



Berta Kálmán kaptafakészítő beszél a szakmájáról

MARADT A KAPTAFÁNÁL

dr. habil Gerencsér Kinga
c. egyetemi tanár



Ugye, ismerős a mondás: „Cipész, maradj a kaptafánál”. Vajon a történetét ismerjük? A fennmaradt írások szerint a görög festő, Apellész közszemlére tette ki egy festményét. Egy suszter észrevette, hogy a képen az egyik lábbelin több fűzőlyuk van és szólt. A festő mosolyogva kijavította, de amikor a cipész számos más kifogást is tett, a festő rámondott: „Ne supra crepidam sutor iudicet!” „Cipész maradj a kaptafánál”. Berta Kálmán igaz nem suszter, hanem kaptafakészítő, de megfogadta Apellész tanácsát és a kaptafánál maradt, az ősi családi mesterségnél.

A Berta család 1870-ben alapította meg cégét Pápán, ahol napjainkig kiváló minőségű kaptafákat és sámfákat készítenek angol, olasz, német és holland cipésműhelyeknek. A Bertafa Kft. néven működő cég igazi családi vállalkozás, a dédnagypapa, Berta Márton annak idején (1867-ben) a németországi Weimarban sajátította el a szakma fogásait. Pirmasensben talált egy kaptafakészítő mestert, aki megtanította a kaptafakészítés fortélyaira, itt dolgozott több mint két évig. Ebben az időben a kisváros a cipésmesterség egyik központja volt, minden második házban csizma- vagy cipőkészítéssel foglalkoztak. Amikor Berta Márton hazajött, megalapította a műhelyt. Maga épített egy kötél hajtotta gépet, amellyel valamelyest könnyíteni lehetett a faragás nehéz munkáján. Ezt egészen 1871-ig használta, amikor a kor színvonalán modernnek tartott két kopírozógépet és egy gyalugépet vásárolt Bécsben. A harmincas években a család maga árusította a kaptafákat. Ekkor még lovas szekereken vitték hetente vagy

kéthetente a vásárra a kaptafákat és kínálták a susztereknek eladásra. A mostani korszerű kaptafagyártás Berta Kálmán nevéhez fűződik. Ő kezdett korszerű másoló marógépeket vásárolni, melyekkel mindmáig nagy sorozatú kaptafa- és sámfakészítést lehet megvalósítani – meséli ifjabb Berta Kálmán, aki azóta már átvette édesapjától a cég vezetését. Először a terméket mutatja be. A kaptafa a lábfej anatómiai sajátosságai és méretei alapján, fából kialakított térbeli alakzat. Alapvető funkciója, hogy a cipőkészítés során – mintegy helyettesítve a lábfejet – olyan munkafelületet biztosítson, amelyen a cipőt alkotó sík felületű, különféle méretű és rendeltetésű bőrdarabok plasztikus formává alakulnak. Formájában ugyanakkor követi a divatot, jóllehet az elmúlt száz évben a klasszikusnak tartott férficipők formavilága csak kevésbé változott. A néhány alapmodell főként az orr kialakításában, a felsőrész szabásmintájában és díszítésében tér el egymástól. Természetesen más formájú kaptafát kíván meg az elegáns estélyi

cipő, mint a sportosabb lábbeli. Éppen ezért az idők során különféle kaptafatípusok jöttek létre. Ezek némelyikét jellegzetes modellekről nevezték el, ilyen például a magas



Berta Kálmán

orrú Budapest-kaptafa. A lábbeli méreteit és formáját meghatározó kaptafa a lábfejről vett méretek alapján készül, mindig párban. A láb 26 csontból tevődik össze, melynek a járáskor fontos szerepe van. A csontok elhelyezkedése nagyban befolyásolja a láb méretét és a kaptafa formáját, alakját. Kaptafa vasalása: a kaptafa fontosabb részének fémllemezrel való borítása. A fémllemez feladata a fára foglalásnál a foglalóalpbélésen átérő tekszeg hegyének visszahajtása, az élvonal kiemelése, a felület nyomószilárdságának növelése. A kaptafa csak akkor felel meg a funkciójának, ha megmunkálható rajta egy vagy több pár jó minőségű cipő, ezért a legjobb faanyagból kell készíteni. Alapanyagként kizárólag keményfa jöhet szóba, hiszen ellenállónak kell lennie a változó légnedvességgel, hőmérséklet-ingadozással, erős nyomással, kalapácsütéssel, szögbeveréssel szemben, továbbá a cipőkészítés közben meg kell tartania formáját



Az összerakott sámfá

és jó tulajdonságait. Kemény fafajok közül a gyertyán- és a bükkfa a legmegfelelőbb és a leggazdaságosabb a kaptafakészítéshez. Kaptafák céljaira hengeres, lehetőleg

ból ellenőrzik. Ez azért fontos, mert a kaptafához nem használható fel olyan faanyag, amelyen fülledés, korhadás, szúrágás nyoma, repedés vagy göcs található.

a kamra hőfokát. Az a megfelelő, amikor a nedvességtartalom eléri a 12 százalékot. A szárítási idő az anyagvastagságtól függ, pl. 15 cm-nél 30 órát kell bent lennie az anyagnak a szárítóban. Utána fokozatosan csökkentik a hőfokot és a páratartalmat. A hőfokot először 35 fokra csökkentik, a páratartalmat 80%-ra, majd tovább csökkentik, de 50 százalék alá nem engedik. A szárítóból kikerült fák a hibás darabok (szárítás közbeni repedezés stb.) kiválogatása után a forgácsolóműhelybe kerülnek, ahol a kaptafák formára marása történik. Két gőzölt, viaszolt fablokkot befognak a kopírozógéphez, melyből a modellkaptafa alapján egyidejűleg készül el mindkét lábra a lenagyolt kaptafa. Az éles peremű marófejeket automatikusan vezérli az a letapogató rendszer, amely a modellkaptafa formáját követve jelzi, hol és milyen mennyiségben



A minta vasalása

koncentrikus növéssű, egészséges, ép szövetű, korhadás- és fülledésmentes friss vágású gyertyán- és bükkrönköket használnak fel. A gazdaságos hasznosítás szempontjából a legalább 35–40 cm törzsvastagságú fa az ideális. A kiválasztott fát télen, november és február között kell kidönteni, mivel a fa nedvkeringése akkor a legalacsonyabb. Az ilyenkor kivágott fa gyorsabban szárad és a szilárdsága állandóbb. A megmunkálás alá kerülő rönköket fűrészsel előbb a kaptafa hosszának megfelelő gurigákra (30–32 cm hosszú), majd a gurigákat a nagyolt fa kialakításához körcikkek alakú hasábokra vágják fel. A körcikkek kikönnyítésekor ügyelni kell a bél eltávolítására, kedvezőtlen tulajdonságai miatt. A bél és a környékén található juvenilisfa a kész kaptafában nagy belső feszültségeket okozhat, ezáltal deformálódik a kaptafa és használhatatlan lesz. A méretre vágott nyersanyagok végét paraffinnal kezelik, majd fedett alapanyag tároló helyiségben szárítják természetes úton. A természetes szárítás akár 12–24 hónapig is eltarthat. A nagyolt fákat méret- és anyaghibák (repedések) szempontjából

Az ellenőrzés után következik a faanyag gőzölése és szárítása. Pár éve egy svéd módszerre tértek át, szárítás alatt a kamra alját vízzel eláraszák el, és nagyon magas páratartalom mellett, amit fűvókákkal érnek el, 60–65 fokra felfűtik



Munka a négyfejű másoló marógépen

kell eltávolítani a felesleges fát. A marófejek alatt a két fablokk ellentétes irányban forog, így alakítva ki a jobb-, ill. ballábás kaptafát. A gép először az ún. durva kopírozást végzi el, a marófejek mindkét blokkon a sarok felől az orr felé haladnak. Maráskor a mintakaptafát a gép vezetőgörbéje tapogatja le és harangkésfeje marja ki a nagyolt fából. A finomabb kaptafákat két ütemben, előbb durvamarással (nagyobb fogásmélység és előtolás), majd finommarással munkálják meg. Ezt követik a befogó csapok lefűrészelése és a fazonírozás, vagyis a forma megadása reszelőkoronggal. Majd kifűrik a csapszeg és a sasszeg helyét, aztán az ékvágás következik. Beleteszik az összekötő elemeket és beleütik a méretnagyságot számmal. Háromféle szemcsefinomságú (60, 100, 240) csiszolópapírral készre csiszolják és spárgával összekötve zsákokban szállítják.

Kaptafa- mellett sámfakészítéssel is foglalkoznak, mondja Kálmán. Amilyen fontos kelléke volt a cipőkészítésnek a kaptafa, ugyanolyan fontos szerepet játszik a sámfá a cipő további életében. Alapvető rendeltetése, hogy minél tovább megőrizze a cipész által kialakított formát. A sámfá koránt sincs olyan megpróbáltatásoknak kitéve, mint a kaptafa, ezért más az alapanyaga is. Az egyik legfontosabb szempont, hogy a megmunkálendő fa legyen könnyű és jól esztergálható. Ezen kedvező tulajdonságai miatt választja szívesen a mézgás égert. A sámfá gyártási folyamata sokban hasonlít a kaptafakészítéshez. Formai kialakításuk pedig annyira hasonlít egymáshoz, hogy egy bizonyos gyártási folyamatig a sámfát és a kaptafát szinte nem is lehet egymástól megkülönböztetni. A befejező műveletei azonban

döntően különböznek egymástól. A fablokkból kimart nyers sámfát alkalmassá kell tenni arra, hogy a cipőbe könnyen behelyezhető és

Németországba adja el, már széles vevőkörrel rendelkezik. Volt év, amikor 10 ezer pár sámfát is eladtak, de a válság idején ennek a felét.



Kaptafák a polcon. Alapanyagként kizárólag keményfa jöhet szóba

onnan eltávolítható legyen. Ennek megoldására több módszer létezik. A leggyakoribb típus a rugós sámfá, ennek nincsenek különálló darabjai és könnyebb a kezelése is.

A nyers sámfába először a sarokrész irányából egy technikai furatot fúrnak. Ezt követően ennek a végét bedugózzák, de belül a furat megmarad! A sámfát ezúttal is három részre darabolják, de a középső részt eldobják, majd a sámfá összeszerelése és felületkezelése következik. A rugó és a dugattyú a helyére kerül, a dugattyút szegekkel rögzítik.

A sámfáknál szükség van egy védő felületkezelésre, csiszolás után méhviaszos paraffinnal vonják be a felületet két rétegben.

Mindkét terméknel nagyon fontos a 0,1 mm-es méretpontosság és a precíz munka. Berta Kálmán a termékeit zömmel Ausztriába és

Sajnos ezen a piacon is megjelentek a kínaiak, és olcsó, gyenge minőségű termékekkel árasztották el Európát. Ők a náluk őshonos olcsó és illatos cédrusfából készítik. Aki azonban igényes és tartós darabot akar vásárolni, nem tőlük veszi. Kálmán bízik benne, hogy az évszázados múlttal rendelkező családi vállalkozásukat az egyik lánya, aki Ausztriában tanul marketing és gazdasági menedzsment szakon, majd talán folytatja. ■

Forrás:

Kontli László: Cipőipari kellékek fejlesztési lehetőségei a Bertafa Kft.-nél. Szakdolgozat, 2006. Sopron

Fotók:

Berta Kálmán,
Gerencsér Kinga