

A MEZŐKÖVESDI KÉKFESTŐ MŰHELY

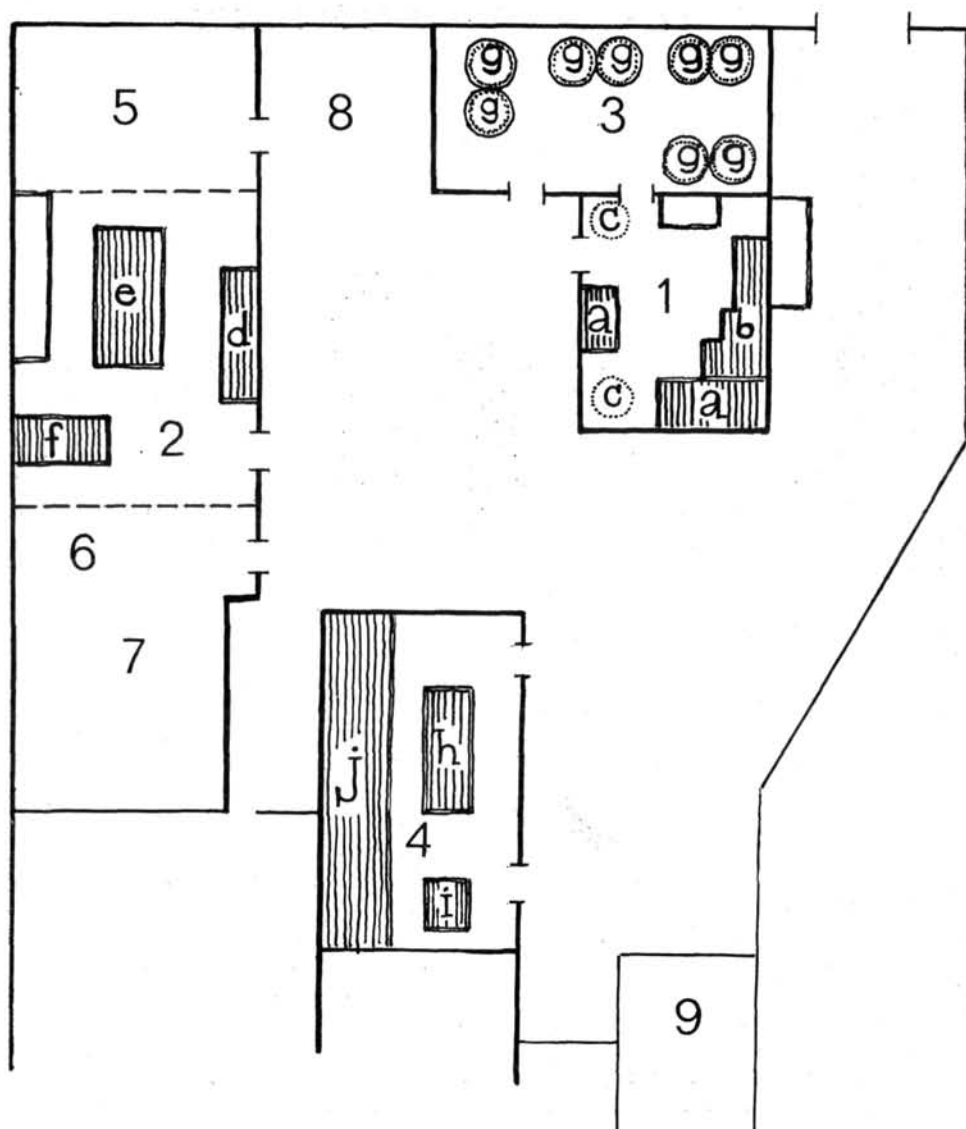
FÜGEDI MÁRTA

Észak-Magyarországon a kékfestés mestersége későn, a felvidéki műhelyek kisugárzásának hatására terjedt el. Miskolcon például csak 1822-ben alakítottak önálló céhet a kékfestők 16 fővel.¹ Az első, területünkön letelepült mesterek a Felvidék vagy a Dunántúl régi, tekintélyes műhelyeiben tanultak.² Vidékünkön a kékfestés jelentősége az előbb említett területek régebbi hagyományaival és nagyobb igényeivel összevetve jóval kisebb. A Nyugat-Dunántúl nagyszámú kékfestő üzemével szemben³ ezen a területen kevesebb és kisebb kapacitású üzem is kielégítette a keresletet. Miskolcon 1875-ben már csak 6 kékfestő működött, a század elején pedig számuk már erősen lecsökken, a kelmefestő ipar kerül előtérbe.⁴ Bár a kékfestés sem a kézműves iparban, sem a népviseletben nem játszott kiemelkedő szerepet, kutatása és feldolgozása mind az ipari és kereskedelmi tevékenység, mind a népművészet vizsgálatához és feltárásához érdekes adalékokat adhat.⁵

A mezőkövesdi műhely az ország keleti felének egyik legjelentősebb kékfestő üzeme volt,⁶ s az iparág hanyatlása ellenére ma is működik.

A jelenlegi tulajdonos, Füzeskuti József műhelye mintegy száz éves múltra tekint vissza. Füzeskuti József apja, Fürst Géza 1902-ben került Mezőkövesdre. A szakmát Esztergomban és Gyöngyösön tanulta jóhírű és tekintélyes régi műhelyekben. Gyöngyösi mestere, Kovács Gyula termékeiért a Milleneumi Kiállításon aranyérmét kapott. Fürst Géza a mezőkövesdi műhelyt 1902-ben vásárolta meg csődbejutott elődjétől, Köhlertől. A hagyományokhoz hűen a mesterség a kövesdi kékfestő családban is apáról fiúra öröklődött. Füzeskuti József 1928—31 között külföldön, Ludwigshafenban és a lyoni egyetem vegyészeti fakultásán tanult és sajátította el a kelmefestés elméleti alapjait, majd Budapesten dolgozott egy kelmefestő üzemben, mint tanuló. A kékfestést apja mellett, a műhelyben tanulta meg. 1938-ban tett mestervizsgát a Miskolci Kereskedelmi és Iparkamara bizottsága előtt. Az iparigazolványt mint kelmefestő kapta, a kékfestés akkoriban ugyanis csak részipar volt, a miniszteri rendelet értelmében a kelmefestő ipar munkakörébe tartozott.⁷ Az iparigazolványra utólag, 1962-ben jegyezték be a kékfestő iparhoz szóló engedélyt.

A műhely megvétele, 1902 után a jelenlegi tulajdonos apja felújítással és területi fejlesztéssel tette versenyképessé az üzemet. A műhely bővítésére megvásárolt három szomszédos telket, a 20-as években új szárítópadrást építtetett, majd a téli szárítótér megvalósításával megoldotta az időjárás miatt addig meglehetősen idényjellegű termelés folyamatossá tételét. Megduplázta a festő-



1. kép. A képfestő műhely alaprajza. 1. Üstös műhely: a) betonkád, b) üstök, c) fakádak.
 2. Tarkázó: d) tarkázó asztal, e) perrotin mintázó, f) minta-tartó állvány.
 3. Képa szoba: g) kipaák. 4) Mángorló: h) keményítő gép, i) pámoló, j) mángorló szekrény.
 5. Téli szárító. 6. szárító padlás (az emeleti térben a téli szárító, a tarkázó és a raktár fölött.)
 7. Raktár. 8. Locsoló és meszes gödör. 9. Üzlet.

kádak számát, az addigi 4 *kipa* helyett nyolccal dolgoztak. Gépesítette a mán-gorló működését, bővítette és korszerűsítette az üstös műhelyt (1. kép).

Bár az alkalmazottak száma mindig csak 4—6 volt, az üzem mégis jelentős jövedelemmel működött. A műhely fénykora a 20-as évek második fele és a 30-as évek voltak, a gazdasági válság okozta időszakos visszaesés ellenére is. Ebben az időszakban történtek a nagyobb beruházások, fejlesztések. Az évi jövedelem ebben a periódusban átlagosan 80—100 ezer méter áru értéke volt. 1927-ben pl. havonta megközelítőleg 250 vég árut dolgoztak fel, ami szintén az évi 90—100 ezer méter termelésnek felel meg.

A jövedelmező üzletvitelt bizonyítja az 1926-ból származó évvégi leltár is:

Készáru

Mennyiség (méter)	Az anyag jellege	Egységár m	Összérték
2181	orange	22 500	49 072 500
391	9/8 molinó	16 000	6 256 000
2908	4/4 molinó	13 000	37 804 000
290	grandioso	20 000	5 800 000
14,5	5/4 molinó	22 000	319 000
50	6/4 molinó	28 000	1 400 000
40	6/8 molinó	12 000	480 000
130	7/8 molinó	14 000	1 820 000
11	10/4 kendő	90 000	990 000
28	9/4 kendő	80 000	2 240 000
3	8/4 kendő	60 000	180 000
80	9/8 kendő	15 000	1 200 000
6126			107 561 500

Üzletben levő fehér áru

Mennyiség (méter)	Az anyag jellege	Egységár m	Összérték
2160	4/4 abvelolt molinó	11 000	23 760 000
50	9/8 molinó	13 000	650 000
30	9/8 calicó	13 000	369 000
45	7/8 calicó	10 000	450 000
260	6/4 molinó	22 000	5 720 000
1440	4/4 molinó	12 000	17 280 000
890	9/8 molinó	12 500	11 250 000
420	7/8 76-os		5 040 000
5295			164 540 000

Műhelyben levő áru

Mennyiség (méter)	Az anyag jellege	Egységár m	Összérték
2730	4/4 tarka molinó	13 000	35 490 000
952	4/4 sima molinó	12 000	11 424 000
90	5/4 sima molinó	17 000	1 530 000
80	6/4 sima molinó	23 000	1 840 000
384	7/8 sima molinó	13 000	4 992 000
60	8/4 sima molinó	28 000	1 680 000
174	9/8 molinó	14 000	2 016 000
240	4/4 molinó	13 000	3 120 000
4740			62 872 000

Összesen 16 161 méter áru 334 973 500 papírkorona

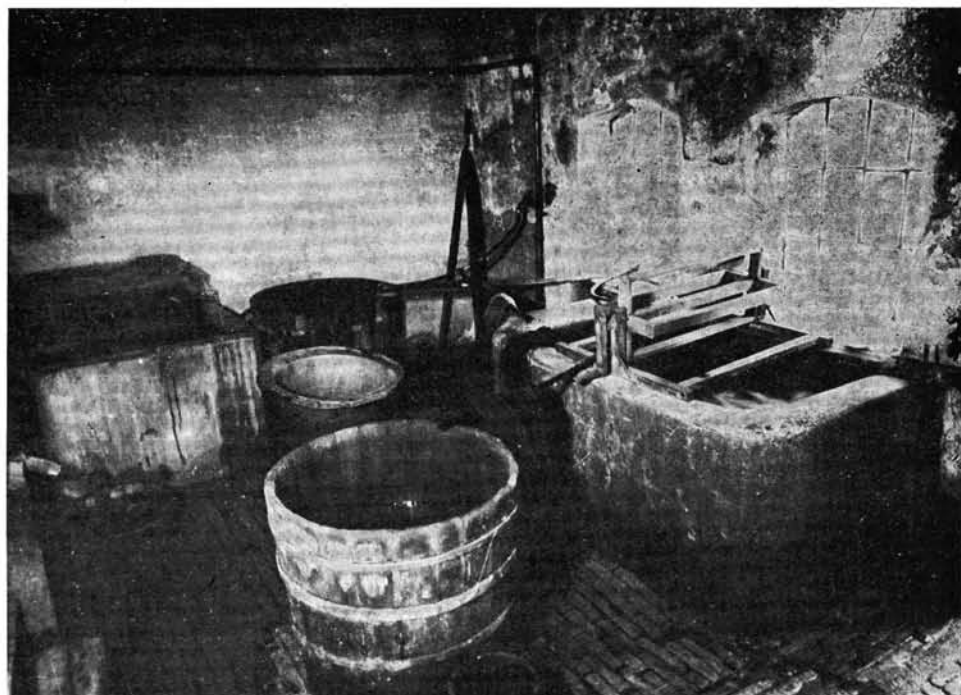
A mezőkövesdi műhely jelentős termelését mutatja az évi bevétel alakulásának és a nagyobb kapacitással, 10—14 munkaerővel, 14 kipával és magasabb fokú gépesítéssel dolgozó csornai Fraszt-műhely évi forgalmának összevetése az 1930-as évek második felében.⁸

Év	Mezőkövesd	Csorna
1937	39 400	—
1938	43 200	50 000
1939	45 700	—
1940	58 800	—
1941	52 000	57 000

A Fürst-féle műhely termelési színvonalára és tekintélyére utal a más kékfestőkkel való számottevő üzleti- és munkakapcsolat is. Az első világháború előtt dolgoztak a putnoki Stromp-féle kékfestő üzemnek, majd utódának, Polonyinak, valamint miskolci kékfestőknek is. A mezőkövesdi műhely kitűnő minőségű és híres fényes-habos mángorolt árut készített, melynek nagy volt a kereslete. Kövesden mángoroltatott a tiszafüredi mester, a pásztói Himmler Jakabnak és a jászapáti kékfestőnek is rendszeresen vállaltak bér-mángorlást.

Mezőkövesden rövid ideig még két kékfestő műhely működött. A tiszafüredi festő, Kulcsár Károly apjának Kövesden volt üzeme, de az első világháború után rövidesen megszűnt. A másik kis műhely, a Juhász-féle, pedig nem bírta a versenyt a jó minőségű és nagy mennyiségű árut termelő Fürstékkal.

A műhelyben régen csak különböző minőségű nyers molinó alapanyagra dolgoztak. Az árut utazók közvetítésével nagykereskedőktől szereztek be. Mi-



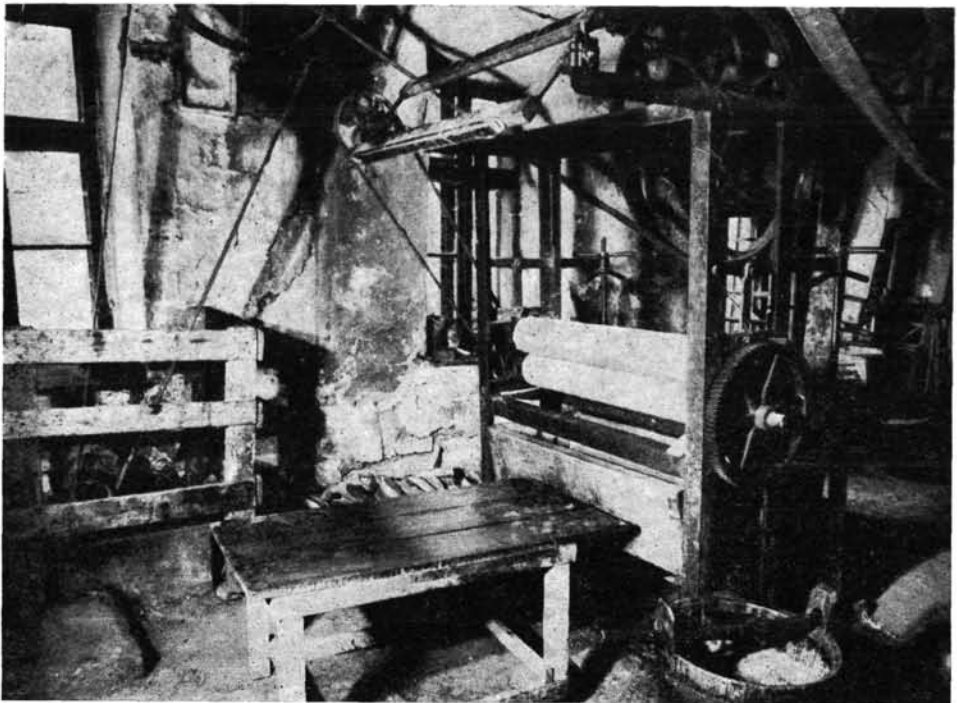
2. kép. Üstös műhely (fa és beton öblítő kádak)

vel a környéken ilyen nem volt, kizárólag Budapestről rendeltek nyersárut. Jelentősebb áruszállító üzletfeleik a 10-es években a Fürst és Fejér cég, a két világháború közötti időszakban pedig Fejér Manó és László Vilmos nagykereskedők, valamint a ludwingshafeni I. G. Farben Industrie egyik pesti lerakata, a Weber és Rückländer cég voltak. Miskolcon tudomásuk szerint egyetlen textilnagykereskedő cég volt, a Bel- és Külföldi Áruforgalmi Rt, innen csak a 40-es évek elején rendeltek. A vegyiáru-ellátásban is a fővárosi cégekkel való üzleti kapcsolat dominált. A Weber és Rückländer céggel a molinó szállítás mellett a festék- és vegyiáru szállításban is folyamatos volt a kapcsolat. A vidéki kereskedők közül egyedül a miskolci Klein Adolf festékkereskedő volt számottevő partner.

Az alapanyag, a nyersmolinó megmunkálása a *mosókonyhában* kezdődik. Hogy a textil a festésre alkalmassá váljon, az *appretúrát*, a gyári keményítést el kell távolítani belőle. A mosókonyhában álló hatalmas *rézüstökben* (2 db 80 literes, 1 db 100 l-es és 1 db 800 l-es) ammóniákszódás vízben főzik a kelmét egy éjszakán át. A kifőzött végeket másnap reggel meleg savas vízben vizsik át, majd hatalmas betonkádakban tisztára öblítik (2. kép). A kelme az előkezelés után összeesik, elveszti tartását. Száradás után az anyag vékony előkeményítést kap. A *forappretúrához* régebben búza-, vagy ritkábban rizskeményítőt használtak, ma ezt kukoricakeményítővel végzik. Régebben kézzel, hordókbán,

kádakban keményítették, ma az ún. *appretáló gépen* (3. kép). A gép meggyorsítja és megkönnyíti a munkát, egyúttal egyenletesen kinyomja és belepréseli a keményítőt a hengerek között áthaladó kelmébe. Az előkeményítés elősegíti, hogy a festékanyag szemcséi jobban és egyenletesebben rátapadjanak a szövet szálaira. A kelme száradás után a mángorlóba kerül. A gyengén keményített végeken a mintázás előtt még egyszer-kétszer végigjáratják a *mángorlót*, hogy az anyag kisimuljon, könnyebben lehessen vele dolgozni.

A következő munkafolyamatot, a *tarkázást* külön helyiségben, a *tarkázóban* végzik (4. kép). A *kézimintázás*nál az anyagot a *tarkázóasztalra* fektetik. Az asztal síkja kb. 25—30 fokos szögben meg van döntve, hogy a nehéz és nagy szakértelmet igénylő munkát megkönnyítse. Lapja pedig simára kifeszített vastag posztóval van leterítve, a rugalmas alapon ugyanis könnyebb és szebb a mintázás. A tarkázás eszköze a *forma*, 20×20, 30×30, stb. cm méretű, fogóval ellátott falap, melynek sima felületébe faragták a mintát. A minta kialakítása a faragás mellett vagy azt kiegészítve rézdrótok és lemezek segítségével is történt. A régebbi famintákat a 19. század közepétől váltották fel a rézdrótból kialakított formák. A faragott minták általában nagyobb foltfelületet adtak, a rézdrót pedig már aprólékosabb, finomabb kidolgozású minták kialakítására is alkalmas. A mezőkövesdi műhely kb. 250—300 db kézimintával rendelkezik



3. kép. A keményítő gép

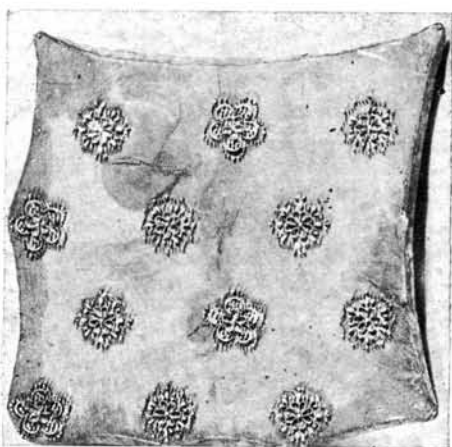
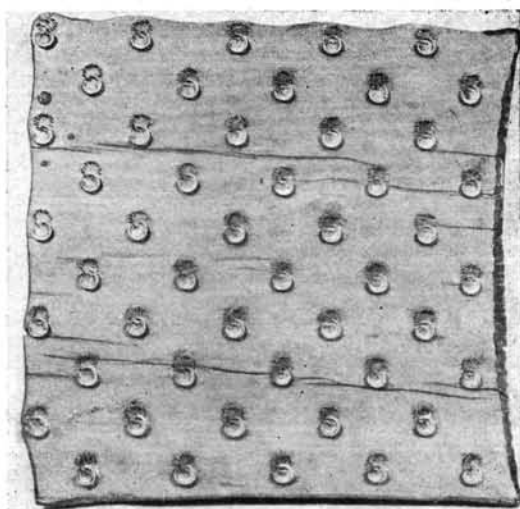
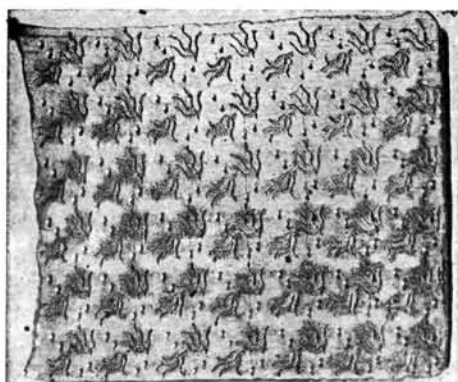


4. kép. A tarkázás

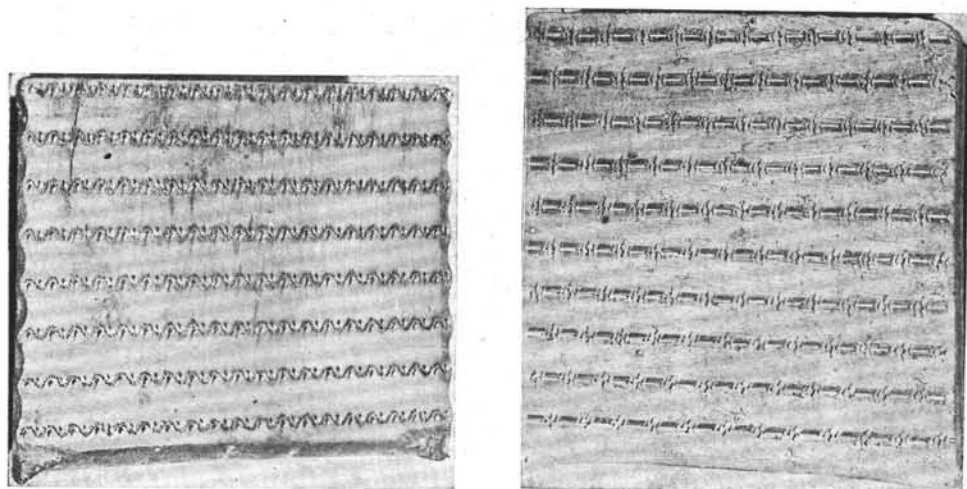
(5—8. kép). A minták nagy része Esztergomból és Gyöngyösről származik. A monori festőtől is kaptak néhányat, aki maga is készített formákat. A műhelyek között szokásos volt az is, hogy egy-egy mester néhány mintát elcserélt egymással, hogy felújítsák a készletet.

A tarkázó asztal mögött áll a *sasi*, a mintázásnál használt fedőanyag, a *pap* tárolására szolgáló edény, egy kb. 60×60 cm-es láda, benne két, egymásba illeszkedő fakeret. A láda aljába sűrű keményítőt öntenek, erre helyezik a keretet. A keretbe kenik mintázásnál a fedőanyagot, a papot. A keményítőn rugalmasan fekszik a keret, ezzel biztosítják, hogy a formát a pépbe belemártva a mintafa minden részére egyenletesen és megfelelő mennyiségben kerüljön a mássza.

A mintázás anyaga, a *pap* ólomvegyületek, rézgalic, gumiarábikum és más anyagok keverékéből készül, különféle követelményeknek megfelelően különféle összetételű lehet. A különböző alapszínű és minőségű kékfestő kelme készítéséhez más és más összetételű, külön receptek szerint készült papot használnak. A különböző színű kékfestő mintázásához szükséges fedőanyagok készítésének receptje a műhely legrégebbi, 1909-ből származó pénztárkönyvéből:



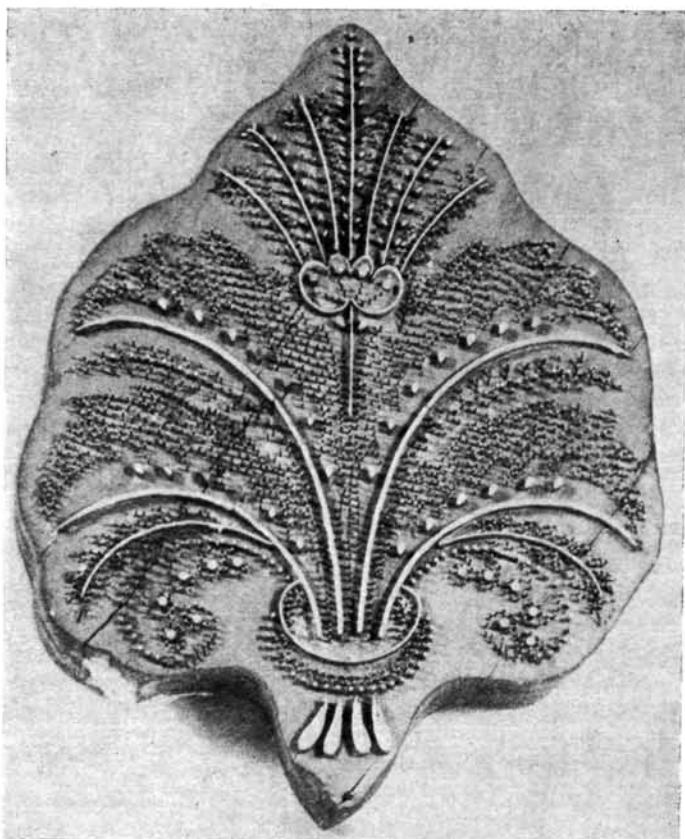
5. kép. Ruhára, kötényre való minták: a) csirkelábas, b) fülbevalós, c) „minden asszony kötőjére való”, d) rózsás



6. kép. Ruhára, kötényre való minták



7. kép. Rámás kötőre való bordűr minták: a) kalászos, b) margarétás, c) rózsás



8. kép. Kendő sarokmintája

Sárga pap: 3,5 l víz, 3 kg Bleichcukker, 75 dkg silberglett, 15 dkg faggyú, 5 dkg minium összefőzve.

Fehér pap: 7 kg budai föld, 5 kg Bleichcukker, 5 kg Salpäter, 1 kg timsó, 3,75 kékkő, 1 golyó grünspon (rézrozsda), 5 kiló gumi összefőzve.

Fekete pap: 1 liter víz, 3 dkg klórsavas káli, 3 dkg kékkő, 3 dkg szalmiáksó, 8 dkg keményítő, összefőzve, lehűlés után 11 dkg anilinsó.

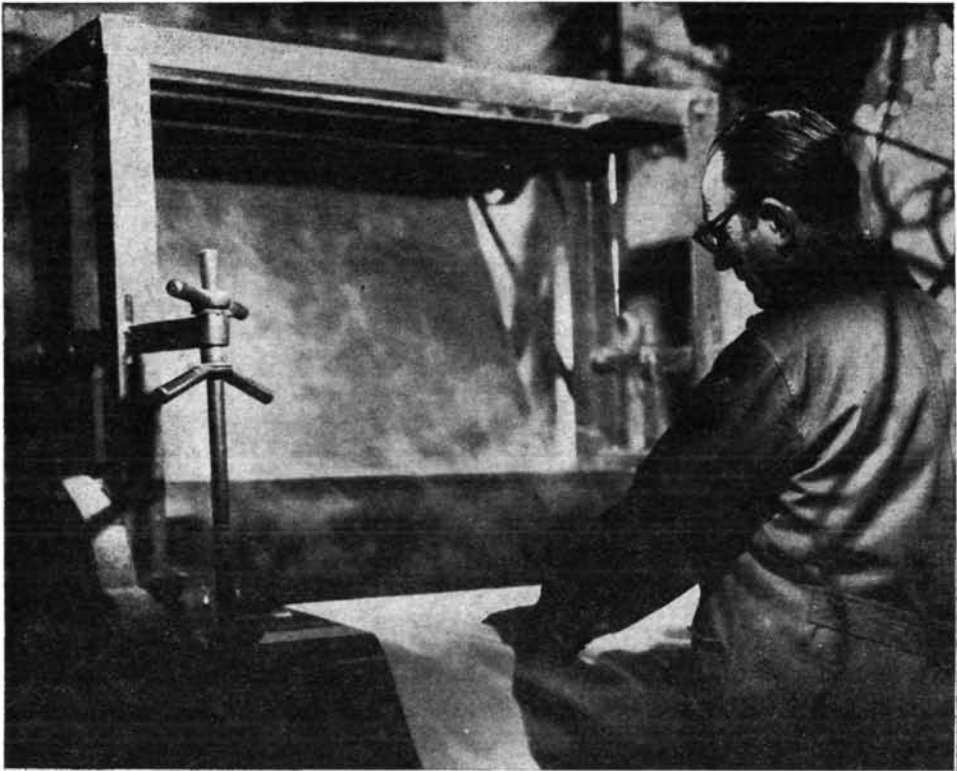
A tarkázást ma már gépesítve, *Perrotin-mintázóval* végzik, melyet 1966-ban Székesfehérvárról a gyárból szereztek be, amikor ott átálltak a hengernyomásra. Gépi mintázással két-három ember 1 óra alatt 100-120 métert tarkáz meg, míg kézzel óránként csak kb. 10 métert. A gépi tarkázás tehát rendkívüli mértékben megnövelte a kapacitást, az igényesebb munkákhoz, valamint bordűr minták és abroszok készítéséhez azonban ma is használják a kézi formákat. A megtarkázott anyagot az asztal fölötti lécszerkezetre húzzák fel hullámvonalban lelógatva, így szárítják. Minél tovább szárad ugyanis a fedőanyag a kelmén, annál erősebben tapad az anyaghoz és szigetel, annál bátrabban lehet festeni.

A festés a *kipaszobában* történik (9. kép). A helyiségben körben párosával 8 *festőkád* áll. A betonból épített, kb. 2,5 méter mély, földbe süllyesztett kádak, *kipák* átmérője másfél méter. A kádak fölött a mennyezet gerendáira szerelt csigaszerkezetről *ráfok*, vaskarikák lógnak kötélén. Erre a vasszerkezetre erősítik fel a festendő *kelmét* és a csigaszerkezet szigetelésével beleengedik a *kipába*. Az anyagot a ráfok szélén levő horgokba sűrűn beleakasztva feszítik ki, így egy vég is elfér rajta. A *ráfnak* két típusa van: a *csillagráfra* körbevezetve, belülről kifelé csigavonalban haladva, a *koronaráfra* pedig kígyóvonalban akasztják a festendő véget.

A festés *indigócsávéban* történik. A *csáva* elkészítése gondos munkát kíván. Az indigót régen amorf állapotban kapták, lisztfinomságúra össze kellett törni. Eredetileg kézi munkával, vastörővel, majd az 1922-ben vásárolt gépi meghajtású indigótörő mozsárral, nagy vasgolyók segítségével végezték ezt a munkát. A finomra megtört indigót meleg vízben feloldják, majd marószódát is adnak hozzá, hogy lágyítsák a kemény vizet. A festőanyag elkészítését *csávázásnak*, vagy *serfolásnak* nevezik. A csávához 400 literes fakádba frissen oltott meszet készítenek. A kb. 50 kg meszet összekeverik a 12,5 kg indigóból



9. kép. Festés indigócsávéban, a *kipában*



10. kép. Indanthrén-festés az átalakított keményítőgépen

készült melegvizes oldattal, majd egy vödörnyi, kb. 30 kg vasgálicot adnak még hozzá. Az elkészített oldat sárgás színű folyadék. Az 500 literes festőkádat négyötöd részig töltik meg a csávéval. Ebbe a festőfolyadékba engedik bele a ráfon lógó kelmét. Mintegy 10 óra hosszat, reggel 6-tól délután 4 óráig festettek egy adagot. 25-30 percig hagyták a kelmét a kádban leeresztve, aztán felhúzzák a levegőre. A levegő és az oldott indigó érintkezése következtében oxidációs folyamat játszódik le. A kelme, mely a csávából felhúzza sárgászöld színű, a levegőn sötétedni kezd, kékké válik.

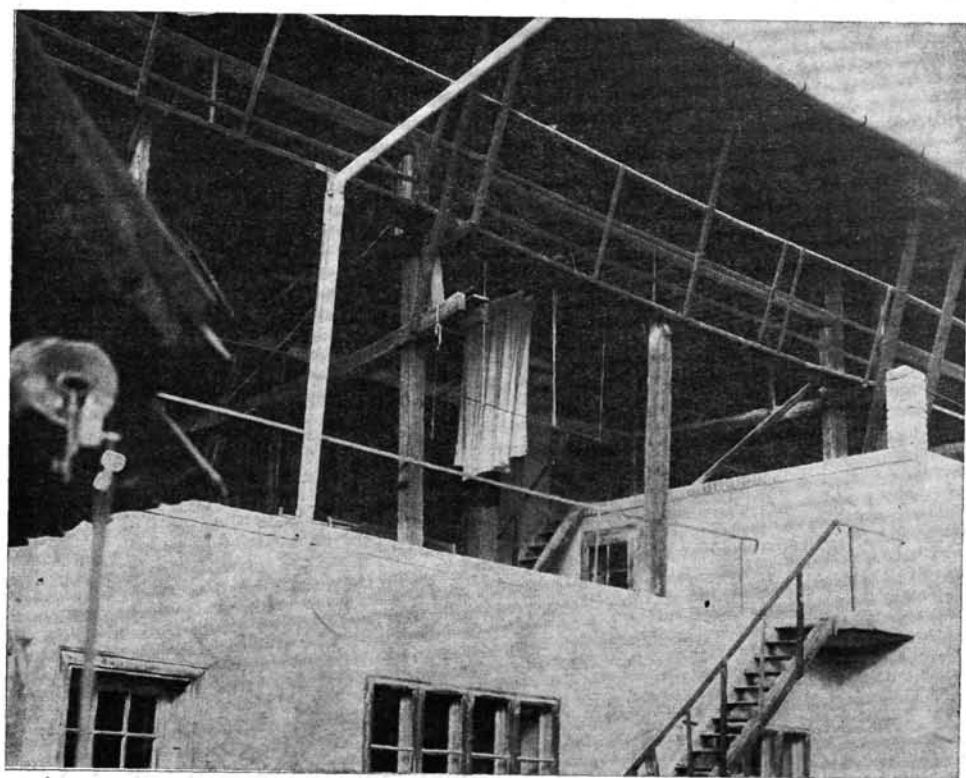
A felhúzott kelme rétegeit egy másfél méter hosszú, vékony bottal, az ún. *hűtőpálcával* szokták szétválasztani, megmozgatni, hogy egyenletesen érje a levegő, egyenletesen színeződjön. Ezt a levegőztetést, majd ismétlődő festést 12-szer ismétlik meg, azaz 12 *cúgot*, húzást kap a kelme, amíg a megfelelő színt eléri.

1952-től alkalmaznak *indanthrén* festést is. Ezt nem a kipákban, hanem az erre a célra átalakított keményítőgépen végzik. 10 percenként 100 métert festenek meg ezzel az eljárással. A világosabb kék színű kelme két-háromszori festés után nyeri el a kívánt színmélységet (10. kép).

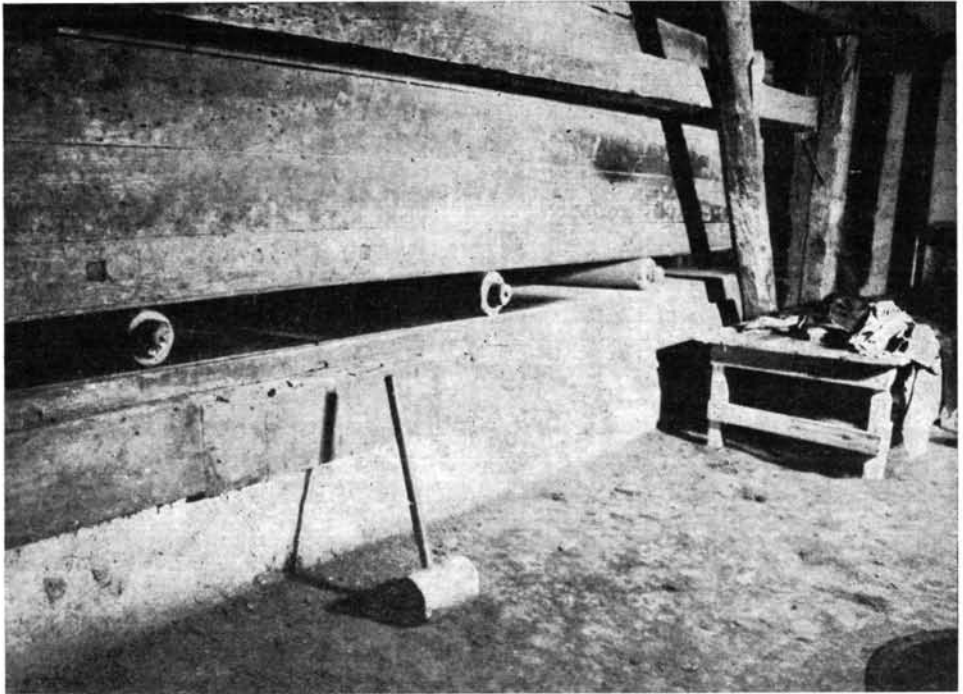
A festés után, ha nem volt sürgős, csak másnap mosták ki a kelmét. Addig leszáradt és jobban rögzítődött a festék. Kádban, meleg, gyenge kén-savas vízben mosták át a végeket, ez leoldotta a rögzítő anyagot, a *papot*. Alatta nem festődött meg a kelme, mivel ott nem érte az oxidáció, előjött a fehér minta. A savazás után többszöri tiszta vizes öblítés következik, hogy a savas vizet teljesen eltávolítsák a kelméből. A tisztára mosott végeket ismét keményítik, hogy szép tartása legyen az árunak.

A mindenkori szárítást a szárítópadláson végzik (11. kép). A kb. 25 méter hosszú nyitott padlástérben lécszerkezetre teregetik ki a végeket. 1926-ban építettek a műhelyhez fűthető, zárt téliszárítót, mely az időjárástól függetlenül megoldotta a munka egész évi folyamatosságát.

Ha kiszárad a kelme, nem lehet szép simára mángorolni, ezért mángorlás előtt enyhén belocsolják a végeket, majd összehajtogatva, és esetleg egy kicsit lenyomtatva hagyják átnyrkosodni. Az egyenletesen átnedvesedett végeket gondosan és egyenletesen kifizítve *görgőkre* hajtják fel. A műveletet *pámolás*-nak, *felverés*nek nevezik. Ezután kerül a görgőn lévő kelme a mángorló alá. Az igénytől függően hosszabb-rövidebb ideig mángorolják, járattják a görgőt



11. kép. A szárítópadlás



12. kép. A mángorlószekrény



13. kép. Vásároló helyek

a hatalmas, mintegy 8 méter hosszú és több mint száz mázsa súllyal terhelt mángorlószekrény alatt (12. kép). A mángorlószekrényt, bár eredetileg lóhajtású volt, már régóta motormeghajtással működtetik. A fényesre, keményre mángorolt kész árut régebben rőfbe szedték, ma méterbe hajtogatják.

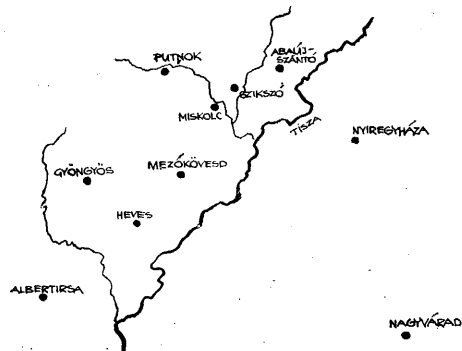
Az áru értékesítésének módjai közül a hagyományos és egyik legjövedelmezőbb a vásárolás volt. Egészen a második világháborúig rendszeresen el-

jártak a környék jelentősebb vásárait (13. kép). A vásári körzet kb. 30-40 km sugarú volt.⁹ Tiszanánán, Poroszlón, Füzesabonyban az első világháború után külön árulóbódét építettek, de a többi vásárban is bérelt helyük volt. Az említett helyeken az évi négy vásáron mindig ott voltak, Tiszafüredre, Mezőkeresztesre, Gelejre, Kömlőre, Egyekre pedig évente kétszer mentek el. Az egyes vásárok időpontjai megoszlottak egész évben. Januárban Poroszlón volt az első, márciustól október végéig aztán majdnem minden hétre esett egy, december elején pedig Füzesabonyban volt az utolsó vásár.

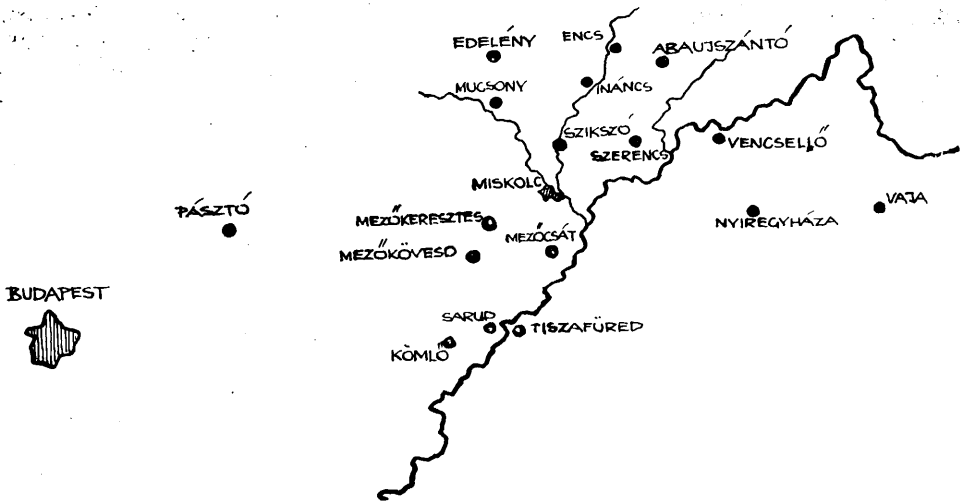
Az 1920-as évek elején kétoldalt bedeszakázott, hosszú vásározó szekeret csináltattak, ezen, négy nagy vásározó ládában szállították az árut. A vásárban általában nyolcan árultak, a mester és az eladók maguk is kékfestő inget viseltek. Egy nap alatt, reggel fél 7-től délután 4 óráig eladtak 2-3000 méter árut is.

A vásári körzetet egyrészt a távolság, másrészt viszont a kereslet szabta meg, alakította ki. Ezen a területen viszonylag egységes volt az igény, ugyanazt az árut keresték. Az alföldi részeken és a Jászságban világosabb színű festő kelme volt a divat, illet viszont Mezőkövesden nem is készítették. Más volt az igény a nógrádi palóc területeken is. Más, távolabbi vidékek vásárain tehát nem is tudták volna megfelelően értékesíteni az árut, így a dél-borsodi és dél-hevesi részek igényeinek hasonlósága alakította ki a termelés profilját. Az *orange*, a narancsmintás festőkelme az egész területen divatos és keresett volt. Minden vásárra 30-40 véget vittek belőle, és az eladott áru tetemes részét az orange adta. Mivel a mezőkövesdi műhelyben illet festeni nem tudtak, Gyöngyösről, Kovács Gyula kékfestőtől vásárolták, sőt a nagy kereslet miatt még Budapestről, nagykereskedőtől is rendeltek ilyen többszínnyomású árut. A *kékmintás* kelme főleg a Tisza-vidéken volt keresett, a tiszánánai, tiszafüredi és kömlői vásárokrá vittek belőle legtöbbet. A *sárgavirágú* kékfestő a Bükkalján volt a legdivatosabb, főleg Noszvajon, Szentistvánon, Cserépfalun és Bükkzsércen hordták. Itt, valamint a Mátra-vidéken volt nagy divat a *rámás kötő*, ezért főleg e környék vásárait vitték a rávaló bordürrmintás kelmet.

A helybeliek és a közvetlen környék keresletét a csütörtöki heti piacokon elégítették ki. A pénztárkönyvek adatai alapján végzett összehasonlítás szerint



14. kép. A kékfestő műhely kereskedő hálózata az első világháború előtt



15. kép. Kereskedő hálózat az 1920-as években

a heti piacon értékesített áru mennyisége hozzávetőlegesen csak egyharmad része az országos vásárokon eladottakénak. Ennek okát egyrészt abban kereshetjük, hogy a matyó viseletben nem volt nagy jelentősége a kékfestő kelmének,¹⁰ a matyó falvak lakói által vásárolt áru mennyisége tehát nem lehetett számottevő, másrészt a heti piacra csak a közeli néhány település lakói jutottak el.

Az értékesítés harmadik módja a felvásárlók, kereskedők hálózata. Az üzem átvétele és az első világháború kitörése közötti néhány évben alakult ki a megrendelő kereskedők köre. A legjelentősebb árumennyiséget ekkor a nyíregyházi, szikszói, hevesi és albertirsai kereskedők rendelték. Néhány évig Nagyváradra is szállítottak árut (14. kép). A széleskörű kereskedőhálózat a 20-as években épült ki (15. kép). Abaújban, Szabolcsban és a Tisza mentén 16–18 településről is rendelték a kövesdi kékfestő kelmét. A felvásárlók száma egyre növekedett, 1927-ben már 22 jelentősebb és rendszeres megrendelőt tartanak nyilván. A 30-as években, a gazdasági válság okozta hanyatlás után ismét emelkedik a megrendelők száma, sőt újabb területtel, Békés megye néhány településével bővül a kereskedelmi kapcsolatok köre (16. kép). Bár ezeknek a távoli vidékeknek a szín- és mintagényei eltérőek voltak, de a nagytételű megrendelés egyben biztos értékesítést is jelentett, így megérte a közeli vidékeken esetleg nem keresett szín és minta előállítását.

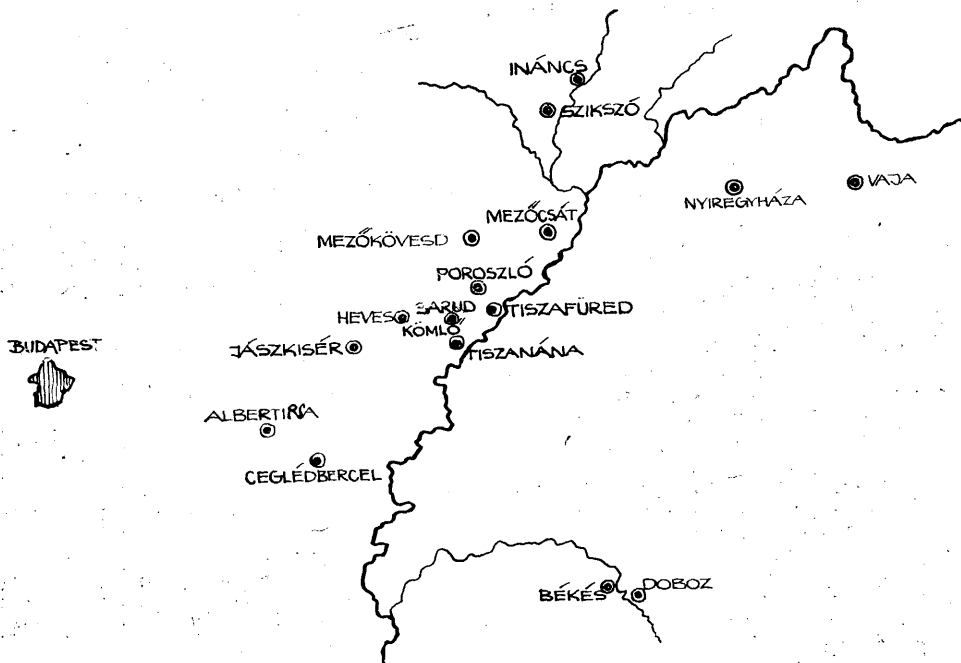
Nyíregyházára 1911-től a 40-es évek második feléig rendszeresen szállítottak árut, főleg zöldmintásat, ez mennyiségében is a legnagyobb megrendelések közé tartozott. 1924–27 között egyidőben 3 nyíregyházi kereskedővel is volt kapcsolatuk, közülük Pál Józsefné és Gutyán János több mint 20 évig volt a mezőkövesdi műhely rendszeres megrendelője. A másik jelentős felvásárló központ Szikszó volt. A kapcsolat a második világháborúig rendszeres a szikszói kereskedőkkel is. 1924–27 között 4 szikszói megrendelőjük volt, közülük is kiemelkedik Sandrik József, aki 1920 és 1947 között az üzem legnagyobb meg-

rendelője, egyszerre 30—40 véget is szállítottak neki. 1925-ben 97 500 000 pengő értékű árut rendelt, ez megközelítőleg 200 vég kelme.

1945 után néhány évre fellendült az ipar, bár a nyersanyaghiány miatt nem új árut készítettek, hanem használtakat festettek újra. Ekkor vezették be a kelmefestést is. Vásárolni akkor már nem jártak, csupán a helybeli országos vásáron árultak, de a heti piacon még néhány évig rendszeresen ott voltak. A kereskedő felvásárlók száma is jelentősen lecsökkent, erősen szűkült az a körzet, ahova a mezőkövesdi kékfestett kelme eljutott. Pesti kereskedőknek szállítottak még jelentősebb mennyiséget piaci árusításra. A népviselet elhagyása, a kivetkőzés rohamosan megszüntette egy-egy falu vagy vidék kékfestő igényét. Jellemző példa erre Hévízgyörk, amely évekig a legjelentősebb község volt a megrendelők között, aztán hirtelen megszűnt az igény, egyszerre levették a viseletet.

A termelésben újabb fellendülést a kékfestő kelme városi divatban és lakáskultúrában való megjelenése hozott az 1960-as évek végétől. A mai kékfestő divat a világosabb színű indanthrén festést igényli, s ez teljesen háttérbe szorította a hagyományos igények sötétebb színű, indigóval festett kékfestő kelméjét. A műhely jelenleg nagy mennyiségben csak háziipari szövetkezeteknek, főleg a hevesi HISZÓV-nek dolgozik.

A mezőkövesdi kékfestő üzem működésének, valamint az áruértékesítés módjainak és területeinek vizsgálata sajátos vonásokra utal. Az egyes kézmű-



16. kép. Kereskedő hálózat az 1930-as években

iparos műhelyek termékeikkel általában csak a közvetlen környezet igényeit látták el. A vásározási körzetek is viszonylag szűk, 30—50 km sugarúak voltak, a termékek az országos kereskedelemben, távoli területek keresletének kielégítésére csak ritkán kapcsolódtak be. A mezőkövesdi műhely azonban olyan területen működött, ahol a közvetlen környék, főleg a matyóság csekély kékfestő kelme igényének ellátása nem tudta volna jövedelmezővé tenni a termelést, fenntartani az üzemet. A vásározás mellett így elsősorban a kiépült széleskörű kereskedő hálózat volt a termékértékesítés legjelentősebb tényezője. Az 1930-as években a kereskedőktől származó jövedelem már több mint másfélszerese a vásározásból származó bevételnek és többszöröse a heti piacokon eladott áru értékének.

A felvásárlók által Magyarország keleti felének nagy területeire jutott el a mezőkövesdi kékfestő kelme. Ezeknek a területeknek a nagy mennyiségű keresletét pedig az egyes vidékek (főleg Békés, Albertirsa, Budapest környéke, Nyíregyháza) jelentős nemzetiségi lakossága magyarázza. Nemzetiségek lakta területen ugyanis sokkal jelentősebb és változatosabb volt a kékfestett textil felhasználása mind a viselet, mind a lakáskultúra vonatkozásában.¹¹

A mezőkövesdi kékfestő műhely működésének különös vonása tehát az a jelenség, hogy olyan területen funkcionált, ahol a közvetlen környéken ilyen jellegű jelentős, üzemet fenntartó kereslet nem volt. Az üzem tehát nem a szűkebb környezet igényeire épített, nem e vidék textiláru kereskedelmébe épült bele, a műhely üzemeltetése csak más, távoli vidékekkel kiépített jelentős kereskedelmi kapcsolat révén volt biztosítható.

JEGYZETEK

1. Vö. *Domonkos O.*, 1959—1961. 79—85.
2. Vö. *Domonkos O.* (1961. 225.) térképen mutatja be a pápai kékfestő műhelyben 1869—1929 között megfordult segédek lakóhelyeit.
3. A soproni iparkamara területén 1876-ban 139 kékfestő üzem működött (vö. *Domonkos O.*, 1961. 227.). A miskolci Kereskedelmi és Iparkamara 1881. évi jelentése szerint Gömörben 25, Borsodban 5 kékfestő dolgozott ugyanezen időszakban (A Herman Ottó Múzeum Helytörténeti Adattára, a továbbiakban: HOM. HTA. 53.3042.1.).
4. HOM. HTA. 53.4635.1.
5. Jelentősebb tanulmányok e témában eddig csak a Dunántúlra vonatkozóan jelentek meg: *Domonkos O.*, 1961.; *Domonkos O.*, 1964.; *Domonkos O.*, 1969.; *Domonkos O.*, 1971.
6. A kisszámú miskolci kékfestő közül a század elején Giret Béla dolgozott a legtovább. 1891-ben váltott iparigazolványt, majd halála után a 20-as években özvegye vezette a műhelyt. A másik miskolci kékfestő, Strauss Emil műhelye a század elejétől a második világháborúig működött. Jelentős volt a környék ellátásában a putnoki kékfestő műhely. Stropm József, Rimaszombatról, Vozáry Sámuel műhelyéből Putnokra kerülve 1891-ben jelentette be az üzem megindulását a kamarának. Az irányítást 1914-ben fia vette át, s 1958-ig dolgozott, mint kékfestő, kelmefestő és mángorló (HOM. HTA. 53. 2740.1.).
7. „A kereskedelemügyi miniszter úr 144.335/XI. 1931. számú elvi rendelete szerint a kékfestés 1922. XII. törvénycikkbe iktatott ipartörvény 13. paragrafusának 30. pontja alatt említett és iparigazolvány alapján gyakorolható képzéshez kötött kelme- és fonálfestő ipar munkakörébe tartozik” (A miskolci Kereskedelmi és Iparkamara Közleményei XXII. 1931. okt. 30. HOM. HTA. 53.3042.1.)
8. *Domonkos O.*, 1971. 152.
9. Vö. *Domonkos O.*, 1974. 22.

10. Matyó területen a kékfestő ágynemüként való felhasználása csak az első világháború előtt volt ismeretes. A matyók egyébként főleg *sure*-nak használtak kékfestőt, ez egészen a kivetkőzésig általános volt a viseletben. Szentistvánon a század elején volt divatos a nyakbavaló festőkendő sárgavirágos bordűrös mintával. Tardon hordták a rámás kékfestő kötőt és hátrakötös festő fejkendőt. A *testállót* készítették még apróvirágos kékfestő kelméből.
11. Vö. *Domonkos O.*, 1964. 130.

IRODALOM

- Domonkos Ottó*, 1959—1961. Adatok a miskolci festő céh megalakulásához. A Herman Ottó Múzeum Évkönyve, III. 79—85.
- Domonkos Ottó*, 1961. Fejezetek a nyugat-magyarországi kékfestés történetéből I. Ethn., LXXII. 200—236.
- Domonkos Ottó*, 1964. Fejezetek a nyugat-magyarországi kékfestés történetéből II. Ethn., LXXV. 121—154.
- Domonkos Ottó*, 1969. Haladó mozgalmak tükröződése a kékfestés mintakincsében. Arrabona 11. 177—199.
- Domonkos Ottó*, 1971. A csornai kékfestő műhely. Arrabona 13. 110—167.
- Domonkos Ottó*, 1972. A pápai kékfestő múzeum. In.: Műszaki Múzeumok Veszprém megyében, Veszprém, 7—23.
- Domonkos Ottó*, 1974. A kisipar néprajzi kutatása. Ethn., LXXXV. 18—34.
- Györfy István*, 1956. Matyó népviselet. Budapest
- Horváth Terézia*, 1972. Kapuvár népviselete. Néprajzi Közlemények, XVI—XVII. 482.
- Malonyai Dezső*, 1922. A magyar nép művészete V. A palócok művészete. Budapest
- Nagy Dezső*, 1958. Kékfestés és textilminták. Cegléd
- Sági János*, 1905. Dunántúli kékfestés. Népr. Ért. VI.

DIE BLAUFÄRBER—WERKSTATT ZU MEZŐKÖVESD

(Auszug)

Das Blaufärbergewerbe ist ein kaum erforschtes Gebiet unter den verschiedenen Handwerkszweigen. Das Gewerbe der Blaufärber hat sich zu Anfang des 17. Jahrhunderts zuerst in Transdanubien und Oberungarn verbreitet. Dementsprechend nahm es eine bedeutende Stellung sowohl bei den Gewerben als auch in der Volkskunst, besonders in den genannten Gebieten, ein. Die wissenschaftlichen Bearbeitungen dieses Themas bezogen sich daher bis jetzt nur auf das Gebiet von Transdanubien. Der Verfasser möchte die bisherigen Kenntnisse über die Blaufärberei mit Daten aus Nordungarn ergänzen. In den Mittelpunkt seiner Abhandlung stellt er den Anteil und die Rolle der Blaufärberei an bzw. in der Kleidung.

In Nordungarn hat sich die Blaufärberei durch die Ausstrahlung der oberungarischen Werkstätten verbreitet. Die ersten in Nordungarn ansässig verbreitet. Die ersten in Nordungarn ansässig gewordenen Meister haben in Oberungarn bzw. in Transdanubien gelernt, und zwar in angesehenen Werkstätten. Eine spätere Erscheinung dieser Ausstrahlung ist die Werkstatt von Mezőkövesd. Der Verfasser summiert die historischen Angaben zu dieser Werkstatt, die während ihres loojährigen Bestehens eingeführten technischen Veränderungen, Modernisierungen. Er skizziert die Faktoren, dank derer die Werkstatt die Krisen im Gewerbe überstand und bis auf den heutigen Tag erfolgreich arbeitet.

Die Werkstatt von Mezőkövesd konnte die wechselnden Bedürfnisse der Gemeinde in den vergangenen Jahrzehnten befriedigen und die benachbarten Ortschaften laufend mit Material versorgen. Die Ware wurde an Ort und Stelle verkauft oder mit Fuhrwerken in die benachbarten Ortschaften gebracht. In der Werkstatt waren je nachdem 6—10 Arbeiter tätig. Augenblicklich sorgt der Meister selbst — unterstützt von 1—2 Gehilfen — für die Herstellung und den Verkauf der Produkte. Die geschichtliche und arbeitstechnische Untersuchung der Werkstatt hat neben Fragestellungen auch mehrere Feststellungen ermöglicht. Einerseits spielte Mezőkövesd eine Vermittlerrolle im Warenaustausch zwischen Oberungarn und der Grossen Ungarischen Tiefebene — auch im Bezug auf die Produkte der Werkstatt — andererseits gibt die Untersuchung Einblick in das kaum erforschte Gebiet der Geschichte der Matyo-Trachten, die aus Blaufärbermaterial hergestellt wurden. Die Bedeutung dieses Materials in der Entwicklung der Mezőkövesder Bauertrachten kann als neuer Aspekt in der Untersuchung angesehen werden.

Márta Fügedi