CONTRIBUŢII LA STUDIUL TEHNICII POPULARE DE PRELUCRARE A OSULUI —

Doi meşteri în prelucrarea cornului la Sibiu

Raymonde Wiener

În condiţiile progresului industrial asistăm astăzi la dispariţia unor meşteşuguri populare devenite nerentabile, practicate încă de tot mai puţini meşteri ce produc anevoios, — cu mijloace rudimentare, dar ingenios concepute, ce s-au păstrat din generaţie în generaţie, — anumite piese de uz, odinioară foarte căutate, astăzi raritcăţi.

La tîrgul săptămînal de la Sibiu poate fi întîlnit meşterul pieptănar Iordache Gheorghe, în vîrstă de 60 de ani, care oferă aici pieptenii din corn, lucraţi de el şi de ginerele său Răducan A. Genică în vîrstă de 33 de ani. Amîndoi relatează cu mîndrie că practică acest meşteşug de cînd s-au pomenit de la vîrsta de aproximativ 4 ani şi că l-au moştenit „de la moşi strămoşi". Bunicul lui Moş Jordache, Cărăbita Dumitru, tatăl său Jordache Dumitru, cît şi Moise Alexandru, tatăl meşterului tînăr, au practicat această meserie.

Considerăm că din punct de vedere documentar este necesară şi interesantă cunoaşterea acestui meşteşug străvechi — pe cale de dispariţie — care completează unul dintre cele mai importante capitole din istoria culturii noastre populare: meşteşugurile.

*

*

Pieptenii se lucrează îndeosebi din corn de bovine, iar în absenţa acestui material din cornul de berbec, cumpărate de pieptănari de la măcelării şi abatoare, în cantităţi variind

BEITRÄGE ZUR UNTERSUCHUNG VOLKSTÜMLICHER TECHNIKEN DER KNOCHENVERARBEITUNG

Zwei Meister in Hermannstadt, die Horn verarbeiten

Raymonde Wiener

Der industrielle Fortschritt, dessen Zeugen wir heute sind, bringt es mit sich, daß unrentabel gewordene volkstümliche Handwerke von der Bildfläche verschwinden ; die Anzahl der Meister vermindert sich immer mehr, die in mühseliger Arbeit mit zwar primitiven, aber scharfsinnig ausgedachten, von Generation zu Generation überlieferten Werkzeugen gewisse, früher sehr gesuchte Gebrauchsgegenstände herstellten, die heute Seltenheitswert haben.

Auf dem Hermannstädter Wochenmarkt trifft man den 60 Jahre alten Kammacher Iordache Gheorghe an ; er hält Hornkämme feil, die er gemeinsam mit seinem 33 Jahre alten Schwiegersohn Răducan A. Genică herstellt. Stolz berichten die beiden, daß sie schon im Alter von 4 Jahren begannen, das Handwerk zu erlernen und daß sie es von den „Eltern und Voreltern ererbt" hätten. Der Großvater von Moş Iordache, Cărăbita Dumitru, sein Vater Iordache Dumitru und auch Moise Alexandru, der Vater des jungen Meisters, haben dieses Handwerk betrieben.

Wir halten es für aufschlußreich und geboten, alles Wissenswerte über dieses uralte Handwerk, das im Begriff ist, für immer zu verschwinden, festzuhalten, denn es gehört zu einem der bedeutendsten Kapitel in der Kulturgeschichte unseres Landes, zu den Handwerken.

*

Kämme werden vor allem aus den Hörnern der Rinder hergestellt, wenn diese fehlen, aus Hammelhörnern, die der Kammmacher aus Metzgereien oder im Schlacht-

www.muzeulastra.com / www.cimec.ro

între 10—15 kg. Astăzi cei doi meşteri amintiţi prelucrează şi material plastic, lucrînd piepteni din diferite deşeuri de ţevi industriale.

Uneltele folosite de meşterii pieptănari — pentru fasonarea cornului şi pentru finisarea produselor — pot fi împărţite în două categorii: unelte procurate din comerţ, adică produse industriale şi unelte produse manual, confecţionate special pentru necesităţile meşteşugului de către pieptănarii respectivi.

Din prima categorie fac parte formele de toporişcă (*fig. a*), din categoria a doua, restul uneltelor, dintre care unealta de bază este presa (*fig. b*). Această unealtă este formată dintr-o bucată de buştean de cca 1 m lungime şi diametrul aproximativ de 20 cm, în mijlocul căruia se găseşte o scobitură de cca 16 cm lungime în care sînt fixate, cu ajutorul unor pene, mici scîndurele dreptunghiulare (de cca 25 cm lungime şi 8 cm înălţime). Între acestea se introduce bucata de corn pentru a fi presată. Presa serveşte atît ca presă propriu-zisă cît şi ca masă de lucru şi suport pentru „ţăruş" folosit în ultima fază a lucrului.

„Ţăruşul" (*fig. c*) este o unealtă auxiliară format dintr-o bucată de lemn, de cca 50 cm înălţime, cu secţiune dreptunghiulară. La un capăt ţăruşul este ascuţit, iar la celălalt prezintă o scobitură în formă de şanţ transversal de cca 13 cm adîncime, pe muchia dreaptă anterioară avînd două tăieturi mici. Ţăruşul serveşte ca suport pentru pieptenele în lucru în timpul tăiatului dinţilor şi pilirii sale efectuată ulterior.

„Ferăstrăul" pentru tăiat (*fig. d*) este o unealtă simplă, asemănătoare cu ferestrăul folosit de pomicultori, pentru curăţirea pomilor de crengi mărunte. Dintr-un mîner cilindric porneşte un arc de platbandă din fier de care este nituită o pînză îngustă, dinţată fin. Arcul asigură ferestrăului întinderea necesară pentru a fi întrebuinţat la materialul destul de tare al cornului.

„Cleştele" de fier (*fig. e*) are forma identică cu cleştii întrebuinţaţi de fierari, prezentînd mînere lungi, drepte şi fălci late în formă de cioc de raţă. Lungimea totală a uneltei este de 45—50 cm, fălcile luate în parte, măsurînd 11 cm.

Fasonarea brută se face cu ajutorul unei barde mici (*fig. f*), lungi de 11,5 cm şi cu tăişul de 9,6 cm, bine arcuită, întrucît cu

haus im Gewicht von 10—15 kg kauft. Heute verarbeiten die beiden obengenannten Meister auch Plaste, sie stellen Kämme aus Abfällen von für die Industrie bestimmten verschiedenen Plastrohren her.

Die von den Kammmachermeistern benützten Werkzeuge zur Formgebung und Ausfertigung ihrer Erzeugnisse können in zwei Gruppen eingeteilt werden: fertig gekauftes Werkzeug, also industrielle Erzeugnisse, und handgearbeitete, von den Kammmachern für ihre besonderen Zwecke hergestellte Werkzeuge.

Zur ersten Gruppe gehören die kleinen Beile (*Abb. a*), zur zweiten Gruppe das übrige Werkzeug, dessen Hauptstück die Presse ist (*Abb. b*). Dieses Gerät besteht aus einem etwa 1 m langen und 20 cm im Querschnitt messenden Holzblock. In der Mitte des Blocks befindet sich eine etwa 16 cm lange Vertiefung, in der rechteckige Brettchen (etwa 25 cm lang und 8 cm hoch) mit Keilen befestigt sind. Zwischen diese Brettchen wird das Horn zum Pressen geschoben.

Das Gerät dient gleichzeitig als Presse, Arbeitstisch und Ständer für den Pflock (ţăruş), der beim letzten Arbeitsgang gebraucht wird.

Der Pflock (*Abb. c*) ist ein aus Holz hergestelltes, etwa 50 cm hohes Hilfsgerät von rechtwinkligem Querschnitt. An dem einen Ende ist er zugespitzt, an dem anderen hat er eine etwa 13 cm tiefe Querspalte und an der rechten, vordern Kante zwei kleine Einschnitte. Der Pflock dient zum Festhalten des Kammes, wenn die Zähne ausgesägt und gefeilt werden.

Die Säge (ferestrăul) (*Abb. d*) ist ein einfaches Werkzeug, einer Baumsäge zum Entfernen der dünnen Äste der Obstbäume ähnlich; der zylindrische Griff trägt einen bogenförmigen Eisenreif, an den ein schmales, feingezähntes Sägeblatt genietet ist. Der Reif sichert ein gewisses Nachgeben der Säge beim Bearbeiten des ziemlich harten Hornes.

Die Zange (cleştele) aus Eisen (*Abb. e*) hat die gleiche Form wie eine Schmiedezange mit langen geraden Griffen und entenschnabelförmigen Greifern. Die ganze Zange ist 45—50 cm, die Greifer allein 11 cm lang.

Die Rohform des Kammes wird mit einem kleinen, 11,5 cm langen Schlichtbeil (bardă) (*Abb. f*) ausgehauen, die 9,6 cm lange Schneide ist stark vorgewölbt, denn mit diesem

www.muzeulastra.com / www.cimec.ro

această unealtă se face și retușarea formei brute.

„Rașpelul" *(fig. g)*, unealtă folosită pentru netezirea suprafețelor plane, este lucrat dintr-o bucată de fier lată, ușor arcuită, fixată cu un capăt într-un mîner de lemn, și „zimțată" pe o parte cu ajutorul unei dălți în așa fel încît se obține o suprafață uniform de aspră cu puternic efect abraziv. Lama rașpelului este dublată în spate de o prelungire a mînerului de lemn spre a i se da mai multă siguranță de manevrare.

Pentru tăiatul dinților se folosesc ferăstraie late și drepte de diferite grosimi, în funcție de grosimea dintelui. Ferăstrăul cu dinți rari *(fig. h)* este o lamă lată de 2—2,5 cm, lungă de cca 30 cm, fixată într-un mîner cilindric și nituită cu două nituri. El se mișcă orizontal, alternativ, de la cel care lucrează spre partea opusă lui și înapoi.

Unealta folosită pentru tăiatul dinților deși *(fig. i)* se aseamănă cu cea descrisă mai sus, are un singur tăiș, spatele pînzei fiind armat cu o fîșie de tablă îndoită care dă lamei subțiri rigiditatea necesară.

Ultimele retușuri ale suprafeței se fac cu ajutorul lamei unui cuțit ușor curbat, „cuțitul de ras și șlefuit" *(fig. j)*. Este vorba de un cuțit lat de 2,5 cm, lung de 20,5 cm, din care lama măsoară 11 cm.

Pentru a-și simplifica și ușura munca, meșterul pieptănar lucrează în serie cîte 20 bucăți pe zi. Toate fazele de lucru se execută stînd jos, cu picioarele încrucișate. Înaintea începerii lucrului, el își pregătește locul de muncă. După anotimp, acesta poate fi în casă sau cînd este cald, în aer liber, de obicei în curtea casei. Locul este măturat, se adună materia primă necesară pentru seria pe care intenționează să o lucreze, se pregătesc uneltele pentru a le avea la îndemînă în timpul lucrului și se face focul pentru obținerea jarului necesar muierii cornului.

Fazele de lucru sînt următoarele: coarnele odată procurate și selecționate „se croiesc", adică se taie cu ferestrăul de mînă, în bucăți de cca 10 cm lungime. Partea corespunzătoare pentru confecționatul pieptenelor este cea din mijloc unde pereții cornului au o grosime medie. Vîrful cornului fiind prea plin ar necesita pentru scobirea și subțierea sa muncă prea multă, iar partea de la rădăcină este prea subțire. Este interesant faptul că la această fază, piciorul drept al meșterului este

Werkzeug wird die Rohform auch nachgearbeitet.

Die Raspel (rașpelul) *(Abb. g)*, das Werkzeug zum Glätten von ebenen Flächen, besteht aus einem breiten, leicht gebogenen Eisenstück, dessen eines Ende in einem Holzgriff befestigt ist und das an einer Seitenfläche mit Hilfe eines Meißels gezähnt wird, so daß eine gleichmäßig rauhe Fläche entsteht, mit der das Horn kräftig abgeschabt werden kann. Die Klinge der Raspel ist auf der Rückseite mit einer Verlängerung des Holzgriffes versehen, damit sie sicherer gehandhabt werden kann.

Zum Einschneiden der Zähne verwendet man breite, gerade Sägen verschiedener Stärke, je nach der Dicke der Zähne. Die weitgezähnte Säge *(Abb. h)* hat ein 2—2,5 cm breites, etwa 30 cm langes Blatt, das mit zwei Nieten an einem zylindrischen Griff befestigt ist. Sie wird von dem Arbeiter waagerecht hin- und herbewegt. Die enggezähnte Säge *(Abb. i)* ist zwar der oben beschriebenen ähnlich, sie hat aber nur eine Schneide und der Rücken des Blattes ist durch ein in der Mitte abgebogenes Stück Blech verstärkt, das dem dünnen Sägeblatt die nötige Festigkeit verleiht.

Zuletzt wird die Oberfläche des Kammes mit der leicht gebogenen Messerklinge, dem „Schab- und Schleifmesser", überarbeitet *(Abb. j)*. Es ist 2,5 cm breit, 20,5 cm lang, die Klinge mißt 11 cm.

Um seine Arbeit zu vereinfachen und zu erleichtern, stellt der Meister eine Serie von 20 Stück pro Tag her. Alle Arbeitsgänge werden mit gekreuzten Beinen auf dem Boden sitzend ausgeführt. Vor dem Beginn der Arbeit bereitet er seinen Arbeitsplatz vor, je nach der Jahreszeit im Hause oder, wenn es warm ist, unter freiem Himmel, meist im Hof des Hauses. Der Arbeitsplatz wird gekehrt, das für die Serie, die er anfertigen will, nötige Rohmaterial und das Werkzeug griffbereit gelegt, ein Feuer für die Kohlenglut zum Erweichen des Hornes angefacht.

Die Arbeitsgänge sind folgende: das „Zuschneiden" des ausgewählten Horns, d. h., es werden mit der Handsäge etwa 10 cm lange Stücke aus dem Horn geschnitten. Der für die Herstellung von Kämmen geeignete Teil liegt in der Mitte des Hornes, wo die Hornwand eine mittlere Stärke hat. Die Spitze ist voll und zu hart und das Aushöhlen und Abschaben würde zu viel Arbeit erfordern. Der Teil nahe der Wurzel ist zu dünnwandig. Bei diesem Arbeitsgang benützt der Meister auch den rechten Fuß als Arbeitsgerät,

www.muzeulastra.com / www.cimec.ro

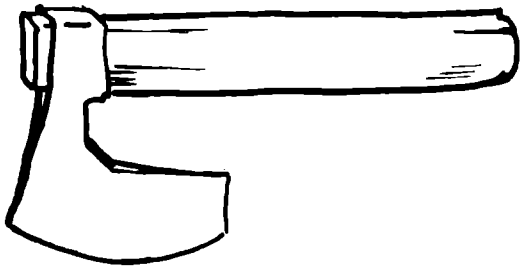

Fig. a) Toporişcă.

Abb. a) Kleines Beil.

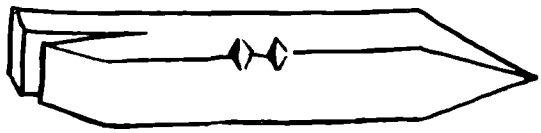

Fig. c) Ţăruşul.

Abb. c) Pflock.

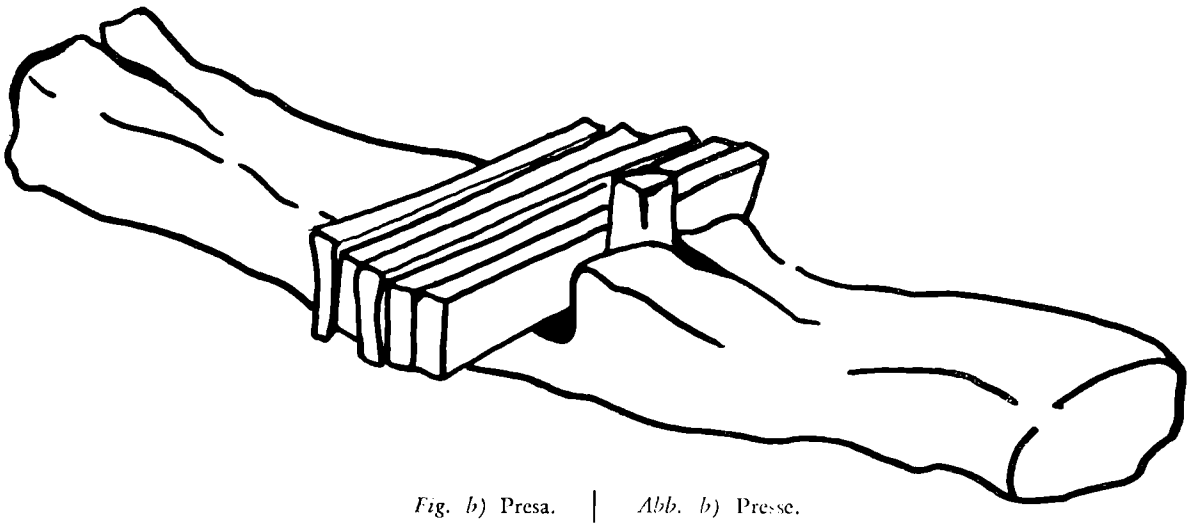

Fig. b) Presa. | *Abb. b)* Presse.

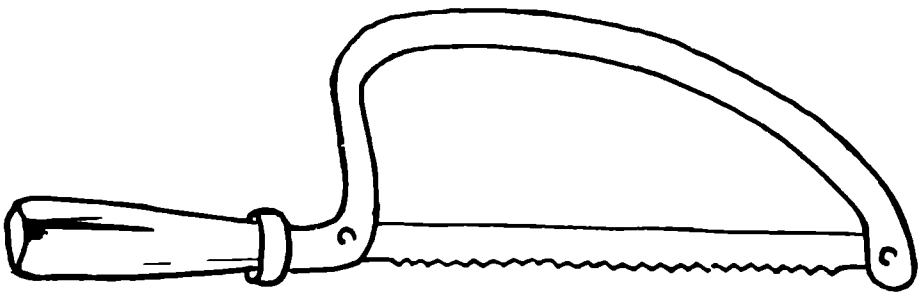

Fig. d) Ferăstrăul.

Abb. d) Säge.

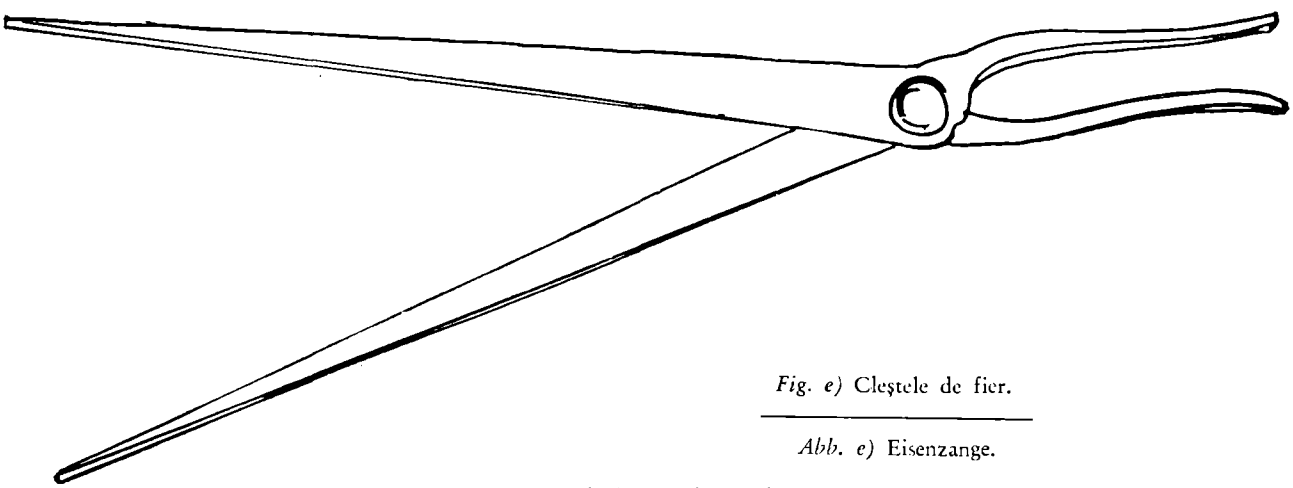

Fig. e) Cleştele de fier.

Abb. e) Eisenzange.

www.muzeulastra.com / www.cimec.ro

Fig. f) Barda.

Abb. f) Schlichtbeil.

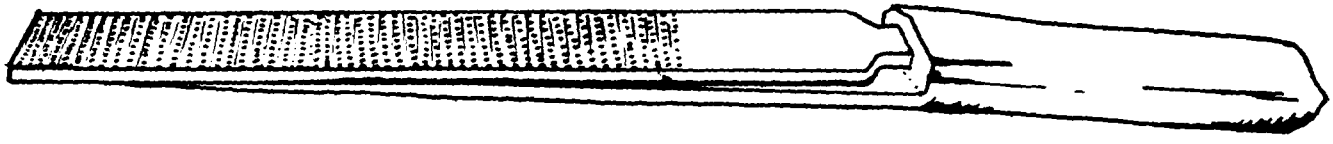

Fig. g) Raşpelul. | *Abb. g)* Raspel.

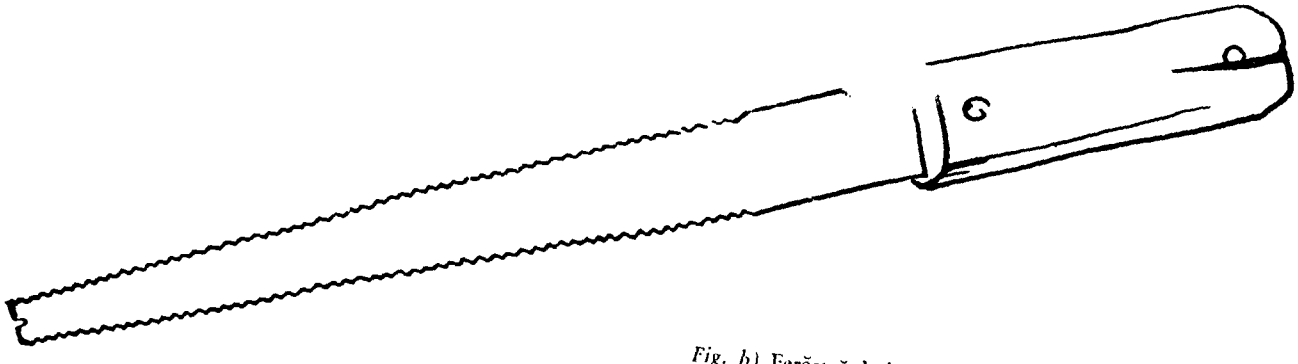

Fig. h) Ferăstrăul de dinţi rari.

Abb. h) Weitgezähnte Säge.

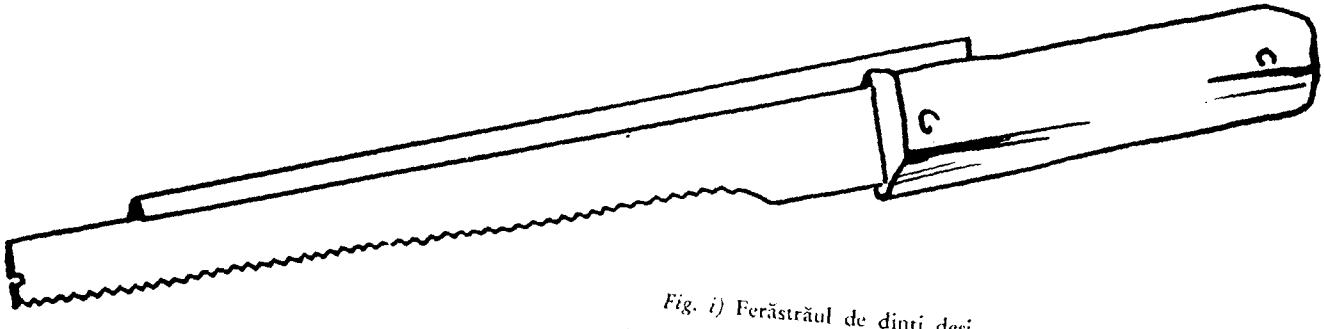

Fig. i) Ferăstrăul de dinţi deşi.

Abb. i) Enggezähnte Säge.

www.muzeulastra.com / www.cimec.ro

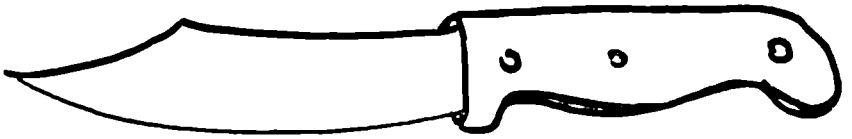

Fig. j) Cuţitul. | *Abb. j)* Messer.

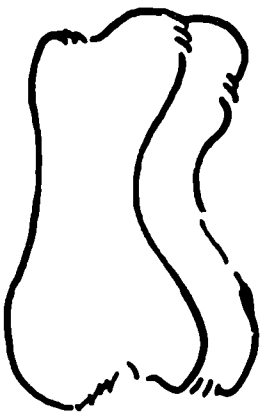

Fig. k) Postavul pentru lustruit.

Abb. k) Poliertuch.

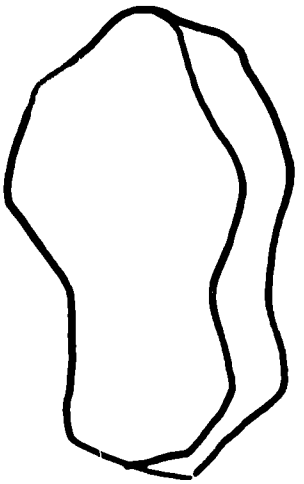

Fig. l) „Cuta" pentru ascuţit cuţitul.

Abb. l) Schleifstein.

folosită ca unealtă de muncă, servind la sprijinirea cornului spre a-i asigura o poziţie fixă *(fig. 1)*.

Bucata de corn gata croită este aşezată pe baza presei. Aici cornul este cioplit jur-împrejur cu securicea *(fig. 2)*, pentru a se obţine o grosime unitară de cca 1—2 cm a pereţilor, grosimea depinzînd şi de calitatea cornului folosit.

Astfel pregătită, bucata de corn se prinde cu cleştele şi se ţine deasupra unei surse de căldură, jarul sau flăcările focului făcut în aer liber *(fig. 3)*. După ce prin această încălzire cornul s-a muiat şi a devenit elastic, el este despicat cu ajutorul ferestrăului de mînă *(fig. 4)* şi întins. Această operaţie se face cu mîna stîngă, care apasă pe partea opusă cleştelui *(fig. 5)*. Astfel, meşterul obţine o bucată dreptunghiulară, curbată, care spre a fi netezită este introdusă între „blănile" presei şi anume între prima şi a doua blană *(fig. 6)*. După cum am mai arătat, pieptenii se lucrează în serie. În consecinţă, cînd se introduce în presă cea de-a doua bucată de corn încălzit, aceasta se pune tot între prima şi

er stemmt ihn gegen das Horn, um es in seiner Stellung festzuhalten *(Abb. 1)*.

Das fertig zugeschnittene Stück Horn kommt auf die Presse, wo es mit dem kleinen Beil rundherum behauen wird (*Abb. 2*), bis es eine durchgehende Stärke von 1—2 cm hat. Die Stärke hängt auch von der Qualität des Hornes ab.

Das so vorbereitete Hornstück wird mit der Zange über eine Wärmequelle gehalten (Kohlenglut oder die Flamme des draußen angezündeten Feuers — *Abb. 3*) Wenn das Horn durch die Wärme weich und elastisch geworden ist, wird es mit der Handsäge gespalten *(Abb. 4)* und gedehnt. Das geschieht mit der linken Hand, die auf das der Zange entgegengesetzte Ende drückt *(Abb. 5)*. Auf diese Art erhält der Meister ein rechteckiges, gebogenes Stück, das zum Abflachen zwischen die „Bretter" (blăni) der Presse, und zwar zwischen das erste und zweite Brettchen gebracht wird *(Abb. 6)*. Wie gesagt, werden die Kämme in Serien hergestellt. Folglich wird das zweite erwärmte Hornstückchen auch zuerst zwischen das erste und

www.muzeulastra.com / www.cimec.ro

a doua scîndurică, mutîndu-se bucata introdusă anterior, cu o poziţie, adică scoţîndu-se prima bucată dintre scîndurica nr. 1 şi 2 şi introducîndu-se între scîndurile 2 şi 3. La fel se procedează şi cu următoarele piese, mutîndu-se continuu, cu o poziţie.

Presa este calculată şi construită în aşa fel, încît piesa de corn încălzită, trecînd printre toate cele patru lăcaşe formate din scîndurelele presei, se scoate din ultimul răcită şi întărită, pregătită pentru prelucrarea sa în continuare *(fig. 7)*.

Scoasă din presă, bucata de corn se croieşte cu ajutorul fierăstrăului de mînă *(fig. 8)*, tăindu-se marginile şi dîndu-se forma şi mărimea definitivă a pieptenelui care urmează să fie executat.

Fazele de lucru descrise pînă aici sînt de fapt cele ale pregătirii materiei prime în formă brută, prin care bucata de corn conică a devenit o plăcuţă plană, dreptunghiulară. Avînd cornul astfel pregătit, meşterul trece la faza propriu-zisă de transformare a materiei prime într-o piesă de uz. Pentru aceasta suprafaţa cornului trebuie să devină perfect netedă. În primul rînd se îndepărtează impurităţile şi proeminenţele de pe suprafaţa cornului care provin din „arsura", cu ocazia muierii deasupra jarului. Acest strat se desface de pe suprafaţa cornului cu ajutorul securicii de mînă *(fig. 9)*. După îndepărtarea „arsurii", suprafaţa cornului prezintă urmele cioplitului care la rîndul lor sînt scoase cu „raşpelul", o pilă specială, fixată într-un mîner de lemn *(fig. 10)*, pentru a putea fi mînuită mai uşor. Cu această unealtă se netezesc ambele feţe ale pieptenelui, şi se subţiază cele două laturi longitudinale, pregătindu-se astfel porţiunile pe care se vor tăia dinţii. Urmele raspelului de pe suprafaţa osului se îndepărtează prin răzuirea cu un cuţit special *(fig. 11)*.

După ce suprafaţa cornului a fost netezită, pieptenele este gata, spre a i se tăia dinţii. Această operaţie se face cu ajutorul „ţăruşului" care, cu capătul ascuţit se introduce în pămînt, în aşa fel, încît sprijinindu-se de prelungirea presei să aibă o poziţie fixă *(fig. 12)*. În şanţul din capătul de sus se introduce bucata de os, astfel ca laturile longitudinale ale piesei să fie aşezate orizontal faţă de ţăruş. Pe latura superioară se taie, cu ajutorul „fierăstrăului de dinţi mici", şirul de dinţi deşi *(fig. 13)*. Distanţa între dinţi este fixată prin dirijarea lamei cu degetul mare de la mîna stîngă în timpul deplasării ei de

zweite Brettchen gelegt, das erste Stückchen jedoch gleich um eine Stelle weitergerückt, also zwischen das zweite und dritte Brettchen. So wird auch mit den weiteren Stückchen verfahren: sie werden ständig um eine Stelle weitergerückt.

Die Presse ist so berechnet und gebaut, daß das erwärmte Hornstück, nachdem es durch alle vier Brettchenpaare gegangen ist, aus dem letzten erkaltet und gehärtet und für die weitere Verarbeitung vorbereitet herauskommt *(Abb. 7)*. Nun wird das Hornstück mit der Handsäge *(Abb. 8)* an den Rändern beschnitten und erhält die Form und Größe des Kammes, der hergestellt werden soll.

Die bisher beschriebenen Arbeitsgänge bereiten das Rohmaterial für die eigentliche Arbeit vor, das konische Hornstück ist zu einem flachen, rechteckigen Plättchen geworden. Nachdem der Meister das Horn auf diese Weise vorbereitet hat, beginnt er die eigentliche Arbeit, nämlich die Verarbeitung des Rohmaterials zu einem Gebrauchsgegenstand. Zu diesem Zweck muß die Oberfläche vollkommen geglättet werden. Vor allem werden die durch das „Brennen" beim Erweichen des Hornes über der Glut entstandenen Verunreinigungen und hervorstehenden Teile entfernt. Sie werden mit dem kleinen Beil *(Abb. 9)* von der Oberfläche abgeschabt. Nach dem Entfernen der Brandspuren treten die Male vom Behauen hervor, die mit Hilfe der „Raspel" geglättet werden, einer besonderen Feile, die zur leichteren Handhabung in einem Griff befestigt ist *(Abb. 10)*. Mit diesem Werkzeug werden beide Seiten des Kammes geglättet und die Längsseiten abgeschliffen, in die die Zähne eingeschnitten werden sollen. Die Spuren der Raspel auf der Oberfläche des Hornstücks werden mit einem besonderen Messer verschliffen *(Abb. 11)*.

Nachdem die Oberfläche des Hornes geglättet worden ist, können die Zähne eingeschnitten werden. Diese Arbeit wird mit Hilfe des Pflockes ausgeführt, dessen spitzes Ende in die Erde gestoßen wird, und zwar so, daß er von der Verlängerung der Presse gestützt wird, damit er feststeht *(Abb. 12)*. In die Spalte am oberen Ende des Pflockes wird das Hornstück so hineingesteckt, daß die Längsseiten waagerecht zum Pflock stehen. Auf der oberen Seite sägt man mit der enggezähnten Säge die Reihe der dichtstehenden Zähne des Kammes ein *(Abb. 13)*. Während der Meister von links nach rechts arbeitet, lenkt er mit dem Daumen der linken Hand das Sägeblatt so, daß die Zwi-

www.muzeulastra.com / www.cimec.ro

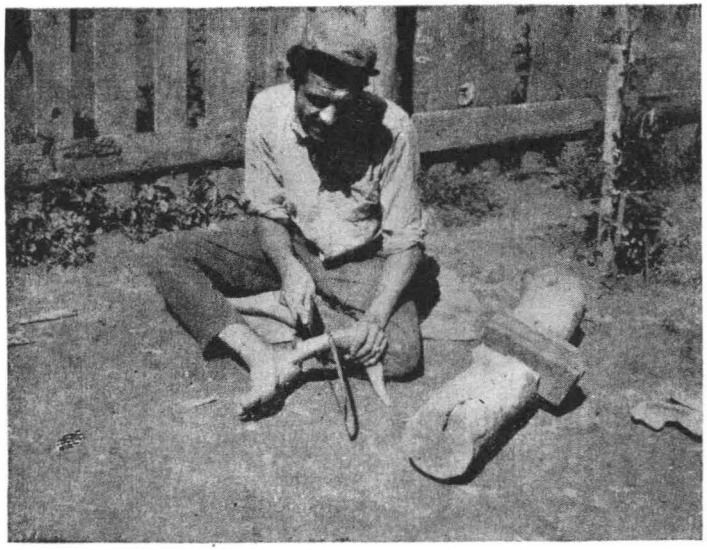

Fig. 1. Croitul cornului.

Abb. 1. Das Zuschneiden des Horns.

Fig. 2. Cioplitul cornului croit.

Abb. 2. Das Behauen des zugeschnittenen Horns.

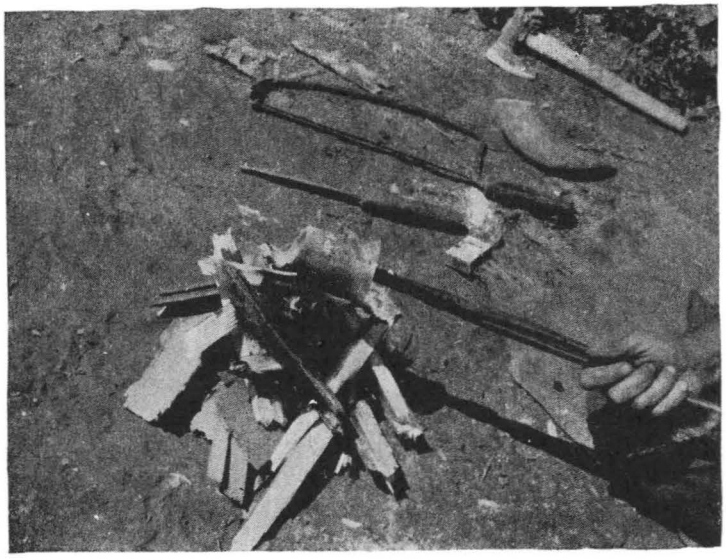

Fig. 3. Muiatul cornului deasupra focului.

Abb. 3. Erweichen des Horns über dem Feuer.

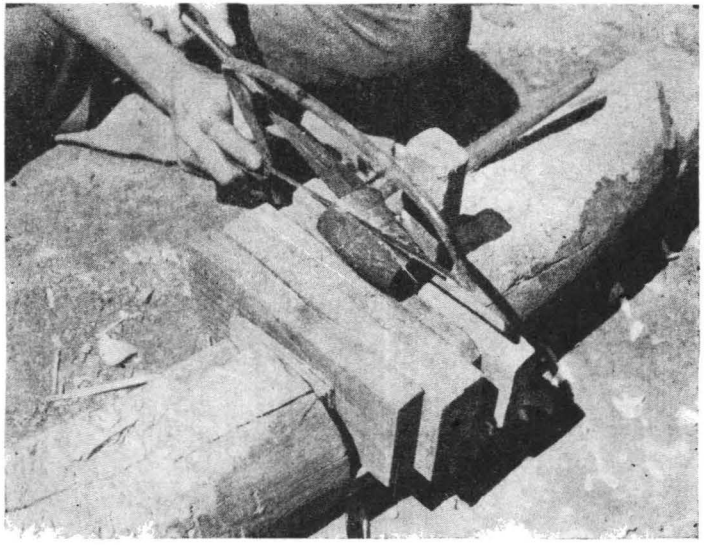

Fig. 4. Despicatul cornului.

Abb. 4. Das Spalten des Horns.

www.muzeulastra.com / www.cimec.ro

Fig. 5. Întinsul cornului.

Abb. 5. Das Ausdehnen des Horns.

Fig. 6. Introducerea bucăţii de corn în presă.

Abb. 6. Einlegen der Hornstücke in die Presse.

Fig. 7. Scoaterea cornului din presă.

Abb. 7. Das Herausnehmen des Horns aus der Presse.

Fig. 8. Croitul pieptenului.

Fig. 8. Zuschneiden des Kammes.

www.muzeulastra.com / www.cimec.ro

Fig. 9. Îndepărtarea arsurii de pe suprafaţa pieptenelui croit.

Abb. 9. Das Entfernen der Brandspuren von der Oberfläche des zugeschnittenen Kammes.

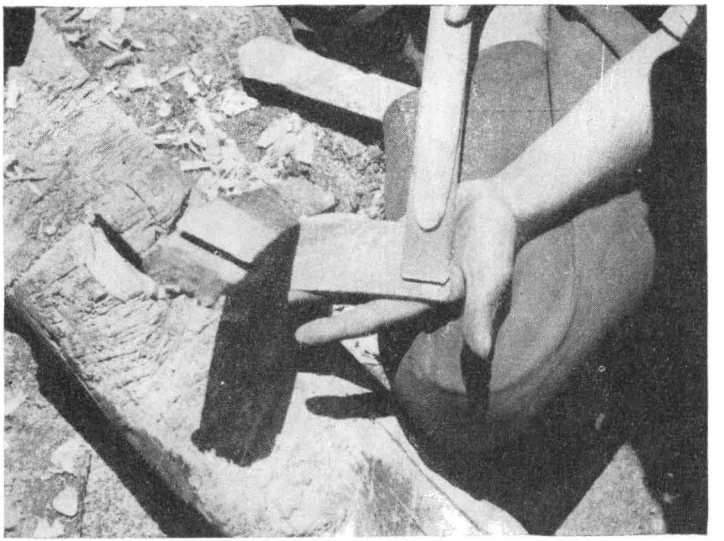

Fig. 10. Netezirea suprafeţei pieptenelui.

Abb. 10. Das Glätten der Oberfläche des Kammes.

Fig. 11. Răzuirea cu cuţitul a suprafeţei pieptenelui.

Abb. 11. Das Glätten des Kammes mit dem Messer.

Fig. 12. Fixarea ţăruşului.

Abb. 12. Das Befestigen des Pflocks.

www.muzeulastra.com / www.cimec.ro

Fig. 13. Tăiatul dinţilor deşi.

Abb. 13. Einschneiden der dichtstehenden Zähne.

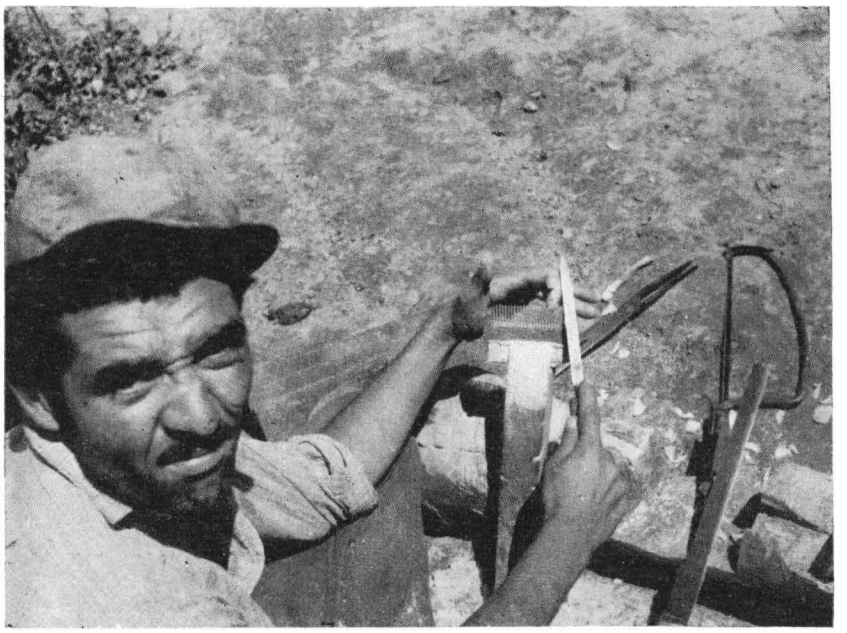

Fig. 14. Pilitul între dinţi cu pila triunghiulară.

Abb. 14. Das Feilen zwischen den Zähnen mit der dreieckigen Feile.

www.muzeulastra.com / www.cimec.ro

la stînga la dreapta, simţul tactil indicînd lucrătorului exact distanţa între dinţi.

Pentru finisarea dinţilor, îndepărtarea mustăţilor provenite de la tăiatul cu ferăstrăul şi subţierea vîrfurilor, pieptenele se şlefuieşte între dinţi cu un răspel şi cu o pilă triunghilară pentru a rotunji dinţii, „ca să intre în păr şi să nu smulgă părul" *(fig. 14)*.

După ce numărul de dinţi mici a fost tăiat, se întoarce pieptenele în lăcaşul său *(fig. 15)* şi se taie în acelaşi fel „dinţii cei rari", cu ferăstrăul confecţionat special, de data aceasta mai gros şi cu dinţi mai rari. Ambele şiruri de dinţi se taie consecutiv de două ori, de o parte şi de cealaltă a pieptenului, iar după fiecare dată se şlefuiesc şi se pilesc tăieturile respective (vezi *fig. 16* şi *17*).

După toate operaţiunile, meşterul a obţiunt un pieptene, care, spre a putea fi pus în vînzare, mai trebuie finisat prin şlefuire şi lustruire. Şlefuirea se face pe toată suprafaţa pieptenului pentru a îndepărta şi ultimele urme ale ciopliturilor şi ale raspelului. Aceasta se execută cu un cuţit, care de fiecare dată, înainte de folosire, se ascute cu nişte pietre speciale, denumite „cute", şi se trage cu o pilă „ca să facă aţă în gură", căci, „numai aţa prinde răzuirea".

După ce meşterul socoteşte că suprafaţa pieptenului este destul de netedă, o lustruieşte cu ajutorul unei bucăţi de pîslă groasă, de cca 1—2 cm *(fig. 18)*, înmuiată în cenuşă, după care piesa se curăţă cu palma *(fig. 19)* şi se scutură de praf. Astfel pieptenele este terminat *(fig. 20)*, gata pentru a fi dus în tîrg.

În ceea ce priveşte produsele meşterilor pieptănari, în trecut aceştia au lucrat mai ales „piepteni deşi pentru ţărani", astăzi s-a lărgit repertoriul produselor, meşterii Răducan Genică şi Iordache Gheorghe din Sibiu, producînd pe lîngă forma tradiţională şi piepteni de frizer, piepteni cu dinţi rari cu mîner pentru „taulete" şi piepteni mici de buzunar. Pe lîngă aceste piese, se fac cuiere din coarne şi „plăsele", adică mînere pentru cuţite şi pentru brice de ras.

Desfacerea produselor se face de obicei la piaţă, în tîrgurile săptămînale şi anuale din oraşe. Cei doi meşteri amintiţi pornesc de 7—8 ori pe an cu marfă pregătită — cîte 300—500 bucăţi de diferiţi piepteni — prin

schenräume zwischen den Zähnen des Kammes gleich groß werden, sein Tastsinn gibt ihm die richtigen Abstände genau an.

Mit Raspel und Feile werden dann die Zähne geglättet. Man entfernt die beim Sägen losgelösten Fasern und schleift die Zähne in den Zwischenräumen mit der Raspel; mit der dreieckigen Feile werden die Zähne abgerundet, „damit sie leicht in das Haar eindringen und es nicht ausraufen" *(Abb. 14)*.

Nachdem die kleinen Zähne eingeschnitten worden sind, wird der Kamm gedreht *(Abb. 15)*. Die weiter auseinanderstehenden Zähne werden auf dieselbe Art wie die vorigen mit einer etwas gröberen Säge, deren Zähne weiter voneinander stehen, eingeschnitten. Beide Zahnreihen des Kammes werden zweimal nacheinander von beiden Seiten her ausgesägt und jedesmal werden die betreffenden Einschnitte abgeschliffen und abgefeilt *(Abb. 16* und *17)*.

Nach all diesen Arbeitsgängen muß der Kamm vor dem Verkauf noch geschliffen und poliert werden. Die ganze Oberfläche des Kammes wird nochmals abgeschliffen, damit auch die letzten Spuren des Behauens und Raspelns beseitigt werden. Das Messer, mit dem man das Schleifen ausführt, wird jedesmal vor dem Gebrauch mit besonderen Schleifsteinen, „cute" genannt, geschärft.

Wenn der Meister findet, die Oberfläche des Kammes sei glatt genug, poliert er sie mit einem etwa 1—2 cm dicken Filz, der vorher mit Asche bestreut wurde *(Abb. 18)*; dann wird der Kamm mit der Handfläche *(Abb. 19)* gereinigt und der Staub abgeschüttelt. Nun ist der Kamm für den Verkauf auf dem Markt fertig *(Abb. 20)*.

Was die Art der Erzeugnisse der Kammacher anlangt, so stellten sie früher vor allem „enggezähnte Kämme für die Bauern" her. Heute bieten sie eine größere Auswahl an, die beiden Meister Răducan Genică und Iordache Gheorghe aus Hermannstadt machen außer der überlieferten Form auch Frisierkämme, Kämme mit weiten Zähnen und einem Griff für den „Toilettetisch" und kleine Taschenkämme. Außerdem stellen sie auch Kleiderhaken und Griffe für Messer und Rasiermesser her.

Sie setzen ihre Erzeugnisse vor allem auf den Wochen- und Jahrmärkten der Städte ab. Die beiden genannten Meister bringen ihre Ware, je 300—500 Stück verschiedenster Kämme, 7—8mal im Jahr in den verchiedenen Gebieten des Landes auf den Markt. Die Städte, wo sie ihre Waren feilbieten, sind

www.muzeulastra.com / www.cimec.ro

Fig. 15. Întoarcerea pieptenelui în lăcaşul din ţăruş pentru a putea tăia şirul al doilea de dinţi.

Abb. 15. Das Umdrehen des Kammes in der Spalte des Pflockes, um die zweite Reihe der Zähne zu schneiden.

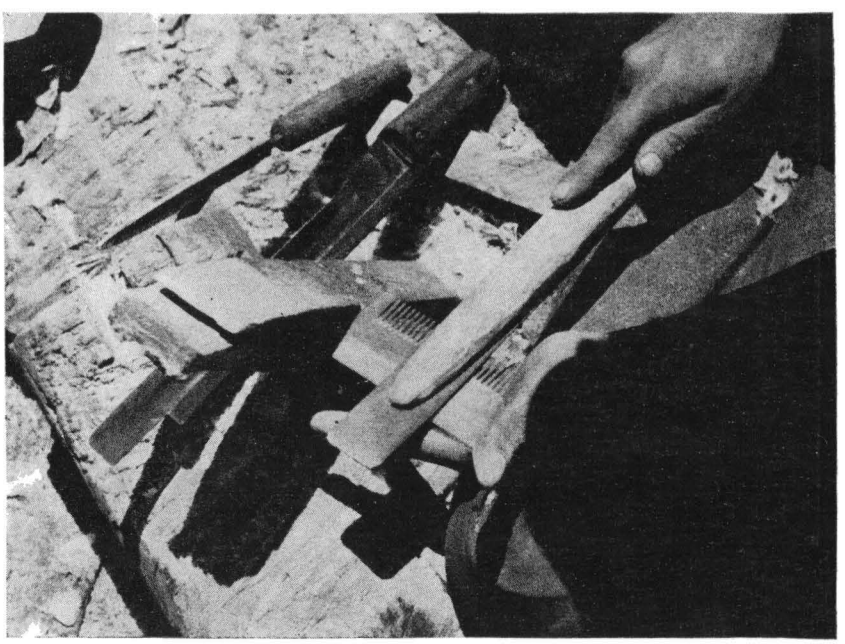

Fig. 16. Şlefuitul pieptenelui.

Abb. 16. Das Schleifen des Kammes.

www.muzeulastra.com / www.cimec.ro

Fig. 17. Răzuitul cu cuţitul. | *Abb. 17.* Das Abschaben mit dem Messer.

Fig. 18. Lustruitul cu pîsla. | *Abb. 18.* Das Polieren mit dem Filz.

www.muzeulastra.com / www.cimec.ro

Fig. 19. Lustruitul cu palma. | *Abb. 19.* Das Polieren mit der Handfläche.

Fig. 20. Pieptenele terminat. | *Abb. 20.* Der fertige Kamm.

www.muzeulastra.com / www.cimec.ro

țară. Orașele unde își desfac astăzi produsele sînt: Rîmnicu Vîlcea, Arad, Cluj și Sibiu.

Familia meșterilor Iordache și Răducan se trage din Moldova din satul Strunga, care se află pe drumul între Iași și Roman. Aici au locuit mai multe cete de pieptănari, aceea din care făcea parte și bunicul meșterului nostru, s-a mutat la Tîrgu Frumos, unde s-a stabilit, membrii săi continuînd să lucreze aici piepteni pe care îi desfăceau în localitățile Pașcani, Iași, Tg. Frumos, Roman și Bacău. Cu ocazia primului război mondial, familiile lui Răducan A. Genică și Iordache Gh. s-au refugiat și s-au stabilit la Curtea de Argeș, pe urmă la Rîmnicu Vîlcea, iar în 1952, la Sibiu.

Astăzi mai supraviețuiesc și alți meșteșugari, ce continuă să practice meșteșuguri străvechi. Printre ei putem aminti clopotarii și producătorii de turtă dulce, care își oferă marfa la tîrgurile anuale și la tîrgurile de dinaintea sărbătorilor tradiționale etc.

Făcînd oarecum notă discordantă în contextul actual social-economic și purtînd pecetea anacronicului, aceste meșteșuguri se impun cercetătorului etnograf, prin aspectele interesante pe care le oferă din punct de vedere al procedeelor și mijloacelor utilizate.

Sedentari sau ambulanți, această categorie de meșteșugari ce odinioară făceau parte integrantă din tabloul social-economic al satelor și orașelor noastre, sînt astăzi tot mai puțini, ca o aducere aminte a unui trecut nu prea îndepărtat.

Rîmnicu Vîlcea, Arad, Klausenburg und Hermannstadt.

Die Familien der beiden Meister Jordache und Răducan stammen aus dem zwischen Iași und Roman gelegenen Moldauer Dorf Strunga. Hier lebten mehrere Kammachergeschlechter. Die Familie, zu der der Großvater unseres Meisters gehörte, wanderte nach Tîrgu Frumos aus, wo sie sich niederließ und die nun dort hergestellten Kämme in Pașcani, Iași, Tîrgu Frumos, Roman und Bacău verkaufte. Während des ersten Weltkrieges flohen die Familien Răducan und Jordache und ließen sich in Curtea de Argeș, dann in Rîmnicu Vîlcea und schließlich 1952 in Hermannstadt nieder.

Andere Handwerke, die sich bis auf den heutigen Tag erhalten haben und deren Meister ihrem altüberlieferten Gewerbe nachgehen, sind die Glockenmacher (clopotari) und die Lebzelter, die ihre Waren auf den Jahrmärkten und den Märkten vor den großen traditionellen Feiertagen feilbieten u.a.m.

Diese Handwerke stehen offensichtlich im Gegensatz zu der gegenwärtigen gesellschaftlichen und wirtschaftlichen Struktur der Gesellschaft. Diese Art der Arbeit ist ein Anachronismus; sie bieten jedoch dem Ethnographen ein aufschlußreiches Forschungsgebiet hinsichtlich der Arbeitsvorgänge und Arbeitsmittel, die die Meister gebrauchen.

Ortsansäßig oder hausierend, gehörten sie ehemals zu dem sozial-ökonomischen Bilde unserer Dörfer und Städte. Heute sind sie recht selten geworden und gemahnen an eine nicht allzu weit zurückliegende Zeit.

www.muzeulastra.com / www.cimec.ro