

Csík Tamás – kovács:

## Öreghegyi vasverők

című, a „Népművészet Ifjú Mestere” cím elnyeréséhez  
írt pályázati dolgozat

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

*Magyari Lajos*

## Tartalom:

- Egy „első kapavágás” 3–4
- A rendeki kisbíró unokája (önéletrajz) 5–10
- Az élet vasai 11–12
- Öreghegyi mesék a Sümeg–Marcal vidékéről:
  - Óstörténet, ősidők 13–25
  - A kiskapa, a kútvödör és a kisharang 26–33
  
- Felhasznált irodalmak jegyzéke 34



## Egy „első kapavágás” ...



Öreg nyár volt, és egy hosszú nap után csuktam be a műhelyajtót. Nagypám prэшázában ért az este. Ott igyekeztem a döngölt földből egy kis agyagot csákányozni épülő kemencénk simításához. Egy várva várt kényszerpihenő következett be azáltal, hogy a csákány egy rozsdás,

villás kiskapát fordított ki az agyagból. Az este hátralevő részét a kiskapával a kezemben töltöttem a prэшázban üldögélve. Nézegettem és forgattam, hol vasas emberként szakmai szemmel, hol pedig mesét hallgató ifjúként. A korát nem tudnám megbecsülni, de pontosan megmutatja a hajdani készítőjének minden mozdulatát és fogását. Látni, ahogy a kiskapa villájának a kettéhasításakor nyomot hagyott a mester nyeles vágójának a sarka, mely utána szépen egyenletesen elnyújtotta a villa ágait. Látni a finom mozdulatokat, ahogy a köpű oldaláról lenyújtotta a füleket, és talán még egy kis érzelmességet is kifejez készítőjéről a kapának finoman ívelt formája. Mint mindig, ha egy öreg vas kerül a kezembe, érezteti, hogy az ő korában a „Mi lesz, ha nagy lesz?” kérdésre csak a mester tudhatta a választ, mivel akkoriban a vasnak megadatott az a kettősség, hogy további célja az életet vagy a halált szolgálja-e. A kiskapa esetében persze szó sem lehet sorsdöntő diadalokról, legfeljebb valamelyik őszám, ha meglendítette a kapát egy eltévelyedett baromfi után, vagy netán az ifjonc nagypám után, aki a kertünk kőbástyáján átugorva kereshetett menedéket a repülő kapa elől, amely példát én is követtem, csak én a nagypám repülő somfabotjai elől tettem ugyanezt. A kiskapa kopottsága mégis inkább a szorgoskodásról árulkodik, amely az őseim mindennapjairól tett tanúbizonyságot...



**E**z az este újrendezte fejemben a gondolataimat. Az ezt megelőző hónapokban felgyülemelő jegyzetek, olvasmányok, kutatási anyagok, érzések és gondolatok a vasról, kovácsolásról rendezetlenül kavarogtak fejemben. A kiskapa mintha megadta volna a kezdő „fenékbementést” az első lépésekhez egy egyszerű, egyenes irányba, hiszen bemutatott népünk életéből egy kis pillanatot, bemutatott a kovácsok mesterségéből és a vas mondandójából is egy kicsit, vagyis az életből mutatott meg valamit. Ezt az irányt én most elkezdem követni...



## A rendeki kisbíró unokája

Csík Tamás vagyok. Közép-Dunántúlon, Veszprém megyében élek kishazánk egyik legszebb hegyközségében, Csabrendeken.

1976. április 12-én születtem Budapesten. A vasak közé apám nevelt, iskolás éveim szabadidejének egy részét az ő lakatos műhelyében töltöttem. Szakmunkás bizonyítványomat Budapesten az üllői úti Deák Ferenc Szakmunkásképző Iskolában mint vas – és fémszerkezet lakatos kaptam 1993-ban. Itt szereztem élményt legelőször a kovácsolásról a kötelező kovácsolóképzésen, ami néhány alkalommal az alpműveletek megismertetéséből állt. Inas éveimet a Kőbányai Sörgyár lakatosműhelyében töltöttem. Következő éveimben a lakatosmunka mellett további képzések és tanfolyamok következtek vas- és fémszerkezet, illetve hegesztő vizsgákkal.

Az évek folyamán kezdett érdeklődésem a kovácművészet felé terelődni, mert idővel megérintett a vasban rejlő nemesség, és a vassal és a tűzzel való bánni tudás művészete és mestersége. Egy évtizede költöztem Csabrendekre a nagyszüleim házába, a családi bölcsőbe. Ez a gondolat egri vitézkedésem (katonaévem) egy kevésbé meghitt pillanatában tört rám, amikor a bezártság, a laktanya és a városi lét fojtogató magányában gyermekkorom napfényes nyarainak csabrendeki emlékei, a vidék és az Öreghegy melegsége és határtalansága rémlett fel előttem, s vágyakoztam ott lenni. Az első években gyakran rám is köszöntek a faluban: „Visszajött a Kálmán bácsi unokája. Megvan még az öregapád kisbíró dobja?” Itt kezdtem az öreg istállóból kialakítani egy műhelyt, eleinte csak kedvtelési céljaimra, hogy barátkozhassak a tűzzel és a vassal. A kovácsolással kapcsolatos ismereteimet ekkor még csak a nehezen fellelhető szakirodalmakból tudtam bővítetni.



2003-ban mentem el a csabrendeki Németh Ferenc kovácshoz, akinél mint lakatos és javarészt hegesztő dolgoztam két éven át. A mesterségről és a kovácsolt vasakról való kialakulóban lévő elképzeléseim merőben másmilyenek voltak, így két év után elkészöntünk egymástól, hogy megpróbálkozhassam a saját lábamon állva a mesterséggel.

Manapság a kovácsképzés szűkös lehetőségei mellett számomra a tapasztalt kovácsoktól való tanulás és a szakirodalmak ismeretei adnak lehetőséget tudásom bővítéséhez. Nagyon hatékonyak voltak első éveimben a különböző kovácstalálkozókon való megjelenések, ahol mint kezdő ifjonc elkerekedett szemmel figyeltem az „igazi nagyokat”, s ezek az alkalmak felértek egy jótékony fenékbemillentéssel. Ilyenkor nemcsak a mesterségbeli fogások megismerése, tapasztalatok szerzése vált hasznomra, hanem a beszélgetések is. Egyik ilyen találkozón ismerkedtem meg a zalaszentgróti kovácsmesterrel: Csiszár Tibibá'val is, aki egy-néhány alkalommal mutatott nekem egy-két „jó fogást”, s elmondta útmutatásának eszmeiségét is: *„...ezek nem műhelytitkok, mert ezt a mesterséget nem szabad eltitkolni.”*

Még egy kovácsmestert szeretnék megemlíteni, ő a nagyvázsonyi Tarsoly Lacibá', aki az alkalmoszerű közös munkálataink során a legalapvetőbbben szükséges hagyományokat mutatta meg: egy egyszerű patkószeg, vagy egy cigányszeg elkészítését, a jobb, vagy bal oldalra kerülő lópatkót, vagy akár egy hagyományos hétköznapi eszköz és szerszám elkészítését.

Az évek folyamán alakuló szakmai fejlődésemet az olvasáson, tanuláson kívül tapasztalt kovácsok, mesteremberek és népművészek tanácsai és kritikái segítik. Ha valaki mégis megkérdezi, kik a mestereim, a válaszom az, hogy elsősorban a vízhólyagok a tenyeremen, és a mindennapi élet a műhelyemben. Amiért nem mondhatom valódi mesteremül senkinek a nevét, – noha végtelen hálát érzek a sok tanács és segítő szó miatt – ez kettős érzéseket vált ki belőlem.

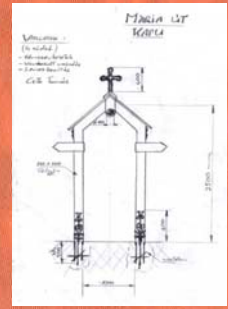


Egyfelől nagyon sajnálom, hogy nem volt mesterem. Bizonyosan sok felesleges nehézségtől, fáradságos kínlódástól mentett volna meg intő keze, s tapasztalt kalapácsa, vagy lelkesítettek volna biztató szavai egy-egy csüggedt pillanatban, s mesterségbeli tudása segítette volna az én tudásom megalapozását. Másfelől viszont nagyon örülök, hogy nehézkesen tudom odahagyni akár egy napra is a műhelyemet, mert nagyon sok és szép feladat vár rám, s úgy érzem, a hosszú évek munkájának, és a hagyományos kézi kovácsolás mellett való következetes kitartásnak, a magyar népi kultúra és a népművészetünk irányította szellemiségemnek és ízlésemnek megvan az eredménye és számítanak a munkámra. Számítanak rám és munkáimra szűkebb környezetemben is, községünkben, a közeli településeken és szerte kishazánk legkülönbözőbb vidékein. Valahogy úgy vagyok, mint a mesében a szalontai kovács: az álruhás Mátyás király késő este hozzá fordult szállásért, mert már sehol máshol nem lelt nyitott ajtóra, csak a még javában dolgozó kovácsnál. Nagyon sok munkám van, így addig ütöm hát én is a vasat, amíg el nem alszik mindenki. A nagy feladatok mellett mindig akad egy-egy orvoslásra szoruló megfáradt falubeli fejsze, vagy kasza. Ilyenkor mindig zsíros üzletek köttetnek, s az eszközök „gyógyításáért” friss tojás és asztali bor jár. A nagy munkák pedig, amelyek kitöltik jelenlegi életemet: bizonyos környékbeli településeken (Bazsi, Megyer, Sümeg, Kiscsősz) felújítási, megújítási tevékenységek keretein belül cégérek, falutáblák, utcátáblák készítése, három eredeti gémeskút rekonstrukciós és díszítő munkálatai (amelyekről később szólok részletesebben). A jelenleg felújítás alatt lévő sümegi Püspöki Palota, és a Palota Pincészet immár több éve számít munkámra az ott meglévő kovácsolt vasak helyreállításában, illetve új vasalatok (cégérek, kapuvasalatok, stb.) készítésében.





Ez év júliusától pedig elkezdődik számomra egy különösen fontos és szép feladat, a „Mária Út” kapuvasalatainak elkészítése. A kapukat a szomszédos Bodorfán tevékenykedő fafaragó barátommal, Kardos Róberttel



közösen készítjük, akivel már évek óta rendszeresen dolgozunk együtt, kiemelve és támogatva egymás mesterségének anyagait, a vasat és a fát. Közös munkáink között számon tartunk különböző alkalmakra



állított életfákat is. Legutóbbi munkánk a Veszprém Megyei Diabétesz Egyesülettel karöltve egy életfa



elkészítése volt Devecserben, amely munka az összefogás jegyében zajlott, a helyén pedig az Egyesület emblémájával az összefogásban rejlő erőt szimbolizálja. A Mária Út egy zarándokút Csíksomlyó és Mariazell között. 1400 km-es távolságán faragott-kovácsolt kapukat állítanak az út több mint negyven kegyhelyén. A kapu-

vasalatok (kovácsolt lábrögzítő és díszítő vasaltok és egy kereszt kapunként) elkészítésén kívül egy budapesti lakberendezési üzletnek dolgozom rendszeresen, ahova van alkalmam becsempészni egy kicsi vidéket, s ahol a hagyományos kézi kovácsolásra és az egyszerű, tiszta formákra számítanak tőlem.

Hosszú évek tapasztalata lassan kialakította a műhelymunkán kívüli elfoglaltságaimnak sorát, s most már néhány éve hasonlóan alakul „kézműves-kalendáriumom”: az utóbbi években igyekeztem a szállítható kovácstűzzel és üllővel csak olyan rendezvények meghívását elfogadni, ahol a különböző mesterségeket és azok bemutatását nem egy látványos kiegészítőnek, háttérképnek szánják. Természetesen úgy gondolom, hogy mai világunkban különösen fontos a valódi értékek bemutatása, így a különböző mesterségeket is meg kell ismertetni kicsikkel és nagyokkal.



Úgy érzem néhány év tapasztalattal magam mögött, hogy mindennek megvan a maga helye, s nem szabad, hogy bizonyos rendezvények és fesztiválok a mesterségeket és a mesterembereket vásári mutatvánnyá és mutatványossá alacsonyítsák. Nagy örömömre, az igényes, a hagyományokat ápoló és tiszta rendezvényekből egyre több van és egyre nagyobb az igény is rá. Szűkebb környezetemben, elsősorban megyénkben megtartott rendezvényeken veszek részt, ezek közül is néhányat szeretnék most kiemelni, ahol rendszeresen számítanak üllőm csilingelésére, s ahova mindig meleg szívvel térek vissza. A két számomra különösen fontos hely: Kiscsősz és Magyarpolány. Kiscsősz kishazánk egyik olyan ritka faluja, ahol a hagyomány, érték és tisztaság valódi tartalmai hatnak át mindent és mindenkit. Kovács Norbert Cimbi táncoslábú barátomnak, elkötelezett kiscsőszi fő kultúr munkásnak gyakran lehetek vendége, s mutathatok ott a kovácsmesterségből valamit az őszinte és érdeklődő néptáncosoknak és táncos palántáknak cserébe a „jóltartásért” akár a Pajtafesztiválon, vagy a néptánc-táborok alkalmával, ahol mindig eszembe jut: *„Kerek Isten fája, ezer szép virága”*.

A számomra másik kedves hely, ahova az év folyamán többször is visszatérek: Magyarpolány. Csabai Tibor grafikus barátunk vezetésével működik itt a tájház és alkotótelep, ahol egy működő kovácsműhely-múzeumban mutathatok rendszeresen meg valamit a mesterségből különböző rendezvények és alkotótáborok alkalmával. Megtiszteltetés a meghívásokon kívül az is, hogy gondjaimra bízzák e magyarpolányi kovácsműhely karbantartását. Számomra nagyon fontos ez a néhány alkalom, amikor érdeklődő embereknek mutathatok meg egy hagyományos műhelyben (időnként a sajátomban is) egy hagyományos, de mai is élő mesterséget, és lehetőségem van lerombolni az emberekben azt a tévhitet, hogy ma már a kovácsok csupán „hétvégi” mesterek, akik hagyományőrzésből ütik a vasat. Ezeknek a bemutató alkalmaknak mégis azt tartom a legnagyobb eredményének, amikor a gyerekek szutykosan, izzadtan és csillogó szemmel kijelentik: „Hogyha nagy leszek, én is kovács leszek.”



Az életünknek, s nem csupán szakmai életünknek egyik fontos pillanata, hogy azt a fajta értékrendet, amit én képviselek, és másokkal is szeretném megismertetni, rajtam kívül még sokan vallják, s ezek az emberek egy közösségként szeretnék tovább hirdetni gondolataikat a világról. Legfontosabb társam, támaszom ebben nem más, mint a párom: Bardon Réka, aki mint alkotótárs, vagy akár egy kutatómunkában vagy tervezőmunkában jelentős terhet viselőként kerekíti ki így az életünk (életformánk) teljes egészét. Korábban a Famulus Sümeg Kistérségéért tagjaként igyekeztem tenni valamit környezetem és térségem jobbításáért. Az elmúlt években alakult Sümegi Várkertelői Szekértelői Szövetségként jelenleg arra törekszem, hogy ezeket az értékeket mások is megismerjék, vagy felfedezzék. A Sümegi Várkertelői Szövetség azokat a településeket jelenti, melyek egykor a sümegi várnak fizettek adót – ezek többek között Bazsi, Sümeg, Sümegprága, Megyer, Csabrendek –, s most, mint Sümegi Várkertelői Szövetség működik itt egy baráti társaság. A Várkertelői Szövetség „birtokosainak” és „szekértelőinek” szigorúan baráti közössége azt a célt tűzte ki, hogy – Zöldy Pál szekértelő barátunk szavai szerint – a tájra jellemző zöldség, gyümölcs, lószőlő fajtákat újratelepíti és gondozza. Működésében pedig biztos alapokat jelent a tradicionális viselkedéskultúra és szellemiség ápolása. Az őshonos magyar szőlőfajták (sümegi Kézműves Borászat), almafajták (Bazsalma–Bazsi), a szintén őshonos baromfiak (Hu–Ba – Megyer, Bazsi) újratelepítése és gondozása mellett a miénk – szekértelő párommal – az a nemes és egész életünket és munkánkat meghatározó feladat, hogy a világszerte is kiemelkedően értékes magyar népi kultúrából fakadó szellemiséget, eszmeiséget vigyázzuk, s élő népi mesterségünkkel és tevékenységünkkel ezt az életben is megmutassuk, múltunk tárgyi és szellemi értékeit óvjuk, s azokat a mai kor embere számára élővé, használhatóvá és irányt mutatóvá tegyük.



## Az élet vasai

**A** vasat sokszor az élet és a halál fémeként emlegetik, utalva így a vas, illetve a vasból készült tárgyak kettősségére: a vas életet olthat ki (kovácsolt fegyverek), vagy életet teremthet és az élet segítője (pl.: földművelés eszközei). Noha többen kiemelik és hangsúlyozzák a vas kettősségét, számomra mégis az életet jelenti. Miért az élet féme? A vas mondákban, mesékben is a bátorság, az erő, a legyőzhetetlenség egyik jelképe. A magyar néphitben pedig a vasat, illetve a vasból készült eszközöket olyan mágikus tárgynak tekintették, amely segítségével elkerülhető a rontás, megelőzhető a rossz, vagy lehetséges a gyógyítás. Falusi kovácsként sem tekinthetek másként erre az anyagra, csak olyanra, ami az életet szolgálja. Egy falu kovácsának az élethez szükséges, az életet segítő vas-eszközök készítése volt a feladata: a lovak patkolása, a földművelés eszközeinek készítése és javítása, stb. De azért sem gondolhatok másként, csakis az élet felől a vasra és mesterségemre, de egész életemre is, mert egy olyan különleges, hegyekkel átölelt és védett medencében élek, ahol minden az életet hirdeti: termőföldjeink, édesvíz-kincsünk, a világon egyedülálló gyógy- és haszonnövény gazdagságunk; mindez egy helyen van: Magyarországon. Dolgozom pedig ennek a gyönyörű hazának egyik különleges tájáról, a Sümeg Marcal forrásvidékéről mesél el történeteket az életről, vasról és vasverőkről. Az Öreg-hegy lábánál elterülő szülőföldem, Csabrendek történetei ezek, így az én és talán a kovácsmesterség egy-egy története is.



Dolgozatomban sem az idő és a hely, de tudásom végessége miatt sem írhatok a kovácmesterség teljes egészéről. A kovácsolás történeti, elméleti és gyakorlati ismertetésével számos híres és tudós hozzáértő mester vagy kutató foglalkozott, s számtalan értékes könyv és tanulmány jelent meg, amelyeket jómagam is tankönyvként, útmutatóul forgattam és forgatok (lásd: Felhasznált irodalom). Ezek az írások számba veszik a kovácmesterség történetét, leírják a koronkénti stílusokat, a különböző technikákat és alpműveleteket, amelyek e mesterség alapjául szolgálnak. Ezekről tehát már sokan és sokat írtak nagy hozzáértéssel és felkészültséggel. Hivatásomul választott mesterségemről így bizonyos szempontokat kiemelve e helyen csak töredékesen szólhatok, kiragadva a kovácsolás történetének nagy egészéből egy-egy számomra oly fontos részletet, s ezért inkább a vashoz és a vasveréshez fűződő személyes viszonyomat szeretném bemutatni: a dolgozat első része szülőföldem és lakóhelyem, Csabrendek bemutatásáról, Csabrendek és a kovácsolás különös kapcsolatáról, illetve az ehhez fűződő történeti kutatásaink eddigi eredményeinek bemutatásáról szól. A dolgozat második részében pedig a munkadarabokon keresztül igyekszem a kovácsolás gyakorlati oldalát bemutatni, és szemléltetni a különböző műveleteket és munkafolyamatokat.



# Öreghegyi mesék a Sümeg–Marcal forrásvidékéről:

## Őstörténet, ősidők

Egynéhány szakirodalomban már találkoztam a kovácsolás őstörténetének megemlítésével. Mint érdekességet elolvastam, de nagyobb jelentőséggel akkor még nem bírt számomra. Munkánk folyamán és érdeklődési körünkből kifolyólag azonban apránként beleszövődött életünkbe és mindennapjainkba múltunk és hagyományaink, választott mesterségünk és szülőföldünk múltjának egy-egy részlete. Ezek a részletek láncszemenként elkezdtek kapcsolódni hozzánk és egymáshoz. Némelyik nem volt más, mint egy rövidke sor egy könyvből, amely utalt térségünkre, vagy községünkre, vagy csak egy-egy mondat, ami megütötte fülünket, vagy egy aprócska tárgy, fénykép, amire véletlenül bukkantunk rá. Aztán ezek a szemek szépen, lassan kezdtek összeállni összefüggő lánczá, mi pedig elkezdtünk utánajárni, utána olvasni, érdeklődni és kutatni. Érdeklődésem és figyelmem e meglepő összefüggések miatt ismét a kovácsolás őstörténete felé terelődött, s különösen a kárpát-medencei vasművesség kezdeteinek vizsgálatába mélyedtem el. Ekkor jöttem rá, sok olyan láncszemmel találkoztam ezen irodalmakban, amelyek a mi kis helyi láncunkhoz kapcsolódnak. Most hát igyekszem az eddigi kutatásainkon keresztül bemutatni a vasverők és vasasok őstörténetét, Csabrendek vasverőinek ősidejét.



A fémművesség ősidejének szakirodalmi ismeretei szerint az emberiségnek a fémkorszak eljövételét az ércolvasztás tudománya hozta meg. A mintegy hatezer éves móltra visszatekintő rézöntéssel, majd a bronzöntéssel ellentétben a vaskohászat hamar ipari méreteket öltött. A vas a fémkorszak diadalmas új anyaga, a belőle készült eszközök jobbnak és használhatóbbnak bizonyultak mint a korábbi bronz- vagy réz szerszámok. (Jelen esetben a külszíni fejtéssel talált vasról, s nem a pl.: égből származó meteorvasról írok.) A valódi vas-megmunkálás csak akkortól kezdődhetett, amikor is az emberek képesek voltak a vörös-fehér izzásig való hevítésre. Vagyis olyan kemencéket kellett megalkotni, amiben képesek voltak az ércolvasztásra. Ez a kutatási eredmények, és a legkorábbi leletek szerint vélhetőleg a Kaukázus lábánál, az örmény hegyekben kezdődhetett időszámításunk előtt 1200-1000 körül.

Mielőtt a vas ipari forradalma átformálta volna a világ arculatát, igen nagyszámú mítoszt, jelképet szült, melyek a mai napig hatással vannak az emberekre. De nem csupán a fémeket lengte körül misztérium, hanem a kovácsokat is, mivel a kovácsoknak van meg a tudása azok megmunkálásához, ezért ökörejük is kétértelműséget szült a mitológia és az élet is egyaránt: ők készítették a civilizációt, a földművesség eszközeit, ugyanakkor az élet és a béke ellenségét, a halált hozók fegyvereit is. Ugyanez igaz a kovácsműhelyekre is, szerszámokra, kalapácsra, fujtatóra, üllőre, melyek néha már-már emberfeletti mesterségre utalnak. A tűzzel való bánni tudás is táptalaja lehetett a kovácsolás, és a kovácsok körüli mítoszok kialakulásának. (Úgy tartották, hogy a kovács lelkét az ördög nem tudja elvinni, mert azt a kovács a tűzben tartja.)



Feltételezéseink szerint, térségünkben korszakokon át fémművesség zajlott. Bár a jelentősége az itteni vasgyártásnak nem volt olyan nagy, mint a nevesebb vasvidékeké (pl.: a nyugat-dunántúli vasvidék, Borsod, Torockó vagy Csíkmadaras környéke), de következtetéseink bizonyítása mindenképp hatással lehet térségünk helytörténeti, ipartörténeti kérdéseinek újrafogalmazására. Érdeklődésünk középpontjába az elmúlt év óta Csabrendek és térsége vasas mesterségének megkutatása, a különböző korszakok fémművességére vonatkozó adatok gyűjtése, és a vasasok (kohászok régi elnevezése) és vasgyártás nyomainak felkutatása került. A vasgyártás első sorban azon időszaka vált figyelmünk középpontjává, amikor még bucavasgyártásról van szó, ami a kisolvasztók megjelenéséig, kb. a 15. századig történt. Itt a kohók méretét még nem kezdték különösebben növelni, és a bucavas melletti kifolyt nyersvas még nem kívánatos melléktermék volt.

## Mit rejt a név?

Miért is gondoltuk, hogy községünk területén a különböző történeti korszakokon át jelentős volt a fémművesség? E felé a gondolat felé legelőször településünk, illetve a mai (Tárkány), és a ma már nem létező Csabrendekhez tarozó helységek neveinek (az Árpád korban meglévő Alcsab, Felcsab, Csabpuszta, stb.) összefüggései tereltek. Csabrendek szóösszetétel: első része a „Csab” a Csabi nemzetségre utaló törzsnévi eredetű helységnév az Árpád-korból, második része pedig a „Rendek”, amely szláv eredetű szó és jelentése „vörösérc”. Az itteni helytörténeti írások e szó magyarázása kapcsán a vörös földre, a bauxitra utalnak településnevünk értelmezésekor. Pedig a „rendek” szó szláv használatban vasbányászatra, vas megmunkálására vonatkozik. Figyelmünket az keltette fel elsősorban, hogy mint ahogy például Rudabánya esetén is, a nevében ércet jelölő településünkhöz tartozik (ma közigazgatásilag is, kb. 5 km-re lévő) egy Tárkány nevű helységünk is, amely szó jelentésben is utal a vasművességre.



A „tárkány” ősi uráli szavunk jelentése ugyanis kovács. Magyarországon István király a kereszténység bevezetése után mellőzte a – vélt vagy valós – pogány rítussal kapcsolatos mesterséget és nevet, így a délszláv kovács névvel nevezte meg a kereszténység vasverőit és a településeiket. Ekkor, a 12–13. századtól keresztelték át a vasverőkön, tárkányokon kívül a vasgyártó vasasainkat is, akikből aztán kohászok lettek. (Ma inkább a „-kovácsi” településnév utal ezekre az időkre és a néhány megmaradt Tárkány közül az egyik a miénk.) A Tárkány nevű települések a legutóbbi nyelvészeti megállapítások szerint olyan ún. szolgálónépi települések voltak egykor, ahol a település egyetemesen vagy lakosainak jelentős része valamilyen szolgálatra, esetünkben vasverésre van kötelezve. A településneveink etimológiája szerint tehát többszörösen is úgy vélhetjük, hogy Csabrendek ércben gazdag területén egykor több vasverő műhely is tevékenykedett.

### **Mi van a föld mélyén?**

Fontos ismerni térségünk földrajzi és geológiai adottságait is, mivel a vasasok műhelyének a kiválasztását is meghatározták ezek a tényezők. Mint már említettem Csabrendek a Rendeki-hegy, vagy Öreghegy lábánál fekszik. Igazi természeti szépség e hely, s olyan különös a földrajzi fekvése, ami páratlan kishazánkban: itt találkoznak földrajzi sarokpontjaink, mondják több mint háromszáz méter magas hegyünket a Bakony utolsó nyúlványának, itt ér véget a Balaton-felvidék, itt van a Zala kapuja, és a hegy talpától már a Kisalföld kezdődik. (Ez olyannyira így van, hogy az utca, amelyben élünk, a hegy mészköves oldalában kezdődik és a Kisalföld termőföldjeiben végződik.) A térség gazdag forrásokban, patakokban, és nem is oly rég még sebes folyású folyónk, a „Meleg-víz” is megvolt (ősi nevén: Nádtó-patak), melynek egyik közhasználatú neve is arra utal, hogy egymást érték rajta a malmok (a kutatások szerint öt működő malma volt Csabrendeknek a 20. századig.)



A Magyarországon talált vasolvasztó műhelygödrök mindig sekélyvizű patakok, vagy források mellett épültek, ugyanis kellett a víz a kohókhoz szükséges érc mosáshoz, és a kohások szükségleteinek a kielégítéséhez.

Földrajzilag, illetve geológiailag a legfontosabb szüksége a vasasoknak mégis a vasércre volt. Hazánkban nem sokkal a földfelszín alatt meglelhető vasércnek, vagyis gypvasércnek két képviselője létezik: az egyik a limonit (barnavasérc), népi nevén babérc, mocsárérc, a másik a jóval magasabb vastartalmú hematit (vörösvasérc), amelyre településnevünk második szavai is utalhat. Igyekeztem ismeret- és ércgyűjtögető kirándulásaimat úgy időzíteni, hogy télvíz idején, a lombok és aljnövényzet kizöldellése előtt, a már nem fagyos földben keresgélhessek. A limonitot csak mellékesen keresgéltem főbb termőhelyén, a patakmederben, bár reményeim egyértelműen a hematit felé hajtottak, amelynek kereséséhez felvilágosítást is kaptam egy helyi, nyugalmazott bányamérnök ismerősüinktől, aki a környékünkön működő egykori bauxitbányákban dolgozott. Elmondta, a „bauxittelepeken” előfordul egy a felszínhez közeli „vaskalap”, amely magas vastartalmú, egy-két méter vastag felsőréteg. Ezt meg is leltem a szomszédságunkban található darvastói „bauxitlencséné” szinte keresgélés nélkül. A legkülönbözőbb vasdús bauxitkőzeteket találtam, sőt itt nem ritka a magas tisztaságú hematit sem. A különböző, őskohókkal végzett próbaolvasztásokat leíró tanulmányok szerint, ahhoz, hogy tömör vasrögök keletkezzenek és olvadjanak össze az olvasztás folyamán, akkor 40%-nál magasabb vastartalommal kell rendelkezzen a vasérc, s ezzel a tulajdonsággal a hematit bír.

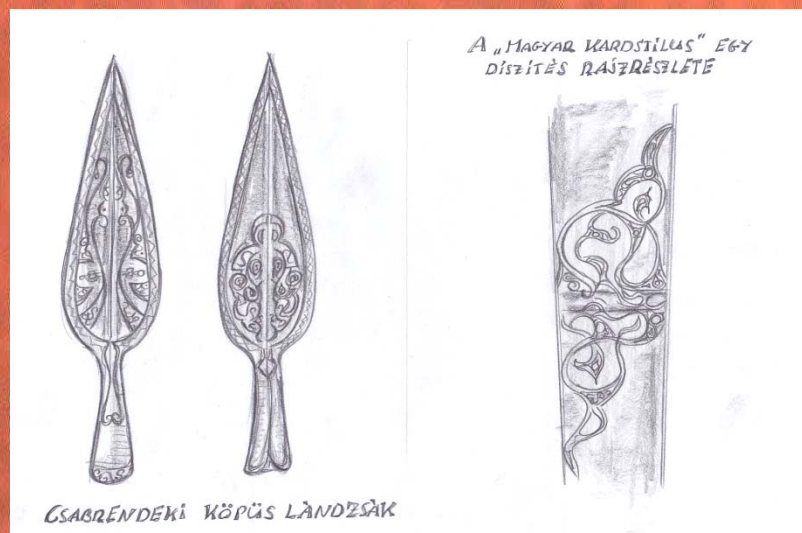


Mielőtt bárki azt mondaná, hogy ez mind szép, hisz van itt vasérc és kispatak, de ez még nem jelenti azt, hogy vasgyártás is volt. Meg kell említenem a soron következő láncszemet, amely hozzájárult elképzeléseink további megalapozásához.

## A sárkánypáros kard és Darnay Kálmán

Darnay Kálmán évtizedeken át kutatta a csabrendeki hegylábánál az általa felfedezett kelta hagyatékokat az 1870-es évektől kezdődően. Gyűjtőmunkájának eredménye az európai viszonylatokban is hatalmas leletanyag. Csabrendeken több mint háromszáz kelta sírt tárt fel. Gyönyörűen megmunkált és díszített eszközök, használati tárgyak, szerszámok, fegyverek kerültek elő. Ezek a leletek Darnay idején a Nemzeti Múzeumba, illetve a Veszprémi és Keszthelyi Múzeumba kerültek. A kutatóknak sok fejtörésre ad alkalmat a sokszor egymásnak ellentmondó adatok keveredése a hagyatékok kapcsán: mivel – ahogy az az idő folyamán kiderült – a csabrendeki kelták több korszaka és kultúrája keveredett egy helyen, egészen a későbronzkori tárgytól kezdve a késővaskori tárgyakig. Ráadásul ezen tárgyak nagy része a második világháború alatt eltűnt vagy megsemmisült. Darnay írásaiban találtunk rá azokra a sorokra, amelyek szerint feltételezi, hogy a megtalált eszközök itt is készültek. Keresni kezdte a műhelyeket, de egyáltalán nem járt sikerrel. Darnay akkoriiban nem rendelkezett azokkal a szakirodalmakkal, ismeretekkel, kutatási eredményekkel, amelyek ma bárki számára – némi utánjárással – rendelkezésére állnak. Nem ismerhette például az ősvasgyártás kutatásaival kapcsolatos kísérletek leírásait, tanulmányokat, illetve a Darnay óta feltárt őskohókat, vagy akár a mai vasas tankönyvek fizikai, mechanikai, vagy kémiai anyagát. Ezek ismeretében ő is más helyszíneken kutatta volna a műhelyeket. Mindezek ellenére munkájának anyagai máig is alapvető fontosságúak a Dunántúl ezen korszakainak megismeréséhez.





Az egyik rajz a szépen megmunkált csabrendeki kelta lándzsák egyikét mutatja. (Érdekességként említem meg, hogy e lándzsát véletlenszerűen fedeztük fel először egy angol ékszerész honlapján, s kiderült, hogy Angliában ezt az i. e. III. századból való csabrendeki lándzsátípust ismerik, ékszerként rengeteg oldalon meg is található kicsinyített mása, s mindenütt fel is tüntetik, hogy ez a csabrendeki lándzsa-medál.) A másik rajzon az ún. „magyar kardstílus” egy példányának rajza látható. Ehhez a stílushoz tartoznak az ugyanezen műhelyek munkájából előkerült „sárkánypár kardok” is. Ezek az i.e. I-II. századi kelta vasfegyver leletek Európa egyik legszebb és legépebben előkerült darabjai Csabrendekről és Halimbáról származnak. Egynéhány egyetemi előadásból és publikációból kiderül, hogy ezekhez a díszes kelta vasfegyverekhez a helyi műhelyek a helyi „bauxit-vaskalapból” nyerték az alapanyagot.

Ezen információk ismeretében kezdtük el a mi saját vasművesség-kutatásainkat biztosabb irányba terelni. Ezek után olyan információkat kellett felkutatni, amelyek a vasgyártás technikai tanulmányozását segítik. Ez a korszak az i.e. 7.-6. századtól kezdődött és i. u. 1. századig tartott. A cél most már az volt, hogy anyagot gyűjtsünk az akkori kelta műhelyek mikéntjéről, működéséről, munkafolyamatáról, hogy ezek alapján megtalálhassuk a csabrendeki kelták kovácsfalujának település helyszíneit is.



Az első kérdés, hogy milyen is lehetett egy akkori vasolvasztó kohó. A kutatási leletanyagok szerint kétféle olvasztótűzhely ismeretes: a síkvidéki olvasztógödör, és a domboldalban kialakított olvasztópáholy. Az olvasztógödőről pár sorban érdemes tudni annyit, hogy az még egy igen korai korszakára utalhat a vasgyártásnak, ráadásul ekkor még nem voltak arra utaló nyomok, hogy mesterséges fújtatásról beszélhessünk. Annyit kell tudni a keltákról, a vas népéről, hogy igen jó minőségű vaseszközöket, fegyvereket tudtak előállítani. Ez arra enged következtetni, hogy már a vas előállításának technikai tudásával is magas szinten kellett rendelkezniük. Ha az olvasztógödör alján összeolvadt vasrögöket gyűjtötték össze, kalapálták ki, és kovácsolták tovább tüzihegesztéssel egy nagyobb vastárggyá, akkor ehhez mindenképp a körülményekhez alkalmazkodó technikai tudás kellett. Az olvasztópáholy már komolyabb előrelépés volt az olvasztógödörökhöz képest. Itt már magasabb hőmérsékletet tudtak elérni, jobb volt a salakképződés a könnyebb megolvadással, ezáltal pedig tisztább és nagyobb vasrögök képződhettek. Itt is természetes légáram szíthatta a tüzet, de az olvasztópáholy már lehetőséget adott arra, hogy a levegő beáramlása jobb és erőteljesebb legyen. Az olvasztópáholyok építését úgy tájolták, hogy az uralkodó széláramlást vették figyelembe, úgy, hogy az alsó lyukakon befújhasson a szél.

A korabeli vasgyártás másik nagyon fontos alapanyaga az érc mellett a faszén. A jó minőségű faanyagra nem csak a vasasoknak, de a mészégetőknek is szüksége volt. Csabrendeken nagy hagyománya volt a mészégetésnek, olyannyira, hogy a falu szükségletein kívül, ipari kereskedelemre is termeltek. Mint vasas szakmabelinek igen fontos információ, a régi mészégető gödrök. A hely itt is a szükséges alapanyagok miatt volt fontos a mészégető mesterség számára: itt bőséges a mészke és az elengedhetetlen keményfa. A mai napig hatalmas tölgyesek és bükkösök uralják ezt a vidéket.



Visszatérve a vasgyártáshoz: a Magyarországon feltárt ősi vaskohó leletekből megvizsgált megmaradt korabeli faszendarabok döntő többsége tölgyből származik. A jó faszénnek nem csak a tüzelésben volt fontos szerepe, hanem fontos volt a jó salakképződés összetételének módosításában is. ugyanis a faszén szénttartalmának kiégése után a visszamaradó fahamunak összetétele is kedvezően módosította akár a keletkező salakot, akár az érc különböző anyagainak a tartalmát. Különösen a bükkfaszén tulajdonságai voltak kedvezőek: például a magas CaO tartalma csökkenti a salak olvadáspontját, ami tisztább vasrögöket eredményez. Bár a kelták valóban jó minőségű vasat tudtak előállítani, itteni műhelyük kiválasztásában nem kémiai ismereteik, hanem mesterségbeli tudásuk és tapasztalataik segítette őket. Nekik nem álltak rendelkezésükre részletes vizsgálati elemzések és eredmények, de azt tudták és láthatták, hogy valamennyi kedvező és szükséges adottság megvan egy helyen a vasgyártáshoz. Természetesen a kelták vasművességéről nagyon sok dolgot lehetne még írni, de most a vasgyártást szerettem volna kiemelni, amelynek lehetőségéhez valamennyi feltétel adott volt Csabrendeken, amely megalapozhatta Öreghegyünk vasasainak és vasverőinek életét. Számomra fontos lakóhelyem őstörténete, amely egyben mesterségek őstörténete is.

---

A fentiekben olvasható sorok csak kiemelt érdekességek a dolgozatból és a kutatási anyagainkból. Eme olvasható írásból most szándékosan hagytam ki a fontosabb adatokat, részleteket vagy vázlatrajzokat és fotókat. Kutatási munkánk megkapta a hivatalos szakmai támogatást, amelynek eredményei a hiteles lektorálás után, természetesen a teljes dolgozat olvasható lesz a nyilvánosság számára, elsősorban a térségünkben élőknek ajánlva.



## A kárpát-medencei vasművesség az Árpád-kortól

A történeti vasgyártás másik és soron következő jelentős időszaka az Árpád-kor. Mint már említettem Csabrendek is őriz Árpád-kori emlékeket (templomrom), s az írások tanúsága szerint környékünkön több falu virágzott itt ezen időszak alatt. A vasgyártáshoz tehát településünkön minden adott volt, s a kutatásaink eddigi feltételezései szerint már jóval a honfoglalás előtt működhetek itt műhelyek, s ezt támasztják alá a csabrendeki kelta leletek is. A honfoglalás utáni vasgyártás csabrendeki vonatkozásainak tárgyi megerősítése további kutatómunkát igényel, annak ellenére, hogy e korszak szakirodalma lényegesen teljesebb, mint az azt megelőző idők vasgyártásáé. S jelenleg a Tárkány helységnevünk az egyetlen bizonyíték arra, hogy a honfoglalás körüli időkben több vasverő is dolgozott az Öreghegyen.

A Kárpát-medencei vasművességnek a honfoglalás utáni korszakait valamivel könnyebb kutatnunk a fellelhető szakirodalmak és a régészeti leletek gazdagsága miatt, mint a kelta vasművességet. Különösen fontos mérföldkövek a vasgyártás történetében a konkrét vasművességre utaló jelek előkerülése, mint például a feltárt „műhelygödrök”, ahol tanulmányozhatóvá válnak a kohók felépítményei, a szerszámok, vassalakok, fújtatók megtalált fúvókái, stb. a mesterség kézzel fogható bizonyítékai. Ebben a témában Stamler Imre somogyfajszai őskohói és Gömöri János régész, történész terjedelmes és részletes publikációi adnak információkat.

A magyarországi vaskohászat alapját a honfoglaló magyarság keletről hozott vasművességében kell keresnünk. Egy 1999-ben napvilágot látott olvasztókohó rovásírásos fúvóka 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.



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.

A Kárpát-medencébe érkezett őseink elsődleges dolga volt megszervezni a vastermelést. Kellett a vas a gazdaságban, kellett a lovak szerszámaihoz, kellett 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) fáradságos 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 gyevasérc 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 boksa-gödrökben 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 kitapasztásának 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 műhelygödör oldalában épített vasolvasztó kemencékre (amelyek egészen a 12–13. századig használatban voltak).
- Kohószárítás: 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 fújtatták agyagfúvókákon keresztül a medence irányába a levegőt. A kísérleti olvasztások tanulsága szerint 7–8 órai fújtatás 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 vasbuca a kovácsműhelyekbe, amelyek gyakran egy helyen voltak találhatóak a kohásműhelyekkel. A somogyfajszai 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.

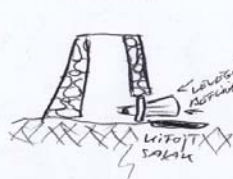
I. (AVAR) TÍPUS :  
7-8. szd.



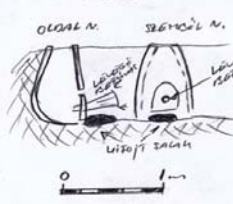
II. (NEMESKÜRI) TÍPUS :  
9-10. szd.



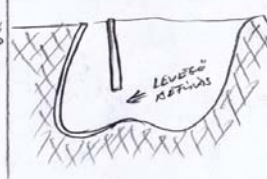
III. (NEMESKÜRI) TÍPUS :  
8-10. szd.



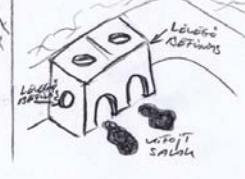
IV. (TÁJSSZI) TÍPUS  
10. szd.



V. (IMOLAI) TÍPUS  
10.-12. szd.



VI. (VASVÁRI) TÍPUS  
11-12. szd.



A vasverés mesterének, a kovács személyének honfoglalás körül kiemelt tekintélye és tisztelete volt, ami későbbi századok során ugyan megkopott, de munkája mindenütt nélkülözhetetlen maradt. 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. Tehát a kovácsok, a „vasverők” valószínűleg a honfoglalás után váltak külön a vas előállításától, 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. Létrejöttek 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, zárok, rácsok, korlátok elkészítését, majd az épületek díszítését végezték, ami már elősegítette az épületeken megjelenő kovácsoltvasak művészi színvonalának kialakulását, majd e művészet koronkénti változását.

Kutatásainkhoz sok segítséget és más kutatási anyagokat kellett és kell igénybe vennünk, hogy feltételezéseinket bizonyítékokkal támaszthassuk alá. Az elmúlt évek vizsgálódásai egyre szélesebb körűekké váltak: helytörténészekkel, régészekkel való beszélgetések, levelezések, helységneveink etimológiai tanulmányozása, térségünk természeti, geológiai adottságainak vizsgálata, az ősvasgyártással kapcsolatos publikációk, metallográfiai dolgozatok eredményeinek nyomon követése, s nem utolsósorban sok kellemes helyszíni kirándulás környező vidékünkön, erdősségünkben teszi színesebbé napjainkat.



Noha kutatásainkhoz szeretnénk és valószínűleg kell is, hogy rászánjuk az elkövetkezendő negyven-ötven évünket, reméljük a fentebb ismertetett eddigi eredményeink, és megállapításaink arra mindenképpen alkalmasak, hogy jövőbeni munkánk kiinduló alapjai legyenek, s ezen feltételezéseinket majd további kutatásokkal meg tudjuk erősíteni.

## A kiskapa, a kútvödör és a kisharang...

**E**nnek a mesterségnek a több mint három évezredes hatalmas, szerteágazó és gyönyörű tudományát ízlelgetem már évek óta. Beérhetném annak a pár alpművelet fogásainak elsajátításával, amelyekre épül a vas formálásának összetett tevékenysége, de mégis inkább fontosnak tartom a fogások elsajátítása mellett a mesterség és a vas elméletének sokaságát is megismerni.

Az alpműveletek, melyeknek alapos ismerete minden kovács számára kötelező érvényűek, évezredek óta változatlanok maradtak. Ezek a nyújtás, zömítés, hasítás, vállazás, lyukasztás, hajlítások és csavarások és tüzi hegesztés alapismeret. Ezek azok az alpműveletek, amelyek alkalmazásával készül egy patkószeg, vagy az Eszterházy-kapu. Az alpműveletek mellé szerzett további ismeretek pedig segítik a kovácsot a munkáinak és mesterségének fejlődésében. Az anyagismeret a kovácsolható anyagok szerkezetéről és viselkedéséről tanít – pl.: mekkora egy acél széntartalma, szakítószilárdsága, keménysége, stb. Értetni kell a különböző hőmérsékleteket, amelyek a kovácsolási hőmérséklettől kezdve a hőkezelési eljárások (edzés, megeresztés, stb.) ismeretei. Az elkészült munkadarabok felületkezeléséhez is érteni kell, attól függően, hogy beltéri vagy kültéri rendeltetése lesz-e a műnek. Nagyon fontos ismernünk a szokásokat, hagyományokat, népművészetünk jelentésrétegeit, mert nem mindegy például, hogy milyen mintázatú vasalás illik egy kopjafa alsó felére, vagy mitől jó egy fokos. De hasznosak lehetnek a statikai ismeretek egy kovács számára, ha például nagyméretű kaput kell készítenie.



Ebben a mesterségben a jól bevált több évezredek hagyományokat szükséges tiszteletben tartani. Az alapszabályok, a műhely főbb elrendezései, a szerszámok mit sem változtak az idők folyamán. A legelső alap talán a műhely berendezésénél kezdődik. Nem véletlenül szükséges például az, hogy a kovácstűz, az üllő és a kovácssatu, vagy satupad úgy helyezkedjék egymáshoz, hogy gördülékenyen, 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 kéziszerszámok, 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 nyeles szerszámok legkülönbözőbb fajtáit, melyek az idők folyamán végelethatatlan sokasággá szaporodnak 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. A tűzzel való bánni tudást idővel lehet kitapasztalni, hogy a tűz hatékonyságát a befújtatott levegő mennyiségével hogyan szabályozom. (Ma már bőrfújtatók helyett villanymotor segíti a kovács mindennapjait.) De szabályozhatom még a tűzpartok helyes beállításával, vagy a tüzelőanyag megfelelő kiválasztásával is. A kovásmesterség bemutatása helyett a jelen esetben a terjedelem szűkössége miatt csupán „ízeltőt” adhatok, ahol a munkadarabokon keresztül ismertetem az alapfolyamatokat.



## Kiskapa

A kiskapán többfajta kovácsolalművelet is megfigyelhető: nyújtás, hasítás, lyukasztás és vállazás. A kiindulási anyag: 25 x 15 -ös négyzetacél. Ebből az acélból egy jóbarátom hozott kisebb szállítmányt, mondván, hogy „jó kis vas, majd elhasználsz valamire!” Ennek az acélgyártásának a rendeltetését nem tudnám meghatározni, de néhány meglepetés után ideges anyaggá nyilvánítottam, vagyis oda kellett figyelnem a kovácsolási hőmérsékletre, és a visszaeresztésre. Továbbá erős a reve képződése, azért rusztikus hatású a felülete. Feltehetően magasabb lehet a széntartalma, bár a sümegi vitézeink a várban kedvelik, ha ebből készül a lándzsájuk, mert így eredetibbnek tűnnek fegyverzetük.

A kiskapa készítésének munkafolyamatát a lapos felület nyújtásával kezdtem, melyet leginkább a kalapács fokával terítettem eleinte. Igyekeztem középen minél több anyagvastagságot hagyni, hogy abból majd simításkor kialakíthassam vállazással a gerincet. Mielőtt nekiláttam volna a köpű lyukasztásához, kissé megzömítettem a lyukasztás helyét, hogy kevesebb legyen a továbbiakban akár a további hevítések és műveletek folyamán a köpű sérülékenységének a lehetősége. A köpű lyukasztásához először egy rövid nyílást hasítottam, majd egy kisebb lyukasztótüskét, aztán a köpűhöz formára elkészített lyukasztótüskét ütöttem át a lyukon. Egy kisebb francia típusú üllő négyzetesbe hegyesedő szarván tudtam lenyújtani a köpűfüleket. a kiskapa villa ágainak kettéhasításához – mivel itt már a vékonyabb, előre elnyújtott anyagról van szó, szükséges volt a kármentő használat, megkímélvén az üllő felületét a benyomódásoktól, és a nyelesvágót élének csorbulásától. Hasítás után kezdtem el hegyezni nyújtással a villa ágait, majd az ágak tövét az üllő szarván megíveltem. A finomításhoz már segítséget kértem a ráverő kalapácshoz, és így a simítókalapáccsal lett letisztázva a kapa lapos felülete. Utolsó előtti mozzanatként a satuban történt a kapa formára reszelése. Végül felületkezelésként kevés olajat égettem a kiskapára.



## Gémeskút vödör

Talán már úgy is mondhatnám, hogy sorsszerűen belecsöppentem a gémeskutak kicsiny világába, mely világ egyre csak kisebbedik a mai időkben. Pedig a magyar ember számára egykoron az egyik legismertebb kútszerkezet volt a gémeskút, s ez nem csak hazánkban volt gyakori, hanem egész Közép- és Kelet-Európában is.

A közelmúltban keresett meg egy barátom, – Payer Kristóf – hazánk egyik legkisebb falujának, a hozzánk néhány kilométerre lévő Megyernek életben tartója és vezetője, aki e falu újjászületését tűzte ki célul, s amely ma már a Marcal partjának egyik gyöngyszeme lett. A falu kútjának helyreállítási munkáira kért fel, amihez ő már skanzenekben tájékozódott némileg. Időm engedtevel magam is elkezdtem a kutatást a fellelhető irodalmakban, s meglepődve tapasztaltam, vajmi kevés anyagot tudtam csak összegyűjteni. A legérdemlegesebb segítséget a Göcseji Múzeum gémeskútja adta Zalaegerszegen, s mint kovácsot lenyűgöztek a kút vasalatai. Legfőképp az az elmés kis zárszerkezet, amely a kútvedret rögzíti az ostor (nálunk sudár) végére, vagyis becsületes nevén a kankarika. Természetesen ettől kezdve más szemmel kezdtem nézni a gémeskutakat, sőt keresni kezdtem őket a közeli s távoli térségünkben, hogy még több ismeretet gyűjthessek. Valóban úgy éreztem, hogy belecsöppentem a gémeskutak kicsiny világába, és nem véletlenül írom, hogy ez a világ kisebbedik. Megpróbáltam felkutatni az emlékeimben élő kutakat és azokat is, amelyeket falunk időseitől kérdezősködtem össze. A legtöbb válasz így hangzott: „Hát vót, de azt már régen lebontották.” Megkerestem azt a kevéske kutat, amelyet ismertem, vagy jöttömben-keltemben láttam. A java részük még működött, és karban is volt tartva, bár hiába próbáltam szakmai szemmel ismereteket gyűjteni, mert a hajdani mesterek által készített szép vasalatokat már nem leltem, helyettük horganyozott lánc és csavarozgatás volt. De legalább létezik, működik és használják!



Átugrottam Kovács Norbert Cimbi táncoslábú barátom kiscsőszi portájára, ahol mindig találok valami hasznos, régi szép dolgot. Jelen esetben egy eredeti fa kútvedröt kerestem, amelynek szélesebb a talpa, és fölfelé szűkül a veder szája felé. Pár hétre rá megkeresett a Cimbi, hogy igyekezett ő is utánajárni kút-ügyemnek, nem sok sikerrel, de „ha már ennyire járatos vagyok a dologban”, szeretné ő is a kiscsőszi kutat hitelesen felújítani, és szeretné segítségemet kérni a vasaláshoz. Hogy kutjaim dolga egyértelművé váljon; miután néhány hete a sümegi vár vitézei is felkértek egy gémeskút vasalatainak elkészítésére. Nem azért írtam le ilyen hosszadalmasan kutjaim történetét, hogy szaporítsam a szót, hanem a bizakodásomnak igyekszem kifejezést adni, hogy az eltűnedezőben lévő, a magyar ember számára kedves gémeskutaknak mégis az újjászületése kerekedik ki.

Munkadarabom elkészítéséhez először is keresnem kellett egy valódi kútvedret, ami kevésbé korhadt és szétesőben lévő. Tapasztalatom szerint az abroncsozást nem szokták két milliméternél vastagabb anyagból készíteni. Ez az általam meglelt vödörnél sem volt másként. Én azonban szakítottam ezzel a hagyománnyal, és egy kicsit megerősítettem a vödört erősebb abroncsozással, melyek már négy milliméter vastagságúak voltak, így már nem ment olyan egyszerűen az abroncsok ráívelése a kúposodó átmérő miatt. Ezért az abroncsokat végig kellett hevíteni, és egy ferde üllőbetéten az abroncs egyik szélét nyújtottam, így sikerült csinálnom dőlésszöget az átmérőnek. Amit a munkafolyamatokból itt megemlítenék az az ostor végére erősített kankarika, amely rögzíteni hivatott a kútvedret. A horog kialakításához 14 mm-es köracélt használtam. Első lépésben zömítettem a lyukasztás helyét, majd kihegyeztem a köracél négyzetes lyuk felöli végét, hogy majd a lyukasztás után meghajtsam mintára a hegyezett részt. Lyukasztáshoz először egy vékony lyukasztótűskét ütöttem át, majd a négyzetes tűske következett. Elkészítettem ezután a szemközti kisebb kerek lyukat, amelyen majd a csigává tekert köracél fog átmenni. Ezután hajtottam meg a horog ívét is.



A kankarikát felhevített véggel dugtam be a helyére, és úgy kalapáltam el azt a kis toll végződést. A következő meleggél formáltam szögletesebbre az alakját. Bár eredetileg párhuzamosan állt a csiga és a kulcstoll-végződés, és egy régi fekete-fehér képen is párhuzamosnak látszik, én mégis fordítottam rajta pár fokot, gondolván, hogy arra hivatott, hogy bezárja a vödör fülét. Az önkényességem oka az volt, hogy próbálgatásaim során a párhuzamos állapotban mindig kicsúszott a helyéről.

Érdekességképpen szeretném leírni, amit az egyik falubeli idős néni említett a gémeskútjánál jártamkor, hogy tudtam-e, hogy a kútgémmel jelzéseket is adtak régen. Utánajártam, s a Magyar Néprajzi Lexikonban akadtam adatokra. A kútgémekkel való híradást Hermann Ottó jegyezte le: „A legrégebbi magyar telegráf a gémeskút, amellyel különösen a betyárvilágban sűrűn éltek a betyárok és pártolóik. A gém különféle állásának jelentősége volt.”

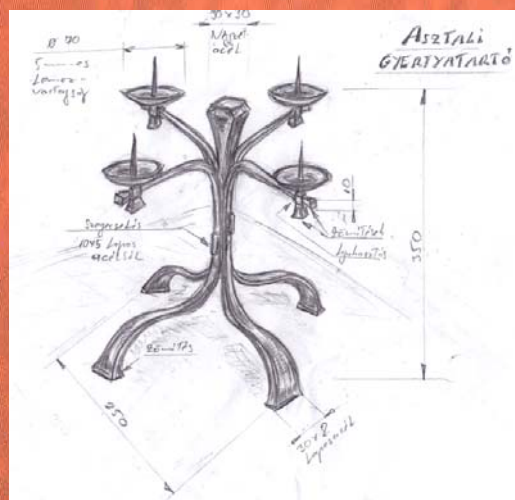
Az elkészült kiscsözi gémeskút fotósorozata az alkatrészek legyártásáról, és a gémeskút felállításáról nemsokára látható lesz a [sumegvarbirtok.hu](http://sumegvarbirtok.hu) honlapon.

## Állítható akasztóhorog

Az első találkozásom ezzel az elmés szerkezettel egy ismerősöm által történt, aki megkért, hogy készítsek neki egy bográcsállványt, de lánc helyett egy állítható akasztó horgot kért. Utánjárásom következtében kiderült, hogy ez egy konyhai eszköz volt hajdanán, abból az időszakból, amikor a konyhában még a tűzikutyák voltak a tűztérben, és akkor használták, amikor nem a tűzikutyára ültették közvetlenül az üstöt, hanem a tűz fölé lógatták. A horog elkészítéséhez a nyújtás, hajlítás, lyukasztás alpműveleteit alkalmaztam. A munkafolyamat első lépéseként a laposacél és a köracél végeit hegyeztem ki nyújtással, majd hajlító villa segítségével hajtottam meg horgaikat. A laposacélon a lyukasztó tüskével kialakítottam a lyukakat, és az alsó lyukon átfűzve a köracélt meghajtottam ellentétesen a horog irányával azt a véget, amely a lyukba fog kapaszkodni. A teherviselés megerősítésére a sarkát (mint az ácskapocsnál) megvállaztam. Felületkezelése vékony rétegű méhviasz ráégetésével történt.

## Asztali gyertyatartó

Szinte valamennyi alpművelet (nyújtás, zömítés, hasítás, lyukasztás) felsorolható a gyertyatartó készítésének leírásakor. Ez a tárgy jó példája lehet annak, hogy egy kovács nem csupán üti-veri a vasat, hanem nagyon fontos számára a műveleti sorrendek megtervezése, a hibalehetőségek elkerülése végett.



## Kisharang

A kolompokat, kisebb harangokat ugyan többnyire a kolompkészítők, rézöntő cigányok készítették, ritka esetekben mégis előfordult, hogy falusi kovács is domborított egy-egy efféle készséget. Néprajzi írások szerint jellegzetesek a dunántúli kolompok, s különlegességüket az is adja, hogy kevésbé szép a hangjuk. Mint ahogy valamennyi kovácsolt tárgynál, ennél a kisharangnál is az alapvető kovácsműveletek során alakult ki a munkadarab. Ami a különlegességét adja a munkafolyamatoknak, az, hogy a harang 60x5-ös saválló laposacélból lett kiformázva, mivelhogy a saválló kovácsolás után jobban be tud keményedni, mint a megszokott vasanyag, így reméltem elérni azt, hogy csilingelőbb legyen a hangja.

Jómagam mindig is szerettem volna egy kisharangot készíteni. Erre két – elsősorban érzelmi ok – vezérelt. Csabrendeki kovácsként igenis szerettem volna egy szép hangú dunántúli harangocskát készíteni. A másik ok, ami vezérelt az az Omega együttes „Ballada a fegyverkovács fiáról” című dala:



*„Tél fut az éjen át  
Nyílik a jégvirág  
Új bölcsőben sírdogál egy élet  
Apja emeli föl:  
Ebből a gyerekből  
Fegyverkovács lesz, ha addig élek*

*Így is lett bizony  
De szólt egy szép napon  
Ne csináljunk soha többé fegyvert  
Nem lesz háború  
Könnyes, szomorú  
Boldognak látok majd minden embert*

*Kis harangot önt  
Vándorruhát ölt  
A haranggal a világot bejárja  
Halkan zeng a dal  
Mit senki meg nem hall  
S nevet rajta mindenki, ha látja*

*Egy nap visszatér  
Megáll, alig él  
Már nem az, ki elment lehunyt szemmel  
Apja jót nevet  
Nyisd ki két szemed  
Ilyen a világ s kell a fegyver*

*Tudom, tudom, tudom, tudom, fáj a szíved  
Mégis, mégis, mégis, mégis meg kell értsed ..*

Ma nem a fegyverek és a háborúskodás ellen kell harcolni, de számos dolog mégis megkeseríti a mai kovácsok életét, ami ellen bizony „kalapácsot kell ragadni”, hogy a tömegtermékektől, kovácsoltvas jellegű katalógusterméktől megvédjük a mesterség becsületét, és hirdessük a valódi kovácsmesterségben rejlő értékeket.

A jószág nyakába azért kötötték régen a kolompot, hogy hangjával összetartsa a falkát, vagy pedig az elbitangolásra hajlamos állatokon a jó pásztor a sötétben is jobban rajtatarthassa a szemét. Én is ezért ráznám hát a kisharangomat...



## Felhasznált irodalom:

- A magyarországi vaskohászat története a korai középkorban – Heckenast–Novaki–Vastag–Zoltai, Budapest 1968.
- Bakay Kornél: Őstörténetünk régészeti forrása
- Beluszky Pál: Magyarország településföldrajza, Campus 2004.
- Borbély István: Torockó története, Kolozsvár 1906.
- Fitz Jenő: Ókor 2. (Az ELTE-n elhangzott ókori művészettörténetei előadások anyaga)
- Gazda Klára: Isten kovácsa, Budapest 2002.
- Gömöri János ipartörténeti publikációi
- Huszka József: A magyar turáni ornamentika története, Budapest 1996.
- Kiszely István: A magyarok eredete és ősi kultúrája, Püski Kiadó 2000.
- Magyar Néprajzi Lexikon, Budapest 1977–1982.
- Magyarország Régészeti Topográfiaja – Bakay–Kalicz–Sági, Budapest 1970.
- Mircea Eliade: Kovácsok és alkimisták, Cartaphilus Kiadó 2004.
- Nagy Képes Világtörténet Budapest, 1901.
- Pereházy Károly: Magyarországi kovácsoltvas művesség, Corvina Kiadó 1982.
- Rácz Anita: Törzsnévi eredetű helyneveink nyelvi kérdései, Budapest 2006.
- Id. és ifj. Seregi György: Iparművészet 1100 fokon, Terc Kiadó 2002.
- Stamler Imre Somogyfajsszal kapcsolatos publikációi
- Téglás Gábor: Torockó és vidéke, Késmárk 1982.
- Thiele Ádám: A bucavas koraközépkori előállításának korhű gyártás-technológiája a korszerű anyagtudomány tükrében, Budapest 2009.





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

*Paulo Coelho*