

AMBRUS ÁRPÁD
AZ UTOLSÓ BŐRIPARI SZAKEMBER
CSÍKDÁNFALVÁN ÉS FELCSÍKON

Ambrus Mihály tímármester élete és munkássága

Az utolsó bőrvari szakember Csíkdánfalván és egyben Felcsíkon édesapám: Ambrus Mihály tímármester volt, személyi adataira később kitérünk. Apja – nagyapám – Ambrus Mátyás (sz. 1850. febr. 24.– megh. 1901 januárjában), anyja – nagyanyám – Fülöp Júliánna (sz. 1861. dec. 28). A család kevés birtokkal rendelkezett, földművesek lévén (kb. 5 ha. szántó + kaszáló + erdei kaszáló). Nagyszüleimnek négy fiúgyermekük született: *Ferenc* 1884. október 5-én született. 25 éves korában baleset következtében, erdőkitermelési munka közben, a tölgyesi erdőben elhalt. Nőtlen volt.

József 1888. március 19-én született. Miután Csíkdánfalván elvégzi az akkori 5 elemi osztályt, nagyanyám beíratta a csíksomlyói Gimnáziumba, ahol sikeresen vizsgázott 4 osztályról, folytatva egy pénzügyőri iskolával. Eleget tett katonai kötelezettségének, és mint pénzügyőr – finánc – dolgozott szemlész, majd főszemlésként Balavásáron, Komáromban, később Hódmezővásárhelyen. 1915-ben tüdőgyulladásban meghalt.

Mihály – édesapám – 1896. szeptember 17-én született Csíkdánfalván. Az akkori kötelező 5 elemi elvégzése után nagyanyám Tatára (Komárom megye) tímár inasnak küldte, József nagybátyám irányítása mellett, aki ez időben Komáromban pénzügyőri szolgálatot teljesített. A tatai börgyár tulajdonosa, Melschmidt Gyula szívesen fogadta a székely fiúkat tanulóknak, később segédeknek. A börgyár a tatai Öreg-tó partján helyezkedett el. Mivel a tímársághoz sok vízre van szükség, ezt a tó biztosította. A tóból vízpumpák segítségével beszivattyúzták a vizet a gyárba, majd külön csatornán engedték ki a derítőbe a szennyvizet (már akkor vigyáztak a környezetvédelemre). Ebbe a gyárba szerződött tanulónak három és fél évre (1908–1912). *Mátyás* – a negyedik fiú a családban. 1901-ben született és 6 hetes korában elveszítette édesapját, azaz nagyapát, szintén erdővágó baleset következtében. A gyermek további nevelése nagyanyámra hárult. Nagybátyámat Oklándon hentes és mészáros mesterségre taníttatta. Felszabadulása után Udvarhelyen dolgozott nagyobb hentes és mészáros üzletekben, majd 1926-ban Csíkdánfalván, szülőfalujában indított egy kis hentes és mészáros üzletet, később e mellé egy kis szatócsboltot is. Az 1950-es évek elején a mészároságot abba kell hagynia, míg a szatócsüzletet 1970-ig fenntartja. 1989-ben hunyt el 88 éves korában.

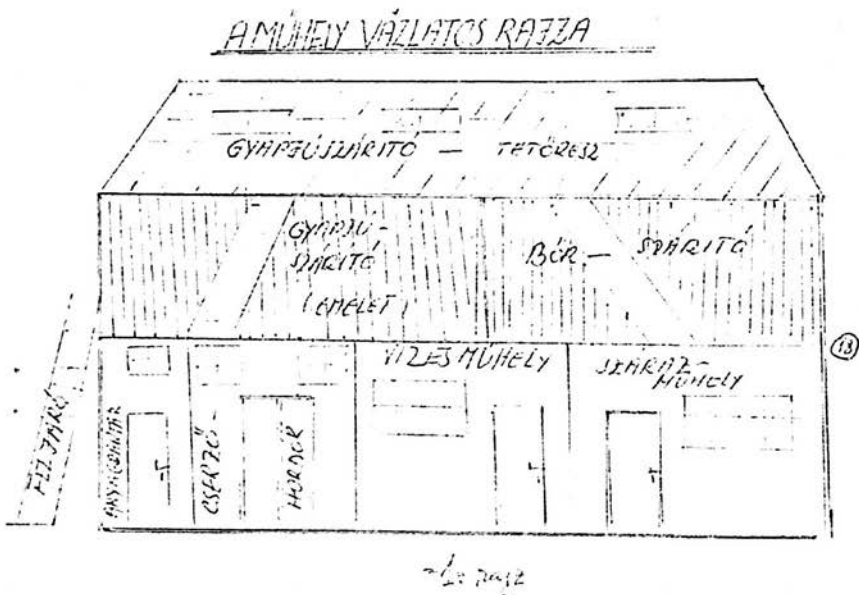
Nagyanyám, azért, hogy tudja rendezni a 4 fiút, nagyapám halála után vándorkereskedő lett, háztartási cikkeket, ipari termékeket árulva, piacokra járva kereste a mindennapi betevőt. Egy kis vegyesüzletet itthon is fenntartott. 1921-ben hunyt el. Karcfalvára (Csík-nagyboldogasszonyfalva = Jenőfalva + Karcfalva + Dánfalva) temették nagyapám mellé, mert akkor Dánfalvának nem volt sem temploma, sem temetője.

Édesapám, mint tímárinas igyekezett úgy dolgozni és úgy tanulni, hogy a bőrkészítésnek – azaz a tímár szakmának – minden ágát elsajátíthassa. Ezt a célt el is érte, mind az inas-, mind a segédek alatt. A 3 és fél évi inaskodás mellett a börgyáros, Melschmidt Gyula javaslatára és támogatásával az ottani, Tatai Ipartesület keretében működő, „délutáni-esti” magániskolában kereskedelmi, könyvelési, és pénzügyi szakoktatásban részesült (2 évig), amiről a kurzusok, tanfolyamok, szakelőadások befejezése után, a hallgatókat komoly

vizsga alá vetették, és diplomát is kaptak. Ezeket később hasznosította is. Tehát, amikor 1912-ben „felszabadult”, a tímár segédlevél mellett megkapta a pénzügyi és kereskedelmi ismeretekről szóló igazolást, diplomát is. Felszabadulása után, mint segéd dolgozott a tatai börgyárban (1912–1914), majd 1914 tavaszán a gyár vezetősége leküldte Vincovciba (mai Horvátország) a gyár leányvállalatához segédnek, a színesbőr-készítési részleghez. Itt dolgozott 1916 tavaszáig, amikor behívták katonának, és gyors kiképzés után a galíciai frontra vezényelték. Itt váll-lövést kapott, és sebesültként hazatér az országba, s felépülése után, mint pénzügyőr – finánc – dolgozott vigyázó-szemlélsz, majd főszemlélszi beosztásban. Törökszentmiklóson, Hódmezővásárhelyen, majd „Trianon” bekövetkezte után Parajdon teljesített szolgálatot. 1922-ben elbocsátották a pénzügyi hivatalból, mivel nem tett hűségesküt a román alkotmányra. Ekkor hazatért Csíkdánfalvára, és beindította a tímár-szakmát, ami a tulajdonképpeni alapmestersége. A szülői ház nyári konyhájában egy kezdetleges tímárműhelyt rendezett be, és egy inast, valamint egy segédet foglalkoztatva megkezdte a munkát.

1923. április 7-én megnősült, feleségül vette Gáll Rozáliát (1902–1986), Gáll András és Barabás Anna lányát, akik gazdálkodással foglalkoztak. E házasságból 4 gyermek születik: *Irenke*, 1923. december 30-án, *Zoltán*, 1925. február 10-én, *Jómagam – Árpád*, 1928. március 22-én, valamint *István*, aki 1928-ban, 2 éves korában torokgyíkban meghalt.

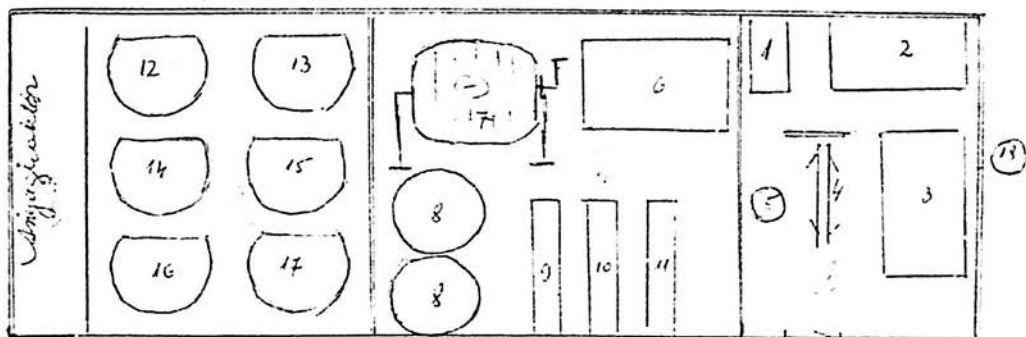
A műhely kicsinek bizonyult, ezért a Fő út mellett épített egy új házat és mellé egy emeletes műhelyt. 1930-tól már ebben folytatta tevékenységét, amely a két világháború között aránylag jól működő tímárműzemmé vált. (1. rajz)



1. Szerszámszekerény
2. Blaudonrezi (nyalók) asztal
3. Bujtorló (nyalók) asztal
4. Glaukógép - Fényező
5. Kályha
6. Heszegőgép
7. Kőfokó hordó
8. Szitáló kádak
9. Laposítóbrók
10. Állítóbrók
11. Szerelő + vízintézőbrók

- 12-13. Szitáló kádak - kádok - onarha (bőrd)
- 14, 15. Szitáló kádok - kádok - borsó (bőrd)
- 16-17. Szitáló kádok - kádok - jelt (bőrd)
18. Kút
19. Csapóvíz - víz -

A MŰHELY ALAPRAJZA

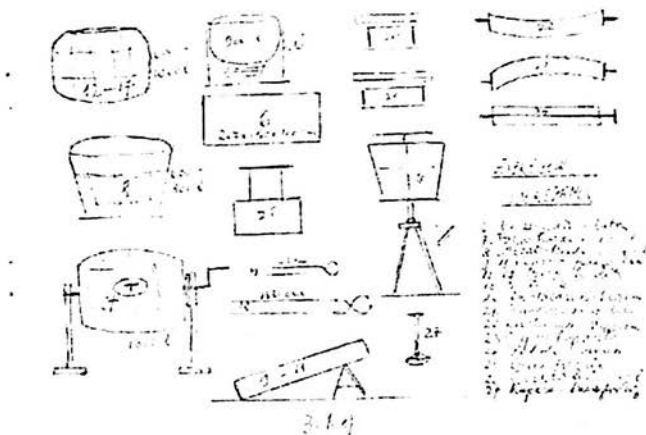


1. Szerszám-műhely
2. Víz-műhely
3. Borsó-műhely
4. Nyalók-asztal

2. Kút

1., 2. rajz. A műhely vázlatos rajza és alaprajza.

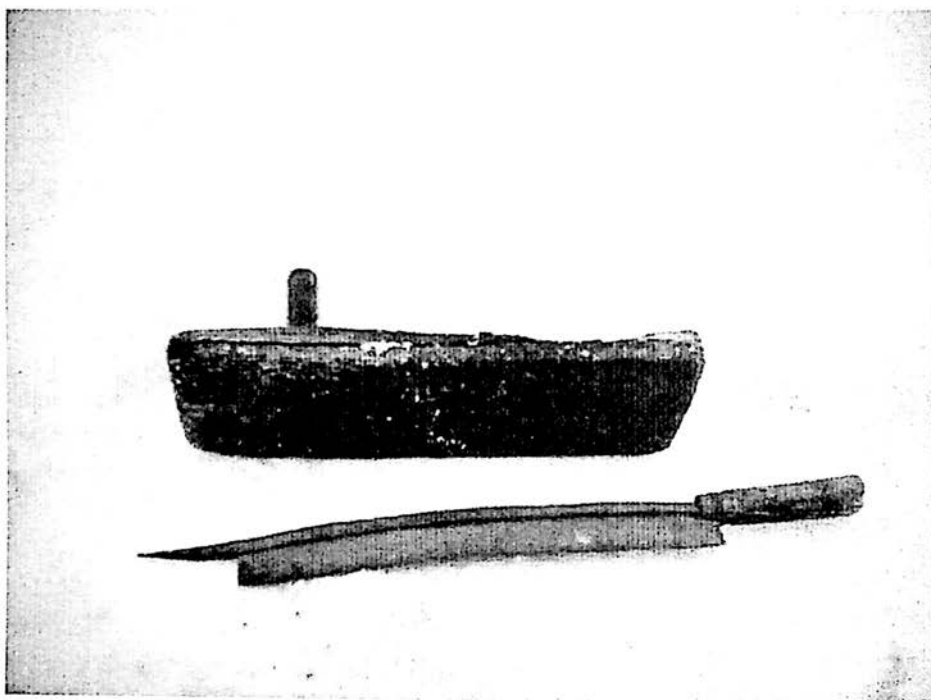
Az üzemeltetéshez szükséges felszerelések egy részét megvásárolta, a többit, amit lehetett, háziiparosokkal – kádárokkal, asztalosokkal, kovácsokkal – készíttette el (kádak, töké). (2,3. rajz)



3.rajz. A munkafolyamat során használt szerszámok és eszközök



1. kép. A műhely emlékét őrző vízvezetékcső.



2. kép Megőrzött szerszámok: Simító és puhító¹.

1930–1940 között több inast és segédet foglalkoztatott. A tímárüzem vezetése mellett bedolgozott a község házához, mint pénztárnok, a tatai esti iskolában tanultakat hasznosítva. Gyerekkorától ismerte a közösségben való éleést, valamint a társadalmi munkát. Iparosként alapító tagja lett a Dánfalvi Iparosok Egyesületének (amely a csíkszeredai ipartestület támogatásával jött létre), egy csoportba szervezve az iparosokat: tímárok, asztalosok, cipészek, kovácsok, szabók, boltosok és kocsmárosok voltak az Egyesület tagjai. Hetenként Antal Gyula kocsmáros nagytermében összejöveteleket, megbeszéléseket, felolvasásokat tartottak. Saját könyvtáruk is volt. A könyvtáros és fő felolvasó Csutak József kovácsmester

volt. Ez tulajdonképpen klubtevékenységnek számított, ahol néha a feleségek is részt vettek. Gyakran jelen voltak az akkori felekezeti iskola tanerői is: Paláncz Sándor és Gáll Márton. Ezen tanítók sugallatára az iparos társaság, Ambrus Mihállyal az élen megalakította a műkedvelő és színjátszó csoportot. Ez a csoport 1926 és 1937 között több népszínművet vitt színpadra, amit mind Csikdánfalván, mind a környező falvakban: Csikszentdomokoson, Karcfalván, Szépvízen – nagy sikerrel adtak elő. Többek között bemutatták „A vén bakancsos és fia, a huszár”, „Túl a Nagy Krivánon”, „Amit az erdő mesél”, „Ida regénye”.

Szintén az Iparosok Egyesülete hasznosította a Dánfalva határában feltört ásványvizet, azáltal, hogy létrehozta a „Dugás-fürdő” nevű borvízfürdőt, amibe bevonták a többi felcsiki iparost is.²

A létesítmény 2 kabinnal (2-2 kád) és várakozó szobával, gondozói lakással, kazánházzal volt felszerelve. (1926) A forrás mellé két kis deszkauszodát is építettek 8X8 m-es méretben. Ezek csak 1938-ig voltak használhatóak. A meleg kádfürdő tovább működött, 1942-ben édesapám a kádatat kicseréltette, és egyéb javítások nyomán még 1948-ig működtették, amikor az „Ideiglenes néptanács” felsőbb utasításra államosította. Időközben a 120 tagot számláló R.t. 4-re apadt, mert a tagok nem járultak hozzá a javítási és fenntartási költségekhez, így a részvények kifizetése után, az egész Ambrus Mihály (édesapám), János Mihály, Gáll Péter és Szöcs Ferenc tulajdona lett. Az 1948-as államosítás után a helyi tanács gondozása alatt átalakították, bővítették és tovább működtették, de a tulajdonosi jogot a mai napig sem rendezte egyetlen használó sem.

A „Bécsi döntés” (1940. augusztus 30.) után édesapám folytatta a tímár mesterseget, de a nehéz bőröket (értsd marhabőr) már a magyar hadseregnek szállította. 1943 őszén behívták a magyar hadseregbe átképzésre, majd az 1944-es mozgósításkor a Csiki Hadkiegészítőnél Szépvízen kapott beosztást, majd Balatoneredicsen, míg 1945 tavaszán Moson-Szolnokon orosz fogságba nem esett. Az oroszok innen a moldvai Focşani-ba szállították gyűjtőtáborba, ahonnan 1945 novemberében engedték haza, mert 50 éves és beteg volt, így nem vitték el a fiatalokkal a Szovjetunióba.

Hazatértekor egy feldúlt, széthordott műhelyt talált, amit úgy-ahogy rendbe tett, és csökkentett kapacitással, valamint személyzettel még két évig folytatta a tímárságot. 1948-tól a román hatóságok megszüntették a magán tímáripárt, így édesapámnak is be kellett fejeznie ebbéli tevékenységét. Pénzügyi irányítója maradt a helybeli fogyasztási szövetkezetnek, majd 1951-től, miután megalakult Dánfalván az „Új Élet” Kollektív Gazdaság, a későbbi Termelőszövetkezet, ennek lett a könyvelője, majd pénztárosa.

Bármely iparág üzéséhez szükséges egy-két műhely, minimális személyzet, szerszámok, kellékek, megfelelő anyag. Az édesapám tímárműhelye az alábbiak szerint épült-alakult: A műhely emeletes volt, és a következő helyiségekből állt: „száraz műhely”-ből, „vizes műhely”-ből, „cserzőhordók műhelye”-ből; egy db 1000 literes réz üstből, katlannal a cser főzéséhez, anyagraktárból, szárító emeleti részből. Az emeleti részt a félkész, illetve kész bőrök, gyapjú szárítására használták. (1. rajz)

A szerszámok, kellékek közé sorolhatók a különböző kádak, hordók, kopasztó és faragó tőkék, asztalok, fényezőgép, kaparók, csiszolók, a meszesgödör, stb. (2., 3. rajz, fényképek)

1922-től 1946-ig a személyzet folyamatosan cserélődött, ugyanis sokan, amint kitapulták a szakmát, önállósultak, illetve máshol helyezkedtek el.

Az inasok, tanulók miután letöltötték a szerződésben rögzített tanulmányi időt, a csikszeredai Ipartestület bizottsága előtt kellett elméleti és szakmai vizsgát tgyenek,

amiről igazolást kaptak, és így „felszabadult segédek” lettek. Ettől kezdve mint fizetett segédek dolgozhattak édesapám mellett, illetve máshol a szakmában.

A fent említett időszakban a következő személyek voltak édesapám inasai és segédei:

Inasok-tanulók: Biró Lajos (Szentdomikosró), Gál Ince (Szentdomikosról), Pál Gergely (Dánfalváról), Bodor József (Dánfalváról), Zsók Mihály (Dánfalváról), Karda Károly (Dánfalváról), Vizi Gergely (Dánfalváról), Csáki Albert (Dánfalváról).

Segédek: Szekeres Károly (Jenőfalváról), Karda Dániel (Szentdomokosról), Biró Lajos (Szentdomokosról), Bálint Lajos (Karcfalváról), Szócs Gergely (Madarasról), Szócs Ferenc (Dánfalváról), Albert Antal (Dánfalváról), Zsók Mihály (Dánfalváról), Mészáros András (Dánfalváról), Csáki István (Dánfalváról), Bodor József (Dánfalváról), Pál Gergely (Dánfalváról).

A tímármesterséghez szükséges anyagok, vegyipari termékek

A bőrkészítéshez szükséges anyagok-adalékok egy részét házilag is előállították. Így a bőrök készítéséhez, konzerválásához, puhításához szükséges lenolajat, csontolajat és csert házilag állították elő az alábbi leírás szerint:

a. A lent megtermelték, a magjából az olajat Szenttamáson „üttették”. Az olaj étolaj-minőségű volt.

b. A csontolajat juhlábakból főzték ki, oly módon, hogy a juhcsontot előbb fejszével felapították, majd 3-4 órai főzés után a csontvelőből az aszpik (kocsonyás anyag) kivált, amit leszűrték, és ezzel puhították a félkész bőröket.

c. A csert a frissen levágott lucfenyő kérgéből vonták ki. A 2 méteres darabokban, frissen lefejtett fenyőkérget feltűrték, majd száradás után szecskagéppel 3-4 cm-s darabokra vágták-szecskálták, és így tárolták. A pillanatnyi szükségnek megfelelő mennyiségben megfőzött cserlevet a cseres hordókban lévő bőrökre öntötték.³

A műhelyben a következő vegyipari termékeket használták: oltott mész, só, nátrium, sósav, kénsav, timsó, fixírsó, krómtimsó, negrozit, amilin, okker(sárga) festék, síkpor (federweiss), bálnaszír, oliva olaj, lenmagolaj, csontolaj, faggyú, törökveres-olaj, zselatin, tojás (fehérje és sárgája), cser, cserkivonat (extrakt), rézgálic, színes bőrfestékek.⁴

A szükséges vegyszereket és festékeket Ulmann József vegyipari- és festékkereskedő szállította Nagyváradról. Ezeket az anyagokat egy külön épületben raktározták állandó lakat alatt, és édesapám személyesen adta ki, majd a személyes jelenlétében használták az alkalmazottak. Minden anyag felcímkezve, megszabott helyén állt a polcokon, a balesetek-mérgezések megelőzése miatt.

A felhasznált nyersanyagot (bőrök) az alábbiak szerint biztosították:

– a helyi és környékbeli hentes és mészáros iparosoktól felvásárolták a juh, borjú, marha és lóbbőröket.

– Nagler és Klermann csíkszeredai nyersbőrkereskedőktől marha, disznó, borjú és vad-disznó-bőröket vásároltak.

A felvásárlás folyamatos volt, mert az ipar állandó munkafolyamatot igényelt.

A bőröket a következő célokra állították elő:

- juhbőrt: cseresen, néha boxnak, lábbelinek, lábbeli bélésnek.
- borjúbőrt: fekete boxnak, lábbeli- és táskakészítésre, barna boxnak, fehér glasszénak, kesztyűnek, női cipőknek
- kecskebőrt: fekete boxnak, kabátkészítésre
- lóbbőrt: fekete boxnak, lábbelinek, kabátnak
- marhabőrt: vixosnak, cseresen lábbelinek, zsírosan, lószerszámnak; cseresen bocskor anyagnak, talpnek, talpbélésnek lábbelikhez

- öz és szarvasbőrt: (nubuknak), nadrágoknak, kesztyűknek, táskáknak
- disznóbőrt: cseresen és krómosan táskáknak, nyári cipőknek
- báránybőrt: csávázva, szőrmének
- nyúl bőrt: csávázva, szőrmének.

A krómosan készített bőroket a szíjgyártó-ipar használta, hámoknak, szerszámoknak.

A kész áru értékesítése: A helybeliek és a környező falvak lakói által kikészítés céljából behozott bőroket a kész áru értékének a feléért vehették át. Ez vagy készpénz, vagy vámfizetés útján történt. (Pl. 2 behozott borjúbőrből egyet kapott vissza, vagy munkadíjat fizetett). A többi készárut megrendelések és szerződések alapján az alábbi üzletek és bőripari üzemek vásárolták meg:

- A fekete és barna boxbőroket, a cseres bélésbőroket, a csíkszeredai Balogh-féle bőrkereskedő folyamatosan átvette
- A vixos, zsíros bőroket, bélésárukat, talpféléket a csíkszeredai Dühr bőrkereskedő vásárolta fel
- A fehér glasszé és színes boxbőroket a temesvári és a marosvásárhelyi kesztyűgyárak megrendelés alapján vásárolták fel
- A brassói Schersch üzlet az édesapám műhelyében készült összes terméktípusból rendszeresen vásárolt
- Az Árkosi Gábor vezette, csíkszeredai cipőgyár fehér glasszét, fekete és barna boxot rendelt időközönként. A fentiekből az a következtetés vonható le, hogy a munka-folyamatok, a szerződések megkötése, valamint a határidők betartása, egy precíz szervezői munkát igényelt. Folyamatosan ment a bőrök kikészítése, egy időben volt bőr az áztatóban, a meszesben , a pácoló hordóban, a cseres hordóban, a szárítóban, stb.

Bőrkikészítési módok:

A juhbőrök kikészítése:

A kikészítés az áztatással kezdődött, ami az áztatókádakban (8) történt. Ezután a bőr fonákját nátriumos mésszel kenték be, majd 3 óra múlva a kopasztó tőkén szörtelenítették, görbe, tompa élű késsel. (3. rajz, 9 és 23. ábra). A lekopasztott bőrök ezután a meszes gödörbe kerültek. (2. rajz, 6. ábra) A bőrt addig kellett a meszesgödörben tartani, amíg a rajta maradt zsír és húsréteg könnyen lefaragható lett a kaparókkal a kopasztó tőkén.(3. rajz, 10. ábra). Ezek után a forgó kádakba, került, ahol megmosták vegyszeres vízben, többszöri vízcseres során. (3. rajz, 7. ábra) Miután a bőr megtisztult, a cseres hordókba került, rendeltetésének megfelelően.(3. rajz, 12–17. ábra) A bőroket naponta háromszor, 5-5 percig forgatták, az erre a célra kialakított forgatóval. A cserzőlevet kéthetenként frissen főzött cserrel frissítették. A cserzés befejeztével a tisztítás, a bőrök fonákjának a lepucolása, síkporral való simítása következett. A szárítás után tucatos türetekben tárolták.

A marhabőrök készítése:

A juhbőr készítésnél leírt módszerrel készültek a marha és borjúbőrök is, nagyságuk és rendeltetésük szerint csoportosítva. A vixosnak-zsírosnak készülő marhabőrt 6 hónapig kellett tartani a cseres kádban, szintén napi háromszor megforgatni és kéthetenként frissíteni a cserlevet. Cserzés után a bőroket rudakra kiterítve szárították, ezután megtisztították, legyalulták kaparókkal, blandzsirozókkal (3. rajz, 20–21. ábra) . A talpbélést és a talpat kizárólag marhabőrből, krupponnak készítették. A cserlevet dúsitva használták, és egy hónappal tovább tartott ezeknek a kikészítése. Ezek a bőrök fél szárazan a hasító gép alá kerültek, így lett a kész bőr egyenletes és a kívánt vastagságú. Ezek a bőrök olajos és zsíros kezelést nem kaptak, csak simították és préselték őket, majd táblák formájában tárolták.

A többi marha és borjúbőr olajos és zsíros kezelést kapott. A tisztítási munkafázis után bland-zsírozás, bálnazsírral való bekenés következett. A szárított bőroket fedelweiss-al szórták be.

Színes bőrkikészítési eljárások:

A fekete boxbőr borjú, kecske és lóbőrből készült. A bőroket áztatás után nátriumos mésszel szörtelenítették, majd nagyságuktól függően 2–3 hétig a meszesgödörbe kerültek. A faragótókéén (3. rajz, 11. ábra) megpuholták, majd kénsavas vízzel való kezelés után kimosták a mésztől, és a pácolóhordóba (2. rajz, 7. ábra) kerültek. A páclébe sósavon, fixírsón, són és krómtimsón kívül tyúktrágya is került, ami a bőrök tömitését segítette elő. A forgóhordóban 2–3 órán keresztül forgatták (3. rajz, 7. káp) ezután meleg, majd hideg vízzel kimosták. A következő fázis a bőrök tömitő oldatos kezelése volt, aminek összetevői a következők voltak: víz, kénsav, krómtimsó, fixírsó, zselatin, rézgálic. Ez a kezelés a forgóhordóban történt. A bőroket ezután ismét kimosták, majd egy másik hordóba, negrozitos oldatba tették 1 hétig, hogy megkapja az egyenletes fekete színt. A festés után lemosták a bőrokról a festékfelesleget és rudakon szárítani kezdték. Félszáraz állapotban a bőrök színét bekenték egy zselatinos, tojásfehérjés, negrozitos oldatban hígított masszával, ami a sajátos boxfényt adta meg. A teljes száradás után fényezőgéppel (glancoló, 3. rajz, 4. ábra) kifényesítették, a borszéleket levágták, és türetekben raktározták.

A barna box szintén borjúbőrből készült, azonos módszerrel és eszközökkel, de a krómtimsó helyett krómkálit használtak és a negrozit helyett a festéshez barna bőrfestéket és anilint. Így lett a bőr színe barna.

A marha és disznóbőrt krómosan is készítették, szerszámoknak, szíjaknak, hámszemek. Cserzés helyett rézgálicos króm lében tartották, 3–4 héten keresztül, naponta forgatva, majd mosás után árnyékos helyen megszáritották és puhították. E készítmény színe kékesszürke volt.⁵

Őz és szarvasbőr-készítés:

A kisebb méretű bőroket általában fekete boxnak, a fent már leírt módszerrel készítették ki, míg a nagyobb méretű szarvasbőroket nubuknak-krómosan, világos, kékesszürke színűre készítették. A bőr színét a hasító gépen levették, így egyenletes, puha tapintású anyagot kaptak, kis vadászkabátok, nadrágok, kesztyűk készítésére. Nem fényes bőrök voltak, hanem bársonyos tapintású, puha felületűek. Ezek mind krómosan készültek.

Báránybőr-készítés (szörmének)

A báránybőrt általában húsvét után szokták kikészíttetni, szörmének. A bőrt miután zsirtalanították, áztatás után a csávázó lébe tették. Ez áll: vízből, kénsavból, sóból, timsóból, fixírsóból és búzadercéből. Ebben a lében kb 15 napig áll a bőr, időnként megmozgatva, hogy egyenlően érintkezzék az oldattal. 15 nap után folyó vízben többször kimossák, majd rudakra terítve megszáritják. A száraz bőr fonákján maradt húscsapatokat kaparókkal lekaparják, puhítják. (3. rajz, 27. ábra) Ezek után jól kiporolva felcímkézve a raktárba kerül. Ritkán nyúl bőrt is készítettek, a fenti módszerrel – abban az esetben, ha egy szezonban legalább 50 nyúl bőr került.

Amikor Zoltán bátyámmal középiskolás korba kerültünk, a bárány és a nyúl bőrök kikészítését édesapánk ránk bízta. Mi vettük át a tulajdonostól, megszámoztuk és kikészítettük, felcímkéztük, majd kézbesítettük a tulajdonosoknak. A munkadíjat édesapánk nekünk adta, mondván, hogy erre a pénzre rádolgoztunk, ami nekünk olyan jövedelmet jelentett, hogy fedezte az évi gimnáziumi költségeket és a zsebpénzt. Tehát édesapánk bevont így a szakma megtanulásába, így szerettette meg velünk a munkát, mivel a munka gyümölcsét, hasznát mi élveztük.

Fehér bőr – glasszé készítése (borjúbőrből)

Az első fázis hasonlít a színes boxok készítéséhez. (áztatás, húsolás, meszezés, szőrtelenítés, pácolás, mosás, tömítés) Miután mindez megvan az alábbi eljárást kell alkalmazni: 3–4 darab borjúbőrhez, ami kb 20 kg összeállítunk enyhén pépes anyagot, amelynek az összetétele: 20 db tojássárgája, 1 kg finomliszt, 10 dkg zselatin, 10 dkg fixírsó, 0,5 liter olívaolaj, ¼ liter keményítő, 10 liter víz. Ezt az enyhén pépes anyagot addig kell kavargatni, amíg teljesen tejformát vesz fel. Ekkor egy olyan kádba helyezük, amelyet csak erre a célra használunk. A kádban lévő bőrökre ráöntjük az oldatot, majd 3–4 órán át tapossuk, éppen úgy, mint hajdanában a pékek dagasztották lábbal a bekovászozott kenyértésztát. Addig kellett taposni, megállás nélkül ezt a csuszamlós bőrtömeget, míg a csuszamlóssága megszűnt és a tapintása még nedvesen is bársonyossá vált. A bőr ekkor már habfehér volt. Ezt szárítás, puhítás, a belső oldal lepucolása követte. A kész anyagot a temesvári, kolozsvári és a marosvásárhelyi kesztyűgyárak igényelték.

A fent leírt módszerek, eljárások a bőrkikészítés rövid leírását tartalmazzák, a teljesség igénye nélkül.⁶

Ez röviden az utolsó felcsíki tímármester, édesapám élete és munkássága néhány sorban megörökítve. Ennyivel tartozom neki, aki felnevelt, jóra tanított, megszerettette a munkát, hogy ezen keresztül a mások munkáját értékelni tudjam. Köszönöm Édesapám!

Csíkánfalva, 2006. március 22

Jegyzetek

1. Vesd össze Bátky Zsigmond 1941. 282.
2. Csíki Lapok XLII. évf. 26. sz. 1930. június 29. Történetéről, gyógyhatásáról, a részvénytársaság megalakulásáról, az ünnepélyes fűrdőnyítésről szoltak.
3. Vesd össze Kisné Portik Irén 2006. 103.
4. Vesd össze Nagy László 1971. 198.
5. Vesd össze Tarisznyás Márton 1982. 99.
6. A tímársággal kapcsolatban lásd még: Gáborjáni Alice 1982. 99–100.; Tarisznyás Márton 1982. 99–100.