

Molnár Antal pipakészítő beszél a szakmájáról

A BÉKEKÖTÉS RÉSZE VOLT

dr. habil Gerencsér Kinga



A pipázás már a történelem előtti időkben is létezett, és csaknem 3000 éves történelemre tekint vissza. Magyarország a történelmi bizonyítékok alapján az 1553. év körül ismerkedik meg a dohánnyal. A székelyek ekkor láttak először „füstöt nyelő” törököket. Meg kell említeni a békepipát (kalumet), melyet békeszerződés vagy szövetség megkötésekor használtak. A vezér (törzsfőnök) békepipára gyűjtött, majd néhány szippantás után átadta a küldötteknek, illetve a törzs többi előkelőinek. Karl May több művében leírja, hogy hogyan zajlott a barátságfogadás. A megtömött öblös indián pipát hatszor kellett megszívni, és hat irányban kellett kifújni: felfelé, lefelé, majd a négy világtáj felé.

A pipázás történelme során számtalan pipafajta született, melyek szerkezet és alapanyag szempontjából sokban különböznek. Pipák mindenféle anyagból készülhetnek, itt elsősorban a pipa fejének, illetve fő szerkezeti egységének alapanya-

gaival foglalkozunk. Ezek alapján ismertfa-, agyag-, porcelán-, üveg-, kerámia-, csont-, tajték-, föld- és kőpipa, növényi szárból készített pipa, esetenként pedig – ahogyan a pipák történelme mutatja – létezik bronz-, fém- és bádogpipa is,

azonban ezek kevésbé terjedtek el, vagy csak igen szűk körön belül használatosak (ilyenek az ópium- vagy hasisipák az ázsiai kultúrkörökben). Tehát megállapítható, hogy az ember mindig kísérletezett, mely anyagok a legmegfelelőbbek a pipa alapanyagául.

A pipagyártáshoz a jelenleg legáltalánosabban elterjedt, használt és legalkalmasabbnak vélt alapanyag a tudományos nevén *Erica arborea*-ként ismert Fehér hanga gyökérgumója. Ezt a faanyagot a szakzsargonban „briar” néven emlegetik. A tulajdonságok, amik a faanyagot pipagyártásra alkalmassá teszik, a faanyag szerkezetében és a benne található lerakódott anyagokban keresendő, a növényvilág egyik legkiválóbb tűzállóságával rendelkező anyag ugyanis a briar. Ez a tűzállóság főleg a magas metakovasav-tartalomnak köszönhető. A másik





Molnár Antal

szempont, hogy a hangagyökér igen porózus és tömör, jól lélegző, sűrű szerkezetű, gyakran változó szálirányú, jó abszorpciós képességgel rendelkező alapanyagnak mondható. Ez annak köszönhető, hogy a növény gumója a száraz nyarakon nagy mennyiségű tápanyagot és vizet képes elraktározni, hogy így védelmezze át a száraz, aszályos időszakokat, ennek következtében sok a benne lerakódott ásványi anyag.

1. *Plateaux*: rostszerkezetük szabályosabb, sűrűbb, a gyökér rendezett legyezőszerű vagy fésűs rajzolatot mutat, alig található bennük tűgöcs, és a magasabb ár- és minőségi kategóriát képviselik.
2. *Ebauchon*: a gyökérgumó belső részéből származik, hasáb formában vagy erősen elnagyolt pipa formában kerül forgalomba, olcsóbb, és közepes, ún. „standard” minőségi kategóriát képvisel.
3. *Gyökérgumó*: a legdrágábbak ritkán kerülnek kereskedelmi forgalomba, ezek a nyilvánosság kizárásával, vagy árverés során kerülnek értékesítésre.
4. *Dead briar* azaz holt briarnak nevezik azokat a ritka gyökérgumókat, amelyek az erika-cserje természetes elhalása, kiszáradása következtében még évtizedekig – esetenként akár 80–100 évig – a növény száraz táptalajában száradnak, „érlelődnek”, ennek következtében csak kismértékű pihentetést, szárítást igényelnek. Az ilyen alapanyagból készült pipák élettartama, minősége, és egyben ára is magasan túlszárnyalja az átlagos pipákét, így ezek a pipák mind egyedi, kézzel készített mesterművek, a



Munka közben

blokkok ára 15 és 50 euró közt változik, de vannak jóval drágább darabok is.

A hangagyökérblokkok ilyen formában vásárolhatók meg – mutatja Molnár Antal pipakészítő, aki csak hobbiból kezdett el foglalkozni a pipakészítéssel. Pipázni 2006-ban kezdett, és már az első tömet elszívása után magával ragadta a pipa szépsége és sokszínűsége. Ekkor határozta el, hogy pipakészítéssel is szeretne foglalkozni. Egy évre rá már pipákat újított fel, így próbálta minél jobban megismerni a pipa felépítését.

A pipa részei: *pipafej*, ebben megy végbe az égési folyamat, el kell viselnie a dohány izzásakor keletkező hőt, és meg kell tudnia kötni a felszabaduló kondenzátumokat. *Pipaszár*: a pipafej meghosszabbítása, ugyanabból a gyökérdarabból készül. Az ide benyúló csap segítségével tartja a szárát. *Kazántérfurat*: vízszintesen kell csatlakoznia a pipafej aljához, hogy a dohány maradéktalanul eléghessen. *Csap*: a nyak és a szár közötti összeköttetés, a pipa

kritikus pontja. Ezért itt különösen fontos a gondos kidolgozás. *Levegőfurat*: minél hosszabb, annál hűvösebb a füst. Minden használat után pipatisztítóval szárazra kell törölni. *Kéreg vagy szénréteg*: bő 1–2 mm vastag lehet. Segít a pipafának a kondenzátumot magába szívni és feldolgozni. Védi



Kifűrt és nagyolt pipák

a fát a túlzott hőtől. Szopókaszár: többnyire akrilból készül. Szopóka: ellenáll a fogaknak, különleges kivitelűek is vannak.

MI TÖRTÉNIK A PIPAFEJBE?

A dohány nagyon magas hőfokon izzik. A hőmérséklet nő, ha több oxigén éri, azaz, ha erősebben szívják a pipát. A folyamat során nedvesség keletkezik, mégpedig a hőmérséklet növekedésével egyre több. Ez a nedvesség a kondenzátum, a dohányban lévő természetes nedvességből és a levegőből kicsapódó párából tevődik össze. A pipafa azonban rosszul tűri a nedvességet. Ha az összes kondenzátum belehatolna, a pipa hamar elkorhadna és rossz ízű lenne. Gondoskodni kell tehát arról, hogy a lehető legkevesebb nedvesség érje a pipafát. Ez a kéregnek a feladata, amely emellett óv a hőtől is. Egy pipa belsejében 800 fok van! A kéreg a pipa kiégetésekor keletkezik a pipafej belső felületén.

Antal, miután már kellően megismerte a különböző pipákat, kezdett el foglalkozni kis házi műhelyében új pipák készítésével. Pipáit kizárólag kézi munkával alakítja a legjobb minőségű plateau és ebauchon gyökérből, valamint mortából. A

morta a pipázók között ismert anyag, amelyik lápos, mocsaras vidékeken eltemetett és a mocsár savas, oxigénmentes környezetében konzer-

válódott fákból alakul ki évszázadok, sőt évezredek alatt, amelyeket a tavak mélyéről hoznak fel bűvárok. Ideális anyag pipakészítésre nagy ásványtartalma miatt, ami elérheti a 12 százalékot és ez ellenállóvá teszi a mortát az égéssel szemben. Mivel a föld alatti áramlások kimossák a csetsav, gyanta és egyéb anyagok

Az első nagyoló megmunkálás, az így kapott tompok elnagyoltak, szögletes alakúak, méretük magába foglalja a leendő pipa méreteit. Ezt követi egy durva faragás és csiszolás, valamint a furatok kialakítása, először a füstjáratot fúrja ki, majd a kazánteret, aztán a szopóka beillesztését, aminek a mérete

Előfordul, hogy durva felületet készít, a végleges forma kialakítása után homokfúvóval kiszedi a puha korai pásztát, amíg a rajzolatok tapintásra érezhetően elő nem jönnek. Készít rusztikolt felületet is kicsi marófejekkel. A különlegesebb formákat kedveli, készített már esernyő nyelének végére is pipát.



Mortából készült pipa



minden nyomát a mortából, az ősrégi fákból készített pipák semleges ízt nyújtanak a dohányzás alatt. Ma viszonylag kevés pipakészítő gyárt mortából készült pipát, az anyag kinyerése és feldolgozása által jelentett kihívások miatt.

Az interneten rendel meg és csomagban küldik el neki Olaszországból, most éppen Algériából, az ára minőségfüggő, 20–50 euró is lehet. Ezek már főzött és szárított anyagok, egy kicsit benedvesíti alkohollal, hogy jobban kijöjjenek rajta a rajzolatok. Úgy rajzolja rá a különböző pipafej formákat, hogy például a lángerezet a fej oldalán fusson körbe és a pávaszem alul legyen. Véleménye szerint az anyag adja magát. A pipa fejének kialakítása közel 60 munkafázisból áll, amelyet teljesen kézzel végez. Első lépés a pipafej formájának felrajzolása.

attól függ, hogy szűrős vagy szűrő nélküli lesz a pipa.

Ezután következik a nagyoló fűrészelés, a forma kialakítása szalag- és korongcsiszolón, majd kézzel végzi egyre finomabb csiszolópapírral. A legfinomabb szemcseméretű a 2000-es csiszolópapír, amit használ. Tetszés szerint színezi alkoholos páccokkal 1–2 rétegben. A rétegek felvitele után ráégetéssel szárítja meg. Ezután polírozza a felületet, amin karnaubaviaszt használ.

A szívókát különböző színű akrilrudakból készíti. Méretre vágás után 2,5 mm átmérőjű furatot tesz bele és formára csiszolja kis faspatulára ragasztott csiszolópapírral. Hőlégfúvóval felmelegíti az akrilszopókát és úgy hajlíttja formára. Díszíthető ezüstgyűrűkkel, vagy más színű akrillal dolgozik. Végül belesüti az emblémáját.

Egy pipa elkészítése 10–12 órát igényel, és mivel munka után hobbiból készíti, ezért 2–3 nap alatt készül el egy új darab. Kapcsolatban van ismert német mesterekkel, mint például Manfred Hortig, Roland Kirsch és Uwe Maier, akik elismerik munkáját. Mindig kap meghívót a pipaszívó világbajnokságra, legutóbb Nyitrán volt, ahol a bajnok a kimért 3 gramm dohányt több mint 3 óráig szívta, addig nem aludt ki a tüze. Magyarországon ketten vannak, akik még kézzel készítik a pipákat.

– Remek kidolgozás, helyes arányok és mindenekelőtt hibátlan érezet, kecses szépségű fej – ezek azok a tulajdonságok, melyek alapján a hozzáértő kiválasztja a természet által megalkotott hangagyökérből készült pipáját – zárja beszélgetésünket Molnár Antal. ■