jelöli meg (Frecksay 1912: 29).

⁴² Más néven *szívószék*, *kézvonópad* (Schneidbank, Hanselbank) (Frecksay 1912: 29).

⁴³ A szakirodalomban említett görbe *vonókést* (*szívókést*) *görbekésnek*, *horgaskésnek* (Krummeisen) is nevezik. Az egyenes *vonókés* neve *egyeneskés*, egyenes *szívókés* (Geradeisen). A nagyobb dongák kivölgyelését a *szalúval*, *kapaccsal* (Dexel) végzik (Frecksay 1912: 30).

⁴⁴ Szpiridonov 1942: 3.

⁴⁵ Mártha 1979: 3.

A kész hordó űrtartalma (liter)	Dongahossz (cm)	
	Szpiridonov (1942) szerint	Mártha (1979) szerint
350	90	95
400	95	
500	100	–
600	110	–
700	120	–

A hordódongák közepén szélesebbek, mint a végeken, ennek köszönhetően kap a hordó gömbölyded formát.⁴⁶ A hordó alakját a mesterek *hordóosztással* számítják ki. Leginkább 6-os osztással dolgoznak: egy osztásrész egyenlő a hordó *hasbőségének* hatodrészeivel. A *fej*rész ennél egy osztásrésznél kevesebbet tesz ki. Mint Németh Imre is írja, hordónak ilyen beosztás mellett a legszebb a formája.⁴⁷ Ugyanezeket a számításokat végzik el a megkérdezett salánki kádármesterek is, ha az elméleti tudnivalókat nem is tudták minden esetben szakszerűen megfogalmazni.

A következő folyamat a hordó összeállítás: az egyenlő hosszúságú, *módliba* gyalult,⁴⁸ megszámozott dongákat a helyi mesterek *huzató- vagy rakóabroncsban*⁴⁹ összeállítják. Ez azt jelenti, hogy régi, *huzató abroncsot* (a 6 darab, szerszámként használatos *huzató abroncs* közül először a felsőt) tesznek az első donga (a forrásokban *akona* vagy *szájdonga*⁵⁰) felé és *csiptetővel*⁵¹ befogva rögzítik, majd körben mellé állítják a többi, megszámozott dongát is. Az egyik kezével a mester mindig hozzáfogja az utolsót az előtte lévőhöz. Közben, hogy szilárdabban álljanak, állítócsavarral vagy csipesszel egy-egy dongát hozzá lehet erősíteni az abroncshoz.

Mikor a dongák már egy abronccsal össze vannak fogva, a *huzató abroncsot* kalapáccsal lejjebb ütik, és felülről, a hasuktól fölfelé még két állítóabroncsot (a *nyak- és hasabroncsot*) rávernek. Ezek a *hasrészt* is jól összefogják, miközben a dongák alul még nincsenek összefogva.

⁴⁶ E szélességek aránya 5:6. Ennek a meghatározására szolgál a négyszárú körző (vierspitziger Zirkel), magát a műveletet pedig arányvetésnek (Risse reissen) nevezik (Frecksay 1912: 30).

⁴⁷ Németh I. 1978: 25.

⁴⁸ A szakirodalomban olvashatjuk, hogy a dongák modell szerinti kigyalulását a dongák *meztökélésének* is nevezik: a vonókéssel *mezsziatolják*, a domborúságát *keremítéssel*, a homorúságát pedig *völgyeléssel* adják meg. A *száddongát* szélesebbre és vastagabbra hagyják, hogy belé a *szájdót* (*szádallót, akonát*) lehessen kifúrni. A 6 hektoliternél nagyobb hordók dongáit nem *sziatolják*, hanem *kádárbárdal megbárdolják*, majd a három lábú *eresztőpadon* (*eresztőgyalún, kecskegyalún, németül Stossbank*) meggyalulják. Kisebb dongákat a félakkora *szivőpadon* (Reifbank) gyalulják ki (Frecksay 1912: 31).

⁴⁹ Más néven *összeállító abroncs*, állító abroncs, *munkaabroncs* – először ezzel fogják össze a dongákat. Minden hordóméretre megfelelő összeállító abroncs van.

⁵⁰ Frecksay 1912: 31.

⁵¹ *Csiptető*: egy U alakú vas, kemény vasabroncsból készített csipesz, mellyel a dongát és az abroncsot fogják össze.



9. kép. Hordó összeállítása rakóabroncsban. Mikor a dongák már egy abronccsal össze vannak fogva, a huzató abroncsot kalapáccsal lejjebb ütök, és felülről, a hasuktól fölfelé még két állítóabroncsot (a nyak- és hasabroncsot) rávernek. Ezután következik a hordó tüzelése.

szanak”. Így kapja meg a rideg, parázs tölgyfa a két ősi erő, a tűz és a víz segítségével szükséges hajlított alakját. Mikor a hordó szétnyílt felét teljesen összehúzták, megfordítják a hordót és ráverik az alsó összehúzó abroncsokat,⁵⁶ megdolgozzák azt a felét is. 30–40 perc után a hordót leveszik a tűzről, leveszik róla a *cugot* is, a dongákat fakalapáccsal belülről ütögetve helyreigazítják.

Ezután következhet a hordó *tüzelése*. A félig felabroncsozott hordót az udvaron „kilángolják”.⁵² A vas tűzkosárban forgácsot gyújtanak meg, s a hordót szétnyílt részével lefelé a tűz fölé állítják. A dongákat belül kitzüzelve, kívülről pedig vízzel locsolva teszik rugalmassá, így engednek az összehúzásnak. Négy-szer-öt-szer „aláfütnek” és ráteszik a *cugot*.⁵³ Adatközlőim felhívták a figyelmet: a *cugot* óvatosan kell tekerni, hogy a dongák a hirtelen szorítástól el ne törjenek. Az esetlegesen elrepedt dongát ki kell cserélni. Szpiridonov Sándor is megjegyzi, hogy az anyagi veszteség mellett az elpattant donga bal esetet is okozhat, ezért a hordó összehúzása nagy türelmet, figyelmet és szakértelmet kívánó művelet.⁵⁴ A megmelegített dongákat állandóan locsolják, hogy hajlíthatóbbá váljanak. Így fokozatosan szorítják összebb őket az abroncsok lejjebb verésével (*kiriktolják*).⁵⁵ A *cug* kötele egyre összebb húzza a dongák alsó részét, amelyek „összeal-

⁵² A fenyődézsákat nem lángolják ki, azokat enyvezik.

⁵³ *Cug* (összehúzó *cug*, *dongaszorító*) – hordóráfszerű faszerkezet, melyen vastag kötél (drótkötél vagy abroncs) van, s a csavarás által a kötelet összebb húzza.

⁵⁴ Szpiridonov is ír erről (Szpiridonov 1942: 8).

⁵⁵ Az abroncsok felrakásánál az acél élű, fa fokú *cecamert* (abroncsajtó vagy húzó kalapáccsot) használják, amit egy kilós közönséges kalapáccsal vernek.

⁵⁶ „Háromféle húzó abroncs van: nyakabroncs, hasabroncs és haptráf (felső), mindegyikből 2–2 darab” (Mártha 1979: 9).



10. kép. Mikor a hordó szétnyílt felét teljesen összehúzták, megfordítják a hordót és ráverik az alsó összehúzó abroncsokat, megdolgozzák azt a felét is.



11. kép. A dongák megjelölt végeit körbefűrészelik, görbekéssel, büttöző gyaluval simára dolgozzák. Majd a gárhóblival meggyalulják a csin tetejét.



12. kép. A csinvágóval megcsinálják az csinvágást. (Fotó: Kész Barnabás, 2015)

olvashatjuk, hogy a nagyobb hordók *ormóját* néha az *ormócifrázóval megcifrázzák*, hornyolatokkal díszítik.⁶²

A tüzelőkosárról való levétel után a hordó edzése következik, vagyis hasra fektetve két vödör hideg vizet öntenek bele és jól megforgatják, majd elvégzik az abroncstalanítást.⁵⁷ A tüzről levett hordó abroncsait kihülés után újból megszorítják. A dongák megjelölt végeit körbefürészelik, *görbekéssel, bütüző gyaluval* rézsütösen simára dolgozzák.⁵⁸

A következő munkafázis a *csinvágás*, vagyis a hordófenék vajatának, hornyának bevésése. Eszköze a három facsavarral állítható vésetű *csinvágó*, bár újabban a műveletet legtöbbször géppel végzik.⁵⁹ E folyamat során *görbekéssel körülgárbolják* a *csin* (más vidékeken, például a székelyeknél *ontra*, *ontora* a neve)⁶⁰ helyét, majd a *gárbhóblival* (*gárbhóbli*, *gárdhóbli* – kisebb gyalu), meggyalulják a *csin* tetejét.⁶¹ Végül a *csinvágóval* megcsinálják az *csinvágást*. Frecskay Jánosnál

⁵⁷ Ezt megelőzően azonban a *stószpang* (120 cm hosszú óriásgyalu) bevetésével összeeresztik a dongák *oldalugjait*, a dongákat tolvá a gyalun. Ennél a *stészoláznál* is *módlit* használnak. Ezután a *svábcoggal* (keskeny pengéjű fakeretes fűrész) a dongák végeit kiegyenlítik. Majd a *stanhóblival* (miniatűr gyalu) körülgyalulják a dongák végeit (Mártha 1979: 10).

⁵⁸ Ezt a munkafolyamatot a szakirodalomban *végellésnek*, *bütüzésnek* (Enden, Stemmem) nevezik. Eszközei a *kávásfűrész*, *bütüzőgyalú*, *végellőgyalú*, *félholdgyalú*. A hordó két végét pedig a *szekeccével*, *görbe késsel*, majd a *horgasgyalúval*, *homorítóval* ismét *megsimítják*, vagyis *homorítják* (Frecskay 1912: 33).

⁵⁹ A *csinvágó* gyaluban három vas van: két *elüljáróvas* kimetszi a *csin* széleit, a *vájóvas* pedig a kimetszett szélek közül kivájja a fát (Frecskay 1912: 33).

⁶⁰ Juhász 1991: 457.

⁶¹ A *csin* helye közel van a dongavégekhez, a fenéken fölül maradó résznek, az *ormónak* (Frosch) szélességén alul helyezkedik el (Frecskay 1912: 33).

⁶² Frecskay 1912: 34.



13. kép. A bodnár körzővel megméri a fenék területét, a *csinbe* beméri, kiszabja és legyalulja a fenékdongákat. A fenékdongák közeinek 1-1 szál gyékénnyel való tömítése után a *tipliszéken* kéthegyű kádárszeggel összeszegezik őket.



14. kép. A fenék behelyezésénél fenékkihúzó (auszcigli, rákfark) használnak. A hordókészítés utolsó fázisa az abroncsolás. A huzató abroncsok helyébe fel kell tenni az új, végleges vasakat.

A következő fázisban a bodnár körzővel megméri a fenék területét, a *csinbe* beméri, kiszabja és legyalulja a fenékdongákat. Körzőbe (*cirklibe*) veszi a *csin* sugarát, kiválogatja, kirakja a fenékdongákat, középfának a leghosszabbat, legszélesebbet, a szélek felé pedig egyre rövidebbeket. A lapjaikat egyenként kidolgozza: a külső oldalakat simára, a belsőket csak nagyolva. A salánki bodnárok is rámutattak arra, hogy különösen kell vigyázni a fugák sima kidolgozására. A szorosan egymás mellé rakott fenékdongákra *csinsugárnyi* körzőnyílással újra kimérik a fenékméretet, a dongákat megszámozzák. Majd a fenékdongák közeinek 1–1 szál gyékénnyel való tömítése után a *tipliszéken* kéthegyű kádárszeggel összeszegezik őket.⁶³ Utána *csinsugárral* bekarcolják a fenék körvonalát, e *jegy* mentén a *fenékvágó székre* (másutt *bakló*⁶⁴ és *stráf*

⁶³ A dongák közeinek tömítésére a *pintérkákának* is nevezett *vajasgyékény* (*Typha latifolia*) puha, hosszú leveleit használják (Juhász 1991: 457). Mint Frecskaynál olvashatjuk, a *meggyékényezés* a *buzogánysás*, *kákabot*, *bodnározó gyékény* (Rohrkolbe, Binze) levélszárnak aljával történik (Frecksay 1912: 35). Salánkon e növényt gyékénynek vagy nádnek nevezik.

⁶⁴ *Bakló* – háromlábú szék gyaluláshoz

deszka,⁶⁵ *krakszli*⁶⁶ e szerkezet neve) támasztva kézfűrészsel körülfűrészelik, belseje felé kissé táguló rézsútosan. A körülfűrészelés után a *vonókéssel* lesímított hordófenék szélén meghúzzák a *csin* szélességét (azt a vastagságot, amelyet a *csinba* vágtak), és görbékessel, szekercével *fenékbevágnak* (a *fenék belső lapjáról lefaragják a felesleget*), majd *fenékszél-gyaluval* meggyalulják, hogy a *fenékszél* vastagsága egyezzen a *csin* szélességével.⁶⁷

A *fenékbevágás* után a hordóról leverik a húzató abroncsokat, az *oldalugok* (a dongák közötti rések) közé is gyékényt helyeznek, majd a körülfűrészelt és a peremén elvékonyított hátsó feneket a *csinbe* illesztik. Ez a következőképpen történik: a *csin* begyékényezésével a hordót a *szájdongával* lefelé fektetik, az állító abroncsok leverésével néhány dongát kiláztatnak és a fenék alapperemét beillesztik a *csinbe*. Azután a hordót fenekére fordítják és a hordóba hajolva helyére ütögetik a feneket a kiláztatott dongák újbóli megszorításával. Az abroncsok visszahelyezésével az első fenék közep-dongájának alsó részén kifúrják az esetleges csaplyukat, a *szájdonga* (*akonadonga*) közepén szintúgy kifúrják a töltőlyukat. Majd a hordót ismét a *szájdongára* fektetik, behelyezik az elülső feneket is ugyancsak néhány abroncs kiláztatásával és gyékényezéssel. Ennél a fenéknél, a behelyezésnél *fenékkihúzó* (*auszsigli, rákfark*)⁶⁸ használnak. Emellett a csaplyukon (ha van) benyúlva kézzel is lehet segíteni a fenék helyére igazítását. (A szájdongát mindig vastagabbra hagyják és a feneket annak megfelelően állítják be, hogy a fenékdongák függőlegesen álljanak.)⁶⁹ *A nagyobb hordók fenekét befelé homorodó formára alakítják, hogy jobban bírja a bor nyomását, melynek hatására jobban belefeszül a csinba.* (L. Á.)⁷⁰

A fenékek behelyezése után a helyi bodnárok, Frecskay János leírásával megegyező módon, óvatosan leverik az állító abroncsokat (a 6 *huzató abroncsot*) és *simító gyaluval* (*garbhóbli, pucoló gyalu, nagyoló gyalu, külső dongagyalu*) a kész hordó egész külső felületét *megszínelik*, végiggyalulják.⁷¹

A hordókészítés utolsó fázisa az abroncsolás. A *huzató abroncsok* helyébe fel kell tenni az új, végleges vasakat a *szájdonganak* megfelelő *nyitolással*, hogy a *slossza* egy irányba nézzen. A jól elkészített hordó abroncsolás nélkül sem esik szét, mert a csinben olyan feszesen állnak a fenékek, hogy az ember súlyát is el kell bírnia.⁷² Vesznek több *bunt* (a kötés) abroncsvasat (egy *kötés* 25 kg), és az üllön vágóval levágják a megfelelő hosszúságot. A *mutteren* lyukasztóval kilyukasztják 1 vagy 2 lyukra, s az abroncsszeget beleütik. A salánki bodnárok részben még rég beszerzett vasból dol-

⁶⁵ *Stráfdeszka* – fokokkal ellátott falap, melyet a *baklóhoz* állítanak és úgy gyalulnak rajta.

⁶⁶ *Krakszli* – fokokkal ellátott fakeret

⁶⁷ A *fenékbevágáshoz* a fenék nagyságának megfelelő *rajzmódli* szükséges: ez egy deszka sablon, közepén beleütött colos szeggel, amely megadja a *csin* vastagságot.

⁶⁸ A *fenékkhúzó*, *húzóvas* német neve *Auszieher* (Frecskay 1912: 35).

⁶⁹ Mártha 1979: 11.

⁷⁰ Erre a szakirodalomban is felhívják a figyelmet: hogy a folyadék nyomása a hordó fenekét ki ne nyomja a *csinból*, a fenéknek nem szabad egy síkban mennie, hanem befelé kell hajolnia (Frecskay 1912: 34).

⁷¹ Frecskay 1912: 35.

⁷² *Akkor számított valaki mesternek, ha a 6 vasat leütötték a hordóról, elgurították azt, és nem esett szét.* (L. Á.)

goznak. Időnként, ha nem sikerül abroncsvashoz jutniuk, vaslemezről maguk vágják ki az abroncsokat. A kis díszhordókhöz rozsdamentes acélból készítik az abroncsot. Az abroncsokat *cecamerrel* (*abroncsverő kalapáccsal*) verik fel. Az abroncsoknak a helyükre tevésével, a dugók elkészítésével és elhelyezésével a boroshordó elkészült.⁷³ Hasonlóan készítik el a sokféle egyéb faedényt, amelyeknek természetesen csak egy fenekük van, ezért elkészítésük is egyszerűbb.

Használat előtt még ki kell forrázni, hogy kioldják a tölgyfában lévő csersavat, amely elrontaná a bor ízét és minőségét: forró vizet öntenek bele, bedugják a száját és hosszasan rázzák-gurítják. Majd ezt hideg vízzel is megismétlik.⁷⁴ A hordókezeléshez tartozik még a kénezés is, amivel a penészgombákat pusztítják el. Ma ezt már a gazdák maguk végzik, de régebben a kénezés is a bodnármeister feladata volt.

TERMÉKEK

A kádárportékák között a különféle nagyságú hordókon kívül sokféle faedény szerepel: kádák, dézsák, bödönök, kútvdörök, bortölcsérek, puttonyok stb. Az iparosok ezeket vagy megrendelésre készítik, ritkábban vásárokon és borfesztiválokon értékesítik. Régebben a megrendelések között szerepeltek a ma már nem használatos szapulókádák és vízfordó lajtok is.⁷⁵

Fejes László a dongák alakja szerint a kádáripari készítményeket két csoportra osztja: egyenes dongájú edényekre és hajlított dongájú edényekre. A kádáripari edényeknek általában 3 főalkatrészük van: *fenék*, *oldal*, *abroncs*. A fenék a körbefutó vájatba, a *csinba* illeszkedik. Az oldal több dongából áll, a nagyobb edények feneké úgyszintén. A hordó részei: *fejrésze* (oldalának a fenék körüli és azon kívül eső része, amelyet még külön részekre – *csin*, *ormó*, *bütü*, *vágat* – is tagolnak), *nyakrésze* és *hasrésze*.⁷⁶

A magyarországiakhoz hasonló termékeket gyártottak, illetve gyártanak a salánki bodnár is. Az alábbiakban a boroshordó részletesebb leírását követően a salánki bodnárak legfőbb termékeit táblázatos formában mutatom be (5. táblázat).

Boroshordó

Salánkon ez a legkomolyabb bodnártermék. A legjobb boroshordók tölgyfából készülnek, de alkalmasnak tartják a gesztenye, eper és akácfát is. A helyi mesterek véleménye egybehangzóan az, hogy a fenyőfélék nemcsak a pórúságuk miatt alkalmatlanok bor tárolására, ami miatt a bor elapad bennük, de kellemetlen fenyőfa-ízt is kölcsönöznek a bennük tárolt italnak.

⁷³ A kádármasterség többi termékeit is hasonló módon készítik el. A dézsák, kádák stb. gyártása csak abban különbözik a hordókészítéstől, hogy itt a dongákat egyenesre kell kiformálni.

⁷⁴ A csersav kioldását gyorsabbá teheti, ha tiszta víz helyett lúgos oldattal (szódás vízzel) végezzük.

⁷⁵ Juhász 1991: 457.; Baranyi 1978: 11.; Mártha 1979.; Szamosujváry 1942–1968: 72–97.

⁷⁶ Fejes 1976:118.

A hordó közepén van a nyílás, a fenekén pedig a csaplyuk.⁷⁷ Egy új hordó még nem alkalmas a bor befogadására, benne a bor kellemetlen faízű lenne. A gőzölés, forrázás után is ajánlatos kezdetben silányabb minőségű bort tartani benne egy ideig az esetleges mellékíz miatt.⁷⁸

Salánkon a kerekded formájú, gönci típusú hordót készítik. Munkács környékén már a szerednyei típusút gyártják, ami ennél egy hajszálnyival hosszabb. Bár egyszer már csináltattak velem hosszúkás francia hordót is. (K. G.) A gönci hordó 136 literes, a szerednyei meg 223 literes. (L. A.)

5. táblázat. A salánki bodnárok termékkínálata

Termék megnevezése	Leírás
<i>Borveder</i>	Fölfelé szűkülő, tölcséres, füles edény, ma már nem készítik.
<i>But</i>	Óriási (több ezer literes), hordó formájú tárolóedény.
<i>Csali hordó (kishordó, csobolyó, háromfenekű hordó)</i>	0,5–5 liter közötti, egy- vagy kétrekeszes, <i>kerek</i> vagy <i>ovális</i> alakú, csappal, füllel és lábakkal (talppal) ellátott, gyakran festett vagy faragott fenekű, asztali edény, kedvelt ajándéktárgy, a salánki bodnárok egyik leghíresebb terméke.
<i>Csán</i>	Hatalmas (több ezer literes), egyenes oldalú, dézsafarmájú tárolóedény.
<i>Csőbör (itató csőbör)</i>	Ma már nem készítik.
<i>Dézsza</i>	Kónuszos alakú, egyenes dongájú, kétoldalt fűldongás edény három vasabronccsal, bor sajtolásakor használják, régen szapuláskor is.
<i>Féldézsza (felmetszés, fertálydézsza)</i>	Kisebb dézsza, felső részén két fogóval. Ma már elvétve készítik.
<i>Mosogató dézsza</i>	Alacsonyabb, 15 cm magas oldalú, ma már nem készül.
<i>Füldőkád</i>	Ovális alakú, a háta magasabb dongákból készül. Manapság újra letje van az újjazdagok körében
<i>Kád (darálókád)</i>	Kerek fenékdongájú, kónuszos alakú, egyenes dongákból összeállított, öt abroncsos (fenékvas, nyakvas, három felső vasabroncs), keményfából készített edény. Úrtartalma 200–300 l. Használták taposónak, erjesztőnek, mustosnak, vizesnek és szapulónak. A legkomolyabb kádártermékek egyike
<i>Káposztáshordó</i>	Nagyobb, dézsaszerűen felállított, nyitott tetejű hordó, benne a káposztát fenékdongákhoz hasonló deszkákkal és nagy kövekkel nyomtatják le. Ma is gyártják, mert a benne tartósított káposzta sokkal jobb ízű, mintha műanyag hordóban savanyítanák.

⁷⁷ Az 5 hektoliternél nagyobb hordó fenekére ajtócskát tesznek (Szpiridonov 1942: 21).

⁷⁸ A hordóban a bor a párolgás miatt évenként 1–4 %-ot apad. Ennek megakadályozására a hordó külsejét be lehet kenni firmisszel, de viszont az ilyen hordóban a bor érése lassú lesz. A pincében a hordókat az ún. ászokfára, a talajtól 0,5 m-re helyezik (Szpiridonov 1942: 22).

Termék megnevezése	Leírás
<i>Kármertő</i>	Kisebb, dézsyszerű edény, ma már elvétve készítik. A csöpögő hordó alá helyezve fogták fel vele a drága nedűt. <i>Kútveder (donga-veder)</i> – keményfából készült, két- vagy három abroncsos, vasfülű, 8–10 literes kútvödör. Ma már csak elvétve rendelik.
<i>Kútveder (donga-veder)</i>	Keményfából készült, két- vagy három abroncsos, vasfülű, 8–10 literes kútvödör. Ma már csak elvétve rendelik. <i>Liu</i> (töltike, másutt léhó, <i>lihó</i> néven ismerik) – 15–20 literes ovális edény, fenekén pléh „dudával”. Az alja úgy van kiképezve, hogy a hordó hasán egyenesen álljon.
<i>Merítő</i>	Kisebb edény, egy fogóval. Ma már nem készítik.
<i>Pálinkáshordó</i>	A boroshordónál kisebb méretű (5–10 literes), tölgy- eper- vagy akácfaából készül, melynek anyaga meghatározza a benne tárolt pálinka színét és zamatát.
<i>Puttony</i>	Szőlőszedő háti gyűjtőedény két gurtni hevederrel, három abronccsal ellátva. Ma már elvétve készítik és használják.
<i>Rocska</i>	Régebben víz és bor hordására, tárolására használták. Fenyőfából is készült, három oldaldongából, egy fenékdongából, két abronccsal és vederszerű füllel ellátva.
<i>Sózó (sózókád)</i>	Alacsony kád két abronccsal, a felsőn vas fogókkal. A hús, szalonna besózásán kívül szőlőpréseléskor használják. Ma is keresett termék.
<i>Szaunázó veder</i>	Hosszúkás, fölfelé keskenyedő favödör, csak újabban készítik megrendelésre fürdőkhöz, szaunákba.
<i>Szalonnás-putina</i>	Fedeles dongás edény, melybe a padról, a fűstről levett szalonnát <i>má-lésuska</i> (kukoricacsuhé) közé rakva tették el. Ma már nem készítik.
<i>Vékás</i>	Tölgyfából készült, nyeles fűldongás, 32 literes három abroncsos gabonamérő edény. Ma már nem készítik.
<i>Virágdézsza (fülesdézsza)</i>	Fenyőfából is készítik, három abronccsal, két vasfüllel.
<i>Vízkuja</i>	Kisméretű füles edény, ma már nem készítik
<i>Zsajtár</i>	Fejőedény, melyet később a pléh <i>zsajtárok</i> szorítottak ki, ezért nem is készítik.

A felsorolt termékeken kívül a helyi bodnár mesterek természetesen megrendelésre több más, gyakran egyedi terméket is elkészítenek, melyek közül elég megemlítenünk az Ukrajna belső vidékeire rendelt hatalmas ecetes- és konyakoshordókat, a 20–65 ezer literes óriáskádakat (*butokat*).



15. kép. A salánki bodnárok termékei eljutottak, illetve eljutnak Franciaországtól Oroszorszáig, a Vatikántól Moszkváig. (Magántulajdonban lévő fotó)

SALÁNK – A KÁRPÁTALJAI HORDÓKÉSZÍTÉS FELLEGVÁRA

A salánki lakosok foglalkozását évszázadok óta a természeti környezet határozta meg. A tágas határ a gabonatermesztésnek és nagyállattartásnak, a vulkáni dombok a szőlészetnek és gyümölcsstermesztésnek kedveztek, a tölgyerdők pedig már a 19. század második felében elősegítették a famegmunkáló háziiparok, elsősorban a kádármesterség felvirágzását. Trianon után az anyaországtól elszakított iparosok a Tiszántúl és az Alföld bortermő vidékei helyett új piacokat kerestek termékeiknek. Mint korábbi tanulmányomban már részletesen kifejtettem, a minőségi portékát előállító salánki bodnärmesterek sem a csehszlovák és szovjet időszakban, sem pedig a jelenlegi Ukrajnában nem maradtak munka nélkül.⁷⁹ A Szovjetunió idején, az 1950-es években a településen göngyöleggyár létesült, melynek hordógyártó részlege „nagyiparivá” tette a hordógyártást és egységesítette a termékek értékesítését. Az 1970-es években a mintegy 270 hordógyári munkás naponta egy vagonra való sörös és borshordót készített. Ezek eljutottak a Szovjetunió legtávolabbi vidékeire, de külföldre is. A gorbacsovi

⁷⁹ Kész 2012: 146–150.

„száraztörvény” (1985–1990) bevezetése után a gyár gyümölcsoshordók gyártására állt át, majd az 1991-es rendszerváltás után (pontosabban 1998-ban) teljesen leállt. A település kádárai házi műhelyeikben folytatták a termelést, a manufakturális munkafolyamatok mellett alkalmazva a hordógyárban eltanult gépi, nagyipari technológiákat is. Az általam megismert, mintegy harminc salánki kádármesternek⁸⁰ mára nagyjából a fele folytatja a szakmát.⁸¹ Az idősek egy része azóta elhunyt; a dráguló nyersanyag, az értékesítési nehézségek és egyéb problémák miatt a fiatalok közül többen más megélhetés után néztek, esetleg külföldön vállaltak munkát. Akik folytatják a hordókészítést, elsősorban a helyi igényeket elégítik ki. Mind Salánk, mind pedig az egész beregi és ugocsai dombvidék híres szőlőtermesztő területek, melyek borkultúrája a kommunista alkoholtilalom okozta károk, a szőlőültetvények és gyümölcsösök kiirtása után napjainkban kezd újraéledni. A salánki bodnármesterek a vásározást nem igazán kedvelik, inkább megrendelésre dolgoznak. Az utóbbi években rendszeressé váló kárpátaljai borfesztiválok egy-két salánki kádármester rendszeresen megfordul a termékeivel.⁸² Időnként vállalatok is rendelnek tőlük dongás tárolóedényeket, például a szerednyei Leányka borgazdaság vagy a beregszászi Csizaj borgyár. A salánki bodnárok termékei eljutottak Ukrajnán kívül a magyar, horvát, olasz, német és francia piacra is. Büszkén mesélik, hogy még Gorbacsovnak (káposztáshordót) és II. János Pál pápának (asztali kishordót) is rendeltek tőlük. Érdekességként megemlíthetjük, hogy az Európai Unió soros elnökségének átadásakor (2011) salánki hordóba töltött Tokaji bor volt az ajándék Lengyelország számára. A három tölgyfahordót Sipos Sándor bodnármester készítette, Pólin Elek helyi fadaragó pedig Magyarország, Lengyelország és Ukrajna címereivel díszítette őket.

A helyi mesterek a hagyományos kerekded, gönci vagy szerednyei típusú boros- és ecetes- és káposztáshordók, kádák mellett, a változó igényeknek megfelelően, virágdezsákat, szaunába való fürdőkádákat és favödröket, sőt borozókba hordó alakú pavilonokat is készítenek. Salánki specialitásnak mondhatjuk a kerek vagy ellipszis formájú asztali kishordókat. Ezek közül is leghíresebbek a „háromfenekű”, vagyis kétrekeszes csalihordók, melyekből ugyanazon a csapon keresztül folyik a vörös- és fehérbor. Ezek elkészítésére napjainkban már csak egy-két bodnármester képes a településen.

Salánkot az egykor összefüggő ugocsai-beregi hordókészítő vidék utolsó fennmaradt központjának nevezhetjük. A településen működő kádármesterek több lábbon álló, a hordókészítés mellett mezőgazdasággal is foglalkozó „paraszt-iparosok”, akik szüleiktől és nagyszüleiktől tanulták a szakmát, mestervizsgát már nem tettek. Ennek ellenére kiváló specialisták, akik a gépi munka mellett muzeális kéziszerszámaikkal,

⁸⁰ Fábíán Károly, Gál Imre, Gál István, Gál Sándor, Gecse Sándor, Kalanics Béla, Kész Elemér, Kész Ferenc, Kész Gábor, id. Kész Géza, Kész Géza, László Attila, László Árpád, ifj. László Árpád, László Elemér, Molnár Ferenc, Pólin Béla, Pólin Elemér, Rákosi Miklós, Sipos Albert, Sipos Béla, Sipos Endre, Sipos Sándor, Sipos Tivadar, Szidor Elek, Szidor Ferenc, Szűcs János, Szűcs Ferenc, Zán Zoltán (Kész 2012: 148).

⁸¹ Korábbi tanulmányomban részletekbe menően szoltam a salánki „paraszt-iparosok” életkörülményeiről, szociális helyzetéről, mentalitásáról (lásd Kész: 2012: 146–154).

⁸² Az utóbbi időben egyre gyakoribb, hogy a bodnárok a közösségi oldalakon is (Facebook) hirdetik termékeiket.

évszázados technológiával is minőségi termékeket állítanak elő. A szakirodalmat és a forrásokat áttanulmányozva láthatjuk, hogy a kárpátaljai mesterek munkaeszközeiket a magyarországi szakterminológiával szinte teljesen megegyező, torzított német műszavakkal nevezik meg Kivételt csak egy-két, a szovjet időszakban átvett szláv terminus képez: *but* (300–2000 literes óriáshordó), *csán* (nagy méretű dézsa), *bunt* (kötés) stb. Szinte hajszálnyira megegyezik a magyarországi példákkal a salánki kádármunka technológiai folyamata is.

A helyi bodnárok komoly szakmai tudással és több generációs tapasztalattal bíró „utolsó mohikánok”, nemes hagyományokat folytató mesterségük pedig méltó címere Salánknak. Ezért fontosnak tartom az ugcsoi és beregi magyarság e jelentős kulturális és gazdasági értékének, lassacskán „hungarikummá” váló kézműipari hagyományának a további tanulmányozását és dokumentálását az utókor számára.

Irodalom

BARANYI Béla

1978 *Egy népi kismesterség leírása (kádármesterség)*. Pályamunka. Kézirat. Néprajzi Múzeum Etnológiai Archívuma. EA 20103.

BOGDÁN István

1984 *Mestere volt egykor...* Budapest: Magvető Könyvkiadó,

ESPÁN Margaréta

2015 *Hagyományok, nemzeti értékek Kárpátalján*. Ungvár: Kárpátaljai Népfőiskolai Egyesület–Kárpátalja hetilap.

FEJES László.

1976 Egy miskolci kádármester. In Dobrossy István (szerk.): *Foglalkozások és életmódok. Válogatott tanulmányok honismereti szakkörök és kutatók munkáiból*. 113–119. Miskolc: Herman Ottó Múzeum. /A miskolci Herman Ottó Múzeum néprajzi kiadványai/

FRECSKAY János

1912 *Mesterségek szótára*. Budapest: Hornyánszky Viktor császári és királyi udvari könyvnyomdája.

JUHÁSZ Antal

1991 Kádármesterség. In Paládi Kovács Attila (főszerk.): Domonkos Ottó–Nagybákay Péter (szerk.): *Magyar néprajz III. Kézművesség*. Budapest: Akadémiai Kiadó.

KÉSZ Barnabás

2012 Kádármesterek Salánkon. *Néprajzi látóhatár XXI*. 1. 141–154.

2019 *A paraszti életmód tükröződése az ugcsoi magyarság tárgyi kultúrájában*. Doktori disszertáció és melléklete. Debreceni Egyetem, Történelmi és Néprajzi Doktori Iskola, Debrecen (https://dea.lib.unideb.hu/dea/bitstream/handle/2437/264644/Kesz_Barnabas_disszertacio_titkosított.pdf?sequence=1&isAllowed=y; https://dea.lib.unideb.hu/dea/bitstream/handle/2437/264644/Kesz_Barnabas_melleklet_titkosított.pdf?sequence=8&isAllowed=y)

- K. KOVÁCS László
1940 *Mesterség. Fafeldolgozás*. Fotódokumentumok megjegyzésekkel. Kézirat. Néprajzi Múzeum Etnológiai Archívuma. F 85125–85147, F 85170.
- KLINGER Dezső – ERDŐSI Emil
1938 *A kádár*. Pécs: Magyar Kádáripár.
- KOVÁCS András – SÓVÁRGÓ Károly
1961 *Kádármesterség*. Pályamunka. Kézirat. Néprajzi Múzeum Etnológiai Archívuma. EA 12843.
- KOVÁCS Ferenc
1944 A gyergyócsomafalvi kádármesterség. In Szabó T. Attila (szerk.): *Erdélyi Múzeum XLIX*. 1–2. 191–195. Kolozsvár.
- MÁRTHA Tibor
1979 *A kádárság, mint népi kismesterség*. Pályamunka. Kézirat. Néprajzi Múzeum Etnológiai Archívuma. EA20177.
- NÉMETH Imre
1978 *A kádárság története*. Pályamunka. Kézirat. Néprajzi Múzeum Etnológiai Archívuma. EA 20090.
- RÉMIÁS Tibor
é.n. Bodnárók. In Veres László–Viga Gyula (szerk.): *Kézművesipar Északkelet-Magyarországon*. 65–72. Miskolc: Herman Ottó Múzeum.
- SZAMOSUJVÁRY Sándor
1942-1968 *Kádármesterség: mesterszótár; szerszámrajzok, kádártermékrajzok*. Kézirat. Néprajzi Múzeum Etnológiai Archívuma. EA 8730.
- SZPIRIDONOV Sándor
1942 „Amíg a szálfából hordó lesz...” *Kádármesterség*. Pályamunka. Kézirat. Néprajzi Múzeum Etnológiai Archívuma. EA 3195.
- SZULOVSZKY János
2004 *A magyar kézművesipar története*. Budapest: Magyar kereskedelmi és Iparkamara. 2009 *Kézművesség, ipar*. In Paládi Kovács Attila (főszerk.): *Magyar néprajz I.2.* 543–566. Budapest: Akadémiai Kiadó.

Kész Barnabás

PhD, II. Rákóczi Ferenc Kárpátaljai Magyar Főiskola, Beregszász

e-mail: keszbarnabas66@gmail.com

Barnabás Kész

Barrel-making in Salánk: Materials, tools, technologies and products

One of the most important handicrafts in Ugocsa and Bereg county famous for vineyards was barrel making. In the first half of the 20th century cooper's craft around the Szernye marshland covered an extended area. Nowadays it is restricted to only one settlement, namely, Salánk (Шаланки/Salanki/Shalanky), in western Ukraine, and its future is rather uncertain.

The author in his article draws a parallel between tub- and barrel-making in Hungary and in Sub-Carpathia in Ukraine. Coopers in Salánk acquired the craft from their fathers or from each other and did not take a master's exam. After the local barrel-producing firm had been liquidated they have worked in their own workshops at home, taking order. They do not prefer going to markets and fairs; it is usually the junior coopers who take their products to wine festivals. Coopers in Salánk usually make wine, vinegar and cabbage barrels, as well as tubs, wooden buckets for sauna and wooden planters. A special product from Salánk is the round or elliptic shaped little barrel for tables. Local coopers use almost exclusively pin oak (*Quercus Palustris*). Although they use machinery, but they set great store on their old manual tools and they name them with German technical terms. Terminology just as well as the process and technology of barrel making are mostly identical with those of the craft in Hungary, there are only some tools that are named differently.

The barrel of Salánk some years ago was enlisted in the Hungarian Heritage Abroad Inventory. Despite this acknowledgement, the survival of this traditional craft that had a determinative role in this micro-region is endangered due to a limited access to raw material as a result of tinder mining.

Ethnographia

Journal of the Hungarian Ethnographic Society

Vol. 132.

2021

No. 2.

Advisory Board:

ILDIKÓ LEHTINEN (Finland), JÓZSEF LISZKA (Slovakia), DZENI MADZHAROV (Bulgaria), VILMOS KESZEG (Romania), ISTVÁN SILLING (Serbia), GABRIELLA SCHUBERT (Germany), MÁTYÁS SZABÓ (Sweden)

Editorial Board:

ELEK BARTHA, ÁGNES FÜLEMILE, LAJOS KEMECSI, LÁSZLÓ KÓSA, IMOLA KÜLLŐS, TAMÁS MOHAY, ATTILA PALÁDI-KOVÁCS, FERENC POZSONY, ZSUZSA SZARVAS, GÁBOR VARGYAS

Editor:

GYULA VIGA

Editorial Office Address: Institute of Ethnology, Research Centre for the Humanities,
Eötvös Loránd Research Network, H-1097 Budapest IX.
Tóth Kálmán u. 4. Telephone: +36 1 224-6782
e-mail: vigagyula@gmail.com

TABLE OF CONTENTS

Articles

<i>ZSIGMOND CSOMA</i> : Horticultural and regional cabbage varieties in the Carpathian basin	183
<i>IMRE GRÁFIK</i> : Data to the traditional way of boat-towing	225
<i>LÁSZLÓ MÓD</i> : Fish-garths in the Tisza-Maros confluence area	247
<i>LÁSZLÓ FERENC NOVÁK</i> : A Hungarian alcohol: brandy and pálinka in historical-ethnographic sources	266
<i>GYŐZŐ ZSIGMOND</i> : Hungarian Ethnomycology in Udvarhelyszék	288
<i>BARNABÁS KÉSZ</i> : Barrel-making in Salánk: Materials, tools, technologies and products	319

Institutions and exhibitions

<i>LAJOS KEMECSI</i> : En route: A report on the current situation of the relocation of the Museum of Ethnography in Budapest	345
---	-----

Book Reviews

373