



Hotyek Attila kádár beszél a szakmájáról

A HORDÓ BIZALMI TERMÉK

Gerencsér Kinga
c. egyetemi tanár



Míg régen, a Speusipuss görög filozófus által feltalált, dongákból álló hordókat csak folyadékok szállítására és tárolására használták, napjainkban a bor érlelésében is fontos szerepet játszanak. A borban lévő sok aroma közül jelentős mennyiség a hordóból jön, ez az érzékelhető ízek nagyjából fele. Igen fontos a bizalmi viszony borász és hordókészítő között: az esetek nagy részében a borász elmondja, hogy milyen stílusú bort szeretne, milyen volt az évjárat, milyen piacra, milyen szájízű fogyasztóknak szánja a bort, s a kádármester, olvasva a sorok között, olyan hordót álmodik meg, amely közvetlenül a borász, közvetve pedig a fogyasztó ízlését is kiszolgálja.

Több megnevezése is van a kádárnak. Ilyen a bodnár és a pintér. Különbséget abban teszünk közöttük, hogy míg a kádár és a bodnár keményfából készít hordókat és kádakat, addig a pintér puhafával dolgozik, és kisebb méretű tárgyakat, így dézsát, vagy köpülőt gyárt.

AZ ALAPANYAG GAZDAGÍTJA A BORT

– A szakma művelői szerint a kádárknak egyrészt a borással, másrészt az erdésszel kell életre szóló és mély barátságot kötniük. A hordókészítés már az erdőn elkezdődik. Magas szaktudású erdészekkel válogatjuk az erdő talaját, figyelembe véve Erdőbénye, Telkibánya, Baskó, Pálháza kiváló kocsánytalan tölgyerdeiből a dongarönköket. Mi a boroshordók készítésére kizárólag kocsánytalan tölgyet használunk. A fa élőhelye további hatással van arra, hogy milyen hordó készíthető a tölgyfából. Az Északi-középhegység lejtői meredekebbek, a csapadékvíz jóval gyorsabban lefut rajtuk, a termőtalajréteg vékonyabb, így az itt élő tölgyekre a nagyobb szálsűrűség jellemző. Ugyanakkor a fa sűrűsége (mint fizikai jellemző) is nagyobb, mint máshol termő társaiké, mert a kapillárisok átlagosan mintegy 25%-kal kisebbek. Ez a tulajdonság nagyban befolyásolja a hordóban tartott bor oxidációját – azaz az ilyen hordóban lassabban érik a bor. A fa

nedvfelszívó képessége is kisebb, egy 225 literes hordó 4 liter bort vesz fel, míg pl. egy ugyanekkora francia hordó 6 litert. Tudnunk kell, hogy egy tölgyfa kb. 400 liter vizet áramoltat „vénáiban” nap mint nap. Ezzel rengeteg ásványi anyag épülhet be a fa szöveteibe, amely szintén meghatározó karakterrel gazdagítja a hordót, majd a bort – mondja Hotyék Attila kádármester.

ALAIPOS VÁLOGATÁS

– Érdekes adat, hogy egy meglelt tölgyfának kb. 600 ezer levele van, amelyen keresztül fotoszintetizál, és az előállított cukor egy része szintén beépül a fa szövetébe. A hordó dongáinak pörkölése során ez a cukor például karamellás vagy grillázsos aromákat hoz ki a tölgyből. Fontos, hogy csak téli kitermelésű (a vegetációs időszak utáni) fát szabad hordókészítéshez vásárolni. Minden egyes rönköt ellenőriznek, válogatnak, s csak a göcsmentes, szálegyenes fákat használják hordókészítésre, a rönk vastagabb törészetét például nem. A gondosan válogatott és hosztolt rönköt méretre vágják, majd ék segítségével szálirány mentén felhasítják. A hasítás után a rönk külső kérgét, a szíjácsot és a bél anyagát fűrészeléssel eltávolítják. Így kapjuk a rönk legértékesebb részét, amelyből a legjobb donga készül. Az így kapott donga magas



Hotyék Attila

fokú szakítószilárdsággal, tökéletes rugalmassággal rendelkezik és természetesen rendkívül értékes – árulta el a kádár.

A FOLYAMAT

A dongákat rakatokban egymásra rakják a szabad ég alatt, s jórészt a természet szeszélyeire bízzák legalább két évig. Ilyenkor az eső, a napsütés és a szél dolgozik a dongákon. Az eső rengeteg csersavat old ki a fából – ha ez nem így lenne, valószínűleg szörnyű ízeket éreznénk a borban. Nagyon meleg években még pluszban is kell locsolni a dongákat, különben nem tűnne el belőlük a főlölesleges csersavtartalom. Ha kellően „megtisztult” a fa, jöhet a formázás,



Hordódonga marógép



Hordódonga szögmérő



Hordófenekelés

hajlítás, pörkölés, abroncsolás. Vegyük sorba ezeket a műveleteket: az első lépés a formázás, vagyis a trapéz alakú keresztmetszet kialakítása marógépen történik, melynek lapjai ívesek. A méreteket speciális szögmérő segítségével ellenőrzik. – Következik a hordó kirakása munkaabroncsba, az így kapott „szoknyát” tölgyfatűz felett előmelegítjük, vízpárával locsoljuk, majd ezt követően vagy kézzel, azaz Zuggal, vagy pedig géppel húzzuk össze a dongák szabadon hagyott, alsó végét, amelynek következtében a hordó felveszi végső formáját. Ezután jön az egyik legfontosabb folyamat, a hordó pörkölése. A többféleképpen pörkölt hordó más és más ízeket csempész a borba, így a hordó nagyban felelős a benne elhelyezett bor ízéért és aromájáért. Ha a donga könnyítésénél

szalagfűrész használunk, akkor jóval szálkásabb a felület, így a pörkölési folyamat jóval dinamikusabban jelenik meg a hordó belső felületén. A lángnyelvek könnyebben belekapnak az érdes felületbe, mint egy gyalult sima felületbe, amin szinte elcsúszik



Hordó-összeállítás

a láng. Így sokkal hatékonyabb a hordó íz „leadása” a borban. A hordó színe ebben az esetben nagyon sötét csokoládébarna, fekete vagy szénfekete. Amennyiben egy másoló marógéppel kikönyvített dongával dolgozunk, a hordó belső felülete teljesen sima, ennek következtében a lángnyelvek nem perzselik úgy meg a donga oldalát, ezért világosabb lesz: érett tölgyfa színű, őzbarna, vagy tejsokoládé színű – mondja Attila. A pörkölés minden kádárműhely „titkos receptje” szerint történik, így nincs is egységes ipari szabvány arra vonatkozóan, hogy milyen mértékű pörkölést nevezünk light, médium és heavy fokozatúnak. A végmunkálás a stemolás, mikor a hordó végén lévő faegyenetlenségeket lecsiszoljuk. Gárbolás pedig a hordó végének az esztétikai megmunkálása: ez adja meg a francia rajfot, vagy a magyar típusú hordóvéget.

NYOMÁSPRÓBA

– Az ontrázás a fenék illeszkedési felületének a kialakítása – amikor a fenék helyét vágjuk bele a hordó két végébe, hogy biztosan jól zárjanak. Ide illesztjük majd be a kivágott, körzöött fenekeket. Ezután a fenék összeillesztése és a fenék behelyezése következik. A tökéletes folyadékállóság biztosítása érdekében





Csobolyó

minden egyes hordót nagynyomású levegővel tesztelünk. Ha eresztene, az ilyenkor kiderül. Egységesen 2 barral ellenőrizzük, ami őrlött nagy nyomás, ugyanis ha borral van tele a hordó, akkor csak 0,5 bar nyomás uralkodik benne. De tudnia kell minden egyes borásznak, hogy teljes mértékben nem zárhatjuk ki a szivárgást. Azt hiszem mi, kádárok megegyezünk abban, hogy az az igazán jó kádár, akinél a reklamációk számának aránya 5% alatt van. Ez az általános tapasztalat.

A befenekelt, lecsiszolt hordókra rászabják a vasakat (vasleszabó és szegecselemelő géppel) a méretnek megfelelő darabszám szerint, majd vasalógép segítségével felkerül a korona, vagyis a végleges abroncsok a helyükre. Azaz készre vasalják. A hordó készítése során kizárólag



természetes anyagokat használnak. Míg a hordófenék összeillesztésénél fatipliket és gyékényt. Így semmilyen káros ízt nem adnak a hordóba kerülő bornak.

ÍZEK ÖSSZHANGBAN

Hotyek Attila nemcsak kádár, hanem szőlész-borász is egyben. Vallja, a hordó számára nem más, mint a kádár és a borász legbensőségesebb bizalmi kapcsolata. Nagyon jól tudja azt is, mennyire fontos a kiváló minőségből kiválogatott, a magas szaktudással megmunkált hordó. Mindkét szakma művelői arra törekednek, hogy megtalálják az ízek, zamatok, illatok összhangját abban a borban, amit új tölgyfa hordóban érlelnek.

ELISMERÉSEK

Attila szaktudását számtalan oklevéllel és díjjal jutalmazták. Ezek közül legbüszkébb a Magyar Kereskedelmi és Iparkamara pályázatain öt alkalommal kapott „Magyar Kézműves Remek” elismerésre. 2012-ben Borsod-Abaúj-Zemplén megyében az „Év vállalkozója” kitüntetését is megkapta. Nemcsak új boroshordókat készít, hanem a Rajna melletti borvidékről ideszállított, használt, 225 literes vörösboros barrique hordókat építi át 50 literes hordókká megrendelésre. Ezen kívül készít például esküvőre az ifjú pár nevével ellátott kis hordókat, dézsákat, csobolyót, más néven kulacsot, vagyis csutorát, aminek kallantyúja, szopója, fadugója és szíja is van, hogy vállon vihessék vagy fölakaszthassák. Régen mezei munkások használták és vizet, bort, pálinkát is tartottak benne. Foglalkozik még pálinkáshordók készítésével is, a különböző gyümölcs-pálinkákhoz a hordót azonos gyümölcsfából készíti. Ákos nevű fia Németországban megtanulta az 5–10 ezer literes ászok-hordók készítését is. Hat év tanulás és üzleti kapcsolatok kiépítése után

hazajőve, ezzel is szeretnének majd foglalkozni. Zita lányuk is követte apja foglalkozását, szőlész-borász lett, de a kádárszakmában is járatos, már iskoláskorában szívesen segített a műhelyben.



Magyar Kézműves Remek-díj

KÁDÁROK TÁNCA

Hotyek Attila fontosnak tartja a szakma továbbvitelét, ezért az Erdőbényén élő kádármester szívesen tart műhely- és mesterségbemutatót előzetes egyeztetés alapján. A magyarországi Kádár Egyesület elnöke is volt 2016-ig. Több évtizeden át részt vett a kádártánc ápolásában, életben tartásában. Elmeséli, hogy községükben évszázadok óta apáról fiúra száll ez az örökség. Európában egyedülállóan Erdőbényén maradt fenn a hordókészítéshez kapcsolódó kádár-bodnártánc. A 12–15 perces produkció alkalmával a néző megismerkedhet a tánc motívumain keresztül a hordókészítés egyes fázisaival. A hagyományőrző csoport tagjai nemcsak a táncot, hanem az ősi mesterséget is művelik. ■

Forrás:

monoripincefalva.eu
erdobeny.hu
bormamorbenye.hu
erdobenyemuvhaz.
mindenkilapja.hu
<http://www.pincefalvak.hu>

Fotók: Héjji Botond