



Szabó István méhkaptárkészítő beszél a szakmájáról

A RABSZOLGASÁG MÉG LÉTEZIK

Dr. habil Gerencsér Kinga
c. egyetemi tanár



Legalábbis a méhek világában még mindig tart. Az állatvilág legszorgalmasabb munkásai, a méhek ugyanis egy kilogramm méz elkészítéséhez 50–60 ezerszer repülnek ki a kaptárjaikból, hogy teli szívják gyomrukat édes virágnektárral. Teszik ezt elsősorban nem az ember kedvéért, hanem saját, jól szervezett társadalmuk fenntartásáért.

A méhek társadalmában mindenkinek megvan a maga feladata. A méhállam élén a királynő, vagyis az anya áll. Az anya 5 évig él és naponta akár 3000 petét is képes lerakni. Ezekből 21 nap múlva kelnek ki az utódok. Egy méhcsaládot kb. 60 ezer dolgozó és ezer ún. here alkot. A herék feladata kizárólag az anyaméh megtermékenyítése. A dolgozóméhek a nyári időszak-

ban mindössze 40 napig élnek. Ebből 20 napig csak a kaptárban dolgoznak. A fiatalabb méhek takarítják a kaptárt és táplálják az utódokat, míg az idősebbek viaszt építenek. A gyűjtőméhek feladata, hogy összegyűjtsék a virágok által termelt, összetett cukrokat tartalmazó nektárt, amelyet aztán saját testükben bontanak le egyszerű gyümölcs- és szőlőcukorrá. A

felderítés a kutatóméhek feladata. Ők 40 km-es sebességgel repülnek nektárforrást keresve, közben agyukban rögzítik a tereptárgyak elhelyezkedését a kaptárhoz képest – mondja Szabó István méhkaptárkészítő, aki nemcsak összkomfortos lakhelyeket készít a méheknek, hanem maga is méhészkedik. Ez az oka annak, hogy ilyen jól ismeri a méhek életét.



A KEZDETEK

Őskori barlangrajzok tanúsága szerint a méhek és a méz már több évezrede megjelentek az ember életében. Az ember már jóval az írás megszületése előtt foglalkozott a méhekkel. A mézelő méhfajok üreglakók, fészküket faodúkba, szikla-, illetve földi üregekbe építik. Az ember korábban csak kifosztotta ezeket, később azonban kivágta az odukat és lakhelyéhez szállítva tudatos gazdájává vált a méhcsaládoknak. A szaporulatok számára azonban egy idő után nem tudott természetes lakhelyet biztosítani, ezért elkezdte azokat utánozni. A keretes kaptárok megjelenése forradalmasította a méhészetet. A méhcsaládok kezeléséhez és a raktározáshoz szükséges időt a töredékére csökkentette.

A kaptárokat 2 fő csoportba oszthatjuk: álló és fekvő kaptárok. Az állóban a keretsorok egymás felett helyezkednek el több sorban, a fekvőben a keretek egymás mellett egy sorban vannak. A kaptárokat kialakításuk mellett a benne

elhelyezett keretek számával és méretének megnevezésével szokás azonosítani.

AZ ÜZEM

A tabi kaptárüzem és Szabó István több, mint 40 éves tapasztalattal rendelkezik a kaptárgyártás területén. Az 1960-as években alakult kis szövetkezet a '70-es években OMSZKV, majd a későbbiekben a Hungaronektár keretein belül működő termelőüzemmé fejlődött. Ebben az időszakban 150 fő alkal-

mazásával 2 műszakos munkarendben évi 16.000 darab kaptárt gyártottak, ellátva egész Magyarországot méhészeti eszközzel.

A rendszerváltást követően az anyavállalattal együtt felszámolták. Az 1990-es évek elején magánvállalkozásként indult újra Szabó István vezetésével, aki már asztalostanulóként ebben az üzemben kezdett dolgozni. A vállalkozás fő profilja a továbbiakban is a kaptárgyártás maradt, de emellett több, mint 100 fajta méhészeti eszközt (keret, kijárószűkítő, anyapároztatók, virágporszedők, Hannerman-rács stb.) gyártanak, valamint kereskedelmi tevékenységet is folytatnak. Jelenleg 7 főt alkalmaznak napi 8 órás munkarendben, szükség esetén 2–3 fő alkalmi munkavállalóval egészítik ki a szakgárdát.

Az alkalmazottak mindegyike nagy tapasztalattal rendelkezik a kaptárgyártás területén, amely elengedhetetlen a minőségi végtermék előállításához. Az üzem évente mintegy 100 m³ faanyagot használ fel, amelyből 800 kaptárt készítenek. Az alapanyag kiválasztása több szempont együttes figyelembevételével történik. Az alapanyaggal szemben támasztott főbb követelmények: jó hőszigetelő és lélegző képesség, időjárás-, szeg- és csavarállóság, kis sűrűség



Szabó István bemutatja egy kaptár belsőjét

és nagy teherbírás, formatartás, jó ragaszthatóság és felületkezelhetőség, rovar- és gombakárosítókkal szembeni ellenállás, fizikai vagy kémiai úton történő fertőtleníthetőség.

ALAPANYAG

Egyedül a tömör fa tud a követelmények többségének megfelelni. Kaptárgyártás céljára megfelelő fafajok: éger, hárs, nyár, fűz, de a leggyakrabban használt fafajok az erdeifenyő és az Ukrajnából, illetve Szlovákiából származó, kizárólag természetes úton száradt, asztalos minőségű lucfenyő deszka. Sűrű szál szerkezetű, gomba- és rovarkártól mentes, bél nélküli faanyag használható fel. A beérkezett fűrészárut máglyába rakva tárolják az üzem udvarán. Fokozott figyelmet fordítanak közvetlen a feldolgozás előtt a helyes nedvességtartalom beállítására. Mivel a kaptárok egész évben a szabadban állnak, folyamatosan változnak a klimatikus viszonyok, így elkerülhetetlen az anyag nedvességtartalmának változásából adódó természetes mozgása, amely kisebb-nagyobb hézagok kialakulását eredményezheti a kaptárelemek között. A nemkívánatos jelenség mérséklésére, feldolgozás előtt megméri a nedvességtartalmát és amennyiben



Kaptárelemek



A kaptár belseje



Az elemek felületkezelése 90 fokos olajban és 5 percig történik



A kaptár külső keretének összeállítása

szükséges, saját szárítókamrában állítják be a 15–16%-os értékre.

SZERKEZET

A kaptár 4 fő elemből épül fel: alj, tető, menekülőtér, fiók. A riport készítésekor éppen a fiók gyártása folyt: a 190 mm magasságú fiókoldalak a vetemedés elkerülése céljából 10 és 12 cm széles szélezett deszkák táblásításával készülnek. A méretre szabás és hibakiejtés után a felületmegmunkálás következik, melynek során 20 mm vastagságúra gyalulják a fiók-oldalelemeket. A következő lépésben a szélességi toldáshoz szükséges ékcsapokat marják ki az éleken. Az így megmunkált darabok összeragasztá-

sához Arbocoll H kétkomponensű karbamid-formaldehid alapanyagú ragasztót használnak. 20–40 perc száradási idő után a nyers méretű fiókokat pontos méretre szabják. A falcolások kialakítása után mind a négy oldalba fogantyúkat marnak egy célgép segítségével. A csúszó talpak számára a teljes anyagvastagságban 75 mm hosszúságú fészket készítenek. A fiókok összeszerzése sablonban történik bognárszeg felhasználásával. Utolsó lépésként a csúszó talpakat helyezik be, melyeket 2–2 db 40 mm-es huzalszeggel rögzítenek. Az alj gyártása: szintén lucfenyőből készül, amely három részből épül fel, alsó, középső és felső részből. Az

alsó rész elemei tompa illesztéssel kapcsolódnak, ezekre a darabokra rögzítik a középső réteget. A hosszú oldalon végigfutó lécek közepén egy árkot alakítanak ki, a vándorlások alkalmával használt, kaptárösszekötő heveder számára. A középső rész különböző szélességű, 412 mm hosszúságú darabokból készül. Elemeinek rögzítése az alsó rész felől 40 mm hosszúságú huzalszeggel történik. A felső rész, amely a kaptárfenék és a rajta elhelyezkedő fiók közötti méhjárat tartására és a kijárónyílás kialakítására szolgál, 20 mm vastagságú és 25 mm szélességű lécekből készül, amelyeket huzalszeggel rögzítenek a középső részhez. Az oldalsó lécek közepén ún. fészkeket alakítanak ki a műanyag csúszásátlók számára. Az alkatrészeket ragasztás nélkül szerelik össze. A menekülőtér feladata, hogy a vándorlások alkalmával a méhcsalád fel tudjon húzódní és a rostaszövetes keretfedőn keresztül a tető nyitott szellőzőin beáramló, friss levegőhöz jusson. Ezenkívül a benne rendelkezésre álló szabad tér lehetőséget nyújt az etetők, illetve a takarás elhelyezésére. Alkatrészeit 10 cm-es deszkákból készítik. A menekülőtér tartozéka a rostaszövetes keretfedő, melynek



méretei kisebbek a menekülőtér belméreténél. A lécek ollóscsapal kapcsolódnak egymáshoz. A tető oldalainak magassága 6 cm, a kávaszerkezet elkészítése után következik a záróelem felrakása. A tetőborítás 0,5 mm vastagságú horganyzott lemezből készül, amely körben 30 mm-t lelóg.

FELÜLETKEZELÉS

A kaptárok felületkezelésére sokféle módszer terjedt el, mindenki a számára legmegfelelőbb eljárást alkalmazza. A következőkben a söjtöri méhészet által is használt technológiát ismertetem. Első lépésben a kaptárelemek lenolajban történő „kisütése” történik. Egy fűthető és változtatható úrtartalmú fémkádban megy végbe, amelyet lenolajjal töltenek fel, úgy, hogy a kezelni kívánt elemet éppen ellepje. Egy-egy alkatrész kezelése 90 °C-os olajban 5 percig tart, majd 10 percet tölt a csepegtetőállványon, ahonnan a felesleges olajmennyiség visszafolyik.

Az elemek ezután egy hétig száradnak, majd következnek 2 réteg olajfesték felvitele ecsettel. Az első réteg nagyon vékony, a gyors száradás érdekében szintetikus hígítóval megfelelő sűrűségűre hígított. 24 óra elteltével következik a fedőréteg felvitele. Ekkor a festék hígítása 3–4% lenolaj hozzáadásával történik. A tabi kaptár a kor elvárásainak eleget téve egyszerű kialakítású, de emellett rendkívül tartós, technikai megoldásaiban a hosszú évek alatt szerzett tapasztalatokat tükröző termék. Ők az etalon a piacon, mert termékeik szabványos méretek alapján 30–40 évre készülnek, míg az olcsó kaptárok pár év múlva használhatatlanok. Beszélgetésünket egy Einstein-idézet zárta: „Ha a méhek kipusztulnak, azt az emberiség csak 4 évvel éli túl”. Ezért fontos volna, hogy aki teheti, alakítson ki méhbarát kertet!

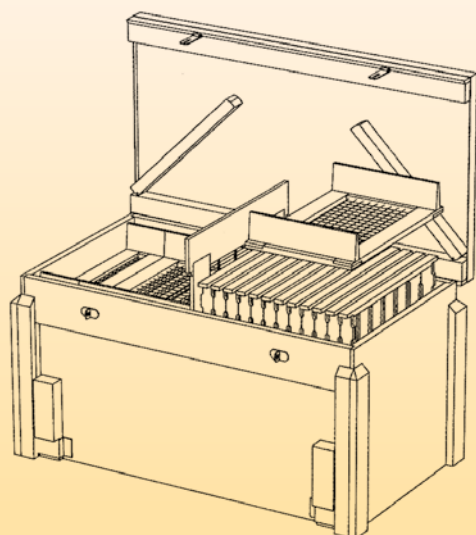
ÖTLET

Telepítsen korán virágzó cserjéket a kertbe, a környezethez alkalmazkodó gyümölcsfát, melyek permetezés nélkül is bőségesen teremnek! A méhek nagyon érzékenyek a növényvédő, rovarölő szerekre. Ha biogazdálkodást folytatunk, azért nemcsak a méhecskék lesznek hálásak, de saját magunkat sem mérgezzük. ■

Forrás:

Kovács László Dávid: Különböző technológiával készült méhkaptárok összehasonlító vizsgálata. Szakdolgozat, 2012. Sopron

Fotó: Héj Botond



A kaptár szerkezeti rajza