

Að fara í geithús og leita sér fiðu; geitafiða, kemming og vinnsla.

Kasmír er alþjóðaheitið á þeli geita en á íslensku heitir það fiða eða geitafiða. Það fer eftir geitastofnum hvort geitin er með mikla geitafiðu, litla eða sama sem enga. Ytri hárin, vindhár eða tog, nefnast strý á geit. Fiðan er lungamjúk en strýið er gróft og strýtt. Til að fá hreina fiðu til að vinna úr þarf að fjarlægja strýið. Það er hægt að tína það úr lagðanum (hæra) í höndum, með vélum eða með ræktun. Fiðan losnar af geitunum að vori og fyrri hluta sumars eða eftir burð. Þá þarf að kemma geitinni.

Íslenski geitastofninn hefur ekki verið ræktaður til neins. Hann hefur lifað af niðurskurð, fordóma og bábiljur. Á íslensku geitunum vex hin fínasta fiða en líka mikið af grófu strýi. Þvermál háranna þarf að vera innan 18,5µm (míkrómetrar) til að teljast fiða og lengd háranna þarf að vera a.m.k. 38 mm. Í úrvali eru þvermál hára 12-16 µm og lengd hára 40 - 50 mm. Þvermál strýs er yfirleitt 30 µm og grófara og stundum eins og fax af hesti.

Ég sendi fiðusýni frá Háafelli í Borgarfirði í rannsókn til Skotlands árið 2012. Sýnin voru tekin í desember 2011. Sýnið var klippt af geitinni handarbreidd fyrir aftan miðja síðu. Meðaltal þvermáls 24 sýna voru 15,4 µm, þar sem mesta var 16,3 µm, og minnsta 13,9 µm. Mæld var lengd hára úr 16 sýnum. Meðallengd var 39,25 mm, lengsta mældist 55 mm og stysta 32 mm. Mælingar á geitafiðu frá Háafelli sýna að fínleikinn er til staðar en það er lengd háranna sem þarf að athuga þegar kemur að því að rækta íslenska geitastofninn fyrir 1. flokks fiðu. Ræktun stofns fyrir einstaka eiginleika er ekki æskileg fyrir en stofnin er orðinn minnst 2500 dýr og utan útrýmingarhættu. Annars er hætta á að aðrir erfðareiginleikar tapist úr stofninum. Það er hægt að nýta fiðuna í band og besta bandið fæst ef fiðan er minnst 38 mm að lengd. Hægt er að vinna efnið í höndunum, sem er mjög tímafrekt, eða láta spinna það í verksmiðju. Þegar fiðan er unnin í band í verksmiðjum þá er hún þvegin og síðan hærð þ.e. strýið er fjarlægt í þar til gerðri vél. Fer það eftir magni og gerð strýsins hversu oft fiðan þarf að fara í gegnum vélina en venjulega eru það um 3-5 skipti. Síðan er hún kembd og lyppuð. Þegar fiðan er dregin úr kembu og hárin liggja samhliða langsum, heitir það lyppa eða lopi og úr honum spunnið band. Flestir héraendis þekkjá plötulopa, en hann er einmitt frumstig bands. Band er alltaf spunnið.

Að kamba geit

Fyrsta skrefið í vinnslu fiðu er að kamba geit til að ná sér í hráefni. Geitur ganga úr hárum í fyrsta lagi í apríl og tekur það um tvær vikur. Huðnur með kiðum ganga úr hárum eftir burð. Mikilvægt er að kamba geitinni á þessu tveggja vikna tímabili áður en fiðan fer að þófna á skepnunni og verða að lélegu hráefni. Fiðan á geitinni byrjar að losna á hálsinum og einni til tveimur vikum seinna fer geitin öll úr hárum og þá er hægt að kamba henni allri og halda fiðunni til haga. Til starfsins þarf kamba, skæri, poka sem anda t.d maíspoka, bréfpoka eða netpoka, merkimiða og penna til að merkja pokana.

Undanfarin ár hafa verið notaðir hér á landi geitakambar frá Cox á Englandi sem að VB Landbúnaður er með til sölu. Kambarnir líkjast hrífuhásum og hafa reynst vel. Til eru fleiri gerðir af geitakömbum en undirrituð hefur ekki reynt þá.

Kembing er valin í stað rúningar/klippingar til að hlutfall strýs sé minna í reyfinu. Best er að kamba geitinni á þar til gerðum palli sem geitin getur stokkið eða gengið upp á. Höfðinu stingur hún í þar til gerða grind þangað sem hægt er að lokka geitina með einhverju lostæti. Pallurinn skal vera það hár að þegar maður stendur við hlið geitarinnar stendur hún í þægilegri vinnuhæð fyrir kembingarmanninn. Annað hvort er hægt að vera einn við þessa vinnu eða tveir, hvor sínu megin við geitina. Skærin eru notuð til að klippa af klepra og annað slíkt á geitinni sem ekki er hægt að kamba.

Það hefur sýnt sig að fiða geitar á síðu, huppum og framan á lærum er best til að spinna band úr. Þess vegna er gott að halda fiðunni af þessum pörtum aðskildum frá annari fiðuog setja fiðuna af hálsi, og aftan af lærum í sérstakan poka. Þar sem ekki liggur fyrir mikil vitneskja um afurðir íslenskra geita er fyrirtak ef menn nenna að vigta fiðuna sem kemur af hverri geit og færa til bókar. Þetta eru verðmætar upplýsingar fyrir geitaræktina. Mikilvægt er að pallurinn og gólfið umhverfis hann sé hreint svo að sem minnst af heyi, moði og öðru óæskilegu komi í reyfin. Ef ekki er til pallur þá er hægt að sitja við að kamba geitina og þá er t.d. hægt að setja á hana hálsól og tjóðra hana.

Að láta vinna fiðu í band

Til að vinna úr fiðu þarf að fjarlægja strýið. Íslensku geiturnar hafa ekki verið ræktaðar til fiðuframléiðleiðslu og eru því með mikið strý frá náttúrunnar hendi. Það tekur óratíma að

handtína, þ.e. að hæra strý úr íslenskri geitafiðu og vinna band úr fiðunni. Mér taldist fara um 10 til 12 tímar í að vinna 6 g af fiðubandi og um 9 - 11 tímar fóru í að hæra.

Geitafiðuiðnaður er stóriðnaður og þess vegna eru til tæki til að vinna fiðuna í band. Einnig eru geiturnar sem sjá mönnunum fyrir hráefninu ræktaðar þannig að þær eru fiðumiklar og með lítið strý eða að þær ganga úr strýinu á öðrum árstíma en fiðunni.

Scottish Cashmere Goat geitastofninn var ræktaður á 9. áratug 20. aldar í Skotlandi úr blöndu af íslenskum, síberískum, nýsjálenskum og tasmanískum geitum sem voru síðan blandaðar skosku villigeitinni (Scottish feral Goat). Íslenski geitastofninn var hafður með vegna fínleika fiðunnar. Ekki fór sem skyldi í þessari ræktun því það láðist að styðja geitabændur í fiðuræktinni á Bretlandseyjum og sú fiða sem er núna unnin í iðnaði í Skotlandi er að mestu innflutt, m.a. frá Kína.

Ég hef látið vinna íslenska geitafiðu í spunaverksmiðjunni Telespinn í Noregi. Ástæðan fyrir valinu var að þau eru með Mini-mill vélar frá Kanada sem að geta tekið við litlu magni til vinnslu og lágmarkið hjá þeim eru 3 kg af geitafiðu. Stóru verksmiðjurnar taka flestar við minnst 100 kg. Árið 2012 sendi ég út 5 kg af geitafiðu til Telespinn. Þar var fiðan þvegin, hærð, kembd og spunnin. Áður en ég sendi fiðuna út hreinsaði ég hana gaumgæfilega og týndi úr rusl, moð, hey og langa strýlubba. Fiðan þurfti að fara 11 sinnum í gegnum hæringarvél. 52 % af fiðunni nýttist í band, strý og rusl var 48%. Í skýrslu sem fylgdi frá Telespinn sagði að það hefði reynt mjög erfitt að láta lypturnar tolla saman því hluti fiðunnar var of stuttur. Þrátt fyrir allt var afraksturinn band sem að ég var býsna ánægð með, aðallega vegna þess að þetta var fyrsta vélspunna band af íslenskum geitum og ég sá að þetta var hægt. Ég sendi band til Lesley Prior sem er stærsti geitafiðu ræktandi á Bretlandseyjum og heldur Scottish Cashmere Goat. Lesely hafði samband við mig og sagði að bandið væri annars flokks og alls ekki nógu gott og að enn biði mikið starf við að rækta stofninn vegna góðra fiðueiginleika og þróunar bandsins.

Breytt aðferð við kembangu

Ég fann grein á netinu eftir Carol Spence frá Foxmoor-Farm, Bandaríkjunum þar sem hún segir að það eigi að hirða fiðuna frá herðum að lærum. Afgangurinn sem er af eyrum, hálsi, kviði og aftan af lærum, eru styttri og grófari hár og ber að hirða í sér poka og nýta til flókagerðar eða einhvers annars ellegar fleygja. Carol mælir einnig með því að kamba síðuna aftur að lærum

fyrst og setja í sérstakan poka. Mín reynsla er sú að ef geitin er ekki vön kembangu þá er best að byrja á hálsinum og þannig spekja hana.

Við kembangu vorið og sumarið 2014 var ráðum Carol Spencer fylgt nema að við byrjuðum á hálsi. Kembdur var háls aftur að herðum og sett í sérstaka poka og síðuhárin hirt. Þar sem ég hef reynt að halda utan um magnið sem við kembum af hverri geit þá þarf að vigta fiðuna af hverri geit áður en henni er blandað saman við fiðu annarra geita. Einnig hvatti ég kembangamenn til að hreinsa fiðuna jafnóðum og henda úr henni strýbúnt, hálmi, heyi, moði og skít og öðru sem á ekki að vera í fiðunni.

Síðar um veturinn 2014 hreinsaði ég fiðuna vandlega og af gengu 1984 g sem voru óhæf til að senda út og síðan ruglaðist hálsfiða saman við síðu-, hupp og lærafiðu (960 g) sem ég vildi ekki senda út og eftir urðu 1100 g sem voru send til Telespinn til spuna í janúar 2015. Ég sendi fiðuna í pakka með fiðu frá Sif Matthíasdóttur formanns Geitfjárræktarfélagssins og Bettínu Wunsch varamanni. Í maí sama ár kom pakki frá Telespinn með afraskturinn. Í tölvupósti frá Telespinn sögðu þær að vinnslan hefði gengið betur núna með flokkuðu reyfin heldur en árið 2012. Fiðan nýttist betur, það gekk betur að hæra og fiðan tolldi betur saman í lyppum. Að þessu sinni fór fiðan 6 sinnum í gegnum hæringarvél og nýtingin varð 68% í band en 32% strý og rusl.

Þyngd fiðu af geit

Ég hef reynt að halda utan um magnið af því sem er kembt af geitunum á Háafelli frá árinu 2011. Ég hef sjaldan náð allri fiðunni af geitunum þar sem ég kom aðeins við nokkrum sinnum að sumri á Háafelli til að kempa og var fiðan ekki alltaf í hámarks leysingum þegar ég var þar. Árin 2011 og 2012 vigtaði ég aðeins heildar magn fiðu af hverri geit. Árið 2013 kembdi ég ekki því ég var erlendis. Árin 2014 og 2015 vigtaði ég eftir breyttum aðferðum við kembanguna þ.e. háls sérstaklega og síða, huppur og læri saman. Í töflunni kemur fram fjöldi kembdra geita, magn af hálsi annars vegar og síðu, huppi og læri hins vegar. Einnig kemur fram meðaltal af geitunum og magn sem var sent til spunaverksmiðju í Noregi og magn bands sem að fékkst úr spananum. Góð geit á að geta gefið af sér 150-250 g af fiðu og þar af gengur sú fiða, sem ekki hentar til spuna af hálsi, aftan af lærum, kleprar og annað, um 30 %.

Ár 2014 Fjöldi geita 74	Fiða samtals	Fiða af síðu, huppum samtals	Rusl úr fiðu af síðu, huppum	Fiða af hálsi samtals	Sent til spuna	Band samtals
grömm	5165	4044	1984	1218	1100	750
	Meðaltal fiða per geit	Meðaltal fiðu af síðu, huppum per geit		Meðaltal fiðu af hálsi af geit	Fiða ekki send vegna mistaka við flokkun	
grömm	70	55		16	960	

Möguleikar

Að nýta fiðu af íslenskum geitum er möguleiki fyrir þá sem vilja búa með geitur. Það þarf að vera með námskeið fyrir geitabændur hvernig á að kemma geitur og hvernig á að meðhöndla og hreinsa rusl úr fiðunni áður en hún er sett í poka og send til vinnslu. Einnig þarf að hvetja menn til að vikta afurðina til að safna í gagnabanka um geitastofninn okkar. Þegar litið er á tölur virðist þetta ekki vera mikið magn sem verður eftir til spuna. En það verður að muna að band úr íslenskri geitafiðu er verðmeira en ullarband af kind. Ég get því miður ekki nefnt aðrar tölur en þær að það kostaði mig kr. 7100 kr / 100 g að láta framleiða bandið og er allur kostnaður innifalinn í þeirri summu s.s. spuni, póstur, aðflutningsgjöld o.s.fr. Á meðan ekki eru til vélar á Íslandi til að vinna fiðuna þarf að senda hana til útlanda.

Æskilegur fínleiki hárána hjá íslensku geitinni er til staðar en þegar að því kemur verður farið að velja einstaklinga til ræktunar með fiðu ekki styttri en 40 mm og mikla fiðu. Bændur munu geta sent fiðusýni til hárarannsóknastofa til greiningar til að fylgjast með fínleika fiðunnar. Leiðbeina þarf hvernig á að mæla lengd hárána, sem hver getur gert sjálfur, og síðast en ekki síst hvaðan sýnin eru tekin af geitinni.

Strýið þarf ekki að flokkast sem rusl heldur er hægt að vinna úr því líka. Sjálf hef ég spunnið gróft band á halasnældu úr því og notað í myndlistarverk. Fluguhnýtingarmenn nota strý af geitum en það er ekki í miklu magni. Hálsfiðan er líka nothæf þó hún sé styttri en hin,

hana er hægt að láta hæra sér og nota í handspuna eða þæfingu. Flóki úr geitafiðu er undurmjúkur.

Þessi rannsókn á nýtingu geitafiðu á Íslandi er frumrannsókn en vafalaust verður unnið meira í þessum málaflokki.

Heimildir

Carol Spencer of „Foxmore Farm“. *Hand combing and hand de-hairing your own cashmere fibre.*

Sótt 1. desember 2015 af <http://www.foxmoorfarm.com/Dehairing%20article.pdf>

Prior, Lesley. *Bowmont cashmere goats.* Sótt 1. desember 2015 af

http://www.bowmontuk.com/?page_id=279

S.C. Bishop and A.J.F. Russel. *Cashmere Goat Breeding in Scotland.* Sótt 12. janúar 2016 af

<http://www.macaulay.ac.uk/europeanfibre/effnproceeding2.htm>