

Ungvárszky Pál

(PÁLYAORIENTÁCIÓ – PÁLYAISMERET)

Kovácsmesterség – díszítőkovácsolás (vasművesség) fejlődésének áttekintése.

(Megjelent a Kerékvető 2013.évi 2. számában)

Jelen munkában a díszmű-kovácsolás, mint szakma kialakulásával, specializálódásának folyamatával foglalkozom. A mesterség, a szakma fejlődésének és helyzetének bemutatása nem lehetséges, a vasművesség egészében való elhelyezése nélkül. Ezért kitérek a kovács szakma, - mesterség kialakulásának, mindenkori helyzetének bemutatására. Szükséges érinteni a vasgyártás fejlődését és ennek hatását a kovács szakmára, ezen belül a hazai vasművesség fejlődést részletesebben taglalom. A szakma fejlődésének specializálódásainak ismertetésén túl foglalkozom a szakmagyakorlóinak társadalmi szerveződéseivel, a mesterség tanulásának körülményeivel is. Jelen munkában szembe állítom a kézművességet az ipari forradalom utáni tömegtermelés jellemzőivel. A szabadalakító kézi kovácsoláson belül, részletesebben taglalom a díszműkovácsolás fejlődését, a művészeti stílusok koronként változó „szemüvegén” keresztül.

S végezetül szeretném felhívni a figyelmet egy mai jelenségre, amely a díszítőkovácsolás illetve a hagyománytisztelő kézművesek egyik legnagyobb problémája.

Sajnos e dolgozat keretein belül nincs lehetőség a téma teljes feldolgozására, csupán érzékeltetni szeretném az egyik legősibb mesterség kialakulását, specializálódásait, fennmaradásának körülményeit.

Szabadalakító kovácsolás

A szabadkézi kovácsolásban, az egyemberes munkavégzés, korábban (50-60) éve felért egy szentségtöréssel; a régi szólás szerint „Egy kovács nem kovács, két kovács fél kovács, három kovács egy kovács.”¹ E mondás utal a munkafolyamatok összetettségre, nehézségére, azaz hogy a munka eredményes kivitelezéshez a feladatokat meg kellett osztani. A gépesítés ugyan jelentősen megtépázta ezt az aranyigazságot, ám találó mivolta még ma is igazolást nyer a kis műhelyekben ahol, csekély a gépesítés mértéke. A hagyományos kézi kovács munkában egy kovács kezeli a tüzet és a fűjtatót, ő a tűzkezelő, a másik a ráverő (8-12kg) kalapáccsal alakítja a darabot, ő a ráverő vagy verőkovács, munkáját az irányító kovács útmutatása szerint végzi, irányítókovács az 1-2 kg kalapácsával ő szabja meg az egész munka menetét. A kalapáccsal adja az ütemet, megmutatja az ütés helyét és erejét, általában a legtapasztaltabb ember (mester) végzi ezt a munkát. A fűjtetés villamosításával, ma már a tűzkezelő is ráverőként dolgozik a „hármás fogatban”, de egyre inkább jellemző hogy 2 fő alkot a kovácscsapatot. Ha valaki, dolgozni lát egy „hármás fogatot”, és hallja az üllő csengését, pengését biztos, hogy egy életre szóló élménnyel lesz gazdagabb.

¹ Ez a szólás szájhagyomány útján terjed, minden e szakmát választó tanonc, ezt hallja leendő mestertől, illetve oktatójától.

A kovácmesterség elismertsége, társadalmi presztízse

A kovács személye nagymegbecsülést és tiszteletet jelentett a mesterség kialakulásának pillanatától, számos kultúrában misztikumok társultak a mesterség és a kovácsmunka tevékenységei köré.

Hephaistosnak az Olymposon volt a műhelye, ő készítette Zeus számára az aigist, és egy-egy kiválasztott halandó fegyverzetét is. Pallas Athénével együtt is említik, és kettejük közös ünnepe volt Athénben a Khalkéia ("kovácsünnep"), melyet a mesteremberek tartottak. A római kultúrában Vulcanus-ként, különböző vulkánok kráterében végezte munkáját.

A Gretna Green-i *kovács* házasságkötő hatalmát az 1856. évi parlamenti végzés szüntette meg, de csak elvileg, mert a mester még évtizedekkel később is összeadta a hozzászökött szerelmespárokat. Sőt nemcsak a skót kovács ősi joga volt az effajta ténykedés: 3000 kilométernyire keletre, a kaukázusi abházoknál is a kovács volt a házasságok fő ceremóniamestere, ugyanakkor bírósági ember is.

A régi időkben a kovácsok gyógyítók is voltak. Jó száz évvel ezelőtt még hazánkban is általános volt orvosi tevékenységük. A Szécsényben lakó híres hályog eltávolító orvos-kovács alakját Mikszáth örökítette meg.

Más vonást is tulajdonítanak a kovácsnak; a bölcsességet. „Okos arca van ennek az embernek, mint egy kovácsnak” – csukes közmondás. A régi briteknél a három kiváltságos kaszt egyike: a kelta *druidák* (papok) és az énekes *bárdok* rendjével a *kovácsok* osztálya társult. A finnek népeposzt teremtettek köréje, a Kalevala, a „tudós kovács Ilmarinen” magasztalása formájában.

„A vas megmunkálásához tűzre volt szükség, és a tűz talán a legelső természeti jelenség, amelyet az ember észrevett. A tűz iránti tiszteletet, egyrészt a félelem, másrészt a birtoklásából fakadó hatalomtudat emelte a kovácsot a többi ember fölé. A primitív népek gondolatvilágában a tűz és a vas misztikuma átháramlott a velük dolgozó mesterre, a kovácsra. Így lett csodálatos tulajdonságok birtokosa a tűz és a vas ura. Ez a hit szabta meg a kovács őstörténeti, sőt jóval későbbi társadalmi helyzetét is.” (Bogdán, 1973)

A kovácsok társadalmi presztízst az ipari forradalom tömegtermelése tépázta meg. Hazánkban a szocialista éra által erőltetett ipari fejlesztésig, a kovács szakma tisztelete, társadalmi rangja magas volt.

Történelmi kitekintés

Maga a kovácstechnika alkalmazása a régészeti leletek alapján az írott történelem előttről való. Némely kutatók Kis-Ázsiát, megint mások belső Ázsiát tartják a kezdetleges vasolvastás-kovácsolás kiinduló pontjának, elterjedésében jelentős szerepe van a korai népvándorlásoknak, Európában a kelták, hagyták ránk a leggazdagabb korai régészeti leleteket. Az Itáliában élő etruszkok vasrozettája, a Kr.e. 7. századból, jelentős bizonyíték a korai díszműkovácsolás európai megjelenésére. (Zub, 2002)

Maga a kovácmesterség alapttechnikája, egyébként már a vaskorszak elején kialakult, rájöttek arra, hogy a felhevített vas, ütögetéssel alakítható, így megalkothatták a legfontosabb szerszámokat – kohót, üllőt, kalapácsot, fogót – és a technológiát is. E mesterség lényegében nem sokat változott az idők folyamán, csupán szerszámjai tökéletesedtek, eljárása finomodott.

Már az ókorban ismerték a vas három fajtáját: a kovácsvasat, az acélt és az öntöttvasat, sőt a görögök az acélt nemcsak edzeni, hanem megereszteni is tudták. Európa mai népei az

etruszkoktól és a rómaiaktól lesték el a kovács munkáját. A kelták fegyverkészítő – kardkovács technikái titokban maradtak, s csak a közel múlt régészeti ásatásainak köszönhetően, vált lehetővé a technika (rétegvásolás) rekonstruálása. A rómaiaknál a kovácsmunka, mint tevékenység már szervezett mesterség volt, törvény szabályozta működésüket, főleg a fegyverkovácsokét.

Maga a vaskohászat nagyon korán elterjedt, valószínűleg a Kaukázusból kiindulva már ie. 15 századot megelőzően. Az ie. 5. sz. táján Kína már ismerte a vasolvasztást. Nagyon korán használta hozzá a kőszent és talán a 13. században, már a koksszal való ércolvasztást is. Folyékony vasat Európa nem tudott előállítani a 14 század előtt, és a 17. században a koksszal való olvasztás sem válik általánossá Angliában. (Braudel, 1979, 1985)

Nomád őseink, az iráni műveltség hatásaként jutottak a vas bővebb ismeretéhez, feltételezések szerint a Belső-Ázsiában alkalmazott technikák egy részét – a szkíta közvetítés révén – már ismerték. A magyarság felszerelése a honfoglalás korában e mesterség gyakorlását tételezi fel. A letelepült magyarságnak még nagyobb szüksége lett a kovácsra, hisz a mezőgazdasági eszközöket, majd az ipari szerszámokat mind vele készítették.

A kovácsmesterségnek a rómaiaknál megkezdődött szakosodása folytatódott, sőt terjeszkedett. Megjelentek a kardcsiszárok, lándzsakészítők, pajzsgyártók, fegyvercsiszolók, zablakészítők, szegkovácsok, patkolókovácsok, kocsi-kovácsok, akik későbbiekben külön-külön céhekbe tömörültek. E mesterségből vált ki az ötvös, puskaműves, bádogos, a lakatos és sok más fémmunkás. És ahogyan az élet rendje változott, a sokféle fegyverkovács szerepét átvették a szer-, vagyis a szerszámkovácsok, akik aztán később tovább különültek, és a XIX. századra önálló mesterség lett a fazon-, a fűrés-, a reszelő-, a kés-, a fűrő- és az üllőkovács.

De a kovács alakja s munkájának lényege nem változott.

Ha a kovácsmunka lényege nem is változott, a feldolgozás módjait, eszközeit és az ezek szerint elkülönülő termékeket sok lenne felsorolni. Vertvas munka, vagdalt, áttört, hidegen készült, domborított, vésett, faragott és kötözött munka került ki a kovácsok kezéből, amelyek mint fegyverek és szerszámok, eszközök és gépek, épületelemek és dísz tárgyak formájában elégitették ki a társadalom szükségletét. Fennmaradtak, ismert és ismeretlen magyar mesterek művei, mint II. Lajos hadipáncélja, vagy Bebek György szabalyja, a fertődi Eszterházy-kastély barokk kapurácsa, Fazola Henriknek, a diósgyőri vashámor alapítójának 1760 körül az egri megyeházhoz készített, rokokó stílusú vasrácsai, a díszműkovácsolás világhírű remekei.

A vasművesség (olvasztás-kovácsolás) a korai középkorban nem nagyon hasonlított más kézművesek tevékenységéhez, akik munkájukat háziiparszerűen is végezték, és áruikat közeli piachelyeken cserélgették. Míg a vasművesei, akiknek stratégiai fontosságú termékeire sokkal nagyobb mértékben formált jogot a mindenkor hatalom (törzsfő, helyi birtokos, a fejedelem, vagy a király) bizonyos értelemben szabályozottabb keretek közt végezték munkájukat A vasművesség nem csak a technikatörténetnek, hanem a gazdaság- és hadtörténetnek is fontos összetevője. (Gömöri, 2008)

Braudel a vasmunkát a nemesfémek megmunkálásához mérve „szegény rokon” -nak nevezi. Ám kihangsúlyozza, hogy a 15-18 században számos angol mágnás a vas iránti megnövekedett keresletnek köszönhetően vagyont. Az akkori vaskohászat nagyjából ugyanazokat az alapeljárásokat alkalmazta, mint napjainkban – olvasztókemencéket és nagykalapácsokat, a különbséget a gyártási kapacitás óriási növekedésében látja.

A kohászat – vasgyártás függ a természettől, a nyersanyagforrásoktól, az ércről, a sosem elég erdőtől, a vízfolyások változó erejétől; a 16. században Svédországban a parasztok

gyártanak vasat, de csak a vizek áradásakor. Európában sok vasgyáros, aki elsősorban földbirtokos volt, vasgyártó üzemét intézőkre vagy bérlőkre bízta.

A 19. század közepén rohanóra forduló technikai fejlődés e mesterség hagyományos kereteit sem hagyta érintetlenül. Bessemer, Siemens, Martin forradalmi jelentőségű találmányaival egy időben megjelenik a nagyipari munkásság soraiban a gyári kovács is. A régi kovácsműhelyt és szerszámaikat javarészt felváltja a vasmű, a korszerű kovácsüzemek hatalmas közlőműves- vagy gőzkalapácsa, amelynek ütőereje 150 tonnát is elérte. A kovácsvasat kiszorítja az öntöttvas és az acél. A kovács munkáját átveszi részben a vaskohászat, részben a gép- és szerszámgyártás. (Bogdán, 1973)

De hazánkban, faluhelyen azért még mindig látni kézi szabadalakító kovácsokat, sőt a nagyüzemek árnyékában számos gépműhelyben és termelő üzemben tartottak fenn a rendszerváltásig kovács műhelyeket, a kisebb munkák elvégzése, alkatrészek pótlása végett.

A hazai vasművesség emlékei

A 'vas' szavunk ősi uráli eredetű. A mesterség alapszókincse ősidőktől változatlan maradt. Egy rovásírásos fűvókalelet a bizonyítéka annak, hogy a honfoglalás-kori és Árpád-kori kohászok nagy része magyarul beszélt. Ebből az következik, hogy a magyar vasolvasztás, kovácsstechnika ősi eredetű – minden bizonnyal a már említett Belső-Ázsiai technikák átvételén alapult.

A vasércről a kovácsolható vasig

A kisméretű kohókból vasszemcsékből összeállt bucát nyertek, amelyet a salaktól való megtisztítás és tömörítés után azonnal kovácsolható vastömbbé alakíthattak. Ez a bucakohászat Magyarország területén a 17. sz. végéig általános volt. Ekkor, kezdett elterjedni az indirekt vasgyártás ismerete, az első öntöttvas előállításra alkalmas nagyolvasztók építése.

A korai bucakohászat jellemzője, hogy

1. a kohász sokszor maga fejtette (vagy a felszínen gyűjtötte) a vasércet, és már a helyszínen kiválogatta a hasznosítható darabokat,
2. az érc mosása és szárítása után következett
3. az érc darabolása, hogy a kohóban a nyersanyag nagyobb felületen érintkezhesen a redukáló gázokkal.
4. a kohót megépítették, kiszárították, előfűtötték.
5. A faszén és érc adagolása a kohó toroknyílásán keresztül történt. Feltehető, hogy a még forró pörkölt ércet szórták a kohóba. Az érc minőségétől és a fűjtatók teljesítményétől függően átlag 10 óra hosszat tartott az érc redukálása, általában nem folyamatos fűjtatással.
6. A vasolvasztás befejeztével a kemencetípustól függően emelték ki a vashucát. A salakos bucát újraizzító tűzhelyen hevítették, és a szivacsos vasanyag közül igyekeztek a vassalakokat kikalapálni, kovácsolható vasat alakítva ki.
7. Ezután következett a kovácsolás, amely általában már nem a vasolvasztás helyén, hanem a lakótelepülések kovácsműhelyeiben történt. A korai középkori átmeneti munkaszervezeti formák után a X. századi Magyarországon már biztosan külön műhelyekben dolgoztak a kovácsok és kohászok. (Gömöri, 2008)

A korai magyar vasművesség központja volt a felvidéki Gömör térsége, erre nyelvi bizonyíték is utal, már az Árpádkorban Vasvárnak hívták a mai Ózd egyik városrészét. E

térségben együtt volt a vasművesseghhez szükséges három erőforrás, a vasérc, erdő a faszén előállításához, és vízi energia is. 1585-ben Jósván már működött egy vashámor cég formájában. A Rákóczi szabadságharc idején Dobsinán kardgyár működött.

Az ipari vasgyártás kezdeti

Gömört a magyar nagyipari vasgyártás bölcsőjeként is számon tartjuk, a napóleoni háborúk a termelés korszerűsítését sürgették. Így jöttek létre a Murányi Unió (1808) és a Rimai Coalitio (1810) kohászati egyesülések a nemesi családok kezében lévő kisebb vasművek termelésének és technológiai fejlesztésének összefogására. A kezdeti időkben az Unióban 3400 mázsa bucavasat, és 2250 mázsa kovácsolt vasrudat állítottak elő a Rimai Coalitio termelési mutatói jobbak voltak. Későbbiben a termelés nőtt és huzamos időn keresztül nyereséggel működtek a vasüzemek.

A német-olasz származású vasműves, Fazola Henrik (1730 Würtzburg - Diósgyőr, 1779) vándorlásai során jutott el Magyarországra. Egerben a városháza kovács díszműveinek az elkészítésével, és egyéb díszműkovács munkákkal bízták meg. Ezek ma is láthatóak Egerben.

Fazola a Bükkben fellelt vasércre alapozva, vasgyártásba fogott a Szinva patak völgyében, 1765-ben létesített vashámorokban, Újabb vasércbányákat nyitott Parádon, Upponyban.

1768-ban meghívta Lénárd nevű öccsét az egri kovácsüzem vezetésére, hogy nagyobb hangsúlyt helyezhessen a vasgyártásra-kohászkozódásra. 1770-ben megkapta a diósgyőri vasgyár alapítólevelét, ennek alapján felsőháromban épített kohót, amely 1772-ben készült el. A szakmai háttérbiztosítására stájer földről és a felvidékről hívott a vasolvasztásában és megmunkálásában jártas legényeket. Ebben a kohóban vaspogácsákat gyártottak, melynek egy részét helyben dolgozták fel kovács illetve henger vassá a hámorok ütőerejével, a többit eladták.

A bükki vasérc, gyenge minőségű volt, a szállítás pedig költséges, ez megrekesztette a vasgyártást. Idővel Henrik fia, Frigyes folytatta az apja munkáját, nyomdokait követve a régi olvasztó kohó helyett egy újabbat épített a Garadna patak mellett, melyet ma újmassai őskohóként emlegetünk. Az itt gyártott vasat a patakon lentebb, – már a korábban is működő – vashámorokban dolgozták fel, verték készre. A vas finomításában élenjárt bevezette a tégelyacélgyártás technológiáját. Kontinens szerte elismert minőségű acélt gyártottak.² A kiegyezést követően, Magyarországon fellendült a vasút építése, a megnövekedett acél keresletet a kis kohó már nem bírta kiszolgálni. Ezért Miskolc és Diósgyőr közötti területen a Szinva patak mentén elkezdték építeni a Diósgyőri Vasművet, amely 1871-ben kezdte meg működését. Az újmassai őskohóban 1892-ben befejezték be az iparszerű csapolást, a mai kohászok áldozatkész munkájának köszönhetően az ország első ipari műemléke, még ma is üzemképes. Nagyon ritkán jeles alkalmakkor az őskohót beüzemelik, és ünnepélyesen megcsapolják.

A 19. század végére a termelés 70–80%-át 5-6 nagyvállalat és a kincstár tartotta kezében. Jelentős termeléssel bírt a Salgótarjáni Vasmű, Vajdahunyad, Tiszolc, Krassó-Szörény, Gömör - Ózd, Diósgyőr. Ebben az időben, hazánkban mintegy 65 nagyolvasztó volt. 1881-ben egy igazi gyáróriás alakult a rimamurányi és salgótarjáni vasművek egyesülésével megvalósult a bányászat és a kohászat koncentrációja. Trianont követően a hazai vasművek túlnyomó része határon kívülre került, azonban nagyobb érvágás volt az így elszervezett alapanyag hiány, hiszen hazánk vasérc lelőhely nélkül maradt, Rudabánya hozama nem volt számottevő, a többi pedig minőségben nem felelt meg a kívánalmaknak.

A II. VH-t követő szocialista nagyipar jelentősebb vasművei; Ózd, Diósgyőr, Dunaújváros, Salgótarján. A kovács technológiát jellemzően a salgótarjáni vasműben alkalmazták leginkább. A vasművek üzemeltetéséhez szükséges alapanyagok és energia kapcsán

² Forrás: www.hu.wikipedia.org/wiki/Fazola_Henrik 2008-12-09

behozatalra szorultunk. Rendszerváltást követő privatizálás a termelés visszaesését, a technológiai fejlesztések elszorvasztását hozta magával.

Napjaink: Ózdon német tulajdonban lévő kis mini üzemben folyik termelőmunka, ahol hengerhuzalt gyártanak. Diósgyőrben többszörös csődeljárások után 2004-ben teljesen megszűnt a termelés. Salgótarjánban huzal és hálógyártás maradt fenn, mint termelő tevékenység. A Salgótarjáni Vasöntöde külföldi tulajdonosok kezében tovább működik. Dunaújvárosban a termelési volumen fokozatosan csökken lapradiátorok gyártása még folyik.

A kovácmesterség - vasművesség specializálódásai

A díszítőkovácsolás, a vasművesség a legrégebb kézműves tevékenységek egyike. A kézműves, a természet adottságait átalakítja sajátosan emberi célra. A magyar nyelvben találó e megnevezés, mert pontosan a kéz művéről van szó, valamilyen szerszám, eszköz alkalmazásával való műveléséről, műről, alkotásról.

A kézművesség rendszerré alakulásának feltételei, a letelepedő magyarságnál megvoltak, a fejedelem illetve a főemberi szálláshelyük: udvaraik környékére telepítették le a különféle szolgálónépeket, az azonos foglalkozásúakat többnyire egy helyre. A foglalkozást jelentő faluneveink is őrzik ennek emlékét, Kovácsi, Födémes, stb.

Sokan voltak a vasművesek és ekkor már, jelentős a munkamegosztás. A vasas a gyepvasérből olvasztotta a nyersvasat, mai értelmezésben ő a kohász volt. Aztán a vasverő, ismertebb nevén a kovács dolgozta tovább a vasat. A kovács készítette a kézművesek szerszámait, a földművelés eszközeit, edényeket, a lószerszámot és fegyverkovácsként a fegyvereket.

A 12. században folytatódik a munkamegosztás...lényegesebb különbségek mutatkoznak a fegyverkovács és szerszámkovácsok között, továbbá kovácsoktól elválik a lakatos mesterség. (Bogdán, 1989) A legősibb mesterség a kovács a 14. században már céheket alakított, amely igen sok sajátos szakmára különül el, de természetesen tovább is élt, mint minden vasműves. A 14. században vált ki a fegyverderék,- a páncél, ,- pajzs, - a sisak, - lándzsakészítő, - ezek a 17 század végétől fokozatosan kihaltak, a piac beszűkülése miatt. A kardkovács a 15 században céhesedett. Továbbá céhet alakítottak a lakatosok a 15. században, innen váltak ki a kulcskészítők, akik a 17. században céhesedtek. A 15 században céhesedett a sarkantyúkészítő valamivel később a patkolókovács. A késkészítők a 17. században alakítottak céget, ugyan ebben a században céhesedtek a baltakovácsok, bárdkovácsok, és az ekekovácsok. A 18. században váltak le a reszelővágók más néven ráspolykovácsok és szintén céhesedtek a tűkészítők valamint a horgony a mérleg, rostély és szegkovácsok, később elkülönült még a zablakovács az abroncsgyártó és a lánckovács is. Így lett e mesterségből 18 féle művesség, és ezt követően még számos differenciálódás figyelhető meg.

A fent felsoroltak közül még ma is számos – ha nem is, mint mesterséget – de szakmát vagy szakmai tevékenységet tetten érhetjük, ilyen pl; kulcskészítők, késkészítők, patkolókovács, lakatos, szegkovács, stb.

Céhek

A céh általában az egyazon településen egyazon művet készítő mesterjogot nyert kézművesek munka;- érdekvédelmi,- gazdasági és vallási szervezete. Kivételesen azonban a több településen illetve egy településen de több iparágban művelők is alkothatnak céhet. A

céh kötelességeit és kiváltságait, a kor gyakorlatának megfelelően a céhlevél rögzítette, amit a közméltóság = király, városi tanács) hitelesített. A céh szervezete privilégiumban biztosított önkormányzatalapján a feudális hierarchia önálló egysége.

A 18.század végétől kezdve részint a művelés monopolizálásával, részint és főleg a régi technikákhoz ragaszkodással, illetve az újdonság tilalmazásával a céhrendszer már nemcsak nehezítette hanem kifejezetten akadályozta az ipar fejlődését. A 19. század harmincas éveitől felgyorsult, a már az előző század végén megkezdődött technikai fejlődés, a gyáripar és a tőkés termelés előretörésével visszaszorult a ez a hagyományos szervezet, és csökkent a hatásköre, Bár a céh az utolsó pillanatig küzdött a fennmaradásáért, a társadalmi igény a céhkényszer megszüntetését és az iparszabadság bevezetését követelte. A céh felett eljárt az idő, az 1860-as években már csak formális intézmény, és 1872-ben átadja helyét – de nem az előzőekben megismert szerepét az ipartestületeknek.

A szakma – mesterség elsajátítása különböző korokban

A mesterség kitanulása a céhek korszakában

Inaskodás – legényélet

A tanulási idő a mesterségtől függően 2-4 év között változott, átlagosan 3 év volt, de a nehezebben elsajátítható iparágakban (pl. ötvösség) 5-6 esztendő is lehetett. A céhlevél az oktatás idejét, mint inasidőt pontosan meghatározta, és azt szegődtetéskor az inassal közölték. A mester fia azonban általában a fele időt inaskodta, más mesterek műhelyében is, de sokfelé még könnyebb volt a helyzete.

Az ingyen tanuló inas az átlagosan 3 évből kb. egy esztendőt különféle házimunkák végzésével töltött el.

1507-ben a kassai kovácsok céhszabálya tartalmazta, hogy a mester csak egy inast tarthatott, abból kiindulva, hogy az egyik mester a másik rovására ne gazdagodjon

A céhben a kézművesség tanulása az inas felszabadításával még nem fejeződött be. Az újdonsült társpharas legény folytatta a tanulást, de már bérért dolgozott. Meg kellett ismernie miként dolgoznak más műhelyekben, és vándorútra indult. A kezdeti időkben a városban lévő másik műhelybe ment, ha az nem volt a szomszédos városban működő műhelyekbe, ez majd fokozatosan tágult az idegen országok béli műhelyekig. A 15. században már céhlevelekben előírták a vándorlást. A vándorlási időt kétheti felmondási idő előzte meg. A vándorlási idő általában 3 esztendő volt. A legénynek voltak egyéb kötelezettségei is pl.: számos helyen a mester halála esetén megörökölte a műhelyt a céhtagságot is, de a mester özvegyét feleségül kellett vennie, és a mester gyermekeinek gyámjává vált.

Bérben való megegyezés után a legény két hetet „látóban” szolgált, ezt ma próbaidőnek mondanánk, ha nem tetszettek egymásnak békében elváltak és mehetett a legény tovább keresni. Nagyobb városokban ahol az adott iparban több mester is volt a legények alkottak ún. legénycéhet, kéthetente összejöttek, stb. A helytartótanács a sztrájktól való félelmében a legénycéheket megszünteti.

A legényvándorlási ideje végén, s ha volt elegendő tőkéje műhelyt létesített olyan városban ahol ehhez kedve volt illetve a célszerűség megkívánta. Az ottani céhnél bejelentette mesterségét, megfizette a céhes taksát, a nyitott céhláda előtt esküt tett, a céhes mestereket megvendégelte többfogatásos étkezéssel és innivalóval (mesterasztal). A céhmesterek sorában a legfiatalabb tag lévén szolgálómesterként funkcionált, ez azt jelentette, hogy neki kellett

kisegítienie idősebb mestertársait betegség és egyéb bajok során. A mesterré válás alapvető kritériuma volt még a polgárrá válás az adott városban.

Mestermunka; A kassai lakatosoknál pl; 1461-től kezdve egy jól záró hatpántos lakatot, galamblakatot, és egy titkos zárat kellett készíteni.

A mesterasztal elköltése után került sor céhbeli felvételre, az ifjúmester elmondta kérelmét a többiek megszavazták, majd megfizette taksát, és nevét bevezették a mesterkönyvbe. Terhes tisztség volt a szolgálmesterség, gyakran előírták, a megházasodásának idejét is.

Az ifjúmesterek előtt tisztes megélhetés, és elismertség várt, szolgálmesterből rendes mester lett, mihelyt a cég újabb mestert vett fel a soraiba. Céhen belül a céhmesteri rang volt a csúcs.

A céhmesterré válással a mester tulajdonképpen befutott. Legfeljebb a közéleti pályán emelkedhetett tovább, városi tanácsstag, bíró, stb. (Bogdán, 1989)

Céhen kívül

Céhen kívüli kézműveseknek két nagy csoportja van, az egyik a céhes iparágban de nem céh tagként munkálkodtak, (pl a földesuraknál szolgáló kézművesek) másik a parasztművesek, akinél általában öröklődött a mesterség, a parasztművesség keretében végzett vasművesség, kovácsolás sokáig jellemezte a magyar paraszti társadalmat. Parasztművesség keretében általában a szegkovácsok, patkoló kovácsok, ekegyártók dolgoztak, azaz olyan egyszerűbb termékek előállítását végezték melyeknek a mezőgazdasági munkák során volt nagy jelentősége.

Az uradalmi és a parasztművességből szakadtak ki később az úgynevezett kontárok, akik erősen sértették a céhes érdekeket, a céhek a minőségre hivatkozva érveltek saját érdekeik mellett.

Szakképzéshelyzete az iparosodás korában

Reformkor; Az 1832-36-ban az országgyűlés fontos határozatokat hozott. 1836-ban javaslatot tettek egy magyar műgyetem felállítására. A király nem engedélyezte, de 1844-ben egy ipartanoda felállítását rendelte el. Az ország ipari termelése ekkoriban igen alacsony volt, ezért elengedhetetlen volt már ez a lépés. Az 1839-s iparszabadság elvi alapjainak céljai; „ismereteket terjeszteni a nép minden osztályaiban, melyeknek nincs módjuk ismeretvágyukat másképp kielégíteni; különösen célja pedig, a műiparos néposztályt hasznos ismeretekben részesíteni”. Az igazi erőlelépést az 1884-es XVII. törvény jelentette, amely a tanoncképzést szabályozta. Ez tartalmazta a tanulók kötelességeit, a felvételt, az oktatók kötelességeit, a végbizonyítványok kiadásának feltételeit.

Az Országos Iparoktatási Tanács 1892. augusztus 24-én alakult császári rendeletre. 1900-ban a kereskedelmi szakoktatást is a Tanács felügyelete alá rendelték és új nevet kapott: Országos Ipari és Kereskedelmi Tanács. A Tanács kidolgozta az iparoktatási programot, az iparostanonc-iskolai, ipari tanfolyami és a tankönyvbírálati szabályzatot, a különböző szakiskolák és kézműves iskolák tanterveit, szervezeti szabályait.

A tanonc képzést az 1884-es XVII. törvény szabályozta, az 1922-ben kiadott XII. törvény módosításaival, amely kimondta: „A tanoncok iskoláztatására szolgáló intézmények fenntartói a községeken és az államon kívül ipari érdekképviseltek, ipari vállalatok tulajdonosai és felekezetek is lehetnek a vkm-től nyert engedély alapján; a fenntartásuk azonban elsősorban a községek feladata.

- A községek által létesített tanonciszkolák fenntartására szolgálnak az Ipartörvény alapján befolyó ipardíjak, engedélydíjak, pénzbüntetések; a fennmaradó fedezetről a község köteles gondoskodni.
- Szomszédos községek közösen szervezhetnek iskolát” .

Azok a vállalatulajdonosok akiknek több mint 25 tanoncuk van kötelezhető tanonciskola szervezésére és fenntartására. A tanonciskolák rendszerint 3 évfolyamból állnak. Amennyiben legalább 15 főnek nem megfelelő az írás-olvasás készsége, akkor részükre külön előkészítő osztályt kellett szervezni. Egy ilyen osztályban max. 40 fő járhatott.

A tanonciskoláknak 3 szintjét lehetett megkülönböztetni:

- általános tanonciskolák
- általános tanonciskolák szakoktatással
- szakirányú tanonciskolák

A tanoncképzés szempontjából a harmadik típusnak volt legnagyobb szerepe. Ebben a típusban a gyakorlati ismereteket mesterektől tanulták a tanoncok. Az elméleti ismereteket a községi, városi népiskolákban tanulták, heti 9 órában.

- ipari szakiskolák: céljuk műhelygyakorlatok, szakszerű elméleti és rajzoktatás útján a iparosok képzése. Az ipari szakiskola az ipari gyakorlat számára oktatja az ifjúságot, ezért az oktatás súlypontja a műhelygyakorlatokra esik.
- felső ipariskolák: céljuk olyan gyakorlati szakemberek képzése, akik önálló iparosok vagy kisebb ipartelepek és gyárak vezetői lesznek. Ezek az iskolák a technikai ismereteket szintén a gyakorlati szempontok kiemelésével, műhelyi és laboratóriumi gyakorlatok során tanították meg.

Különleges szakiskolák és továbbképző tanfolyamok:

- különleges szakiskolák: bányászati-, és bőripari szakiskolák, Kocsigyártó ipariskola, Iparművészeti iskola.
- ipari továbbképző tanfolyamok: célja iparosok és munkások gyakorlati és elméleti továbbképzése.(Szabó, 1977)

A kovácsszakma és a mesterség elsajátítása szempontjából a szakirányú tanoncképzésnek, ipari szakiskolák, felső ipariskoláknak, és az ipari továbbképzéseknek volt jelentősége.

Szakképzés a szocialista érában

Az új képzési rendszerben megpróbálták átmenteni a háború előtti időkben, jól bevált duális rendszert. A dualitás, épp a szakképzés kettéosztottságában rejlik, ami a teljeskörű állami felügyelet miatt nem volt megvalósítható. Nem a gazdaság, hanem a központi elképzeléseknek megfelelően keretszámok alapján határozták meg a szakképzés szerkezetét, így a duális rendszer már csupán látszólagos volt, a gazdasági szereplők beleszólása nélkül.

Szaktanulmányok:

Az 1949-es szaktanulmánytörvény a szakmai képzés és továbbtanulás lehetőségét biztosította a fiataloknak. A fokozott iparosítás jelentős oktatásfejlesztést igényelt, így 1961-ben már több, mint 300 szakmában képeztek tanulókat és létrejöttek az úgynevezett emelt szintű szaktanulmányképző iskolák, amelyekben magasabb általános műveltséget igénylő szakmákat oktattak. A hagyományos és emelt szintű oktatás közti különbséget 1975-ben szüntették meg és bevezették az egységes szaktanulmányképzést és valamennyi szakmában az első osztályban egységessé vált az elméleti tantárgyak tartalma. 1980-81-től a szakmai tantervekben változások következtek be. A differenciáltság csökkentése érdekében széleskörű elméleti alapozással, több helyen használható szakmai ismereteket oktattak a szaktanulmányképzőkben. Így az OSZJ-ben (Országos Szakma Jegyzékben) már csak 128 szakma szerepelt.

A gyakorlati képzés módját erősen befolyásolták, hogy milyen szakmákra oktatták a tanulókat, mely ágazatban és szféra foglalkoztatja majd őket.

A gyakorlati képzés módjait a következők szerint találták leghatékonyabbnak:

- a tanulmányok elején, az alapképzés során iskolai- vagy vállalati tanműhelyekben

- később pedig a termelési gyakorlatba bekapcsolódva történjék.

Mindezek megvalósítása azonban nem volt könnyű feladat, hiszen az iskolák felének nem volt tanműhelye és hogy a 80-as években gazdaság szakképzési ráfordításai jelentősen csökkentek.

Pl. Miskolcon a 101. sz. Ipari Szakmunkásképző Intézetben a kovács képzés alapozását az iskolai tanműhelyben, az első év során tudták le a tanulók, üzemi gyakorlaton pedig a Lenin Kohászati Művekben vettek részt.

Szakközépiskolák:

A '60-as évek oktatásreformjai során jöttek létre a szakközépiskolák Létrehozásuknak célja a magasabb általános műveltséggel rendelkező munkaerő biztosítása a gazdaság számára, valamint a tanulók felkészítése a továbbtanulásra. A szakmunkásvizsgával összekapcsolt érettségit 1963-ban vezették be, de a kitűzött célok túlzottan tűntek, és 1972-ben csökkentették a követelményeket.

Technikusképzés:

Az ipari technikumok 1969-ig működtek, majd technikumi alapra épülő szakközépiskolákká alakultak. A technikus képzés 1973-tól csak 1 éves tanfolyami keretek között folytatható. Ennek minősége természetesen meg sem közelítette a kívánt szintet, már csak a túlságosan szakosított formája miatt is.

A '70-es évek végére súlyos technikus hiány lépett fel, ezért különböző lobbyszakmai és követelések hatására 1985-ben ismét megindulhatott iskolarendszerű technikus képzés Magyarországon. (Szabó, 1977)

Mesterképzés: A jól teljesítő szakmunkásoknak és a kisipari tevékenységet folytatni kívánó szakemberek részére elérhető volt. Még ebben az időben is volt tekintélye e titulussal. Mestervizsgát külön bizottság előtt tehetett a jelölt. A mesterlevéllel rendelkező szakemberek többnyire gyakorlati oktatók is voltak, és valamely szakmunkásképzőben tevékenykedtek. Megszólításuk „mesterelvtárs” volt.

A szakma tanulásának, mai lehetőségei

Kovács szakmai képzés, képesítés

A szakképesítéssel betölthető munkakörök; 7426 kovács, 7415 kohászati kemencekezelő

A szakképesítés rövid leírása; Kézi, gépi szerszámok elkészítése szabadalakító, süllyesztékes kovácsolással, meleg- és hidegsajtolással műszaki dokumentációk alapján. Alkatrészek elkészítése műszaki dokumentációk alapján szabadalakító, süllyesztékes kovácsolással, melegsajtolással. A munkadarabok, szerszámok hevítése, hőkezelése. Kovácsoláshoz használatos szerszámok, segédszerszámok, segédeszközök karbantartása, javítása, élezése. Kovácsoláshoz használatos gépek, berendezések beállítása, kezelése, napi karbantartása, egyszerűbb hibáinak felismerése, kijavítása. Egyes technológiák gazdaságosságának elemzése

Feltételek; szakmai és foglalkozás egészségügyi alkalmasság

A képzés fő témakörei; Szakmai ismeretek, anyag- és gyártásismeret, gazdasági, munkajogi, munka- és környezetvédelmi ismeretek. Szakmai gyakorlat.

Vizsga követelmények; - írásbeli, - szóbeli, - gyakorlati

A szakképesítés köre; több munkakör betöltésére jogosít

Mestervizsga; ma már nem a tradíció számít, hanem a kor követelményeinek való megfelelés. Emelt tudásszintű elméleti felkészülés, a technika fejlődésének nyomon követése. Célja, hogy a szakmunkás magasabb szintű szakmai elismertséggel, végezhesse szakmai tevékenységét. Illetve pedagógiai ismeretekkel felvértezve, az ismereteit magas színvonalon tudja átadni a szakmunkástanulóknak.

A mestervizsgáztatást a 1993. évi LXXVI. Szakképzési tv, valamint, a 1999. évi CXXI. Gazdasági kamarákról szóló tv. szabályozzák.

Mestervizsgát a kijelölt illetékes bizottság előtt kell tenni, a vizsgára vizsgadarabot (mesterdarab) kell készíteni, amely bizonyítja a jelölt szakmai felkészültségét, gyakorlati tapasztalatát, stb.

Népi Iparművészi minősítés; az adományozást kérni kell a Hagyományok Háza Intézet Népi Iparművészeti osztályán.

A minősítés feltételei; legalább 3 évi folyamatos alkotói tevékenységet végezzen, a termékeit folyamatosan zsűriztesse és legalább 5 db „A” minősítésű alkotást és (kovács, késkészítő) esetben legalább 30 db „B” zsűriztetett alkotást, tudjon felmutatni.

A népi iparművészeti minősítés megszerzésének, nem követelménye a szakirányú előtanulmányok megléte, e minősítés pusztán a gyakorlati tudás, és tehetség mentén mér.

„A” kategóriájú minősítés; az olyan egyedi jellegű kiemelkedő művészi értékű alkotás, amely magasabb esztétikai színvonalon fejleszti tovább a magyar népművészet hagyományait, technikai megoldása kifogástalan.

„B” kategóriájú minősítés; a magyar népművészet jellegzetességeit magánviselő, a népi iparművészeti tárgyak minősítési értékrendjének megfelelő, technikai szempontból is színvonalas alkotás.

Kovácsművességgel kapcsolatos szempontrendszer;

Anyagok; A felhasználható anyagok igen sokfélék, döntő többségüket a kohászat és a fémfeldolgozó ipar szolgáltatja, tehát beszerezhetőek. Elsősorban rúd-, idomacélok, huzalok és lemezek jöhetnek számításba, megfelelő minőségben. Kerülendő a betonvasak és a zártszelvények felhasználása

Termékek:

- Épületrészek és - szerkezeti elemek: ajtó- és ablakrácsok, ajtó- és ablakveretek, - pántok, - vasalások, tolózár, kilincs, kulcs, kulcspajzs, lánc stb. tetőnyárs, oromdíz, verébdeszka-vasalások, kapuk, kerítések, cégérek, névtáblák, utcanevek, házszámok stb.
- Lakásdíszek; kandallórácsok, tüzelőtartók, paráztálcák, gyertyatartók, hamutartók, virágtartók, világítótestek, lámpák, csillárok, falikarok, fogasok térelválasztók, belső kerítések, korlátok, díszládák stb.
- Sírjelek, emléktáblák: kovácsolt kereszték, fejfák, fém névtáblával, emléktáblák (falon vagy önálló tartón) stb.
- Tüzi eszközök: vas háromláb, edény alátét, tűzikutya, tűzpiszkálók, hamulapátok stb.
- Edények: vaslábosok, serpenyők, üstök, bográcsok.³

Kézművesség, iparosodás Magyarországon

Magyarországon 1715-ben 6%, 1828-ban 12%, 1910-ben 16% volt az iparban foglalkoztatottak aránya.

³ Népi Iparművészeti Alkotások Szempontrendszere, forrás:
www.hagyomanyokhaza.hu/files/00000025.doc 2008-12-11

Az iparosok és kézművesek száma növekedni kezd Európa szerte valamikor a 17. század második felében egészen a 19. század közepe tájáig. Aztán beköszönt a hanyatlás időszaka. Érdekes, hogy ebben az időszakban nem a városi iparosok száma növekszik, hanem a falusi mestereké. És nem csak Magyarországon, Kelet-Európában, hanem Nyugat-Európában is. Mondhatnánk azt is, hogy a mesterség a szolgáltatás kirajzik, a vasművességben ez egyértelmű, mivel a vasipari és kovácstermékek, talán legnagyobb felvevőpiaca a mezőgazdaság.⁴

Magyarországon a kézműipar a 18. században három nagy tömegben helyezkedett el. Az egyik Zólyom, Hont Bars megyék, a másik Szepes, Abaúj, és Borsod megyék, tehát a felvidék középső régiói. Volt egy harmadik nyugati tömb; Pozsony Győr, Komárom.

Ebben a korszakban Magyarországon a céhek a mezővárosokba és falvakra is kiterjesztették befolyásukat. Az iparosok többsége valamilyen városból települt ki, ott fiók céhet alapított, majd ha egy mezővárosban már jelen lettek megfelelő számban, önálló céheket hoztak létre. A kihelyezett, falusi céhesiparosokat németül Landmeistereknak nevezték. Borsodban például 1818-ban még csak 47 ilyen landmeister tevékenykedett a kovácsszakmában, 1846-ban már 70, létszámuk tehát mintegy egyharmaddal növekedett.

A kézművesipar ily egyenlőtlen földrajzi megoszlásának, véleményem szerint alapvetően három strukturális és egy történelmi oka létezhetett. Strukturális a kézművességhez szükséges alapanyagok, nyersanyagok, az északi hegyvidékeken voltak inkább jelen, ugyan ez igaz a másik strukturális okra, az energia rendelkezésre állására. A vasolvasztáshoz, kovácsoláshoz egyaránt szükséges a hőenergia. Ezt az északon fellelhető nagyterjedésű erdőségekből biztosították, faszén, illetve a későbbiekben, a bányászható szén formájában. A hőenergián kívül – a vas megmunkálásához szükség volt még a mechanikai energiára is, a fárasztó emberi munkát igyekeztek minél inkább kiváltani a vízmunkájával, gyorsan folyó hegyi patakokra telepítették az úgy nevezett, hámorokat, melyek szolgáltatták – vízikerekeken, tengelyeken, és emelőbütykökön keresztül – a mechanikai energiát, melyet a fűtatók meghajtására és a kalapácsok ütőmunkájára fordítottak. Ennek nyomát őrzi mind a mai napig, a Miskolchoz csatolt Alsóhámor és Felsőhámor nevű településeink is. Nos könnyen belátható, hogy ezek az adottságok az ország nagyobb részét kitevő síkvidéken, az Alföldön nem, vagy csak igen korlátozott számban álltak rendelkezésre. A harmadik strukturális indok, az alföldi – síkvidéki adottságok inkább kedveztek az állattartás és mezőgazdasági termelő tevékenységeknek, mint a széleskörű kézműves tevékenységeknek. Történelmi ok, a törökök által megszállt területeken a kézművesség, korlátokba ütközött, a céhesedés pedig gyakorlatilag lehetetlen volt.

Az iparosodás és a piacosodás tehát hosszú távú folyamat volt, belső hullámzásokkal, ciklusokkal.⁵

Jellemző a mezőgazdaságra, hogy a kovácstermékek alkalmazására jóval később került sor mint a fegyverkezésben, vagy a védelemben.

1816-ban Csongrád megyében, ahol a gazdálkodás és a gabonatermelés volt a legfontosabb dolog, még félvas ekét használnak, ebben az időben a Károlyi uradalomban már – angol minta alapján – készítenek vas ekét is. Jelentőségét fokozza, hogy a nagyobb uradalmak sorban álltak ezért az ekéért.⁶

A céhek hanyatlása, az ipar átalakulása

⁴ Gyáni Gábor – Kövér György: Magyarország társadalomtörténete Osiris Kiadó Budapest, 2003 (p 70)

⁵ Gyáni Gábor – Kövér György: Magyarország társadalomtörténete Osiris Kiadó Budapest, 2003 (p: 78-81)

⁶ Balassa Iván: Az eke És szántás története Magyarországon Akadémiai Kiadó Budapest, 1973 (p: 410)

A 18-19 századi általános magyar elmaradottság a nyugati világhoz képest jelentős volt, sajnos még jelentősebb volt a technológiai lemaradásunk. Tovább súlyosbította a helyzetet, hogy Mária Terézia – féle Educatio-ból, kimaradt a természeti és gyakorlati tárgyak oktatása a középiskolai oktatásból, a súlypont a humántárgyak felé - pl latin – tolódott el. E körülmények hatásaként a műszaki fejlődésünk megrekedett.

A természettudományok és a technika 18. századi, 19 század eleji fejlődése éppen olyan ismeretlen a céhes mester számára, mint amilyen a nemesi értelmiségi urak körében volt.

A műszaki oktatás továbbra is a céh kezén maradt, de itt is csak a gyakorlatot tanították, és természetesen a régi technikákat. Elméleti ismeretet a műves legfeljebb a vasárnapi rajziskolában szerezhettek, mint inas, de ez kevés volt és elavult.

Az 1840-es években döbrentek rá a hiányára, kapkodva sürgettek „ipar és reáliskolát, polytechnikumot”. Ez még mindig nem jelentett általános műszaki gondolkodást, de még a vezető rétegét sem. Inkább gazdasági szemlélet volt. Széchenyi már 1830-ban meg akarta szüntetni a céheket, mint az ipari fejlődés gátjait. A műszaki fejlődés úttörői, a céhes rendszer jóvoltából, a vándorló fiatal művesek voltak. Útjuk során megismerkedtek a műszaki újdonságokkal, elsősorban iparáguk területén, de megismerték az általános technikai fejlődést is, és ami igen fontos az új műszaki gondolkodást. A hazaérkező fiatal kézműves legények lelkesen terjesztették, igyekeztek alkalmazni az újat, ezzel szembe is került itthoni kézműves társaival, és persze saját céhével is. Társat legfeljebb otthona, műhelye nincs, pénze is alig. Felismerve viszont műszaki ismereteinek tudásának hiányosságait, újabb vándorlással, és a már megjelenő műszaki irodalom megismerése révén igyekezett pótolni azt.

Az 1830-as években aztán lassan megindult a kézművesipar átváltása gyáriparra, s e – folyamatban a céhen kívüli iparágak – mint a nyomda és papíripar – valamint a meghonosodó új iparágak jártak élen. Jelentősen segítette az átalakulást az 1840-ben megindult évi XVII. Tc amely a gyáripart kivette a cégrendszerből, s iparszabadságot adott neki. A kézműves ipar; csak az 1872. évi VIII. tc. szüntette meg a céheket, és alapította meg a teljesen más feladatú szervezeteket az ipartestületeket.

Az átállás folyamatának azonban sok vesztese is, azok a kézművesek – elsősorban idős mesterek -, akik az újat már nem tudták megtanulni, pénzük sem lévén nem is próbálkozhattak, és szinte máról – holnapra elvesztették kenyerüket, sőt önbecsülésüket is. Nem találták helyüket az átalakuló új világban, ahol sok évezredes gyakorlat változott meg gyökeresen, szinte néhány évtized alatt. Nem ipari, hanem technikai forradalom volt, olyan alap, amelyre az új ipar épülhetett.⁷

Döntő az emberi állati és természeti erők helyett az ember teremtette energia (gőz) vette át a főszerepet. Ez az energia már nincs helyhez kötve, nagyobb is, és könnyen szabályozható. Pontosán erre volt szükség. A 18. század második felétől fokozatosan növekvő új társadalmi igény ugyanis gyökeres mondhatni forradalmi változást hozott: már nem a minőség, hanem a mennyiség – gyorsan és sokat – lett elsőrendű követelmény. Ezt pedig a kéz és kézi szerszám nem tudta kielégíteni, hiszen elérte teljesítőképessége határát. Ehhez gép kellett, és a belőle fakadó gyáripar.

Ez az átalakulás nálunk lassú folyamat volt, amelyet nemcsak az elmaradott hazai viszonyok lassítottak, de a tőke hiánya is gátolt.

A kézművesség e váltásban, nem egy iparágban végleg átadta a helyét, szerepét a gyáriparnak, csak egyet nem adhatott át: a lelkiismeretes, kifogástalan munkát. De ez sem hazai sajátosság, hanem világjelenség. Amikor az ember felcserélte a kéziszerszámot a géppel, megszüntette a kéz és mű közötti közvetlen kapcsolatot, vagyis az alkotást, amely sohasem a mennyiséget, hanem a minőséget tartja fontosnak. Nem az ember alkot, hanem a

⁷ Bogdán István: Kézművesek mestersége Gondolat Budapest, 1989 (p: 113-125)

gép termel, és a munkás a gép kiszolgálja – szolgálója. A gép azonban nem tudta – és nem tudja – végleg kiszorítani az emberi kéz alkotó tevékenységét, nem lehet minden munkát gépesíteni.

A kézművesség kisebbségbe került, a többség munkás lesz, és e név egyúttal mutatja a munka fogalmának változásait: már nem szabad tevékenység ez, hanem kényszercelekedet. Az ipar átváltása tehát értékrendi változást is hozott. A művelés, a munkálkodás elvesztette örömét és értelmét, ezenkívül, a munka áttekinthetősége is csökkent. A kézműves ismerte a munkafolyamat egészét, a munkás csak részfolyamatot ismer, egy alkatrész csupán a termék létrehozásának bonyolult műveletében. Egy világ választja el a kézművestől.

Az új műszaki termelési szerkezet új munkaszervezetet alakított ki, megszüntette az egységet, amelyet hajdan a céh megvalósított: – az inas – legény – mester rendet, - amelyet becsületes munkával, szorgalommal, tisztességgel bárki megjárhatott. Az inas azzal a tudattal kezdte a szakma elsajátítását, hogy mesterként fejezi azt be.

A változások új hierarchiát alakítottak ki: a munkás – művezető - mérnök sort, amelyet már nem mindenki járhatott végig. Már nemcsak a kézzel, hanem a fejjel is kellett dolgozni: új műszaki ismereteket kellett szerezni és alkalmazni.

A kézműves szakismeret több esetben nem is fejlődött tovább, mert az egyszerűbb termékek előállításában gépekre váltottak. E gépekkel a kézműves munka könnyebbé vált, jelentősen javult a kivitelezés módja, és ebből következőleg a minőség is.

Azt is figyelembe kell venni, hogy ez a technikai átalakulás nemcsak gépesített és gyárakat hozott létre, vagyis műszaki, illetve tőkés termelést létesítve gazdasági területen hatott, hanem társadalmilag is: városiasított, polgárisított, és új igényeket teremtett. Ez együtt járt újabb igények megjelenésével is ám ezeket, az igényeket a gyárpar nem tudta kiszolgálni, ez életre hívta kisipari tevékenységet.

Kézművesség kontra gyárpar

Magyarországon az 1940-es évekig többször nekilendülő illetve megtorpanó, megkezdett folyamat értelmében beszélhetünk iparosodásról. A múlt század közepén a termelő népesség alig 10%-a élt bányászatból és iparból, s az első világháború kitörése előtt sem haladta meg arányuk a keresők egyötödét. A társadalom foglalkozási átrétegződésének bő évszázados menetében az iparos lélekszám századfordulóra felgyorsuló gyarapodása jelentette az első igazán látványos előrelépést. Az iparfejlődés nem vonta el a mezőgazdaságból a munkaerőt, sőt a paraszti életformából kiszoruló földnélkülieket sem tudta egészében felszívni. A mezőgazdaság gépesítése a nyaranta a peremterületekről beáramló idénymunkásoknak is csak egy részét tette nélkülözhetővé.

A társadalmi szerkezetváltozás dinamikája a struktúra egészéből fakad, de az iparosodásban magának az iparnak kell megújulnia, társadalomgazdaságossági és műszaki értelemben egyaránt. A kézművességet, a mit valaha iparnak neveztek, a 19. század kettőzte meg, és a kisipart – mostohatestvérként a gyárparnak rendelte alá. Persze kezdetben a gyárkerítések mögött is legtöbbször csak műhelyépületek sorakoztak.⁸

A céhes szerveződésekben munkálkodó művesek, egyaránt beleértve az inast, a legényt, és a mestert , valamint a céhen kívüli mesteremberek, kisiparosok a saját műveik minőségi elkészítésében magasan érdekeltek, voltak. A gyári munkás a részfeladatok elvégzésén túl, nem igen értett máshoz, még a szakmunkás sem bírta a szakmája teljes ismeretét, csak azokat a folyamatokat, melyek a gyártás során szükségesek voltak.

A céhes és kisipari mesteremberek, legények a művességhez használt szerszámoknak, eszközöknek, zömében a feldolgozandó nyersanyagoknak is a tulajdonosai voltak, ezért azt

⁸ Kövér György: Iparosodás agrár-országban Gondolat Kiadó Bp. 1982 (p: 174- 180)

vigyázták, gondosan kezelték, tárolták. Ezzel szemben a gyári bérmunkás nem volt tulajdonosa sem a szerszámnak, gépnek, sem a feldolgozandó anyagnak, ezért nem is volt kellően érdekelt a gépek megóvásában, illetve az anyaggal sem feltétlenül takarékoskodott.

A munka minőségéről, a fentiekben már esett szó, röviden felidézve; a kézműves, vagy kisipari termékek minősége általában jobb mivel a műves erősen érdekelt hírnevének öregbítésén, vagy a hírnév megszerzésében. Ezzel szemben a gyári munkás csak a feltétlenül előírt, tömegtermelésnek megfelelő minőség tartásában érdekelt. Bár vannak olyan termékek ahol a gépi megmunkálás, az újtechnológia, és tömegtermelés jóvoltából a minőség magasabb színvonalúnak mondható, de sokkal inkább újszerű termékről beszélhetünk, melyeket a hagyományos technológiákkal nem lehet előállítani, ilyen pl. a vulkanizált talpú cipő, vagy fémiparnál és gépgyártásnál maradvia a porkohászati-fémkerámiai termékek, gyorsacélok, stb.

A céhekben és a kisiparban dolgozók egzisztenciája biztosnak volt mondható, előre tervezhető jövővel bírtak, némi megtakarítást is tudtak képezni. A gyári bérmunkások viszont állandó bizonytalanságban tengették életüket, nem mondhatták biztosnak állásukat, a kiemelkedés lehetősége igen csekély volt, megtakarítást nem tudtak képezni.

Az ipari átalakulás, több státuszspecializálódást eredményezett; kezdjük a betanított gyárimunkásnál, aki csak egy, jobb esetben két termelési folyamatot volt képes ellátni, az ő személye könnyen pótolható volt. Az termelő üzemi szakmunkás már sokkal képzetebbnak számított a betanított gyárimunkásnál, ő akár már egy termék komplett gyártási folyamatát ismerte, az ő személye már nehezebben volt pótolható, ezért jobban megbecsülték, de még akkor sem volt akkora tekintélye mintegy mesterembernek, a régebbi korokban. Mindenképpen szükséges megemlíteni, hogy a gyári munkásság helyzete jóval kedvezőbb volt, a nélkülözhető parasztokénál és nincstelen zsellérékénél. Technikusok, mérnökök tanult, ipari akadémiát, vagy egyetemet végzett műszakiak többnyire kellő gyakorlatiassággal és újító szellemmel.

A státusz szintű specializálódásokon túl, a kovácsszakmából kiindulva számos modernkori szakma vált ki, illetve alakult ki ilyenek a mechanikus, a gépész, a marós, szerszámlakatos, géplakatos, stb. A vidék Magyarországra a II. VH.-ig jellemző tendencia volt, s a mezőgazdaság gépesítésével folyamatosan erősödött, miszerint a vidéki kovácsmesterek a gépész szakmát is kitanulták, vagy egyszerűen elkezdtek, mechanikával, gépkezeléssel és szerkesztéssel foglalkozni. Ez jelentősen erősítette a társadalmi pozíciójukat, nélkülözhetetlenné váltak az uradalmi gazdaságokban. Uradalmi főgépészeknek hívták őket, a birtokost nem számítva, az intéző után, az ő tekintélyük állt a legmagasabban, a félfudális társadalmi struktúrában.

Díszműkovácsolás (vasművesség) fejlődése, művészi irányzatai

Többen is vasművesség néven illetik a díszműkovácsolást vagy más néven a díszítőkovácsolást, számos szakirodalomban is így szerepel. Ez megtévesztő lehet, tekintettel arra, hogy a díszműkovácsolás valóban vasművesség, de megfordítva már nem feltétlenül igaz, mivel a vasművességbe beletartozik minden kézi szabadalakító technikával dolgozó kovácsmunka. A vasművesség nem jelent egyebet, mint a vas kézi megmunkálását, így értelemszerűen idesorolandók a fegyverkovácsok, szerkovácsok, szegkovácsok, patkókovácsok, stb.

Vagyis a vasművesség nem egyéb, mint a vassal való foglalatosság, kézi megmunkálás által.

Az elnevezés a valószínűleg a 20. század második felében ragadt rá a díszítőkovácsolásra, mint kézzel végzett művészetre. Ebben az időben a vas, mint anyag megmunkálása a gyári-ipari üzemekben volt általános. Volt ugyan jó néhány kisműhely, ahol kézi kovácsolással alakították, idomították a vasat, de ezek száma elenyésző volt, és tevékenységük eltörpült a szocialista nagyipar árnyékában. Lehetett hallani mesterekről, akik a régi technikákat és fogásokat alkalmazták, és díszműveket készítettek. Ezekről a mesterekről mint kuriózumokról beszámolt a korabeli sajtó, vasművesnek titulálva őket. Talán ez lehet a téves megjelölés oka, bár ilyen elnevezést, már használtak korábban is.

A dolgozatomban alapvetően a díszműkovács és a díszítőkovácsolás kifejezéseket alkalmazom, ahol meghagyom a vasművesség kifejezést, ott értelemszerűen a szabadalakító kézi kovácsolás egészére gondolok.

A díszműkovácsolás múltja

Díszműkovácsolásnak, a vas művészi megmunkálását nevezzük. Amíg a vas megmunkálása túlnyomóan csak a célszerűséget szolgálta, a művészi jelleg még csak másodrendű tényezőként jelentkezett; csak később, a történelmi stílusok kialakulása idején jutott szerephez a művészi jelleg.

Az Európában kialakult díszműkovácsolás virágzása a 12. században indult meg nagyobb arányokban. A kovácsoltvas alkotások szerepének a megnövekedését, az építészeti fejlődése, idézte elő, mely a vasat is a szolgálatába állította, éppen úgy mint a követ a fát, és sok más anyagot.

Elmondható, hogy díszműkovácsolásban megnyilvánuló stílus nagyjában mindig rokon azzal a stílussal, amelyet az egyik vagy másik korszak építészete követett. De a díszműkovácsolást, a kézművesség sorából éppen az emelte iparművészeti rangra, hogy a mesteri építészeti formáit a vas jellegéhez idomították, s ez alapon mesterségüket az építőművészettől függetlenül is önállóan fejlesztették.

A középkor vasművessége;

Az ókor és a korai középkor vasmunkáinak legnagyobb része megsemmisült, az ásatások nyomán felszínre került emlékek pedig a rozsdásodás miatt jórészt elporladtak vagy hiányossá váltak. Így zömében, csak a 10.-tól kezdődő vasműves tevékenység fejlődését kísérhetjük nagyobb figyelemmel, a ránk maradt tárgyi emlékek alapján.

Román díszítőkovácsolás:

A népvándorlás viharai nem vetették vissza a kovácsművesség fejlődését, sőt a technikai fogások kölcsönös megismerése a fejlődést szorgalmazta, továbbá a háborús középkor a fegyverkovácsság révén továbbfejlesztette a vas technikai feldolgozását, és a technikai ügyességet. A népvándorlás megváltoztatta Európa gazdasági, társadalmi és politikai viszonyait is. Kialakult a középkor kultúrája, a képzőművészetben az új formanyelv, amelyet románnak nevez a művészet történelme. A 10. században és a 11. század elején zömében a kolostorok falain belül művelték a művészi vasmunkát. A 11. század végére már a világi kovácsok is végeztek művészi kovácsolást.

Az építőtevékenység fejlődésével a vasművesség, a fegyverkészítés mellett, új területekkel gazdagodott. A román stílusú vasművesség díszítő kovácsolása az épületek jellegéhez igazodva erőteljes formákat alkalmazott, gyakran öntöttvas hatást értek el vele. A román stílusú díszítő kovácsolás az azonos építészeti stílustól átvett, stilizált növényi alakzatokat formált meg; akantusz, zsáza, nőszírom, kontyvirág. A levelek az erek irányában homorúak, tompán vagy hegyesen csipkézettek. Jellegzetességük a levelekbe helyezett, vagy abból kiinduló szőlőfürt, a leveleket gyakran az indavégeken csokorba kötötték. Alkalmazták még a rozettadíszítést, közepén a leerősítő szegfejek díszes kialakításával. Jellemző az állati

motívumok során a sárkányok, kutyafej és oroszlánfej stilizációt. A kor díszműkovácsai a díszítőelemeket, odorokban kovácsolták a törzshöz hegesztették kovácshegesztéssel, illetve a törzsből kivágott, kihajtott ágakat idomították a kívánt alakra. A román stílus, felépítésében a szimmetriát kedveli, és fő díszítő eleme a csiga. A különálló részeket kovácshegesztik, kötegelik, esetleg szegecselik. A díszműkovács munkák tárgyai a kapuk, ládavasalások, ajtók, ivókutak, zárcímkék, reteszek, ajtókopogtatók voltak, épületbelsőben a kandallórácsok, tűzikutya, melegítő serpenyő, s némely esetben székek, ágyak voltak.

Gótikus díszítőkovácsolás:

E korban a kovácsok feladata volt a rácsok, rácsos kapuk, kandeláberek, csillárok és különféle növényi és állati díszítések, tűzből való kikovácsolása, s a beirdalással és a bevagdalással végzett teljes kialakítása. E munkálatokhoz az üllőn és a kalapácson kívül, főleg tűzi vágót használtak. Az odorokban való alakítás ritkán fordult elő, legfeljebb az emberi és állati alakok megformálásánál. Ebből következik, hogy ezt a korszakot a szabadalakító kovácsolás „hőskorának” is tekinthetjük.

A műalkotások az áttört, domborított, rovott, vésett, és faragott munkákban remekeltek. A díszítmények részleteit tűzi hegesztéssel vagy kötegeléssel fogták össze, a már különváltan lévő műlakatos azonban inkább szegecselést alkalmazott.

A gótikában eltűntek a román stílus gömbölyű és barázdás laposvasai, helyüket az éllel vagy lappal kifelé fordított, olykor megcsavart, lapos, négyzetes, kovácsvasrudak foglalják el. A kör keresztmetszetű vasat, gally vagy rúdnyaláb alkotásához használták, olykor a fény vagy árnyékhatás növelése céljából.

A csúcsíves stílus geometriai alapalakjain, és a hullámvonalakon túl, a stilizált akantusz, komló, szőlőlevél, juhar, liliom, füge, petrezselyem levele illetve virága fordul elő. Egyéb motívumok; szarvas, sárkány, kígyó, kutya.

A középkor végére a vasanyagféleségek már előre gyártott formában is elérhetővé váltak, vagyis a mesterek már hozzájuthattak idomvasakhoz, (különböző keresztmetszetű rúdvasakhoz), lemezekhez, huzalokhoz is. Így jelentős kapacitások szabadultak fel. A vasművesség – kovácsolás szakmai tagolódása, specializálódása tovább folyik, már élesen elkülönül a vasgyártás és a vas megmunkálása. Az ókori kovácsok még maguk gyártották a vasat, a középkorban – igen kevés kivételtől eltekintve, pl. a toledói kardkovácsok - a kovácsok már csak megmunkálják a vasat. Külön kezdik emlegetni a kovácsokat és az olvasztókat.

Általánossá válik a művészi kovácsolásban, hogy a motívumokat külön elkészítik és az összetartozó részeket, szegecseléssel, fűzéssel, kapcsolták össze.

Reneszánsz kori díszműkovácsolás:

A 15. században a gótika még virágzik, ugyanakkor Itáliában, újformanyelv kialakításában munkálkodnak a művészek. A görög- római formavilágot újította meg fejlesztette tovább, ezt nevezték reneszánsz stílusnak, csakhamar elterjedt egész Európában.

A reneszánsz díszműkovácsolásban uralkodó motívum a csiga, mely központos díszből kiindulva általában egy, két, néha azonban több menettel készül. A román stílustól eltérően a csigák egymásba is fonódhatnak és ugyanazon csigából egy vagy több csiga is kifut. A csigákat vékony kerek rúdvasból alakítják ki. További jellegzetesség, a rudakból kialakított csigás indák szép vonalmenete. A vonalas elemek kalligrafikusan fonódnak egymáshoz, de mindig megtartják szimmetrikus jellegüket. Alkalmazták a hidegmunkát is kivágás, kifűrészelés, domborítás, reszelés, faragás, vésés formájában. Ebben az időben már a díszműkovács munkája egyszerűbb volt, mert a vasat rúd, lemez és huzal formájában szerezhette be. A vasgyártás fejlődése már odáig jutott, hogy öntöttvasat készítettek, de ez e díszítő kovácsolásra ebben az időben nem volt hatással. A reneszánsz díszítőkovácsolása már

ismerte a tusírozást, alkalmazták a maratást, ezek mellett a műveket általában ónozták, aranyozták.

Barokk:

A barokk stílusban már több különféle keresztmetszetű szelvényt használtak váltakozva fordultak elő erősebb négyzet és vékonyabb lapos és körvasak. A keretvasak vastagabb anyagból készültek, a díszítési elemekhez vékonyabb anyagot használtak fel. A régi díszműves formák lendületesebb hajlatokban jelentkeznek. A csiga motívum még mindig vezet, de már átfarmálják C, S, G alakú görbületekre. Jellemző a két ívre szakadás és kétirányú csavarás. A csigavégződés kilépnék a síkból és kosszarv szerű kiképzést kapnak. A barokk motívumai a hosszú nyújtott csavart csigavonal, hosszan nyújtott akantusz levelek, kehelyformák, pajzsformák, törekedtek a természetűségre. A keresztvezésekben rozettákat, boglárokat alkalmaztak,

A barokk korában a vasgyártás már fejlett volt így a díszítőkovácsok és díszmű lakatosok már jó minőségű lemezekhez is hozzájutottak. Így előtérbe került a lemezek hidegalakítása domborítás, vésés. Jellegzetes műdarabok a vasrácsok lettek.

Rokokó:

A díszműkovácsolás terén a szertelenségig fokozódik a díszítési vágy mindenütt görbe vonalak veszik át a vezetést, a domború és homorú felületek váltogatják egymást, látszólag minden rendszer nélkül.

A csigák kitarajosodnak, nem metszik, csak érintik egymást, és minden szimmetria nélkül töltik ki a díszítmény keretét. A díszműkovácsolás elveszti anyagszerűségét és igyekszik túlgazdagítani az építészeti formákat. Fő dekoratív elemek; a nyújtott csipkék, kicsavart végű bordázott akantusz, a csigák hátára erősített taraj, a díszítmények közé helyezett font virág, vagy csokor (rózsa, napraforgó, futóka). A díszítőmunka alapanyaga a lapos , négyzetvas és vaslemez, a díszítmények előállításában nagyszerepe van, a kovácsoláson kívül a hidegalakításnak. A vasmunkák befeketítve, olykor ónozva, aranyozva vagy polikróm színezéssel készülnek. Magyarországon a rokokó Mária Terézia korában terjedt el, de nem volt olyan szertelen és túl díszes, mint a francia.

Klasszicista stílus:

Konstruktív stílus, amely az elemeit a görög és római hagyományokból vette, első kialakult formáit nevezték 16. Lajos stílusának, német és osztrák változatát pedig copf stílusnak. Vízszintes és függőleges egyenesek alkotják a keretet, jellegzetes díszítés a babérlevél, a meanderszalagos kivitelezés. Az oromzatokon mértékletesen kialakított virágsokrok, pálma és sáslevelek helyezkednek el. Gyakran használták a kompozíció közepén elhelyezett görög vázákat és edényeket, címereket, a rozetták szirmait ívben hajlították, a virág és levélfonásokat kötegeléssel fogták össze. Felszíni díszítés a az aranyozás, feketítés, polikróm színezés.

Empire:

A 19.-ban a klasszicista stílus változata, antik és egyiptomi díszítőelemeket alkalmazott. A csigadísz háttérbe szorult. A levél és virágdísz főleg rozettákból, füzerekből, koszorúkból áll.

A kovácsoltvas termékek mellett konkurensként jelentkezik az öntöttvas, egy rövid időre háttérbe szorítva a díszműkovács termékeket,

A 19. század végén és a 20. század elején, a kézimunkát sok esetben a gépmunka pótolja. A munkákon inkább a lakatos , mint a kovács kézjegye látható.

A belső művészi értéket inkább a hatásvadászat váltja fel. Hidegen és melegen sajtolt díszítményeket használnak, melyeket olykor a gyárakban állítanak elő, sok szakmabeli műves tiltakozik ez ellen, de a megrendelőknek, az olcsó, divatos, és mutatós készítmények kellenek.

Eklektika:

Alapvető törekvése volt a sallangoktól való szabadulás előtérbe kerül a funkcionalitás hangsúlyozása, letisztult díszítő elemek alkalmazásával. E stílus törekszik arra, hogy maga a funkciót betöltő szerkezet, szerkezeti elem legyen egyben dísz is a műnek.

Nemzeti stílus:

Az eklektikus irányzatból indul ki, díszítő elemei a tulipán és a szűr motívumok, e konstruktív stílus vezető gondolata a célszerűség és az anyagszerűség. Törekszik az arányosságra az anyag nemességében akarja elérni a célját.⁹

Modernizmus (szocialista)

A 20 század második felére, a technika és modernizáció magasztalása a csúcspontjára ér ez megmutatkozik az építészetben, a belsőterek berendezéseiben és a vas és acél felhasználásában is. A modernizmus alapvetően az alkotásokat a gépi, azaz a modern megmunkálás és formavilág kritériumai szerint rendezi. A belső-és külsőterek díszítésére előszeretettel alkalmazzák a nagyipar termékét a rozsdamentes krómáccél idomokat és csöveket. Ezek megmunkálása is zömében gépesített, vagy erősen lakatos jellegű. Annyiban hasonlít az eklektikára, hogy a funkciót helyezi előtérbe, külön díszítő elemek nélkül, a dísz maga a felület kialakítás, általában polírozott króm felület.

Ez a korszak a majdnem a díszítőkovácsolás végét jelentette, nem volt igény a mives művészi kivitelre, a hagyománytisztelete is háttérbe szorult.

Szerencsére azonban több mester emlékezett még a régen tanult szakmai fogásokra, formákra, és technikára, így mikor a feltételek megvoltak és az igény is jelentkezett a díszítőkovácsolás iránt, a szakma poraiból éledt újjá.

A díszműkovácsolás helyzete napjainkban:

A szakma újjáéledése nem zökkenőmentes, a vas dísztermékek előállításánál alapvetően két kézműves technológiát kell megemlíteni az egyik a hagyománytisztelő díszműkovácsolás, a másik a hagyományokat jóval kevésbé tisztelő díszműlakatosság. Nem volna probléma, ha a technikákat és a termékeket az értékesítés során megjelölnék, és megkülönböztetnék, vagyis ha a vásárlót, a megrendelőt megfelelően tájékoztatnák.

A díszműlakatos termékeket, leggyakrabban díszműkovács termékként hozzák forgalomba, megtévesztve ezzel a hozzá nem értő vásárlók, megrendelők tömegeit. Természetesen vannak kivételek, olyan tisztességes műlakatosok, akik a termékeiket, kovácsoltvas jellegű minősítéssel tüntetik fel.

Napjainkban nagyfokú érdeklődés mutatkozik a díszkovács munkák iránt. Sajnos ez a hirtelen gerjedt érdeklődés együtt jár a minőségi követelmények, illetve a hagyományok lazulásával is. A polgári tömegek – laikusok lévén – nem képesek különbséget tenni a hagyományos technológiával előállított kézműves remek, és a tömegtermelést kiszolgáló gépiesített – olykor giccses – termékek között. Szerencsére azonban egyre inkább nő a hozzáértő hagyománytisztelő, igényes megrendelők tábora is. Igényes megrendelőként lépnek fel bizonyos iparágak képviselői, akik számára fontos a hagyomány ilyenek pl. a

⁹ Sáradi Kálmán: Művészi kovácsolás Műszaki könyvkiadó, Budapest, 1975 (p: 9-41)

borászok. Manapság a díszkovács munkák 70%-t a borpincék, borházak, vendéglők rendelik meg. A műemlék felújítások nem jelentenek a szakma művelői számára, biztos megélhetést, ugyanis időszakos, bizonytalan és mennyiségében elenyésző. Érdekes módon nagy szerepe van, a modern keretek közt megvalósuló hagyományörző törekvéseknek is, a különböző hazai és uniós forrásokból megvalósuló kultúra felélesztésének, egybe kötve a képzési és foglalkoztatási célkitűzésekkel.

Természetesen szükséges kompromisszumot kötni a modern technológiai eljárással, hiszen a díszműkovácsolás alapanyagait, már ezekkel a technológiákkal gyártják. A különböző rúdanyagok, idomok, lemezek hengerlése, sem más mint kovácsolás, csak a szakaszos ütőmunkát folyamatos hengerek végzik el, gépi meghajtással. A díszítő elemek kialakítása kapcsán már jelentős nézet különbségek figyelhetők meg a mai díszműkovácsok – díszműlakatosok között. A hagyományos díszítő technológiát alkalmazó kovácsok, erősen bírálják, a kizárólag hidegtechnikákat alkalmazó lakatosokat.

Az alábbiakban röviden felvázolom az alkalmazott technikák közti különbségeket, melyek a szakmák képviselői közt ütközőpontoknak is számítanak.

A díszműkovácsok technológiai alkalmazásai:

- Alkalmazhatóak a hengerléssel előállított alapanyagok (rudak, idomvasak, lemezek)
- Díszítőelemeket hagyományos kovács technológiával (szabadalakítással) készítik az odorok alkalmazása megengedett
- A díszelemek és részek összekötése tűzhegesztéssel, fűzéssel, kötegeléssel, melegszegeccseléssel történik, a hidegszegeccselést, még elfogadják, alkalmazzák.
- Hidegmegmunkálás; a kisebb keresztmetszetű négyszög acélokat (12 mm) hidegen csavarják, a nagyobbakat már melegen, lemezek megmunkálása domborítás, vésés, kivágás, reszelés, a kisebb keresztmetszetek kötegelése.
- A munka gépesítése; alapvetően a gépesítést nem tartják elfogadhatónak, de a kisebb teljesítményű AJAX kalapácsokat nagy keresztmetszetű anyagok megmunkálása, nyújtása során megengedhetőnek tartják. Az Ajax-al a ráverő kovács munkáját váltják ki általában.
- Kimondottan elutasítják a modern lánghegesztést és az ívhegesztés alkalmazását.

A díszműlakatosok technológiai alkalmazásai:

- A hengerléssel előállított alapanyagokon túl (rudak, idomvasak, lemezek) bármi más készre gyártott terméket felhasználnak.
- A díszítő elemeket többnyire készen megvásárolják, ezek a termékek hideg és melegsajtólással, hajlítással előállított termékek, nincs közülük a kézművességhöz, ipari tömegcikkhez.
- A díszelemek és részek összekötése túlnyomóan modern hegesztési eljárással készül, ritkábban hidegszegeccselést alkalmaznak. Gyakran imitálják a szegecsfejeket CO hegesztő egyponos felrakó hegesztésével.
- Meleg megmunkálás: általában nem alkalmazzák, ritka mikor egy vastagabb keresztmetszetű rúdanyagot hajlítanak, vagy csavarnak, az ehhez szükséges hőmennyiséget lángvágóval biztosítják.
- A munkájukat minden területen igyekeznek gépekkel megkönnyíteni, kiváltani, szempont a minél nagyobb termékbőség, minél kisebb emberi munkával.
- Hagyományos kovácshegesztést nem alkalmaznak, a kötegelést is hidegen készítik, s mint ilyen ez nem lehet alkalmas a megfelelő rögzítésre, ezért előtte ívhegesztéssel rögzítik a részeket, így ez esetben a kötegelés is csak imitáció.

Napjainkban alkalmazott stílusok, irányzatok

A közelmúlt építészeti törekvéseit figyelembe véve, a művészi kovácsmunkák, illetve díszítő lakatos munkák is egyszerűbbé váltak, s új tartalommal jelentkeztek. Díszítőelemei, az egyenes és görbe vonalak ritmikus változatai, valamint stilizált természeti és egyéb alakzatai jól megfelelnek a konstruktív építészeti irányzatnak.

A szocialista érában a kovácsmunkák művészi kivitelének a beszűkülése volt jellemző műemlékvédelmi feladatokon kívül, és némi exportra szánt díszmű kivételével nem volt más.

Ez időben rácsokat, kerítéseket autogénnel hegesztett csőszerkezettel vagy idomvasakból állítottak össze. Divatosá vált a keretezett hullámosított lemez, sodronyfonat. Elterjedté vált az ipari tömegtermelésből megmaradó, kivágás utáni lemeztáblák, tábla darabok kerítés elemként történő hasznosítása, ennek az esztétikai hatása függött a kivágó szerszám alakjától, némelyik ilyen kerítés valóban mutatós a mai napig is. De a többségük alapvetően kispolgári ízléstelenségről árulkodik.

A lecsupaszított formavilág puritánságát, monumentális tömeghatással, vagy a rúdacél kovácsolással kialakított keresztmetszetének a változtatásával, vagy a felület struktúrájának a változatos kialakításával érték el. Jellemzőek voltak az egyszerű geometrikus formák, a felismerhetetlenségig lestilizált természeti alakzatok. Egy időben jellemző volt a lángvágóval kialakított „művészi” forma és felület megmunkálás kialakítás, sajnos ezzel a technikával egyes szobrászművészek is éltek.

A kitűnő mesterek szaktudása lassan veszendőbe ment, de szerencsére nem teljesen, a rendszerváltás előtti években, már néhány tehetősebb magánember, megrendelőként lépett fel díszműkovács tárgyakat illetően. Ez volt a forduló pont e mesterség történelmében – gondolom nyugodtan használhatom ezt a kifejezést, hiszen a művességnek ez az ága kihálóban volt.

A fentebb említett irányzatok nemcsak a közelmúlt sajátosságai, hanem napjainké is, még mindig jelen van, hatása ma is érvényesül, sokan – főleg vidéken – e stílus jegyek alapján igyekeznek lakókörnyezetüket alakítani, szépíteni.

Az újraéledő díszműkovácsolás, alkalmazott stílusjegyei:

A régi hagyományokat tisztelő kovácsmesterek, szakmunkások, és iparművészek, igyekeznek kompromisszumot kialakítani a megrendelői elképzelés és a korhű, esztétikus kialakítás között. Ez gyakorlatilag azt jelenti, hogy kézi vázlatban rögzítik a megrendelői elképzeléseit. Ezt követően tanulmányozzák a helyszínt ahová a művet beépíteni, telepíteni kell, a helyszíni bejárást követően készítik a stílustervet, tanulmányt. A terv elkészítése során alapvető szempont, hogy az új vagy pótlandó mű minél inkább igazodjon az építmény vagy épített környezet stílusához. A megvalósítás során többnyire azon motívumokat, elemeket alkalmazzák melyek jellemzői az építménynek, vagy a környezetnek.

E cél elérése érdekében, néha komoly alkufolyamatba kell bocsátkozni a megrendelővel, formálni kell a szemléletét. Ezek az alkuk, az esetek többségében sikeresen végződnek, köszönhetően a díszműkovács kitaró nyakasságának, és nem utolsósorban fényképekkel dokumentált referenciáinak.

Az alkalmazott stílusjegyek, tehát az építménytől és a környezettől függ, fontos kihangsúlyoznom, hogy ezek a szempontok, általában csak a hagyománytisztelő díszműkovácsok munkája során érvényesülnek. Egyéb esetekben a megrendelő pénztárcája inkább hathatósabb ok, mint a stílushűség.

Román stílusjegyek; elsősorban régi építésű műemlék épületek, várromok, templomok rekonstrukciója során kerül alkalmazásra. A kivitelezés történhet teljesen korhű motívumok

kialakításával, minta vagy rekonstrukciós terv alapján, és a formavilág egyszerűsített stilizálásával is. Némely esetben új építmények esetében alkalmazott formavilág, pl. borospincék kialakítása során.

Barokk stílusjegyek; régi műemlék és műemlék jellegű épületek helyre állítási munkái során alkalmazzák. Jelentős számban épülnek neobarokk és úgynevezett paraszt barokk stílusban, házak, vendéglők, borházak.

Klasszicista, neoklasszicista stílusjegyek; Manapság, leginkább ebből a stílus irányzatból merítenek legtöbbször a díszműkovácsok. Ennek oka, hogy a legtöbb épületünk klasszicista, vagy copfstílusban épült, illetve a mai polgári ízlés is a letisztult neoklasszicista stílusjegyeket részesíti előnyben, és ez érvényesül a díszítő kovácsművészeiben is.

A dolgozatban előforduló fogalmak

Aigis; Zeusz, Héphaisztosz által kovácsolt pajzsa

Kalligrafikus; Művészi gonddal írt, betűként rajzolt motívum

Kardcsiszár; kardkészítő – kardkovács, a csiszár szó jelentése csiszoló, szó szerinti értelmében → kardcsiszoló A kard élezése a legfontosabb tevékenysége

Kovácshegesztés; a legősibb hegesztési eljárás, amelyet lágyacélok, (kovácsvas) kötésére használnak. Bonyolult kovácsdarabokat ugyanis csak úgy lehet elkészíteni, ha egyes részeit külön kikovácsolják, és ezeket utólag kovácshegesztéssel egyesítik. Kovácshegesztéskor a hegesztési hőmérsékletre hevített alkatrészeket egymásra helyezik, és a kötést külső erőhatással, kalapácsütésekkel biztosítják. A kovácshegesztést az acél összetételétől függően 1350 °C körüli hőmérsékleten végezzük.

Kötegelés; A kovácsolt darabok összekötésének ősi módja, vékonyabb rúddal, esetleg huzallal, egyszer, többszörösen (a kötegelő anyag keresztmetszetétől függően) átkötik a kapcsolódó darabokat, a díszműkovácsok csak a melegtechnikát alkalmazzák, a díszműlakatosok a hidegkötegelést is használják. A kötegelés lényege, hogy az összekötendő részek köré melegen bedolgozott rúdanyag kihűléskor összehúzódik, ezzel rendkívül nagy húzóerőt kifejtve, összeszorítja a darabokat.

Maratás; Felületdíszítés: maratás megkezdése előtt a fémlemez, vas hátlapját és oldalait, a fazettákat lakkal vonják be, hogy a savba merítéskor azok a részek ne maródjának meg. A maratáshoz a vas esetében legtöbbször salétromsavat, vagy vaskloridot használnak, régebben ecetsavat is alkalmaztak, sósav használata nagyon ritka. A lakkal kitakart és a maratott felületek optikai hatásai leírhatatlanul csodálatos hatást keltenek a művön.

Meanderszalagos; Ókori görögök kedvelt geometriai díszítő motívuma szögletesen kanyargó vonalvezetés

Odor; kézi kovácsszerszám, készülék különböző formájú keresztmetszetű megmunkálások sablon szerszáma, általában két szimmetrikus félből áll. Az egyik fél az álló súllyesztékébe illeszthető, a másik fél nyeles kialakítású.

Polikróm; Ásványi anyag, technikája a többszínű festéskészítés, a színek függenek a keverési arányoktól.

Társposharas; A legénycéhek egyik tisztsége a „társposharas legény” vagy atyafiság, az avatási, fogadási szertartás különböző kötelezettséggel járt pl. vendégül kellett látni a többieket, stb.

Tusírozás; Felületkezelés, durva csiszolás, érdesítés szálirányú érdesítéssel különleges optikai hatás érhető el a fém felületén, modern megfelelője a krómacél lemezeknél használt pikkelyezés

Tűzikutya; kandalló szerszám, a régi időkben zömében kovácsolással állították elő, a tűzifa tárolására, szállítására szolgáló díszes berendezési tárgy.

Felhasznált irodalom:

Balassa Iván; Az eke és szántás története Magyarországon Akadémiai Kiadó Budapest, 1973

Bogdán István: Régi magyar mesterségek, MAGVETŐ Budapest, 1973

Bogdán István: Kézművesek mestersége, Gondolat Budapest, 1989

Braudel, Fernand: Anyagi kultúra, gazdaság és kapitalizmus XV –XXVIII. sz. A mindennapi élet struktúrái Gondolat Kiadó Budapest 1985

Dr. Gömöri János - Soproni Múzeum <http://www.omagyarelet.hu> 2008-12-07

Gyáni Gábor – Kövér György; Magyarország társadalomtörténete Osiris Kiadó Budapest, 2003

Kövér György Iparosodás agrár-országban Gondolat Kiadó Bp. 1982

Sárádi Kálmán: Művészi kovácsolás, Műszaki könyvkiadó, Budapest, 1975

Szabó Gábor: A duális képzés rendszere, és projektorientált képzés kapcsolata Kandó Kálmán Műszaki Főiskola Budapest, 1977

Zub, Gleb: Kovácsoltvas - művesség, Cser Kiadó Budapest, 2002

Egyéb forrás:

www.hu.wikipedia.org/wiki/Fazola_Henrik 2008-12-09

Népi Iparművészeti Alkotások Szempontrendszere, forrás:
www.hagyományokhaza.hu/files/00000025.doc 2008-12-11