

## KOVÁCSMŰHELY A TÁJHÁZBAN

1998. május 17-én kerül sor a Borsodi Tájház új portáján a rekonstruált falusi kovácsműhely átadására, s ezzel kezdetét veszi a májustól októberig nyitva tartó városi múzeum nyolcadik szezonja. Örömről szolgál, hogy újabb szép kiállító- és bemutatóhellyel gyarapodik múzeumi együttesünk, s egy olyan szakmának állíthatunk emléket, mely mára már kihalófélben van, s csak a művészi kovácsoltvas munkákban él tovább. A kovácsok, a gépészkovácsok munkája egykor nélkülözhetetlen volt a falvakban, és megbecsült tagjai voltak a falu társadalmának, hisz munkájukra, szakértelmükre nap mint nap szüksége volt a falunak. Ők patkolták meg a lovakat, javították meg a szekereket, szerszámokat készítettek és még számtalan más munkát is elvégeztek.

Ezen ősi mesterség szerszámai és munkái kapnak most helyet a tájházban a miskolci székhelyű Melegalakítógyár Kft. anyagi támogatásával, mely segítséget ezúton is köszönjük Varga István ügyvezető igazgató úrnak. A kovácsműhely építését a MONUSZ Kft. végezte, berendezéséhez Hodossy Gyula bácsi nyújtott segítséget, a szerszámok rendbetételénél még Boda Béla segédkezett. Munkájukat köszönjük.

A szerszámok két korábban vásárolt kovácsműhely berendezéséből kerültek tulajdonunkba.

Terveink szerint a műhelyben rendszeresen tartunk bemutatókat, hogy a ma felnövekvő nemzedék is megismerhesse e kiháló mesterség szépségeit, nehézségeit.

E megismeréshez nyújtunk segítséget a kovácsolás történetének rövid bemutatásával Perekházy Károly: Stílus és technika a kovácsoltvas-művességben című könyvéből vett részlet segítségével.

„A vaskovácsolás háromezeréves története a felfelé ívelés és a hanyatlás egymást váltó sorozata. A vasművesség kezdetén az ókori népek kezdetleges technikával, primitív szerszámokkal, a mesterség még gyakorlatlan műveleteivel létrehozott termékei csupán a minimális szükségletek kielégítésére irányultak.

Az ércből nyert vas (bocs- vagy bucavas) megdolgozását, szükség szerinti alakítását a vasművesség legkorábbi szakaszában még kőszerszámokkal végezték, ahogy azt egy Firenzében őrzött egyiptomi relief mutatja. Egy munkás háromlábú széken ülve tartja a fatökre helyezett köüllön nyugvó, megmunkálendő vasdarabot, míg a formálást, a kovácsolást a másik munkás két kézbe fogott, nyél nélküli kőalapáccsal végzi.

A vas formálhatóságának és szilárdságának felismerésével a kőszerszámokat fokozatosan vasanyagúak váltották fel a kézműipar és a mezőgazdaság területén.

A fejlődés további fokán a kovácsolást már vasüllön, vaskalapáccsal végezték.

Az olvasztókat és kovácműhelyeket kezdetben nem a patakok mellé építették – ekkor még a víz erejét sem a levegő befúvásához, sem a kalapácsok mozgatására nem tudták felhasználni -, hanem erdős völgyekbe, ahol a tüzelő helyben termett. Kezdetben ugyanis az ércek redukálására és a kovácsoláshoz kizárólag faszénét használtak, és csak később hevítettek kőszénrel vagy koksszal.

Az ókorban, de még a kora középkorban is primitív módon, nehéz fizikai munkával állították elő a bucavasat. Kezdetben a felszínen is előforduló vagy közvetlenül a felszín alatt vékony rétegekben húzódo gypvasércet vagy mocsáércet ásóval vagy kapával termelték ki. Földbe mélyített, agyaggal tapasztott, félgömb alakú olvasztógödörökben – a természetes széljárás kihasználásával vagy agyagfúvókán át fújtatóval táplált – faszéntüzzön redukálták fémvassá, amely az olvasztógödör aljában képlékeny vasgomolya alakjában, dermedt állapotban maradt vissza. A hőmérséklet nem volt elég magas ahhoz, hogy a vas folyóssá váljék, ezért csak salaktömegbe ágyazott pépes, szivacsos állapotú lágyvastomb, ún. buca képződött. A salakot ismételt hevítéssel, majd a kemence közelében felállított üllön kovácsolással távolították el. Az így nyert vasat általában 5 kg-os, 48...55 cm hosszú, két végén hegyesre kovácsolt orsó alakra formálták, és a végekbe kb. 20 mm átmérőjű lyukat ütöttek. A kihegyezés gyakorlati célja az volt, hogy a vevő ennek kinyújtásából, töréséből és egyéb mechanikai próbákból következtethessen a vas minőségére; a lyuk pedig a szállítást könnyítette, mert a két véget kötélhurokba lehetett fűzni. A kötelet tarisznya módjára a nyakba akasztották, úgyhogy a kéz szabadon maradt, s a súly a hátat vagy a mellét, esetleg a jobb vagy bal oldalt terhelte.

A vasérc redukálására épített olvasztógödörök körülfalazásával annak fejlettebb formáját, a bucakemencét hozták létre. Később a kemencefalak magasításával (a kelták kéményszerűvé fejlesztették) természetes huzat is növekedett, és ennek további fokozására a bucakemencéket – ahol erre mód kínálkozott – a hegyoldalakra építették, így a redukáláshoz szükséges léghuzatot a völgyekből felszálló légáramlat vagy a sziklák közötti légjárás szolgáltatta. A természetes légáramlást a mesterséges fújtatás váltotta fel kézi- és láb fújtatókkal. Ez utóbbit láthatjuk az i. e. 1475 körül készült falfestményen Rekhmenosz fáraó sírjában, amely a karnaki Amon-templom kapuszármányainak öntését ábrázolja. A falképen a tüzet lábbal hajtott, bőrből készült fújtatóval élesztik. Ilyeneket alkalmaztak a bucakemencéknél a léghuzat növelésére.

Bucavasból kovácsolták a használati tárgyakat, a fegyvereket, de a kardokhoz, hogy megfelelő acélt kapjanak, még külön eljárással is kezelték a nyers bucákat. Részbeni széntelenítésükre a ritkábban alkalmazott módszerrel faszéntüzzben többször 700...750 celsius fokra felmelegítették a bucákat, majd kovácsolták, és ezzel szövetszerkezetüket is változtatták. Elterjedtebb volt a hajtogatással való acélfinoztás, amikor a különböző szénttartalmú nyersbucákból kovácsolással dróttá, pálcákká nyújtott szalagokat egymásra helyezve összekovácsolták, majd félbe-

hajtották és ismét tűzben hegesztették. Ezt legalább 4...5 alkalommal megismételték., ami által csaknem azonos szövetszerkezetű acélt nyertek. Innen ered a forrasztott vagy hegesztett acél elnevezés.

A vaskohászatban nagy fejlődést jelentett néhol a XII., másutt a XIII. századtól alkalmazott, vízi erővel működtetett fűjtatók használata. Magasabb és nagyobb befogadóképességű kemencék építésével, magasabb hőmérséklet előállításával – a vas olvadáspontjának elérésekor – már cseppfolyós nyersvas keletkezett. A nagy szénttartalmat újabb hevítéssel, ún. frissítéssel csökkentették, és ezzel acéllá, kovácsvassá alakították. Ez az új eljárás vezetett a nagyolvasztó feltalálásához.

Az első nagyolvasztók a XV. század folyamán a Rajna-menti Siegerlandban tűntek fel. A faszéntüzeltést a XVIII. század közepétől a vasolvasztókban felváltotta a kőszénkokszützelés, 1860 körül a Bessemer-, Thomas-, illetve a Siemens-Martin eljárással kezdődött a vaskohászat modern, nagyipari korszaka.”

A kohászatban végbement fejlődéssel párhuzamosan változott, fejlődött a kovácsolás is.

A kovácsműhelyben nyert elhelyezést a Hodossy-gyűjtemény, amely elsősorban öntéssel készült réz juhászkampókat, fokosokat, csengőket és vaslemezről domborított kolompokat mutat be. A munkáival Edelénynek is országos hírnevet szerző Hodossy Lajos (1892-1979) Martonyiban született. 1920-ban Sáp-pusztára kerül a gazdaságba komenciós gépész-kovácsnak. 1932-ben önállósította magát és Edelénybe költözött, ahol családi házat épített. Házasságából öt fia és egy leánya született.

Az országosan is keresett juhászkampói igényes elkészítésének technikáját és a mesterséget Gyula fiának adta tovább, aki ma is folytatja az ősi mesterséget az egykor forgalmas és mozgalmas udvar mára már megcsendesedett műhelyében. Gyula bácsi munkái ma is keresettek és népszerűek a tájházba látogatók körében.

### A kovácsműhely létrejöttében közreműködtek

- HODOSSY Gyula csengő-, kolomp- és juhászkampó-készítő, a Népművészet Mestere
- MELEGALAKÍTÓGYÁR KFT. Miskolc, Varga István igazgató és munkatársai
- MONUSZ KFT. Edelény, Gergely Attila vállalkozó, R. Nagy Béla kőműves.
- BÉKY Zoltán vállalkozó

- BODA Béla ny. lakatos-asztalos
- DÉRY Tamás asztalos
- FAZEKAS Kálmán ny. kőműves
- NAGY József vállalkozó
- MEFÉM Mezőgazdasági és Fémipari Szövetkezet, Edelény-Borsod
- A VRHK dolgozói

*H. P.*

\* \* \*

## Cipésműhely nyílik a tájházban

Cipész = suszter, a lábbeli készítésével és javításával foglalkozó kisiparos. A korábbi csizmadia mesterség mellett a múlt század első felében, főleg a mezővárosokban kezdett a cipésmester is megjelenni. Kezdetben egyet jelentett az ún. „német vargák”-kal, akik nyugati mintára finomabb lábbeliket, férfi és női cipőket készítettek.

A 19. század második felétől napjainkig a cipésmester a magyar falusi kisiparosság egyik jellegzetes alakja volt. A cipésmester eszközei például: szabódeszka, dikics (kések), árak, szurkos cérna vagy fonál a varráshoz, csiptető a szárvarráshoz, a lábszija a varráskor vagy szögeléshez, a ráspolyok, sámfák, kaptafák. Jellegzetes műhelyberendezés: a suszterszék (gyalogszék) és a bankli (asztal).

A visszaemlékezések szerint az edelényi kisiparosok a század első felében jól képzett szakemberek voltak. Az akkori szólásmondás „aranykezű kisiparosok” néven említette őket. Így a cipészeket is, akik: Mocsári Pál, Galkó János, Lipták Lajos, Szűcs Mihály, Slezsák Mihály, Jerem Károly, Kun Béla, Schuszter Antal, Bukovics Barna, Bukovics István, Skover Dénes.

Az ő emlékükre is, az ifjabb cipésznemzedék három helyi neves tagjának műhelyanyagát felhasználva rendeztünk be a Borsodi Tájházzban egy kis műhelyt, híven megőrizve a mesterség régi szerszámait és termékeit.