

AGYAGMŰVESSÉG

FEJEZETEK

- AZ AGYAGMŰVESSÉG KÜLÖNBÖZŐ ÁGAI, FŐ TECHNIKÁK
- A FAZEKASOK TÁRSADALMI HELYZETE, SZERVEZETTSÉGE. HÁZIIPAR – CÉHES IPAR
- AZ AGYAG MINŐSÉGE ÉS A MESTERSÉG SZAKOSODÁSA
- A FAZEKASSÁG MUNKAMENETE
- A FAZEKASKERESKEDELEM ÉS A FAZEKASSÁG FORMAKINCSE

AZ AGYAGMŰVESSÉG KÜLÖNBÖZŐ ÁGAI, FŐ TECHNIKÁK

A kerámiát alapanyag (agyag), máz és égetés szerint szokás csoportosítani (Kresz 1977b). A rangsor alján áll a *mázatlan kerámia*, az egyszer égetett terrakotta, az agyagművesség legáltalánosabb és legősibb válfaja.

Az agyagmunka kicsi idolk formálásával kezdődött a paleolitikumban, amint Domanovszky György (1981 a) a kerámia kezdeteiről szóló könyvében megállapítja. A neolitikumban következett az edények készítése eleinte korong és kemence nélkül, kezdetleges technikával mint női, majd férfimunka. Az 5000 éves fazekaskorongról szóló könyvében Rieth (1960) az első korong megjelenésétől nyomon követi az eszköz fejlődését. Fazekaskemence legkorábbi emléke az i. e. 4. évezredből való, az iráni Tepe Sialkban találták (Bosi 1974).

A mázatlan kerámia, a terrakotta, amely megelőzte a mázas kerámiát, szerte a világon elterjedt, és fennmaradt a mázas kerámia mellett, amint ahogy minden kerámiatechnika továbbél, amikor egy tökéletesebb technika terjed el, csak más funkcióban, más társadalmi rétegekben. (Gondoljunk a mázatlan vizeskorsóra és az egyszerű virágcserepre.)

A máz felfedezése a fémek ismeretét tételezi fel, és az üveg feltalálásával párhuzamos. Az ólomház keletkezési helye sokat vitatott, a Közel-Keletet tartják hazájának, a hellenizmus korában általánosan használt. Kínában a Han-, majd a Tang-dinasztia idején fejlődött ki egy magas színvonalú ólomház fazekasság, amelyre a háromszínű máz volt jellemző. A Római Birodalom területére időszámításunk elején terjedt a máz, Pannoniába is eljutott, mégpedig valószínűleg Kelet felől. A kora középkor folyamán az *ólomház fazekasság* hagyománya legélénkebben a Bizánci Birodalomban élt (Rice 1930), fennmaradt Dél-Itáliában (Liverani 1958), és különösen jelentőssé vált az iszlám területén. Nyugat-Európában néhány évszázadra az ólomház technika eltűnt, majd a 11. századtól újra megjelent (*World Ceramics* 1971).

A népvándorlás népei nem ismerték a mázas kerámia készítését, nem ismerték a magyarok sem. A legrégebb magyarországi középkori mázas cserepedény Höllrigl József (1937) szerint a 10. századból származik. Csak Zsigmond idejében lesz általánosabb az ólomház használata, és terjedt fokozatosan a mázas kerámia egyre szélesebb néprétegekhez.

Az ólomház kerámiát világosan meg kell különböztetni az ónmáz kerámiától, a „fajansz”-tól. Míg az ólomház átlátszó, üvegszerű, az ónmáz fedőház, nem átlátszó, elfedi az alapanyagot, a cserepet. Maga az átlátszó ház lehet színezett (réz-oxiddal zöldre, vas-oxiddal sárgára, mangánnal barnára, kobalddal kékre színezett), de többnyire színtelen. Az átlátszó ház kerülhet közvetlenül az edény falára (*magafalán* ^{525.} vagy *cserepén* házolták), rendszerint

azonban előbb leöntik az edényt földfestékkel. Ennek neve a magyar fazekasok kifejezésével *festék*, olasz szóval *engubbio*, nemzetközi szóval *engobe*. Az *angob* szó a magyar fazekasok körében is általánosan ismert. Az *angob*, a földfesték természetes színe szerint lehet fehér, sárgás, vöröses, esetleg majdnem fekete. A díszítésre is színes angobot, színes mázat használnak, és vagy írókával csurgatják az edényre, vagy ecsettel festik, esetleg a két díszítőeszközt együttesen *használják*. A mázas edényt kétszer kell égetni, először az angobbal való leöntés és díszítés után (*zsengelés*), másodszer a mázolás után (*mázzára való égetés*). Az ólom mázas kerámia tehát máz alatt díszített. Mivel az égetés nem történik magas fokon, a színek ragyogása szépen érvényesül.

A nemzetközi irodalom gyakran „angobos” árunak, *lipware*-nek nevezi az ólom mázas kerámiát, éppen ezért, mert az *angob* annyira jellemző rá. De mivel az ólom máz kerülhet közvetlenül az edény falára, ez az elnevezés nem pontos. Szokás az ólom mázas technikát egyszerűen *mázas kerámiának* nevezni, olyan korokra való hivatkozással, amikor az ónmázas fajansz még ismeretlen volt, vagy olyan területekre vonatkoztatva, ahol más mázat nem használtak.

A magyar fazekasok elsősorban mázatlan és ólom mázas edényeket készítettek. E két technika tartozik leginkább a néprajz körébe, mert készítőik a nép körében élő kézművesek, fazekasok, s mert fazekasárukat a szélesen értelmezett „nép” számára készítették: a falusi és a városi lakosság számára. Máztalan és mázas cserépedényt a magasabb társadalmi osztályok is használtak, ha asztalneműnek nem is, de konyhába, kamrába igen.

Az *ónmázas kerámia*, a fajansz fedőmázzal borított, nem áll több rétegből. Az ónmáz nem áttetsző, és a festett díszítés a máz fölött történik. Nemcsak a máz más, hanem a színezés is: magasabb hőfokon az *izzótűzszínek* árnyalata eltér az ólom mázas kerámia színezésétől.

A kétféle technika története is különálló. A fajansz európai meghonosodása a kerámiailrodalom egyik központi kérdése. Története általánosan ismert: az iszlám kultúrával került Spanyolországba, Mallorca szigeti kereskedők hozták Itáliába, ezért az ónmázas kerámiát *majolikának* nevezték el. Faenza lesz készítésének egyik központja, ezért mondják az északabbra fekvő népek az ónmázas edényt *fajansznak*. Faenzai mesterek dolgoztak Mátyás udvarának, majd a 16–17. századtól az ország több vidékén a habánok művelték az ekkor legtokéletesebb kerámiatechnikát. Csak a porcelán európai elterjedése, felfedezése, majd gyártása szorította a fajanszot a „népművészet” szintjére.

Az ónmázas fajansz is használatos volt Magyarország magasabb és alacsonyabb társadalmi köreiben. A fajansz mesterei, a habánok, eleinte csak a felsőbb társadalmi osztályok számára dolgoztak (ezért a klasszikus 17. századi habán kerámiát az iparművészet-történet tárgyalja), de a gyári fajansz, majd a porcelán gyártása után a habán munka elnépiesedett, vevőköre az alacsonyabb osztályokból került ki. Ez a folyamat egybeesett a zárt habán közösségek felbomlásával, és az ónmázas technikát más, nem-habán eredetű fazekasok is megtanulták. E mesterek a *fehérédényesek*, németül *Weissshafner*, *Kriegelmacher*, szlovákul *Džbankar*.

Vannak Európában más kerámiatechnikák is. A magas tűzön égetett sómázas *kőcserép* (*Steinzeug*) nem készült magyar fazekasműhelyekben, mert nem volt megfelelő alapanyag, megfelelő agyag. Magyarországra csak mint importáru került be, népi használata ritka.

A magyar szakirodalom *keménycserépnek*, olykor *kőedénynek* (*Steingut*) nevezi azt a szintén magas hőfokon égetett gyári árut, amely a 19. században terjedt el és [526.] szorította ki az ólom mázas kerámiát. A gyári keménycserép csak félig tartozik a néprajz tárgykörébe. Az ezredéves kiállítás falusi házainak falát jórészt gyári keménycserép tányérok díszítették,

Hollóháza, Apátfalva, Városlőd és más gyárak termékei. Gyári *porcelán* is elkerült a falusi házakba már a 19. században, még importáru is.

A fenti csoportok közül azok tartoznak a néprajz körébe, amelyek 1. készítői a nép körében élő kézművesek, fazekasok, 2. amelyek a nép számára készültek. Ezen belül, hangsúlyozva a magyar fazekasok készítményeit, a 11. táblázat fejezi ki a kerámia technológiai rangsorát és azt, hogy a különböző technikai ágak milyen mértékben tartoznak a magyar néprajz vizsgálatának körébe. Ebből kiderül: a magyar fazekasmunka elsősorban mázatlan és ólomház cserépedény.

11. táblázat. A kerámia technológiai rangsora

Technika	Készítés	Használat
Mázatlan cserépedény, fekete edény és mázatlan edény (Schwarzware, unglasierte Irdenware)	magyar fazekasmunka	magyar népi használat
Ólomház cserépedény (Irdenware mit Bleiglasur)	magyar fazekasmunka	magyar népi használat
Ónmáz cserépedény vagy fajansz (Fayance)	többségében nem magyar fazekasok munkája, de Magyarországon készült	magyar népi használat
Sómáz kőcserép (Steingut)	nem magyar fazekasmunka	csak kivételesen magyar népi használat
Keménycserép (Steinzeug)	gyári munka	magyar népi használat
Porcelán (Porzellan)	gyári munka	csak kivételesen magyar népi használat

A FAZEKASOK TÁRSADALMI HELYZETE, SZERVEZETTSÉGE. HÁZIIPAR – CÉHES IPAR

Technológiai szempontok figyelembevételével próbáljuk megkülönböztetni a magyarországi agyagművesség „háziipar”-át és a „céhes” ipart. A fazekasmesterség nehezen megtanulható szaktudást igényel, nem házi munka. Olyan példa, hogy asszonyok végezték volna az agyagmunkát kezdetleges módszerekkel, viszonylag kevés ismert Magyarországról. A Baja melletti Nagybaracsán a karácsonyi asztalra való kicsiny, idolszerű figurákat, báránycsok, pásztort, asszonyok formázták és a sütőkemencében égették ki. Korong nélküli edénykészítésre egyedülálló Wosinszky Mór sokat emlegetett adata, mely szerint 1880 táján a Tolna megyei Döbröközben és Gyula–Jovánca községekben néhány család korong nélkül, tisztán csak szabad kézből formált házi szükségletre szánt edényeket.



[527.] 57. térkép. A fazekas és a gerencsér szó elterjedése

Asszonyok dolgoztak kézikorongon Magyarhertelenden Hass 1845-ös leírása szerint, vizeskorsókat készítettek, a *dori korsó* típusú (Dankó 1968). P. Tomit belgrádi muzeológus

ismertette az 1964-es moszkvai VII. Antropológiai Kongresszuson, hogy Szerbia területén teljesen korong nélkül készítették asszonyok a múltban durva falú tepsiket, holott e terület jó részén a fejlett típusú, lábbal hajtott forgó tengelyű korong ^[529.] régóta ismert, a mázas kerámiát, főleg korsófélét, ilyen korongon készítették. Ugyancsak ő említi, hogy korong nélkül, illetve álló tengelyű kézikorongon készült a vastag falú, durva felületű fenékbélyeges fazék (*grnc* – amelyből a mesterség neve is ered), az Árpád-kori fenékbélyeges fazekakhoz hasonló, máz nélküli edény. (Vö. Tomić 1969, térképe a korong nélküli, kézikorongos és orsós korongon készült kerámiáról és a hozzá tartozó edényfélésekről.)



^[528.] 58. térkép. Magyarországi fazekascéhek, 1872 (a céhek feltűnésének dátumával)



^[528-529.] 59. térkép. A fazekas-kályhás mesterek és háziiparosok megoszlása, 1900

A balkáni kutatás megvilágosítja azt a technológiai különbséget, amely a *magyarfazekas* és a *gerencsér* kifejezés között rejlik. A szlovák eredetű *gerencsér* szó az említett fenékbélyeges *grnc*-re utal, bár a magyar nép sehol sem nevezi így a fazekakat. Míg a finnugor eredetű *fazekas* szó országos, a szláv eredetű *gerencsér* szó csak az ország délnyugati részén ismert (57. térkép), ezt meggyőzően szemlélteti a *Magyar Nyelvjárás Atlasz* (Benkő L.–Deme 1968–1977: IV. 584). Feltételezhető, hogy a „gerencsér” eredetileg durvább, vastagabb falú edényt készített kézikorongon vagy álló tengelyű korongon, míg a „fazekas” talán nemcsak fazekat, hanem korsót is készített.

Régészeti anyag alapján Holl Imre (1956) kétféle technika egymásmellettségét figyelte meg. Míg a városokban már a 15. századtól az álló tengelyű lábkorong terjedt el, addig a falusi kézművesek továbbra is kézikorongon dolgoztak.

Magyarországon tehát már a középkorban kétféle technikai szint különböztethető meg: a kézikorongot használó falusiak munkája, kiket néhol *gerencsér*-nek neveztek, és a lábkorongot használó városi fazekasok munkája, akik utóbb mázas edényre tértek át és céhekbe szerveződtek.

A fazekasok társadalmi helyzete, szervezettsége, rangja összefügg az agyagművesség technikai helyzetével, fejlettségével. A múzeumokban őrzött tárgyak és a fazekasságról szóló néprajzi irodalom mellett elsősorban az agyag minőségét kell vizsgálat tárgyává tenni (földtani irodalom), másrészt a fazekasok számát, háziiparos vagy céhes szervezettségét (statisztikai és történeti irodalom).

Magyarország különböző minőségű agyagfajtáinak értékelésére már az 1880-as években történt kísérlet, abban az időben, amikor a nagy lendülettel folytatott építkezések szükségessé tették a nyersanyag felmérését, amikor a hivatalos körök figyelme a háziipar és egyidejűleg az agyagipar felé fordult. A Földtani Intézet kiadásában jelent meg 1885-ben *Az agyag-, üveg-, cement- és ásványfestékiparnak szolgáló magyarországi nyersanyagok részletes katalógusa*

Mattyasovszky József és Petrik Lajos munkájaként. Az ország sok területéről kértek agyagmintát, és kísérletek után ezeket tűzállósági szempontok szerint minősítették. A munkát Kalecsinszky Sándor folytatta, és *A magyar korona országainak megvizsgált agyagjai* c., részletes térképpel kísért könyvben adta ki 1905-ben. Kérdései nemcsak az építőiparra, a téglagyártásra és a kerámiai nagyiparra vonatkoztak, hanem a fazekasáruk készítésére is. Ezért a népi kerámia tanulmányozásánál ez a munka felbecsülhetetlen forrás.

Annál is fontosabb a magyar néprajzkutatás szemszögéből ez a két agyagkatalógus, mivel időpontjuk egybeesik a magyar tárgyi néprajztudomány megindulásával: a néprajzi tárgygyűjtés kezdeteivel (1872), az első nagy néprajzi kiállításokkal (1885 és 1896). A tárgygyűjtés akkoriban sokszor azt jelentette, hogy dolgozó fazekasmesterektől vásárolták a tárgyakat, vagy vásáron vették meg az ott árusítóktól. Így a Néprajzi Múzeum korai tárgyi anyaga éppen abból az időből származik, amikor az agyagvizsgálatok történtek.

Az 1890-es, majd az 1900-as népszámlálás is különös figyelmet fordított a fazekas- és kályhásiparra, s így az a szerencsés helyzet állt elő, hogy ugyanabból az időből megközelítő áttekintés van a fazekasmesterek számáról. Úgy tűnik, hogy csak azt a {530.} fazekast vették számba, akinek iparendélye volt, iparendélyt pedig azok kértek, akik mázzal dolgoztak. Mások a „háziipar” kategóriába tartoztak, róluk is van országos kimutatás, *A magyar háziipar törzskönyve*, az 1896-os millennium alkalmával Matlekovics Sándor szerkesztett *Magyarország közgazdasági és közművelődési állapota...* c. sorozat (1896–1898) VIII. kötetében (lásd térkép). E statisztikai forrásokhoz hozzájárul az 1975–1976-ban elkészült *Céhkataszter*, amely a magyarországi fazekascéhek történeti alakulását foglalja össze (Éri-Nagy-Nagybáky 1975–1976).

Számba véve a századforduló statisztikai adatait, az akkori Magyarország 63 vármegyéjében (Horvátország és Szlavónia nélkül) 1890-ban 7094 fazekast és kályhást számláltak, 1900-ban 6450, 1910-ben 5587 a fazekasok és kályhások száma. A fazekasok száma csökkenő tendenciájú volt. A korabeli források szavá is teszik, hogy nemigen van utánpótlás, kevés a fazekasinas.

A háziipar törzskönyve 1016 háziiparost számlált 63 helységben, néhol ott, ahol a fenti statisztika is talált iparosokat, de sok faluban nem írták össze az agyagiparral foglalkozók számát. A 6450 iparoshoz hozzászámítva az 1016 háziiparost, 1900-ban 7466 fazekas volt az országban, és mintegy 880 helységben éltek.

E helységekből 265-öt *fazekasközpont*nak mondhatunk. Központ az, ahol a fazekasok száma meghaladta az 5-öt, vagy ahonnan céhszervezet ismert, illetve emlékmű bizonyítja, hogy jelentős volt a fazekasmesterség. Ezzel szemben *fazekashelység*nek mondjuk azt a helyet, ahol csak 5 vagy ennél is kevesebb fazekas dolgozott, e helységek többsége falu, számuk mintegy 615.

Az ismert fazekascéhek maximális száma 1872-ben 156 volt, ezenkívül mintegy 23 helységben a fazekasok vegyes céhbe tartoztak. Így összesen 179 a céhes helység, és mintegy 86 azoknak a központoknak a száma, ahonnan nem tudunk céhről. Vidéki mester számára fennállt a lehetőség, hogy valamelyik közeli céh keretébe tartozzon. (Miskolc esetében Bodó Sándor – 1975 – mutatta ki a környező helységekből élő „landmájszterek” magas számát.)

A fenti 86 nem céhes központot, ahol nem volt céh, valamint a 615 fazekashelységet és a háziipar törzskönyvében szereplő 63 helységet összeadva, elmondható, hogy 764 helyen – túlnyomórészt falun – éltek kisebb vagy nagyobb számban olyan fazekasok, akik lényegileg háziiparosok voltak. Ők régi, talán középkori hagyományokhoz híven mázatlan edények, fazekak, korsók készítésével foglalkoztak, vagy a közeli fazekasközpont stílusait követték.

Dolgozhattak mázzal is. Számuk nem határozható meg pontosan, de korántsem voltak annyian, mint a központokban élő mesterek.

Sokkal több volt a fazekasközpontokban dolgozók száma. Az 1900-as népszámlálás szerint 4 városban 100-nál több a mester: Hódmezővásárhelyen, Budapesten, Csákváron és Mezőtúron. Azoknak a központoknak a száma, ahol 50-nél többen dolgoztak: 17, szám szerinti rangsorban: Gács, Kolozsvár, Szeged, Sümeg, Mohács, Lelesd, Modor, Tata, Lippa, Csáva, Eperjes, Nagyvárad, Dés, Bakabánya, Kalocsa, Munkács és Zilah. Majdnem mind város, és – Lelesd kivételével – valamennyiben működött fazekascéh, néhol már a 16. század óta, másutt csak a 19. században. A céhek megszűnése után a mesterek ipartársulatokat alakítottak. A nagyobb céhes központok stílusa többnyire jól ismert: igényes, mázas edényeket csináltak, a technológiai haladásban élenjártak.

Nemcsak szerencsés véletlen, hogy a földtani, statisztikai, néprajzi kutatások kezdete egybeesik. A száz évvel ezelőtti központi tudományos és gyakorlati irányításnak birtokába kellett vennie az ország mindennemű gazdasági lehetőségét. A céhrendszer 1872-ben megszűnt. Ezt másféle irányításnak, oktatási módszereknek kellett helyettesíteni. Agyagipari szakiskolák alakultak Ungvár, Modor, Mágócs, Csáva, Székelyudvarhely ^[531.] helységeiben; megindult a háziipar felülről való megszervezése. Maga a „nemzeti háziipar” fogalma csak 1873-ban keletkezett. Nem véletlen, hogy a tárgyi néprajz és a néprajzi múzeumok – valamint az iparművészeti múzeumok – alapítása erre az időszakra esik.

A múzeumokban hatalmas mennyiségű kerámia gyűlt össze, idővel a Néprajzi Múzeum gyűjteménye több mint 20 ezer darabra gyarapodott, és más múzeumok anyagának is jelentős hányadát képezi a kerámia. A fazekasságra vonatkozó néprajzi irodalom jó része a tárgyi anyagot elemzi, összehasonlítja (Domanovszky György, István Erzsébet, Kresz Mária, Szabadfalvi József stb. tanulmányai), más része a fazekasság technológiáját írja le. A néprajzi irodalommal határos a kerámia régészeti és művészettörténeti irodalma (Krisztinkovich Béla, Parádi Nándor, Soproni Olivér stb. dolgozatai).

A technológia szempontjából legfontosabb az a néprajzi irodalom, amely a fazekasok munkamódszerét, munkamenetét írja le. Legalább 20 ilyen dolgozat van az ország különböző tájairól, tekintélyes szám, talán egy mesterségről sincs ennyi leírás. Kiss Lajos 1914–16-ban megjelent dolgozata a hódmezővásárhelyi tálasságról volt az alapvető, útmutató. Kiss Lajos hatott a későbbi kutatókra: Márkus Mihály (Gömör), Román János (Sárospatak), Sergő Erzsébet (Dör), Knézy Judit (Hedrehely), István Erzsébet (Baja), Körmendi Géza (Tata), Németh József (Sümeg), Béres András (Nádudvar), Szepes Lajos, Sarosáczy György (Mohács), Szalontai Barnabás (Nyírbátor) írásaira.

Erdélyben Szabó T. Attila 1938-as, *A dési fazekasok mesterműszavai* c. tanulmányát követően több, hasonló törekvésű nyelvészeti dolgozat keletkezett (Imre Samu – Kolozsvár; Márton Gyula – Zilah). Kimagasló Kós Károly ez irányú munkássága, elsőnek a Vas megyei Züric-völgy gerencséireiről szóló írása, majd a Szilágyság, a Székelyföld és a moldvai csángók fazekasságának illusztrációkkal való ismertetése. Példáját Erdélyben többen igyekeztek követni, Seres András Barcaújfalu fazekasságáról írt, Mózes Teréz Bihar megyéről, Végh Olivér Kalotaszegről. Gazdagon illusztrált Kocsi Márta–Csomor Lajos könyve a korondi fazekasságról. Elénk a téma kutatása Borsod megyében (HOMK 1972) és Baranyában (Baranyai Művelődés 1972). A Mecsek német fazekasfalvairól Imre Mária írt tanulmányokat, könyvet (1978; 1982). A lista korántsem teljes, a fenti dolgozatokat számos, különböző jellegű tanulmány egészíti ki.

AZ AGYAG MINŐSÉGE ÉS A MESTERSÉG SZAKOSODÁSA

A fazekasság szakosodásának alapkérdése elsősorban és legfőképpen az agyag minősége. E kérdésben a földtani kutatásokra kell támaszkodni. Mattyasovszky József és Petrik Lajos (1885) az ország sok területéről kért agyagmintát; ezeket tűzállósági szempontból három nagyobb csoportra és ezen belül nyolc fokozatba osztotta. Az első (leginkább) tűzálló csoport legjobb agyagjai 1550 °C-os égetésnél még nem olvadtak meg. Térképre vetítve az elsőrendű agyag lelőhelyeit, kitűnik, hogy az Alföldet körülvevő hegyvidéken találhatók. Elsősorban a Vértes, Gömör megye és Bihar megye területén alakultak a tűzálló főzőedény központjai (Kresz 1960a: 304). Kalecsinszky Sándor a korábnál részletesebb térképpel kísért könyvében 7 tűzállósági fokozatba osztotta az agyagokat, az első háromba az 1500 °C-ot álló anyagok tartoznak. Bevezetésében azt írja: „hogya a mellékelt átnézetes térképet geológiai [532.] térképpel összehasonlítjuk, látjuk, hogy a jobb minőségű tűzálló vagy porcellángyártáshoz alkalmas agyagokat azon vidéken találjuk, amelyen földpáttartalmú kőzetek (gránit, trachit stb.) fordulnak elő” (Kalecsinszky 1905: 3). Minél jobban távolodunk el ezen földpátos kőzetektől, annál tisztátalanabbak lesznek az agyagtelepek.

Ezzel szemben: „Az Alföldön azután már csakis közönséges minőségű agyagok fordulnak elő, amelyek magasabb tűzben megolvadnak és így csakis közönséges fazekasárúk vagy fedőcserép és téglá gyártására használhatók fel” (Kalecsinszky 1905: 4). (Megjegyzendő, hogy ma a szilikátiparral foglalkozó geológusok finomabb megkülönböztetésekkel élnek, fokozatra osztják az agyagokat: a *tűzálló agyag* kifejezést a fenti agyagokra nem használják, hanem legfeljebb *hőálló*nak mondják ezeket.)

A Kárpát-medencében tehát a geológiai viszonyok olyanok, hogy a tűzálló agyag legfontosabb lelőhelyei az Alföldet körülvevő hegyvidéken találhatók, míg sík vidéken, a magyar Alföldön az agyag nem alkalmas tűzrevaló fazékféle készítésére. Petrik Lajos *Az agyagiparos c.* könyvében (1913) világosan kijelenti, hogy a fazekas kétféle agyagot, az ún. tálföldet és a főzőedénynek való földet különböztet meg. A főzőedényt vagy ún. fazekat pedig többé-kevésbé tűzálló, tehát mészmentes agyagból készíti a fazekas. Az ilyen fazekasagyag azonban rendszerint kövér, és a belőle készített főzőedény a szabad tűznél való főzést csak akkor bírja ki, ha az agyagot finom homokkal (30-40%) kellően soványítják.

Az agyag minősége határozza meg, milyen edényformákat készíthet a fazekas, mire szakosodhat. Fazékféle, főző-, sütőedény csakis ott készülhetett, ahol erre alkalmas az agyag, csakis az Alföldet körülvevő hegyvidéken, az Alföldön nem. A fazék lehet vagy teljesen máz nélküli, vagy lehet belül mázas, de kívül megmarad máztalannak. A máznélküliség, a kevés máz használata alkalmas arra, hogy a tűzálló fazék készítése céhen kívüli, háziipar jellegű foglalkozás maradjon.

Mivel Magyarországon tűzálló agyag csak a hegyvidéken lelhető, azért a tűzálló edényeket készítő *fazekasság* – a szó szoros értelmében – és a kályhás munka elsősorban ott alakult ki, ahol helyben megfelelő agyag volt. Az agyagipar általában a nyersanyag-lelőhelynél szokott kifejlődni. Ha azonban lehetséges a vízi úton szállítás – vagy a vasút kiépülése után a vagonban szállítás –, akkor érdemes a jó minőségű agyagot távolabbi vidékekre is elvinni. Ahol nincs tűzálló agyag, ott elsősorban *korsómunka, tálasmunka* készült, olyan formák, amelyeknél nem fontos az agyag tűzállósága. A tűzálló agyag hiánya magyarázza, hogy az alföldi fazekasközpontokban elsősorban korsósok dolgoztak, másodsorban tálások.

Tűzálló agyagból természetesen bármely más formát is meg lehet csinálni: korsót, kantát, köcsögöt, tálát. Tehát míg fazékféle az Alföldön nem készült (legalábbis helyi agyagból nem), addig a korsó, tál készítése nincs helyhez kötve.

Fennálló edényt, korsót nagy vastartalmú agyagból lehet inkább égetni, kövér agyagból. A vastartalmú agyag vörösre ég. A vörös agyag áteresztí a vizet, korsónál ez előnyös, mert forró nyáron hűsen tartja az ivóvizet. Mezőtúron vastartalmú agyag van, ezért lett Mezőtúr korsósmunkáiról híres. Egy mezőtúri korsósmester úgy magyarázta: „olyan laposmejjű korsókat, kantákat, amilyeneket Túron csinálnak, csakis erős agyagból, színagyagból lehet csinálni”. A korsósok eredetileg feketére égették a korsót, vagy máztalanul hagyták a „vörös” korsót. Homokos, meszes agyagból nem lehet korsót csinálni – magyarázta a korsósmester –, mert „lepereg”, „lusta” az agyag, abból csak lapos edény készült. Hódmezővásárhelyen inkább meszes az agyag, azért is csináltak ott inkább tálasedényt – vélte.

Vizeskorsóra igényt tartó sík vidéken, ahol kevés a forrás és nagy a hőség, előnyös, ha máztatlan a korsó. Ezért a vizeskorsó itt a máz megjelenése után is máztatlan ^[533.] maradt, és a korsókészítők, *korsósok* nem mindig csatlakoztak a mázzal dolgozó céhes mesterekhez.

Más a helyzet a tálasedénnyel. Ez a fazekasságnak viszonylag fiatalabb ága, mivel cseréptál, tányér nemigen készült a máz megjelenése előtt. Addig fatálat, fatányért használtak, a gazdagabbak fémedényt. A fazekasság tálás ága csak a 15. században kezdődhetett, ettől az időtől kezdve fordul elő családnévként nemcsak a *Fazekas* és a *Korsós*, hanem a *Tálás* név is. Mivel a vizeskorsó az esetek többségében (nem mindig) nem tűzhöz való edény, azért az alföldi „tálföld” vizeskorsó készítésére is alkalmas volt.

A fazekasmesterség *tálás* ága (amelyet nem mindenütt neveztek így) tehát a *máz* használatához kötődik, és többnyire városokban, céhes központokban alakult ki.

A fazék- és korsókészítés maradhat máztatlan munka, háziipar jellegű foglalkozás, megőrizve a középkori formákat és díszítéseket. A fazékkészítéshez kapcsolódhat a korsókészítés, de ha nincs fazékföld, akkor csakis korsófélét készítettek, gyakran mint céhen kívüli háziiparosok.

FAZEKASMUNKA TŰZÁLLÓ AGYAGBÓL

Először a fazékföldből dolgozó, az Alföldet körülvevő hegyvidék fő fazekasközpontjairól szólnunk, a *fazekas* szót szűk értelemben véve, a tűzálló (hőálló) edény készítésének központjait tekintjük át.

A tűzálló agyag legjelentősebb lelőhelye Gömör megye, Rimaszombat környéke. Híresen kitűnő fehér agyag fordul elő Fazekaszaluzsány, Pongyelok, másik nevén Cserepes, Susány és Szuha határában (Hunfalvy 1867: 307-308; Kresz 1960a: 306). Ez az agyag nemcsak fazék-, valamint kályhakészítésre volt alkalmas, hanem – mint elsőrendű tűzálló agyag – a kohászatban béléstéglának is megfelelt. Magát az agyagot elszállították más vidékekre, évente mintegy 50 ezer mázsát. Fazekaszaluzsány és Susány közönséges téгла és béléstéгла, cserépszindely, virágcserep és kályha mellett évi 60 ezer különféle fazekat és korsót készített. Fazekaszaluzsány esetében maga a falu neve a fazekas foglalkozást megerősíti, az 1600-as évek elején tűnt fel a név ilyen összetételben, és mivel korábban összetett helységneveket nem használtak, ezt megelőzően is fazekasfalú lehetett Zsaluzsány. A többi helység fazék- és korsótermelését mintegy 600 ezer darabra becsülték, és azt írta Hunfalvy, hogy ebből sokat vittek a Tisza vidékére.

A *tót fazék* valóságos fogalom volt az Alföldön. Rimaszombat központi helyzetére mutat, hogy sok helyütt *rimaszombatinak* nevezték a gömöri edényt. A gömöri edénnyel az első világháborúig az egész Alföldet bejárták, Szegedig, Hódmezővásárhelyig, Biharig, a Nyírségig vitték a fazékárut: szekéren, majd vagonban. Valószínű, hogy ez a széles körű edénykereskedelem a középkorból származik. A régészek által *fehér kerámiának* nevezett

edénytípus, melynek elterjedtsége a 13. századtól gyakori, nagyjából egybevág a recens gömöri edény vásárcörzetével (Holl 1956).

A gömöri fazékedény jellegzetessége az edény vékonysága, könnyűsége, gömbölyded formája, a világos fehér szín, ezért *vászonzfazék*nak is mondták. A vászonedény belül mázas, de kívül mázatlan. Gömbölyded a gömöri kanta is, ezt *kantakocsival* kemencébe lehetett tolni, hogy vizet melegítsenek benne. Kívül mázas edény is készült Gömörben, de ennek elterjedtsége korántsem oly nagy, nem vitték olyan messzire.



[534.] 60. térkép. A tűzálló agyag lelőhelyei a Kárpát-medencében



[535.] 61. térkép. Fazékkészítő központok

Gömörben mintegy 30-ra tehető a fazekasfalvak száma. Fele szlovák, a dél felé eső falvak népessége magyar, négy falu vegyes nemzetiségű (Fényes 1841–1843: III. [536.] 127–235). Az Alföldön *tótnak* mondták a gömöri edényt. Az 1900-as népszámlálás Gömör megyében viszonylag kevés mestert számlált, Matlekovics azonban számos faluról megjegyezte, hogy háziiparos fazekasok dolgoznak ott, de számukat nem közölte.

Rimaszombatban az utolsó fazekas özvegye elmondotta Gróh Istvánnak, hogy valaha 150 fazekas volt a városban, és 50-60 fazekaskemence állt a Rima partján (Malonyay 1907–1922: V. 275). A fazekascéhek a gömöri városokban a 17. században alakultak: Jolsván 1609/1617-ben, Rimaszombatban 1623-ban, Rozsnyón 1703-ban. Már a régi céhiratokban hadakoztak a városi mesterek a falusi céhen kívüli kontárokkal. Így lehetett ez az 1900-as népszámlálás idején is. E fontos fazekasvidéken szinte lehetetlen volt összeírni az agyagiparral foglalkozókat. Még a háziipar összeírói sem tudtak megbirkózni e feladattal, mindenesetre 1806-1808-ban Bartholomaeides Gömör megye leírásában azt írta, hogy e falvakban csupa fazekas lakott.

A Nógrád megyei Gács közel van ugyan az említett vidékhez, a II. fokozatba tartozó agyagja azonban sárgás árnyalatú, nem olyan fehéres, mint a Rimaszombat környéki. A belőle készített fazék és korsó alakja is más jellegű, nem olyan hasas, mint a gömöri, sokkal karcsúbb. Gácson 1900-ban 96 mestert írtak össze, s ezzel országosan az egyik legnépesebb fazekasközpontnak számított. Céh azonban csak 1815-ben alakult. Vásárcörzete dél felé esik, a gácsi típusú edény gyakori Balassagyarmat, Eger, Jászberény táján.

Jelentős agyaglelőhelyek voltak Miskolc környékén, Diósgyőrött I. és III. fokozatú agyagot bányásztak, Tapolcán I. fokozatút. A diósgyőri vár ásatásainál talált nagy mennyiségű cserépedény jórészt helyben készülhetett, e mellett szól, hogy a táltöredékek közt akad félkész áru. A miskolci céhiratok szerint az ott dolgozó fazekasok tapolcai agyagot használtak, valamint a határban fekvő Nyakvágón bányászott agyagot (Bodó 1976). Miskolcon és környékén

népszerű volt a rimaszombati fazék, és vásárokon a helyi mesterek után az elsőség a gömri fazekasokat illette (Bodó 1976). 1900-ban már csak 13 mestert számláltak Miskolcon.

A Zemplén és Ung megye területén lelhető első osztályú agyagokat távoli gyárakban, nagyipari célokra használták. Dubrinics bányáját Zsolnay bérelte a pécsi gyára számára, sőt: „Már ezelőtt 110 évvel a porcellán-földet tengelyen Bécsbe szállították” (Kalecsinszky 1905: 70). Sztrajnya és Nagymihály I. fokozatú agyagját Pécsre, Városlődre és Diósgyőrrre vitték. Az a jórészt háziipar jellegű fazekasság, ami a közvetlen környéken volt, így Pazdicson (1900-ban 21 fazekas és 41 háziiparos, vö. Plicková 1959), valamint Gálszécsben (1896-ban 200-ra becsülték a háziiparos agyagművesek számát), a jó minőségű agyagnak tudható be. Ennek a nyersanyagoknak lehetett szerepe abban is, hogy a legjelentősebb agyagipari szakiskolát Ungváron alapították.

Nagyvárad vidéke, a Sebes-Körös völgyében Rév község környéke volt Gömör után a tűzálló agyag legfontosabb lelőhelye és a tűzálló edény fő készítőhelye. A Bihar megyei fazekasfalvak hatalmas mennyiségű – de a gömrit azért el nem érő – termeléséről *A magyar háziipar törzskönyve* ad számot (Kovács Gy. 1898). Réven – mely magyar falu – mintegy ötven családfő évi 175 ezer fazekasedényt égetett 7000 Ft értékben. A Mattyasovszky–Petrik-féle agyagkatalógus szerint Réven a szomszédos Bánlaka és Sonkolyos első osztályú tűzálló földjét használták. A révi fazekasok Bánlakán csoportosan ásták az agyagot és szekérszám fizettek a községnek 30 Ft-ot, tudniillik a bánya a bánlakai úrbéres község tulajdona volt. Bánlaka agyagjáról azt írja Kalecsinszky (1905: 42): „A legkiválóbb tűzálló agyagokhoz tartozik és összetartó képességénél fogva sok soványító anyagot elbír.” A révi fazekasok nyitott gödrökben [537.] ástak. Kalecsinszky műve oldalakon keresztül foglalkozik a Rév határában bányászott agyagokkal. „A tűzállósági kísérletekből kitűnt, hogy ezen agyag nagyon tűzálló, s kiállja minden észrevehető változás nélkül a legerősebb koksztüzet” (Kalecsinszky 1905: 156).

A révi fehéres *vászonfazék* alig különböztethető meg a gömri, ugyancsak fehéres vászonfazéktól. A teljesen máztalan révi *kanta* alakja azonban már jellegzetes, vonalas díszítése sajátos, középkori jellegű. Ugyancsak teljességgel máz nélküli a révi ivóvízes *vászonkorsó*, elejére két oválist festettek, a korsónak két *szeme* volt.

A Maros menti Lippán (Temes m.) a háziiparosok összeírása 80 agyagművest számlált, a népszámlálás 67-et. Kalecsinszky többféle agyagot vizsgált meg: I., II., IV., V. és VI. fokozatút. A IV. fokozatba tartozó egyik agyagfajta „fazekas használatra előkészített agyagkeverék háromféle lippai agyagból. Főzésre alkalmas edények készítésére a lippai fazekasok szokása szerint a sárgásfehér, homokos, csillámos agyagból és a világos szürke képlékeny agyagból egyenlő mennyiséget, a sötétbarna képlékeny agyagból csak félannyi keveréket vesznek” (Kalecsinszky 1905: 116). Lippán teljesen máz nélküliek, rücskös felületűek a fazekak és korsók, némelyik igen nagy méretű. Formájuk, díszítésük rendkívül archaikus: a Néprajzi Múzeumban szép számban vannak képviselve, már Wartha Vince (1892) közölte ezt a típust. Lippa lakossága. magyar és román, feltételezhetően a fazekasok nemzetisége is eszerint oszlott meg.

Máz nélküli, rücskös felületű fazekak készültek Bényesen (Krassó-Szörény vm.), ahol szintén I. fokozatú agyagot bányásztak. Ez a típus is képviselve van a Néprajzi Múzeum gyűjteményében az 1896-os kiállítás anyagából.

Érdekes, hogy a fazekasságáról oly híres Korond agyagja nem tartozik a jó tűzálló minőségűek közé, csupán IV. fokozatú. Kalecsinszky mégis így szól a helység agyagiparosairól: „A jó minőségű agyagot fazék készítésére használják: a fazekasok a közönséges kemenczét bükkfával fűtik. 1894-ben a készáru körülbelül 600 katlan lehetett. Téglát nem készítenek. Az áruk piacza

Udvarhely, Maros-Torda és Küküllő vármegyék. A korondi fazekasáruk a régebbi időben, de ma is igen kelendők. Korondon az agyagot *szikony*-nak, zsíros tapintását pedig *tippányós*-nak hallottam mondani” (Kalecsinszky 1905: 106–107).

A Dunántúlon – Kalecsinszky szerint – a legjobb minőségű tűzálló agyagot Csákvár környékén lelték, elsősorban Csákberényben, ahonnan négy agyagminta az I. tűzállósági fokozatba tartozik, kettő pedig a II. fokozatba. Az agyagot kocsiszámra adták el a herendi és a városlódi gyárnak, s még Székesfehérvárra is vitték. Zámolyon szintén I. és II. fokozatú az agyag, a zámolyi fazekasok a gánti agyagot is használták, de ez a III. fokozatba tartozik.

Csákváron a helyi ipartársulat bérelte a bányákat, „rég idő óta” külfejtéssel művelték. Bajtadbánya a Vértesben 4 km-re a községtől, az uradalmi erdőben fekszik, a másik bánya közvetlenül a község nyugati végén van. Az agyagminták közül négy II. fokozatú, a Bajtadbányából származó *fazékföld*. Nyolcféle minta a VII. fokozatba tartozik, tálak, korsók, valamint téglá számára használt agyag. Az 1903-as jelentés szerint évi 360 ezer különböző fajta fazekasárut készítettek, 1000 darab ára 100 korona volt.

A kitűnő agyag és a nagyarányú termelés révén igen magas volt Csákváron a fazekasok száma, legmagasabb a Dunántúlon. Az 1900-as népszámlálás szerint 131-en voltak, Zámolyon 5-en. A fazekascéh múltja (1770-es céhlevél) és a szomszédos községekkel való kapcsolata, melyeknek fazekasai a csákvári céhhez tartoznak (Csákberény, Zámoly, Gánt, valamint Csókakő, Mór, Pusztavám, Bicske stb.), az agyagipar ^[538.] jelentőségét mutatja. Az agyag minősége szerint a céh több ágra szakosodott: a tűzálló agyag feldolgozására, fazékkészítésre és a nem tűzálló agyag feldolgozására, tálasmunkára, valamint a mázatlanul dolgozó korsósok vagy *vörösedényesek* munkájára. Kályhások is voltak Csákváron. A fazékáru vásárcörzete igen nagy volt, az egész Duna-Tisza között ellátták tűzálló edénnyel, a Dunántúlt a Duna mentén le egészen a Drávig. Pest népe is csákvári fazékban főzött. Csákvári fazekat használtak a Sárköz falvaiban, és cserépkályhát is hoztak Csákvárról. A csákvári vizeskorsó és a tálasedény vásárcörzete azonban szűk volt, csak Fejér megye területére szorítkozott.

Sümege 1900-ban 72 fazekast számláltak, ők fazékföldből is dolgoztak, meg tálföldből is, amelyet a Sümeg határában lévő Dörögdpusztán a *Gerencsérögödörből*, a *Gerencséből* bányásztak. Feltehetően a 14. század óta, mivel a helységneve már 1336-ban egy határjárásban előfordul (Németh 1960). Sümeg határában Kalecsinszky II. fokozatú tűzálló agyagot említ és VI., VII. fokozatú nem tűzálló agyagot. Dörögdpusztán bányászott agyagot használt a 29 tapolcai fazekas, Kalecsinszky szerint Tapolca határában VII. fokozatú az agyag minősége.

Különös, hogy Vas megye, ahol pedig a néprajzi kutatások szerint sok tűzálló főző- és sütőedény készült, nem szerepel Kalecsinszky-nél a tűzálló agyag lelőhelyei között.

KORSÓSMUNKA

A nem tűzálló agyag, a *tálföld* lelőhelyei sokkal nagyobb számúak, mint a tűzálló agyagé. Sok ilyen lelőhely van az Alföldön. Az Alföld fazekasai voltaképp *korsósok* vagy *tálasok* voltak, de semmiképp sem „fazekasok” a szó szűkebb értelmében. Mivel a tálasáru mindig mázas, és a máz (ólommáz) általános elterjedése a 16. századra tehető, ezt megelőzően tálasáru nem készült. Korsósok azonban a középkorban is dolgoztak az Alföldön és mindenütt, ahol erre alkalmas agyag volt.

A *korsósok* között megkülönböztetjük azokat, akik árujukat feketére égették, ún. *fekete kerámiát* készítettek. Égéskor a kemence nyílásait elzárták, és a kemencébe fojtott edény szürke-fekete színét az agyagban lévő vas-oxid redukációjától nyerte. Az agyag vastartalma a

fekete kerámia előfeltétele, s ez az oka, hogy nem minden központban égettek fekete edényt. Fehér agyag füstölő lángban is fehér marad, sőt fehérebb lesz, mintha oxidáló, azaz feles levegőt tartalmazó lángban égetik – magyarázza Petrik.

A fekete kerámia problematikáját és központjait Szabadfalvi József dolgozta fel (1960; 1986a). A múlt század végén csak néhány jelentős központot tartottak számon. Elsősorban Mohácsot, ahol fekete edényt égető *korsósok* és mázas tálasedényt égető *fazekasok* a céh két ágát alkották (1718-as, illetve 1802-es céhlevél). VI. és VII. fokozatú agyagból készült árujuk Szerbia, Bulgária, Románia, Törökország felé ment, nagyrészt vízi úton.



[539.] 62. térkép. A nem tűzálló agyag lelőhelyei a Kárpát-medencében



[540.] 63. térkép. Korsósközpontok

A mezőtúri *korsósok* (1900-ban 114 mestert számláltak) a 19. század közepétől rátértek a mázas áru égetésére. Korábban az Alföld-szerte nélkülözhetetlen *túri korsó* fekete volt. A század végén Badár Balázs az úri közönségnek szánt díszes vázák készítéséről lett híres, hazai és külföldi sikerek után többé nem *korsósnak*, hanem *műfazekasnak* mondta magát. Szentesen a *korsósok* fekete edényt égettek, nemcsak használati edényt, ők is úri ízléshez alkalmazkodó *csiszolt fekete díszedényt* is csináltak már Kalecsinszky felmérése idején. Nádudvaron a *korsósok* mind a népszámlálásból, mind a háziipar összeírásából kimaradtak, a korai kutatás még nem tartotta [541.] számon őket, holott ők őrizték meg legtovább az Alföldön a fekete kerámia technikáját.

Csíkmadarast azonban a háziipar törzskönyve számba vette, és Kalecsinszky szerint a IV. fokozatba tartozó agyagot „fekete fazék készítésére használják”, kivételesen fazék is készült itt, nemcsak fekete korsó. Csíki fekete edény 1896-ban került a Néprajzi Múzeum gyűjteményébe. A székely korsóhoz nagyon hasonló a Vas megyéből származó vizeskorsó. Komáromban 1718-ban a céh elkülönült *fekete mivesekre* és *mázas mives fazekasokra*. Valamikor Tatán is égettek fekete korsót. 1793-ban erről megemlékezik R. Townson angol utazó. Szabadfalvi József nem kevesebb mint 35 helységet sorol fel, ahonnan tudomása van fekete kerámiáról. – De nem égettek feketén sem Csákváron, sem az Erdélyi-érchegység területén, a tűzálló agyag fontos lelőhelyein.

A fekete korsóval azonos formájú vörös korsó többfelé készült, olykor ugyanazon a helyen, ahol a fekete edény. Amikor Wartha Vince Szentesen 1889-ben egy sorozat fekete edényt rendelt, mindegyiknek vörös párját is megcsináltatta. Mezőtúron is volt egyszerű *vörös korsó*. A paksi vörös földdel bekent, máz nélküli kalocsai korsóra azt mondták: „Pírít, mint a kalocsai korsó.” A város korsósmesterei külön ágát alkották a céhnek.

A Sopron megyei Csáván teljesen máztatlan a korsó, német nevén *Plutzer*. Fehér írókás minta díszíti. Oly híressé lett, hogy szobra, egy óriás méretű „Plutzer” ma a fazekasfalu közepén díszlik. Rücskös felületű a máztatlan *jobbágykorsó* vagy *szentmihályi kőkorsó*, amely Vas megye Jobbágyi és Szentmihály nevű falvaiban készült.

Meglepően hasonló a Vas megyei korsókhöz a székelyföldi Korond korsótípusa, sós vízzel együtt árulták (Kocsi–Csomor 1980). A révi korsóhoz hasonlóan két *szem* díszíti a zilahi korsót is (Kós 1974a), valamint a Fekete-Körös forrásvidékén Kerpenyeten, a románok által készített korsót. Máztatlan a Fehér-Körös völgyéből, Berzából származó vizeskorsó és a lugosi korsó is. Ezt a korsótípust az Alföldön *körösi korsónak* mondták.

Ha azonban a korsó olyan központban készült, ahol mázas munka is folyt, akkor a máztatlan korsó nyílásait, a száját, fülén a csecsnyílást zöldre vagy barnára mázolták. Ilyen mázolt szájú vizeskorsó készült Dörön, Csákváron, Szekszárdon, s a vállon írókás díszítés. Tatán ecsettel festették a korsót. Simontornyán a szekszárdihoz lehetett hasonló a korsó, Kalecsinszky ugyanis azt írja, hogy Simontornya V. és VII. fokozatú agyagjából „vízartó edények” készülnek, „melyek tűznél nem használhatók”. Mázas volt a korsó szája a Felföldön Gácson és Rimaszombatban, Erdélyben Zilahon, Désen, Tordán. Désen a korsó válla írókás díszű volt, mint például Csáván. Néhol mázfoltokkal díszítették a korsót és kantát: Szentesen, Hódmezővásárhelyen, Makón, Beregújfaluban. Sok korsó készült Szegeden, Kalecsinszky szerint (1905: 177) „a szegedi fazekasok és korsósok évente 600-700 köbméter tűz nem álló agyagot fogyasztanak”, a IV. és VII. fokozatba tartozó agyagot.

TÁLASMUNKA

A máz már a hódoltság előtt megjelent, a zöld és sárga színű kályhákön, először a legmagasabb társadalmi körökben. A kályhakészítés elválaszthatatlan volt a fazekasmunkától, a kályhaszemek ugyanabban a műhelyben készültek, ahol a fazekak és más edények. A kályhához nem kellett olyan magas fokon tűzálló agyag, mint a főzőedényhez. Kalecsinszky műve alapján kiderül, hogy olyan helyen is működtek kályhások, ^[542.] ahol nem volt I. osztályú agyag. Bár kályhakészítés ott alakult ki, ahol fazekat készítettek, de nem minden fazékkészítő műhelyben készült kályha. A kályháság sokáig nem volt különálló ága a mesterségnek, a céhben sem különültek el (a kassai fazekasok 1574-es szabályzata említi „formás” és „mél kályha” készítést, az utóbbi alatt korongon formált kályhaszemet kell érteni; Mihalik J. 1908). A szó családnévként nem fordul elő.

Ez az összefonódás azt hozta magával, hogy a mázolás edényeken is alkalmazták. Először asztali edényen, különleges ünnepi edényeken, mint a boroskancsó, tál, tányér. Már a 15. századból ismertek zöld és sárga mázas kancsók, tálak, főleg a budai vár ásatásaiból. Hamar mázassá váltak a nagyméretű boroskancsók: faluközösségek, céhek, református egyházak edényei. Ezekre ráírták a megrendelők nevét, a céh előljáróságának névsorát, olykor a készítő fazekas nevét és az évszámot. A legkorábbiak a 17. századból ismertek, több jelentős darab a 18. századból maradt fenn, de feltételezhető, hogy már az előző két évszázadban is készültek ilyenek. A színes máz, főleg a zöld, a boroskancsók és boroskulacsok színe maradt. Amikor a 19. században az Alföldön a pálinkásbutellák divatja terjedt el, ezek többsége is zöld mázolt. E zöld tárgyak díszé általában karcolt, többnyire a máz alatt az agyagba karcolt (sgraffito), a nagyobb edények domborművesek.

A máz magával hozta a mázas tálasmunka elterjedését a török hódoltság idején. Két típus szokás megkülönböztetni. Az egyik színes mázas, geometrikus díszű, a díszítést fésűszerű eszközzel végezték. A másik típus színtelen máz alatt fehér angobon írókávi díszített, a

körvonal sötétbarna, a színezés vörös és zöld, Erdélyben sárga és zöld. A díszítmény leginkább virág, madár, olykor szarvas, ló, emberalak. Soproni Olivér a fésűs típust „török” munkának tartja, a virágosat „magyar”-nak. E tárgyak keletkezése sokáig problematikus volt, de a legújabb, Pásztón talált „oskolamesteri” ház, melynek edényeit 1551 előtt rejtették el, bizonyítja a madaras-virágos típus koraiságát (Valter 1984).

A hódoltság kori mázas tálasedények a 19. századtól ismert központok előzményének tekinthetők. Már a hódoltság kori tálakon is van hátul akasztófül, tehát nemcsak asztali edények voltak, hanem a fal díszítésére is szolgáltak, valószínűleg nem a konyhában, hanem a lakószoba asztala melletti falon. Lehetségesnek tartjuk, hogy a tálasedény divatja összefügg a reformációval, tudniillik feltűnő, hogy a legjelentősebb tálasközpontok református városokban alakultak ki.

A néprajzi irodalomban a *tálas* szó Kiss Lajos hódmezővásárhelyi dolgozatából származik. Kiss Lajos (1914-16) öreg tálásokra hivatkozik, amikor azt mondja, hogy Hódmezővásárhelyen 1836 körül 50-en, az 1861-1863-as években, a mesterség virágkorában, 400-an, 450-en voltak. Ezt úgy kell értelmezni, hogy az inasokat, legényeket, segítő családtagokat, céhenkivülieket mind beleszámították e magas számba. Más adatok szerint 1788-ban még csak 8-an voltak, 1848-ban 169-en fizettek kántordíjat, 1880-ban pedig a „céhtagok” száma elérte a maximumot, 240-en voltak. 1900-ban a népszámlálás szerint 197-en, ezenkívül több háziiparos. Vásárhely országosan mindenképpen első volt a fazekasok számát tekintve, de első a fennmaradt emlékanyag tekintetében is.



{543.} 64. térkép. Tálasközpontok

Hódmezővásárhelyen a céh csak 1847-ben alakult, míg a szomszédos Szegeden már 1718-ban céhbe tömörültek a mesterek, és még 1900-ban is 79-en voltak. Szegeden, írja Bálint Sándor (1957), már a hódoltság idején a palánkon kívüli „törökkel bélelt” fazekasok éltek, akikre a török fazekasság hathatott, talán sárga mázas fésűs kerámiát készítettek. A korai vásárhelyi kerámiára is a sárga máz használata jellemző, fésűs díszű edény is az 1820-as évekből ismeretes. Vásárhely korai tálasmunkájára jellemző {544.} edényein sárga a máz, a máz alatt írókás díszítés. A század közepe után elmarad a sárga máz. Az 1860-as évek végétől hatalmas mennyiségben készült a fehér-kék tálasedény, Csucs városrészben. Sok juhász lett ekkoriban tálás, mivel felszántották a legelőket. A délvidéki gazdag parasztok nagyon igényelték az új divatú fehér-kék edényeket. Annyira tálasmunkára szakosodtak a mesterek, hogy sokan kizárólag csak tálát-tányért égettek, és a kemencét is ennek megfelelően alakították át. Sokféle más edény is fennmaradt Vásárhelyről, de ez nem edénykereskedőnek szánt vásári folyóedény, hanem alkalmi megrendelésre, ajándéknak készült. Sokféle formát csináltak, de fazekat nem, és korsót is csak keveset. A pálinkának való mázas butykoskorsó, *butykos*, a boroscancsó, kulacs, szilke, varrókosár, fésűtartó és a zöld butella mind beletartozott a tálás munkakörébe. Vásárhely fazekassága erősen hatott a Tiszántúl déli városainak kerámiájára: Szentés, Makó, a szlovák Tótkomlós, leginkább pedig Mezőtúr korsósainak mintájára és fazekaira.

A hódoltság kori tálásság, a színtelen máz alatti virágos-madaras kerámia eszköze az íróka, színezése fehér alapon sötétbarna, vörös és zöld, legszebben a Közép-Tiszavidéken maradt fenn, Miskolcon és Debrecen városában és a kisebb mezővárosokban: Mezőcsáton,

Tiszafüreden. Miskolc jelentős központ volt, céhes város (1767), mondtuk, hogy a diósgyőri vár ásatási anyagában félkész töredékek is előkerültek. Debrecenben már 1570-ben alakult céh, és korán kezdődött a mázas munka, az írókás virágos-madaras edények készítése. A 18. századi úrvacsorai edények, majd a korai 19. századból ránk maradt remekmunkák a mázas-írókás kerámia folyamatosságát bizonyítják. Mindaddig, amíg a mesterek többsége át nem tért a jövedelmezőbb és igénytelenebb pipagyártásra.

Mezőcsát és Tiszafüred fazekasságában tovább él a hódoltsági kerámia stílusa. Bár a fazekasok nem nevezték magukat *tálasnak*, mindkét központban kizárólag tálföldből dolgoztak, és tálasmunkára szakosodott a mesterség. Tiszafüreden (Kresz 1960a) Nyúzó Gáspár özvegye elmondása szerint a túlnyomórészt mázas *foljóedénynek* (vásári edény) több mint a fele tálasmunka volt, egynegyede köcsög és a többi szilke, bögre. A szilkét a tálasmunkához hasonlóan díszítették, mázolták, míg a katlan alján égetett tejesköcsög, az áru mintegy negyedrésze kívül mázolatlan maradt. Emellett készült *butella*, helyi nevén „*butykos*” és ugyancsak *butykosnak* mondott korsóforma, amely szintén mázas volt. De vizeskorsót nem csináltak a mázzal dolgozó füredi fazekasok. Mezőcsáton (Kresz 1960b) megtalálták a Kovács család műhelyének selejtgödrt és ebből kiderült, hogy tál-tányér, valamint szilke és köcsög volt a készített termék nagy része. Butellatöredék nem került a selejtbe, miskakancsó töredéke még kevésbé. Fazékféle Csáton sem készült, vizeskorsó sem, kalácsütő, tésztaszedő azonban igen, de e tárgyak nem oly díszesek, csak zöld mázzal fröcsköltek, szintelen máz alatt. A helyi agyag tehát megfelelt kalácsütőnek.

Mind Csát, mind Füred eleinte az ismertetett fehér alapon barna, vörös, zöld színskálát használta, idővel azonban az edények egy részét vörös, illetve sötétbarna alapszínűre öntötték le, és a díszítés színei is ehhez alkalmazkodtak. Csáton ritkán előfordult a zöld angob alapon való többszínű dísz is. Füreden az 1880-as évektől kezdve egyre több az ecsetmunka, és ezzel együtt kedveltté válik a világoskék szín, valószínűleg a mezőkövesdi matyó vevőkörhöz való alkalmazkodás eredményeképpen. A kézzel való ecsetes díszítést Gyöngyös tálasai kezdeményezhették. Még Debrecenben is készült ecsetes kék színű edény.

Sokáig őrizte a hódoltsági írókás tálasmunka hagyományait a Felső-Tisza-vidék fazekassága. Legismertebb Vámfalu kerámiája; nagy számban maradt fenn innen ^[545.] lapos tál, tányér, főleg századunk elejéről. Leginkább a környező román lakosság számára dolgoztak.

Nagybányán 1900-ban 43 fazekast számláltak, Felsőbányán 28-at, Misztótfaluban 22-öt, e három szomszédos bányavárosban közel száz fazekas volt. Céh is korán alakult, Nagybányán már 1633-ban, Felsőbányán pedig 1815-ben. Mivel Nagybányán ólmot is bányásztak, a mázhoz szükséges nyersanyagban nem volt hiány, sőt a város ólombányái látták el a 18. század óta az egyre több mázas edényt készítő fazekasokat nemcsak Erdélyben, hanem még a román fejedelemségekben is. Mivel Felsőbányán többféle minőségű agyagot bányásztak, I. osztályút is, a fazekasságnak minden feltétele megvolt. A nagybányai tálasedényt nehéz megkülönböztetni a vámfalusitól, főleg a fekete-fehér szilkék jellegzetesek, széles körben népszerűek voltak Szatmár megyében.

A legszebb és legszínesebb tálasmunka a Dunántúlon, a Sárköz vidékén készült, a Duna mindkét oldalán, Baján és Szekszárdon és egy kis német faluban, Mórágynon. A múzeumokban őrzött anyag zöme tál, tányér; kizárólag írókával díszítve vörös, sötétbarna, zöld, valamint sárga színezésben. A hódoltság kori kerámia tekinthető előzményének. Különösen jellegzetes a folytatott díszítés, ami a török időből félkészben Visegrádon került elő. A 18. században idetelepített Mórágynon német fazekasai a hazulról hozott hagyományokat és a helyi fazekasságot ötvözték a környező sárközi magyar és német (Harta) lakosság ízlésének megfelelően. Mórágynon már az 1880-as években (Beczkóyné Révész 1938) teljesen megszűnt a mesterség,

és így a falu nem került bele egyik összeírásba sem. Szekszárdon 1718-ban már megalakult a fazekasok céhe, és amint az 1794-es jegyzőkönyvből idéztük, nemcsak tálföldből dolgoztak, hanem fazékföldből is, sőt vizeskorsót is égettek. 18. századi ásatási anyagból a szekszárdi fazekasság múltja ismert, sokoldalú munka folyt itt, de a tálasmunka lehetett a legfontosabb (Mészáros 1968). Baján 1798-as a céh, és 1900-ban még 42-en dolgoztak, de István Erzsébet (1964) kutatásaiból tudjuk, hogy tálasedény mellett tűzrevaló fazék is készült, valamint kályhásáru. Innen is elsősorban színes, díszes tálak és tányérok maradtak fenn, valamint ezek stílusában készült szilke, kancsó, szenteltvízes kiskorsó. Kalecsinszky szerint Baján „az agyagot, mely Baja város tulajdona, már régóta használják fazekasáruk (tálak, tányér, korsó), kályhák és főzőedények készítésére. Az agyagot Pöchlarnból, Alsó-Ausztriából is szállítják” (Kalecsinszky 1905: 40).

Siklós kerámiája eredetileg szintén fehér alapú lehetett, utóbb fekete alapon sokszínű, ugyancsak írókával díszített. Mivel Siklós fazekasai főleg a szomszédos Máriagyűd búcsújáráhelyére dolgoztak, sok szenteltvízes korsó készült náluk, mindig mázasan, díszesen. A siklói tál, tányér viszonylag ritka, de sok bokály maradt fenn. Színes bokály Mórágyon, Szekszárdon és Baján is készült.

A Dunántúl más vidékén a tálasedény nem oly színes, mint az említett központokban, és nem is maradt fenn olyan nagy mennyiségben. A Mecsekben lévő német Mecseknádasd és Óbánya fazekasai például egészen más jellegű tálasedényt készítettek, mint a Sárköz-vidékiek, és mivel önáluk tűzálló agyag is lelhető, több főzőedényt csináltak (Imre M. 1978).

Több jelentős városban külön ágát alkották a céhnek a mázasan dolgozó fazekasok. Komáromban külön *szervezete volt a fekete mives* fazekasoknak és a *mázás mives* mestereknek, mindkét privilégiumot 1718-ban hirdették ki a megye közgyűlésén, s mindegyik fél óvást emelt a másik ellen. A fekete mivesek korsósok voltak, de fekete kályhaszemeket is égettek. A mázas mivesek nemcsak tálasedényt készítettek, hanem vizeskorsót és fazekat is (Siklóssy 1917a). A komáromi mázas mives fazekasok ^[546.] 1840-es, klasszicista céhkorsóján vizeskorsó és kétfülű fazék képe látható mint termékeik jelképe.

Csákváron is több ága volt a céhnek (Kresz 1987). A fazékföldből dolgozók, akik fazekat és más sütő-főző edényeket készítettek, a „Felsővárosi Céh”-hez tartoztak, a Felsővárosban laktak, ők református vallásúak voltak. Edényeiken a sárga-zöldsötétbarna szín dominált. A tálföldből dolgozók az „Alsóvárosi Céh”-hez tartoztak és katolikusok voltak, tálasedényeik fehér színűek, főleg kék és zöld dísszel. A vizeskorsó-készítők vagy *vörösedényesek* alig használtak mázat; korsót, kantát, csirkeitatót, virágcserepet készítettek. Az „Alsóvárosi Céh”-hez tartoztak, mivel ők sem használtak fazékföldet, akárcsak a tálások.

Kalocsán is elkülönültek a máz nélkül dolgozó korsósok, akiknek még külön céhkorsójuk is volt, de az mégis mázas, zöld színű. A mázzal dolgozó fazekasok főleg tálasedényt csináltak, többnyire fehéren kék díszűt (Pécsiné Ács 1973).

Tatán ugyan nem különült el a céhben a mesterség két ága, nem is folytatták külön műhelyben, de a százsámra korongoló fazekaslegényeket, a „százsámosokat” mégis megkülönböztették aszerint, hogy ki mire szakosodott, korsósmunkára vagy tálasmunkára. Míg a tatai tálasedény apró kék és zöld írókás díszítésű, a vizeskorsó máz nélküli, földfestékkel ecsettel festett (Körmenyi 1965). Emlékeztet a középkori edényekre.

A hódoltság kori tálasedény díszítésének jellegzetessége, hogy először a minta kontúrajait írják meg, *feketézik*, mint Mezőtúron mondják, s azután *töltik*. Ezzel szemben a Felföldön más eljárással dolgoztak. Először nagy foltokat festettek az edényre, széles leveleket, vastag virágszirmot, ezekre csurgatták rá írókával az ellentétes színű szárazakat, levélereket. Színre színt.

Ez a típusú díszítőeljárás egy sajátos, lapos tálformához kötődik. A tál háta esztergált, akasztófüle kicsiny. A díszítésnél nem voltak tekintettel a formára, a törésvonalon áthaladva az egész felületet betöltötték. Az 1690-es évektől a 18. század derekáig volt gyakori az ilyen tál, a korai kutatás Libetbányának tulajdonította (Spitzer 1889). Bár a készítőhely nincs megnyugtatóan eldöntve, valószínűnek tartjuk, hogy valóban Besztercebánya környékén, Libetbányán készült. A bányavárosok vidékén sok volt a fazekasközpont, s még 1900-ban is 143 fazekas dolgozott Zólyom megyében, Libetbányán 28-an (a céh 1651-es), Hajnikon 45-en, Halászin 34-en, Besztercebányán 19-en.

A Garam alsó folyásánál, Bars megyében is sok a fazekasközpont, Újbányán 37-en voltak 1900-ban, Aranyosmaróton 17-en, és Magasmarton 64 háziiparos fazekast számláltak. Az ő műveiket nem tudjuk azonosítani.

Jól ismert azonban a Hont megyei Bakabánya fazekassága, számtalan emléke maradt fenn; e szlovák központot fel is dolgozták a szlovákiai kutatók. A bakabányai áru főleg tál, tányér, szilke. Sok került belőle a Börzsöny falvaiba és még délebbre. Mivel itt is kedvelték a színre szín festést, főleg ecsettel, nem lehetetlen, hogy a 18. századi Garam menti típus hatott a 19. századi bakabányai kerámiára.

A felföldi tálformának egy másik típusa ugyancsak a 18. század első feléből származik, és a habán kerámia ólomázás utánzásának mondható. Sok benne a kék, zöld és sárga, a habán kerámia színe. De butykorskorsó is készült ily színezéssel. E ritka típus elkerült az Alföld városaiba, Kiskunhalasra, Ceglédre, Karcagra, Szentesre, Dunapatajra. Lehetséges, hogy e típus hatással volt Pásztó és Gyöngyös kék díszű kerámiájára.

Erős késő habán befolyás alatt alakult Nyugat-Erdély városainak mázas fazekassága, Kolozsvár, Torda, Zilah, valamint Nagyvárad, Mezőtelegd kerámiája (Kresz 1972a). 1732-ben Kolozsvárt a győri edénykereskedőknek megengedte a tanács a ^[547.] helybeli készítményeknél jobb minőségű fajansz bokályok árusítását, de ekkor a kolozsvári „Fazekas Céh” is kötelezte magát hasonlók készítésére. Ettől kezdve utánozták Erdélyben ólomázasan a habán bokályok mintáit. Húsz év múlva, 1752-től a tordai fazekasok is elkezdtek a kolozsvári, végső soron késő habán bokály utánzását. S mivel ekkoriban még Zilahon át vezetett az út Nagyváradról Kolozsvárra, érthető, hogy mind a zilahi, mind a nagyváradai fazekasok átvették az áhított bokályformát és díszítést, s a hozzá tartozó tálasedényt. Az ekkor kialakult mintakincs tovább él a 19. században, csak egyre több a kék szín benne.

Ez nem jelenti azt, hogy korábban ne lett volna mázas edény Erdélyben. A szászok példájára az erdélyi magyar mesteremberek korán tömörültek céhbe. Dés fazekasainak magyar nyelvű kiváltságlevele 1504–1532 között keletkezett, Szabó T. Attila szerint. Kolozsvár céhlevele 1512-es, Nagyvárad fazekasainak 1658-ban volt céhládája, Zilah céhe 1738-ban alakult. E városokban 1900-ban még sok fazekas dolgozott, Désen 59 iparos és 6 háziiparos, Kolozsvárott 83-an. Nagyváradon 60-an, a szomszédos Mezőtelegden 7-et írtak össze. Mindenütt készült tál, bokály pedig nagyon nagy mennyiségben, de nehéz megkülönböztetni az egyes városok kerámiájának stílusát. Mivel több helyen volt fazékföld Erdélyben, nem volt egyoldalú a mesterség, mint az Alföld városaiban, hanem fazék is, korsó is készült. Igen régies, archaikusabb mintakincset őriztek meg Dés fazekasai, mivel Dés félreesett a győri kereskedők útvonalától. Igen szép mázas tálak és szilkek készültek Désházán, holott e falu fazekasai kismemesek, céhbe sohasem állottak, és a századfordulón háziiparosnak számítottak (Kós 1974a). Mivel Désházához Zilah a legközelebbi város, leginkább a zilahi fazekasok hatottak rájuk.

A Székelyföld és a Barcaság mázas kerámiái inkább mentesek maradtak a késő habán befolyástól, csupán Székelyudvarhelyig ért el a hatás. A Székelyföldön is korán szerveződtek a céhek, Székelyudvarhely kiváltságlevelét 1582-ben erősítették meg; Marosvásárhely 1612-ben átveszi Székelyudvarhely privilégiumát, s ezt Bethlen Gábor újra megerősíti 1642-ben. Kézdivásárhely fazekasainak kiváltságlevele 1629-es. Székelyudvarhely és Marosvásárhely mázas fazekasmunkáját a környező háziiparos falvak egy része átvette: Makfalva, Küsmöd, Etéd, Magyarhermány. E helységeket felsorolja a háziipar törzskönyve (Kovács Gy. 1898), de a fazekassággal foglalkozók száma nélkül. A városokban is dolgoztak mesterek 1900-ban: Székelyudvarhelyen 50-en, Marosvásárhelyen 23-an, Kézdivásárhelyen 8-an, a szomszédos Berecken 8 iparos és háziiparos. Hogy mennyire szakosodtak a tálasmunkára dolgozó fazekasok Székelyföldön is, arra legjobb példa Székelyudvarhely, amely város mesterei a több méretben készített tálát, tányért a máztalanul dolgozó korondi fazekasoknak szállították, akik ezt mint saját munkájukat árusították.

A székely tálasmunka legnagyobb része bokály, elenyészik mellette a tálasedény. A kevés tál, tányér stílusa azonban megegyezik a bokályok stílusával, a kettő egytestvér. A székely mázas fazekasságra nem annyira a tálasmunka jellemző, mint inkább a bokálykészítés. A Barcaságból sok tál és tányér, valamint bokály és mázas kanta maradt fenn, Barcaújfaluban készültek, erőteljes kobalddék dísz jellemzi az edényeket. E faluban kizárólag háziiparosok dolgoztak, számukat az 1896-os törzskönyv fel sem jegyezte, holott már Orbán Balázs megemlékezett az óriási mennyiségű edényről, amit dél felé exportáltak. A korábbi barcasági és székely munka főleg barna-zöldsárga színű. Igen régi mintakincset őriz ez a kerámia, elemzése még a jövő feladata.

[548.] FEHÉREDÉNYES MUNKA

A magyarországi ónmázas kerámiának, a fajansznak egészen más hagyományai vannak, mint az ólomázas kerámiának. A fajansz európai története is eltér az ólomázas kerámiától. A magyarországi fajansz korai szakaszát, amikor a készítők még főúri körök számára dolgoztak, a művészettörténet vizsgálja. Erről csak röviden szólunk.

Míg az ólomázas kerámia művelése céhek keretében történt, a fajansz esetében egy különös vallási közösséghez kötődik a kerámiatechnika (Krisztinkovich 1962).

A reformáció legradikálisabb szárnyához tartoztak az ún. *anabaptisták* (*újrakeresztelkedők*), csak a felnőtt keresztséget fogadták el. Mozgalmuk Svájcban indult el az 1520-as években, és még abban az évtizedben hívei, sőt mártírjai voltak Magyarországon (Cs. Katona é. n. 6). Több ága volt e szektának. A teljes vagyonszűzést 1528 tavaszán a morvaországi Nikolsburgban alapították. A Pozsony és Nyitra megyébe letelepülők a tiroli Jacob Hutter követői voltak, és ezért őket *hutteritáknak* is nevezik. A *habán* nevet önmagukra nem alkalmazták, ez inkább későbbi gúnynév volt, a szó eredete vitatott. Hutter Morvaországban 1529-ben tűnt fel. Számosan csatlakoztak hozzá az egész német nyelvterületről, parasztok, iparosok, mesteremberek, értelmiségiek, írástudók. A legkorábbi időktől kezdve krónikát vezettek, és hála e kódexeknek, történetük jól ismert. Huttert hamarosan elfogták, 1536. február 25-én máglyahalálra ítélték Innsbruckban. Követői ma is élnek az Egyesült Államokban és Kanadában, a tiroli német nyelvjárás késői változatát beszélik. Kerámiát már nem csinálnak.

Az első közösségek Morvaországban alakultak, de az 1540-es években sokan átköltöztek a Morva folyó túlsó partjára, a királyi Magyarország területére. Központjuk mindvégig legnagyobb telepük, Szobotist volt, ahol 1546-ban jelentek meg. Végül több mint 40 helységben volt kisebb-nagyobb telepük. Brockón 1547-ben tűntek fel, Nagylévárdon 1588-

ban kötöttek szerződést a földesúri családdal. Nagylévárdon ma is áll az 1602-ben épült emeletes házuk (Kalesny 1981). Hasonló „habán udvar” épült Szobotiston. Az őskeresztények példájára vagyonszövetségben éltek. A ház hatalmas tetőterében kétoldalt sorakoztak a házaspárok hálókamrái, alatta voltak a közös helyiségek: konyha, ebédlő, különböző műhelyek, a gyermekek számára bölcsődeszerű helyiség, iskola. Több mint harmincféle mesterséget űztek, voltak köztük takácsok, posztósok, kalaposok, híresek voltak a habán kések, értettek a földműveléshez, szőlőmunkához, éghetetlen szalmatetőt raktak. Orvosok voltak köztük, bábák, az asszonyok jól beváltak szoptatós dajkának. Bármi munkát végeztek, azt a legjobb színvonalon csinálták, jobban, mint kortársaik. Már kezdetben voltak fazekasok köztük, és a 16. század végétől az ónmázás fehér edény készítését értették, titkát akkoriban Európa e tájékán egyedül ők tudták. Minthogy Itáliában Faenza az „eretnek” anabaptista mozgalmak fészke volt, valószínű, hogy az onnan 1577 után elmenekült mesterek honosították meg ezt a technikát.

Az értékes ónmázás kerámia nagy számban maradt fenn, és a terjedelmes irodalom évtizedről évtizedre számon tartja a stílusváltozásokat, de a korai anyag készítőhelyeit nem lehet megállapítani. (Lásd különösen az 1982-es prágai kiállítás katalógusát: Kybalová–Novotná 1981–82). A korai áttört tálak alig különböztethető meg a faenzai előképűktől. A legkorábbi datált ónmázás habán edény 1593-as, hasas korsó, német felirata az ószövetségből vett idézet: „A hívő ember bővelkedik áldásokkal; de aki hirtelen akar gazdagulni, büntetlen nem marad” (Példabeszédek 28, 20). Díszé középkori típusú német korong, rajta kétfülű váza és virág – nem az olasz majolikakészítők [549.] által használt korongtípus. Színezése a négy izzótűszín: kék, mangán, zöld, sárga.

A magyar földesurak nagyra értékelték a divatba jött fehér edényeket – „bianchi di Faenza” –, amelyekre a habánok virágdíszítményeket és olykor a megrendelő család címerét és nevét festették. A díszítmények hasonlatosak a korabeli magyar úri hímzések mintáihoz. A habánok rendtartásai (1588, 1612) azonban előírták, hogy saját céljaikra egyszerűbb edényeket készítsenek, ne fessenek embert, állatot az edényekre, ne készítsenek különös formájút, például könyv alakú ivóedényt. Ekkoriban a habánok mázatlan főzőfazekat és kályhacsempét is csináltak, valamint ólomházas edényeket és csempéket (Landsfeld 1950).

Alig hogy letelepültek, ismételt zaklatásnak, üldöztetésnek, háborús megpróbáltatásoknak, kifosztásnak voltak kitéve. 1620-ban, a fehérhegyi csata után tömegesen érkeztek Magyarországra Morvaországból menekült testvéreik. Bethlen Gábor, felvidéki hadjáratai során, megismerkedve a szorgalmas habánokkal (Batthyány Ferencnél Rohoncon gyönyörű habán étkészletet is láthatott), fejedelmi menlevéllel hívta az újkeresztényeket Erdélybe, a Gyulafehérvár melletti Alvincre telepítette őket (Bunta 1973).

1621 áprilisában indult az első csoport, 26 személy 18 szekéren, és augusztus végén érkeztek meg. 1623-ig 1087 anabaptista telepedett Alvincre. Bethlen Gábor kiváltságokkal fogadta őket, az erdélyi országgyűlések több ízben foglalkoztak velük, az 1627-es törvény *Az új keresztyének műveinek limitációját* tartalmazza. Erdélyben gyakori jelző a *bokály*, *bokályos*. Bornemisza Anna fejedelemasszony gazdasági naplójában felsorolja azokat a „bogally edényeket”, melyeket az újkeresztények 1688-ban újévi ajándékba hoztak neki: csuprot, csészét, fehér és kék kancsót, kannát, poharat, sőtartót. Az alvinci közösség az 1750-es években bomlásnak indult volna, de akkor a hitük miatt száműzött krajnaiak csatlakoztak hozzájuk, megerősítve a csoportot.

I. Rákóczi György 1645-ben Sárospatakra telepített habánokat, köztük fazekast is, aki négy legénnyel dolgozott, csempéket készített (Román 1955: 13-14). Korábban, 1642-ben Konstantinápolyból hozatott falicsempékkel rakták ki a fejedelmi audienciás szobát, a *bokályos házat* (Gervers-Molnár 1971.) Patakon az újkeresztény hagyomány annyira továbbélt, hogy egy

helybeli fazekasmester, Szerencsi Mihály még 1809-ben is „Új keresztény” mázrecepteket jegyzett le (Wartha 1892).

A felföldi habán telepek megpróbáltatásai nem szüneteltek, 1665-re akkora az ínség, hogy két testvért küldöttségbe indítottak Németalföldre hittársaikhoz segélyért. A habán edényeken ezután jelent meg egy újabb, másfajta stílus, színe az eddigi négy izzószínű helyett csakis kék, díszítménye a holland és német, kínaias jellegű mintakincsre rokon (Bauer–Zimmermann 1985).

Újabb megpróbáltatások, ínség, pestis indokolja, hogy 1685 után a nagylévárdi közös műhely felbomlik és utána a többi is. A kerámiakutatás szerint a klasszikus habán korszak ezzel véget ért.

A 18. század sokféle változást hozott, tulajdonképpen ettől kezdve kellene a *habán* jelzőt használni. A porcelán európai felfedezése és az első királyi gyárak megalakulása után a fajansz társadalmi helyzete megváltozott. Főúri körökben a kor divatjának megfelelő étkészletekkel terítettek. A fajansz vevőköre a polgárság, kismemesség, jobb módú parasztság lett, stílusváltozás következett be, elnépiesedés. E népi jellegű fajansz a néprajztudomány tárgya. Ettől az időtől kezdve készítőhely szerint jobban meg lehet különböztetni a habán kerámia csoportjait, részben stíluskritikai alapon, mert az edények fenekén szerepelnek a készítő nevének kezdőbetűi vagy a helység jele.

[550.] Igen tanulságos az az 1732-es cégtábla, mely a nagylévárdi udvar egyik házán volt (Krisztinkovich 1962; Kalesny 1981). Díszítése részben a négy izzótűszínnel festett reneszánsz virágminta (többek közt sajátos motívum: két szimmetrikus, elkeskenyülő ág páros bogóval), de jelen van a németalföldi modorban festett kék dísz is. A tábla közepén középkori típusú fazekaskorong látható, rajta váza és virág – akárcsak az 1593-as korszón. Két kis madár áll a korong lapján, a váza két oldalán. Már nem érvényes a régi rendszabály, hogy tilos az állat- és emberábrázolás. A tábla alján jellegzetes céhjelenet: a munkakötényes mester üdvözlí a vándorló fazekaslegényt serleggel, „Billikom”-mal, „Willikommen”-pohárral.

A nagylévárdi tábla motívumai több korabeli edényen fedezhetők fel, különösen céhkancsókon. Idetartozik a komáromi fazekasok 1713-as, magyar feliratú korszója (Garády 1944: 395), a pozsonyi kötélverők 1718-as edénye, egy 1727-es fazekas céhkorszó, a székesfehérvári fazekasok 1734-es korszója, a nyitrai szücsök 1742-es nagyméretű bokálya, melyen dolgozó szücsmester, termékeit viselő urak, kikészített bőrt tartó angyal és Adám-Éva láthatók, 1747-es bokály habán evőeszközökkel stb. Ebbe, a feltételezhetően Nagylévárdon készült csoportba tartozik egy kis bokály is, ónfedelét Győrben készítették, Erdélyben került elő.

Erdély felé – a török kiűzése után – a háborúk elültével nyílt meg az út a kereskedelem számára. A győri kereskedőknek Kolozsvár tanácsa 1732-ben – a nagylévárdi táblával azonos évben – megengedte a „jó szép bokály kancsók” árusítását. Indoklás, hogy a Kolozsvár környéki nép a hetipiacon beszerezhesse az áhított kancsókat. Mivel győri kereskedők hozták, *győri* edénynek nevezték, s Kalotaszeg falvaiban ma is így mondják a habán fajanszot. A kolozsvári „Fazokas Czeh” kötelezte magát, hogy hasonlókat fog készíteni. Sikeresen utánozták a behozott edényeket, de csak a mintakincset és színezést, mert nem ismerték a fajansz technikáját (Szabó T. A. 1971; Kresz 1972a). A tordai fazekasok szintén rátértek a díszítmények és színezés utánzására, s példájukat követték más erdélyi magyar városok fazekasai is.

A *győri* edény nemcsak Erdélyben volt népszerű, hanem a Tiszántúlon, Debrecen környékén is. Számos református templomban *győri* bokály formájú kancsókat használtak úrasztali edénynek, és némelyik ónfedele valóban győri: az Abaúj megyei Pamlény kék díszű edényfedelén a győri ónöntők jelzése található (Takács B. 1977). Hasonló kék díszű (talán

Nagylévárdon készült) kupát használtak a Békés megyei Doboz reformátusai. Átány úrasztali bokálya 1691-es, egy évvel fiatalabb, mint testvérdarabja, a Néprajzi Múzeum legkorábbi bokálya, amely 1690-es, és Eperjesen találták. Érdekes, hogy míg a céhek számára közvetlenül dolgoztak a habán mesterek, és kívánság szerint írták az edényre a feliratot (többnyire szlovákul, olykor németül, de nemegyszer rossz magyarsággal), a református egyházak sose fordultak hozzájuk megrendeléssel. Arra azonban van példa, hogy korábbi céhkorsó került az egyházhoz úrvacsorai edénynek, így a mádi református eklézsiáé lett a tatai mészárosok 1674-es céhkorsója (Nagybákay P. 1984a).

A bokályformát a 17. század folyamán a habánok még nem készítették, de ez lett a leggyakoribb forma a 18. század folyamán. A bokályformát mint ivóedényt Magyarországon és Erdélyben mázatlanul és ólomházasan csinálták, és valószínű, hogy a kereskedelem igényeihez alkalmazkodva lett ez a forma a 18. század folyamán a fehéredényesek egyik legfontosabb terméke. A „bokály” szó Itáliában ’kancsó’-t jelent, e szót a felföldi habánok azonban nem ismerték, nem Itáliából tanulták el a formát, náluk németül *Krügel*, szlovákul *Džbán*, készítője *Krügelmacher*, *džbánkár*, latinul *amphorarius*. (A fehéredényes *Krügelmacher* bornak vagy esetleg sörnek való kicsi, körte alakú edényt készít, és nem tévesztendő össze az alföldi korszómesterrel, [551.], a mázatlan vörös vagy fekete vizesedények készítőjével, sem a nyugat-dunántúli Csáva mázatlan vizeskorsókat készítő mestereivel (*Plutzermacher*).

A formakincs a 18. század folyamán más téren is megváltozott, az olasz jellegű, széles peremű táltípus helyett ezentúl keskenyebb peremű, többnyire falra akasztható tálak készültek, és egyéb formák is kialakultak (pl. butykoskorsó).

A késő habán edény népszerű volt az egész országban Brassótól Sopron megyéig, szerették az erdélyi és a szepesi szászok, a felföldi szlovákok, a Duna menti helységek lakói, a dunántúli parasztok és kisnemesek, még a Nagykunság cívisei is (Kresz 1985). Fejér megye 1746-os limitációja, kézművesárszabása a *Mázosfazekasok* és a *Fekete míves fazekasok* áruja mellett az *Új keresztyén munka* felsorolásánál különböző úrtartalmú „korsó”-kat említ – ezek alatt valószínűleg a bokályformát érti (Farkas G. 1971). Ebben az időben rendelték meg a székesfehérvári fazekasok a céhedényüket, melynek felirata szlovák nyelvű.

1743-ban alapította Mária Terézia férje a birodalom első fajanszgyárát Holicson, közel a habán telepekhez, nem messze Szobotisttól. Számos habán származású munkás dolgozott a gyárban, kamatoztatva szakmai tudását. A fehéredényes mesterek kis műhelyeibe pedig behatolt a gyári mintakincs, s ez újabb stílusváltozással járt.

Az ellenreformáció korában egyre türelmetlenebbül folyt a habánok katolikus hitre kényszerítése. A Nagyszombat környéki jezsuiták az 1660-as évek táján konfiskálták a féltett habán kódexeket. Így történt, hogy a budapesti Egyetemi Könyvtár Kézirattárában az első 18 tétel 16–17. századi habán kódex, és számos kötet került Esztergomba s máshová. De sokat elrejtettek, mert könyveiket féltették a legjobban. A saját kerámiájukat az újkeresztény testvérek nem becsülték annyira, mint könyveiket. Az edények a megrendelő családoknál maradtak fenn, és idővel a múzeumok féltett kincsei lettek. Az 1982-es prágai kiállítás katalógusa 553 tételt tartalmaz, holott csupán 1730-ig mutatta be a habán fajansz történetét, és a Magyarországon lévő anyagból semmi sem került kiállításra (Kyalová–Novotná 1981–82).

Erdélyben még kíméletlenebbül folyt a térítés, s egyre tűrhetlenebbé vált. 1767-ben az alvinci testvérek felkerekedtek és az éj leple alatt Brassónál kiszöktek az országból. Három évig Bukarest mellett putrikban tanyáztak, majd Ukrajnában, Visenka földesuránál találtak menedéket. Ez a hely annyira megfelelt nekik, hogy küldöttségeket menesztettek Szobotistba, és az ottani hithű testvérek közül sokan követték őket. 1842-ben tovább költöztek a Krím

félsziget vidékére, majd 1874-ben, miután Oroszországban a kötelező katonai szolgálatot bevezették, három hajóval Amerikába vitorláztak (Bunta 1973: 18–19; Waltner 1968).

A menekülés alkalmával mindig volt, aki visszamaradt. Sokan kénytelen-kelletlen átvették a katolikus vallást, a dejtei Odler Imre fehéredényes még nemességet is szerzett, „Nobilis Amphorarius Magister”-ként emlegették. Krisztinkovich Béla, a habán kerámia jeles kutatója, Odler-től több mint 40 tálát és más edényt tudott meghatározni, az 1674–1706 közötti évekből, melyeket Odler az öt pártoló főuraknak dedikált. Az Odler család utódai egészen a 20. századig dolgoztak Dejtén (Krisztinkovich 1958).

Alvincen is maradt néhány család, *fekete németeknek* nevezték őket; fazekas is volt köztük. Még 1767 után is dolgoztak, tovább is készítették a *vinci bokályt*, de korántsem tudták kielégíteni az erdélyi, főleg a szász lakosság igényeit. Ezért az edénykereskedők fajanszbokályokat importáltak Morvaországból és Bécs környékéről. Morvaországba ugyanis idővel visszaszivárogtak az anabaptisták, és az ottani *Krügelmacher* mesterek a magyarországinál divatosabb bokályokat készítettek: többnyire nyugati öltözetű embereket festettek a korsócskákra. E morva vagy osztrák fajanszbokályokat ^[552.] Erdélyben szintén *vinci bokálynak*, *Vintzer Krügelnek* nevezték, Morvaországban azonban *sedmiradskem džbánnak* mondták, *erdélyi bokálynak*, mivel egyenesen az erdélyi piac számára készítették (Bielz 1927).

A felföldi telepek zártságának megszűnése azt eredményezte, hogy mások is megtanulták a fehéredényes munkát. Több mint 40 habán telep volt a mai Nyugat-Szlovákia területén, de nem mindegyikben folyt fazekasmunka. A fehéredényes technika elterjedésével viszont fajanszközpontok keletkeztek olyan helységekben is, ahol a lakosság nem volt habán eredetű, sok szlovák fazekas tanulta meg a fajansz készítését.

Szobotist volt a legrégebb, legnagyobb habán udvar, ahol 1546-ban tűntek fel az anabaptisták, ez volt a központ. 1685-ig három irányban dolgoztak: fazekasárut, kályhát és fehér edényt csináltak, azután már csak fehér edényt. Az Erdélyben *győrinek* nevezett bokály itt készült, valamint tál, tányér. Gyakori motívum a szarvas, a kétkoronájú fa. Az apró kockás mintát szintén kedvelték, Szobotiston is és Nagylévárdon, valamint Kosolnán, Dejtén és Jókón, ez a minta gyakran látható az Erdélybe szállított bokályokon, és hatással volt az erdélyi magyar kerámiára. A 18. század eleji bokályokon még nincs jelzés, csak a század második felében. 1763-ban kénytelenek voltak a katolikus vallást felvenni. Ezután nemsokára, 1770-ben a szobotisti mesterek céhbe álltak, német nyelvű privilégiumot nyertek. Ekkoriban újabb stílusváltozás következett be – talán a közeli holicsi gyár hatására –, a forma is megváltozott, gyakori a hasas, gerezdes bokály; hasonlók Dejtén és Kosolnán is készültek. A 19. század végéig folyt a fehéredényes munka (Landsfeld 1950).

Nagylévárdon 1588-tól tudunk az anabaptisták jelenlétéről, és itt is sok fehéredényes dolgozott. Az 1732-es cégtáblával illusztráltuk, hogy a klasszikus stílus mellett jelentős holland hatás érvényesült az edényeken, amelyeket szintén *győrinek* tartottak. Maradt fenn egy összeírás, mely szerint Nagylévárdon 1763-ban, 23 házban összesen 27 fehéredényes dolgozott. 1784-ben több lévárdi és szobotisti hívő, köztük fehéredényesek is, elhagyták hazájukat, és meghallgatva az Ukrajnában élő testvéreik szavát, követték őket Visenkába, ahol azonnal felállítottak egy fazekasműhelyt (Landsfeld 1950; Kirner 1937).

Kosolna tovább őrizte a habán díszítés hagyományát, mint az előbb említett két helység. Ismeretes olyan 1812-es butykoskorsó szlovák felirattal, amelyen szántó parasztember látható; egy másik, 1843-as korsón pedig a szőlőművelés eszközei. Az utóbbi edény, jelzése szerint, Guro Hezer szlovák mester munkája, aki habán családból származó dejtei leányt vett feleségül.

Kolosnán tehát beházasodott szlovák fehéredényes őrizte a habán hagyományt – bár Dejtén és Stomfán is ilyen jellegű volt a díszítómód.

A 19–20. században több olyan helységben folyt nagyarányú fehéredényes ipar, ahol korábban nem volt habán telep. Főleg szlovákok tanulták meg a mesterséget. *Stomfa*, a híres búcsújáróhely Sasvár mellett fekszik, a Nagylévárd és Pozsony közötti úton, ide egy Putz nevű, régi habán családból származó mester hozta be a fehéredényes munkát. Stomfán nagy számban készítettek kegytárgyakat, szenteltvíztartót, szentképet, népszerű szentek képével festett bokályokat (287. kép).

Modor, a Pálffy család vöröskői vára mellett, nem volt habán telep, de fazekasok korábban is dolgoztak itt, és a 19. század folyamán a dejtei Michael Odler vezette be a fehéredényes munkát. Fontos központ lett. Modorra helyezték a fehéredényes mesterség állami tanműhelyét 1884-ben. Itt tanult az a Herman Landsfeld, aki számos habán telepet ásott meg, és a habán kutatás érdekes, jelentős személyisége volt (Landsfeld 1950).

[553.] *Trencsén* fehéredényes fazekassága szintén csak a 19. század második feléből ismert, bár habán telep volt. Stílusban az edények nagyon hasonlóak a modoriakhoz – ez a fehér-kék fajansz csak a közvetlen környékén terjedt el. Az egyik bokályra – a bécsi világkiállításra készült 1872-ben – a mester magyarul írta rá a nevét: „Pullmann József trencsényi fehéredényes”. Ennek a Pullmann családnak egyik fehéredényes tagja – Ignác – vett részt Herend porcelángyárának megalapításában, amint erre Krisztinkovich Béla rámutatott (1970).

A 19. század második felében ugyan nem szállították olyan messzire a felföldi fajanszot, mint korábban, de maguk a mesterek útra keltek, máshol telepedtek meg, az ónmázás technika tudása, ismerete terjedt. Különösen *Szekszárd környékén* fordulnak elő az 1860-as évektől helyben készült, olykor magyar feliratú ónmázás tárgyak. Szakcsón közel 40-et találtak (Vámos 1973–74). Mágócsón 1886-ban agyagipari szakiskolát alapítottak, ahol tanították a fehéredényes munkát. A szekszárdi Steig Flórián Szakcsról, de családja végső soron a Felföldről származik. Steigéknél ugyanabban a műhelyben – de más kemencében – égették a fehér edényt, az ólomázás edényt és a fekete korsót. Bemutatunk egy 1904-es kulacsot, amelyet Steig István készített helybeli nyergesmester számára (289. kép).

Baranyában több faluban működtek fehéredényesek, többek között Hetvehelyen (Andrásfalvy 1972b).

Mohácson is voltak fehéredényesek. Kaposváron egy Pap nevű fehéredényes dolgozott az 1900-as évek elején – nem sejtve, hogy egy fél évszázad múlva itt alakul meg az ország legnagyobb fajansz-szövetkezete, amely a szekszárdi-szakcsi hagyományokon túl az egykori habán és poszthabán tradíciókat tekinti hivatásának.

Annak idején a felföldi *győri* edény kereskedelme nemcsak Erdély, hanem például Békés megye felé is irányult, a kereskedők jól megértették egymást az alföldi szlovákokkal. Nemegyszer névre készült, megrendelt edényt hoztak nekik. 1848 után azonban e távolsági kereskedelem elmaradt. A morva fajansz is népszerű volt Magyarország több részén, utóbb főleg a Duna mentén. E reformkori morva fajanszra jellemző a természetes virág, rózsaszínű rózsza, a gyáraktól tanult színezés használata. Tahitótfaluban több mint száz, reformkori morva fajansztálat találtak, emlékezet szerint Vácott vásárolták őket.

Amikor a keménycserépgyárak megalakultak Magyarországon (Apátfalva, Telkibánya, Hollóháza), a nép számára olyan tányérokat gyártottak, amelyek a korabeli morva fajanszot pótolták: természetes virágcsokrok, édeskés színezés jellemzi a gyári termékeket, majd egyre harsányabb színű, elnagyolt festésű az edény. A gyári tányérok hovatovább kiszorították a

korábbi ólomházas és ónmázás tálasedényt. Az 1896-os millenáris kiállítás néprajzi faluja minden házában a fazekas készítésű cserépedények mellett már ott voltak a gyári tányérok is (Kresz 1977b).

A magyar kerámiakutatás hajlamos arra, hogy túlértékeli a habán kerámia befolyását a magyar fazekasságra. Ennek oka a fennmaradt hatalmas mennyiségű tárgy, azok koraisága, szépsége, datáltsága, a habánok történetének rendkívülisége. Nem szabad azonban elfelejteni, hogy mikor a habánok Magyarországra telepedtek, már volt itt mázas fazekasság, már volt virágdíszes kerámia. A habánok maguk is készítették az ólomházas munkát. Korai formakincsük német és olasz eredetű, díszítményeik ugyancsak az olasz reneszánszból származnak és hasonlatosak a magyar úri hímzésekhez – de a habán mintakincs és a népi kerámia mintakincse között viszonylag kevés a hasonlatosság.

{554.} A FAZEKASSÁG MUNKAMENETE

A fazekasmunka számos mozzanattól áll, melyek több nagy csoportba oszthatók: az agyag bányászata és előkészítése, az edény formázása, égetése, az edény leöntése, díszítése, mázolósa – a munkamozzanatokból egyik vagy másik elmaradhat.

Az agyagot maga a fazekas bányászta többedmagával, a bányászat lehet nyíltszíni vagy aknás.

Az agyag-előkészítéshez hozzátartozik az agyag pihentetése, fagyasztása, hűvös helyen való tárolása, majd iszapolása. Az agyagot *szelni* kell, azaz a kupacba vert agyagot sarlóból alakított kétnyelű agyagszelővel vagdossák, hogy a benne lévő fűszálakat, tisztátalanságokat eltávolítsák; ez könnyű, de unalmas munka, inasnak való. Az agyag taposása – mezítláb körbe-körbe járva a leterített nedves agyagon – nagy erőt kíván, férfimunka. Agyaggyúró gép, centrifuga megszabadíthatja a fazekast ezektől az előmunkálatoktól. Az agyag kézzel való gyúrása azonban elmaradhatatlan, gyúrópadon vagy a koronggal egybeépített padon történik; ez a munka szorosan hozzátartozik a korongolás előkészítéséhez. A rögformálás olyan gömbölyű agyagegységek kézzel való formálása, amelyek pontosan megfelelnek a készítendő tárgyhöz szükséges agyagmennyiségnek.

A fazekas fő munkaeszköze a korong. A legnehezebben megtanulható munkafázis a korongon való edényformálás, fogásait sokat kell gyakorolni. A magyar fazekasok körében ez férfimunka, a mester vagy a segéd végzi.

A korongon kialakított edényt fülelni kell, egyes alkatrészekkel kiegészíteni, mégpedig csontkemény állapotban.

Kivételesen más módon is történik a formázás. Egyes tárgyak lapokból készülnek – kályhacsempék, tintatartók, szenteltvíztartók. Dúcban is lehet edényt formálni, olyat is, amit különben korongolni szoktak (hódmezővásárhelyi *formás* tálak, egyes kulacsok stb.).

Formázás után földből készült *festékkel*, angobbal kell leönteni a tárgyat. Ha díszre karcolt lesz, sgraffito, ebben az esetben ezt még akkor kell elvégezni, mielőtt a tárgy teljesen megszáradna. Ez a sietség az egyik oka annak, hogy csak a díszesebbnek, különlegesnek szánt tárgyak készültek karcolt díszítéssel. Az írókával vagy ecsettel való díszítéssel nem kell annyira sietni, száraz állapotban is történhet. A díszítés általában női munka.

A szárítás nagyon felelős munkafázis. A szárítás körülményei szerint sokat kell figyelni, forgatni az edényt, nehogy túl hirtelen száradjon.

Az első égetés, a *fonnyasztás* vagy *zsengelés* még mázolás előtt történik, amikor az angob színezés már rajta van az edényen. Máztatlan tárgyaknál elegendő egyetlen égetés, sőt mázas tárgyat is lehet egyszer égetni, de ez tökéletlen eljárás. (Hódmezővásárhelyen az egyik tálast „Egyszerégető”-nek csúfolták.)

Az edény berakása a kemencébe nagy figyelmet és együttműködést kíván. Bár meghatározott sorrendje van a rakodásnak, ez alkalmanként változik, és a tér jó kihasználására, az edények megfelelő elhelyezésére a mesternek kell felügyelnie.

A tűzifa felhasogatása a műhelyben dolgozó legények, segéderők dolga. A kemencét maga a mester építi. A helyes tüzelés is az ő irányításával történik.

A kiszedett és kihűlt edényt lehet mázolni. A máz törése mozsárban történik, őrlése mázórló kövön. Ez is a legény dolga. Az első égetés után történik a mázzal való színezés és a mázolás, módja ugyanaz, mint az angobbal való leöntés: merítőkanállal öntik az edényre. Újabb szárítás következik.

[555.] A második égetés vagy *mázzára való égetés* esetében nem teljesen úgy kell rakodni az edényt, mint az első égetéskor. Arra is vigyázni kell, hogy az edény ne ragadjon össze. A fazekasok általában nem használnak *tokot* az égetésnél, mint a gyári keramikusok vagy a fajanszkészítők, legtöbb edényükön megmarad a kicsi ragacsfolt.

A FAZEKAS HÁZA TÁJA, MŰHELYE

A fazekasnak egész háza, háza tája, udvara munkahelyéül is szolgál. Kezdetleges körülmények között nincs külön műhelye, abban a helyiségben alszik, ahol dolgozik, ahol „mível”. De ha van műhely, ágy is van benne, ott alszik a fazekassegéd vagy maga a mester.

A házat messziről meg lehet ismerni: az eresz alatt hosszú deszkán száradnak az edények. Csákváron a deszka a ház falán áthúzódó kerek gerendákon nyugszik, s benn a műhelyben a gerendák szintén edényszárításra szolgálnak.

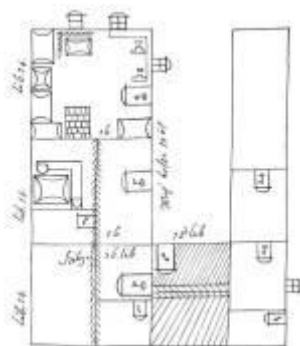
A munka nagy része az udvaron történik: kint folyik az agyag-előkészítés, agyagszűrés, agyagszikkasztás, kint szárítják az edényt, nyáron kint az udvaron *öntik* és a szabadban *írják* – amint ezt Hódmezővásárhelyről Plóhn József számos fényképen megörökítette az 1910-es években, és ahogy Kiss Lajos leírta. Az udvaron hasogatják az égetéshez szükséges fát. Gyakran kint a szabadban van az égetőkemence, szabad ég alatt vagy tető alatt. A ház széles ereszalját is kihasználják a kész edény raktározására.

Bizonyos munkák mindig bent történnek. A műhelyben van a korong, néha kettő, három, világos helyen, közel az ablakhoz. Lehet beverve a ház földjébe (*cölöpös korong* – Vásárhelyen), vagy mozdítható *rámás korong*. Csákváron és Tatán mélyített gödörben forog a korong. A gyúropad is állhat földbe vert lábakon, vagy lehet mozdítható. Bent a műhelyben folyik az agyagtaposás és a gyúrás, tehát az agyagelőkészítés második szakasza.

A műhely egyik sarkában áll a mázórló kő, ez is lehet beépített (pl. Vásárhelyen, Csákváron) vagy mozdítható (Veleméri-völgy, Ják). A másik sarokban a búbos kemence néhol az edényszárítás céljaira van építve, egy kis körbefutó polccal derekán. A műhely falain az edényszárító polcok számára *lázsafa*, illetve *fog* van erősítve, és a mennyezet alatt is polcok vannak a száradó edénynek. Például Szegeden, Palotás Jánosnál három sorban egymás alatt. De még a padlás felé is lehet egy lyuk, amelyen át feladogatják a félkész edényt, és a padlás terét is edényszárításra használhatják.

Az Alföldön szokták az agyagot a műhely alatti pincében tárolni, bedeszkázzák, *lepadolják*. Ezen a pallón szelik az agyagot. Egészen egyedülálló egy dőri fazekasmester 1847-es tervrajza építendő házáról és műhelyéről. Az 1847-es kalendárium, melyben más feljegyzések is vannak, Szabó Alajos (1879–1960), Dörben született fazekasnál maradt meg. Az ő nagyapja tervezhette fiatal korában, 1847-ben az építendő többszobás házat, kétféle változatban.

A bemutatott tervrajzban (109. ábra) a legnagyobb, hátulsó, háromablakos szoba a műhely, az udvarra nyílik. A két korong a bejárati ajtó mellett a szemes kályhával szembeni sarokban, az ablakok között áll. Négy ágy van a helyiségben. A fazekaslegények alhattak a műhelyben. Az egyik ágy előtt sarokpad, asztal. Két ágy között van egy négyzettel jelölt tárgy, talán a mázórlő. A műhely mellett lévő helyiség hátulsó részén van a kemence, két oldalán padka. A tervező unokájánál, Szabó Alajosnál külön helyiség volt a mázórlésre, onnan nyílt a kemence helyisége – de ez talán már az újabb, egészségügyi rendeletek következménye. A tervrajz az ajtókat fekvő ábrázolja egy-egy nagy kulccsal, az ablakokat szintűgy. A helyiségek széle-hossza 16 láb.



109. ábra. Tervrajz a dőri (Sopron m.) fazekas házáról, 1847

[556.] A kisebb-nagyobb szerszámokat Kiss Lajos aszerint osztályozta, hogy maga a fazekas készíti el, vagy mással készítteti, esetleg készen vásárolja (110–112. ábra). E kisebb szerszámok helye általában a korong körül van. A korongozásnál használják a háromszögletű fakést, középütt lyukkal a hüvelykujj számára, a használatól gyakran egészen más alakúra elkopott. A fakés a fazekasmunka egyik legfontosabb eszköze, jelképe, a céhjelvényeken is gyakran feltűnik (Nagybákay 1978). Ugyancsak céhjelvény a fából készült rovátkoló, mely a tűzálló fazekak vízszintes barázdáinak készítésére szolgál, ezt látjuk például a komáromi *mázás fazekasok* céhének 1840-es edényén. Fontos céhjelvény a korongolásra előkészített agyagrög, gömbnek ábrázolják (pl. a nagyvárad fazekascéh ládáján és a fenti komáromi edényen.) Csípőbört nem mindenütt használnak az edények formázásánál. A *sík* vagy drót arra való, hogy a [558.] felhúzott edényt levágják a korongról – ez a szerszám a középkori korongnál nem fordult elő. Az edény aljának *esztergályozása* is újabb vívmány. A korong mellett áll a *focsos edény*, több rekesze van; még évszamos is akad, 1850-es Tatáról. Ugyancsak a fazekas keze ügyében van a *mérték*, az a lécs, amelynek bevágásai jelzik, mekkora legyen a tál, tányér vagy más edény, mivel a méretek egységéhez szigorúan tartották magukat. A korong közelében áll egy *inasnak* nevezett állvány, amelyre a rövidebb [559.] deszka egyik végét fektetik, s amely a szakmányban korongolt edények mennyiségének ellenőrzésére is szolgál.



{557.} 110. ábra. Tálasszerszámok (Hódmezővásárhely, Csongrád m.), melyeket a tálás maga készít: 1. pintus; 2. csöcsöző; 3. lyuggató; 4. pörsöly lyukvágó; 5. fircz; 6. csípőbőr; 7. fülnyomó; 8–9. íróka; 10–11. esztergálóvas; 12. mérték; 13. sík; 14. furkó; 15. kallantyú; 16. fülestálmérték; 17. elsőtálmérték; 18. lapoczka; 19. czirkalom; 20. földgombszedő; 21. kantagamó; 22. agyagvágó; 23. poroló; 24–25. íróka; 26. lapoczka, nyelén tálméretek; 27. festékmerő kanál; 28. focsostál; 29. szénvonó; 30. szántófa



111. ábra. Tálasszerszámok (Hódmezővásárhely, Csongrád m.), melyeket a tálás mással készített: 1. inas; 2. deszkarakó szigony; 3. dupóvas; 4–5. agyagvágó; 6. mustravas; 7. öntőkanál; 8. edényszedő vaskó; 9. agyagszelő; 10–12. fakés



112. ábra. Tálasszerszámok (Hódmezővásárhely, Csongrád m.), melyeket a tálás készen vesz: 1. rézszita; 2. kővágó csákány; 3. padvakaró; 4. famozsár; 5. festékesdézsa; 6. öntőszék

A díszítés fő eszköze az írószaru (az ország keleti részén), illetve a cserépből készült *íróka* (az Alföldön) vagy *gurgulya* (a Dunántúlon). A *pintust* vagy *ecsetet* régen is használták, de az 1900 utáni tanfolyamok tovább népszerűsítették.

Ugyancsak a század eleji tanfolyamok óta terjedtek el különféle gépek az agyagelőkészítő munka megkönnyítésére, és ezeket egyre modernebb felszerelés váltotta fel. A különféle fatüzeléses égetőkemencéket csak a 20. század második fele óta váltja fel a villanykemence, de némely fazekas tartja magát a régi típusú égetéshez.

{560.} AZ AGYAG MINŐSÉGE, BÁNYÁSZATA ÉS ELŐKÉSZÍTÉSE

Az agyagot elsősorban az a tulajdonság jellemzi, hogy vízzel gyúrható, képlékeny (plasztikus); képlékenységet a száradással átmenetileg, az égetéssel véglegesen elveszíti. Az agyag kőzetek elmállásából keletkezik. A kőzet szemcséit a víz tovább szállítja, miközben a víz hatására egyes kőzetekből új ásványok is keletkeznek. A folyóvízben az agyag szerves eredetű idegen anyagokkal keveredik, és a vízben oldott anyagokból sók is kiválnak. Az agyag így tartalmazza az eredeti kőzetek ép szemcséit, mállási maradékokat, újonnan képződött agyagásványokat, szerves származású szennyezéseket és kémiai üledékeket.

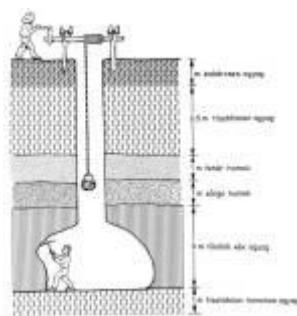
Az agyag minősége tehát összetétele szerint rendkívül különböző, nemcsak minden agyagbányáé más és más, hanem egy bánya különböző rétegei is más tulajdonságúak. A képlékeny, finom szemcsés agyagot *kövérnek*, *zsírosnak* szokták mondani, a kevésbé képlékenyt *sovány*nak. Az agyag annál soványabb, minél több nem-képlékeny anyagot, például homokot tartalmaz. A kövér agyag viszonylag kevésbé tűzálló, és ezért szükség szerint soványabb agyaggal vagy homokkal keverik.

Ha helyben többféle agyag lelhető, akkor a mesterség különböző ágai az agyag minősége szerint váltak el. A szekszárdi fazekascéh jegyzőkönyvének 1794. évi március 17-éről való bejegyzése tanúsítja: „Kántor Gyűlésben végeztetett az egész Czéhtől közönséges megegyezésből, hogy senki Tál földből semminemű tűzhöz való edényt sem kitsinyben sem nagyot tsinálni ne bátorkodjon két forint terhe alatt” (Kresz 1960a: 301). Ha „tálföld”-ből készülne a „tűzhöz való edény”, akkor a nyílt lángon eldurranna; a céh rendelkezése tehát a cserépedény jó minőségét szolgálta.

Csákváron a mesterség több ágra oszlott: a szó szoros értelmében *fazekasnak* csak azt nevezték, aki tűzálló földből, ún. *fazékföldből* dolgozott és sütő-főző edényeket készített. Ezzel szemben a *tálasok*, a tál, tányér, köcsög, bögre, kancsó mesterei más agyagból, ún. *tálföldből* dolgoztak, *sárga földből*, amely nem volt tűzálló, és nem is abból az agyagbányából származott, mint a fazékföld. A csákvári céhszabályoknak az volt az alapja, hogy „tálas nem dolgozhatott a fazékföldből”. Voltak Csákváron *korsósok* is, más szóval *vörösedényesek*, akik csak mázatlan „parasztedényt” készítettek, „vászonmunkát”, mázatlan vörös korsót, kantát, itatót (csirkeitatót), virágcserepet. Ezenkívül néhány *kályhás* is dolgozott Csákváron.

Sümegeen is kétféle földet használtak, *tálföldet* és *fazékföldet*, de a munka nem folyt különálló műhelyekben. Mindkét agyagot a város határában bányászták, az előbbi Sarvaly pusztán, az utóbbit Dörögd pusztán. A kétféle agyagot különböző módon kezelték. Míg a tálföldet először megöntözték, hogy megázzon s azután sulykolták és *faragták* (szelték), a tűzálló földet először szárították. Szétterítették az udvaron és amikor megszáradt, a földeskamrában raktározták. Edénykészítés előtt a szükséges mennyiséget porrá törték, a maradék, bab nagyságú darabokat pedig hordóban áztatták s hozzákeverték az agyagporhoz. A fazékföldből munkált edények értéke, becse nagyobb volt, mint a tálföldből készültké, állapítja meg a sümegi fazekasság leírója.

Mélyen a föld alatt, vízszintes vajatokban bányászták a kitűnő minőségű gömöri agyagot, amelyet elsősorban kohók béléstégláinak használtak fel. Egy fazekaszaluzsányi téglamester szerint egészen 1945-ig a hagyományos módon folyt a bányászat, és az agyagba vajt folyosókat, illetve aknákat nem dúcolták alá semmivel. Feltételezhető, hogy a hagyományos bányászat e módja a középkorig nyúlik vissza, mert a gömöri fazekasság termékeit a 13. századig tudjuk visszakövetni.



[561.] 113. ábra. A tűzálló agyag vájása, Bottinyest (Krassó-Szörény m.)

Ugyancsak föld alatti vájatokban ásták a tűzálló agyagot Vas megyében, ahogyan azt Kós Károly *A züricvölgyi gerencsérség* c. munkájában (1944) megírta és le is rajzolta. Ezt a nehézkes és nem veszélytelen bányászati módot újabban a nyíltszíni feltárás váltotta fel, ezért 1970-ben a *Magyar fazekasok* c. filmben csak felemás módon lehetett rekonstruálni a munkafolyamatot.

Egyszerűbb a helyzet ott, ahol közelebb van a föld felszínéhez az agyag, és csak ki kell ásni. Érdekes és különböző lehet az agyagbányához való jog, ezt a közösség vagy a céh szabályozhatja. Karcagon, Kántor Sándor elbeszélése szerint, az agyagbánya a város tulajdona volt, és a város tulajdonában voltak a kocsmák is. Az agyagbánya használatának fejében a fazekasoknak a városi kocsmák számára kellett olyan cserépkupákat égetni, amelyekből a kocsmában télen a forralt bort ihatták.

A különböző módon bányászott, különböző minőségű agyag előkészítése nem történt egyformán, amint ezt Sümeg példája mutatta. Kiss Lajos részletes leírását véve alapul a hódmezővásárhelyi munkáról, úgy tűnik, hogy az agyagszűrés és az agyagtaposás [562.] nem minden vidéken volt meg, főleg ott nem, ahol tűzálló földből dolgoztak. Kiss Lajos írja, hogy Hódmezővásárhelyen is újabb keletű az agyagszűrés, csak 1890 óta terjedt el. Az agyag-előkészítés más munkamozzanatai azonban mindenütt megvoltak az országban, így az agyag *szelése* szelővel, hogy a szennyeződéstől megtisztítsák, a gyúrás és utána a rögök formálása. A kerek agyagrög a mesterség egyik jelképe lett, rákerült emblémaként céhládjára, céhedényre. A gyúrópad nagyon különböző lehet: esetleg földbe vert cölöpökre helyezett vastag palló (pl. Csákvár); vagy lehet jól megszerkesztett, mozdítható erős gyúrópad (Hódmezővásárhely). Gyúrópad lehet az a földbe vert pad, amelyre korongoláskor a fazekas ráül, de akkor gyúrás után olyan tiszta kellett legyen, hogy egy borsószemnyi agyagot se lehessen összeszedni rajta (Szeged).

Az agyagbányászatról és az agyag-előkészítésről viszonylag kevés a fényképes dokumentum, a pontos leírás, a technológia szempontjait is figyelembe vevő elemzés.

AZ EDÉNYEK FORMÁLÁSA. A FAZEKASKORONG

A fazekasok legfontosabb termelőeszköze, a fazekaskorong, a legrégebb munkaeszközök egyike. Rieth a fazekaskorongról szóló könyvében (1960) 5000 éves múltat tételez fel, és az első tényleges korong emlékét i. e. 3500-ból ismerteti Ur városából. Mezopotámiai felfedezése után a korong ismerete Egyiptomban i. e. 2800-tól követhető nyomon: Északnyugat-Indiában i. e. 2500-tól, Kínában a 2. évezredtől. Rieth ebből monocentrikus elterjedésre következtet (Kresz 1972b).

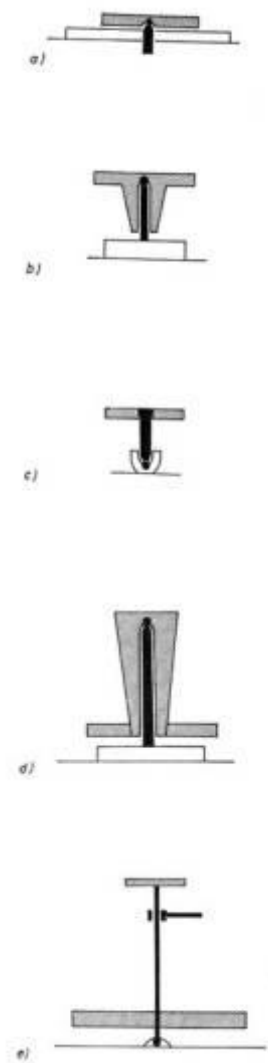
Ismeretes, hogy az alacsony kézikorongból fejlődött a lábbal hajtható korong. A tökéletesedés folyamata azonban nemcsak az, hogy a korong felemelkedett a földről, hogy a fazekas immár

lábbal hajthatta, és keze szabadon maradt az edény formálásához, hanem a szerkezet alapvető megváltozása. Ugyanis a mai, lábbal hajtott korong tengelyének forgópontja, *a persely* lent van, az alsó lendítőkorong összetartó tengelye a fazekas lábmozdulata nyomán együtt forog a felső korongtányérral. Ezt a típusú korongot, melyet németül *Spindelscheibének* neveznek, magyarul szakszóval *orsós korongnak*, *forgó tengelyű korongnak* nevezhetjük. Ezzel szemben a kezdetleges kézikorongok többsége rögzített tengelyen forog, a forgópont nem alul van, hanem fent, a felső korongtömb alján. Németül ezt a típust *Blockscheibének* nevezik. Ez az álló tengelyű korong idővel emelkedhet, átalakulhat lábbal hajtott koronggá, de mivel a forgáspont, *a persely* felül van (a korong függesztett), ezért a korongtányért függőleges oszlopok kötik össze az alsó résszel. Az oszlopok keresztalakban vannak elhelyezve, ezért az újabb német szakirodalom *Kreuzscheibének* nevezi ezt a típust. A blokk-korong és a keresztkorong között sok az átmenet, ez a típus a középkori Európa jellegzetes munkaeszköze, amelynek ábrázolása gyakran látható a magyar fazekasok céhemblémájaként.

Magyarországon a 19. században és a 20. század első felében csak az orsós korongtípust használták, régebbi korongfajtáknak csak az emléke élt. A magyar régészeti kutatás kézikorong használatát tételezi fel a középkori edények esetében. Holl Imre a középkori magyar fazekasság munkamódszeréről írt tanulmányában (1956) ismerteti a korong fejlődéstörténetét és megállapítja, hogy az álló tengelyű lábkorong szerinte már a 15. századtól kezdve terjedhetett el, de csak a városokban, míg falusi gerencserek a 16. század elejéig továbbra is kézikoronggal dolgozhattak. Holl megállapítása szerint a ma is használt mozgó, kéttányéros korong – tehát az orsós korong – külső hatás eredménye.



{563.} 65. térkép. A korongtípusok elterjedése



[564.] 114. ábra. A korong fejlődése: a) álló tengelyű kézikorong; b) álló tengelyű kézikorong (nehéz blokk-korong); c) forgó tengelyű kézikorong; d) álló tengelyű lábkorong (könnyű blokk-korong, illetve oszlopos korong); e) forgó tengelyű lábkorong (orsós korong)



[565.] 115. ábra. Példák a korong fejlődésére: a) álló tengelyű kézikorong. Ur, i. e. 3500; b) álló tengelyű kézikorong (blokk-korong). Délnémet, 1470; c) forgó tengelyű kézikorong. Kréta. Rekonstrukció; d) álló tengelyű lábkorong (blokk-korong, oszlopos). Lengyel, 16. század; e) forgó tengelyű lábkorong (orsós korong). Pustina, Moldva, 20. század



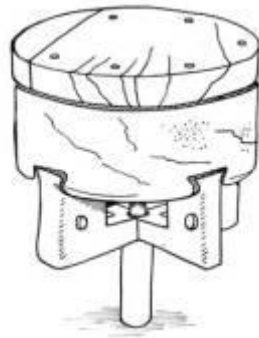
[566.] 66. térkép. Korongtípusok Jugoszláviában

Az álló tengelyű blokk-, illetve keresztkorong a fazekasok szimbóluma lett. Nagybákay Péter a fazekas cégpecségekről szóló dolgozatában (1978) számos példát mutat fel; az 1661-es pápai fazekascég pecsétjétől a kalocsai fazekasok 1816-os pecsétjéig; a legtöbb példa a 18. századból való. Álló tengelyű korong mellett agyagrög és fakés van a nagyváradi fazekasok 1823-as céhládáján, amely egy korábbi, 1658-as láda nyomán készült.

Ebből nem következik, hogy a jelzett időpontokban mindenütt még az álló tengelyű korongot használták volna. Az újabb cégpecségeken és céhedényeken maga a szimbólum is modernizálódott, és a mai orsós korong lett a jelkép. Erre korai példa a sárospatoki fazekasok 1768-as pecsétje. A nagykanizsai fazekascég 1863-as edényén is forgó tengelyű orsós korong látható.

A magyarországi korongfejlődés megértéséhez sok segítséget nyújt a jugoszláviai kutatás. Jugoszláviában a fazekaskorongok valamennyi fontosabb típusa egymás mellett fennmaradt, sőt a korong nélküli fazekasság is. A jugoszláv kerámiakutatás kiváló művelői közül Gavazziról

kell megemlékezni, és P. Tomié (1969) kutatásának és gyűjtőmunkájának jelentőségét kell hangsúlyozni. A belgrádi népművészeti múzeumban őrzött anyagból bebizonyítható, hogy melyik korongtípuson milyen edénytípus [567.] készíthető és fordítva: az edénytípusokból vissza lehet következtetni a korongtípusokra. Mivel a kézikorong felső tányérjáról nem dróttal vágják le az edényt, hanem lebillentik, ezért az edény alját meg kell szórni hamuval vagy homokkal, hogy könnyen levehető legyen. Az ilyen korongtányér közepén lehet egy faragott jel, amely bélyegként benyomódik az edény aljába (vö. középkori fenékbélyeges kerámia). A kézikorongon készült durva felületű kerámia nem lehet mázas. Következésképpen: a mázas technika fejlettebb korongtípussal jár együtt, álló tengelyű vagy forgó tengelyű lábkoronggal.



116. ábra. Ribnicai (Zágráb m.) álló tengelyű lábkorong

Kézikorongon a vastag falú, durva felületű, mázatlan kerámia fő formája a tűzálló fazék (*grnč* – amelyből a mesterség neve is eredt). A mázas kerámia fő edényformája Szerbiában a mázas korsó. A kézikorong elsősorban Bosznia és Hercegovina vidékén használatos.

A szlovéniai Ribnica völgyében máig használják az álló tengelyű lábkorongot (116. ábra),ilyent sikerült a budapesti Néprajzi Múzeum számára is szerezni, az utóbbin olyan edények is készültek, amelyeket mázasan égettek ki.

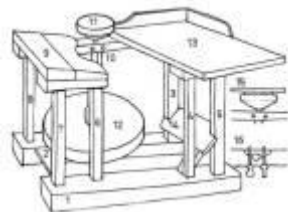
Szerbiában a kezdetleges, korong nélküli eljárással párhuzamosan a legfejlettebb korongtípussal, az orsós koronggal is dolgoztak a mázas kerámiában. Jugoszláviába az orsós korong kétfelől ékeződik be, egyrészt délkeletről Bizánc irányából érkezett, másrészt Itália felől, Szlovénián keresztül. A balkáni útvonalon a mázas kerámia fő központja Pirotd (szőnyegszövéstől is híres ipari és kereskedelmi központ), ahol emberemlékezet óta ez a fejlett fazekastechnika él, és ahonnan a fazekasok korongjaikkal együtt vándoriparosként rajzoltak szét más vidékek felé.

Az orsós lábkorong Magyarországra is feltételezhetően több irányból terjedhetett el. Különösen egy fajtája válik el élesen a többitől, a Veleméri-völgyben használatos korong, amelyet a fazekas bal lábbal, oldalról hajt (117. ábra). Másutt Magyarországon középpontul ül a fazekas a korongja előtt; az oldalt hajtás mediterrán sajátosság. A veleméri-völgyi korong azonos az olasz fajanszkészítők korongtípusával, amelyet egy 1530 körüli tál és egy 1550 körüli olasz műhelyábrázolás mutat be. Kétségtelen, hogy [568.] az oldalról hajtott orsós korongtípus Itália felől terjedt, de Vas megyébe igen késői időpontban érkezhetett.

Úgy látszik, a magyarországi habánok nem oldalról hajtott, mediterrán orsós korongot használtak, hanem álló tengelyű, ún. *keresztkorongot*. Idővel a fehéredényesek rátértek a fejlettebb orsós korongra. Egy 1845 körüli, Bolerázon Odler Martin által készített korsón már az orsós korong látható.

Magyarországon az orsós korongok többsége középről hajtott típus, mely terjedhetett dél felől, Pirotd-Bizánc irányából. Az erdélyi és az alföldi magyar fazekasok az orsós korongnak olyan

kezdetleges megoldásáról tudnak, amit Rieth meg sem említ, nevezetesen, hogy „régén” az orsó forgáspontja, a *persely* lóállkapocs volt, illetve lófogat tettek a perselybe. Utóbbi adatot a romániai magyar nyelvészeti vizsgálatok hozták felszínre, amikor számos erdélyi és moldvai magyar fazekasközpont szókincsét dolgozták fel. (E kutatók olyan részletkérdéssel is foglalkoztak, mint az orsós korong egyik alkatrésze, a *rákláb*.) Vöö István (1965) 27 helység adatainak feldolgozása után a következő helységekből említi, hogy *lófogat* tettek a perselybe: Gorzafalva és Pusztina (Moldva), Nagyajta, Csíkdánfalva, Alsójára és Désháza. Az Alföldről a karcagi Kántor Sándor szájhagyomány alapján beszélt a lóállkapocs-perselyről.



117. ábra. Oldalról hajtott forgó tengelyű orsós korong, Veleméri-völgy 1 = talp; 2 = heveder; 3–5 = elsőlábak; 6–8 = hátulsó lábak; 9 = ülőpad; 10 = fatengely; 11 = korongfej; 12 = alsókarika; 13 = gyúrópad vagy gyúróasztal; 14 = lábitó; 15 = a tepsekarika rátevése a korongra; 16 = a korongtengely agyát szabályozó sróf

Az orsós korong elterjedése kérdésében sokatmondó a tárgy oroszországi elnevezése. Ukrajnában az orsós korongot *Wallaschisch* korongnak nevezik, írja Rieth, mert Románia felől honosodott meg – tehát végső soron Bizánc irányából. A nagyoroszok viszont a 19. században átvett orsós korongot „német” korongnak mondják, írja Rieth, aminthogy Magyarországra is nyugat felől terjedt, Ausztria-Morvaország irányából. Míg korábban az orsós korong európai elterjedését a fajansz átvételének tulajdonították és Itáliából származtatták, Horst Löbert (1984) újabb kutatása kimutatta, ^[569.] hogy a német kőcserépkészítőknél már a középkorban használatos volt, amikor a német fazekasok még blokk-korongon dolgoztak.

Az orsós korongtípus magyarországi meghonosodása tehát igen sokrétű probléma. Az orsós korong primitív válfaja (lófog-persellyel), az orsós korong sugárzása a Bizánc–Pírot útvonalon, illetőleg Havasalföld felől Ukrajna felé, továbbá széles körű elterjedése Afrikától egészen Nyugat-Indiáig amellet szól, hogy ez a munkaeszköz korán kifejlődhetett a blokk-korongtól függetlenül, és hogy a Kárpát-medencébe is korán elkerülhetett dél felől, talán a mázas kerámia velejárójaként. E déli kapu mellett a nyugat-európai megismerése után Ausztria-Morvaország irányából is elterjedt. Végül a harmadik kapu: Szlovénia-Itália felé mutat, ahonnan az oldalt hajtott orsós korongtípus jött hazánk nyugati vidékére.

Összefoglalva: a korong nélküli női fazekasságra alig van magyarországi adat, de a Balkánon még a 20. században kimutatható kerek tepsi esetében, melyet sütőharanggal együtt használtak.

A kézikorong a népvándorlás kor és a középkor munkaeszköze. A kézikorongon készült edények mázatlanok, jellegzetes ismertetőjelük a fenékbélyeg. A Balkánon a mázatlan, rücskös felületű fenékbélyeges főzőfazekak kézikorongon készültek a közelmúltig, szláv nevük *grnč*. A magyar *gerencsér* szó a kézikorongon készült fazékformára utal, s eredetileg talán kezdetlegesebb technikával készült munkára vonatkozott, mint a fazekasmesterek edényei. A 19. századra Magyarországon alig maradt hírmondója a kézikorongnak, csak Magyarhertelend női fazekasságára utaló adatot tudunk idézni (Dankó 1968).

A lábbal hajtható, de álló tengelyű korong Holl Imre feltételezése szerint a 15. századtól kezdve terjedt el, de csak városokban, egyidejűleg az ólomház elterjedésével és a céhes szervezet meghonosodásával. Feltétlenül nyugati hatásra kell gondolnunk, fenntartva azt a feltételezést, hogy egyidejűleg – vagy korábban? – délkelet felől is érkezett mind az orsós korong, mind az

ólommáz ismerete. A habánok is álló tengelyű korongot használtak, nem pedig az olasz fajanszkészítők oldalt hajtott korongját, ez arra mutat, hogy a habánoknál a fazekasmesterség korábban honosodott meg, mint a fajanszkészítés.

A szerkezeti megoldás változatai mellett a korongállvány is lehet kezdetlegesebb vagy fejlettebb. Lehet a korong földbe vert cölöpökre erősített (Hódmezővásárhely, Szeged, Csákvár, Tata). Az alsó korongtányér számára kimélyített gödör lehet a műhely földjében (Csákvár, Tata). De mozdítható állványra, *rámába* is építhető a korong. Ezt nevezik Korondon *török* korongpadnak. (Talán déli hatás Pirot felől, ahol koronggal együtt jártak vándorolni.) Az alföldi városokban a rámás korong csak a 20. század elején kezdett elterjedni. Hódmezővásárhelyen a törekvő Maksa Mihály tálasmester készítette az elsőt 1901-ben, és a korong állványára rávésette az évszámot és nevének kezdőbetűit.

A magyar fazekasságra a 19. században az orsós korong általános elterjedése jellemző. Ez a magyar fazekasság egyik sajátos tulajdonsága, szemben a Balkán fazekasságával, ahol egymás mellett élnek a 20. századig azok a korongtípusok, amelyek Magyarországon történeti sorrendben követték egymást.

ÉGETÉS. FAZEKASKEMENCÉK

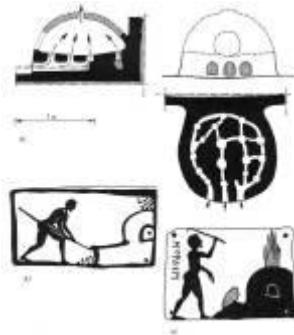
A fazekaskemencéket a technológiai irodalom elsősorban aszerint osztályozza, hogy a hő milyen irányban halad bennük: függőlegesen felfelé (vertikális kemence), avagy vízszintes irányban (horizontális kemence). A függőleges kemence alaprajza [570.] szerint kerek, *katlan*, *kerek kemence*, *körkemence*, míg a horizontális égetőkemence alaprajza téglalap alakú, *fekvőkemence*, ún. *hosszú kemence*.



118. ábra. Függőleges kemence tüzelőtér nélkül. Magyarszombatfa, Veleméri-völgy
Aszerint is különbözik a kemence, hogy belső tere két részre osztódik-e, ún. *tűztérre* és *rakodótérre*, a kettő között rács lévén, vagy pedig belseje egyetlen tér, és a rácsot, tűzjáratot alkalmasszerűen rögtönzik égetendő edényekből. Mind a kerek kemence, mind a hosszú kemence esetében tudunk példát kezdetleges, rács nélküli égetőkről.

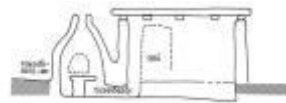


119. ábra. Függőleges kemence rakódása felülről, Dánfalva (Csík m.): a) edényberakás; b) az edény lábazatának elhelyezése úgy, hogy a bedugott fák tüze jól járhassa; c) a berakás rendje



[571.] 120. ábra. Függőleges kemence tüzelő- és rakodótérrel, különálló tüzelő- és rakodószájjal: a) perzsa, i. e. 4. évezred; b) görög; c) görög, Korinthosz, i. e. 6. század

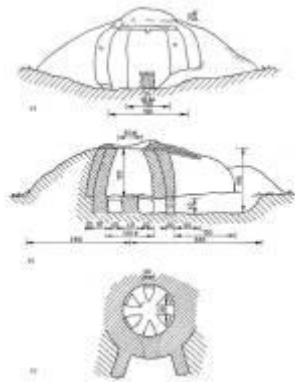
Magyarországon a leggyakoribb típus a függőleges huzatú, kerek alaprajzú katlankemence tüzelőtérrel, beleépített ráccsal, vízszintes karokkal, azt tartó lábakkal, illetve köldökkel (118–119. ábra). Az égetőkemencék klasszikus formájával egyezik, szerkezete már görög ábrákból ismert, általános volt a római korban (120. ábra). A Római Birodalom területén sok helyütt használatos maradt nemcsak Kelet-Európában [572.] és Nyugat-Európában, hanem Angliában is. A Kárpát-medencében ilyenfajta kemence nemcsak római kori ismeretes, hanem például gepidáknak tulajdonított ásatásokból is. A katlankemencének két nyílása lehet, az oldalt elhelyezett rakodószája a rakodótérbe nyílik és az edények behelyezésére szolgál, a tüzelőtér szája pedig egy pincyszerű helyiségbe torkollik. Ilyen a csákvári kemence. A mai csákvári kemence ismeretében ez a pincyszerű helyiség azonos a féltetővel ellátott *kóter*rel, ahonnan a tüzelés történik, hogy esős időben is száraz maradjon a tüzelő (121. ábra). A katlankemence edényekkel való telirakása gyakran felülről történik, úgy, hogy a fazekas bemászik felülről a kemencébe, és maga köré rakja az edényt a felfelé egyre szűkülő boltozatos térben.



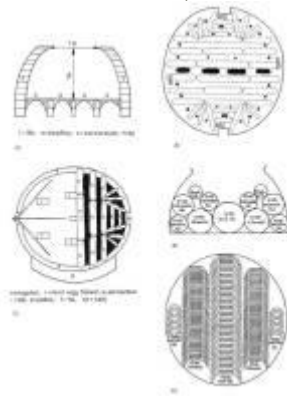
121. ábra. Függőleges kemence tüzelő- és rakodótérrel, különálló tüzelő- és rakodószájjal: csákvári (Fejér m.) „kóter” vázlat

A katlan berakásának központként hagyományos módszere alakult ki. A rakodásnál a fő szempont a kemence terének kihasználása, hogy minél kevesebb fára, tüzelőre legyen szükség. Ezért a kisebb fazekakat, csupokat a nagyobb fazék belsejében égették, *megfiazták* a fazekat. Ennek az az előnye is volt, hogy a nagyobb megvédte a kisebbet, így a kisebb lehetett mázas, a nagyobb megvédte az összeragadástól. Ezt a lehetőséget használták ki a csákvári fazekasok a csíkos fazekak égetésénél. A fazekak egymásba tevése, *megfiazása* egyúttal számítási egységgé vált. Így volt Erdélyben, Alsójárán a fazekas elnevezései jelezték, hogy mit mivel fiaztak meg. Legnagyobb fazék volt az *aprófőző*. A kétliteres fazekat aprófőzőbe valónak nevezték. Az aprófőző után nagyságban a *ficsupor* következett, amelybe a négydecis csuport tették. Az *aránka* és az *ejteles* fazék kisebb méret, ezekbe nem fért semmi (Orosz 1930).

A kerek katlankemencébe az edények elhelyezése körbe, *koszorúzva* történhetett, amint Zilahról ismertette Márton Gyula (1948b), ilyenkor az egyik edény fenekét a másik szájába tették.

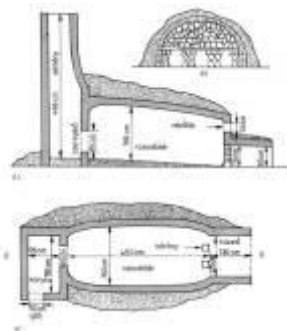


{573.} 122. ábra. Függőleges kemence tüzelő- és rakodótérrel: nádudvari (Hajdú m.) korsóskemence, fekete edény égetésére: a) hosszmetset; b) keresztmetset; c) alaprajz



{574.} 123. ábra. Függőleges kemence tüzelő- és rakodótérrel, tálasedény égetésére, Hódmezővásárhely (Csongrád m.): a) a katlan keresztmetsete; b) tűzjárat az eltapasztott katlan fenekén, felülről nézve; c) a lábak és karpálcák alaprajza; d) a berakott kemence keresztmetsete; e) az alsó sor felülnézete metszetben

Kerek katlanban égetik a fekete mázatlan kerámiát, ilyenkor a kemence fala rendkívül vastag, hogy könnyen el lehessen zárni minden nyílást. Ezért a fekete árut égető korsósok kemencéje félig földbe süllyesztett. A *füstösnek* mondott edény színét attól nyeri, hogy az égetés folyamán megvonják a tüztől az oxigént, így kémiai folyamat, redukció keletkezik. Duma György (1963) feldolgozásai alapján legalaposabban a nádudvari (122. ábra) és a mohácsi korsósok égetőkemencéit ismerjük. Mindkét esetben a tűzteret elválasztó karok sugaras irányúak, ezekre fektették a korsókat. Eredetileg a mezőtúri korsósok katlanjai is fekete edény égetésére szolgáltak. Mezőtúron is sugaras irányúak a karok. Amióta Mezőtúron nem készül annyi {575.} korsó, köcsögöt tesznek a karra, mindenképpen fennálló edényt. A fennálló edényre kerülnek a tálak a fal mellé, karikára. Két dologra kell törekednünk – magyarázta egy mezőtúri korsós –, egyrészt, hogy gazdaságosan kihasználjuk a helyet, tehát minél sűrűbben rakni az edényt, másrészt mégis teret hagyni, hogy a gőz eltávozhasson (Kresz 1960a).

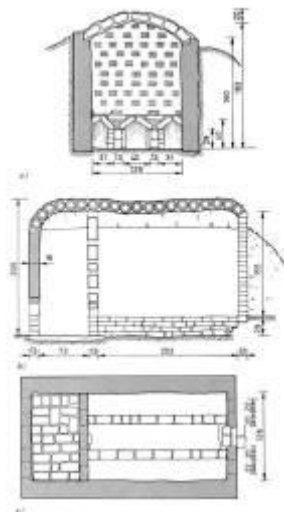


124. ábra. Vízszintes kemence, tüzelőtere alkalmanként edényekből rakott, Ják (Vas m.): a) hosszmetesz; b) keresztmetesz; c) alaprajz

Hódmezővásárhelyen a mesterség annyira a tálasedény készítésére szakosodott, hogy a kemence rácsát is ennek megfelelően alakították ki (123. ábra): itt párhuzamos karokból áll a rács, mivel sorokban tették a tálat a karokra, fennálló edény nélkül. Az *élibe állítás*, *csübe égetés* kifejezés azt jelenti, hogy a tálat élére állítva rakták sűrű sorokba, nagyság szerint, alul a nagytálat, felül a tányérokat. Ennek a módszernek több hátránya volt: a tál közt sok lett a *kajsza*, az edény könnyen összeragadt. Annyira sűrű edény volt, hogy 24 óra hosszat is eltűzelték. Az 1920-as évek elején a *borítva égetés* terjedt el. A módszer lényege, hogy a tálat lefelé borítva helyezték [576.] egymásra, és három kicsi cserépdarabot tettek minden tál közé, hogy össze ne ragadjanak. Kiss Lajos részletesen leírja a borítva égetésnek azt a módját, amely kihasználta azt, hogy az egymást követő tálméreték sorozatosan egymásba illettek, és így minden lefelé borított nagy tál alá betehették a kisebbeket, amelyeket együttesen *févaljnak* neveztek.

Több nyugat-dunántúli központban emberemlékezet óta téglalap alaprajzú, hosszú kemencét használtak, és ennek is van igen kezdetleges formája. A jáki gelencserek fekvő kemencéjét (124. ábra) Fábián Gyula írta le 1934-ben, ismertette az égetés fortélyait. A tüzelőtér mögött van a rakodótér, a kettőt téglából épített *bárány* választja el. A tűz a *bárányok* között hatol be a rakodótérbe. A tüzelőtér alatt nincs rostély. A láng a *bárányok* között a pusztá földön kúszik le az edények közé. A tűzknákat az edényekből képezik – többnyire virágcserepekből, két sor virágcserepet raknak a *bárányok* magasságában, az így keletkezett tűzknát nagy lábasokkal beboltozzák, és ily módon három tűzcsatorna keletkezik. A hosszú kemence egyik előnye, hogy a berakodás sokkal könnyebb: a kemence keskeny oldala nyitott, és a fazekas szépen behajolva, kényelmesen helyezheti el az edényeket. Ezáltal a berakodás rendje kötetlenebb, esetlegesebb, mert a fazekasnak nem kell annyit töprengenie a tér célszerű kihasználásán, mint a katlankemence esetében.

A hosszú kemence boltozatát egymásba rakott edényekkel, fületlen fazékféléllel is meg lehetett építeni. Ilyen kemence volt a Sopron melletti Csáván (Duma 1966), amelyet Reinhard Bünker már 1903-ban publikált. A boltozati edényekkel épített magyar fazekaskemencéket újabban Duma György ismertette, és nemcsak felmérte a kemencéket, hanem a boltozati edényeket is összegyűjtötte. Tanulmányából kitűnik, hogy a boltozati edényekkel ellátott fazekaskemence elsősorban a Dunántúl nyugati részén fordul elő: Csáva, Sopron, Sümeg, Zalaegerszeg, Nova (125. ábra), Nagybakónak helységeiben, ezenkívül Gyöngyösön – az utóbbi helyen a kemence terméskőből épült. A horvátországi Jerovecen is boltozati edényekből készült a fazekaskemence boltozata.



{577.} 125. ábra. Vízszintes kemence tüzelőtérrel (boltozatos edényekből épített), Nova (Zala m.): a) keresztmetszet; b) hosszmetset; c) alaprajz

A hosszú kemencét több helyen tájszóval *német* kemencének nevezik: így Tapolcán, Csákváron. Csákváron általában kerek katlanban égettek, de a kályhások hosszú kemencét használtak. Valószínűleg máshol is így lehetett; inkább a kályhások építhettek hosszú kemencét, e kemencetípus elterjedése talán a kályhásmunkával függ össze. A hosszú kemence gyakori a Rajna mentén, a szakirodalom a Kasselben talált római kori kemencék után *kasseli kemencének* szokta nevezni.

Hosszú kemencében égettek a habán fajanszkészítők és itáliai elődeik. Az olasz Piccolpasso 17. századi híres kézikönyve a fazekasmesterségről pontosan leírja és több rajzzal illusztrálja az ilyen égetőkemence építésmódját. A hosszú kemence mindenképpen nyugati hatás Magyarországon, akár kályhástechnikával, akár fajansztechnikával terjedt.

A kemence több helyütt a községen kívül épült (a tűzveszély miatt is) és közösségi tulajdon volt, vagy több család tulajdona. Tapolcán többen használtak egy kemencét, a rokonoké közös volt, a többit kiadták bérbe. A tapolcai kemencék fotója Malonyay Dezsőnél található (1907–1922: IV. 335).

A hosszú kemence és a kerek kemence váltakozása más kelet-európai országban is megfigyelhető, így Lengyelországban Reinfuss (1960) állapította meg, hogy a vertikális huzatú kerek kemencével szemben a horizontális hosszú kemence viszonylag újabb eredetű. Fehéroroszországban és Ukrajnában is előfordul a horizontális kemence, valamint Észak-Moldvában is, de mint Szabadfalvi József (1961) a román F. B. Florescu könyvének ismertetésében írja, Moldvában észak felől érkező újabb hatás lehet.

{578.} Kétségtelen, hogy mind a kerek alaprajzú, mind a hosszú alaprajzú kemence antik eredetű, de ennek helyi kontinuitása minden esetben nagyon problematikus. Mivel hosszú kemencébe kényelmesebb rakodni, és mivel az újabb returkemence is hosszúkás alaprajzú, a fejlődés tendenciája az, hogy a kerek kemencéket a hosszú típusok szorítják ki – míg végül, napjainkban villanykemencékre tér át a fazekas, illetve keramikus utódja.

A fazekaskemencék történetével, előzményeivel újabban a régészet foglalkozik (Gömöri 1981). A kemencék használatát, a rakodás menetét, az égetés technológiáját azonban csak néprajzi megfigyeléssel lehet dokumentálni.

Az égetés menete, az égetések száma összefügg a fazekasság technikájával. Csak egyszer égetik a mázatlan edényeket; a fekete edény égetésekor – mint említettük – bezárják az égetőkatlan

összes nyílását: „füstbe fojtják az edényt”. A mázatlan vörös edény: *egyszer égett edény*. A mázas edényt kétszer égetik: az első égetést *zselgelésnek* mondják, a második a *mázzára égetés*. Ezért a mázatlan edényt *zselgelt edénynek* mondják. Égethetik egyszer a mázas edényt is, de ez a minőség rovására megy.

Az első égetés, *fonnyasztás* előtt történik a színezés, az angobbal való leöntés. A mázzal való díszítés, a mázzal való leöntés az első égetés után, a *mázzára égetés* előtt történik. Lehet az edényt harmadszorra is berakni a kemencébe, például ha valami javítanivaló van rajta. Mivel már az első égetés megszünteti az edény plasztikusságát, a formát is befolyásoló díszítést az első égetés előtt kell elvégezni, leginkább bőrkemény állapotban. Az alábbiakban tárgyalandó színezési eljárások részben az első égetés előtt, részben a két égetés között történnek. A mázatlan edény tehát az első égetés után lesz teljesen kész, a mázas edény csak a második égetés után – az előző állapotához képest megváltozott, csillogó színekben ragyog.

DÍSZÍTŐELJÁRÁSOK, SZÍNEZÉS, MÁZOLÁS

A mázatlan és az ólommázas kerámia díszítőeljárásai a következő nagy csoportokba oszthatók (Igaz-Kresz 1965):

1. A forma felületének átalakítása pozitív módon: domborműves díszítés; avagy negatív módon: mélyített, vésett díszítés;
2. a felület olyan karcolása, amely színhatással együtt jár, ún. sgraffito;
3. a felület színezése, írása, virágozása.

A mázatlan fekete vagy vörös edény sajátos díszítése a felület kavicsal való csiszolása, nádudvari szóval *sikálás*. Ezzel az archaikus eljárással Szabadfalvi József foglalkozott, rámutatva ősiségére és széles elterjedtségére több kontinensen.

A *domborműves díszítések* az edény formáját módosítják, mégpedig közvetlenül a formázás után. Mivel a korongon készült edény forgástest, a díszítés a forgástest felületéhez igazodik. A fazekas keze tovább alakíthatja e formát, a kancsó, korsó száját összenyomhatja, utólagosan illeszt az edényre fület, lábat. A változtatás díszítő jellegű lehet, például a nagyobb kancsók fülét alul felkunkorítják.

A domborműves díszítés főleg nagy edények sajátja. A mázatlan edényeken abroncsok vannak, a mázas nagy edényen reliefszerű díszítmények. A domborműves díszítés párhuzamos a kályhás munkával, bizonyára annak hatására terjedt.

A nagyfazekak, nagykanták, nagykorsók hasán körbefutó abroncs és más irányú lécek célja nem annyira a díszítés, mint inkább erősítés. Az abroncs lehet ujjbenyomásos vagy lehet bevagdalt, bepecsételt, esetleg olyan változatos módon benyomkodott, hogy ez magában díszítő jellegű.

[579.] Az edényre rányomott apró gomboknak csak díszítő funkciójuk van. Főleg az edény fülénél szokott gomb lenni. E gombokat belenyomott pecséttel erősítik meg, a pecsételő mintája díszíti a gombot.

A domborműves munka lehet kézzel mintázott. A kézzel formázott munka reliefszerű vagy szoborszerű. Az utóbbi, a körplasztika felhasználhatja a forgástest adta lehetőségeket, így az ember alakú edények feje, teste korongon formált, az arcvonások szabad kézzel mintázottak.

Lehet a domborműves díszítmény dúcban sajtolt, azaz formában préselt. A dúc agyagból készült vagy – újabban – gipszből. A préselt dombormű művészileg kevésbé értékes, különösen ha a formát nem maga a fazekas csinálta, hanem a mintát valahonnan levette, például öntött vasmunkáról.

Különleges eljárás, amelyet főleg medveszlaki dohánytartókon alkalmaznak, a szőrutánczat. Úgy készül, hogy az agyagot lyukacsos anyagon, például szitán nyomják át, és azután illesztik a korongolt felületre.

A mélyített díszítésnek sokféle lehetősége és szerszáma van, részben korongon, részben kézben történik.

Rovátkolás: főleg tűzálló fazekak oldalfalát szokták vízszintes irányban rovátkolni erre való szerszámmal, a fából készült *rovackolóval*. A rovátkolás a fazék felületét megnövelte, hogy a hőt jobban vezesse. Olyan fontos szerszám, hogy emblémaként is ábrázolták, például a komáromi mázas fazekasok 1840-es céhkorsóján.

Ugyanezt a célt érték el a tűzálló fazék *ferde barázdálásával*, de ehhez más szerszámot használtak: fakéssel történt a *kifogás* a korongon ellentétes irányban forgatott edényen.

Gerezdelésnek (kannelurázás) nevezhetjük a függőleges irányba vajt árkokat, főleg az edény alsó részén; leginkább bokályokon fordul elő, ónmázás edények hatására.

Az *ujjbenyomás* nemcsak abroncsok, lécek megerősítése. A fület is több ujjbenyomással szokták alul megerősíteni, és ennek díszítő funkciója is van: a három benyomást szabályosan, háromszög alakban helyezik el.

A *pecsétbenyomásnak* többszörös jelentősége van. A fából faragott pecsételőt *cifrázófának* is nevezik. A reá faragott egyszerű minta megkülönböztető jelentőségű: mesterjel értékű. Agyaggombokat is szokták cifrázóval benyomni. A céh néhol előírta, hogy a tűzálló fazékföldből, agyagból való edényeket a fazekas nevének jelével köteles megjelölni, a mesterjel helye a fül eleje.

A forgó pecsételőhenger neve Mohácson *cifra*. Csak néhány központban használatos, például a csikmadarasi fekete edényen.

A *szurkált díszítés* inkább praktikus jelentőségű. Főleg a gömöri tűzálló edények fület szokták sűrűn beszurkálni, hogy fogása biztosabb legyen.

A fésűs minta eszköze fésűszerű szerszám; ha a korongon forgatott edényen mozgatják, hullámvonalas, *fésűs* mintát eredményez. A fésűs minta mázas edényen színhatással jelentkezik, erről alább lesz szó.

Karcolt csíkok szinte minden cserépedényen találhatóak, gyakran párosan, a forma szerkezetileg fontos pontjainak hangsúlyozására, az edény nyaka alatt, vállán. A karcolt csíkot mindig korongon húzzák, a korongozás egyik befejező mozzanata.

Az *áttört díszítés* főleg kisebb mázas díszedényeken fordul elő: varrókosárcán, tintatartón, csalikorsó nyakán, fánknek való tálon. Rendszerint körzővel előrajzolt mintát metszenek ki, de lehet a kimetszés szabad rajzú is. Az áttört díszítés általában a fajansz és a porcelán felől jövő hatás.

A *sgraffito* olyan díszítés, amely az angob és az átlátszó máz együttes használatán alapul: még égetés előtt az angobba belekarcolnak a mázolás után, ez a karc sötétebb – [580.] vagy világosabb

– színben tűnik elő, ellentétben az angob világos – vagy sötét – színével. A sgraffito tehát színhatást is létrehoz. E díszítőeljárás széles körben elterjedt mind Közel-Keleten, mind Távols-Keleten mindenütt, ahol az ólomházas kerámia előfordult. Mivel fénykora a fajansz előtti olasz kerámia, a szakirodalom az olasz kifejezést vette át.

A színhatást is elérő eszközök közt első helyen említjük az ún. *fésűs díszítést*. A fésűs díszítés esetében rendszerint színes mázzal vonják be az angobba bekarcolt, párhuzamos vonalokból álló fésűs mintát. Soproni Olivér (1981) a fésűs technikát a török hódoltság időszakában török fazekasok jellegzetességének tartja. A recens népi kerámiában csak szórványosan fordul elő, és különös módon éppen nem a volt török hódoltság területén, hanem például Vas megyében. Gönyey Sándor a szilágysági Mosóbányán egy román fazekasnál fényképezte le a díszítőeljárását. Legtovább élt Gorzafalván, Moldva legnagyobb magyar fazekasközpontjában.

A sgraffito Magyarországon leggyakrabban vonalas jellegű: feliratot, növényi mintát, madarat karcolnak az angobra, és gyakran színes mázzal, zöld mázzal öntik le. A tárgyak többsége boros- vagy pálinkásedény: kancsó és kulacs, butykos és butella, ünnepi rituális edény. Az olasz sgraffito esetében nemcsak a körvonal karcolt, hanem teljes felületek is, vagy a háttér, amely sötét lesz, vagy fordítva, a háttér világos és a figura sötét színű. Magyar anyagon az ilyen teljesen kikapart felület ritka, és csak egy-egy kisebb részletre vonatkozik, a virágot vagy a levelet, a virág vagy a levél felét karcolják ki. A színtelen máz alatt is előfordul sgraffito: a feliratot és a minta körvonalait karcolják, elsősorban az ünnepi edényeken.

A mélyebben vájt, vésett vagy metszett minta leggyakrabban a világos, tűzálló agyagból készült, sötétbarna angobbal leöntött edényeken látható. A technikát a gyári keménycserépnél is alkalmazták, főleg a morvaországi Znaimban gyártott edénynél, és mivel ez Magyarországon szélénél elterjedt, a metszett díszítést a fazekasok utánozták. A 19. században főleg Szegeden lett népszerű ez a díszítőeljárás.

A sgraffítóval és a metszett díszítéssel jár együtt az a negatív eljárás, amikor préselt levelet vagy papírvirágot tesznek az angobra, s ennek mintája világosabb vagy sötétebb színben kirajzolódik az edényen. A papírsablon alkalmazása főleg a Gömör megyei Süvete kerámiájára jellemző, a levél alkalmazása előfordul Mezőcsáton, Csákváron.

A színhatás: *festés, tarkázás, virágozás* a népi fazekasság legismertebb díszítőmódja. Igen sokféle változata különböztethető meg mind mázatlan, mind pedig mázas edényen. Eszköze is sokféle: a fazekas ujja, a mázöntésre használt kanál, rongy, szpongya vagy mohakendő, ún. *rázó*, cirokból készült kicsi szerszám, ecset és íróka, avagy az íróka elődje, a szaru.

A *zsinórozás* főleg a mázatlan edények díszítőmódja, eszköze az ecset. Barna vagy vörös földfestékekkel széles, hullámvonalas sávot festenek az edény vállára, és középpütt körömmel vájnak ki egyenes csíkot. Használhatnak többféle színt és variálhatják a mintát. A középkori mázatlan kerámia díszítésére megy vissza. Holl Imre véleménye szerint a festés mázatlan kancsókon kezdődött, majd onnan terjedt korsókra, fazékfélékre.

Az *írókával való csikozás* főleg a mázas edények velejárója, és az edény szerkezeti vonalait hangsúlyozza: a tálasedény öblét, peremét, az öblös edény nyakát, hasának alsó harmadát. Szerkezetileg logikus felületekre tagolja az edényt, megkönnyíti a további díszítést. Férfi szokta végezni korongon: az írókát egy helyben tartja, míg az edényt forgatja; ha hullámvonalas *vízfolyásos* csíkot akar, akkor fel-alá mozgatja az írókát.

[581.] Főleg tálasedény díszítése az ún. *folyatás*, amikor írókából csöpögtetett és elfolyatott különböző színű angobok és mázak sugaras irányban haladnak a tál öble felé, ahol

márványszerűen összefolynak., A folytatás a török hódoltság alatt honosodott meg. Később csak a tálasedény peremét díszítették ily módon, főleg a Sárköz vidékén.

Cirkozásnak nevezik a Sárköz vidéki központokban a „folyatott” díszítés összehúzását cirokszálal, így sűrű vonalú minta keletkezik, hatásában a fésűs díszítéshez hasonló. Ez a díszítőeljárás főleg a Balkánon gyakori, Romániában, Bulgáriában, Szerbiában.

A kanálból függőlegesen eresztgetett sávok vége lekerekedik. Kanállal öntik az ún. *holdas díszítést*, amikor szélesebb folt, *hold* keletkezik, amelybe bele lehet írni egy virágmintát. A tiszafüredi és gyöngyösi tálasedény peremének félkör alakú leöntése is kanállal történik.

Folthatásra törekvő az ún. *rázott* vagy *fröcskölt díszítés*, a mázas edények igen általános díszítésmódja. Egyszerű, gyors, szapora, mutatós eljárás. Eszköze a *rázó* vagy *sikáló*. Lehet a rázott mintát variálni, például több színnel fröcskölni a tálat. A rázott díszítés régi múltú, kedvelt volt a Balkánon, ahová nagy mennyiségben szállítottak különböző magyar központokból, Mohácsról, Barcaújfaluból.

Ha a fenti eljárást nedves alapon csinálják, a minta összefolyik, *elfuttatás* vagy *márványozás* az eredmény. A *csapkodott díszítés* eszköze ecset, hatása szintén foltszerű, elfolyatott. *Löttyös díszítés* esetében kanálból vagy vastag csövű írókából lötytyentik a festéket.

A *rugtatott díszítésre* szalmiákszeszes folyadékot (vizeletet) kevernek mangánmázba, és ettől ágas-bogas minta jön létre. A *spongyás* vagy *mohás díszítés* eszköze spongya vagy *mohakendő*, s rendszerint mangánszínű mázat használnak hozzá. Főleg az Alföld északi részén kedvelték.

Ha színes mázas, például zöld mázas felületre színtelen mázból pöttyöket ejtenek, akkor világosabb pöttyök jönnek létre. Ez az ún. *fehér pöttyös eljárás*, amely jelen lehet mind kályhamunkán, mind tálasedényen, korsófélen. Kassán a Miklós-börtönben talált 16. századi fazekasműhely anyagán igen gyakori, és jelen van ez a díszítómód számos Duna menti központ edényén.

Ha angobra ellentétes színű angobpöttyöt ejtenek, a hatás keményebb lesz, hacsak nem ügyelnek arra, hogy nedves maradjon az angob, és ezáltal a kontúrok kissé elfollyanak. Sötét alapra fehér pöttyöket szokás ejteni, s az eljárás neve *pöttyözés*, *babozás*.

Az ornamentális minta festésének legegyszerűbb módja az *ujjal való tarkázás*, amelyre Kalocsáról tudunk példát. A vörös földbe mártott ujjbeggyel olyan mintát írtak a mázatlan edény falára, főleg korsóra, amely a kéz ujjait érzékelteti.

A mázatlan edényre leggyakrabban ecsettel festenek mintát, amint hogy a zsinórozás is ecsettel történik. A máz nélküli edények díszítése a középkori festett kerámiára vezethető vissza. A mintakincs nagyrészt geometrikus jellegű, gyakori a berácsozott háromszög, főleg a korsókon, valamint a *szem* díszítmény. Az előbbire jó példa a tatai korsó, a másodikra a révi korsó. A mázatlan edény díszítménykincsét a mázas áru is átvehette, például úgy véljük, hogy az erdélyi szász, ecsettel festett mázas kantákon középkori díszítmény él az újabb divatú kék színezésben.

A mázas edény ecsettel való festésének más forrása is lehet. Az ónmázás fajanszot ecsettel szokták festeni, így az *ecsetfestés* lehet a habán fajansz hatása, utánzása. Ezt tételezik fel a sárospataki kerámia esetében. Az egyik Garam menti, ólommázás kerámiatípus a 18. század folyamán habán hatásra alakult ki: a színezésnél a világosabb kék színt ecsettel festették – úgy látszik, ez a csoport hatott Gyöngyös, Pásztó, majd Tiszafüred, Debrecen díszítésére.

[582.] Gyakori az ecsetfestés a Felföld központjaiban: Gömörben, Abaúj megyében, Zemplénben. Nehéz különválasztani, hogy ebben mennyi a középkori ecsettechnika

továbbélése, mennyi a habán munka utánzata. Az ecset mellett írókat is használtak, főleg a csikozás történt írókával, valamint a virágszárak kihúzása. Ezt karcolhatták is, tehát a sgraffito, az írókás díszítés és az ecsetfestés együtt jelentkezhet, egyazon edényen. Főleg a virágokat, leveleket festették ecsettel.

Az ecsetfestés harmadik forrásának tekinthetők az 1900 körül tartott tanfolyamok, amikor a tanfolyam vezetői az íróka helyett az ecsettel való festést terjesztették. Mivel a tanfolyamokon a hagyományostól eltérő színskálát vezettek be, ez alapján meg lehet különböztetni az újabb eredetű ecsetfestést a régebbitől.

A mázas (ólommázas) kerámia virágozása történhet ecsettel is, de a legsajátosabb, legfontosabb eszköze az *írószeru* (németül: *Malhorn*), illetve cserépből készült párja: a Dunántúlon *gurgulya*, az Alföldön *íróka*. A folyékony angobot vagy mázat írókából csurgatták az edényre, az eredmény vonalas jellegű.

Mázatlan edény is lehet írókás díszű. Bár a középkori festett kerámia általában ecsettel díszített, akad olyan – érméssel datált – korai cserépedény, amely kétségtelenül írókás díszű. Valószínű, hogy Magyarországon az írókás díszítés ismeretes volt a mázas edény elterjedése előtt. A recens népi kerámiában sok példára lehet hivatkozni, amikor mázatlan alapra írókából csurgattak mintát, többnyire fehér színűt, ilyen a csákvári, szekszárdi, csávai, dési korsó.

Erdélyben és Gömörben a közelmúltig szarut használtak, a Sebes-Körös menti Réven még napjainkban is. A szaruvál való díszítést fényképen örökítette meg Gönyey Sádor.

Az írókás díszítés földrajzi elterjedtsége nem oly széles körű, mint az ólommázé: a Távol-Keleten nem használják ezt a díszítőeszközt, és úgy tűnik, hogy a Közel-Kelet vonalas díszű ólommázás kerámiáit nem írókával díszítették. Kétségtelen, hogy a római kori ún. *barbotin* eljárás, a terra sigillata egyik típusa csurgatott jellegű. Maga a *barbotin* szó 'angob'-ot jelent.

A 16–17. században az írókás kerámia gyakorivá válik a legtöbb európai országban: Svájcban, Németországban, Franciaországban, Németalföldön, Angliában. Érdekes, hogy Itáliában viszonylag ritkább ez a díszítómód, a látszólag hasonló, vonalas díszű kerámia, a *virágos* stílus ecsettel festett.

Az írókás-ólommázás kerámia Magyarországon a török hódoltság alatt terjed el, számos töredék tanúsága szerint. Főleg tálak, tányérok, ritkábban kancsók, butykoskorsók színe a csurgatott virágminta; színtelen máz alatt világos alapon sötétbarna körvonal, vörös-zöld színezés. A hódoltsági kerámia kutatója, Soproni Olivér (1981) magyar fazekasok munkájának tartja e tárgyakat, szemben az általa töröknek tartott fésűs kerámiával. Soproni sok vidékről kimutatta e stílus jelenlétét: Egerből, Miskolcra, Szolnokról, Debrecenből, Esztergomból, a Balaton vidékéről. A debreceni Déry Múzeum néhány épen megmaradt darabját elsőnek Lükő Gábor (1939–40) méltatta. Kassán, a Miklós-börtönben Mihalik Sándor (1942) virágos-írókás díszű kerámiát is talált. Sok, félig kész töredék került elő a diósgyőri várban. Herepei János (1927) kolozsvári darabokat mutatott be. E stílus tehát a hódoltság területén túl is jelen volt. Erdélyben más színváltozatot tételezünk fel, ott valószínűleg a régiesebb sárga-zöld színösszetétel dominált. A leletek többsége mindenütt tálasedény, a tálakon megtalálható a falra akasztáshoz szükséges fül: a virágos cseréptálak tehát már a hódoltság idején faldíszítésre is szolgáltak városos és falun egyaránt.

Az írókás díszítés elsősorban a tálasedényt készítő mesteremberek eljárása volt, és ezért érthető, hogy idővel főleg olyan tárgyfeleségek lettek hasonlóan díszítve, amelyeket [583.] tálföldből készítettek: bokály, kancsó, szilke, majd más formák is: vizeskorsó, kanta. A máz és a virágdíszítés egyik tárgycsoportról terjedt a másik felé. Az írókás díszítés a nagy mennyiségben

vásárra szánt áru díszítőeljárása, bár olykor lehetett írókás díszű az ünnepi célra készült áru. Tekintettel arra, hogy a sgraffito inkább a különleges célra készült edény díszítése, a két technika együttesen is megjelenhetett, erre több példa akad, különösen Mezőcsátról, Tiszafüredről, Debrecenből.

A mázas edényt égető fazekasnak mindig annyi íróka állt keze ügyében, ahány színnel kívánt dolgozni. Főleg angobokat használt, de színes mázat is betölthetett az írókába. Maga az íróka színre gyakran olyan volt, amilyen a benne lévő festék, hogy a mester – avagy a díszítést végző felesége – könnyen tudjon eligazodni. A díszítés ugyanis leginkább a fazekasasszonyok dolga volt, akiknek jó része csak a férjhezmenetel után tanulta meg a mesterséget, hacsak nem született fazekascsaládban.

Használat szerint rangsorolva a díszítőeljárásokat:

- első helyen a domborműves díszítés áll és a sgraffito, a rituális ünnepi edények díszítőmódja;
- második helyen az írókás és ecsetes virágozás, a tálasedény és a hozzákapcsolódó edények díszítése;
- harmadik helyen a folthatásra törekvő eljárások és a csíkozások, továbbá az egyszínű mázolás, ilyen a köcsögök, lábasok díszítése;
- a sor végén áll a mázatlan edény, illetve a kívül máz nélküli edény – mint a tűzre szánt fazekak és más konyhaedények, avagy a vizeskorsók.

A kerámia főbb ágainál a következőképpen érvényesülnek a különböző díszítőeljárások:

Mázatlan kerámia:	dombormű	–	írókázás	ecsetfestés
Ólom mázas kerámia:	dombormű	sgraffito	írókázás	ecsetfestés
Ónmáz kerámia:	ritkán dombormű	–	–	ecsetfestés

Az ólom mázas technika tehát egyesíti a cserépedény kezdetlegesebb és fejlettebb ágainak díszítőtechnikáit és alkalmaz olyan eljárásokat is, amelyek más technikáknál nem lehetségesek. Az ólom mázas kerámia többfajta díszítőeljárás alkalmazását és kombinálását teszi lehetővé, mint a kerámiának bármely más ága.

Az ólom mázas kerámia színskálájában (12. táblázat) jelen van mind a mázatlan cserép színskálája, mind az ónmáz fajanszra jellemző négy izzótűszín.

A mázatlan cserép színe vagy maga az égetett agyag cserépszíne, amely lehet fehéres, sárgás vagy vöröses, redukció esetében szürkés vagy fekete, vagy lehet az edény falát borító földfesték színe szerint módosított; a kalocsai vagy a csákvári korsó például vörös.

Az ólom mázas fazekasság színét a cserépszín, az angob színe és a máz színe alakítja, a szintelen máz mellett a vas-oxidos sárga máz, a mangán-oxidos barna máz, a réz-oxidos zöld máz és a kobald-oxidos kék máz.

Az ónmáz fajansz négy izzótűszíne a fehéren kívül a mangánbarna, illetve lila, a türkizöld, a kobaldek és az antimonsárga, az ún. *nápolyi sárga*. Ólom mázas kerámián e színek jelenléte a fajansztanfolyamok hatásának tulajdonítható.

A műmázak az 1900-as évek tanfolyamai után tűnnek fel: rózsaszín, *pink*, az ún. *krómzöld*, a kék világos árnyalata és a vakító fehér.

Az ólomházas kerámián belül egy-egy színhatást különböző eljárással – avagy több anyag és máz keverésével – lehet elérni. A sárga szín például elérhető földfestékekkel (a Dud községből származó, *dudinak* nevezett földdel), sárga mázzal vagy antimon-sárgával. ^[584.] A violaszín keveréséhez a sárospatakiak Egerből hozták a Nagyeged hegy oldaláról a mangán-szuperoxidos földet (Román 1955: 17). Leghagyományosabb a földfesték és a színes máz használata, különösen régi múltú a sárga-zöld színösszetétel. A kék szín ritkább és késői, mert a kék színhez szükséges kobald költségesebb volt, mint a könnyen elérhető vas- és rézhulladék. A műmázak tetszetős voltak miatt a 20. század folyamán hamar elterjedtek, és a teljesen hagyományos formájú és funkciójú edényeken is megjelentek. Egy-egy központ edényeinek színösszetétele jellemző a történeti fejlődésre, a más központokkal és más kerámiatechnikákkal való kapcsolatra.

12. táblázat. Az ólomházas kerámia színskálája

	Fehér	Sárga	Vörös	Fekete, barna	Zöld	Kék
Földfesték, angob	fehér	<i>dudi</i>	vörös	fekete	–	–
Színes ólomház	–	sárga máz	–	barna máz	zöld máz	kék máz
Fajansz izzótűzszín (ónmáz)	fehér	antimon-sárga	–	mangánbarna (lila)	türkizzöld	kobaldkék
Műmázak	fehér	–	pink	–	krómzöld	világoskék

A FAZEKASKERESKEDELEM ÉS A FAZEKASSÁG FORMAKINCSE

ŰRMÉRTÉKEK

A fazekaskereskedelem az utóbbi időkig jórészt cserekereskedelem volt, űrtartalmának megfelelően kaptak érte terményt: „egyszer töltve” (búzával), „kétszer töltve” (kevésbé értékes szemes terménnyel). Pénzbeli vásárlás esetén is az edény űrmértéke szabta meg az árat. Ezért az edénykereskedelemtől szólva előljáróban a régi űrmértékrendszerrel kell megismerkedni.

Minden mértékrendszer velejárója a devalválódás, elértéktelenedés. Az egységes rendszerek bevezetése előtt szükség volt arra, hogy a nagyobb városokban időnként újra hitelesítsék a mértékeket. Mivel ez a hitelesítés mindenütt másképpen történt, megkülönböztették egymástól a bécsi, pozsonyi, budai, kassai stb. mértékegységet, és ezeket egymáshoz viszonyították. A történeti irodalom főleg a mértékegységek változó értékével foglalkozik, de a mértékegységen belüli kisebb egységeket nem tárgyalja, mert köztudottnak tartja. „A pozsonyi akóban 64 itcze, egy itczében van 2 meszely, vagy 4 félmeszely” – tanította a Hármaskis-Tükör (1849–50. 190) és hozzáfűzte: „A’ értékek hazánkban sokfélék, majd minden vármegyében, városban különböznek egymástól, kívánatos volna, hogy ezekre nézve országszerte egyformaság és egyenlőség hozattatnék be, és szigorúan meg is tartatnék.”

A régi űrmértékrendszer lényege, hogy a kettőzésnek megfelelően mindegyik egység az előző duplája, illetve fele legyen. Lederer Emma (1923–24) szerint ezt a kétszerezésen ^[585.] alapuló nyolcas űrmértékrendszert a 16–17. században vették át a Nyugattól (ahol római örökség) a régebbi, török eredetű tízes rendszer helyébe, és az új mértékrendszer bevezetéséig, 1874-ig állt fenn.

Különböző források alapján a teljes sor így áll össze az icchéhez viszonyítva:

1 /4 icce = 1 verdung, cca 2 deci

1 /2 icce = 1 meszely, cca 4 deci

1 icce = cca 8 deci

2 icce = 1 pint v. 1 kupa (Erdélyben), cca 1,5 liter

4 icce = 2 pint v. 2 kupa, cca 3 liter

8 icce = 4 pint v. 1 ejtel (Achtel), cca 6 liter

16 icce = 8 pint v. 1 szapu, v. félvékás, cca 12 liter

32 icce = 16 pint v. 1 vékás, cca 24 liter

64 icce = 32 pint v. 1 akó, v. 1 mérő, cca 50 liter

128 icce = 64 pint v. 1 köböl, cca 100 liter.

Az űrmértékek rendszerének megfelelően készültek a fazekak és más edények, s így nagyság szerint teljes fazéksorozatok, űrmértéksorozatok alakultak ki. E méret szerinti sorozatok emléke még sokféle él az emlékezetben. A gyakorlatban egyes kevésbé használatos nagyságot ki is hagyhattak, közbülső méretek is készülhettek. Az egyik legnagyobb méret volt a remekmunka tárgya: a céhelőírásoknak megfelelően a 64 iccés fazék, 60 iccésre lekerekítve; ekkora fazekat kellett mestermunkának készíteni (Kresz 1960a, 1977b, 1987; Orosz 1930).

A folyton változó pénznemek esetében bonyolultabb a helyzet, többféle számrendszer őrződött meg a nagyobb pénzegységek és az aprópénz viszonyában. 1857-ig sokféle kisebb-nagyobb aprópénzt kellett megkülönböztetni. Az értékek a 10-es, 20-as, 12-es számrendszerek szerint alakultak és párhuzamosan léteztek egymás mellett. Egy forintban 12 peták volt, ez volt a legnagyobb aprópénz, és egy forintban volt 20 garas, avagy 40 poltura, avagy 60 krajcár, avagy 120 dénár. A legkisebb aprópénz a fillér volt, 5 fillér volt egy krajcár, tehát 300 fillér volt egy forintban. Két forint volt egy korona.

Ezek a pénznemek mint áruk megrögződtek az edények elnevezésében azután is, amikor már régen nem voltak érvényben. Csákváron a 8 iccés fazekat *garasos fazéknak* mondták, a 16 iccés fazekat *négykrajcárosnak*, és mivel a négy krajcár duplája a garasnak, ez az ár pontosan megfelelt annak, hogy a 16 iccés fazék kétszerese a 8 iccésnek.

A régi áruk és az edénymérték összefüggését részletesen tudtuk megvizsgálni a mohácsi tálasedény esetében. A tálaknál az edénysorozat úgy alakul, hogy a kétszeres űrmérték közé mindig beiktatódik egy-egy méret. A legnagyobb tál a *kis négykrajcáros tál*, melyet követ a *nagy garasos tál*, majd a *garasos tál*, a *kis garasos tál*, a *kétkrajcáros tál*, a *nagy poltura tál*, a *kis krajcáros tál*, majd a *krajcáros tányér* és a közönséges *tányér* és *kistányér*. Ezek a méretre vonatkozó elnevezések akkor is megmaradtak, amikor már régen más volt az edény ára. Sőt a *poltura*, amelyet I. Lipót (1657-1705) idején vezettek be és Mária Terézia uralkodásának végén ment ki a használatból, arra utal, hogy az egész mértékrendszer és a benne rögződött áruk eredete 17–18. századi, és még a török idők alatt vagy után kialakult fazekaskereskedelem emlékét őrzi.

A fazekaskereskedelem kutatása több módszerrel történhet: egyrészt az adatközlők kikérdezésével és megfigyeléssel, másrészt a múzeumi tárgyak adatainak elemzésével – e módszerek alapján kirajzolódnak a vásárcörzetek, vonzáscörzetek. Szerencsés esetben írásbeli források is felhasználhatók. Fazekaszaluzsány és Susány más cseréptermekek mellett évi 60 ezer különféle fazekat és korsót készített. A többi falu fazék- és korsótermelését mintegy 600 ezer darabra becsülték és azt írták: „ebből sok vitetik a Tisza vidékére” (Hunfalvy 1867: 307–308).

A *Fazekas, korsós, tálás* c. tanulmány (Kresz 1960a) alapján ismert, hogy a *tót fazék* valóságos fogalom volt az Alföldön. Faluzó „fazekas tót” szekerét és áruját örökítette meg Györffy István fényképe a Bihar megyei Nagyrábén, vászonfazekat és kantát rakodott le. Halomszámra állt a vászonfazék a hódmezővásárhelyi vásáron, amint ezt az első világháború előtti években Plóhn Lajos lefényképezte. A karcagi „tót edény”, „tót fazék” árusítását szakszerűen beszélt el az 1950-es években Kántor Sándor karcagi fazekasmester: „Ott Gömörben vagy hét falu van egymás mellett, ahol könnyű tűzálló fazekat csináltak, vászonfazekat, kívül mázatlant, csak a széle volt vastagon mázolja és a belseje leheletvékonyan. Minden évben aratás után megjelent Gömörből a szuhai bíró, Kovács János, és valósággal vagonszámra hozta az edényt. Két-három vagonnal, amit a faluban adtak össze. Fazék is volt benne, különböző méretben, de néhány 30-40 literes csigafőző fazék is akadt. Kisebb mennyiségben tót kantát is hoztak és kerek hurkasütő tepsit. De fő árucikk a fazék volt. A szuhai bíró egy használaton kívüli istállót bérelt ki, abban tartotta az edényt. Minden piacon kipakolt, ha vásár volt a környéken, akkor kocsit fogadott. Egészen karácsonyig maradt ott. Karcag búzatermő vidék volt, és a karcagi piac jó piac volt az edénykereskedőnek. Szerény igényeik voltak. Megelégedtek második, harmadik búzával, amit az asszonyok búzaaljnak neveztek. Két fazekat töltve adták, a harmadik fazék a ráadás volt. Egy-egy országos vásáron 10-12 mázsa búzát összeszedett egy-egy fazekas és voltak tizenketten, tizenötön.” Szegedre – írja Bálint Sándor – megrakott kocsikon hozták az első világháború előtti években a „tót fazekat”, „tót korsót”.

Több helyütt *rimaszombatinak* mondták ezt az edényt, még távoli helységekben is. Nagykőrös 1661. évi számadási könyve több ízben megemlékezett arról, hogy rimaszombatiaktól vették a cserépedényt: „Rimaszombatiaktól fazekakat, cserép- és fatálat, öreg főző fazekakat és egy dézsácskát vöttünk.” „Rimaszombatiaktól vöttünk tálakat és bugyogós korsókat.” „Rimaszombati Sós Mártontul is vettünk fazekakat, lapátokat, egy sajtárt.” „Rimaszombati Molnár Tamástul vöttünk fazekakat” (Szilády A.-Szilágyi S. 1863: 293–296). A fehér agyagból készült vászonfazekat akkor is *rimaszombatinak* mondták, ha nem éppen ott készült, csak a környéken.

A fazekaskereskedelemre vonatkozóan a Jolsvától délre eső falvakban Márkus Mihály gyűjtött adatokat. Öreg süvéteiek elbeszélése szerint régebben távolabbi vidékekre eljártak. Szokásban volt, hogy a mester otthon dolgozott, és a felesége árulta a cserepet, egyedül járt valami kislíúval vagy saját gyerekével szekéren. Egy ilyen gyerek esztendő alatt 14-szer is megfordult ide és oda. Minden egyes alkalommal, ha jól viselte magát, adtak neki egy véka búzát. Leggyakrabban a következő helyekre mentek: Miskolc, Eperjes, Eger, Tokaj, Debrecen, Hajdúnánás, Hajdúdorog, Szentmihály, Tiszapolgár, Mezőkövesd, Sátoraljaújhely, Nyíregyháza, Balkány, Kálló, Újfehértó, Mátészalka, Nyírbátor, Munkács, Beregszász. Valamikor a Dunántúlra is elmentek; Ausztriába, Boszniába, Erdélybe, Lengyelországba, „úgy mentek át ^{587.} a határon, mintha a szomszéd faluba mentek volna”. Az 1856 táján született, 86 éves Kovács Jánosné mondta, hogy ő nemcsak Magyarországot, hanem még Lengyelországot, Romániát is megjárta. Kezével mutogatta, merre járt leánykorában: erre van Lengyelország, arra az Alföld, arra Budapest, arra Ungvár, arra Nyíregyháza. Még Csehországban is voltak egyszer. Legtöbbet azonban a Tisza mellé jártak és Erdély felé (Márkus 1942).

Legutóbb Szalay Emőke és Ujváry Zoltán igen életszerű leírást adott két gömri fazekasfaluról és a fazekaskereskedelemről (Szalay E.–Ujváry Z. 1982). Publikálták a lévárdi Horváth Lajos magnón rögzített visszaemlékezéseit, aki 1918-tól 1944-ig tömör, Nógrád, Abaúj-Torna, Szepes, Sáros, Zemplén, Ung, Bereg, Szatmár, Szabolcs, Borsod és Heves megyékben járt. Mikor hosszú szünet után 1929-ben újra a Bodrogtóba ment, Vajdácskán odajött az egész falu asszonynepe és gyönyörködtek a kipakolt edényekben. A magnós gyűjtésből kitűnik, milyen nehéz kenyér volt a cserépedénnyel való kereskedés.

A *faluzó fazekaskereskedelem* legsokoldalúbb feldolgozása, leírása, film és kiállítás a Vas megyei Velemér völgyéről készült. Kós Károly *A züricvölgyi gerencsérség* c. doktori disszertációja (1944) szólt erről az értékesítési módról. Czugh Dezső megírta a Somogyban faluzó cserekereskedelem emlékeit és felsorolta az útvonalakat (1959). A faluzásra induló szekérről és a cserekereskedelemről 1970-ben film készült Moldován Domonkos rendezésében. Az eredetileg valóban cserére szánt edényeket a Néprajzi Múzeum vásárolta meg a hozzá tartozó „somogyi kocsi”-val együtt, és kiállításon mutatta be Budapesten 1971-ben. A kiállítás egyik rendezője, Gráfik Imre szerkesztésében megjelent Kós Károly dolgozata és a beszámoló a Somogyba induló fazekaskereskedelem részleteiről (Gráfik 1986).

E többszörös kutatás után dokumentálni lehet a kocsihoz való rakodás módszereit. A „somogyi” kocsit elő kellett készíteni, a rakodóteret megnagyobbítani, két kast tettek rá és elől-hátul saroglyát, a hátsó, hajlított ívű saroglya neve *somogyi saroglya*. Két kemence edényt tettek fel, 9-11 rendnyit. A nagyobb teherbírású edények alulra kerültek, a nagyedények és a laposedények a kocsi tetejére, nehogy a hosszú, rázó úton összetörjenek. Fontos volt, hogy a fazekas tudja: hol, mit keressen az edényeket letakaró ponyva alatt.

Mivel a legtöbb gerencsérnek nem volt fogatja, a faluzást a falu lovasgazdáival közösen bonyolították le. Volt olyan lovasgazda – írja Czugh Dezső –, aki minden második, harmadik héten lement Somogyba, hol az egyik, hol a másik fazekassal, és jóformán csak annyi időt töltött otthon, amennyi földje fogatos munkáinak elvégzésére elegendő volt. A cserekereskedelem felesbe ment, s a fuvarosnak fizetett jobban, mert bár a fuvaros megtérítette a fele máz árát, a munka és az égetéshez szükséges fa a fazekast terhelte. Az utazás költségei, szállásdíjak, abrak, széna a lovaknak – a közösből ment. A fuvaros nem vette szívesen, ha a fazekas felült a kocsihoz, mondván, elég a lovaknak a teher, a gerencsér gyalog is el tud menni! Egy jól megrakott kocsi, amin két kemence edény fért el, mintegy ezer darab, 32-36 mérő gabonát hozott, amin otthon osztzkodtak. A gerencsérek tehát ki voltak szolgáltatva a fuvarosoknak, és csak kevesen tudtak saját fogatra szert tenni.

Emlékezés szerint az árusítást Nagybjajomon innen nem kezdték meg. Sokszor 10-12 kocsi ment le együtt Nagybjajomig, ott váltak szét és mentek különböző irányba. Az útvonalakat stációk szerint tartották nyilván, egy stáció az a távolság, amit egyszeri etetéssel meg tudtak tenni. Nagybjajom így öt stáció volt Magyarszombatfától. Majdnem minden fuvarosnak vagy fazekasnak megvoltak a maga útvonalai. Többnyire „búzás vidékre” iparkodtak, de ha kukoricát akartak kapni, akkor a [588.] Dráva vagy Mura mellékét keresték fel. A fő cikk az egyszerű *somogyi fazék* volt, valamint tejesfazék, vizeskorsó és kerek tepszi. A bornak való csapos korsót bortermő vidékre vitték és borra cserélték el. A cserekereskedelemnek a célja tehát, hogy beszerezzék a gabonát, kukoricát, bort. Szükségleti kereskedelemről van szó, nem az a lényeg, hogy eladják árujukat, hanem hogy saját szükségleteiket biztosítsák. Kós Károly megállapította, hogy e völgy gerencsér munkáját két emberföldrajzi tényező fejlesztette ki: az egyik az, hogy itt van agyag, a másik, hogy Zalában és Somogyban nincsen.

Az a terület, ahol a Vas megyei gerencsérek meg sem álltak, Zala megye déli része, melyet főzöedénnyel a Bakony fazekasközpontjai láttak el, Sümeg és Tapolca. Ők északnyugat felé is

elmentek Körmendig, Szombathelyig, Kapuvárig, Győr megyét és Pápa környékét járták be árujukkal. E területen – írja Németh József (1960) – ritka volt a kis község, ahol valamikor fel ne harsant volna a sümegi fazekasok hangja: „Asszonyok fazekat, sümegi jó nagyokat!” Varga István sümegi fazekas még az 1950-es években is folytatta a faluzást és *töltve adta* az edényt. Idővel szűkült a faluzás körzete, mert „ha igen messzire jár az ember, sok lovat kell eltemetni”. Hogy ez a cserekereskedelem mennyire a fazekas élelemszükségleteinek természetbeni megszerzésére irányult, arra példa: Varga mester mindig készített gyermekjátékot, darabját a kocsi körül álldogáló gyerekeknek „egy kalap dióért” adta el. A játékokból gyűlt össze a karácsonyi kalácsba való dió.

Csákvár jó példa arra, hogy a fazekasság hanyatlásával hogyan kisebbedik a vásárkörzet. Amíg sok mester volt egy-egy központban, arra törekedtek, hogy mennél messzebbre vigyék az edényt, de mikor már nincs konkurencia, akkor a szűkebb környéken is el lehet adni. Csákvár tűzálló fazékkal régebben ellátta az egész Duna-Tisza közét, és dél felé elmentek a Drávaig, az út porát a Dráva vizében mosták le. De a két világháború közötti időben már csak kevesen maradtak, az utolsó fazekasok legtávolabbi útvonala a Csepel-sziget és a túlsó oldalon fekvő falvak felé irányult, végül már csak Fejér megyében árusították a csákvári edényt.

A székelyföldi Korond esetében is cserekereskedelem folyt a termékenyebb, de agyagban szegény vidékkel. Korond a Mezőséget látta el mázatlan csurdé edénnyel, vörös fazékkal, de jó piaca volt a korondi fazéknak a Kárpátokon túl is, Moldvában, főleg pedig a Havasalföldön. „A községnek azt a részét, ahol *fazekaltak jobban*, azt Tószegnek hívták, ott szegényebbek voltak az emberek, földnélküliek, azok csak a fazékból éltek” – mondta a korondi származású Tófalvi Sándor. „A tószegieket inkább eladták, mert nem volt fogatjuk. Fesseg (Felszeg) a másik falurész, ott inkább maguk jártak vele” (Tófalvi 1983: 605–606). Korondról indulva a fazékkal járó szekeresek Sóvárado és a Mogyorósi-hágón át Marosvásárhelyre mentek, közben csak pihenni álltak meg. Fő vásárkörzetük a Marosvásárhelytől északra fekvő mezőségi falvak voltak, főleg a kisebb román falvak. Szászrégen vidékén és a szász helységeken áthaladtak, a nagyobb városokban sem volt keletje a mázatlan fazéknak, de azután Veresegyházán, Kékesen, Vicén, Bálványosváralja vidékén, ahol már magyarok is laktak, újra tudtak árulni. Észak felé egészen Bethlenig jártak el. Egy katlan fazekat, azaz 600-800 darabot raktak fel egy kocsira, és „kétszer töltve törökbúzával” adták el. Egy kocsi edény után 28 véka törökbúza lett, a fazekas ebből csak 8-10 vékát kapott, ennyi volt az ára egy katlan fazéknak. Több száz család csak a fazékból élt. Nem hiába mondja Korondon a nagyharang: „Nincsen búza, nincsen búza ...”, a másik harang ráfelel: „Ha nincs búza, Vagyon fazék, Adnak azért!”

A tengelyen történő távolsági kereskedelem mellett szólni kell a távolsági fazekaskereskedelem egy másik módjáról: a vízi úton való szállításról. Már a kerámiáról ^[589.] szóló legkorábbi irodalom megemlítette, hogy Mohácsról a Dunán évi 30 ezer mázatlan fekete *török korsót* szállítottak dél felé. Egy mohácsi család 1904 és 1912 között vezetett könyveléséből tudjuk, hogy ebben az időszakban milyen mennyiségű mázas tálasedényt adtak el egy kereskedőnek, aki dereglyén vitte az edényt egészen a Duna deltájáig. 1904-ben egyetlen fazekascsalád egyetlen kereskedőnek 35 438 darab cserépedényt adott el, 1906. október 4-én pedig a legnagyobb, egyszerre eladott tétel 12 ezer darab volt, 8 égetés eredménye. 1900-ban 76 agyagiparos dolgozott Mohácson, szinte hihetetlen a mennyiség, amit évente exportáltak (Kresz 1971b).

Nem Mohács volt az egyetlen központ, ahol ilyen nagy mennyiségben dolgoztak exportra. Zomborban az 1890-es években Ausztriából importált földből főleg tűzálló fazekakat csináltak. Hajóval szállították Törökországba, többek között félliteres bögréket, a törökök abból itták a kávékat. Apatinból tízezzrel küldték délre a tűzálló földből készült fazekakat. Baján – írja István

Erzsébet (1964) – bosnyák és bolgár kereskedőkre emlékeznek, a tűzálló edényt ezrével vitték Horvátországba, Szlavóniába, Albániába. Nyár végén és ősszel hajózták az edényeket.

A század eleji néprajzi irodalom még közismert tényként hivatkozik a dunai edénykereskedelemre, szólván az Erdélyben oly népszerű fajanszedényekről, a *győri* kancsókról. „Olyan könnyű lapos fenekű dereglyén, amilyen manapság Süttő, Neszmély, stb. fazekassága úsztatja le áruját Pestre” – írja Malonyay Dezső (1907–1922: II. 206). Valamikor a pesti Duna-parton halomban álltak az edények, minőségük szerint elrendezve, és a budai Duna-parton is „Fazekas tér” volt az egykori Szilágyi Dezső tér neve. A Dunának, továbbá a Duna-Tisza-Maros vízi útnak nemcsak a magyarországi edények továbbvitelénél volt jelentősége, hanem a nyugati cseréparu szállítása szempontjából is. Az ún. *bécsi fazék*, fekete mázatlan, erős falú edény, a Duna menti helységekben a 13-16. században használatos volt (Takáts 1904; Holl 1955). Készítőhelye nem Bécs, hanem a Passau melletti Obernzell, ott bányászták e fazekak készítéséhez szükséges grafitot (Bauer 1983).

Elmondható, hogy mind a *faluzás*, mind a *vízi távolsági kereskedelem* elsősorban tömegárura korlátozódott, egyszerű formákra és egyszerű technikákra, főleg mázatlan edényre, főzőfazekakra, mázatlan korsókra.

Igényesebb volt formában és mázoltságban a *vásárookra irányított fazekasáru*, de ez is „vásári” áru, *folyóedény* volt.

A vásári árut tanulságosan különbözteti meg a somogyi faluzásra szánttól Czugh Dezső (1954; 1955; 1959). A vásározó fazekasok több mázat használtak. Igényesebbek voltak az agyag megválasztásánál is, és költséget, fáradságot nem kíméltek az öntő- és festőanyagok beszerzésére. Piros földet kocsin hordtak Sümegről, fehér földet Csákerényből. Dúsabbak a díszítések, pemzlivel ágakat, leveleket, virágokat festettek. A vásárra szánt edényeken honosodott meg a gurguladíszítés. Változatosabbak a formák, bővül a választék, az edények többsége most már nem fazékfélelenség, hanem bögre vagy pohár, tál, tányér, *kuglaksütő* vagy *huppsütő*, lábos, *vajrázú*, bogrács. A mázatlan edény a vásárokon kevés, oda főképp mázas edényt vittek.

A vásárokon a fazekasok sora külön utcát alkotott, ahol a lepakolás helyét illetően szigorúan meghatározott sorrend uralkodott. Ezt a sorrendet már a céhszabályok előírták, hiszen aki elől állt a sorban, sokkal sikeresebben árulhatott, mint a hátul állók. Legelső lehetett a legidősebb mester, aki elsőként lépett a céhbe.

Főleg az alföldi városokból vannak jó vásárleírások, így Hódmezővásárhely (Kiss L. 1956), Gyula (Dankó 1963b), Békés (Kirner 1964) vásáraitól. A fazekasok sohasem árultak sátorban, a földre rakodtak szekerek mellett a sátrak végén, nagy helyet foglaltak el. Hódmezővásárhelyen a helyi tabáni, csucsi és újvárosi mesterek voltak ^[590.] jelen. A cseréptárgyakat úgy rakták ki, hogy elől a kisebbeket, hátrább a nagyobbakat tették. Külön csoportot foglaltak el a felvidéki *tótkorsósok*, a vászonkorsó és fazék árusítói. A Temes megyei Lippáról hozták 1900-ig a tűzálló *lippai edényeket*, teljesen mázatlan árut, és ugyancsak Lippáról, valamint Krassó-Szörény megyéből és az Érchegységből a teljesen mázatlan korsókat, melyeket az ún. *olájkorsósok* árusítottak.

Gyulára a helybélieken kívül Békésről, Nagyszalontáról, Mezőtúrról, Csabáról és Hódmezővásárhelyről jöttek árulni. Különös érdekesség volt a lippai tűzálló edény és sok *oláh* és *tót* edény (Dankó 1963b). Az *oláh* edényt nagy sátoros szekerekkel, szalma vagy száraz falevél között hozták Belényes és Tenke vidékéről.

A békési vásáron (Kirner 1964) mindig nagy számmal voltak fazekasok, sokszor húszan-harmincan igen nagy helyet foglaltak el, kirakott portékájuk szinte kiállítászámba ment. Helybeliek is voltak. Áruikat kirakhatták már az állatvásárok napjain is, sőt a vásár utáni hétfőn is ottmaradhettek, azzal a számítással, hogy a vásári eladók még hétfőn is vásárolnak. Kelendő volt a portékájuk, majdnem minden asszony kezében volt egy köcsög vagy egy szilke, amit újonnan vásárolt meg.

A vásárok tehát többféle irányból jövő fazekasáru értékesítőhelyei voltak. A kecskeméti vásárra azelőtt tíz-tizenkét kocsi is ment Csákvárról: „egyik vége kint a falu végén, a másik a kocsmánál”. Eljöttek ide Mezőtúr korsósai, Vásárhely tálasai. A dunántúli és a tiszántúli fazekasmunka találkozóhelye lehetett az egykori kecskeméti vásár, valóságos népművészeti kiállítás!

A munkájukkal erősen elfoglalt fazekasok, a „céhes mesterek” nem maguk foglalkoztak az edény eladásával – legfeljebb cséplés után mentek el egy-egy szekér áruval faluzó útra –, hanem edénykereskedőknek adták el nagy mennyiségben, folyószám, katlanszám, százasával. Az edénykereskedőknek eladott vásári edény a *folyóedény*. Ennek számolási módja nagyon érdekes, megértéséhez feltétlenül ismerni kell az egykori úrmérték- és pénzrendszert.

Az edények értékét viszonyították. Mezőtúron (Kresz 1978a) *korsószám* beszéltek, a korsó volt az alap értékegység, ez az állattartás *számosállat* fogalmához hasonlítható. A kereskedőnek eladott *száz edény* nem száz darab edényt jelentett Mezőtúron, hanem *száz szám* edényt, 100 egyes *korsó* értékének megfelelő edényt. Ez a rend már akkor kialakult, amikor mázas edényt még nem égettek. 1813-ban a „Czéh Forma Társaság” rendtartásának 6. cikkelye szerint:

„Az Edények készítése ’s el adása e szerént rendeltetett és határozatott meg;

A’ Hármás számú Korsónak darabja 6.v.7-fél ittzés legyen

A’ Négyesnek 4.v.4,5 ittzés legyen

A’ Ötösnek 3.- ittzés legyen

A’ Laska szedő Négyivel egy számba mennyen

A’ Mozsár Ötivel a’ Fedők 15 tivel

Az Apró gyermekeknek való Kis Korsó Tizével. Akik pedig az edényeket a’ most ki szabott mértékhez nem csinállyák, ’s eladáskor igazán ki nem rakják, a’ kár térítésen kívül mindenkor 10 garasra büntetődnek” (Kresz 1960a: 338).

1818-ban szükség volt arra, hogy újra leszögezzék: hány edény tartozik egy *számba*, mivel közben megváltozott az edény értéke, és 1818-ban sokkal kevesebb darab számított *száz számnak*, mint korábban. Mivel *korsószám* beszéltek, az *első korsó*, az alapegység 10 iccés volt, azaz körülbelül 8 literes. A *korsó* szót ez a rendtartás le sem írja, annyira magától értetődőnek veszi, hogy csakis korsóról lehet szó.

„Az első számos egy 10 ittzés

a második 2 tős 6 ittzés

{591.} a harmadik 3 as 4 ittzés

4szer a Laskaszedő 2 kettesivel

4szőr a Mozsár 3 hármával
kis tsetses korsó 4 négyivel
a Fedő légyen 6 hatával
Öt ittzés kötsög 2 kettéjivel
a három ittzés kötsög 3 hármával
a két ittzés kötsög 4 négyivel;

a meghatározott edényeknek árra szákszámnak 25 R. fra határozódott” (Kresz 1960a: 339).

E rendtartásokból az is kitűnik, hogy amikor a fazekas várta az edénykereskedőt, az edényt köteles volt „igazán” kirakni, azaz olyan csoportokban elrendezni az udvaron, hogy a száz korsószámnak megfelelő mennyiséget könnyen össze lehessen számolni. Még a liter bevezetése után, századunkban is így számoltak, *egyes korsónak* mondták az 5-6 literes korsót, kantát, köcsögöt, szilkét. A 3 literes esetében három darab értéke tett ki *két korsót, három kétszám*, és ezért nevezték *hármás korsónak*. A kisebb edény *páros korsó*, mert *egyik viszi a másikat*.

A tálasedénynél más volt a rendszer. Erre sok helyütt emlékeznek: Hódmezővásárhelyen, Tiszafüreden, Sárospatakon, Csákváron, Tatán, Szekszárdon, és írásban is rögződött az említett mohácsi jegyzetfüzetben. A különböző méretekből készült edények különböző mennyiségben készültek, a nagyobb tálakból csak kevés, legnagyobb mennyiségben a közbülső méretű tálak, valamint a tányérok, mert ezekre volt legnagyobb szükség a paraszti háztartásokban.

A kereskedőnek összeállított száz *edénybe* tartozó áru a *folyóedény*. *Folyóedény* elnevezés alatt mindig száz darab, szinte törvényesen együtt járó edény értendő – írta Kiss Lajos és felsorolta, hogy Hódmezővásárhelyen milyen edényekből tevődött össze ez a száz darab. Legnagyobb, közel 50 cm átmérőjű az *első tál*, azután következik a *második, harmadik tál*, majd a *negyedik, ötödik és hatodik tál*, azután a tányér és végül a *csésze*, avagy kistányér. Nemcsak Mohácson, másutt is az egyes méreteket a régi árak alapján nevezték el, volt *polturás tál, krajcáros tál, garasos tál*. Néhol a tál méreteket elnevezése a használatra utalt. A vásárhelyi *porciós tál* és a csákvári *katonatál* elnevezés a beszállásolt katonáknak adandó porció emléke. A tál használatára vonatkozik az *egyemberes tál, kétemberes tál, háromemberes tál* kifejezés.

Imre Sándor hódmezővásárhelyi tabáni tálasmester szerint az 1900-as években a kereskedőnek eladott száz edény mind tálasedény volt, és így oszlott meg:

első tál 3 db
füles tál 6 db
második tál 3 db } összesen 30 db tál
harmadik tál 3 tál
porciós tál 15 db
tányér 50 db
nagyobb csésze,
gyermektányér 20 db

kisebb csésze,

macskatányér 20 db.

Összeadva ezt a mennyiséget, 120 az eredmény. A többlet a csészékből adódik, mert minden száz edényre kellett ráadás, és azt a macskacsészékből pótolták.

[592.] kereskedőnek ennek sokszorosát adták el. Egy 1400-as kemence volt „egy jó kocsi edény”, de több készült, 1500 edény, „mert lett abban hibás is”. A kereken 1500 edény így oszlott meg:

tál 420 db

tányér 800 db

gyermektányér 200 db

macskatányér 100 db.

Ezt az 1500 edényt kellett célszerűen elhelyezni a kerek katlankemence összehajló, felfelé egyre keskenyülő boltozata alá, s ennek nagyon pontosan kialakult módszerei voltak. Ez a csakis tálasedényre való szakosodás viszonylag késői. A legtöbb tálasközpontban felálló edényt is készítettek, éppen azért, hogy a kemencébe való rakodás könnyebb legyen. Hódmezővásárhely újvárosában az edény egyharmada szilke és findzsa volt. Tiszafüreden egyharmada szilke, bögre, köcsög, Mezőcsáton ugyancsak. Tiszafüreden a körülbelül 4 literes szilkét *első szilkének* mondták, a *második szilke* félakkora, a *harmadik szilke* annak a fele, és legkisebb a *negyedik szilke*. Az utóbbiak közé számították nemcsak a *gömbölyű szilke* formát, hanem a *kisbögréket* és *kiskancsókat* is.

A kereskedőnek eladott mennyiség, a kocsira való edénymennyiség, az egy kemencében jól elhelyezhető formák és a paraszti háztartás igénye mind összhangban kellett hogy legyen. A fazekas már rögzítéséskor számolt azzal, hogy melyik formából, melyik méretből hányat csinál, sőt azt is beosztotta, hogy melyiket színezi és díszíti. Éppen ezért tudja még ma is felsorolni a fazekas: melyik edényből mennyit készített. Pedig az évszakok szerint is változott az összetétel, tavasszal sok tejesköcsög kellett, sok ivóvízes korsó, ősszel sok lekvárosedény, zsírosbödön. Változott az összetétel akkor is, ha divatba jött egy újabb forma, újabb technika. A mezőtúri, fekete edényt égető korsósok a múlt században átalakultak mázas edényt készítő mesterekké, és ez együtt járt a forma változásával, tál-, tányér-, szilkekészítéssel.

FOLYÓEDÉNY ÉS MEGRENDELÉSRE KÉSZÜLT EDÉNY

Folyóedény nagy mennyiségben készült több méretben, és a fazekaslegény szakmában sorozatosan korongolta. A folyóedény formája nagyon kikristályosodott, egy-egy műhelyben mindig azonos, egészen beidegződött állásban készült. Kiss Lajos azt írja erről az edényfajtáról: „rögei minden esetben egyformák, se kisebbek, se nagyobbak. A tálás mester annyira érzi, annyira megszokja, melyik edénynek mekkora rögot szakítson a rögülés alá elnyújtott agyagrúdból, hogy majdnem hajsza pontosságra egyeznek a rögek ... de az előállításnál [korongolásnál] alkalmazott fogásaik sem változnak ... Folyóedény elnevezés alatt mindig száz darab, szinte törvényesen együtt járó darab edény értendő” (Kiss L. 1926b: 52, 62–63).

Jellegzetes folyóedény országszerte a fazék, korsó, kanta, szilke, köcsög, a tálasedény, a mázatlan csirkeitató, a virágcserep stb.

A folyóedénnyel szemben áll a barátságból, ajándékba vagy megrendelésre csinált edény, amely mindig egyedileg készült, minden darab más, az alapformának más változata. A megrendelésre vagy barátságból készített edényre gyakran ráírták a tulajdonos nevét, a készítés évszámát, helységét, a tárgy nevét; olykor a fazekas ráírta saját nevét és a versbe foglalt jókívánságot.

Megrendelésre készültek a boros- és pálinkásedények, a boroskancsó, kulacs, miskakancsó, csalikorsó, a pálinkásbutella és butykoskorsó, a cserépkosárka, fésűtartó, tintatartó stb.



[592-593.] 126. ábra. A kerámia formakincse

[593.] A folyóedény és a megrendelésre készített darabok között átmenetek is vannak.

Egyes edényfajtáknál a folyószám készült formák mellett különleges darabokat is csináltak, amelyek nemcsak díszességükkel, hanem alakjukkal is különböznek a sorozatban korongolt edények hagyományos állásától. Jó példa erre a mezőtúri korsó. Az ún. *parasztkorsó* egyszerű alakú, míg a *csárdás korsó*, a *guzsalyos nyakú korsó* különleges forma. A kétfülű, fenékén díszített nagy tál, az ún. *vájling* Mezőtúron lakodalmi ajándék volt. De az edény közé is készült egy-egy darab, minden 12 első tál közé 1 *vájling* készült, tehát 11 első tál és egy *vájling*; hátha illet keres valamelyik vevő, hadd legyen az is. Hódmezővásárhelyen a karélyos peremű *formás tálból* négyet csináltak száz tál közé, ha a kereskedő úgy kívánta. A fazekasok észjárására jellemző, hogy a száz edény vagy egy *katlan edény* felsorolásánál az edény közé készített különleges formákat nem említik külön névvel, hanem az egész csoportot jelző névvel mondják. Mezőtúron az 50 darab *páros bögre* közé számították a *kancsót*, a 100 darab *ötös bögre* közé pedig a *kiskorsót*, *kisköcsögöt*, *kis szilkét*. Csákváron az edények felsorolásánál *lábosnak* mondták a *kuglótsütőt*, a *vájlingot* és a *zsírsütőt*, amit az 50 darab *lábos* közé, annak rovására készítettek, és azzal egyforma értékűnek tartották.

A folyóedény és a barátságból készült edények közötti hasonlatosság és különbözőség tanulságosan figyelhető meg a tiszafüredi pálinkásbutellák, ún. *butykosok* esetében. Nyúzó Gáspárné mondta: „Butykost nemigen adtak pénzbe, ki ajándékba ment, kit viszonztak”, azonban: „Csináltak tizet, tizenötöt az edény közé is, félliteres butykosokat.” Tehát kétféle volt: az, amit a *folyóedény közé* csináltak, és az, amit barátságból. A Néprajzi Múzeumban lévő mintegy 110 tiszafüredi butella érdekesen oszlik e szerint két csoportba. Felén, közel 50 darabon az edény egyik lapján karcolt felirat olvasható, évszám, a tulajdonos neve és gyakran a készítő neve is. A karcolt feliratú darabokon a másik oldal színes díszítménye nagy többségben szintén karcolt kontúros, és az edény széléit élesre verték. Díszesebbek, igényesebbek, mint a másik csoport, a folyóedény közé szánt darabok. Azok mindkét lapján egyforma a díszítmény, karcolt felirat nincs, a minta kivétel nélkül írókával készült, előfordul, hogy nincs is díszítése. A széleket nem verték élesre, gömbölyűnek hagyták. Felirat, név nem került rájuk, vagy ha került, írókával írt személynév: „Sándor”, „József”, „Istváné ez”, „Jánosé ez a Butykos ha meg Veszi”. Igen, ha megveszi, mert a kereskedő a vásárra vitte, és a fazekas

nem tudhatta előre, melyik János fogja megvenni. Ezért nem került családnév a személytelenül készült pálinkásedényekre, míg a karcolt darabokon nemcsak a családnév, gyakran a tulajdonos lakóhelye, esetleg foglalkozása is oda van írva.

A *barátságból* vagy *rendelésre készült edények* eredetileg ugyan kis számban készültek, de sokkal nagyobb mennyiségben maradtak fenn és kerültek gyűjteményekbe és múzeumokba, mint a folyóedény jellegzetes darabjai. Maga a parasztcsalád is hívebben megőriz nemzedékeken keresztül egy névvel és felirattal ellátott butellát vagy kancsót, mint egy közönséges köcsögöt vagy fazekat. Arra is több lehetőség van, hogy az ilyen díszes darab felkeltse a gyűjtők figyelmét és magángyűjteménybe vagy közgyűjteménybe kerüljön. Ez a szelektálás magyarázza, hogy Tiszafüredről száznál több butella van a Néprajzi Múzeum gyűjteményében, pedig egy-egy katlanban csak 10-15 darab égett. Miska még kevesebb készült, csak ritkán egy-egy, mégis Tiszafüredről 27 darab van a Néprajzi Múzeum gyűjteményében. Ritkán csináltak Miskát, „nagy hely kellett a katlanban, hogy össze ne ragadjon” – magyarázta Nyúzó Gáspárné. Tejesköcsög azonban, mely az edény közel egyharmadát alkotta, és a második legfontosabb edényfélése volt – minden katlanban 200 égett –, Tiszafüredről évekig nem került múzeumi gyűjteménybe.

[594.] A múzeumokban őrzött edények száma és aránya tehát nem mutatja a készítés és a használat arányát. Tegyük hozzá, a régészeti anyag leletanyaga sem tükrözi híven. A mezőcsáti Kovács család felásott selejtgödreből nem került elő sem butella-, sem miskakancsó-töredék, pedig tudjuk bizonyosan, hogy készítették e formákat, de nyilván olyan gonddal, hogy nem lett belőle selejt.

A faluzásra készült tömegáru és a vásári áru egymástól való megkülönböztetése után Czugh Dezső (1959), a veleméri-völgyi gerencsérekről szólva az edényeknek egy harmadik csoportját ismerteti: a helyi célra, családi célra készült legválasztékosabb edényeket. A lakodalom előkészületeihez tartozott, hogy teljes kemence edényt rendeltek meg a helyi gerencsérnél, nagyméretű abroncsos fazekakat, számos kuglisütőt, tepsit, az asztal megterítésének készletét, levesestálakat, hússtányérokat, mártásoscsészéket, asztalra való talpas sótartókat és bornak való korsókat, melyekre olykor ráírták az évszámot, esetleg a gerencsér nevét.

A mohácsi tálasedényt készítő fazekasoknál is szoktak lakodalomra való készletet megrendelni, a szeremlei magyarok különösen a cifra tálakat, tányérokat szerették. A baranyai németek egyszínű zöld tálakat rendeltek meg, mindegyikre rá kellett karcolni a tulajdonos nevét és a házszámot, hogy majd kölcsönadás esetében visszakerüljön gazdájához.

Különleges csoportot képviselnek a *búcsúkra készült, rituális célú cserépedények*. A búcsújáráhelyekről a gyógyerejű, „szent”-nek tartott vizet korsócskában szokták hazavinni; ez a korsó mázas, felirat és ráfestett kereszt jelzik tartalmát, eredet helyét: „szent víz”, „Csatkai Szűz Mária”, „Mária Gyüd”. Mivel néhány csepp víz is gyógyerejű, a korsó lehet kicsi. Egy csákvári fiatalasszony elmondotta, mekkora sikere volt Csatkán kicsi korsóival, mindegyiknek a száját más-más színre mázolta, a kosárban „úgy néztek ki, mint a babák”, hamar elkapták őket. Sümegen a legtöbb helyi készítésű, falra akasztható szenteltvíztartó Mária neve napján a nagybúcsún fogyott el, amikor 50 ezer ember is összegyűlt. Búcsúfia fiúgyermeknek a cserépsíp, fütyülő, madár alakú vagy kétszarvú *gyüdi bika*. A cserépcsenög is búcsúfia, híres volt cserépcsenögiről a kocsi búcsú, a csengők Tatán készültek. A búcsúra szánt csengőket kosárba tette a fazekasasszony és elrendezte szín szerint: fehérét, zöldet váltakozva. Búcsújáráhelyeken tehát különleges edényt árusítottak, kicsit, mázast, mutatósat, emléktárgyat, búcsúfiát. A gyüdi búcsú 1932-es és 1939-es fényképén látható, hogy nagyobb edényeket is árusítottak, korsókat, kantákat, tálakat, tányérokat, kulacsokat. A fényképek a Máriagyüdre

dolgozó utolsó siklósi fazekasról, Gerencsér Sebestyénről szóló könyvben jelentek meg (Mecseki 1975: 6, 18).

A keleti rítust követő románok, ukránok között nagy jelentősége van az apró cserépedényeknek, amelyekben ételt, italt ajándékozhatnak halottaik lelki üdvéért, ún. *pománát*. Az Erdélyben és Moldvában élő magyar fazekasok egyik megélhetési forrása ezen edényeknek az elkészítése, elsősorban a románul mosoknak nevezett nagy vásárookra (Kocsi-Csomor 1980).

A vásárcörzet meghatározásának fontos módszere a múzeumokban őrzött anyag származáshely szerinti elemzése. A készítőhely megállapítása akkor megnyugtató, ha a tárgyra rá van írva a készítés helye, vagy ha szakszerű néprajzi gyűjtés során közvetlenül a fazekastól származik. Elvben újkori ásatás is hitelesíthetné a készítőhelyeket, de csak akkor, ha félkész töredék kerül elő. E hitelesen meghatározható tárgyak alapján állapítható meg a készítőhely stílusa, és stíluskritikai módszerekkel más tárgyakról is eldönthető a készítőhely. A készítőhely természetesen nem mindig esik egybe a lelőhellyel, azaz a használat utolsó helyével. A készítőhely és a lelőhely közötti viszony alapján lehet a vásárcörzetre következtetni. A Néprajzi Múzeum [595.] kerámiagyűjteményében következetesen az a törekvés, hogy a tárgynál meg legyen különböztetve a készítőhely és a lelőhely. Az utóbbi csak megbízható gyűjtés esetében bizonyos, mert műgyűjtőtől való vásárlás esetében ez nem mindig ismert.

A készítőhely és a lelőhely viszonyának tanulmányozása, a lelőhelyek feltérképezése megerősíti a néprajzi gyűjtés adatait, és ily módon a fontosabb fazekasközpontok és edényfélések elterjedését meg lehet állapítani, a vásárcörzeteket meg lehet rajzolni.

A vásárcörzetek nagysága változhat történelmi események következtében. Stíluskritikai módszerekkel ezt is ki lehet mutatni. Északkelet-Magyarországon nem fordul elő régebbi stílusú mezőtúri edény, de miután a határ az első világháború után Nagybánya vidékétől elvágták ezt a területet, a korábbi szatmári edények helyett mezőtúri edényeket vásároltak, de ezek a túri edények az újabb divatnak megfelelően ecsettel festettek.

A tűzálló fazekasmunka vásárcörzetei közül első helyen áll Gömör megye, mely az egész Alföldet és az északkeleti vidéket látta el fazékkal. Feltéve, hogy a fehér agyagból készült *vászonzfazék* előzménye azonos a régészek által *fehér kerámiának* mondott típussal – elterjedését Holl Imre vetette térképre –, e 13. századi típus elterjedése nagyjából egybeesik az újkori gömöri kerémia vásárcörzetével, de az attól nyugatra eső területeket is behálózta. A gömöri korszak elterjedése nem olyan nagy, mint a fazéké, a vizeskorszak nemigen jutott tovább a Tisza vonalánál, hiszen az Alföldnek megvoltak a maga korszakközpontjai. A Gömörben készült tálasedény pedig csak a készítőhely szűkebb vidékén volt használatos.

A révi fazekat nehezen lehet a gömöritől megkülönböztetni, de a jellegzetes révi kanta elterjedése azt tanúsítja, hogy a révi edény eljutott Debrecen körzetéig, bár vásárcörzete elsősorban Bihar megye.

A Veleméri-völgyben készült *somogyi fazék* vásárcörzete elsősorban Somogy, és ahol a veleméri-völgyi gerencserek meg sem álltak, ott volt Sümeg és Tapolca vásárcörzete. A csákvári fazék vásárcörzete a Duna-Tisza közén és a Duna mentén dél felé jól követhető a múzeumi anyag alapján, különösen a mázas csíkos fazekak esetében. A vásárcörzetbe eső más központok is a csákvári fazék formáját követték, ezért a kalocsai, bajai, mohácsi fazekat nehéz megkülönböztetni.

A megrendelésre, ajándékként, barátságból készült edények körzete a legkisebb, jórészt a készítés helyén található, sőt a legszebbek a fazekascsalád saját szükségleteire, a családtagoknak készültek. Elragadó kis kakasos tálacsakát csinált a híres mezőcsáti Rajczy

Mihály az unokájának, és a tiszafüredi Nyúzó Gáspár is unokája részére készített gyermekjátékokat, többek közt pici butellát is. A mezőtúri Badár Balázs olyan tányért csinált unokájának, amelyre evésre buzdító verset írt: „Mikor eszel ahhoz láss, mert az a legszebb szokás, egyél ha van jó ebéd, rút az a sok beszéd.” Az a mohácsi fazekas, aki annyi edényt készített exportra, a saját konyhája részére szép kis fűszertartókat csinált. A tiszafüredi Simon István feleségének készített lisztesbödönt és rákarcolta: „Katona Zsófiáé ez a lisztes bödön, ha ezt valaki eltöri, a búbánat megeszi érte, mert igen szeretem.” Legszebb munkáival a fazekas saját családját, szeretteit tisztelte meg.

Messzebb került az ajándék, ha a szállásadó gazdának akart vele kedveskedni a fazekas. Ilyen az a nagyméretű boroskancsó, amelyet egy rimaszombati mester Hajdúszoboszlón adott a Császi családnak, és amelyet illő bormennyiséggel viszonzottak. A sárgás-zöldes mázú borosedény a *Néprajzi Lexikon* második kötetének címlapján látható.

Legjelentősebb funkciója a közösségi nagy borosedényeknek volt, a céhkorsóknak, községi korsóknak, úrvacsorai edényeknek. Az edények elején a közösséget, testületet ^{596.} jelképező embléma látható, s ráírták a testület elöljáróságának, a megrendelőknek a névsorát. A legtöbb zöld mázas, díszes domborműves, magassága 40-50 cm, űrtartalma 10-20 liter. Formája lehet kétfülű kanta, leggyakrabban kancsó, egyfülű, esetleg kétfülű, néha szűk szájú butykoskorsó. Méltóságteljes, reprezentatív edényfajta, a magyar cserépedények legrangosabbja. A domborműves mázas boroskorsó a mázas kályhás munka hatására alakult ki, de az alapforma korábbi eredetű, mázatlan edény volt. A zöld mázasak között az eddig ismert legkorábbi darab évszáma: 1680, és 1693-as évszámot visel a székesfehérvári kádárok céhkorsója.

A budapesti Néprajzi Múzeumban körülbelül 125 nagykancsó van, ebből közel 100 darab évszámos. A 18. században készült 30 darab, 40 a 19. század első felében, 30 darab a század második felében, de még 1872, a céhek feloszlata előtt. Vidéki múzeumokban és magángyűjteményekben ezeknek többszöröse maradt fenn. Egyedül Veszprém megyéből – több gyűjtemény alapján – 90 céhkorsó feldolgozását nyújtotta Nagybakay Péter, a téma legjobb ismerője. A továbbiak során is többször az ő eredményeire hivatkozunk (Nagybakay P. 1965; 1980b; 1984c). A legteljesebb sorozat Várpalotáról maradt fenn, összesen 17 korsó különböző céhektől.

Mesterségenként áttekintve a *céhkorsókat*, először a fazekasok korszóiról szólnak. A fazekascéheket 11 nagykancsó képviseli a Néprajzi Múzeumban. Kettő Jákról (az egyik 1835-ös), kettő Várpalotáról (1818, 1838), kettő Komáromból (az egyik 1840-es) való, a szentgáli fazekasok edénye 1838-as, a kalocsai korszósoké 1824-es. A Sopron megyei Felsőlászló német fazekascéhének nemcsak céhkorsója (1815) van a Néprajzi Múzeumban, hanem a cég ládája, pecsétje és perselye is. Közvetlenül a céhek feloszlata előtt készült a gyöngyösi fazekasok *kiscéhének*, fiatalságának 1868-as edénye, valamint a nagykanizsai fazekasok 1869-es nagykancsója, utóbbin immár modern orsós korong látható. A többi fazekasedény emblémája a régebbi típusú korong, valamint fakés, rovátkozó, agyagrög. A jáki 1835-ös edényen és a várpalotai 1838-as korszón a fazekas önmagát is megmintázta, amint kezét a korongon tartja.

Színes, virágos, madaras a debreceni fazekasifjúság korszója 1847-ből (Szalay E. 1983). Szegeden 1770-ben készült a fazekasok korszója, miután a cég kiváltságlevelet nyert. A céhek feloszlata után a városi tanácshoz, majd a helyi múzeumba került. Túron a céhalakulás idején még nem égettek mázas edényt, csupán feketét, ezért 1836-ban a hódmezővásárhelyi tálalás, K. Juhász István készített a túri korszósoknak két céhkancsót, melyeket a közelmúltig a mesterek utódai őriztek.

A legtöbb céhkorsó a takácsoktól maradt fenn. A Néprajzi Múzeum 17 takács céhkorsót őriz, 7 darab a 18. században készült. Valamennyi a Dunántúl északi részéről származik, leginkább Veszprém, Fejér, Zala megye területéről, egy Ráckevéről. Az egyik legkorábbi a cseszneki takácscéh 1746-os korszója.

A csizmadia- és a vargacéheket 13 edény képviseli a Néprajzi Múzeumban. Három 18. századi (Pápa 1731, Szántó 1752, Ozora 1758), a szabó-, illetve posztóscéheket csupán öt borosedény, egyikük a várpalotai szűrszabók 1862-es céhkorszója. A pápai szabók ollóval ellátott 1799-es korszója a szücsök tulajdonába jutott, és a szücsök más tárgyaival került a Néprajzi Múzeumba. Hódmezővásárhelyen a szabók 1825-ös kétfülű nagy *mihókján* olló, gyűszű, vasaló látható (Tornyai János Múzeum).

A kovácsoknak és lakatosoknak 9 edényük van a Néprajzi Múzeumban, ezek közül 3 a fővárosból való (1793, 1794, 1809), egy pedig Gömör megyéből, Klenócról (1790). A kötélverők céhét egy erdélyi szász nagykancsó képviseli, a kádármesterséget is egy másik, 1794-ből. Ugyanebből az évből való a Veszprém megyei Tósokberénd pintérés bognárcéhének korszója. Az 1838-as hódmezővásárhelyi bognárcéh *mihókját* ugyanaz a mester csinálta, mint a mezőtúri korszóscéh 1836-os két kancsóját.

[597.] A várpalotai kőművesek céhkorszójára (1857) a mester alakját is rámintázták. Ácsés molnárcéhé volt egy 1764-es, szlovák feliratú kancsó, melyre közmondásokat is ráírt a készítője.

A halászsoknak is volt céhük, illetve társaságuk. Híres a keszthelyi halászsok 1774-es korszója, amelyet Jankó János talált meg Vörsön a céhládával és a céhzászlóval együtt (Jankó 1902). A tihanyi halászsok korszóit Viski Károly gyűjtötte a helyszínen, három „kompaniá”-ét: a „Sejmek”, a „Honvédek” és a „Disznósi” halásztársaság nagykancsóit, egyikük zöld mázas, kettő a Zsolnay-gyárból származó keménycserépmunka.

Rendkívüli rendeltetésű az a zöld mázas nagykancsó, amelyet a solti juhtartó gazdák készítettek 1839-ben. A tavaszi kihajtáskor töltötték belőle a bort, ekkor közös étkezéssel ünnepeltek. Ilyenkor a társulat új tagjait és – még a közelmúltban – egy-egy fiatalabb állatorvost is „felavattak”. Volt közös borosedényük a debreceni juhtartó gazdáknak is. Az egyik legkésőbbi darab a szentgáli római katolikus olvasókör 1903-as, zöld mázas borosedénye – példája annak, hogy a céhekhez hasonlóan más jellegű közösségek is a közös ivás keretei között fejezték ki összetartozásukat.

A nagykancsók egy része nem a céheké volt, hanem *hegyközségeké, községi bíráké, elöljáróké*. Jelentős a Veszprém megyei, feliratos darab: „V:Bírák és Eskütt Uráimek korszai”, 1744-ből. Valószínűleg Vörösberény elöljárósága számára készült. Párja Szentkirályszabadjáról származik, 1745-ben egy jómódú gazdának készült „Vilonyai Pap Mihál uram korszaja”.

Veszprém megyei hegyközségből való egy, Adásztevelről származó 1787-es korszó és a „MILLY AROKI HEGYBELI HELYSÉG” korszója – „CSINALTATOTT NEMES SOMOGYI PÉTER HEGYMESTER KISPÁL NOTARIUS ÜDEJEBEN – ANNO 1791...” A korszón a szőlőművelés eszközei láthatók: kacor, szőlőtaposó kád. A tavaszi nyitáskor, őszi szüretkor került sor a zártkerti gazdák közös multságára.

A közösségi funkciót ellátó nagykancsók jelentős csoportját alkotják a kálvinista *úrvacsorai edények*. Jó részüket a református egyház gyűjteményeiben őrzik: Debrecenben, Kecskeméten, Sárospatakon, Pápán. Híres a bárándi egyház két, színesen virágzott 1793-as edénye, Debrecenben készült. A Déri Múzeumban van Bakonszeg egyházának sárga-zöld díszű edénye, feltehetőleg Nagyváradon csinálták. A mezőtúri református egyház tulajdona a legteljesebb

zöld mázas úrvacsorai edénysorozat, a legkorábbi 1760-as, a következő 1803-as, fedelére beírták, hogy túri gazda költségén Nagyváradon készült. A máz meghonosodása után Mezőtúron is csináltak úrvacsorai edényt, kettőt 1856-ban, Gyoma egyháza részére. Amikor 1896–1897-ben a mezőtúri újváros templomát avatták, a korszómesterek egy-egy nagyméretű, kétfülű, zöld mázas kantával ajándékozták meg a templomot. Túron még 1903-ban is csináltak úrvacsorai edényt, színesen virágozottat, Abádszalók egyháza részére. Derecske ekléziája számára Nagyszalontán rendeltek meg 1827-ben egy zöld mázas, fedeles nagykancsót: „nemes nemzeti és vitézlő Szilágy Mihály és hű párja Békis Erzsébet csináltatták”. A Nagyvárad melletti Mezőtelegden készítettek Szalacs egyháza részére kétfülű kantát, díszítése a habán ornamentikát követi, de az edény ólomházas, és az alakja is teljesen elüt a habán formakincstől, 1845-ben készült. Magyar nyelvű felirata bibliai idézet: „Ez pohár ama Újtestamentom az én véremben mely tiértetek kiontatik Sz Lukás: 22 Rész 30 dik vers.” A Dunántúlról szintén ismerünk kálvinista úrvacsorai korszókat. A szentgáli református egyháznak is volt cserépkancsója (Vajkai A. 1959: 135). Több dunántúli darabot őriz a pápai református gyűjtemény, még a távoli Vas megyéből is.

[598.] A zöld mázas kancsók egy részénél más mázak is előfordulnak. Példa erre az ozorai vargák 1758-as korszója. Ebben a reneszánsz kályhás munka „vegyes mázas” hatását véljük felismerni.

Máskor a tálasedények jellegzetes stílusában készült a nagykancsó, színes írókás, illetve ecsetes festéssel. A habánokat is gyakran megkérték, hogy készítsenek céhkorszót, a felirat ezeken német nyelvű vagy szlovák, ritkábban magyar. Úrvacsorai edényt habánok nem készítettek, de előfordult, hogy habán céhkorszót másodlagosan úrvacsorai edénynak használtak. Példa a tatai mészárosok 1674-es korszója, mely utóbb a mádi református egyház edénye lett. A habán munka durva utánzata az óbudai kovácscéh 1793-as és 1794-es kantája. Színezésével kiválik a székesfehérvári vargák 1829-es, mangánlila korszója, kályhás mester műve.

Valamennyi nagykancsó fő díszítője a címerszerű embléma. A felirat baloldalt kezdődik és jobboldalt folytatódik, magába foglalja a „nemes, érdemes” céh nevét, a céh elöljáróit, megrendelőit, és áldást kíván az egész céhnek. A Zala és Vas megyei céhkorszók többsége szakrális jellegű, feszület és szentek szerepelnek a domborműves díszítőjelek között. Az ünnepélyes, hivatalos-szakrális jelleg jól megfér a profán tréfálkozással, éreztetve, hogy a mesterek ugyancsak vidáman fogyasztották a bort, amikor céh lakomával ünnepelték a céhmester választását vagy új mester remeklését: „Szegény Torok hasznára Erszények Szájja Bontására Csinyáltatott” az 1750-es karádi takács céhkorszó, feszülettel és Mária Terézia királynő arcképével díszítve. A szántói csizmadiák 1752-es kétfülű korszóján elöl, a feszület mellett a „mater dolorosa” és „Iohannes Evangelista” áll, az oldalára pedig ráírták: „Nincy it semmi it van valam igrál, pajtás ne dudol.”

A CSERÉPEDÉNYEK FORMAKINCSE ÉS FUNKCIÓI

Az eddig ismertetett szempontokat alkalmazzuk a cserépedények *formakincs* szerinti osztályozásánál és a szakterminológiánál (Igaz-Kresz 1965). A korongon készült edény forgástest, formája szerint lehet *fennálló* vagy *öblös* edény, avagy lehet *lapos* edény. A fennálló edény esetében megkülönböztethető a fazék forma, melynek nincs nyaka, és a korszófélek, amelyeknek nyaka is van. Az utóbbiak a száj formája szerint több csoportra oszlanak: korszó, kanta, kancsó stb.

Az *agyag* lehet tűzálló vagy nem tűzálló; a főző-, sütőedények csakis tűzálló agyagból készülhetnek.

Mázoltság szerint vannak formák, amelyek teljesen mázolatlanok. Lehet az edény csak részlegesen mázolt, avagy csak belül, vagy csak kívül mázolt.

Alapvető funkciók: főző-, sütőedények, tárolóedények, folyadéktartó korsófélek, mégpedig víznek, bornak, pálinkának való edények, asztali edények, tálasedények – és más, nehezen osztályozható formák.

Megkülönböztethetők a folyóedényként készült formák és a megrendelésre készülő különleges formák.

E többféle szempontot egyeztetve és a népi elnevezések meghatározásait követve osztályoztuk a magyar népi kerámia formakincsét 99 csoportba (126. ábra). Ez az osztályozás a múzeumi raktárrend gyakorlati szempontjait követte, és ezért nem mindig tökéletesen következetes, muzeológiai célokra azonban nagyon jól használható.

A *tálasedények* csoportjába a különböző méretű tálakat, tányérokat osztottuk, de nagyobb egységekben, mint ahogyan azt a fazekasok teszik. A nagytál csoportba (02) ^[599.] tartozik az „első tál”, „második tál”, „harmadik tál”; a tál csoportba (03) a „negyedik”, „ötödik”, „hatodik” tál; következő csoport a tányér (04), a kistányér vagy „csésze” (05) – valamennyi folyóedény. Anyaguk többnyire nem tűzálló. Mind mázas (belül), gyakran díszes. A legelső forma, a melence (00) azonban mázatlan. A fülestál vagy „vájling” (01) kívül is mázas, megrendelésre szokták készíteni. A különleges tálformák (08) szintén megrendelésre készülnek. Idesoroltuk a szűrőedényeket is (08, 09).

A *főzőfazék* (10, 11, 12) tűzálló földből készült, kívül mázatlan. A legnagyobb formának – mint minden nagyedénynek – két füle van, a többi fazék egyfülű. Anyaga okvetlenül tűzálló. A lapos fenekű totyafazék (13, 14) is tűzálló, de kívül mázas, takaréktűzhelyre való. Idesoroljuk a pálinkafolyató fazekat, melynek kiöntője van (15). A köcsög (16 és 17) tejnek való, lehet mázas vagy mázatlan, nem okvetlenül tűzálló. A különböző bögrék, findzsák többnyire mázas, kicsi formák (18, 19).

A *szilkék* formailag a fazekakhoz hasonlóak, de nem tűzálló agyagból készültek és mindig mázasak, gyakran díszesek (20, 21, 22). Ételtárolásra, szállításra használják, s ugyanaz érvényes a 23–27. csoportra is, míg a 28–29. csoport leginkább dohánytárolásra való.

A 30–37. csoportba tartozó formák mind *sütés-főzésre valók*, valamennyi tűzálló, általában csak belül mázasak, idetartozik a háromlábú lábos és a lábatlan, de lábas”-nak. nevezett alacsony edény. Idesoroltuk többek közt a fedőket is (39), de ezek nem tűzállóak.

A következő három tízes csoport mind *folyadéktartó korsóféle*. A *vizesedény* között az első három ivóvizes korsó, szűkebb értelemben vett „korsó” (50–52), rendszerint nem tűzálló agyagból való, s lehet teljesen máz nélküli. Ugyanez vonatkozik a kantákra (53–55). A korsó és a kanta folyóedény. Mind a nagykorsó (50), mind a nagykanta (53) kétfülű. A kiöntőcsöves kanta (56) ecetes korsó. A kerti locsolókanta (57) és a ház, illetve pitvar földjének locsolására való (58) kiöntőcsöves. A cserépveder (59) mázatlan, igen ritka.

A *butykoskorsó* (60–62) formailag hasonlít a vizeskorsóhoz, de nem víznek, hanem pálinkának vagy bornak való, le is dugaszolható. Mindig mázas, gyakran díszes. E csoport többi formája is mind mázas. A *butellák* (65–67) pálinkának valók, néhol e formát „butykos”-nak nevezik. A *kulacs* (68, 69) bornak való. Mind a butella, mind a kulacs az ital szállítására is szolgál; zsebbe, tarisznyába tehető, vállra akasztható. E *boros-, pálinkásedények* többnyire rendelésre készültek, esetleg kisebb mennyiségben folyóedény közé.

A *boroskancsók* csoportja és az utána felsorolt edény (70–79) mind bornak való, mind mázas, rendszerint díszes szokott lenni, többnyire rendelésre készül.

Nagyon jelentős csoport a *bokály* (76–78), tálasmunka.

Leginkább rendelésre készültek a két utolsó csoport tárgyai, csak a virágcserep (88) és alja (89) mázatlan, nagy tömegben készülő tárgy.

A 99. helyen szereplő *kályhacsempe* olyan jelentős tárgyféleség, hogy idővel a fazekasságnak különálló ága, a kályhás mesterség foglalkozott a kályhaszemek, kályhacsempék előállításával és a kályharakással.

*

Összefoglalván az elmondottakat, csupán a főzfazekak és a sütőedények készültek okvetlenül tűzálló agyagból.

Mázatlanok elsősorban a vizeskorsók, kanták, s még néhány, a korsósmunkához kapcsolódó tárgy.

[600.] A tálasedény mázolttsága, díszítettsége idővel sok más edényfajta is mázassá, díszessé tett, így a szilkéket, a bornak, pálinkának való edényeket. Az ónmázzal dolgozó fehéredényesek főleg tálasedényt és bokályokat készítettek, néha kancsót, butykoskorsót.

A cserépedények funkciójából következik, hogy a tűzálló fazék a társadalom minden rétegénél, városban és falun egyaránt nélkülözhetetlen volt. A tűzálló fazekakat, lábasokat a gyári fémedény szorította ki. Vizesedény is nélkülözhetetlen volt városban és falun egyaránt, amíg a kútból hoztak vizet, de favödört is lehetett használni. A konyhában, kamrában használatos cserépedények terén nem volt különbség a királyi, nemesi, városi háztartás és a falusi parasztháztartás között – amint ezt a régészeti ásatások bizonyítják.

Társadalmi különbség elsősorban az asztali edények és a reprezentáló kancsófélek használatában mutatkozott. A fajanszedények, majd a porcelánedények is asztali célt szolgáltak. Az ólommázas, díszített tálasedények és más mázas, díszes formák jellegzetes falusi, népi edények, a parasztság és a falusi kisnemesség által kedvelt tárgyak, melyek a közvetlen használati célon túl a lakásdíszítés szerepét is betöltötték. Eddig a cserépedény paraszti használatát Mezőkövesden kutatták (Morvay J. 1955) legalaposabban.* E fejezet

gondozását Nagybákay Péter és Csupor István végezte a szerző halála után [a főszerkesztő].