

# NÉPRAJZI ADALÉKOK VISEGRÁD–LEPENCE LELŐHELY ÁRPÁD-KORI ÖTVÖSMŰHELYÉHEZ

GRÓH DÁNIEL

A dunai vízlépcső építésének keretében végzett leletmentő ásás során – egyebek között – Árpád-kori településmaradványokat tártunk fel Visegrád–Lepence térségében.<sup>1</sup> Az egyik ÉNy–DK irányú nyújtott gödör – amelynek ÉNy-i végében II–III. századi hamvasztásos császárkori sír volt – leletanyaga alapján (bronzolvadék, salak, bronzhuzaldarabkák, kisméretű olvasztótégelyek stb.) és a réteghez köthető emlékanyag alapján XI–XII. századi műhely maradványa (1. ábra). A továbbiakban a régészeti megfigyeléseket néprajzi adatokkal szeretnénk kiegészíteni.<sup>2</sup>

1991 augusztusában a Barcaság Ény-i sarkában lévő, románok lakta Feketehalom településén jártam. Hétköznap lévén, a XIII. században épült, erődített templom környéki főtéren nagy sokadalom volt. Itt sikerült megfigyelni egy cigány ötvös műhelyét, munkáját.<sup>3</sup>

A mester és társa törökülésben a földön foglaltak helyet, előttük újságpapírra kiterítve a szerszámkészletük: kézikalapács, kapakalapács,<sup>4</sup> reszelő, három kombináltfogó, egy csipőfogó, ötféle fanyeles vasár és véső, szorító keret, csipesz, csavarhúzó, fúvócső, két gyűrűtágító (vékony, 25–30 cm hosszú, enyhén kúposodó farúd), üllők. Egy dobozában valamilyen só (kristályos fehér anyag), (fogó)rongyok és egy üveg denaturált szesz egészítette ki az együttest. A kisiparos a helyszínen készített gyűrűket az asszonyoknak, lányoknak. Sajnos idő hiányában nem sikerült az ékszerkészítés egész folyamatát rögzíteni, így csak az általam megfigyelt illetve hallott műveletekről számolhatok be.

Az üllőt, melynek kb. 5x5 cm-es, négyzetes feje alul gúla-, esetleg kúp alakú hegyben végződik, a földbe szúrták. Nagyon hasonló a Szlovákiában, Pozsonyban és Nyitrán előkerült VIII–IX. századi példányokhoz<sup>5</sup> (2. ábra). Az egyik üllő forma fából volt, rajta körben, peremesen tapló parázslott, ennek közepén az olvadt fém – talán ezüst – látszott. Ebből a cseppfolyós anyagból vett ki a mester egy kis mennyiséget. A fém megmunkálását a kis vasüllőn kezdte. Villámgyorsan és ügyesen kialakította az egyszerű ékszer (gyűrű) formáját és miután egy kissé lehűtötte – erre szolgált egy kis tégelyben az említett fehér só oldata – a megrendelő ujjméretéhez igazította a tágítóval.

Igen érdekes volt látni, ahogy a tűz élesztéséhez szükséges fújtatót pótolta. A szájába vett egy keveset a spiritusból és a fúvócsövön keresztül ráfújta a lángra. Ezzel a módszerrel elérte, hogy amíg dolgozott, a kis mennyiségű fém állandóan olvadt, folyékony állapotban maradt.

A fenti megfigyeléseket ki kellett volna egészíteni szóbeli információkkal is, erre azonban megfelelő segítség hiányában nem nyílt lehetőség.

1 A lelőhellyel kapcsolatos eddigi irodalmat lásd a HOMÉ jelen kötetében *Gróf*, 1993.

2 i. m.

3 A kisiparos nem tűrte a fényképezést, ezért csak egy színes dia készült a műhelyről (Bodgál, 1965).

4 *Dr. Kós*, 1972. 65.

5 *Bialeková*, 1981. 21.

Az eddigiekben ismertetett műhely jelenségei, jellemzői párhuzamba állítva a Visegrád–Ipeleci fémmezmunkáló műhely leleteivel és a régészeti megfigyelésekkel, lehetővé tesznek néhány gondolatot a hasonló objektumokkal kapcsolatban.

Mint ismeretes az ötvösség fogalma a középkor folyamán sokáig egy komplex foglalkozást jelölt.<sup>6</sup> Ebben az értelemben az ötvösmester egyszemélyben végezte a nemesfém feldolgozásának egész munkafolyamatát, továbbá zománcozott és – ha szükséges volt – az ékköves berakás feladatát is megoldotta.<sup>7</sup> A magas színvonalú királyi, és az alig gyengébb kvalitású városi és kolostori műhelyek kézműves technikái között a lemezek öntése, préselése, domborítása, forrasztása, a különféle vésések, dróthúzás, filigránmunka, kőbefoglalás egyaránt megtalálhatóak voltak. Csak a XIX. század végére vált el egymástól az aranyműves, ékszerműves, ezüstműves és drágakőmetsző szakmája.<sup>8</sup> A XIX. századra kialakult vidéki ötvösműhelyek elsősorban vagy kizárólag ékszert készítettek, többen tömegárut, az ún. parasztlátort gyártották.<sup>9</sup> Az ékszerkészítés specialistái pásztorok és cigány rézművesek voltak. Termékeik elterjedtek a magyarságnál is, elsősorban az Alföldön és Erdélyben.<sup>10</sup> Egyes ötvösközpontok vonzáskörzetében (pl. a Duna mentén) helyi stílusjegyek is feltűntek és fellelhető nyomokban a régi híres magyar ékszerkultúra és pompaszeretet emléke.<sup>11</sup> Ennek ellenére a magyarság jóval kevésbé ékszerkedvelő, mint pl. a délszlávok.<sup>12</sup>

Az ötvösmesterek termékeiket műhelyekben, üzletükben, vásárokon, búcsúban árusították.

A XIX–XX. században a magyar falusi nép azokat a mestereket nevezte ötvösöknek, akiktől ékszereit vásárolta. A közelmúltig parasztékszereket készítettek Győr, Komárom, Érsekújvár, Esztergom, Pápa, Székesfehérvár, Óbuda, Buda, Pest, Vác, Gyöngyös, Eger, Miskolc, Debrecen, Kecskemét, Szeged és Baja városában.<sup>13</sup>

A rézműves mesterséget – melynek keretében a sárgarézműves a réz öntésével foglalkozik – elsősorban pásztorok, parasztok, cigányok gyakorolják.<sup>14</sup> Egyik ága a csengőöntés.<sup>15</sup> Ecsedy I. leírja egy parasztműhely berendezését és a munka folyamatát, ennek ellenére állíthatjuk, hogy a csengőöntés jellegzetesen vándorfoglalkozás. A cigány kovácsnak általában műhelyre nincs szüksége, mivel ritkán dolgozik egy helyen,<sup>16</sup> többnyire a lakóhelye környékén lévő falvakban vándorol. Egy ilyen vándorműhely egy batyuban elfért, a mester a munkálatokhoz szükséges tárgyak (öntőforma, tégely) egy részét – adott esetben – az öntés helyszínén készítette el. Theophilus presbyter által bemutatott középkori ötvösműhelyben a mester és tanítványa a földön ülnek, lábukat egy erre a célra kialakított gödörben tartják, térdük fölött az asztal, hogy a nemesfémhulladék el ne vesshessen.<sup>17</sup> (Érdekes, hogy Theophilus által felsorolt legfontosabb szerszámok, melyek egy ötvösnek szükségesek, egy-két speciális eszköztől eltekintve – mutatis mutandis

6 Biringuccio, 1986. 62; Theophilus, 1986. 78; Marosi, 1987. 369., 247–248.

7 Balogh–Oszóczy, 1979. 132; Biringuccio, i. m. 66; Theophilus, 1986. 147–148.

8 Balogné, 1983. 8–9.; Oberfrank, 1986. 113.

9 Horváth T., 1977–78. 220.

10 Timaffy, 1973. 229.

11 A X–XIII. századig terjedő időszak váltakozó ízlését és felfogását vizsgálva, megállapítható, hogy míg a honfoglaló magyarok a kézműves munkát, így a fémek feldolgozását sem tartották szabad emberhez méltó foglalkozásnak, s azt a szolgánépból származó ötvösök végezték el, addig a jelzett időre előkelő mesterséggé vált és királyaink különösképpen megbecsülték őket. Ebből az időből nagy mennyiségben maradtak fenn gyűrűk, amit a szegényebb nép is viselt, bronzból, ezüzből. Legelterjedtebbek a pecsétgyűrűk. Véssett fejükben címerképpel: sas, oroszlán, isten báránya vagy életfa ábrázolásával vannak díszítve. Héjjné, 1965. 7–9.; Kovács É., 1974. 37.

12 Horváth T., 1977–78. 220–221.

13 Balogné, 1983. 8.

14 Bakó, 1954.; Bodgál, 1965.

15 Ecsedy, 1931.; Roska, 1913.; Bakó, 1954.; Bodgál, 1965.

16 Bodgál, 1965.

17 Theophilus, 1986. 79.

– pontosan megegyeznek a feketehalmi mester készletével.<sup>18</sup> Hasonló volt a csobánkai szegkovács cigányok műhelye: „A munkahely egy csípőmagasságig érő gödör volt, ebben állva dolgoztak. Hideg időben a lábukat még zsákkal is betekerték, hogy ne fájzanak. A gödör körül a talajt asztalnak használhatták, nem volt szükség üllőt tartó tőkére, mindjárt a földön állhattak. A szerszámokat köréje rakták, s munka közben nem kellett hajolgatni, minden a kezük ügyébe akadt.”<sup>19</sup>

A gyűrűkészítés folyamatáról Bakó F. tudósít a tiszai cigányok fémművességéről szólván. A régi pénzből vagy ezüstkanál nyeléből beszerzett „nyersanyagot” tűzbe tették, majd fogóval kivették és sínvas üllőn, vékony lyukasztóval közepén kilyukasztották. Újra tűzbe tették, ráhúzták a vékony lyukasztóra és körülverték kalapácstalppal. Most még egyszer visszatették a tűzbe, kivették, lehűtötték és ráhúzták egy vastagabb lyukasztóra. Ezen is körülverték, majd újra tűzbe tették. Ezután újra lehűtötték és ujjvastagságú lyukasztón körülkovácsolták. Végül ráhúzták a gyűrűt egy ujjvastagságú fadarabra és azon megszeltek, dörzspapírral átfinomították. Rendelésre, készletre is csináltak: „a tanyasi lányok direkt rendelték”.<sup>20</sup>

Végül megemlítjük, hogy a mestereknek ugyanannak az anyagnak az olvasztásához vagy megmunkálásához ugyanazt a tégelyt kell használniuk. Ugyanakkor egy folyamat elvégzéséhez több öntőtégely is szükséges lehet.<sup>21</sup>

A fentebb bemutatott adatok és megfigyelések alapján rekonstruálási kísérletet teszünk a Visegrád–lepencei és a hasonló jellegű régészeti objektumok értelmezéséhez.<sup>22</sup>

1. Mivel gödör készült a munkafolyamatok elvégzéséhez, ezért az időszakosan állandó, *műhelynek* nevezhető objektum. A feltárt régészeti leletek és jelenségek kevesek a fennállási idő meghatározásához;

2. Ugyancsak kevés az anyagunk a műhely rendeltetésének eldöntéséhez;

3. A műhely elhagyása természetesen ment végbe. Ezt a használható szerszámok teljes hiánya bizonyítja;

4. A régészeti jelenség, a 4–5 kis, kör átmetszetű lyuk léte a fentiek alapján az egyetlen bizonyíték, hogy a gödör maga volt a tevékenység színtere. A lyukak keletkezésének lehetséges okai a következők: a) yas- vagy faüllők földbe szúrt szárának nyomai, b) esetleg fűjtatót rögzítő faág nyoma.<sup>23</sup>

5. A leletek és jelenségek együttes értelmezése alapján a műhelyben fémolvasztás, öntés és megmunkálás egy időben mehetett végbe.

18 i. m. 79–85.

19 *Ladvenicza*, 1955.

20 *Bakó*, 1954.

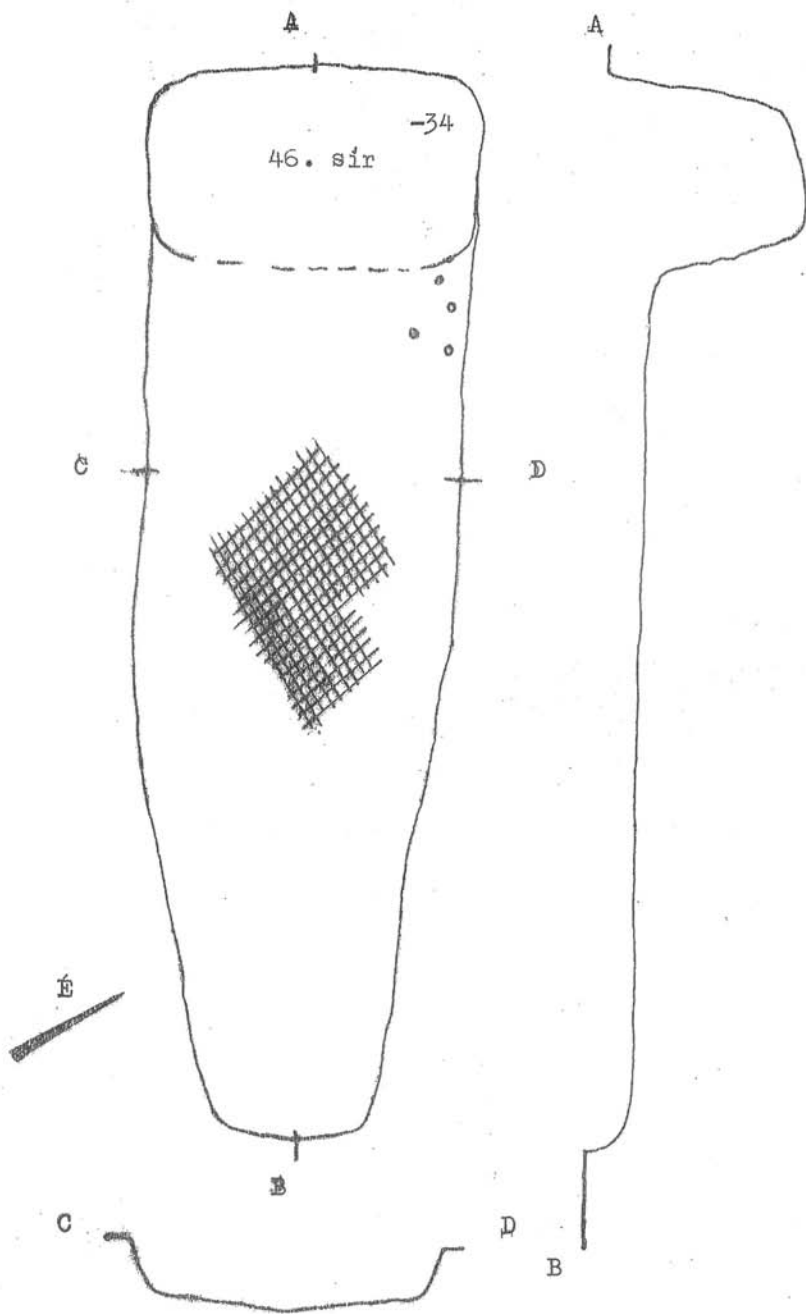
21 *Theophilus*, 1986. 117–119.; *Timaffy*, 1973.

22 A feketehalmi mester távozása után a „műhely”-re némi fémhulladékon kívül csak az üllők földbe szúrt, megmaradt lyukai utalhatnak.


23 *Bodgál*, 1965.; *Roska*, 1913. 221. Itt jegyeztük meg, hogy hasonló üllő-használat ismert a kaszkalapalásnál (*Kiss*, 1926.).

## IRODALOM

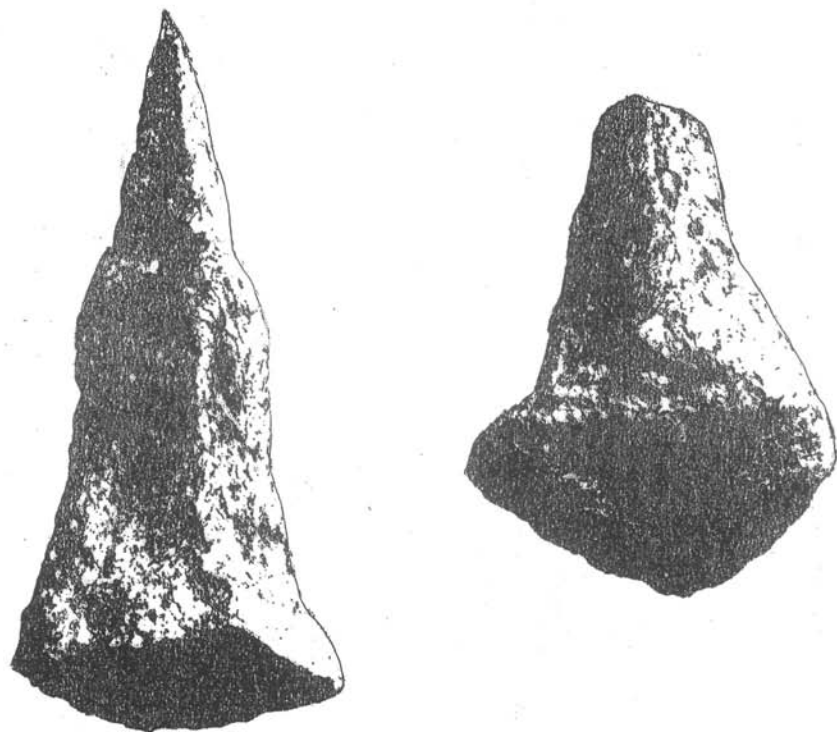
- Bakó F.*,  
1954 A tiszai cigányok fémművészete. Népr. Ért. XXXVI. 239–258.
- Baloghné, Horváth T.*,  
1983 Népi ékszerek. Corvina
- Balogh B.–Oszóczki K.*,  
1979 A nagybányai ötvöscéh a XV–XVII. században. 121–137. In: Művelődéstörténeti Tanulmányok. Kriterion
- Bialeková D.*,  
1981 Dávne slovenské kovácstvo. Tatran
- Biringuccio V.*,  
1986 Pirotechnia (idézi: Oberfrank F., Az aranyművészet története. Műszaki.)
- Bodgál F.*,  
1965 A Borsod-Abaúj-Zemplén megyei cigányok fémművészete. Ethn. CXXVI. 521–546.
- Ecsedy I.*,  
1931 Csengőöntés ősi módon Hajdúböszörményben. Debrecen szabad királyi város Déry-múzeumának 1930. évi működéséről és állapotáról. Debrecen
- Gróf P.*,  
1993 Újabb adatok Visegrád kora Árpád-kori topográfiájához. HOMÉ
- Héjjné Détári A.*,  
1965 Régi magyar ékszerek. Corvina
- Horváth T.*,  
1977–78 Népi ékszerek. BBAMÉ VIII–IX. 219–226.
- Kiss L.*,  
1926 A kasza a hódmezővásárhelyi ember kezén. Népr. Ért. VIII.
- Dr. Kós K.*,  
1979 Toroczkói vasművészet. Népélet és néphagyomány 52–80. Kriterion, 1979.
- Kovács É.*,  
1974 Árpád-kori ötvösség. Corvina, 1974.
- Ladvenicza I.*,  
1955 A csobánkai cigányok szegkovácsolása. Népr. Ért. XXXVII. 227–241.
- Marosi E., (szerk.)*  
1987 Magyar Művészet 1300–1470 körül I. Akadémiai, 1987.
- Oberfrank F.*,  
1986 Az aranyművészet története. Műszaki, 1986.
- Roska M.*,  
1913 Csengettyűöntő készülék. Dolgozatok az Erdélyi Nemzeti Múzeum érem- és régiségtárából. 219–222. Kolozsvár, IV.
- Theophilus presbyter*  
1986 A különféle művészetekről. Műszaki, 1986.
- Timaffy L.*,  
1973 Győri fémművesek. ARR XV. 227–240.



 Öntótégelyek, bronzdarabok

 Lyukak barnásszürke betöltéssel,  
bennük bronzdarabkák

1. ábra. Visegrád-Lepence Árpád-kori fémgyártó gödör



*2. ábra. Vasüllők Pozsonyból és Nyitráról a VIII–IX. századból (Bialeková nyomán)*

**ETHNOGRAPHISCHE BEITRÄGE ZUR ÁRPÁDENZEITLICHEN  
GOLDSCHMIEDEWERKSTATT AM FUNDORT VISEGRÁD–LEPENCE  
(Resümee)**

In einem der am Fundort Visegrád–Lepence freigelegten frühárpádenzeitlichen Objekte kamen u. a. Bronzeschmelze, Schlacke, kleine Bronzedrahtstücke, Schmelztiegel geringer Abmessung zum Vorschein.

Anhand ethnographischer Analogien und Beobachtungen haben wir versucht zu beweisen, daß es sich bei dem Objekt aus dem 11.–12. Jh. um die Überreste einer Werkstatt handelt. Wichtigster Beweis außer dem Fundgut sind mehrere kleine Löcher von einigen Zentimetern Durchmesser, die in der Grube beobachtet werden konnten, in denen – unserer Meinung nach – die Ambosse gestanden haben dürften, deren Parallelen wir in der Slowakei (aus Ausgrabungen) und im Burzenland (als noch heute benutzter Gegenstand) fanden.

*Dániel Gróh*

*Abb. 1*

*Árpádenzeitliche Grube zur Metallbearbeitung in Visegrád–Lepence*

*Abb. 2*

*Eisenambosse des 8.–9. Jh. aus Pressburg und Nitra (nach Bialeková)*

# ЭТНОГРАФИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ К ЮВЕЛИРНОЙ МАСТЕРСКОЙ ЭПОХИ АРПАДОВ НА ПАМЯТНИКЕ ВИШЕГРАД-ЛЕПЕНЦЕ

(Резюме)

В одном из объектов ранней эпохи Арпадов на памятнике Вишеград-Лепенце были обнаружены бронзовый расплав, шлак, кусочки бронзовой проволоки, небольшие плавильные тигели.

На основании этнографических аналогий и наблюдений мы попытались доказать, что этот объект XI-XII вв. является остатком мастерской. Важнейшим доказательством кроме материала является факт того, что в яме было множество отверстий диаметром в несколько сантиметров. Мы считаем, что это следы наковален, аналогии которым известны из Словакии (из раскопок) и из региона Барцашаг в Румынии (живой пример).

Даниел Грох

Рис. 1. Металлургическая яма эпохи Арпадов из Вишеград-Лепенце  
Рис. 2. Железные наковальни XVIII-XIX вв. из Братиславы и Нитры (по Биалековой)