

# A MISKOLCI GÖZTÉGLAGYÁR RT. KÖEDÉNY- ÉS KÁLYHAGYÁRA TÖRTÉNETE

IFJ. TÚRY JÓZSEF

A *Miskolci Gőztéglagyár Részvénytársaság Köedény- és Kályhagyára* megalapítása *Túry József* nevéhez fűződik. A kerámiához, illetve agyagiparhoz való kapcsolata és érdeklődése bizonyára onnan ered, hogy családjának felsőbányai ága, amely aranybányászattal foglalkozott, a bányászat melléktermékét, egy plasztikus agyagot, kezdte felhasználni fazekasáruk készítésére, ami végül is a családban a fazekasipar megalapításához vezetett. A familia Csepregi Károly ága foglalkozott először fazekassággal s az ő műhelyükben, Felsőbányán, ragadta el a Túry család apraját-nagyját az agyag, korong és tűz „varázsló” ereje.

A Miskolci Gőztéglagyár igazgatósága 1911. év augusztus 22-én hívta meg Túry Józsefet igazgatójának, aki akkor mint a Miskolci Erzsébet Fürdő ügyvezetője a fürdő továbbfejlesztésén dolgozott. Az első években – a háborús években is – Túry József a vállalat két miskolci – Gyöngyvirág utca végén lévő, valamint a hejőcsabai és a görömbölyi – telepeit fejlesztette, modernizálta s a termelést felfokozta. A telepek gyártmányai voltak: kézi- és géppel sajtolt falitéglák, lyukasztott és üreges téglá, boltozati téglá, falburkoló díztéglák és alaktéglák minden formában, valamint sima és hornyolt fedélcserепek és alagcsövek. Ezek az építészeti kerámiák kiváló minőségűek és szép piros színük miatt keresettek lettek egész Észak-Magyarországon.

Előrelátható volt, hogy a csabai kapui téglagyár telepe bele fog esni Miskolc város terjeszkedési vonalába. A nyitott agyagbányák óriási gödröket, az anyagot fedő réteg felhalmozása kis hegyeket képeztek. Ugyanakkor az agyagréteg leapadt. Mindezek hozzájárultak a téglagyártás csökkentéséhez, majd végleges beszüntetéséhez.

1918-ban Túry igazgató megnyerte a téglagyár vezetőségét a csabai telepen egy edénygyár megindítására. (Az igazgatósági tagok között volt *Koos Soma*, *Koos Miksa* volt miskolci edénygyáros bátyja, aki különös érdeklődést mutatott a terv iránt.) A munka hamarosan megkezdődött és Túry József maga vezette a szervezési munkálatokat, a gyártás technológiájának kidolgozását, anyagbeszerzést és kísérletezést.

A szárítószínekből modern munkahelyek létesültek, korongosműhely szárítóállványokkal. A meglévő üzemképes Hoffman-féle körkemence, ami jó állapotban volt, egyelőre a Görömbölyön gyártott és idefuvarozott áru égetésére lett használva. Ugyanabban a kemencében lettek kiegészítve a téglával és fedélcseréppel együtt az új edénygyárnak első termékei, a mázatlan virágcserепek is. Úgyszintén az első művészi terrakotta darab, egy 3 méteres, agyagból megmintázott propeller és turulmadár, mely a miskolci repülőter főbejáratát díszítette. A kemencében zárt tokokban máz és angobe kísérleteket végeztek.

Az első darabok 1908-as felsőbányai fazekas tanfolyam eredetű színes öntőfestékekkel s mázakkal voltak ellátva. Ugyanezeket a színes fedőmázakat használták a téгла és fedő-cserép mázolására. A felsőbányai recepteket *ifj. Csepregi Károly* küldte.

1919 tavaszán egy új, nagy épületet kapott az üzem. Az új helyiségbe egy kis búbos fazekaskemencét építettek, amelyben az agyag- és mázas kísérletek folytatódtak tovább.

1895-ben Ungváron fazekasok és cserépkályhások továbbképzésére szakiskola létesült: a „Magyar Királyi Állami Agyagipari Szakiskola”. Célja hazánk agyagiparának fejlesztése szakképzett iparosok nevelésével. Az iskola jól volt berendezve és a tanulóinak az elméleti és gyakorlati szakismereteit gazdagította. Ungváron képzett agyagiparosokkal, fazekasokkal és csempekályhásokkal az állam minden részében találkoztunk, akik mindenütt sikerrel dolgoztak. Egnéhányan Amerikába is kivándoroltak, ahol – többek között – *Petrovics Andor* hírnévre tett szert. Az iskola 1919 tavaszáig működött, mikor Ungvár Csehszlovákiához került. Túry József közbejárására a Magyar Királyi Kereskedelemügyi Minisztérium jóváhagyta az ungvári szakiskola Miskolcra való áthelyezését. A kétéves oktatás 1919. szeptember 1-én kezdődött meg a göztéglagyár csabai kapui új kőedény- és kályhagyárában. Az iskola jól ismert igazgatója, *Papp János* magával hozta *Hoppé* kiváló korongos művezetőt s a *Hevesi* korongos családot, akik mindnyájan, családjaikkal együtt a telepen találtak jó lakást és elhelyezkedést.

Az ungvári szakiskola bekapcsolódása, Papp János igazgató szaktudása és Hoppé bácsi korongos formaalkotó művészete nagyban hozzájárult a sikeres kezdethez mind a tanítás terén, mind a gyár megindulásánál.

A vállalat híre terjedt s rövid időn belül több Ungváron végzett fazekas és cserépkályhás jelentkezett s beolvadva az üzembe, segített a termelés fokozásában.

1920-ban Miskolc város ipari kiállításán, a Városháza nagytermében láttuk először a Miskolci Göztéglagyár RT. építészeti kerámiái mellett az új kőedény- és kályhagyárának termékeit. Körülbelül 550 darab használati edény- és díszáru, két cserépkályha s 30 darab dísz- és fali-tégla – amit a göztéglagyár az 1908-ban épült katolikus főgimnázium épületének gyártott – volt kiállítva. A fazekas- és használati edények között voltak: tűzálló edények, vizeskorsók, tejesköcsögök, dupla fedelű dohánytartók, lekvárbödönök, asztali és konyhaedények, pálinkás-, moka- és kávé-, valamint teáskészletek, bögrék, kannák és füles fazekak. A díszműáruk: virágtartók, lapos, füles kulacsok, fali dísztányérok, padlóvázák, tálak, kancsók és kiskorsók, dobozok és hamutálcák, bokájok, vizeskanták és bonbonierek.

A gyár ez alkalommal mutatta be cserépkályháit, egy mangános, barna simacsempést és egy rézzel színezett, világoszöld mázas, féldomborműves majolika típust. A kályha az Ungváron végzett és Miskolcon letelepedett *Komarnicki* kályhásmester műve volt, aki a csempe formálásától a felállításig mindent maga végzett.

A népies jellegű gyártmányok mind kézi munkával készültek, legnagyobb részük a korongon. A díszműáruk kézzel festett, magyaros népi motívumokkal és stilizált virágmintákkal voltak díszítve s a minták mezőkövesdi, kalotaszegi és erdélyi hagyományokon alapultak. A konyha- és tűzálló edények a barnamázás bunzlai és a linelisan sgraffitózott, barna angóbos znaimi edényekre emlékeztettek. Ezekkel a típusú edényekkel nőttek fel nagymamáink s ezért ezek közkedveltek lettek.

Az eddigi eredményben és a kiállítás sikerében nagy része volt e sorok írójának, aki édesapja biztatására és szorgalmazására nemcsak az első végzett növendéke volt az is-

kolának, hanem elhatározván a családi szakma folytatását, beletanult az üzembe s bedolgozta magát az iskola mellett az üzemvezetésbe, amit ő még 3 évig folytatott Miskolcon. 1924 őszén a kerámiaipar tanulmányozására és felsőiskolai szakképesítés elnyerése végett külföldre ment, ahol később a kerámiaipar különféle ágaiban mint szaktanácsadó szerepelt. Tevékenysége kiterjedt 18 államra, Európában és Észak-Amerikában, ahol 1936-ban saját üzemet alapított s mai napig díszműáru- és építészeti kerámiát állít elő.

A további fejezetekben a miskolci kőedény- és kályhagyár termelésének részletes leírása következik: a használt agyagok és azok előkészítése, megmunkálása – formaalkotás – díszítés angóbbokkal, festékekkel, mázakkal s ezen anyagok elkészítése és használata – mázolás, égetés, eladás és fejlesztés.

A nyersanyagokat különféle helyekről szerezték be. A helyi (csabai) agyag csak téglagyártásra volt alkalmas. A fazekasáru- és kőedény gyártására alkalmasnak ismert görömbölyi és tapolcai agyag feltárása megoldást ígért helyi anyagellátásra. Ezekhez az agyagokhoz közelfekvő kaolinok, homok- és mészpát hozzáadásával remélhető volt egy jó massa kidolgozása. A görömbölyi telepen két igen jó használható agyag volt. Egy kékes-szürke, igen plasztikus és egy sárgás, homoktartalmú agyag. Mindkettő szénsavas meszet tartalmaz. 50–50 százalékos keveréssel igen jól korongozható volt. A cserép az ólmos fazekasmázat repedés nélkül tartotta. A tűzön való melegítést nem bírta s ezért az ebből készült fazekak főzésre nem voltak használhatók. A szürkés színű, a kiégetés után sárgás-fehér tapolcai agyag tűzálló volt (30–31 Seeger-cone olvadásponttal). A kézi formázásra nem volt nagyon alkalmas, de görömbölyi kék agyag és homok hozzáadásával korongolásra és tűzálló edény készítésére használható volt.

Az első masszát a két görömbölyi agyagból az ottani téglagyári agyagyúróknak keverték és dolgozták meg, s készen hozták be az edénygyárba, ahol – ha az idő megengedte – hevertették, ami képlékenyebbé tette. A megjavított massa, ami a tapolcai és a görömbölyi kékes agyagokból készült, vízben volt feloldva és homok hozzáadása után keverve. Aztán átszűrve egy nagy, szabadban lévő, téglával kirakott iszapolóban lett ülepítve, amíg gyúrható állapotig megszikkadt. A gyúrógépen kapta meg a massa az utolsó keverést, feldolgozást a formázásra. A szűrés különösen kívánatos volt a tapolcai agyag használatánál, az agyagban előforduló szemcsés mészt eltávolítása végett.

A kályhacsempe gyártásához a poltári agyag beszerzése volt szükséges mind a szín, mind a képlékenység (plaszticitás) végett. Az 50–50 rész tapolcai és poltári agyag homok hozzáadásával a fent leírt módon volt preparálva, ami kiváló kvalitást adott a csempe gipsz formába kézzel való beformázására. Igen jó minőségű kvarchomokot kaptunk a miskolci üvegyártól, amit mind a masszában, mind a mázakban használtunk. Idővel a csempe masszában a homokot samott liszttel helyettesítették, mint soványító, jó eredménnyel.

A formaalkotás kezdetben az ungvári Hoppé bácsi kezében volt, aki rendkívül finom érzékű és sokoldalú korongos volt. Egyaránt szerette korongozni a népies kis kancsót és a klasszikus padlóvázát, eltekintve attól, hogy egy vagy több darabból készült-e. Ahol fülre volt szükség, azt felhúzta korongon s aztán kézzel formázta felragasztás előtt. Több formát esztergályozással finomított ki.

Hevesi bácsi született fazekas volt, akinek a keze (tenyere) mértéke és a magasságot jelölő pálca elég volt ahhoz, hogy 40–50 darab teljesen egyforma terjedelmű és mértékű tejskőcsögöt, vagy edényt korongozzon egy nap alatt.

Később egy formaalkotó csoport alakult, melynek Hoppé bácsin kívül *Papp János*, *Horn Béla*, valamint *id. és ifj. Túry József* voltak tagjai. Az új forma nem mindig hozta meg az eredményt. A falusi lakosságnak meg voltak a saját tapasztalatai. A „művésziesebben” kinéző, karcsúbb tejeskőcsögöt a vásárlók nem értékelték úgy, mint a régi hasas csuprot, amiben a tej jobban feladta a fölét és ez a célszerűség alapfeltétele volt az edény sikerének.

Művészi téren felvettük az összeköttetést helyi művészekkel s megismerkedtünk *Bernhard Ákos* vezetése alatt kialakuló művésztelep tagjaival, akik nagyrészt Budapestről, az akadémiáról jöttek nyári tanfolyamokra, amelyeket a volt miskolci szanatórium és vízgyógyintézet épületeiben tartottak. Ezek a fiatal művészek mind érdeklődést mutattak a kerámia iránt s próbálkozásukkal inspiráltak bennünket. A miskolci művészek közül *Meininger*, *Nyitray* és *Nyilas Samu* kísérleteztek velünk. Samu az avasi templom tornyát mintázta meg kis plasztikában, amit mi azután agyagban kivitelezünk.

A domborműves művészi kerámia megkezdése *Muhics Sándor* iparművész tanár nevéhez fűződik. Muhics egy miskolci művésztelepen tett látogatása alkalmával meglátogatta az edénygyárat. Habár ő textil- és freskóművész volt, hamarosan felismerte a lehetőségeket, amiket a kerámia nyújt. Rövid időn belül 6 domborműves modellt bocsátott rendelkezésünkre, amelyekről negatív formákat öntöttünk gipszből. A következő darabok voltak a kollekciónban amiket kivitelezünk: egy 25 cm-es fali plakett (vallásos jellegű), egy kontúrvonalalaiban kivágott 25 cm-es angyal, egy háromoldalas, három lábón álló váza, nyakkal (25 cm), egy lapos, ovális alakú, 25 cm-es kulacs és egy hatoldalú, fedős bonboniere (táncoló, zenélő kis angyalok és stilizált virágsokor relief). A legeredetibb volt egy csikós kulacs, amelynek formáját egy lapos, kerek edény öt ujjal való benyomása eredményezte. A kulacs homlokzatát egy lovon vágató csikós, a másik oldalát pedig „Miskolc 1922” dombormű díszíti, futó növény stilizált girlandjai között. Egy világosvörös, majolikamázal mázolt darab e kulacsok közül ma ifj. Túry József tulajdonában van, amit ő Hollandiában talált. Muhics Sándor munkája, egy újszerű magyar barokk kerámia.

A kályhagyártásban nagy segítséggel volt az ungvári végzettségű, Miskolcon letelepedett kályhásmeister, Kormarniczki. Az ő szaktudása segített a csempék és a többi kályhaformák negatívjának elkészítésében (gipszből), a csempék formázásában, mázolásában és égetésében. Mint tanult kályhás, ő építette fel a gyár első cserépkályháit a miskolci kiállításon.

A gyártmányok angóbbal, festékekkel vagy mázzal voltak díszítve. A fehér, vagy színes angóbbal – amit magunk készítettünk –, vagy az egész darab le volt öntve, vagy csak egy minta volt azzal ráfestve. A sima fehér öntőföldre néha színes angóbbal festettük, vagy írókáztuk a mintákat. Az öntőföldbe való sgraffito is népszerű volt. Az erdélyi kék, vagy fekete sgraffitos mintát a sötét színű angóbnak egy fehér alapanyagú formára való ráöntésével, majd kikarcolásával értük el. A festékeket vagy máz alá, vagy a nyers máz felé vittük fel ecsettel. Az utóbbi technika szép, lágy kontúrokat eredményezett. A díszített darabok egy színtelen, átlátszó mázzal voltak bevonva.

A díszítés legnagyobb részben *Horn Béla* miskolci rajztanár munkája volt. Annak dacára, hogy az agyagiparban nem volt előzetes ismerete, rövid idő alatt elsajátította s bedolgozta magát az angób festés technikájába. Horn Béla tervei eredetiek voltak s alkalmazkodtak a formákhoz és technikához. Túry József inkább a máz alatti festékeket

kultiválta, ecsettechnikája az anyagszerúséget követte. A gyár első két díszített darabja egy angóbos és egy máz alatti festékkel festett kulacs volt, amit ő tervezett és festett.

Mind a fazekasarura, mind a díszárura kezdetben vagy átlátszó, színtelen, vagy fémoxidokkal színezett nyers mázakat használtunk. Ezek eredetileg ólomtartalmúak voltak, mert fényesebbre égtek ki a fazekaskemencében. Az első mázaink a felsőbányai receptek alapján készültek. Jó mázakat kaptunk Debrecenből, *Tóth József* kerámiai üzletéből. Később a meisseni *dr. Julius Bidtel* cég frittelt mázait használtuk a díszített díszműárura, amelyek a máz alatti színeket élénkebben hozták ki. A Bidtel-féle majolikamázak szép, lágy színűek voltak s egy világos-vörös színű különösen jól aláárnyalta a Muhics-féle domborműveket, amikre ezenkívül világos- és kobaltkék mázakat is használtunk.

Az edények belül mind beöntéssel voltak mázolva, a fazekasedények pedig kívül ráöntéssel. A tejesköcsögöket és vizeskancsókat tisztaság szempontjából kezdtük kívül is mázolni, míg meg nem tudtuk, hogy a mázatlan cserép hűvösebben tartja a folyadékot. Egy másik eset, amikor a célszerűség győzött a külső fölött.

A kályhacsempék és kályharészek bemártással, vagy ráöntéssel voltak angóbírozva és mázolva. Az angóbok, festékek és mázak egy kőmalomban, kézi erővel voltak megőrölve. Az első égetési kísérletek a meglévő körkemencében történtek, míg a kis fazekas, direkt lángú búbos kemence felépült. Nemsokára ezt egy négyszögletes, hosszú, emeletes, visszacsapó lángrendszerű fekvő-kemence váltotta fel. A kemence felfűtésére hosszúlángú fát használtak. A kemencében az alacsonyabb hőmérsékletű helyeket bisquit (mázatlan) áru égetésére (*zsengelésre*) használták ki.

Igen fontos volt a magas ólomtartalmú fazekasmázaknak kisebb mennyiségű ólomot tartalmazó, frittelt mázakra való kicserélése. Megkezdtük a kőedénygyártáshoz szükséges bórsavas fritték készítését. Az ólomot, bóraxot, szódát (hamuzsirt) tartalmazó keveréket a kemence magasabb hőfokán tégelyekben olvasztottuk meg. Megzúzás után kaolin, vagy agyag és szénsavas magnézit hozzáadásával a mázat kőmalmokon megőröltük. Fehér és színes óntartalmú ( $\text{SnO}_2$ ) fedőmázakat is készítettünk s itt-ott használtuk a színes alapanyag letakarására, a fajance-effektus, illetve küllem elérésére.

Amíg a gyártás haladt előre, állandóan dolgoztunk a massa és mázak megjavításán. A nyersanyagkutatás ezzel párhuzamosan haladt. Agyagokat és kaolinokat vizsgáltunk meg, próbáltunk ki Sárospatakról, Abaujszántóról, Sátoraljaújhelyről, Szendrőből és Szerencsről valamint több távolabbi helyről. A tardi kvarcot is kipróbáltuk. A kísérleti munkában segítségre volt egy kisméretű, de elég jól berendezett laboratórium.

Égetett agyag sablonokat is készítettünk, tányérok masszájának a korongozó gipszformára való ráformázására. Tartók hiányában a sablonokat kézzel tartottuk. Mindezen munkák mellett állandóan dolgoztunk a gyártmányok minőségének megjavításán és a gyártás fejlesztésének feladatain.

Az új miskolci kőedény- és kályhagyár kialakulása érdeklődést keltett nemcsak helyi viszonylatban, hanem az ország többi részeiben is. Túry József igazgató barátai és összeköttetései révén az agyagiparban és kőedénygyártásban szerepelt vezető emberektől erkölcsi és praktikus támogatást kapott. Többen meglátogatták az üzemet és szaktanácsal segítettek. Az elsők között volt *dr. Grofcsik János* egyetemi tanár, aki Papp János szakiskolai igazgató meghívására jött el Miskolcra, a *Pruzsinszkiak* Bélapátfalváról (kőedény- és kályhagyárosok), *Ulrich Károly* Sárospatakról (kaolinbánya szakértője), *Fischer Emil* kőedénygyáros Budapestről és *Balló Ferenc* kályhagyáros Kassáról jöttek, s több napot töltöttek velünk.

A Zsolnay–Mattyasowsky család Pécsről, valamint a hollóházi vezetőség meghívtak gyárunk megtekintésére, legszívezebben fogadtak és elláttak tanáccsal. Szintén segítettek *dr. Basch Lipót*, a kispesti gyár műszaki vezetője, *Gáldi Marcell*, a szentlőrinci gyár, később a kispesti gyárak vezérigazgatója és *Eleőd Kende* Körmöcbányáról. Meg kell említeni, hogy a Göztéglagyár RT. igazgatósági és felügyelő-bizottsági tagjai és alkalmazottai mindnyájan nagy érdeklődéssel és segítséggel kísérték az edénygyár sorsát. (*Dusbaba Vilmos, Hollender Béla, Koos Soma, Liechtenstein László, Róbert Emil, Schrecker Emil* és mások.)

A termelés mellett az eladás megszervezése és kiszélesítése volt a legfontosabb. Kezdetben, de később is az eladás a gyári raktárból történt. A falusi fazekasedényt szekerek vitték a falukba, ahol az eladás egy régi rendszer szerint úrméret szerint történt. A köcsögöket egyszer töltötték meg búzával a vevőasszonyok, vagy másfélszer kukoricával, árpával. Ezt a rendszert igen kedvelték, mert ellátta élelemmel alkalmazottainkat.

Háztartási edények hasonlóan szekerekről és vaskereskedésekben kerültek eladásra. A *Pigay üzlet* Miskolcon sokat segített. Díszműáruinknak a Széchenyi utcán levő, elegáns Koos Soma-féle üveg- és porcelánüzlet adott külön helyet a kirakataiban, ami különleges presztízst biztosított az árunak. Azonkívül több üzlet kis kirakataiban voltak darabok elhelyezve. A gyár részt vett állandóan kiállításokon is. Nagy esemény volt az, amikor 1922-ben termékei a budapesti árumintavásáron voltak kiállítva. Az ízlésesen megtervezett kiállítás főleg a díztárgyakat mutatta be. Június 17-én, a megnyitás napján az egyik látogató, *Radványi István* műkereskedő (Budapesten, az Apponyi tér 5. szám alatt volt akkor díszműáru üzlete) ajánlatot tett, hogy megveszi a kiállított tárgyak minden darabját. A kiállítás végén odaszállítottuk a körülbelül 200 darabból álló kiállítási anyagot s ettől az időtől kezdve a Radványi cég az új miskolci kerámiák megbecsülője, terjesztője és állandó utánrendelője volt. Jóleső látvány volt kerámiáinkat az üvegpolicokon és a kirakatokban évekig ott látni Budapest egyik legelőkelőbb üzletében. A darabok (egynéhány a Muhics-kollekcióból), mielőtt az üzlet végleg becsukódott 1950-ben, már mind el voltak adva. Egy utolsó darabot 1975 nyarán találtam Radványi István (aki 1957-ben halt meg) unokahúga Párizsi-közi lakásában. A kis kőedényváza (ami görömböly–tapolcai agyagból készült) máz alatti festékekkel van díszítve s az alján látható „Miskolc–1922” felírás, ami kétségtelenül az én kezem nyoma.

A darabok legnagyobb része kézzel festett védjeggyel van megjelölve, ami az avasi templom tornyát ábrázolja, a hegyen egy fával. A dombvonal alatt egy „M” betű jelzi, hogy Miskolci kerámia (készült 1919 és 1924 között). Néha a festők nevének kezdőbetűi is láthatók, festve, vagy bekarcolva: HB Horn Béla, vagy T ifj. Túry József.

Miközben a gyár fejlődött, a külső telep rendezése is megkezdődött. Édesapám terve volt egy kis kertes, virágos telepet létesíteni s azzal kapcsolatban egy virág- és zöldségkertészetet felállítani. Az első teendő volt az agyaggödörök betöltése és a szabad nagy területek és dombok planírozása. Miután ez megtörtént, a szentistváni furikosok segítségével egy üvegház és melegágyak felépítése következett. Egy fiatal sváb kertész segítségével virágokat és zöldségféléket kezdtünk termelni és eladni. Ugyanakkor a gyár környéke rendezett és színpompás lett a virágoktól, amik megtalálták útjukat az edénygyárba a cserepekbe és virágtartókba, s gyakran ezekkel együtt kerültek eladásra. A zöldegek az alkalmazottak személyi szükségleteit is kielégítették.

Említésre méltó, hogy a vállalatban mindazok, akik részt vettek a tanításban, termelésben és fejlesztésben, a legjobb együttműködéssel és jóakarattal segítettek. A vállalat jó munka- és munkáviszonyok között, jó anyagi körülmények között működött.

Amint előbb már említettem, én 1924 őszén tanulmányútra és továbbképzésem céljából külföldre mentem. Édesapám 1932-ben bekövetkezett halála után értesülesem és tudomásom a miskolci kőedény- és kályhagyár működéséről egyre hiányosabb lett. Annak idején, az építkezés megindulásával a részvénytársaság összpontosította és kifejlesztette a téglá- és fedélcserép gyártását a görömbölyi telepen. Valószínűnek látszik, hogy az edénygyárban a szakemberek és szakmunkások elöregedése és az új, fiatal utánpótlás hiánya okozott némely nehézséget.

Amikor elhatároztam, hogy megírom a Miskolci Góztéglagyár Rt. kőedény- és kályhagyár történetét, ezt egyrészt azért tettem, hogy megtiszteljem mindazok emlékét akik részt vettek ebben a vállalkozásban, másrészt pedig abban a reményben, hogy az ő törekvésük, munkájuk és ideájuk szolgálni fog – mint egy szem a láncban –, fenntartani a lehetőségét egy maradandó művészi kerámiatermelés kialakulásának Miskolcon, az én szülővárosomban.

## **GESCHICHTE DER TONGUTGESCHIRR- UND KACHELFABRIK DER MISKOLCER DAMPFZIEGELEI AKTIENGESELLSCHAFT**

(Auszug)

Die Gründung der Tongutgeschirr -und Kachelfabrik der Miskolcer Dampfziegelei Aktiengesellschaft knüpft sich an den Namen von József Túry. Der Verfasser, der jüngere József Túry nahm auch selbst tätig an der Gestaltung der Miskolcer Keramikherstellung in den 20-er Jahren teil. In seiner vorliegenden Schrift erinnert er sich an diese Epoche der Fabrik bzw. der Tongutgeschirrherstellung.

Die Miskolcer Dampfziegelei beschäftigte sich zur Jahrhundertwende in erster Linie mit der Herstellung von Ziegel-und Baukeramik. Im Jahre 1918 hat József Túry den Verwaltungsrat der Fabrik dafür gewonnen, auf dem Hejőcsabaer Gebiet des Betriebs eine Geschirrfabrik in Gang zu setzen. Nach dem inneren Umbau, mit der Erwerbung neuer Mitarbeiter in führender Position, mit der Ausgestaltung neuer Technologie hat der Betrieb bedeutende Ergebnisse auf dem Gebiet der Geschirrherstellung erreicht. Im Herbst von 1919 wurde die Staatliche Tonindustriefachschule von Ungvár nach Miskolc übersiedelt, von nun an gehörte auch die Ausbildung der neuen Fachleute zu den Aufgaben der Fabrik.

Im Jahre 1920 sind an der Industrieausstellung der Stadt Miskolc neben den Baukeramiken auch die Produkte des neuen Tongeschirr- und Kachelbetriebs der Fabrik erschienen. Sie waren grösstenteils Töpferwaren und Gebrauchsartikel, aber es gab unter ihnen auch Galanteriesachen. Dieses Mal hat die Fabrik ihre ersten Kachelöfen ausgestellt.

Die Fachleute des Betriebs haben stets Beziehungen zu anderen ungarischen und ausländischen Keramikfabriken unterhalten und ihre Ergebnisse in ihrer eigenen Arbeit mit Erfolg verwendet. Man hat eine selbständige formgestaltende Gruppe zustande-

gebracht und nahm die Verbindung zur-sich bildenden-örtlichen Künstlerkolonie auf. Damals begannen die Versuche, Kleinplastik herzustellen, deren Initiatoren auch örtliche Künstler waren. Der Anfang der Herstellung der plastischen Kunstkeramik knüpft sich an den Namen des Kunstgewerblers Sándor Muhai.

In der Abhandlung können wir der Veränderung des künstlerischen Geschmacks und der Produktenstruktur auf der Spur folgen und durch die Schilderung der Probleme des Absatzes auch die Wirkung der Fabrik und den Verbreitungskreis ihrer Produkte.

*jüng. József Túry*