



*"Üzent utánam az ősi világ,
Vérembe lopta áramát.
Az utat én akartam,
mert engem akart az út.
Magyar dicsőségünket, kérlek, keressétek!"*

Magyari Lajos



Csík Tamás

„A Népművészet Ifjú Mestere” cím elnyeréséhez
írt pályázati dolgozata

- 2010 -

Kis magyar vasművesség

Írta: Csík Tamás

Dolgozatomban a magyarországi vasművesség, illetve kovácmesterség bemutatására törekszem – a dolgozat szűkös keretei miatt – a teljesség igénye nélkül. Úgy vélem, e mesterség művelőjének fontos és elengedhetetlen, hogy választott hivatásának ne csak a jelenét ismerje, hanem a múltjával és gyökereivel is tisztában legyen, mert így kerek az egész.

Tartalom:

- Kezdetek: A kovácsolás őstörténete
- Vasverők és vasasok. A kárpát-medencei vasművesség az Árpád-kortól
- A kovácsoltvas-művesség korszakai hazánkban
- Tájégségem bemutatása
- A kovácmesterség ismertetése a munkadarabjaim által

Kezdetek: A kovácsolás őstörténete

Az emberiség új korszakának, a fémkorszak eljövételét az ércolvasztás hozta meg. Ez különösen a vasra igaz. A mintegy hatezer éves múltra visszatekintő rézöntéssel, majd a bronzöntéssel ellentétben a vaskohászat hamar ipari méreteket öltött. A vas az őskor diadalmas új anyaga. Birtoklása biztonságot, hatalmat jelentett. a belőle készült fegyver és eszköz használhatóbbnak, jobbnak bizonyult mint a korábbi réz vagy bronz szerszámok. Akik már ismerték és használták, előbb-utóbb a többi törzs fölé keveredhettek.

Jóllehet a vasat – például „az égből származó” meteorvasat (melyet primitíven megmunkáltak aztékok, egyiptomiak) vagy a külszíni fejtéssel talált vasat – már az i.e. III. évezredben ismerték Mezopotámiában, de a valódi vasmegmunkálást, ami a vörös-fehér izzásig való hevítéssel kezdődött, az tette lehetővé, hogy olyan kemencéket kellett megalakítani, amiben képesek voltak az ércolvasztásra. Ez először a kutatási eredmények szerint vélhetőleg a Kaukázus lábánál, az örmény hegyekben kezdődhetett idősámításunk előtt 1200-1000 körül. Az olvasztás mestersége onnan terjedhetett Közel-Keletre, a Földközi-tenger vidékére, majd Közép-Európába.

Mielőtt a vas ipari forradalma átformálta volna a világ arculatát, igen nagyszámú mítoszt, jelképet szült, melyek a mai napig hatással vannak az emberekre, de ez nemcsak a fémekre igaz. Mivel a kovácsnak van meg a tudása a megmunkáláshoz, ezért őneki is kétértelműséget szült a mitológia és az élet is egyaránt: ők készítették a civilizációt, a földművelés eszközeit, ugyanakkor az élet és a béke ellenségét, a halált hozók fegyvereit is. Ugyanez igaz a kovácsműhelyre is, a szerszámokra, kalapácsra, fujtatóra, üllőre, melyek néha már-már emberfeletti mesterségre utaltak. Elengedhetetlen volt a tűzzel való bánni tudás. (Úgy tartották, hogy a kovács lelkét az ördög nem tudja elvinni, mert azt a tűzben tartja.)

A vasművelés sem az őstörténetben, sem a középkorban nem hasonlított más kézművesek (pl.: fazekasok, bőrrel, fával dolgozó iparosok) széles rétegének tevékenységéhez, akik munkájukat háziiparszerűen űzhették, áruikat a közeli piac helyeken cserélgethették. Nem így a vas előállítói és művesei, akik falvakon kívül, külön műhelyekben dolgoztak. Az ő történelmük, mesterségük és készítményeik másféle mértékben vettek részt a gazdaság, a hatalom, a hadtörténet összetevőiben.

Vasverők és vasasok. A Kárpát-medencei vasművesség az Árpád-kortól

Egy régen vitatott kérdés: vajon az olyan „lovas nép”, mint a magyar, jártas lehet-e egyáltalán a vaskohászatban és a kovácsmesterségben? Avagy kik készítették a szablyákat, zablákat, kengyeleket és ezen eszközök elkészítéséhez kik állították elő a vasat? A válaszhoz már számos kutatási munka áll a rendelkezésre: például a feltárt vasolvasztó kohók vizsgálata, műhelyekben végzett munkák meneteinek rekonstruálása. Tény, hogy a „vas” szavunk ősi uráli eredetű. A mesterség alapszókinccse pedig ősidőktől változatlan maradt. A „kovács” (szláv szó) régi magyar neve: vasverő. Szerszámainak nevei honfoglalás előtti korból származnak; ősi vasbányászatunkat helységneveink őrzik. A „Tárkány” név is megvolt a régi magyarban, jelentése: „kovácskirály”, „mitikus kovács”, amely szintén a mesterség a jelenlétéről tanúskodik, hisz e nevet mai magyar helységnevek is őrzik.

A magyarországi vaskohászat alapját a honfoglaló magyarság keletről hozott vasművességében kell keresnünk. Egy 1999-ben napvilágot látott olvasztókohó rovásírásos fűvőka lelete a bizonyítéka, hogy az Árpád-kori kohászok nagy része magyarul beszélt. Ha érték is szláv, majd később germán hatások a magyar vasművességet, akkor feltételezhetően újításokra, vagy addig nem használt eszközökre, eljárásokra gondolhatunk.

A Kárpát-medencébe érkezett őseink elsődleges dolga volt megszervezni a vastermelést. Kellott a vas a gazdaságban, kellott a lovak szerszámaihoz, kellott a harci fegyverekhez. Két jelentős vaskohászati központról írtak a kutatók. Az egyik Nyugat-Dunántúlon működött, a másik Borsod északi részén. Itt voltak találhatóak akkoriban ugyanis a gazdagabb vasérctermelő vidékek. Valószínűleg eleinte a magyarok továbbhasználták az avarok által megkezdett lelőhelyeket és az avarok által épített egyszerűbb, szabadon álló kohókat. Méltó példaként említhetőek Stamler Imre Somogyfajszon végzett kutatásai és elért eredményei. Fajsz fejedelem hagyatéka került itt elő: őskohók, műszaki tudást bizonyító vasolvasztó telepek, műhelygödrök.

A vasművesség tudományának egészéről úgy beszélhetünk, ha a kohászok (vasasok) fáradtságos munkálatainak ismertetésével kezdjük, mivel az ő munkájuk által kerülhettek át a „bucák” a műhelyekbe további feldolgozásra.

A vas feldolgozásának fontosabb szakaszai:

- Ércbányászat: a kohász feladata a vasércgyűjtéssel kezdődött, amely kezdetben a felszínen vagy közelében található gyepvasérc gyűjtését jelentette.
- Ércelőkészítés: az olvasztás előtt szükség szerint mosták az ércet a sártól, apróra törték, megpörkölték, hogy szerkezeti vizét elveszítse.
- Faszénégetés: eközben a kivágott fákat feldarabolták, majd boksagödrökben felrakva és befedve faszénné égették.
- Kohóépítés: maguk a kohászok kezdték meg a vasolvasztó kemencék felépítésének sok szakismeretet igénylő munkáját. Kivitelezésük egy-egy kohótelepen belül, vagy akár nagyobb körzetekben is annyira egységes volt - pl.: a kohó kemencéjének toroknyílása, formái, tűzálló agyaggal való kítapasztásának módjai, stb., - hogy egy-egy kohászcsoporthoz emlékművek után, illetve azok jellegzetességei alapján két nagy csoportra oszthatjuk a X. századi vasolvasztó-kemencéket: a felszínen szabadon állókra (amelyek valamivel korábbi gyökerekre nyúlnak vissza), és a műhelygödrök oldalában épített vasolvasztó kemencékre (amelyek egészen a 12-13. századig használatban voltak).
- Kohószáritás: az újonnan megépített kohókat olvasztás előtt előfűtötték, belsejüket kiégették
- Kohó adagolása: kiégetés után a kohókat vasérc és faszén keverékével feltöltötték.
- Vasolvasztás: miközben a felső toroknyíláson szükség szerint tovább adagolták a faszén és az ércet, folyamatosan fűjtették agyagfűvókákon keresztül a medence irányába a levegőt. A kísérleti olvasztások tanulsága szerint 7-8 órai fűjtetés után szedhették le a mellfalazatot és húzhatták ki a vasbucát.
- Újraizzítás: az izzó bucából kalapáccsal kiverték a salakot, közben többször hevítették az újraizzító tűzhelyen. Így kaptak aztán kovácsolható vasat.
- Innen került át a vasbucá a kovácműhelyekbe, amelyek gyakran egy helyen voltak találhatóak a kohásműhelyekkel. A somogyfajszói műhelygödörben, amely átlag 1 méter mély és 16 méter átmérő volt, 21 vasolvasztó kemence maradványait találták körben elhelyezve, így feltehetően szervezett csoportokban több kohász is dolgozhatott.

Somogyfajszon egy gyönyörű honfoglalási emlékhellyé alakították ezt a területet, amely az ősi kohászattól a mai napig mutatja be a vasasok mesterségét.

Államalapítás után, XI-XIII. századi oklevelek tanulsága szerint elkezdődött a nyugati kohászok betelepítése hazánkba. II. András kiváltságlevelet adott Erzberg környéki munkásoknak, hogy Torockó környékén vessék meg a vasipar alapjait. (Torockó – „Tarack” az ottani erdélyi nyelvjárás szerint már akkor is vassalakot jelentett.) A modern vasipar megjelenéséig Torockó volt a legjelentősebb vassfeldolgozó központ.

A kovács személyének honfoglalás körüli kiemelt tekintélye és tisztelete a későbbi századok során ugyan megkopott, de munkája mindenütt nélkülözhetetlen maradt.

A vasverés mestersége:

A kengyelek, szablyák, zablák, nyilak, fokosok, ásók vasainak vizsgálatából fény derül Árpád népe kovácsainak munkamódszereire. Az alapanyaguk a kohászok által előállított vascipók (lásd fentebb), melyek szállíthatók, tárolhatók, felhasználástól függően választották minőségüket. Ekék, sarlók, kocsitengelyek, lószerszámok, lándzsák, stb. gyártásához inkább a gyevasból készült anyagot használták. A „szállított” anyagok közül, amelynek kereskedelmére a Kárpát-medencétől Ázsián át egészen a kínai Ordoszig bőven volt rendszeres lehetőség, különböző minőségű acélokat is beszerezhettek a kovácsok külön ágát képező fegyverkovácsok a messzeföldön híres magyar fegyverek – pl.: szablyák - elkészítéséhez. Ne felejtjük el, hogy magyar őseink ismerték a damaszkolás módszerét, mint azt a régészeti leletek is bizonyítják szablyáinkról. Gyevasérből is sokszoros hajtogatással damaszkolták a pengét, de ismervén a fennmaradt leletek méretét, súlyát és minőségét, elgondolkodtató az acél és a gyevas aránya a pengében, hiszen a nyugat-európai kardokkal szemben súlyuk csak negyede (500-700 gramm), mégis komoly igénybevételnek kellett megfelelnie, ami megkövetelte készítőjének magas szakmai tudását.

Tehát a kovácsok, a „vasverők” valószínűleg a honfoglalás után váltak külön a vas előállítótól, így külön kialakulhatott a kovácsmesterség, majd a XIV. század végén több ágra is szakadt. Szakmai típusok alakultak ki: például falusi vagy patkolókovács, fegyverkovács, páncélkészítők, cigánykovács, aki háziiparszerűen készítette a szegeket, kisebb eszközöket, edényeket, üstöket, apróbb javításokat. Létrejötték a szerszámkészítő specialisták, a szerkovácsok, (de a szerszámok javarészét maguk készítették a kovácsok), és létrejött a lakatos szakma is, képviselőik végezték az építészethez kapcsolódó kovácsmunkákat. Eleinte a szükséges és célszerű szerkezetek, ajtóvasalatok, vasajtók, záruk, rácsok, korlátok elkészítését, majd az épületek díszítését végezték, ami már elősegítette az épületeken megjelenő kovácsoltvasak művészi színvonalának kialakulását, majd e művészet koronkénti változását.

A kovácsoltvas-művesség korszakai hazánkban

Ezt a témát egy kisebb lélegzetvétellel kívánom megemlíteni, anélkül, hogy egy átlagos közhellyé változtatnám a szokásos, világhálóról letöltött, vagy a fémműves tankönyvekből idézett felsorolásokat. Részletekbe nem is szeretnék belemerülni, mert azt a szakirodalmak bőséges kötetekben, gazdag rajzanyagokkal mutatják be. A céloom elsősorban a hazai kovácsoltvas-művesség ismertetése. Úgy vélem, nem igazán különíthető el az európai vasművességtől, mint „hazai” vasművesség, mivel a céhrendszerek kialakulásában volt egy akkoriban kötelezően előírt vándorút a céhes képzésekben (egészen a XIX. századig), ami azt jelentette, hogy a három-négy évnyi inaskodás után a legény három évet vándorúton töltött további ismeretszerzés céljából. Így megtanulhatták a külföldön alkalmazott formákat, módszereket, szokásokat, hazatérve állhattak neki a „remek feladat” elkészítéséhez. (A „remeklést” már a XV. századi céhszabályok is megkövetelték.) Így tehát a vasművességünk fejlődésére a vándorutak hatással voltak, mivel a külhonból hozott tanultakkal egységesen fejlődött kovácsoltvas-művességünk is.

Mindenekelőtt Perekházy Károly nevét kell megemlíteni e témában, aki a *Magyarországi kovácsoltvas-művesség* című művében ismerteti és összefoglalja a magyar vasművesiséget és annak mestereit. Részletesebben ő is az utóbbi két évszázadunkkal foglalkozik, s a sokak által méltán sokat emlegetett Fazola Henrik nevén és munkásságán kívül Perekházy írásában foglalkozik azzal a – mások által nem igazán értékelt – műlakatos gárdával, amely Európában az élen állott, és a nemzetközi kiállítások legrangosabb díjainak javát nyerte el. Csak egy- két név: Jungfer Gyula, Bieber Károly.

A román kori és gótikus vasművességünket a Felvidékről és Erdélyből fennmaradt XIII-XIV. századból fennmaradt alkotások képviselik. Ami magyar sajátosságnak tudható be, amivel vasműveseink eltértek a külföldiektől, hogy a vasalásokat liliumokkal díszítették. (A lilium már a honfoglalás előtti népművészetünkbe is visszavezethető.) A gótika korában kezdődtek a tűzikovácsolás mellett a hidegmegmunkálás módszerei is (például domborított, vágott, vésett, cizellált formák.) Rozsdásodás ellen pedig ekkor ónoztak, vagy festettek.

A reneszánsz vasművesség korára az addigi szempontok megváltoztak. Biztonsági szempontok helyett például az épületek rácsainál a művészi kidolgozás hangsúlyosabbá vált. A XVI-XVII. századi magyar reneszánszra javarészt a német vasművesség még szabályosabb, szimmetrikusabb, de könnyed formái hatottak. Ekkor terjedtek el a kovácsolt-

vas temetői kereszttek, az ajtókopogatókat pedig a mives kapucsengők váltották.

A vasművesség fénykorát Európa szerte, így Magyarországon is a XVIII. században élte a barokk és a rokokó korszak alatt. A vezető szerepet ekkor a francia mesterek ragadták magukhoz. A követhető szimmetrikus vonalak megbomlottak, a vasművesség elvesztette anyagszerűségét. A jellegzetessé vált akantuszlevelek végződése átlépték a szerkezet síkját, a hajlékony csigás-virágos indák olykor áttekinthetlenné tették a kompozíciót. Az ekkori hazai vasműves emlékeinket megkülönböztethetjük úgy, mint egyházi alkotások (templomok, rendházak, püspöki paloták, stb.). Példaként említhető a pécsi székesegyház rácsozatai, vagy Egerben Fazola Henrik munkálatai, és amit külön szeretnék hangsúlyozni, az a lakóhelyem szomszédos városa Sümeg, illetve ferences templomának két mellékoltár rácsa, melyet egy ferences lakatosmester készíthetett. Megkülönböztethetjük továbbá e korszak világi alkotásait. A paloták, kastélyok kovácsoltvas ékességeinek az egyik legszebb képviselője a fertői Esterházy–kastély kapuja, erkély és lépcsőrácsai, vagy a lakóhelyemtől néhány tíz kilométernyire fekvő Keszthely városában lévő Festetics-kastély kapuzata is. Bár a XIX. század elején még sok kastély és kúria épült, mégis a barokk kor építészete alábbhagyott Magyarországon is, és inkább a szaporodó polgári házak adtak feladatot a kor vasművészeinek.

A klasszicizmus kovácsoltvas művészete tehát a lakóépületeink emlékműveinél követendő nyomon, bár az e korról foglalkozó írások a klasszicista vasművességünket többnyire alacsony színvonalal és semmitmondó szürkeséggel vádolják. A barokk kor után tehát a jóval egyszerűbb, szerényebb egyenes vonalak, mértani formák jellemzőek. (Például a fennmaradt pesti volt Megyeháza.)

A XIX. század derekán, a romantikus stílus rövid korszaka idején – a technikai lehetőségek szélesedésével - elterjedtek az öntöttvas rácsok, melyek néhány évtizedes korátlan uralmát felváltó kovácsoltvas munkák eleinte az öntöttvas formákat követték.

Az eklektika vasművészete elsősorban a hagyományokra támaszkodott, a történelmi stílusok teljes leltára szerepelt benne. Az eklektika idején a finoman hengerelt, illetve vékony vasanyaggal dolgoztak a mesterek. Itt hozható fel Jungfer Gyula pl.: a Parlamenten, valamint Budapest és több nagyvárosban végzett számtalan munkája.

A századfordulón a magyar vasművesség európai színvonalra emelkedett. A szecesszió a nyugati országok vasművészeti szintjével szinte egy időben jelentkezik hazánkban. A szecessziós vasművesség változatos arculatában öt irányzat figyelhető meg: stilizált növényi, népies-magyaros, távol-keleti, mértani és klasszicizáló, késő barokk motívumok. Kusza, imbolygó vonalak, vég nélkül burjánzó szalagfonatok a jellemzőek. Az eredetileg nemzetközi indíttatású szecesszióra új, a nemzetköziséggel ellentétes motívum jelentkezett ha-

zánkban: magyaros formakövetés, népi díszítmények, sajátos, helyi, magyar formanyelv alakult ki, amely díszítő motívumként a népművészethez nyúlt vissza. A szecesszió új technikai formákat is teremtett; egyre nagyobb hangsúlyt kapott a domborítás, ami már a finom, művészi kovácsolást igényelte, illetve a munkák során gyakrabban használták a rézet és az alumíniumot is. Az I. világháborúig több ezer szecessziós emlék keletkezett kítőnő alkotásokból.

A kovácsoltvas alkotások jellemző sajátossága a két világháború között a díszítés mérséklése, majd annak teljes eltűnése egy időre. A tárgyak minden dísz nélkül csupán gyakorlati célokat szolgálnak. Középületeken és egyes villákon még felbukkannak az alkotói igénnyel formált munkák, de a kovácsolás egyre kisebb szerepet kapott. Lassan általánossá vált a lánghegesztés, és a kovácsolásból születő egyedi szépségeket az autogén hegesztés rekesztette ki. Az új technikai követelésekkel ellentétben a mesterek mégis a múltat igyekeztek megidézni, s így az alkotások javában a barokktól örökölt formák eluralkodása vált jellemzővé és berögzötté. A kovácsoltvas művesség alkotásaira ez időben már alig tartanak számot, és a szükségletek nagy részét a gyáripár elégíti ki.

Ilyen előzmények után nem kis feladatra vállalkozva lépett színre – az európai kezdeményekkel szintén egy időben – az a féltucatnyi hazai mester, aki művészi színvonalon iparkodott a modern, majd az úgynevezett posztmodern építészettel összhangban kialakítani egy új stílust és formavilágot, hogy ez az ősi mesterség ismét szemet gyönyörködtető alkotásokat hozzon létre az ezredfordulón élő ember számára.

Napjainkban várakozással teli érdeklődés tapasztalható a szinte már elfelejtett kézművesség után. Sokaknak kedves, romantikus, sőt misztikus emléke elevenedik fel, amikor az izzó vas szikrázásáról, az üllő többszólamú csengéséről, nagyapjuk lábbal működtetett fűjtatójáról emlékeznek. *„Rajtunk már a műanyag- és atomkor, – írja Seregi György – lábunkat azonban még a háromezer éves vaskor szilárd rétegein vetjük meg.”*

Tájegységem bemutatása

*„Ez a föld az enyém, itt élt az apám,
Itt tanított nótaszóra az anyám.
Ez a föld, ez a táj drága hű barát,
Elkísér egy életen s a nagyvilágon át!
Az estharang, ha kong a néma csendben.
Akárhová sodor az élet ár,
Szülőfalum, akácvirágos tája,
A kisharang terólad énekel.
Szülőfalum, te egyetlen, te drága
Giling-galang, te ringass egykor el!”*

Ha mint kovácsot kérdeznak, hogy mutassam be kishazánk valamely tájegységi sajátosságát a kovácsmesterség tekintetében, akkor hosszabb gondolatmenetre kellene időt adni. Az ismereteim szerint a vasművesség nem tagolódott fel annyira a Kárpát-medencén belül, hogy azt tájegységekre oszthatnánk. Azt bátran állíthatom, hogy tájegységeinkből bármikor kiemelhető egy-egy jelentős alkotás valamely korunkból, ami az adott táj történelmi eseményeinek hatására született. Például: a Sümegi vár védőinek eszközei, vagy a bakonyi betyárok fokosai, de ugyanígy beszélhetünk Észak-Magyarország és a Felvidék gazdag érclelőhelyein kialakult kohászatról, így a fémművességről is.

Amit azonban én szeretnék bemutatni, az a Nyugat-Dunántúl és ezen belül is lakóhelyem faluja: Csabrendek és annak környéke. Csabrendek természeti szépségű településének rövid földrajzi leírását lényegesnek tartom a dolgozatom kapcsán. Sümeg-Marcál forrásvidék kistérségében található a Bakony észak-nyugati végét alkotó Csúcsos-hegy lábánál elterülő községünk. Itt futnak össze tájegységeink sarokpontjai; nevezik a Bakony utolsó nyúlványának, a Zala kapujának, itt ér véget a Balaton-felvidék, és a falu lábától kezdődik a Kisalföld. Szakmailag és történelmileg is érdekesség számomra ez a hely. Érdeklődésemet Miklósi-Sikes Csabával való beszélgetések szokták kiegészíteni, aki egyben helytörténész, és a sümegi Kisfaludy Múzeum vezetője. Az ő kutatási anyaga segít a helytörténeti írásban.

Az alföldi jellegű fennsík és a hegyvidék érintkezési zónájában érthetően kedvezőek voltak a települési feltételek az őskortól kezdve. Bővizű források és időszakos csermelyek teszik vízben gazdaggá a tájat. Csabrendek határában, a „Melegvíz” nevű folyón egymást érték a vízimalmok, így adott volt az ipar kedvező kialakulása. Virágzó volt itt a takácsok céhe, szép számmal voltak bognárok, kerékgyártók, vargák is. Kovácsról a fennmaradt dokumentumok, helyi iparos körülmények csak egyről adnak számot: Forgács Pál nevezetű kovácmesterünk fiaival együtt dolgozott, így ki tudta elégíteni a falu szükségleteit, melyek jobbra a patkolásból, kerekek vasalásából, földműves eszközök készítéséből és javításából állt. Feltételezhető, hogy több kovácsnak is akadhatott munka falunkban, mivel az 1770-es évektől nagyszabású uradalmi építkezések kezdődtek itt, de nevük nem maradt fenn. Csabrendeken több kastély és kúria is épült. Elsőként a galánthai Fekete János gróf kastélya épült fel, majd a Barcza-kastély, amelynek kovácsolt barokk kapuja megkopott fényképeken még látható, de hollétéről ma már csak legendák keringenek. Kastélyaink és kúriáink kovácsolt művei az idősebb helybeliek emlékezete szerint az elvtársak által „barátilag” kerültek el Csabrendekről.

A fémművesség kapcsán is lényegesnek tartom, hogy a rendeki járás egyik legjelentősebb lelőhelye található itt, ahol is Darnay Kálmán végzett régészeti kutatásokat, s az első leletanyagok 1877-től kerültek a Nemzeti Múzeumba. A csabrendeki temető leletanyaga máig is alapvető fontosságú a Dunántúl későbronzkorának megismeréséhez. A halomsírokból szép számmal kerültek elő bronzövek, ékszerek, kardok, lándzsahegyek és bronzbalták. További kutatások leleteiként pedig késővaskori vaskorok, kardok és kések kerültek elő. Csabrendek környékéről ismert népvándorlás kori leletek között kétségtelenül a legbecesebb egy lovas sírban talált hosszúfülű, ezüstberakásos koraavar kengyelpár. Környekünkről a Balaton Múzeum több középkori leletet is őriz a XIII. századi nyílcsúcstól a XV. századi vasbuzogányig. A leírások szerint komoly török elleni harcokra utalnak ezek az emlékek. Ennek a kornak történelmi hagyatékára épült a szomszédos Sümeg városában a vár lábánál, a lovagi játékokra épülő „birodalom”. Az érdekes programok mellékhatása, hogy a kedves vendégek a gyönyörű barokk kisvárosból, amely a vár másik oldalán terül el számtalan értékes látnivalójával, vajmi keveset látnak, mert a várnál ragadnak. Építészeti emlékein még a kovácművészetet keresők is jellegzetes képviselőkre bukkanhatnak, például Padányi Bíró Márton veszprémi püspök palotájának kovácsolt vasaiban, vagy a vele szemben lévő ferences templom és annak mellékoltárán látható rácsaiban (amely rácsokat szinte valamennyi, a hazai fémművességet bemutató irodalom megemlíti).

Kézenfekvő lehetne, hogy a barokkra jellemző, már-már átláthatatlan csipkés szövevények hatnának környezetemből munkáimra. A barokk hatással ellentétben munkáimba sokkal inkább szeretem belecsempészni népművészetünk motívumkincseit, s ez-

zel párhuzamosan törekszem az egyszerű, de határozott vas látványára. Szeretem olyan irányba formálni a vasat, hogy az az „ösiség vonalait” idézze (például a vizsgára készült munkadarabjaim közül a dugóhúzó bizánci keresztre emlékeztető formája, vagy a tűzivaskészlet állványának látványa). Noha Csabrendeken és környékén erőteljesen érezhető a kastélyok, kúriák barokkos világa, inkább érzem e táj ösiségét; lehet, hogy a tőlünk nem messze lévő vasi- és somogyi elődeink őskohói által, vagy a romantikus betyárvilág által, amelynek egyik utolsó drámai története éppen Csabrendeken, a Hátzky-kúriában játszódott le Savanyú Jóska betyárjaival. Vagy egyszerűen csak a nagyszülői ház által, ahol élek, s ahol a faragott székek, a hímzett terítők és a tulipános láda sugározza felém azt az őserőt, ami hagyományainkból és értékeinkből fakad, és lendíti meg kalapácsomat.

...a vasnak is megvan a maga Személyes Története, amelynek be kell teljesülnie...

Paulo Coelho

Munkadarabjaim megtervezésekor törekedtem arra, hogyha valaki kézbe veszi őket, megfigyelhető legyen számára az elkészítés módja, láthatóak legyenek a műveletek, és érthető legyen a tárgy célja.

Ebben a mesterségben a több ezer éves jól bevált hagyományokat szükséges tiszteletben tartani. Ez már a legelső alapnál, a műhely berendezésénél kezdődik. Nem véletlenül szükséges például az, hogy a kovácstűz, az üllő és a kovácssatu vagy satupad úgy helyezkedjenek egymáshoz, hogy gördülékenyen és akadálymentesen haladjanak a munkálatok. Legyen minden átlátható: akár az üllőnél dolgozva rá lehessen pillantani a tűzben hevülő vasra. Egy-két lépésnyi távolságon belül kéznél legyenek a szükséges kézszerszámok, akár, ha az üllőnél kell használni, vagy gyorsan üllőbetétet kell cserélni, akár, ha a satuban kell valamilyen sablont vagy hajlítót igénybe venni. Legcélszerűbb a tűz, az üllő és a satu háromszögét kialakítani, és ezek környezetében, pár lépésnyi távolságra helyezni a tűzifogók, üllőbetétek, kalapácsok és nyelesszerszámok legkülönbözőbb fajtáit, melyek az idők folyamán végeláthatatlan sokasággá szaporodhatnak a műhelyben. A tűzhely kialakításához szintén a célszerűséget kell figyelembe venni. Az alapelv arra irányul, hogy a munkadarabot a tűzben a lehető legkevesebb energiával, a legrövidebb időn belül izzítsuk fel a kovácsolási hőmérsékletre. Ezt idővel kell kitapasztalni, hogy a tűz hatékonyságát a befűtött levegő mennyiségével hogyan szabályozom, amit a bőrfűjtatók helyett ma már

villanymotorral tettek kényelmesebbé. De szabályozhatom még a tűzpartok helyes beállításával, vagy a tüzelőanyag kiválasztásával. Személy szerint tüzelőanyagnak én a kokszot és a jóval füstösebb lengyel lángborsót szoktam használni.

A különböző fogások elsajátítása mellett egy kovácsnak az elmélettel is érdemes tisztában lennie. Az anyagismeret a kovácsolható anyagok szerkezetéről és viselkedéséről tanít - mekkora egy anyag széntartalma, szakítószilárdsága, keménysége, stb. Érteni kell a különböző hőmérsékleteket, amelyek a kovácsolási hőmérséklettől kezdve a hőkezelési eljárásokig (edzés, megeresztés, stb.) értendő. Az elkészült munkadarabot felületkezelni is tudni kell, attól függően, hogy beltéri vagy kültéri rendeltetése lesz-e a tárgynak. A felületkezeléssel elérhetünk rusztikus hatást is, vagy a hagyományokra törekedve ráégetjük a különböző természetes anyagokat (lenolaj, méhviasz), vagy a modern technikákat alkalmazzuk. A legfontosabb azonban és kötelező érvényű minden kovács számára az évezredek óta változatlan alpműveletek elsajátítása: a nyújtás, zömítés, hasítás, vállazás, hajlítások, csavarások és a tűzi hegesztés alapismeretei. Ezeknek a folyamatát a munkadarabjaim által szeretném ismertetni. Ezek azok az alpműveletek, amelyek alkalmazásával készül egy patkószeg, vagy akár az Esterházy-nagykapu. Az alpműveletek mellé szerzett további ismeretek pedig segítik a kovácsot a munkáinak és mesterségének fejlődésében.



Felhasznált irodalom:

Pereházy Károly: Magyarországi kovácsoltvas művesség
Corvina Kiadó 1982.

Id. és ifj. Seregi György: Iparművészet 1100 fokon
Terc Kiadó 2002.

Gömöri János: A somogyfajszai őskohók

Mircea Eliade: Kovácsok és alkimisták
Cartaphilus Kiadó 2004.

Kiszely István: A magyarok eredete és ősi kultúrája
Püski Kiadó 2000.

Huszka József: A magyar turáni ornamentika története
Budapest 1996.