

# Orbatisto

El Vikipedio

**Orbatisto** estas metiisto, kiu produktas orfolion ĉefe por orumistoj kaj ŝtontajlistoj, kiuj orumas aĵojn per peniko.

<p><b>Enhavo</b></p>
<ul style="list-style-type: none"><li>1 Historio</li> <li>2 Ĉefaj laborpaŝoj <ul style="list-style-type: none"><li>2.1 Alojo</li> <li>2.2 Martelado de stako 1</li> <li>2.3 Martelado de stako 2</li> <li>2.4 Martelado de stako 3</li> <li>2.5 Tranĉado</li></ul></li> <li>3 Aliaj laborpaŝoj <ul style="list-style-type: none"><li>3.1 Braŭ-ado</li> <li>3.2 Premado</li> <li>3.3 Blovado</li> <li>3.4 Braŭo</li></ul></li> <li>4 Aliaj labormetodoj</li> <li>5 Eksteraj ligiloj kaj fontoj</li></ul>

## Historio

Produkti orfoliojn estas ekstreme malnova metia profesio. Jam antaŭ pli ol 5 000 jaroj homoj produktis orfoliojn en Hindio (Barato). Poste, dum la epoko de Faraonoj, oni produktis orfoliojn ankaŭ en Egiptio. Tio daŭris ĝis la Mezepoko, kiam monaĥoj lernis la metion en monaĥejoj.

Nur antaŭ 500 jaroj komencis metiistoj la produktadon en Germanio kaj Aŭstrio. La mezfranka urbo Schwabach [ŜVAbah] evoluis kiel monda centro de tiu ĉi metio. Ĉiu sesa loĝanto estis ligita al la metio. La signifo de orbatistoj malgraviĝis de tempo al tempo, ĉar orumistoj ne plu bezonas tiom multe da orfolioj por preĝejoj, palacoj ktp.

Tamen en la jaro 2006 ekzistis en la urbo Schwabach ankoraŭ naŭ orbatmetiejoj, en Aŭstrio nur unu.

## Ĉefaj laborpaŝoj

La produktado de orfolio estas pena laboro, ĉar multajn laborpaŝojn eblas fari nur permane. Ĝis nun ne eblas komplete orbari per maŝinoj.

### Alojo

Antaŭ la batado, la orbatisto fandas la oron kun arĝento kaj kupro por ricevi alojon, kiu ne estas bezonata laŭ karato, kiel ĉe orajisto, sed laŭ la dezirata koloro. Por ricevi helan koloron, oni fandas oron kun pli da arĝento ol kupro kaj por ricevi malhelan koloron - pli ruĝan - oni uzas pli da kupro. La fandado okazas en speciala fandformo. Kiam la metaloj estas fanditaj oni verŝas la miksaĵon en formujon por ricevi malgrandan brikon de oralojo.

Post malvarmigo de la orbriko oni lamenigas ĝin ĝis oni ricevas longan bendon en dikeco de poŝtkarto. Per tondilo oni tondas la orbendon en malgrandajn kvadratajn platotajn.

### Martelado de stako 1

Stako 1 konsistas el 600 kvadrataj folioj de speciala dika papero (Montgolfier-papero), unu super la alia (kiel libro) en 2 partoj. Komence kaj fine de ĉiu parto troviĝas pergamentita papera folio kiel protekto. Per streĉprenilo oni fiksas unu angulon de stako 1 por ke ne moviĝu la folioj. Tiam per ligna tenajlo (simila al aziaj manĝbastonetoj) en la dekstra mano, la orbatisto aldonas la orplatotajn unu post la alia inter la paperajn foliojn, kiujn li per la maldekstra mano turnas unu post la alia. Kiam stako 1 estas plenplena, escepte kelkaj folioj ĉe la protektfolio, li aldonas ambaŭflanke ledan folion kiel protekto.

Poste stako 1 estas enŝovita inter du kovrilojn el ledo, por ke la folioj estu fiksitaj. Tiun ĉi pakajon oni metas en lignan kadron, por ke per ĝi oni povas movi la pakajon sub la martelo. La kadro funkcias kiel protektilo kontraŭ la martelo. Sur granitbloko komenciĝas la batalado per maŝina martelo, interrompita kelkfoje por kontroli, ke stako 1 ne tro varmiĝu, por ke ne fandiĝu la oro.

Poste la kadro estas forigita kaj la stako 1 estas forigita de la granitbloko. La kadro estas forigita per la martelo.

Kiam la orplateto havas la grandecon de la folio de stako 1, la martelado finiĝis kaj la orbatisto elprenas la orfoliojn per ligna tenajlo kaj dividas ilin per speciala tranĉilo en kvar partojn. La dikeco de la orfolio estas ĉirkaŭ 0,006 mm.

### Martelado de stako 2

Stako 2 konsistas el 1.000 folioj de speciala papero, sed ne tiel dika kiel ĉe stako 1, same en du partoj kun protektfolio el pergamentita papero kiel ĉe stako 1. Oni plenigas stakon 2 kun orfolioj kiel priskribita ĉe stako 1 kaj batas ĝin ankaŭ per maŝina martelo. Kiam la orfolio havas la grandecon de la folio de stako 2 oni elprenas la orfoliojn kaj partigas ilin denove en 4 partojn kvadratforme. La dikeco estas nun ĉirkaŭ 0,001 mm.

### Martelado de stako 3

Stako 3 konsistis iam el 1.200 aŭ pli da baŭdruĉoj (tre maldikaj membranoj el bova aŭ ŝafa intesto), sed nuntempe ankaŭ el folioj de speciala maldika papero. Same kiel ĉe stakoj 1 kaj 2 komence kaj fine de la 2 partoj estas pergamentita papera folio. La proceduro de plenigo kun orfolioj samas kiel antaŭe. La plenan stakon 3 oni enŝovas unue en pergamentitan paperan kovrilon kaj poste en ledan.

Tiam metas la orbatisto la enpakitan stakon 3 sur granitblokon kaj ekbatas la pakajon per martelo unue en la dekstra mano kaj poste en la maldekstra mano, sen interrompi la marteladon. La mano sen martelo devas turni la stakon (vidu la bildon de la monumento). La batojn oni devas nombri kaj post trifoja ŝanĝo de la martelo de la dekstra mano al la maldekstra, oni devas fari paŭzon por kontroli ĉu la stako estas tro varma. Oni elpakas la stakon 3 de la kovriloj kaj sentas mane la varmecon kaj per frotado distribuas la varmon sur la tutan stakon. Kiam la stako estas tro varma, oni devas malvarmigi la du partojn inter metalplatoj.

Poste la kadro estas forigita kaj la stako 3 estas forigita de la granitbloko.

Ankaŭ la dikecon de la orfolio oni devas kontroli. Tion oni faras per trarigardo de la orfolio kontraŭ lumo. Helaj partoj de la orfolio estas jam sufiĉe maldikaj. Komence oni maldikigas la mezan parton de la orfolio per malpeza martelo kaj poste la randon per pli peza martelo (ĉirkaŭ 8 kilogramojn peza). Kiam la heleco de la orfolio estas same sur la tuta orfolio, post ĉirkaŭ 3 hora batado, tiam la stako pretas por malplenigo.

Poste la kadro estas forigita kaj la stako 3 estas forigita de la granitbloko.

Eble malfacilas imagi, kiel oni povas labori per 8 kilogramojn peza martelo. Sed la orbatisto bezonas nur ĉe la unua bato levi la martelon, poste ĝi resaltas de la granitbloko kaj sekve estas nur bezonata malsupren tiri la martelon.

### Tranĉado

Per ligna tenajlo oni deprenas la orfoliojn el la stako 3 kaj tranĉas ilin sur leda kuseneto dufoje per paraleltranĉilo por ricevi kvadratajn foliojn, kiun oni enigas en libreton konsista el 25 paĝoj de silka papero aŭ pli. Tiel la orfolioj en silka libreto pretas por vendado.

La restaĵon de la orfolioj oni povas uzi ankaŭ por diversaj drinkaĵoj kiel ŝaŭmvino kaj likvoro.

## Aliaj laborpaŝoj

### Braŭ-ado

Antaŭ ol la stakoj estas pretaj por plenigi ilin kun orplatetoj aŭ orfolioj, oni devis sekigi kaj glitebligi ilin.

Tiucele bezonatas lignobreto, *braŭo*, streĉtenajlo kaj leporpiedo kiel peniko. Kiel ĉe plenigo kaj malplenigo de la stakoj, oni devas unue fiksi angulon de unu parto de la stako per streĉtenajlo. Tiam la dekstra mano tenas la leporpiedon kaj kun tiu ĉi prenas braŭon (kiu estas blanka speco de gipso) kaj enŝmiras ĉiun folion. Per la maldekstra mano oni movas la foliojn de unu folio al alia, de malsupre ĝis supre. Kiam unu flanko estas braŭita, oni turnas la parton de la stako kaj faras la samon ĉe la dua flanko.

### Premado

Post braŭado oni prenas la unuan parton de la stako kaj metas ĝin inter du metalplatoj kaj premas la supran metalplaton al malsupra per granda ŝraŭbo. Saman proceduron oni faras kun la dua parto. Tiam oni hejtas la metalplatojn de la elektra premilo.

Por ke la parto de stako ne fariĝu tro varma, oni deprenas la stakon kelkfoje el la premilo kaj lasas aeron inter la folioj por ke la humida aero povas forlasi la foliojn de la stako. Kiam la du partoj de la stako estas sufiĉe sekaj, oni deprenas la unuan parton por blovado kaj poste la duan.

### Blovado

Ĉe la stakoj 1 kaj 2 okazas la blovado per blovmaŝino, kiu similas polvosuĉilon. Blovado estas bezonata por forigi la superfluan braŭon. Por la stako 3 ne eblas uzi blovmaŝinon, ĉar ĝi tro forte blovas kaj la baŭdruĉoj aŭ maldikaj paperfolioj povus disŝiriĝi. Tial la orbatisto devas elblovi la braŭon per la buŝo. Tio estas la plej malagrabla laboro de la orbatisto, ĉar la polvo iras ankaŭ en la korpon (pulmon). Tial orbatistoj ankaŭ ofte soifas.

Post la blovado la du partoj de la stako pretas por ricevi la oron.

### Braŭo

Por ricevi braŭon oni devas preni specon de gipso, kiun oni gajnas en Britio de brunŝtono, poste ĝi estas kemie preparita kaj aspektas blanka. Orbatisto miksas la specon de gipso kun sapo kaj kuiras la miksaĵon kun akvo. Post sekigo oni premas la braŭon per martelo por fari polvon, sed ĝi ne fariĝas tiel fajne ol bezonata. Pro tio oni devas kribri la braŭon tra toltuko. En la braŭo ne devas resti malmola kerno, ĉar ĝi povas fari trueton en la folioj de la stakoj. Kiam okazas trueto aŭ ŝiro en la folio de stako 3 oni devas tion ŝtopi per algluo de parteto de ne plu bezonata baŭdruĉo aŭ papero. Ĉe stakoj 1 kaj 2 oni prenas novan paperfolion.

## Aliaj labormetodoj



Orbatistoj en Mandalay (Birmo)

La supra procedo priskribas la produktmetodon en Germanio kaj Aŭstrio. Sed ekzistas aliaj labormetodoj: ekzemple sur tiu ĉi foto el Birmo ne videblas granitblokoj.

## Eksteraj ligiloj kaj fontoj

- Orbatista urbo Schwabach, germane (http://www.schwabach.de/touris/gold/02981.html)
- Uzoceloj de orfolioj, germane (http://www.gold-und-silber-wissen.de.vu)
- Ilustrita laborprograma etaparo, germane (http://www.br-online.de/kinder/fragen-verstehen/wissen/2004/00510/)

Elŝutita el "http://eo.wikipedia.org/wiki/Orbatisto"

Kategorioj: Profesioj | Oro | [+]

<span></span>	<span></span>
<span></span>	<span></span>

- Ĉi tiu paĝo estis lastafoje redaktita je 18:14, 7. Nov 2010.
- La teksto disponeblas laŭ la permesilo Krea Komunaĵo Atribuite-Samkondiĉe 3.0 Neadaptita; eble aldonaj rajtigoj aplikeblas. Vidu la uzkondiĉojn por detaloj.

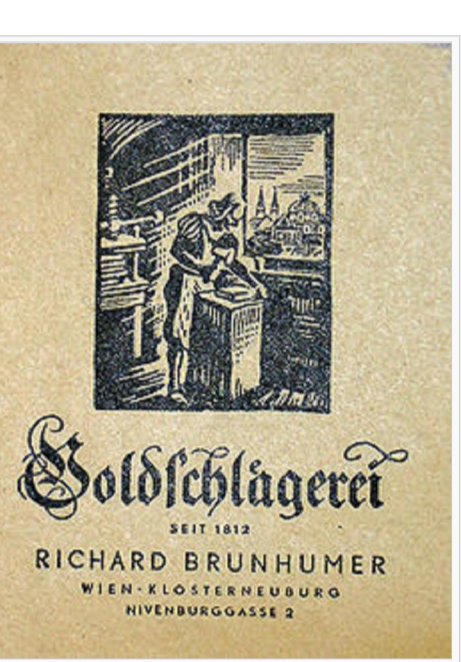
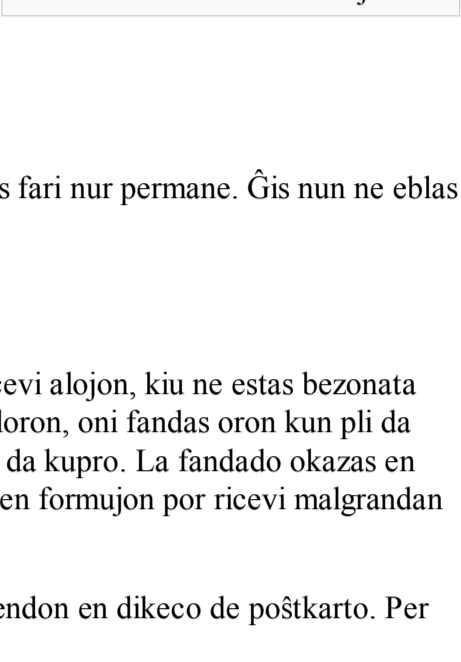
- Regularo pri respekto de la privateco
- Pri Vikipedio
- Malgarantio



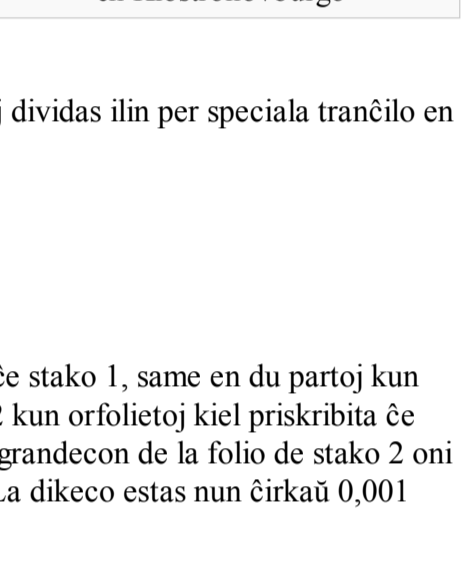
Monumento de orbatisto en Schwabach, Germanio



Historia bildo de metiejo



Stampaĵo de iama Aŭstra orbatistejo en Klostronovburgo



Botelo da ŝaŭmvino kun orfolioeroj sur pakumo kiel orbriko