ATELIERUL DE PIEPTENI — MUZEUL GALEȘ-SĂLIȘTE

Maria Costăchescu

În zona Sălişte (jud. Sibiu), importantă pentru schimbul cîmpie-munte, era normal să se dezvolte industriile de prelucrare a produselor de bază ale păstoritului, prelucrarea pieilor, tăbăcăria, cismăria, cojocăria şi curelăria, prelucrarea lînii în special pentru straie (cergi), ţolici şi brîie.

Puţin cercetate sînt breslele care au existat în aceste locuri.

Breasla măcelarilor şi cea a tăbăcarilor echivalau nivelul valoric al celor din Sibiu. Din punct de vedere etnografic este foarte important faptul că în legătură cu organizarea breslelor, aici s-a creat şi se păstrează un simbol, care şi-a pierdut semnificaţia şi e pe cale de dispariţie. Este vorba de numărul şi dispoziţia rîndurilor de aur de pe pahioale — specific membrilor de breaslă din fiecare familie.

Una dintre breslele bine închegate era şi aceea a „pieptănarilor" din satul Galeş, com. Sălişte. În anul 1856 lua fiinţă prima societate românească a pieptănarilor din com. Galeş, pe atunci comitatul Sibiu, avînd ca preşedinte de onoare pe viitorul episcop Ivan (originar din com. Aciliu) şi mai tîrziu pe dr. Miron Cristea ajuns patriarh al României.

Se poate vorbi aşadar de un centru industrializat în această regiune, eronat considerată propice numai pentru economia pastorală. Industria care nu era numai de importanţă locală, satisfăcea arii întinse, depăşind graniţele de la acea dată, cu legături în Moldova şi Muntenia şi mai ales fiind importantă pentru că constituia ocupaţia de bază a unei mari mase a populaţiei.

Pentru prelucrarea lînii se foloseau o serie de unelte care erau în cea mai mare parte confecţionate şi ele tot de către crescătorii de oi sau de către foştii crescători care s-au specializat în confecţionarea lor.

Pentru ca lîna să poată fi toarsă era necesar ca în prealabil să fie pieptănată. Operaţia se făcea cu ajutorul pieptenilor de lînă.[1]

Este de menţionat faptul că confecţionarea pieptenilor constituia o ocupaţie larg răspîndită în rîndul numeroaselor familii din Galeş.

[1] Piapteni=local cheaptăni.

DIE KAMNERWERKSTATT DES MUSEUMS VON GALEȘ-SĂLIȘTE

Maria Costăchescu

Da die Gegend von Sălişte ein wichtiges Handelsgebiet zwischen Bergland und Ebene darstellt, ist es verständlich, daß sich hier gewisse Handwerke zur Verarbeitung von Produkten der Schafzucht besonders entwickelt haben. Dieses erklärt den relativ hohen Stand sowohl des Kürschner-, Gerber- und Riemerhandwerks, als auch der Wollverarbeitung, vor allem der Herstellung von Wolldecken und Wollgürteln.

Die Zünfte, die in diesen Ortschaften bestanden haben, sind bisher wenig untersucht worden.

Die Metzger- und Gerberzunft entsprach, was ihren Entwicklungsstand anlangt, den betreffenden Hermannstädter Zünften. Vom volkskundlichen Standpunkt ist es bedeutsam, daß in Verbindung mit der Organisation der Zünfte hier ein Symbol geschaffen und bewahrt wurde, das seinen Sinn inzwischen verloren hat und im Verschwinden begriffen ist. Es handelt sich um Zahl und Anordnung der Goldstreifen auf den „Pahioale" (Schleiern, Teil der Frauentracht), durch welche die Zunftzugehörigkeit jeder einzelnen Familie bezeichnet wurde.

Eine der gutentwickelten Zünfte war auch die der „Kammacher" im Dorfe Galeş, Gemeinde Sălişte. Die erste rumänische Kammachervereinigung entstand im Jahre 1856 im Dorfe Galeş, damals Komitat Hermannstadt, unter dem späteren Bischof Ioan (gebürtig aus der Gemeinde Aciliu) und nachher unter Dr. Miron Cristea, dem nachmaligen Patriarchen von Rumänien, als Ehrenvorsitzender.

Diese Gegend, die irrtümlicherweise als reines Schafzuchtgebiet angesehen wurde, erweist sich demnach als ein Gebiet mit gut entwickeltem Gewerbe, einem Gewerbe, das nicht nur von lokaler Bedeutung war, sondern einerseits durch seine Beziehungen zur Moldau und Muntenien über die bestehenden Grenzen hinaus einen weiten Umkreis belieferte, und anderseits dadurch große Wichtigkeit erlangte, daß es die Hauptbeschäftigung eines erheblichen Teiles der Bevölkerung ausmachte.

Um die Wolle zu verspinnen, mußte sie zuvor gekämmt werden. Das geschah mit Hilfe von Wollkämmen.[1]

Beachtungswert ist, daß die Herstellung solcher Kämme viele Familien in Galeş beschäftigte. Eine

[1] Lokale Bezeichnung für Wollkämme — „cheaptăni".

www.muzeulastra.com / www.cimec.ro

Atelierul de piepteni dispunea de următoarele unelte:

1. roata de tăiat sîrmă;
2. vîrtelniță;
3. pungătoarea.

1. **Roata de tăiat sîrmă** (*fig. 1 A*), montată pe un cadru de lemn cu dimensiunile 0,80 m lungime, 0,60 lățime și 0,60 m înălțime, cuprinde montat de la o roată dințată, o manivelă prin dublă transmisie cu angrenaj (așezată vertical) la un ax cu șanț longitudinal cu rol de suveică pe care se înfășoară sîrma derulată de pe vîrtelniță și trecută printr-un cursor automat[2], reglabil printr-un dispozitiv ingenios pentru epocă. El constă în montarea la cealaltă extremitate a fusului a unui filet fără sfîrșit, care printr-un dispozitiv tronconic răsucește un alt ax perpendicular pe primul, de diametru mult mai mic și pe care se înfășoară un fir al cursorului formînd astfel părul[3] de înfășurat pe axul principal. Ulterior se face tăierea firului înfășurat pe axul masiv în lungul șanțului cu care axul este prevăzut — rezultînd astfel ace semicirculare, egale cu semicirconferința axului. Masa are ca anexă *cleștele* (*fig. 1 B*) pentru tăiat sîrmă.

2. **Vîrtelnița** (*fig. 1 C*), de sîrmă este de tip obișnuit tronconic montată pe un trepied rezistent.

3. **Pungătoarea** (*fig. 2*). Pe un stativ vertical, un cadru de lemn cu un cursor reglabil ridică în fața unei bare dințate din metal placa de lemn pe care se fixează pe un pat de ceară bucata de toval în care vor urma să fie montate acele — rezultate de la roata de sîrmă.

Cu ajutorul unui puanson numit pungător (*fig. 3*) sau furculiță (formată din două chernere ascuțite pentru păstrarea distanței) și montat într-un mîner cu călcîi la locul aplicării forței, se găurea bucata de toval fixată în cadrul (în intervalele) barei dințate.

Lucrarea se făcea pentru fiecare șir în parte pînă la acoperirea cadrului de pieptene. Este un instrument mai rustic dar capabil de suficientă regularitate a poansonării pentru ca pieptenii să poată fi suprapuși fiind în lucru, să păstreze în intervale regulate posibilitatea de pasaj. Dimensiunile cadrului pungător sînt pentru cadrul cursor de 0,80 m pe cca. 0,60 m.

4. **Strîmbătoarea de sîrmă** (*fig. 4* și *5*) este de două feluri. Una prevăzută cu găuri uniform distanțate, trei la un capăt și două la altul printr-o bară metalică, dinții fiind prinși în bară și îndoiți prin răsucire în jurul axului longitudinal. A doua

[2] Mosor care poate aluneca în lungul unei tije (rugle).
[3] Înălțime între două șanțuri sau creste a unui filet.

Kammacherwerkstatt besteht aus folgendem:

1. Dem Rad zum Drahtschneiden.
2. Dem Haspel.
3. Dem Locher.

1. **Das Rad zum Drahtschneiden** (*Abb. 1 A*). Der Tisch ist auf einem hölzernen Gestell von 0,80 m Länge, 0,60 m Breite und 0,60 m Höhe befestigt, daran befindet sich, von einem Zahnrad ausgehend, eine Kurbel mit doppelter Zahnradübertragung an einer Achse mit längsgerichteter Einkerbung angebracht, die als Spule dient, auf die der Draht vom Haspel gewickelt und durch ein automatisches Schiffchen[2] hindurchgeführt wird, das dank eines für die damaligen Zeiten sehr kunstvollen Mechanismus verstellbar war. Dieser besteht darin, daß am entgegengesetzten Ende der Spindel eine Schraube mit endlosem Gewinde angebracht ist, die durch ihre Kegelstumpfform eine andere, senkrecht darauf befindliche Spindel von weit geringerem Durchmesser in Bewegung setzt, dadurch einen Draht des Schiffchens aufwickelt und so das Material[3], das auf die Hauptachse gespult werden soll, hervorbringt. Hernach erfolgt das Durchschneiden des auf die massive Achse gewikkelten Drahtes an der beschriebenen Einkerbung entlang, wodurch halbrunde, der Hälfte des Achsenumfanges entsprechende, gleiche Nadeln entstehen. Der Tisch besitzt als Zusatz eine Zange (*Abb. 1 B*) zum Durchschneiden des Drahtes.

2. **Die Drahthaspel** (*Abb. 1 C*) ist von gewöhnlicher Kegelstumpfform und auf einem widerstandsfähigen Dreifuß befestigt.

3. **Der Locher** (*Abb. 2*). An einem senkrechten Stativ hebt ein Holzrahmen mit verstellbarem Gleiter die Holzplatte vor eine metallene, mit Zähnen versehene Stange. Auf der Holzplatte liegt in einem Wachsbett das Rindssohlenstück, an welchem die Nadeln aus dem Drahtschneiderad befestigt werden sollen.

Mit Hilfe eines Lochers (*Abb. 3*) (oder einer „Gabel" genannten spitzen Aale), der zur Wahrung der gleichen Entfernung aus 2 Zinken besteht und an einem Hebel befestigt ist, den seinerseits dort, wo die Energie ansetzt, eine Art Krücke stützt, wird das Lederstück durchlöchert, das am Rahmen zwischen den Zähnen der Metallstange befestigt ist.

Die Bearbeitung erfolgte für jede Reihe einzeln, bis die Kammunterlage ausgefüllt war. Obgleich ein bäuerliches Werkzeug, gewährt es doch soviel Regelmäßigkeit in der Durchlochung, daß die Kämme übereinandergelegt werden können, um während ihrer Bearbeitung in gleichmäßigen Zwischenräumen die Möglichkeit des Gleitens zu wahren. Die Maße des Lochrahmens betragen für den Gleitrahmen 0,80 auf ungefähr 0,60 m.

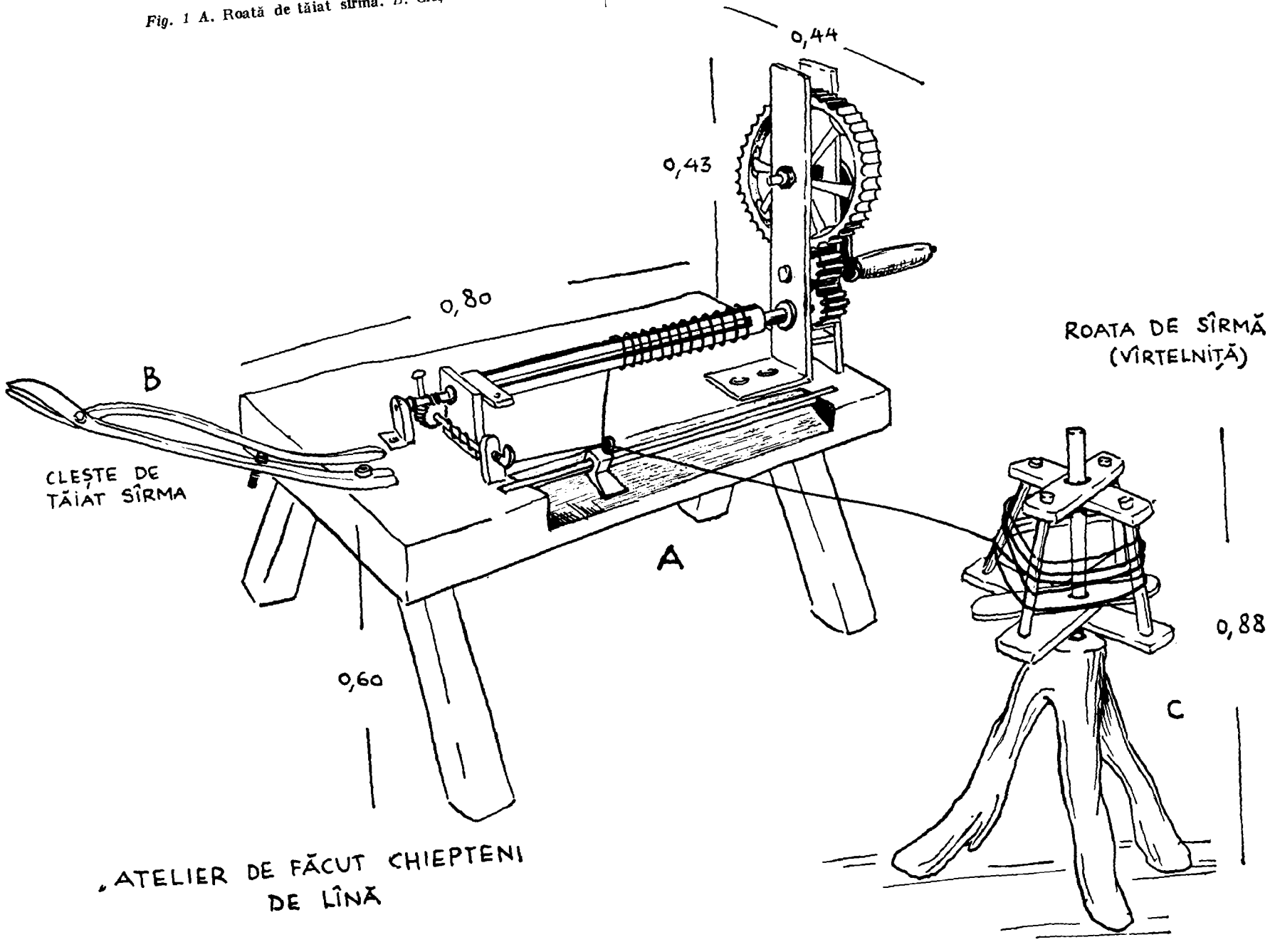
4. **Der Drahtbieger** (*Abb. 4, 5*) ist von zweierlei Art. Der eine besteht aus einer Metallstange, die mit Löchern in gleichem Abstand versehen ist, zwei an einem und drei am entgegengesetzten Ende. Die Zähne werden von der Stange erfaßt und durch

[2] Spule, die an einer Spindel entlang läuft.
[3] Die Höhe zwischen zwei Einkerbungen einer Spindel.

www.muzeulastra.com / www.cimec.ro

Fig. 1 A. Roată de tăiat sîrmă. *B.* Cleștele. *C.* Vîrtelniță.

Abb. 1 A. Rad zum Drahtschneiden. B. Zange. C. Haspel.



„ATELIER DE FĂCUT CHIEPTENI DE LÎNĂ

www.muzeulastra.com / www.cimec.ro

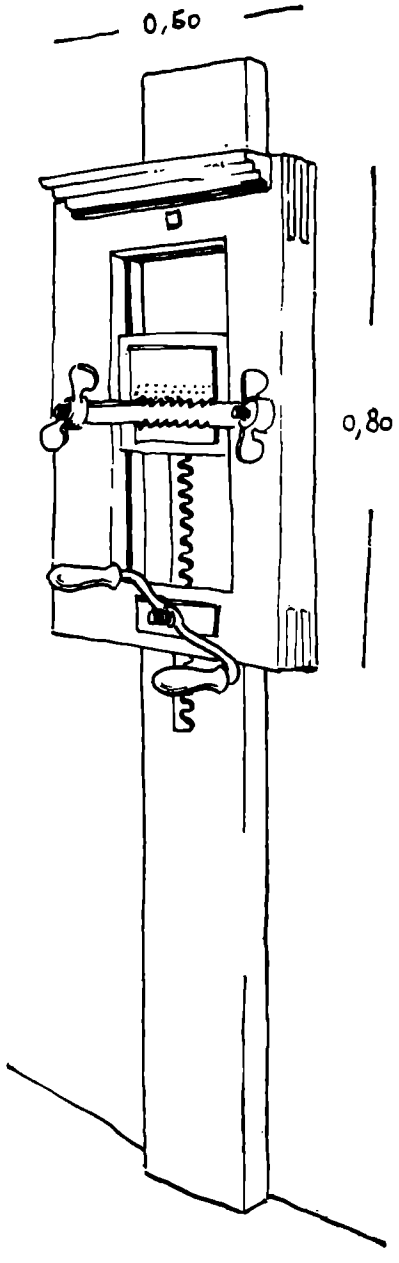


Fig. 2. Pungătoare.

Abb. 2. Holzrahmen zum Durchlochen der Sohle.

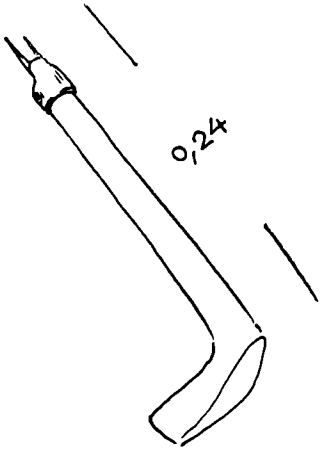


Fig. 3. Pungător.

Abb. 3. Locher.

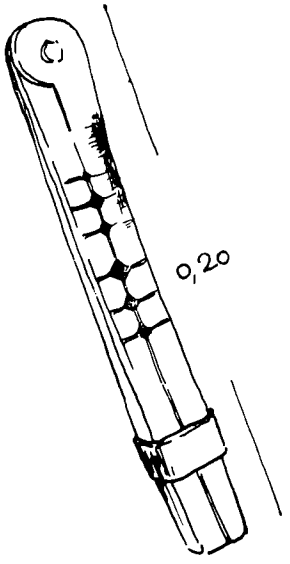


Fig. 4. Strîmbătoare de sîrmă

Abb. 4. Drahtbieger.

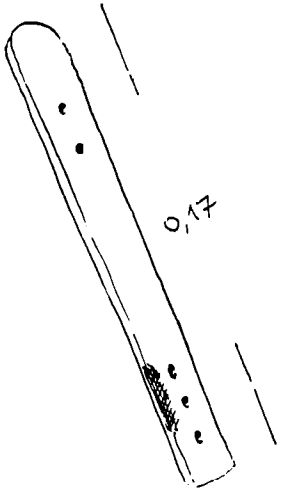


Fig. 5. Strîmbătoare de sîrmă.

Abb. 5. Drahtbieger.

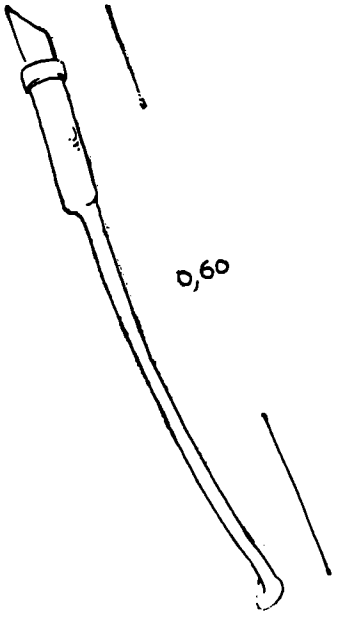


Fig. 6. Cosor pentru tăiat pielea.

Abb. 6. Messer zum Schneiden der Sohle.

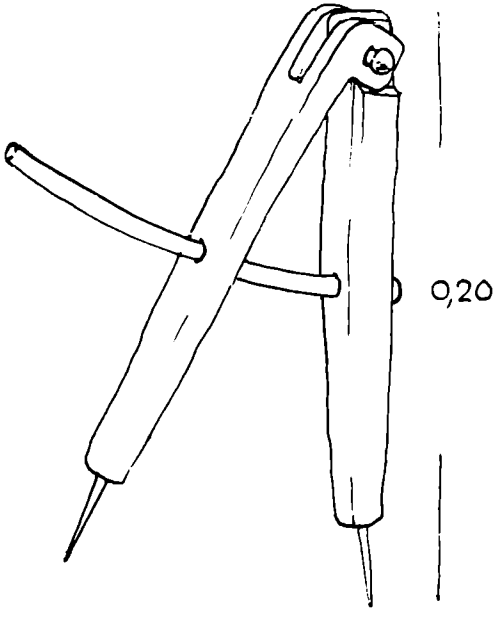


Fig. 7 Tircăl.

Abb. 7. Zirkel

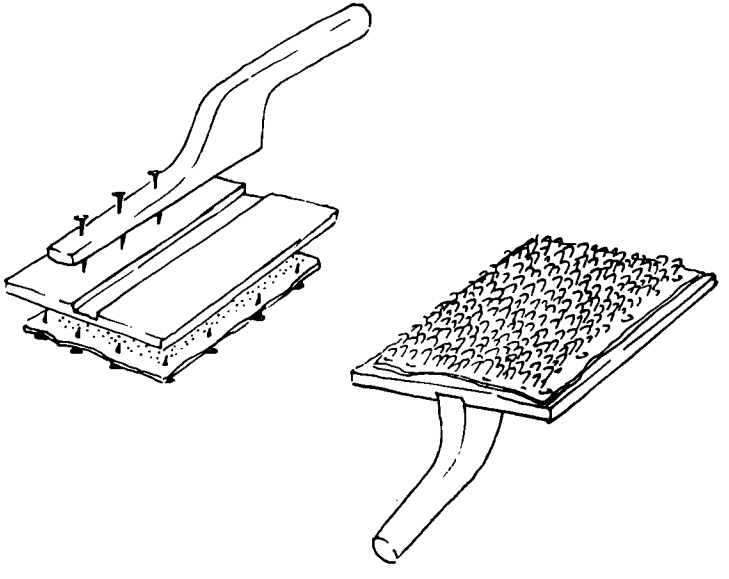


Fig. 8. Montarea pieptenelui.

Abb. 8. Das Montieren des Wollkammes.

www.muzeulastra.com / www.cimec.ro

strîmbătoare este de tip compas — prinzînd prin apropierea braţelor firele de sîrmă, reglînd şi dirijînd astfel distanţa şi făcînd îndoirea uniformă. Strîmbătoarea a doua are şi un inel fixativ.

Pentru tăierea tovalului se găsesc cosoare de tip cismăresc (*fig. 6*) cu lama montată într-o teacă de lemn cu braţul lung. Piesele muzeului au dimensiunea de 0,60 m.

Un compas din lemn denumit „ţircăl" (*fig. 7*) forma unghiul de montare al braţului în cadrul de lemn al pieptenelui.

Pe partea de lucru a pieptenelui montarea piesei de piele prevăzută cu dinţi se făcea prin cuie (*fig. 8*).

Muzeul din Galeş-Sălişte posedă un atelier de piepteni, cu toate piesele de bază.

Ana Toma (născută Sas) donatoarea acestui atelier menţionează că tipurile de piepteni difereau în raport de calitatea lînii.

Ion Sasu, ultimul care a mai lucrat şi singurul în viaţă, (după informaţiile pe care le-am primit) ne indică următorul proces de fabricaţie pe faze şi produse.

Produse obişnuite dădeau piesele nr. 6 pentru lînă fină pînă la 32 rînduri de dinţi, numărul 9 cu 28 rînduri de dinţi şi numărul 10 pentru lînă groasă la 24 rînduri.

Pe faze operaţia se desfăşura astfel:

1. Tăierea pielii, montarea la pungătoare şi poansarea cu furculiţa (executarea manuală);

2. La roată se tăiau dinţi din sîrmă oţeloasă şi de diametru diferit, de trei calităţi, în raport de piepteni (pentru lînă fină, semi sau grosieră). După rulare şi tăiere se trecea la strîmbarea dinţilor din sîrma odată tăiată, umplîndu-se apoi pieptenii impunşi cu piesă manual.

Din scîndură de brad se făceau lopeţile şi cozile cu o parte montată în lopată, cu profil caracteristic în forma literei L. Pieptenele umplut se bătea pe lopată cu cuie concomitent cu împerecherea lor. Nivelarea vîrfurilor se făcea prin „tragerea pe piatră de moară".

Aria de vindere a pieptenilor (cunoscută de informator) cuprinde regiunea Rodnei, Lăpuşul Unguresc, Bistriţa, Gherla, Dragu, Cluj, Turda, Teiuş, Aiud etc. În Banat, Oltenia şi Muntenia se trimiteau prin poştă.

La anul 1890 la Tîrgu Neamţ se afla un atelier de piepteni deschis de Gheorghe Sasu originar din Galeş.

Printre ultimii pieptănari se cunosc: Andrei Marcu, Ion Marcu, Avram Marcu, Dan Alexandru, Ion Sasu, Nicolae Sasu, Paraschiva N. Sasu (fostă proprietară a piesei aflată la muzeu) Maria I. Sasu, Gheorghe Sasu, Nicolae Poşa Plaiu, Ion Marcu, primar şi Ana Marcu. Dintre ei mai este în viaţă Ion Sasu.

eine Drehung derselben um ihre Längsachse gebogen. Der andere hat die Form eines Zirkels. Indem er durch Zuklappen der Zirkelarme die Drähte packt und somit die Entfernung regelt und bestimmt, bewirkt er eine gleichförmige Biegung.

Zum Schneiden der Sohle wird eine Art Schustermesser verwendet (*Abb. 6*). Es besitzt eine Metallklinge, die an einem hölzernen Griff mit langem Arm befestigt ist. Das Exponat im Museum mißt 0,60 m.

Ein Holzzirkel, genannt „ţircăl" (*Abb. 7*), bildete den Befestigungswinkel des Armes in der Holzunterlage des Kammes.

Die Sohle mit den Zähnen wurde mit Nägeln auf der Holzunterlage befestigt (*Abb. 8*).

Was die betr. Exponate des Museums von Galeş-Sălişte anlangt, die in ihrer Gesamtheit eine Kammmacherwerkstatt darstellen, so fehlt kein einziger Hauptbestandteil.

Ana Toma, geb. Sas, die Spenderin dieser Werkstatt, bemerkt, daß die Kammtypen sich nach der Beschaffenheit der Wolle richteten.

Ion Sasu, der letzte der dies Handwerk ausübte und als einziger von den uns bekannten noch lebt, gibt über den Produktionsprozeß nach Phasen und Produkten folgendes an:

Die gewöhnlichen Erzeugnisse entsprechen den Größen Nr. 6, Kämme mit bis zu 32 Zahnreihen für feine Wolle, Nr. 9 mit 28 und Nr. 10 mit 24 Zahnreihen für grobe Wolle.

Die Produktion durchlief folgende Phasen:

1. Das Zuschneiden des Leders (Sohle). Sein Befestigen im Locher und das Lochen mit der Gabel (mit der Hand ausgeführt).

2. Die Arbeit am Drahtschneiderad, das für dreierlei Stahldraht mit verchiedenem Durchmesser entsprechend den Kämmen, für feine, weniger feine und grobe Wolle eingerichtet ist. Nach dem Rollen und Schneiden folgte das Biegen der schon geschnittenen Drahtzähne, worauf die vorgelochten Kämme einzeln mit der Hand gefüllt wurden.

Die Holzunterlagen und Stiele wurden aus Tannenholz verfertigt, wobei letztere mit kennzeichnendem L-Profil, mit dem einen Ende an der Unterlage befestigt wurden. Der angefüllte Kamm wurde sodann mit Nägeln an die Unterlage festgenagelt. Das Nivellieren der Spitzen geschah „durch Abziehen auf einem Mühlstein".

Das Absatzgebiet der Kämme (nach Angaben der Befragten) umfaßte die Gebiete von Rodna, Lăpuşul Unguresc, Bistriţa, Gherla, Dragu, Cluj, Turda, Teiuş, Aiud, usw. Ins Banat, nach Oltenien und in die Muntenia wurden sie mit der Post versandt.

Im Jahre 1890 befand sich in Tîrgu Neamţ eine Kammacherwerkstatt, die von Gheorghe Sasu aus Galeş gegründet worden war.

Zu den letzten Handwerkern auf diesem Gebiet gehörten: Andrei Marcu, Ion Marcu, Avram Marcu, Dan Alexandru, Ion Sasu, Nicolae Sasu, Paraschiva N. Sasu, (Gewesene Besitzerin der Exponate des Museums), Maria I. Sasu, Gheorghe Sasu, Nicolae Poşa Plaiu, Bürgermeister Ion Marcu und Ana Marcu. Von diesen ist Ion Sasu noch am Leben.

www.muzeulastra.com / www.cimec.ro

Izolat s-au lucrat piepteni pînă în anul 1944. În ultimul timp şi la ultimul atelier s-au lucrat cca. 100 perechi piepteni pe lună, ceea ce presupune a arie de răspîndire a produselor din regiune pe o suprafaţă mare.[4]

Atelierul din Tîrgu Neamţ al lui Gheorghe Sasu pune problema dacă în cartierul Pieptănari din Bucureşti nu s-ar găsi urmele bazelor puse tot de găleşeni.

Vereinzelt wurden bis zum Jahre 1944 Kämme verfertigt.

In letzter Zeit wurden in der letzten Werkstatt monatlich etwa 100 Kammpaare hergestellt, was eine Verbreitung der Erzeugnisse aus dieser Gegend auf ausgedehnten Gebieten voraussetzt.[4]

Die Werkstatt Gheorghe Sasus în Tîrgu Neamţ berechtigt zur Frage, ob nicht auch die ehemaligen Werkstätten im Kammacherviertel von Bukarest von Einwanderern aus Galeş gegründet wurden.

[4] Considerînd că la 100 piepteni se pot prelucra într-un sezon în medie 200 kg lînă, rezultă că chiar la ultima producţie lunară a atelierului se puteau prelucra 20 tone lînă. Menţionăm că dărăcirea nu excludea uzul pieptenilor decît pentru producţia de saltele sau cea de produse grosiere.

[4] Es wird angenommen, daß mit 100 Wollkämmen in einer Saison durchschnittlich 200 kg Wolle verarbeitet werden können; daraus geht hervor, daß selbst mit der letzten Monatsproduktion des Ateliers 20 Tonnen Wolle verarbeitet werden konnten. Wir bemerken, daß das mechanische Krempeln der Wolle den Gebrauch der Wollkämme nicht ausschließt, es sei denn, es handle sich um das Herstellen von Matratzen oder grober Ware.

www.muzeulastra.com / www.cimec.ro