

Veliky János

Egy debreceni kismesterség a kapitalizmus korában

A kézműipar néprajzi-történeti kutatása nem csupán ipartörténeti, hanem várostörténeti jelentőséggel is bír. A városfejlődés és a kézműipar helyzete szoros kapcsolatban van egymással. Ezért, a támasztott igényeknek megfelelően a mesterségtörténeti vizsgálatok a termelési technika, a munkamód, valamint a kereskedelem területére is kiterjednek. Így e néprajzi-történeti kutatásoknak nem csupán az ipartörténet területén vannak eredményei, de a várostörténet alapvető előmunkálatául is szolgálhatnak.¹

Debrecen kézműiparával jónéhány munka foglalkozik,² amelyek egybevetése önmagában is jelentős eredménnyel járna, azonban nem lenne teljes a kép, mert számos jelentős kézműipari ág vár még kutatásra (pl. hentes, kovács, kékfestő, kenyérsütő, szűrszabó stb.). Ehhez az anyagfeltáró munkához kívánunk hozzájárulni a debreceni késesmesterség leíró feldolgozásával.

A debreceni céhek közül az egyik legkisebb létszámú a késeseké volt,³ ami a kézműipar rendszerében elfoglalt csekély szerepére utal. Tulajdonképpen

1674	1714	1757	1775	1790	1801	1809	1849	1873	1882
20	2	3	7	10	13	19	10	33	18

használati eszközökkel és szerszámmal látta el a többi kézműipari ágat, illetve egyes hagyományos foglalkozások sajátos igényeit elégítette ki. A késesség, működése idején úgyszólván minden mesterséggel kapcsolatban állott. A termékeit is így lehet a legegyszerűbben csoportosítani. A háztartásban használatos késeken kívül szűcsök, pintérek, csizmadiák, ácsok, hentesek, mészárosok,

1 *Szűcs Jenő*: Városok és kézművesség a XV. századi Magyarországon (Bp. 1955) 6.; *Eperjessy Géza*: Mezővárosi és falusi céhek az Alföldön és a Dunántúlon 1686–1848 (Bp. 1967) 9.

2 Például *N. Bartha Károly*: A debreceni gubacsapó czéh (Debrecen, 1939); *Uő.*: A debreceni fésűs mesterség (Debrecen, 1929). *Kovács László*: A debreceni hentes mesterség, Tájékoztató és népkutatás a középiskolában, szerk.: Végh József (Bp., 1942). *Módy György*: Szappanfőzés és gyertyaöntés Debrecenben, A debreceni Déri Múzeum Évkönyve 1948–1956 (Debrecen, 1957). *Uő.*: Fejezetek a régi szappanosipar történetéből, Olaj Szappan Kozmetika, 1962., 5. sz.; *Szabadfalvi József*: A debreceni mézeskalácsos mesterség, A debreceni Déri Múzeum Évkönyve 1960–1961 (Debrecen, 1962) stb.

3 H. B. m. L. debreceni kécsináló céh jegyzőkönyve 1674–1870; *Zoltai Lajos*: Debrecen 200 év előtt (Bp. 1902), 24.; H. B. m. L. A késes céh classificatioi 1758, 1790, 1801. Iparosok adóbesorolása 1647–1847; *Balogh István*: A város és népe, In: A szabadságharc fővárosa Debrecen, szerk.: Szabó István (Debrecen, 1948) 21.; *Zelizy Dániel*: Debrecen szabad királyi város leírása (Debrecen, 1882) 709, 716. A késesek a XIX. század közepén az adófizetők középső kategóriába tartoztak (3–10 frt.), amely a mesterség iparszerkezetben betöltött helyét is megjelöli, *Balogh I.*: i. m. 31.

méhészek, kertészek, juhászok elmaradhatatlan eszközeit állították elő. Ezért a többi kézművesmesterség hanyatlását követve, a piac elvesztése után szűnik meg a késesipar termelése.

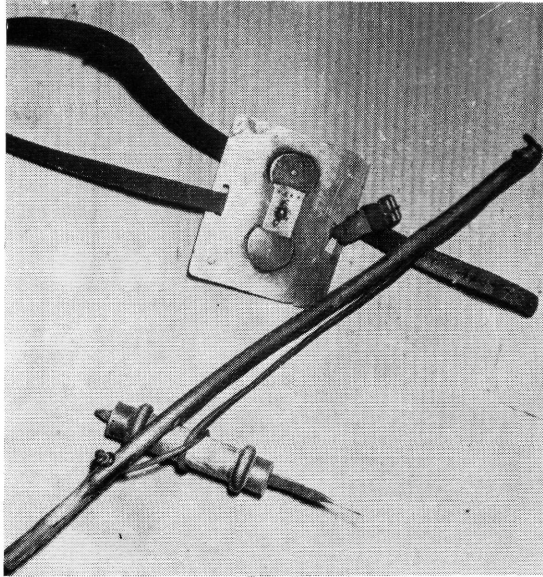
A nagymúltú debreceni kézművesség technikai színvonala hagyományos, keretei zártak, ágazati megoszlása a konzervatív munkamegosztás (szűrszabó, gubacsapó, kenyérsütő, sőrés stb.) talajára épül, az egyes mesterségek között a kapcsolat igen gyenge, így magasabb technikai színvonalon való újraegyesülésre, a molnárok kivételével nincs mód.

Az alábbiakban a kéesség munkamódjának, technikai színvonalának részletes leírását adjuk recens néprajzi anyag alapján.

A munkadarabok elkészítéséhez a kések, nyersanyagként edzhető acélt használnak fel. Az egész folyamat legfontosabb fázisa a penge és a rugó elkészítése, amelynek első lépése lényegében kovácmunka. A biczka elkészítésekor a pengét és a rugót „tüzi munkával” kovácsolják (hevítés majd kalapálás). Ezzel a vas tömörítését érik el és a munkadarab alakját durván ilyenkor formálják meg. Miután a megmunkált vasat faszén közé helyezik, izzítják. A hevítéshez szükséges hőt az eléggő faszén szolgáltatja, de a folyamat teljesen magától megy végbe, még levegőt sem fúvatnak rá. Az így előkészített vas már megfelelően hajlítható és reszelhető. Ezután a biczka nyelét kifűrik és az alakját véglegesen kialakítják, ugyanakkor megfelelő formájú hidegvágóval a penge első felébe a körmöt, végébe a védjegyet is bevésik (minden mester a maga nevét).

A munkadarab durva megmunkálása után következik az edzés. A mesterek a vas bizonyos hőfokra való felhevülését a vas színének változásából állapítják meg. Hevítés közben a szín a következőképpen változik: előbb szalmasárga, majd liláskék, világoskék, végül hamuszürke. A nyersanyag minőségétől függően az edzés történhet vörös és fehér melegen. Az így felhevített vasat, szintén minőségétől függően vízben vagy olajban edzik. A kétféle minőségű vasat edzési próbával különböztetik meg egymástól, és eszerint választanak az olajban, illetve vízben történő edzés között. Az olajban edzett acélnak sokkal finomabb a törése, mint a vízben edzettének. A próbának igen pontosnak kell lenni, mert tévedés esetén a vas megrepedezik, és eltörik.

A munkafolyamat különálló fázisa a nyél elkészítése. A biczkavas nyelére sorrendben a következő részek kerülnek. A rendszerint rézlemezről, ollóval megfelelő alakra kivágott darab, a *platina*. A nyelet ezután fűrésablomhoz erősítik. A fűrésablom biztosítja a termék méreteinek állandóságát. A nyél fémből készült résszel végződik, amelyet *bakninak* neveznek; készülhet vasból, rézből vagy alpakkából. A bakni kézi munkával van kidomborítva, amelyet *riktoló steklin*, *riktoló kalapács*-csal végeznek. Magának a folyamatnak a neve *riktolás*. Ezt követően a platina és bakni összeforrasztása következik: – a munkadarab felületét a szennyező anyagoktól szalmiáksóval tisztítják meg. A forrasztás tűzálló acélból készült kanálban, ólommal történik. A két összeforrasztandó részt, a platinát és a baknit egy „U” alakú kapocs, az úgynevezett *klamner* fogja össze. Erre azért van szükség, hogy az ólom a folyamat alatt mindig csak a megfelelő helyre juthasson be. A bakni kifűrése is az olvasztás után történik, az ólomrétegen keresztül. A fentebb említett munkafázis után a bakni egész felületét megtisztítják az ólomtól a *rundírozón*. Minden fűrés munkálattal a fűrészerkezet segítségével végeznek (1. kép). A fűrészerkezet fő része a fűró, amely lényegében egy acéltű. A fűrotú vastag fában rögzítve és hosszú pálcára erősített szíjjal mozgatható. A pálcá előre, illetve hátra

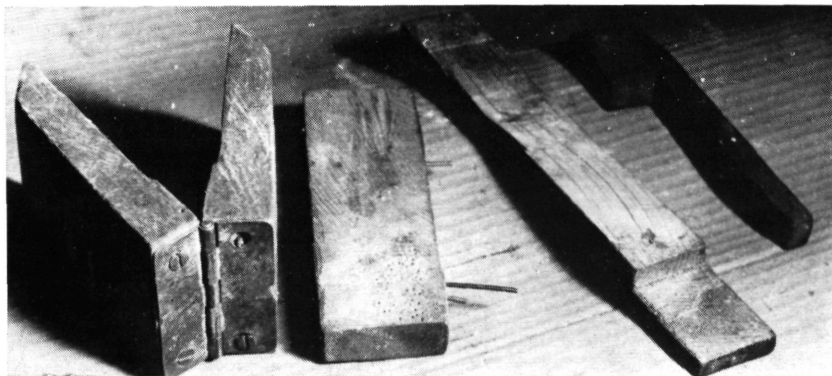


1. kép. Fúrószerkezet

mozdításával a vastag fúrótörzsre csavart szíj mozgásba hozza a fúrótűt. A bicskán, késen a bakni elhelyezése gyakran változik, lehet csak elől, közvetlenül a penge után, amelyet egypengéjű bicskának neveznek, de láthatunk a nyél végén is baknit, ahogyan ezt a minta megkívánja. A késen több bakni csak akkor szokott lenni, ha a késnek nagy és kis pengéje is van. A gyöngyház nyelű bicskáknál, takarékoságból szintén több baknit szoktak használni, és ilyenkor a nyél közepére teszik a harmadik baknit. A nyél készülhet kizárólag vasból, ilyenkor szintén csak egy baknit alkalmaznak. A nyelet az „úri bicskáknál” rendszerint gyöngyházból vagy szaruból készítik. A szarut először lángban meglágyítják, majd két vaslap között laposra préselik. A lapot megfelelő nagyságú darabokra vágják, és közepes finomságú reszelővel a betétet elkészítik. A nyél munkálatai ezzel be is fejeződnek, csupán a díszítés marad hátra. Ha a nyél szaruból van nem szoktak használni díszítést. A gyöngyház nyelű késeket viszont kicsi, átfúrt rézlapocskákkal díszítik, amelyet a mesterség nyelvén *rozettának* neveznek. Természetesen a felvázolt típusnak számos változata létezik, de erre a mintára készítenek a legtöbbet (pl. lehet mintás szarunyél is, de ilyenkor azt simára csiszolják).

A kések összeállítása: Az összeállításnál mindig vigyáznak arra, hogy a bicska részei ne feszüljenek, mert ebben az esetben használat közben hamar eltörnek. Utolsó lépésként a bakni és a talnung összekezdése, továbbá a nyél betétekkel való ellátása valósul meg. Itt nagy figyelmet fordítanak arra, hogy a rugó még edzés után is alakítható legyen. A rugó beállítása mindig a pengétől függ. A beállítást egy acéllemezzel végzik. Az acéllemezzel végzett művelet során a pengét úgy rögzítik, hogy a rugó alaphelyzetben vízszintesen tartsa. A rugón végzett munkálatokra azért van lehetőség, mivel kiszabáskor „spanrolásra hagyták” (a tér minden irányában hosszabb). Ezzel a fázissal a munkálatok egy része befejeződött, csupán a finomítás maradt hátra.

Tulajdonképpen a penge végleges alakját a finomítás alkalmával nyeri el. Ugyanis a folyamat kezdetén kialakított forma edzés közben mindig deformálódik. A penge finomítása egy sajátos késesszerszámon történik, a *plotfájerozón*. A plotfájerozóra való ráerősítést *flájkamnival*, kézisatuval végzik, majd elkezdik a finomítást, a *pulírozást*. A nyél pulírozása simítóreszelővel és habkőporral történik. Ennél a folyamatnál nem egyenesen satuba fogják a nyelet, hanem előbb *klupniba* helyezik. (2. kép.) A következő és egyben utolsó folyamat a fényezés, ami *rongykorongon* történik. A korong készülhet bármilyen szilárd anyagból, amelyet aztán puha anyaggal, posztóval vonnak be. A rongykorongot forgás közben csiszoló masszával kenik, hogy felülete minél síkamlósabb legyen. Ezzel a folyamattal csak a nyél fényesítését végzik, a kések acélrészeinek fényesítése *filckorongon* történik. A filckorongra enyv és csiszolópor folyékony keveréke kerül. Miután ezt a keveréket a posztó teljesen beszívta – az enyv közben megszilárdul –, megkezdik a fényesítést (a korongot szijáttétellel forgatják).



2. kép. Ün. klupni

A fent leírt folyamat az egypengéjű bicska elkészítésére vonatkozik, azonban a késeknek még számtalan formája létezik. Az általuk készített kések neveit nehéz lenne összeállítani, annál is inkább, mivel a vevők kívánságának megfelelő különböző késeket külön-külön nem is neveztek el. A mesterség nyelvkészletében szavakat csak egy-egy csoport megkülönböztetésére találunk.

Az alábbiakban a kések nagyobb csoportjait említem meg: A csoportokon belül a mesterek felkészültségének és a vevők igényének megfelelően a kések nagyszámú változatát találjuk.

Gyermek- és női zsebkések (caukli): Ezek a legkisebb és legfinomabb kidolgozásúak. Nyelük gyöngyházból vagy fekete szaruból készül, amelyet igen dúsán díszítenek rozettákkal.

Nagy és kis bácskai kések: nyeleiket igen kevésbé díszítik, rendszerint fekete szaruból készülnek.

Kis- és nagyhosszú kések: ezeknek a késeknek a használata a legelterjedtebb. Olcsóbbak voltak és természetesen a legolcsóbb nyersanyagból készültek. A kések nyeleinek elkészítésénél nem használnak díszítést, sőt esetenként még a betét is vasból van.

Pásztorkések: ebbe a csoportba több fajta kés tartozik. Ide sorolható a körmölökés. Speciális pásztor-, illetve juhászkés. Kétpengéjű, penecilusa mádkörömrhöz hasonlít. A nyél betétjét általában szarvból készítik. A far- és oldallvillás pásztorkések a többi típustól abban különböznek, hogy még egy villát is szerelnek a penge mellé. A nyélbe szerelt villának három ága van. Ahogy az elnevezés is tartalmazza, az egyik fajtánál a villa a penecilus felől nyílik, a másikon pedig a nagypenge felől. A hortobágyi pásztorbicska nyelét a pásztorok környezetének megfelelő motívumokkal díszítették. A kések bármelyikén alkalmazható *slájfolás*. A slájfolás karcsúsítást jelent, amit leggyakrabban a bácskai kaparó-, szűrő- és konyhakéseken alkalmaznak. A slájfolás a mesterségek igényeinek megfelelően történik, és ezen túl a használhatóságot segíti.

*

A késesség munkamódja, szerszámkészlete világosan mutatja a kézművesmesterség alacsony technikai színvonalát, konzervatív, zárt ismeretanyagának kereteit. Továbbá az is megállapítható, hogy az egyes mesterségek között rendkívül gyenge a munkakapcsolat, termékeik előállításuk minősége, bonyolultsága, kereskedelmi köre igen távol áll egymástól, leginkább megszűnőben levő, hagyományos fogyasztói igényekre épül. A kézművesség szervezete (a céh) már a XIX. század közepén sem volt eleven közösség, csupán a hagyományos munkamód és a konkurencia tartotta össze.⁴ Jelentőségük egyre csökkent. Debrecenben, 1849-ben az összes mesterek $\frac{1}{4}$ -e tart segéderőt,⁵ nő a céhenkivüliek száma.⁶ A debreceni kézműipar figyelemre méltó vonása a félig földhöz kötött, félig vásározó-kereskedő jellege is.⁷ Ez rendkívüli módon megnehezítette a kézműipar továbbfejlődését. A technikai színvonal, a munkamód által állított akadályok nem csupán lassították a tőkés jellegű üzembe való szerveződést, de lehetetlenné is tették. Ugyanakkor a másik oldalon, az alacsony színvonalon álló kereskedelem sem rendelkezik elegendő tőkével és mozgékonyssággal, hogy a céhes és céhen kívüli mestereket magasabb gazdasági egységbe szervezze.⁸ Ezért Debrecen tőkés ipara előzmények nélkül indul el fejlődésének útján (kivételt képez a malom- és nyomdaipar), nem olvasztja magába, hanem szét-szórja a hagyományos kézműipari ágakat.

A mesterség szakkifejezései

Bakni: a penge és a betét között levő fémelem.

Betét: a nyél díszítésére szolgál, készülhet szaruból, gyöngyházból és vasból. A platinához rögzítik.

Caukli: gyermek- és női zsebkések.

Flájkamni: kéziszatu.

Fúrósablon: a kések nyelének és pengéjének mintája.

⁴ Balogh I.: i. m. 57.

⁵ Balogh I.: i. m. 22.

⁶ Néhány kismesterség, így a timár- és takácsmesterség, illetve egy-egy jellegzetes mesterség (gombkötő, késgyártó, szappanfőző stb.) tönkremegy miután a beözönlő, jórészt külföldi áruval szemben nem tud helytállni. Csupán azok a kézműipari ágak maradnak meg, amelyek bedolgozó ágazatként a fejlődő nagyiparhoz kapcsolódnak. Ránki György: A kisipar szerepe a magyar kapitalista fejlődésben, Történelmi Szemle, 1964, 424–425, 428.

⁷ Balogh I.: i. m. 38.

⁸ Balogh I.: i. m. 30.

Fúrószerkezet: részei: fúrótű, börszija és hosszú pálca.
 Glavírozás: a platina díszítése.
 Klammner: az összeforrasztandó részeket az íóom megszilárdulásáig ösz-
 sztartó „U” alakú kapocs.
 Kilner: a fúrótű forgó betétje.
 Klupni: faeszköz, amely a satuba szorítás alatt védi a munkadarabot.
 Penecilus: a kisebbik penge.
 Platina: a nyél azon része, amelyhez a többi darabot (betét, bakni) erősítik.
 Plothóc: ezen a szerszámon a nyél reszelését végzik.
 Pulírozás: a nyél tisztításának és fényesítésének folyamata.
 Plotfájerozó: rajta a penge reszelését végzik.
 Riktolás: a bakni finom részleteinek kidolgozása (domborítása). A műve-
 letet riktolókalapáccsal, riktolósteklin végzik.
 Rozetták: rézből készült lapocskák, amelyekkel a nyelet díszítik.
 Rundírozó: a forrasztás után ezen a szerszámon tisztítják meg a baknit.
 Rugó: általa mozdítható a penge.
 Slájfolás: karcsúsítás. A nyelek alakjának kidolgozásánál alkalmazzák.
 Spindli: rongykorong.
 Talnung: a pengének az a része, amelyik a bakni között helyezkedik el.

János Veliky

EIN DEBRECENER HANDWERK IN DER ZEIT DES KAPITALISMUS

Die Handwerke, so auch der Arbeitsprozess der Messerschmiede, sind sehr einfach. Vom Einkauf des Grundmaterials an durch die Herstellung des Produktes, bis zum Verkauf hat alles ein einziger Mann erledigt. Arbeitsteilung ist in keiner Phase zu beobachten; auch beim Verkauf des fertigen Produktes kommt keine engere Verbindung mit Kaufleuten zustande.

Mit dem Auftreten der kapitalistischen Industrieunternehmungen von Debrecen sind die Zunftgewerbebezüge mit bedeutender Tradition verschwunden. Die kapitalistische Industrie der Stadt konnte die Vereinigung und Assimilierung dieser Handwerksbezüge (Messerschmiederei, Kürschnerei, Flausschlagerei, "Szür"-schneiderei, (Szür = eine Art-Mantel der ungarischen Bauern und Hirten)) nicht fördern, da ihre Struktur traditionell, ihr technisches Niveau niedrig waren, und sie einem austerbenden Anspruch nachgegangen sind.

Der Verfasser beschreibt in seinem Aufsatz den Arbeitsprozess der traditionellen Messerschmiederei und gibt die Fachausdrücke dieses Handwerks an.