



DÁNIELISZ ENDRE

A SZARUTÓL A FÉSŰIG
EGY KISIPAR VIRÁGZÁSA ÉS ELHALÁSA



A Békés Megyei Múzeumok Igazgatósága gondozásában *Chronica Bekesiensis* címmel útnak indított sorozat első kötete egy több évszázados múltra visszatekintő kismesterség, a fésűsség megjelenésébe, virágzásába, majd elhalásának folyamatába enged bepillantást. A tárgyi néprajz és az ipartörténet körébe egyaránt tartozó tanulmány megismertet az e tájon honos állatok szarvából készített fésűk típusaival, a kézművesek által használt számszámokkal, a változó, fejlődő munkamódszerekkel – mindezt egyetlen család adatközlése nyomán. E békéscsabai kötődésű fésűsdinasztia utolsó sarja – jelen kiadvány szerzője, az időközben néprajzossá lett Dánielisz Endre – rendszerezve ismereteit, közös emlékezésre, múltidézésre invitálja az olvasót.

DÁNIELISZ ENDRE
A SZARUTÓL A FÉSŰIG

CHRONICA BEKESIENSIS

1

Sorozatszerkesztő:
Szatmári Imre

A borítón lévő illusztrációkat készítette:
Tímkó Bíbor

DÁNIELISZ ENDRE

A SZARUTÓL A FÉSÚIG
EGY KISIPAR VIRÁGZÁSA ÉS ELHALÁSA



Békéscsaba, 2006

Szerkesztette:
N. Varga Éva

Lektor:
Gazda Klára
Pozsony Ferenc

Rajz:
Dánielisz Lászlóné
Kékegyi Dorottya

Fotó:
a szerző archívumából

A kiadványt támogatta:



Nemzeti Kulturális
Örökség Minisztériuma



Nemzeti Kulturális
Alapprogram

ISBN 963 7219 61 7
ISSN 1787-8640

© Dánielisz Endre, 2006

Kiadja:
Békés Megyei Múzeumok Igazgatósága, Békéscsaba, 2006
H-5600 Békéscsaba, Széchenyi u. 9. • Telefon/fax: 00 36 66 323 377
Honlap: www.bmmi.hu, www.munkacsy.hu • E-mail: mmm@bmmi.hu
Felelős kiadó: dr. Szatmári Imre megyei múzeumigazgató

SOROZATINDÍTÓ GONDOLATOK

„Történetek híján szétgurulnak
és elvesznek az élet láncszemei.”¹

„Az emberi lényről elég sok mindent meg lehet tudni, ha ismerjük a történeteket, melyeket ősidők óta mesél – ha még mesél. Amíg van történet, nincs veszve semmi. Mert addig van múlt, sőt emlékezés...”²

A múzsák csarnokaiként számon tartott múzeumok ama fellegrárai a tovatúnt korok kutatásának, ahol az emberi természetből adódó kíváncsiság, a fel- és megismerés táplálta tudásvágy újabb és újabb időutazásra invitálja a gondolkodót.

Igazolják ezt a Békés megyében folyó tudományos kutatások is, melyek eredményei – a Békéscsabai Múzeum-Egyesület megalakulása óta (1899) – jórészt publikációk formájában kerülnek a tudomány elhivatottjai és az érdeklődő olvasók elé. Ennek egyik fóruma, *A Békés Megyei Múzeumok Közleményei* azzal a céllal lépett a helyi igények és a tudomány szolgálatába 1971-ben, hogy évről-évre betekintést nyújtson a régióhoz kapcsolódó természet-tudományi, régészeti, néprajzi, helytörténeti, nyelv-, irodalom- és művészettörténeti kutatásokba.

A Békés Megyei Múzeumok Igazgatósága 2006-ban hasonló szándékkal lép elődei örökébe, amikor – a belső igényeket és a külső elvárásokat figyelembe véve – elérkezettnek látva az időt, új sorozattal jelentkezik a *Közlemények* mellett. A fent ismertetett időszak kiadványból terjedelmük miatt kiszoruló tudományos igényű kismonográfiák gazdag tematikájukkal remélhetőleg figyelemre számíthatnak mind a hazai muzeológia, mind a szűkebb régióink szakemberei részéről. A *Chronica Bekesiensis* kötetei

¹ Kende Péter (szerk.): Ancsel Éva utolsó bekezdései. Budapest, 1993, 8. p.

² Ancsel Éva: Százkilencvennégy bekezdés az emberről. Budapest, 1989, 18. p.

újabb adalékokkal szolgálnak majd a Viharsarok múltjának feltérképezéséhez, egy olyan térség bemutatásához, ahol a különböző kultúrák együttélése, egymásra hatása által létrehozott sajátos miliő törvényszerűen rajta hagyja lenyomatát az itt élők lelkén, identitásán, mentalitásán, a maga természetes útján formálva azt a történelem viharáiban.

„Az idő nem sodor magával semmit. Helyettünk nem végzi el a feledés munkáját.”³ S hogy ne is kerülhessen erre sor – szedegessük össze, fűzzük fel az élet alkotta láncszemeket, a múlt apró ékköveit, tisztogassuk meg, adjuk vissza ragyogását, hogy elődeink történetei összerendeződjenek történelmünké.

N. Varga Éva
szerkesztő

³ Kende Péter (szerk.): Ancsel Éva utolsó bekezdései. Budapest, 1993, 69. p.

Nemzedékekre visszatekintve a Danieliszek egyik ága fésűkészítéssel foglalkozott. Mostani múltba tekintésem engesztelésül szánom családom valamennyi férfi elődje emlékének, mivel e hagyományos mesterség fiúról fiúra szállása bennem szakadt meg.

BEVEZETÉS HELYETT ELŐDEIMRŐL

Veres Pétertől származik az a mondas, hogy ki mit őriz meg a múltból a maga és közvetlen környezete számára, abból él. Övünk kell tehát mindazt, ami létünket tartalmassá teszi. Ezek sorába tartozik a népi hagyomány és az emlék, legyen az nemzeti, családi vagy egyéni jellegű. Enélkül életünk sivár, tartalmatlan lenne. Aki nem tudja, honnan jött, az tévesen ítéli meg mindenkori helyzetét, a génjeiben hordozott adottságokat, lehetőségeket.

Jómagam fél évszázadnyi utánajárás, kutatgatás után nyugodtam meg az eredet gondjában. Soha nem látott névrokonok és genealógiában jártas tudós fők közösen bogozták ki származásom gubancos gombolyagát.

*

A Danieliszek – görögös nevük ellenére – szepességi szászok, ún. cipszerek (német: Zipser).⁴ E népcsoport őseit az Árpád-házi királyok, főleg II. Géza uralkodásának két évtizede alatt, bányászokként és iparosokként telepítették be. A kiváltságos szepességi városokat lakták, s az évszázadok során magyar és szláv nemzetiségűeket is magukba olvasztottak.⁵ A középkor folyamán

⁴ Danielisz Ilona (80 éves, Késmárk/Kežmarok, Szlovákia) és más szepességi névrokonok közlése 1975-ben.

⁵ KÓSA-FILEP 1975, 177–178. p. II. Géza (1141–1162) király a Magas Tatra alji történelmi Szepes megye területére sziléziai szász „hospes”-eket telepített. Az itteni 13, majd 16 kiváltságos város alkotta a szepesi önkormányzatot.

élénk paraszti polgárosulás bontakozott ki e tájon, amely az újkorban megállt, sőt hanyatlott. „Ezzel magyarázható az, hogy területéről egyre többen vándoroltak szét iparos és értelmiségi elemek”⁶ (1. kép).

Ez utóbbi megállapítás összecseng Békéscsaba újranevesítésének helytörténeti adataival,⁷ amelyek azért érdekelnek különösképpen, mert családunk szalontai hajtása innen ágazott ki (2. kép).

Az oszmán uralom utolsó évtizedeiben a hadműveletek veszélyessége miatt a Hármas-Körös vidékét az addig honában kitartó őslakosság is elhagyta. „Az 1716-os, regionális adóösszeírásban Csaba neve nem szerepel. A korabeli regesztrumok bizonyosága szerint ide az új betelepülők első csoportja 1718-ban érkezett a többségében szlovákok lakta északi megyékből. A földhöz jutás, a könnyebb megélhetés reménye ösztönözte őket. Hozzájuk – kisebb számban – más nyelvű, de azonos, evangélikus mesteremberek és értelmiségiek is csatlakoztak.”⁸ Feltehetően közöttük volt az én *Danielisz* őszám. (Nevünk írásának változatai: Danielis, Danyielisz, Danielisz. Magam az alapszó eredeti kiejtését és nemzetiségi hovatartozásomat hangsúlyozandó, az *a* betűt ékezzel írom: á.⁹)

⁶ KÓSA-FILEP 1975, 178. p.

⁷ SONKOLY 1970, 41–47. p.

⁸ Ezt igazolja egy korábbi városmonográfia alábbi mondata: „A csabai lakosság, kivéve a honoratiorokat s némely másunnan ide leszármazott mesterembereket, kivétel nélkül mindnyájan tótok.” (HAAN 1858, 35. p.)

⁹ J. Pr. Bella Szlovákok Békés megyében, 1718–1900 című leírásában *Danielis* formában fordul elő. A szerző családunkat szlovákként vagy helyben elszlovákosodottként tünteti fel (BELLA 1980, 41. p.). Családnevünk kialakulásának rejtélyét – latin grammatikai ismereteim birtokában – így oldottam meg: az egytagú személynevek idejében valamelyik Dániel őszám fiát, mondjuk Pétert így különböztették meg a többi Pétertől: Petrus, filius Danielis, azaz Dániel fia, Péter. (Az ószövetségi próféta III. deklinációjú neve singularis genetivusba tetetett.) A köznapi beszédben a tömörítés során a „filius” összekötő, magyarázó szó lekopott, s így az illetőt társai s a hivatalok rövidebben, Petrus Danielisként tartották számon.

Elődeim áttelepülésének évére sehol sem bukkantam. Mivel az 1730-ig lefektetett adóírásokban e családnév nem tűnik föl, apai őszám Csabára költözését a 18. század második felére datálom. Az evangélikus eklézsia anyakönyvében legkorábban e század hetvenes éveiben D. János és D. Mihály neve fordul elő. Okiratokkal igazolható, hogy nemzetségünk szalontai ága a fent említett Jánostól származik. Az ő fia Benjamin (szül. 1796), akinek Mihály II. (szül. 1821) nevű gyermekéről már teljes bizonyossággal tudjuk, hogy fésűs. Ha figyelembe vesszük a korabeli társadalmi és családi szokáshagyományokat, elődeik is szakmabelieknek tekinthetők.

D. Mihály II. mindkét fiát, Endre I.-et (szül. 1856) és Károlyt fésűsnek nevelte (3–4. kép). Az előbbi fia Endre II. (szül. 1893), édesapám szintén fésűs (5. kép), végül D. Endre III. (szül. 1925), e sorok írója ugyan fésűssegéddé nyilvánított (6. kép), de életútját pedagógusként járta végig. Így a szarufésű készítésének munkafolyamatait közvetlen elődeim, nagyapám s édesapám kismesteri gyakorlata nyomán, no meg a saját ismereteim alapján örökítem meg. Viszont ezt megelőzően hasznosnak ítélek némi néprajzi és művelődéstörténeti visszatekintést beiktatni a csont felhasználásáról, nem mondva le a *szarv*, a *fésű* szavaink eredetének vizsgálatáról sem.

A CSONT ÉS A SZARV HASZNOSÍTÁSA AZ EMBERISÉG TÖRTÉNELME FOLYAMÁN

Míg az agyag, a fa, a gyékény, a növényi szálás termények feldolgozásáról könyvtárnyi szakmunka áll a művelődéstörténészek s az etnográfusok rendelkezésére, az állati csont és szarv hasznosításáról többnyire összefoglaló művek alfejezeteiben olvashatunk. Pedig az emberi nem kialakulásának hajnalán az élelem megszerzésének egyik kezdeti módja a gyűjtögetés mellett a vadászás volt. Évezredek múltak el, amikor – még az őskorban – a sok bizonytalansággal, sőt veszedelemmel járó állatelejtés mellett meg-

jelent az egyes állatfajok háziasítása, így biztosítva a nagycsalád számára a folyamatos húsellátást. A szelídített állatok számának növelése hozta létre az állattenyésztő-pásztorok életformát, a nomadizmust.¹⁰

A húsfogyasztáskor megmaradt csontok egy részét nem dobták el, hanem kezük ügyében tartották. Amint Julius Lips ezt föltárta, „a fán és kérgen kívül az ember már az őskorban készített magának csontból, szarvból, kagylóból használható szerszámokat. (...) Maga a paleolitikum sem jelent egyebet, mint régibb kőkort, amely a szakóca, a penge és a csontkultúra szakaszaira oszlik.”¹¹ A kezdet kezdetén a barlangi medve hatalmas fogait egybetartó állkapocscsontok hatékony fegyvernek bizonyultak. Szigonyokat, horgokat, árákat, bőrkaparókat és tűket csontból már az őskorban készítettek. A bolíviai indiánok elődei sertésbordából csontárat és tűt hasítottak; az itteni őserdőkben elszigetelten tengődők még másfél százada is olyan élű késeket használtak, melyeket majomlábszárcsontba rögzített nyúlfogak alkottak. Másutt bordacsontokból bődönt állítottak össze zsír tárolására. A kanadai indián vadásztörzsek fanyelű és hódfogélű késeket készítettek, de az ellenételes póluson élő tűzföldieknél is elterjedtek a csontszerszámok.

Az időben és térben történt távoli kalandozás után közeledjünk népünk múltjához s az általa lakott tájakhoz! A honfoglaló magyarok régészeti hagyatékából, a középkori ásatásokból előkerült használati eszközök a csontmunka elterjedtségéről tanúskodnak. A sírleletekben mindig vannak fésűk, továbbá íjat, nyerges, övet ékesítő, véséssel, karcolással mintázott csontlemezek. A nők díszként a nyakukban hordtak fonalra, vékony állati bélre fűzött kopáncsokat, vagyis rovátkázott kisebb csontokat, gerincsigolyákat. Régiségben, ízlésben ezek vetélkednek az óceániai és az afrikai népek kagyló- vagy állatfogfűzéireivel.

¹⁰ BODROGI 1961, 78–127. p.

¹¹ LIPS 1958, 161–162. p.

Az évszázados gyakorlat emléke maradt fenn a szlavóniai magyarság csontból készült guzsalszegének 20. század eleji használatában.¹² Hasonlóan a népvándorlás korától egy évezreden át a vadászok nélkülözhetetlen kelléke volt a hagyományos elemekkel díszített, szarvasagancsból készült porszaru. Kezdetben – a puskaforralás feltalálása előtt – sőt tartottak benne.¹³

Az ősi életformájú nomád pásztornak, majd helyhez kötött utódjának mindig keze ügyében volt a tülök vagy – amint mifelénk mondták – az ökör- és a tehénszarv. (Erdélyben, főleg a Mezőségen a bivaly is.) Amit másutt kéregből, fából, esetleg fémből alkottak, azt ők szaruból ügyeskedték ki. Kevés változtatással készült az ivótülök és a kaszakötök; karcólással gazdagon díszített a kürt és a tölcser. Az apró használati tárgyaknak se szeri, se száma: só-, ruhazsír- és gyufatartó. Az ügyesebbek a fésű, az óralánc kifaragásához is, de sokkal többen a szarurátétnek (vagy -betétnek) a karikásra, juhászbotra, a bicska- és késnyélre berakásként való rögzítéséhez értettek. Ezekhez lapos csontfelület szükségeltetett, amit a tehén- és ökørszarv forró vízben való puhításával, képlékennyé tételével értek el.

„A 18. század végétől, de még inkább a 19. század elejétől kezdve a parasztság igyekezett környezetét gazdagon díszített, színezett tárgyakkal szebbé tenni.”¹⁴ Ez a csont- és szarumunkákra is vonatkozik.

¹² MN 1934, 287. p.

¹³ MN 1934, 287–294. p.

¹⁴ BALASSA-ORTUTAY 1979, 346. p.

A HAJÁPOLÁS KEZDETE. A SZARUFÉSŰ MEGJELENÉSE ÉS SZEREPE A HAJVISELETBEN

Viski Károly szerint a fésű eredetileg az emberi kéz ujjait, körmeit utánzó, helyettesítő gereblye, bármikor előkapható riasztófegyver az élősdik ellen.¹⁵ „A természeti népek fából és bambuszból faragott, változatos formájú fésűt használtak; a tengerparthoz közeli tűzföldiek pedig a hajukat a delfin kirovátkázott állkapocs-csontjával fésűlték. A legszélesebb körben elterjedt eszköz a kemény fűből, fa- és bambuszsálakból készített lapos köteg, amelyet felső végén kézben tartható foglalatba szorítottak.”¹⁶

A fenti, „elsődleges célja mellett, már az emberi kultúra kezdetén megjelenik a fésű díszítő funkciója, ékszer jellege is, melyet számtalan régészeti lelet bizonyít.”¹⁷ Az egykor általánosan elterjedt hit szerint a haj levágása, megkurtítása az egyén valamely testrészének csonkításához hasonlított. Ugyanakkor a fölöttébb hosszú hajzat gátolta a fej könnyed mozgását, de még inkább megnehezítette a hajlongva végzett munkafolyamatokat. Ez utóbbiból következik, hogy befonással kurtítani kellett rajta, majd gondoskodni a fejtetőre vagy a halántékra helyezésről, sőt, rögzítésről. A nők arra is rájöttek, hogy hajuk megfelelő kezelése, formálása kitűnő alkalom a másik nembeliek figyelmének fölkeltesére. Ez a felismerés már a természeti népeknél megtapasztalható, és tetőzött az ókori görögök leányainál, asszonyainál, de még inkább a római hetéráknál, akik fésűk és hajtűk segítségével szépségüket hangsúlyozó frizurákat rendeltek fodrászaiknál. Ez a törekvés vezetett a hajviseleti divatokhoz, és a változatok kétezer év alatt sem merültek ki.

¹⁵ VISKI 1934, 298. p.; FÜGEDI 1980, 271. p.

¹⁶ LIPS 1958, 87. p.

¹⁷ FÜGEDI 1980, 271. p.

A magyar férfiak ide kapcsolódó szokásait – néprajzi kutatóinknak köszönhetően¹⁸ – a honfoglalás korától nyomon követhetjük. Ekkor még a törökös tar fej dívott, de a keresztény vallás elterjedésével szokássá vált a krisztusi hosszú haj. Ezt – néhány évtizednyi nyugati hatást leszámítva – a 19. század derekáig megtartották. Hajuk hosszát – babonás hiedelmek miatt – nem kurtították. Éppen ezért a régi büntetések között – a fent említett időpontot megelőzően – a hajvágás elrendelése súlyos fenyegetésnek számított.

A századokon át megőrzött hosszú hajviselet hátrányát őseink is a már említett módon csökkentették: a változatos helyi szokásoknak megfelelően befonták, halántékukra vagy tarkójukra rögzítették zsinórral vagy 10–12 fogú „kerekített fésűvel”.

A nők az egész magyar nyelvterületen hosszú hajat hordtak, amit sohasem rövidítettek. Tájéegységenként, falucsoportonként egy, két vagy három ágba fonták, különböző színű szalagokkal illesztve a szokásos helyre. Az asszonnyá válás külső jele a felkontyolás volt, amit idősebb nők végeztek a hagyományoknak megfelelően, mondókás szertartás keretében. A fonatokból alkotott kontyot összecsavarással, másutt vékony és rövid fa-, vas-, rézpálcika segítségével rögzítették a tarkó fölé vagy a fejtetőre. Felénk, a Nagyalföldön és Biharban az áttört díszítésű kontyfésű szolgálta ezt a célt, amelynek – hasznossága mellett – ékszer jellege is volt. Mivel ezt a fésűs kismester művészi alkotásaként értékeljük, dolgozatunkban külön fejezetet szentelünk a kontyfésű elkészítési módjának és párkánya mintáinak bemutatására.

¹⁸FÜGEDI 1980, 272–274. p.; BALASSA-ORTUTAY 1979, 302–307. p.; FLÓRIÁN 1979b, 411–415. p.; MN 1933, 385–390. p.

SZÓTÖRTÉNETI KITÉRŐ

Tanulságosnak tartok egy rövid nyelvtörténeti kitérőt ama néhány szó eredetének föltárására, amely eddig és a továbbiakban a leggyakrabban fordult/fordul elő.

A *csont* névszónk vitatott eredetű. Filológusaink mérvadó hányada finnugor örökségnek tekinti. Ősi alakja a „chutte” (olv.: csutte) lehetett, ami a „csomó” alapszó származéka. A középkorban – névátvitellel – embert, személyt is jelentett. Ezt őrzí az „öreg csont”, „vén csont”, „rosszcsont” hangulatfestő kifejezés. Írásbeli alakja jelentős változáson ment át a „suntei”-től (1138–1329), a „Chanta”-n (1289) s a „chuntus”-on (1337) keresztül a „chont”-ig (1391). Erdélyi okiratokban gyakorta felbukkan a „csak a csontja s bőre volt” szókapcsolat, egykori írásmódja szerint: „chak a czontia beore volt” (1642).

A *szarv* a finnugor együttélés óta alapszava nyelvünknek. Erre vall a „szarvas állat” jelzős kapcsolat, amely mellől a jelzett szó lekopott ugyan, de érzékeljük, hogy ezt az állatot a kezdet kezdetén körülírással határozták meg, ami rokon nyelveink sajátossága. – Az idők folyamán a szarv helyébe olykor a *szaru* változat lépett. Alaki és jelentésbeli elkülönülésük a 19. század elejére fejeződött be. Ezentúl a *szarv* az egyes állatok fején lévő csontképződményt jelentette. (Kivétel a csiga mozgatható, puhány „szarva”.) Az is elsőszülöttségére vall, hogy számtalan ízes szólásmondásban lép elénk. Ilyen például: „eltalálta szarva közt a tögyét”, „letöri valakinek a szarvát”, „megnő a szarva”, „felszarvazzák”, „szarvakat visel”. – Bár az összetartozás vitathatatlan, de a *szaru* némileg mást jelent: a főntebb említettnek ipari nyersanyagát. Ilyen például a szarufésű, a szarugomb, a vadászok használta lőporszarv és a mitológiai képzeteket idéző bőségszarv. Meglepő módon belépett az orvosi szakszókincsbe is: szaruhártya, szaruréteg, elszarusodás; az ácsok pegig a szarufát emlegetik.

A *fésül* valószínűleg a fejt → feslik igék folyamatos melléknévi igeneve: fejtő → feslő; megközelítő jelentése: bontják a haját. Az így létrejött *fésű* főnévből terebélyes szócsalád keletkezett: fésül, fésülködik, fésületlen, fésűsmester, amely mellől a jelzett szó elhagyható, és lesz *fésűs*. – A korabeli leltárakban, vallomásokban megörökített alakja igen változatos: „feosseo” (1589), „fűsű” (1678, 1684), „fésű” (1736), „fűsű” (1824). A szóösszetétellel gazdagítás mellett (fésűscéh, fésűslegény, fésűsmesterné, fésűtartó, fésűtok, fésűgyártó, fésülködő köpeny, fésülködő asztalka) megjelent egy új lehetőség: a szó átvitele a szálás anyagok, a gyapjú ipari feldolgozására. Ilyen a fésűsfonoda, fésűsfonó, fésűsfonal, fésülőgép. – Az utóbbiakkal itt nem foglalkozunk, de annál inkább a fésűfajtákkal, mint amilyen a bontófésű, borbélyfésű, oldalfésű, kontyfésű és társaik.¹⁹

PARASZTI MESTEREK, KÉZMŰVESEK SZALONTÁN

Miután megismertük a szaru hasznosításának és a hajápolásnak történelmi útját, sőt a leggyakrabban felmerülő szavak múltjára is vetettünk egy futó pillantást, mutassuk be azt a helységet, annak korabeli társadalmát, amelybe „főhősünk”, a Csabáról ideérkező fésűsmester került.

A Bocskai István fejedelem által 1606-ban alapított hajdúváros férfilakossága – az állandó harci készenléten túl – földműveléssel, de még inkább állattenyésztéssel foglalkozott. Ez utóbbira előző állathajtóik foglalatosságuk predesztinálta őket, és azok a nagy kiterjedésű puszták, amelyeket – hadi szolgálatuk fejében – Erdély későbbi fejedelmeitől kaptak. Tárgyi szükségleteiket (ház, annak berendezése, ruházat, munka- és használati eszközök stb.)

¹⁹ E szófejtő fejezethez az alábbi szótárakat használtam: A magyar nyelv történeti-etimológiai szótára. Budapest, 1967; A magyar nyelv kézisztára. Budapest, 1972; Erdélyi magyar szótörténeti tár. 1–9. köt. Bukarest, 1976, 2. kiad. Budapest–Kolozsvár, 1997.

családi munkamegosztással saját maguk állították elő, esetleg ügyes kezű társaikhoz fordultak. Az ezen felülieket a vándorárusoktól és a vásárokon szerezték be. Tudjuk, hogy a fejedelmektől vásártartási, sőt a Köles-éren s a Korhányon vámszedési jogot kaptak. Mindezek 1658-ig, Szalonta elestéig tartottak. A harmincnégy évet átfogó török uralom időszakában – már a lakosság részbeni elmenekülése miatt is – az ipari tevékenység természetes fejlődése megtorpant.

Várad és Szalonta mezőváros, illetve a Partium 1692-es felszabadítása után esztendőök teltek el, míg a közélet visszazökkent a megszokott kerékvágásba. Azonban gazdasági haladását ekkor két újabb társadalmi változás akadályozta: kisnemesi kiváltságaik ellenére a derecskei Esterházyak jobbágyaikká tették őket, másrészt pedig belső villongás tört ki a kiváltságokat vesztett, de visszaszerzésükért perlekedő hajdúutódok és a nemtelen beköltözötték között.

E mezőváros lakóinak paraszti gazdálkodását – a munkaeszközök és munkamódszerek csököttségén²⁰ túl – másfél százados mozdulatlanságra ítélte a mindenütt jelen lévő hajdúhagyomány és az egyházzal, a hadnagyi székekkel összefonódott magisztrátus. Mivel a kereskedelemhez nemigen értettek, sőt művelőit némileg le is nézték, az árucserét már a 18. század derekán macedónoknak, görögöknek engedték át.²¹

Amikor a tőlünk nyugatabbra eső területeken a céhes szervezkedés a felbomlás jeleit mutatta, mert további fenntartása már a termelés érdekeit s a technikai tökéletesedés lehetőségeit fékezte, Nagyszalontán akkor indult meg a harc az első érdekvédelmi szervezet létrehozásáért. A kezdeményezők a legnagyobb számban lévő mesterek, a csizmadiák voltak. 1819 januárjában ők fordultak instanciával a Derecskén székelő „földesurasághoz”, valamint a mezőváros főbírájához. Amint az újat akarókkal ez történni szokott, ennek a tervnek is jócskán akadtak ellenzői. A városi tanács – többek között – így indokolta ellenvetését: „Mindezen

²⁰ 'elmaradottságán' – *a szerk.*

²¹ DÁNIELISZ 1994, 13. p.

Mester Emberek, kik itten laknak, Nyárban paraszti munkával élnek, és csak Télben folytatták valami Mesterségeket, akkor is, ha Bőrt tudnának venni. (...) Hogy itten Czéh állíttasson fel, helyben nem hagyhattuk.”²² – Azonban a csizmadiák, hosszú huza-vona után, 1821-re mégiscsak kiharcolták céhüket. Tekintélyük és anyagi helyzetük fokozódó erősödését bizonyítja, hogy hamarosan saját elárusítóhelyet kértek a várostól. Közös pénzen telket vásároltak, s 1839-ben fel is építették a csizmadiaszínt.²³ – 1835-ben a tímárok is megszervezték a maguk céhét. E kettőn kívül más foglalkozási ágnak nem volt annyi művelője, hogy hasonló önvédelmi szervezetet alapíthatott volna, de arra sem mutattak hajlandóságot, hogy négy-öt rokon szakma egyesüljön.

Egészen a 19. század derekáig – még a tehetős kézművesek is – jövedelmüknek csupán töredékét fordították műhelyük fejlesztésére. Inkább földet vagy szőlőt vásároltak, ezt tartván agyagi gyarapodásuk bizonyítékának, egyben biztosítékának.

E tipikus alföldi parasztváros lakói ipari szükségleteit a „görögök” boltjaiban, a hetipiacon, de még inkább a máshonnan érkező kismes-terek benépesítette őszi és tavaszi nagyvásárokon szerezték be.

A KISIPAR FELTÖRÉSE E PARASZTVÁROSBAN

Az 1848–1849-es forradalomnak – eltiportatása ellenére – vízváltató szerepe volt a feudális és a korai kapitalista termelés, társadalmi szerkezet, árucseré, valamint életforma között. A feudális viszonyok felbomlottak, s utána megszabadultak a hercegi uradalomnak évente fizetett taksa anyagi terhétől; anakronisztikussá, túlhaladottá lett a nemesek és nemtelenek belső harca, az őshonosok és a beköltözöttek közötti megkülönböztetés, sőt az újabb jövevények ellen már nem emelhetett vétót a hatalmát veszített magisztrátus. 1859-ben a korábbi 8–15 helyett 106-ra emelkedett a

²² SZATHMÁRY 1912, 9. p.

²³ DÁNIELISZ 1994, 14. p.

katolikusok száma. 1840-ben érkezett Léwy József, az első zsidó kereskedő, de egy rövid évtized leforgása alatt már 90 családot, mintegy három és fél száz izraelitát tartottak nyilván. Mindezeknél többet jelentett az, hogy az ötvenes évek elején kiépítették a városon átvonuló, Nagyváradot Araddal összekötő országutat. Ennek következtében fokozódott a forgalom, az árucseré; a helyben termelt gabonát távoli piacokon drágábban értékesíthették, ahonnan pedig soha nem látott portékák, ipari termékek jutottak el a piacra, boltokba. Az addig otthon maradó lakosságnak mind nagyobb csoportjai léptek ki a világba, és magasabb igényekkel, fejlettebb ízléssel és más életformamintát követve tértek haza.

A címisházak legtöbbször frontját üzlethelyiségekké alakították, ahol két gyógyszerár, szakosodott üzletek, borbélyok, rendezésre dolgozó iparosok, közszolgáltató vállalatok és hitelintézetek üttöttek tanyát. A mind nagyobb számban betelepülő kereskedők érdeme a város áruforgalmának növelése, a falusi vásárlóközönség idecsábítása volt, ami folyamatosan magával hozta a kisiparos réteg szélesedését, megerősödését. A fiatalabb mesterek felhagytak a korábbi kétlakisággal, vagy legalábbis szakmájukat a paraszti gazdaság elé helyezték. A környező városokban feleslegeseneknek bizonyuló, megélhetési, értékesítési gondokkal küzdő iparosok áttelepedtek (e kategóriába tartozott nagyapám is); új mesterségeket megalapozó kontárok, vállalkozó kedvű ügyeskedők tűntek fel.

A népes vásárok a kisipari készítményeket közvetlenül juttatták el az őstermelőkhöz, a széles falusi tömegekhez, s ennek nyomán hatással, befolyással voltak a parasztújlásra, a háziipar formais és motívumkincsére, a parasztság tárgyi kultúrájának alakulására. A napjainkban becsben tartott népművészet ezeknek a mesterembereknek az ízlését, szépérzékét, keze nyomát is magán viseli.

Végül, de nem utolsósorban szólunk kell a köztisztviselők és az értelmiségi foglalkozásúak, az úgynevezett polgárok létszámának látványos felfutásáról, ami korszerűbb kulturális és civilizációs igények megjelenését hozta magával.

A társadalmi fejlődéssel, az emberi kapcsolatok intenzívebbé válásával, a csoportérdekek megjelenésével Magyarország- és Erdély-szerte együtt járt a különböző egyletek, egyesületek, érdekvédelmi szervezetek alakítása. A továbbra is működő csizmadiacéh mellett 1867-ben kimondták a mintegy száz tagot számláló Vegyes Iparosok Egylete megalapítását (az elnevezés hibás szórendje nem az én vétkem! – *D. E. III. megjegyzése*), amelynek szabó, cipész, asztalos, ács, kőműves, kovács, lakatos, bádogos, kerékgyártó, szűrszabó, gubás, szűcs, kalapos, kádár stb. tagjai voltak. E kezdeményezés hatására két év múlva már az iparossegédek is létrehozták a maguk Önkéntes Egyletét, majd nem sokkal ezután a lelkes és tevékeny Költő László tanító vasárnapi iskolába gyűjtötte az inasokat, lerakván ezzel a későbbi szervezett tanoncoktatás alapjait. További közösségek is formálódtak: ilyen az iparos ifjak Önképző és Segélyező Egylete, az Ifjúsági Dalárda és az Általános Ipartársulati Temetkezési Egylet.

A hetvenes évek elejének két országos eseménye a szalontai kisipar fejlődésének újabb lendületet kölcsönzött. 1871. szeptember 14-én ünnepélyes keretek között adták át a forgalomnak az első vasútvonalat, amely Nagyváradot Fiumével (ma Rijeka, Horvátország) kötötte össze; ennek révén a Körösök táján termelt gabonát akár a nemzetközi piacon is értékesíthették. Vidékünk így kapcsolódott be a tőkés gazdálkodásba. Ezzel tovább fokozódott az iparosodás és az árucseré: helyben föl nem lelhető nyersanyagokat hozattak, és újabb szakmák társultak a meglévők mellé.

A kisipari termelők önszerveződése szempontjából nem kisebb a fontossága annak az 1872-ben életbe lépett ipartörvénynek, amely a céheket véglegesen eltörölte, szabályozta az iparűzés feltételeit, és nagyobb fejlődési lehetőséget nyitott a tőkés vállalkozások számára. E törvény értelmében már december folyamán megalakult a különféle mestereket összefogó egyesülés Általános Ipartársulat néven; kerek másfél évtizeden át működött, egészen 1887-ig. Elődjével szemben ennek az volt a feladata, hogy

valamennyi Nagyszalontán élő iparost, így a megszüntetett csizmadiacéh tagjait is magába fogadja. Ők azonban erre nem voltak hajlandók, már a múltbeli önállóságuk, saját értékes ingatlanuk (a csizmadiaszín) és létszámuk döntő súlya miatt sem; ezért külön társulatot hoztak létre.

A nyolcvanas években megközelítően 340 iparengedéllyel rendelkező kisiparos működött, akiknek jó harmada csizmadia volt. A családtagokkal, az inasokkal, a legényekkel együtt mintegy kétezerre tehető az iparból élők száma, ami az itt lakó 12 000 embernek körülbelül a 16–18%-át képviselte. A 19. század elején a szinte kizárólagosan parasztvárosnak tekintett Nagyszalonta társadalmi struktúrájában ez az új réteg rövid idő alatt meghatározó, a további fejlődés irányát befolyásoló tényezővé erősödött. Ez főként azzal magyarázható, hogy az iparosok mindig is a mozgás, az alkotás, a haladás letéteményesei voltak. Munkájukkal tovább örökítették az évezredes tapasztalatokat, de ugyanakkor új munkaeszközökkel kísérleteztek, és a korábbinál célszerűbb, az embert jobban szolgáló használati tárgyakkal jelentek meg a piacon. Szorgalmuk, szerénységük, szaktudásuk környezetük számára követendő példakép lett.²⁴

A FÉSŰSMESTERSÉG MEGJELENÉSE NAGYSZALONTÁN

Nincs adatunk arra vonatkozóan, hogy ebben a városban mikor tűnt fel az első önálló fésűs. Azonban egy 1808. szeptember 15-én kelt főszolgabírói átiratban szó esik Fűsűs Nagy Jánosról, aki a boszorkánynak tartott Veres Rebekát kegyetlenül megkínozta. Teljes bizonyossággal nem állítható, de joggal feltételezhető, hogy emberünk a „fűsűs” megkülönböztető nevet mestersége okán kapta. Ellenben arról már bizonyítékaink vannak, hogy a 19. század hetvenes éveiben telepedett át Békés

²⁴ DÁNIELISZ 1994, 17–20. p.

mezővárosból a szlovák származású Duchoň Károly.²⁵ Idős korában bekövetkezett halála után az anyai ágon unokaöccse, Danielisz Endre I. foglalta el a helyét a hetivásárokon. A harmincegy éves legényember 1887 nyarán költözött át Békéscsabáról, magával hozva mesterségbeli tudását és kéziszerszámaikat. Ennek ellenére az özvegytől a teljes műhelyfelszerelést megvásárolta, nehogy egy vetélytárs kezébe kerüljön. A szarufésű időálló. Egyetlen kisiparos el tudta látni a Fekete- és a Fehér-Körös menti falvak lakóinak szükségletét. Így is történt. Danielisz Endre I., majd fia, egyben mesterségének örököse magános fésűsként is 60–65 éven át családjának csupán a létminimumot tudta előteremteni.

Dédapámat még a céhes világ szóhasználatára szerint kismesternek, a kézművesipar egyik gyakorlójának tekintették, és „mester uram”-nak szólították. Amikor nagyapám Szalontára települt, az idő tájt kezdtek a kismesterek a polgárosodás igényeihez igazodni. Ezt a változást a mindennapi nyelvhasználat is jelezte. A századvégi nemzedék tagjainak beszédében a kismesteri minősítés iparossá, máskor kisiparossá rangosodott; ellenben a vevők, futó ismerősök ajkán – jobb híján – tovább élt a „mester úr!” megszólítás.

²⁵ Császtvay István kéziratban fennmaradt tanulmánya mind Duchoň, mind a Danieliszek nevét feltünteti, néhány évvel korábbi helyzetet rögzítve. Békés megyéből szlovák és magyar fésűsmestereket említ: „A múlt század (19. század) közepén, majd a hatvanas, hetvenes években a Tiszántúl-Körösvidék ismertebb mesterei: Rohoska Károly Mezőtúr, a Danielis család több nemzedéke Békéscsabán, Duchoň Károly Békés, Csete Gábor ugyancsak Békés, Benkő József Gyulán, Mezőberényben szlovák és sváb fésűsök.” A szerző – korabeli dokumentumok alapján – a 19. századi Magyarország teljes területén vizsgálta a szarufésű készítésének földrajzi terjedését, elhelyezését. Szerinte „a következő vidékeken voltak gócai az ipárnak: 1. Debrecen és környéke, 2. Kiskun-ság, 3. Békés megye, 4. Arad–Torontál, 5. Erdély, szász mesterek (Szászváros, Szászsebes, Szászrégen, Segesvár, Nagyszeben), 6. Zólyom megyében szlovák mesterek, 7. Horvátország (Zagreb, Vitkovic, Varasdin, Pozsega, Bjelovar)” (CSÁSZTVAY 1950, 7. p.).

D. E. I. a községi státusát még évtizedeken át őrző Nagyszalontán tagja lett annak a létszámában gyarapodó, polgárosuló társadalmi csoportnak, amely életmódjában, szokásaiban, emberi kapcsolataiban egyre távolabb került a népesség zömét alkotó, közel tízezres paraszti tömegtől. „A kisiparosok falun elkülönültek a földművesektől, ha jóval szegényebbek voltak is mint ők, és inkább a polgári és kispolgári rétegeket tekintették társadalmi emelkedésük céljának.”²⁶ – állapítja meg Kósa László.

A hozzájuk való viszonyulás az őstermelők részéről ehhez hasonló volt. A 19. század második felében kialakult helyzetet így látta a szociológus Erdei Ferenc: „Az ipari tevékenység lebecsülése a kisvárosok parasztsága részéről megnyilvánul az iparosság társadalmi elhelyezkedésében is. (...) A kisiparosok és segédek a kispolgárságnak és a munkásságnak a legkevésbé becsült osztályához tartoznak. Egyedül a gyáros és a vállalkozó polgár presztízse honosodott meg, (...) anélkül, hogy komolyan gyökeret vert volna mezővárosainkban.”²⁷

Családunk tudata szerint Nagyszalontán ugyanez volt a helyzet. A maga során az iparos lenézte a parasztot, különösen a szegényt, a gyámoltalant. Ha tehette, vagy ha elfogadást remélt, szívesebben barátkozott a polgárságnak a tanítók, kistisztviselők, kiskereskedők alkotta, hozzá közelebb eső rétegével. Ám a felkapaszkodás, a bolyból való kiemelkedés gyakran a fent levők ellenállásával találkozott, amire városunkban, sőt családunkban is adódott példa. Így alakult ki közöttük egy önbecsülést, méltóságtudatot biztosító, belterjes barátkozás. Ha ezt nem zavarta meg az azonos szakmabeliek féltékenykedése, konkurenciája, a kapcsolat őszinte összetartozássá nemesedett.

D. E. I. is csakhamar tagja lett az érkeztekor alakult, jogvédelmet ígérő Ipartestületnek. Ennek keretében tárgyalták meg közös gondjaikat, cserélték ki eszméiket, tapasztalataikat, sőt

²⁶ KÓSA 1984, 47. p.

²⁷ ERDEI 1939, 144. p.

művelődésre, családias jellegű szórakozásra is itt találtak alkalmat, lehetőséget. A beilleszkedést jótékonyan elősegítette az, hogy Békéscsabán hasonló kollektivitásnak volt a tagja, másrészt pedig a valamivel korábban ideköltözött földije, a kötélverő Havran János vezetőségi személyként egyengette a magános fiatalember útját.

FÉSŰKÉSZÍTÉS KÉZI ERŐVEL

D. E. I. minden termékét egymaga, a saját erejével állította elő. Majd negyed század múltán fia tért át a gépesítésre, így növelve a termelékenységet, és könnyítve, gyorsítva a fésű előállítását. Azonban ez a munkafolyamatoknak kevesebb, mint a felére hatott ki.

Nagyapám teljes életében a fésűkészítés Békéscsabán elsajátított, hagyományosnak mondható módszereit, technikáját alkalmazta úgy, amint az alábbiakban bemutatásra kerül.

Nyersanyagbeszerzés

A családi és egyéni használatú fésűket, valamint a közvetlen rendelésre előállított csonteszközöket elődeim ökor, tehén, ritkábban bivaly és bika szarvából készítették. A mások által emlegetett lópatát és kosszarvat sohasem használták.²⁸ Egy-egy alkalommal 3–5 mázsányi nyersanyagot rendeltek többnyire tímároktól,

²⁸ A Bánffyhunyardon fésűt értékesítő Kántor Lajos Faragó József néprajztudós-nak azt nyilatkozta, hogy „szükségből egy-egy nagyobb kecskeszarvat is fel lehet használni” (FARAGÓ 1977, 114. p.). Ezt olvasva D. E. II. megjegyezte: „Ez az állítás el nem fogadható, mert a kecskeszarv nem kerekded, hanem sarkos, erősen rovátkás és főleg keskeny. Belőle lehetetlen alkalmas platnikat egyenesíteni.” Kántor Lajosról további adatot is közölt. „Személyesen ismertem. 1912–1913 körül Tordáról jött Békéscsabára, hogy Danielisz Károly gépesített műhelyében modern munkamódszereket sajátítson el. Akkor én is ott dolgoztam.” A szaruféleség kérdésére visszatérve: némileg eltérő a finn fésűs 20. század eleji nyersanyagigénye. „A legszebb, legáttetszőbb és legerősebb fésű kosszarvból készült, de igen nehéz megmunkálni.” (VILKUNA 1984, 183. p.)

ritkábban bőrkereskedőktől. Az előbbtől 45–50%-kal olcsóbban jutottak hozzá, mert ők a tülökben levő csonttal együtt adták el, míg a bőrösök kicsontolva. E vidék fésűsei szívesen fordultak a románok lakta helységek tímárjaihoz, mert azok fejlett, nagy állatok bőrét készítették ki, s ezeknek szép, hosszú szarvuk volt. (Ez a románság bocskorviselésével függött össze. A falusi férfiak, főleg az idősök, vastag állatbőrből szabott bocskort fűztek a lábukra. Az asszonyoknál ez ritkábban fordult elő. Az 1920-as, 1930-as évek után ezt fölváltotta a használt autógumiból készített tartós és olcsó bocskor.)

D. E. I. és II. a leggyakrabban a báródi, tenkei, váradi, aradi tímároktól²⁹ szerezte be nyersanyagát, akik többnyire ritka szövésű kenderzsákokba rakva, vasúti teherárúként juttatták el a megrendelőkhöz. Közelsége folytán Tenkéről piacozó szekérral is hozattak alapanyagot. Mészárosoktól nem vásároltak, mert azok bőröstől adták át a tímároknak. Nagy ritkán esett meg, hogy egy-egy paraszt levágott tehene szarvát elhozta a fésűssátorba, és kérte: ebből ilyen meg ilyen fésűt készítsen neki a mester, a szaru többi része maradjon a munkadíj fejében.

A 19. és a 20. század fordulójának két-három évtizedében D. E. I. Bécsből is rendelt nyersanyagot, ahonnan a szarut kiegyenesítve, kveccsolt állapotában szállították. Így négy munkafázist ugorva, belőle azonnal dolgozhattak. Igaz, ez drágább volt.

Az előállítható végtermék szempontjából a fésűsök a szarukat minőségileg így osztályozták:

- I. fehér ökör (alföldi magyar ökör);
- II. fehér vagy magyar tehén és tarka ökör;
- III. tarka tehén, más néven: busa (svájci marhákkal való keresztezésből) és bivaly;
- IV. három- vagy négyéves tinó.

²⁹ Az említett helységek távolsága Nagyszalontától: Tenke (Tínca) 25 km, Nagybáród (Borod) 110 km, Nagyvárad (Oradea) 40 km. Mindhárom Bihar megyében. Arad 80 km.

A fehér ökrök szarvát azért tették az első helyre, mert a mérete a legnagyobb, és belőle a legszebb, legértékesebb fésűket készíthették. E szarv vékonyabb alja igen alkalmasnak bizonyult a 18–20 cm hosszú, keskeny borbélyfésűk számára.

Az ökröknek nagyobb volt a szarvuk, mint a teheneké, s így nem csupán több platnit, hanem igényesebb árut lehetett belőlük előállítani. – A bikáé rövidebb, parazsabb, eresebb, ezért csak szálára lehetett szabni. Egyébként még a munkában kitört volna a foga.³⁰

A bivaly szarvával ugyanúgy kellett bánni. Nem lehetett keresztbe tenni a mintát, szaknyelven szólva: cvergert kapni. A kézi erővel dolgozó mester csak szükség esetén fogadta el a tímártól, mert göcsörtös, kívülgyelt és vastag volt. Sokat kellett faragni, vékonyítani, és a hulladék pocsékba ment.³¹ Még a géppel gyaluló D. E. II. számára is gondot jelentett a megmunkálása. Ellenben alkalmas volt egyéb csonteszközök (kés- és borotványél, esernyő- és sétatobnyél, nagyobb gombok, fogantyúk stb.) készítésére.

A tarka jószágok előnye, hogy szarvuk világos, s ha a mester kiegyenesítés után a platnit még kveccsolta is, szép, áttetsző fésűt állíthatott elő belőle. Egy másik kedvező tulajdonsága: szálára merőlegesen is lehetett szabni. Nem oly parázs, mint a bivalyé s a bikáé.

³⁰ Kántor Lajos idevágó véleménye: „A fekete anyag, vagyis a bivalyszarv ritkábban réteges, mint a fehér anyag. Erősebb is annál; tartósabb fésű készül belőle.” (FARAGÓ 1977, 114. p.) D. E. II. megjegyzése: „Tévedés, hogy a bivalyszarv ritkábban réteges. Egyáltalán nem az. Vastagságát lehetetlen két lapra bontani. Egyébként mifelénk a közönség nem kedvelte a fekete színű portékát.”

³¹ A finn mesternek ezzel kapcsolatban is más a véleménye: „Nyersanyagnak csak a bika erős, sima felületű szarva alkalmas. Tehén szarvat csak nagyon keveset használtak.” (VILKUNA 1984, 183. p.) Ellenben egyezett a Miskolcon dolgozókéval: „Legalkalmasabbnak az ökörszarut tartották, de jó volt a tehen szaru is.” FÜGEDI 1980, 275. p.

A levágott lábasjőszág életkora erősen befolyásolta szarvának minőségét. Legalább ötévesnek kellett lennie. Az ennél fiatalabbé „húsos, nincs megérve”; az ilyen fésű szálkásodott, pikkelyesedett. A két-, hároméves tinó szarvát csupán kaszatokként értékesíthették.

Csontolás, szortírozás, szárítás

A tímártól a belső, szivacsos csonttal együtt érkezett meg az áru, ama részével, amely az elszarusodott tülök belsejében a vérkeringést biztosította. A fésűkészítés első munkafázisa a *kicsontolás* volt. A mesternek ehhez szüksége volt egy 70–80 cm magas favágótőkére és egy éles kisbaltára. Bal kezével a szaru hegyét fogva 45 fokos szögben megdöntötte, jobb kézzel az alját megfaragta, körülvágta, majd a balta fokával kiverte, eltávolította a fölösleges belső csontot. Ha a vágás néhány hónappal korábban történt, az már a tímárnál is száradt, azaz „ki volt pálvá”, s így könnyen kihullott a belseje. Ellenben, ha friss vágású volt, nehezen boldogultak vele. Esőmentes hetekben ezen úgy segítettek, hogy 6–8 napon át az udvaron hagyták. A kihullott szarubelsőt a lakott területen kívüli szeméttelrepre hordták.

A következő lépés a szaru *szortírozása*, szétválogatása volt. A régi vágásból eredő szárazakat a műhely zugába vagy a préselés tűzhelye alá hordták, és szükség szerint egyenesítettek belőle. A többit levegőjárta színben vagy a műhely padlásán tárolták, *szárították*. Négy-öt hónapra volt szükség, amíg munkába lehetett venni.³² Ha nyersen használta, már az egyenesítésnél megrepedt, eltört. Ellenben, ha mégis minden munkafolyamaton átment, az a piacon, a sátorban meggömbült, s így senkinek sem kellett. Selejt lett belőle.

³² D. E. II. perbe szállt mind a debreceni, mind a bánffyhungyadi fésűsök ama véleményével, hogy szükség esetén „a kenyérsütés után – a kicsontolt szarut – a még forró kemencébe rakják” (BARTHA 1929, 25. p.; FARAGÓ 1977, 115. p.). „Ilyet mi nem csináltunk – mondotta –, mert a kenyér rossz szagú lett volna.”

Darabolás

A kiszárított szarvakból egy-egy alkalommal annyit hoztak le a műhelybe, amennyi két-három napi préseléshez és három-négy heti feldolgozáshoz kellett. Ezt a *darabolás*nak kellett megelőznie, aminek egyetlen munkaeszköze a *daraboló fűrész*. Ez az asztalosok kézfűrészéhez hasonlítható, de annál nagyobb és durvább. Hossza egy méter, s a lapja, a platni 8 cm széles, amazokénál vastagabb fémből, ritkább fogazattal, amit vasreszelővel gyakran élezni kellett. Spannolása, feszessé tétele itt is az ellentétes oldalon lévő kötél segítségével történt.

A fésűs e munkaeszközt az asztalossal ellentétes módon használta: nem a fűrész mozgatta, hanem fölötte a felvágandó szarut. Ehhez persze egy biztosan álló konyhaszékre kellett ülnie, aminek a szélére helyezte a fűrész merevítő lécének egyik, kiugró sarkát, míg a másiknak egy azonos magasságú tartót keresett. Miután D. E. II. a fésűkészítést kétharmadában gépesítette, ezt egy vízszintesen futó vasrúdra tette, s hogy el ne mozduljon, a merevítő léc kiugró részébe két fogat, csapot erősített.

Itt adjuk át a szót D. E. II.-nek, aki idős korában a fésűkészítés teljes munkafolyamatát megörökítette (8. kép). Vonalas füzetébe a kezdetekről ezt írta: „Amikor a mester a kicsontolt szarut a kezébe veszi, már tudja, hogy abból mit lehet készíteni, de azt is, milyen fésűfajtát keresnek a vevők. Hasonlóképpen figyelnie kellett a csont minőségére is. E három szempont alapján döntött.”

A fésűsnek mindenekelőtt az üreges rész mélységét kellett lemérnie, amihez alkalmas volt egy kiszuperált esernyődrót. Ezzel állapította meg, honnan kezdődik a tömör, számára használhatatlan szaruhegy, s ide a körmével jelet húzott. A hegy hosszúsága 8–9 cm-től 20–25 cm-ig váltakozott, a levágott marha korától és fajtájától függően. Legnagyobb szarva a magyar ökörnek és tehének van, s így a hegyének is, amely mindenkor fekete. Ellenben világos a tarka jószágé.

A mester a széken ülve a szarut két kezébe fogta, előre-hátra történő mozdulatokkal először ezt fűrészelte le (9. kép). Utána – az ismertetett elvek szerint – többnyire 6–10, ritkábban 20 cm hosszúságú, henger alakú darabokat szabott le belőle. Ezeket hosszában is bevágta, hogy melegítéssel majd kiegyenesíthető legyen.³³

Ez a szálára vágás sem eshetett akárhova, mert „a szaru belsejében, vagyis a hasában ér is szokott lenni, ami a sima felületről kiemelkedik. Itt kellett befűrészelni, hogy a szabásnál ez a szélekre, a fésűn kívül essék, esetleg a táblájába. Mert ha nem, akkor kitört a foga; selejt lett belőle.”³⁴

„A darabolásnál még egy körülményre kellett figyelni: a réteges, más szóval a kétszeres szarura. Ezt a vöröshagymafejhez hasonlíthatjuk, viszont a szarunál csak a középső és a felső henger-nél fordult elő. Az ilyeneket fejtőkéssel szétbontjuk, és kapunk egy háta- és egy hasa részt. A háta az értékesebb, mert sűrűbb a szála. A hasa ritkább, s a fogvágásnál láthatóan felszakad, amit ezt követően ki kell fálozni, a bemélyedést el kell tüntetni. Ha egyik kényszerítő jelenség sem mutatkozik, akkor a vékonyabb oldalán fűrészeljük be a darabot.”³⁵

Olykor megesett, hogy a mester az üreges rész hosszúságát tévesen állapította meg, és a tömör szaruhegyből fél vagy egy centi a végső hengeren maradt. Ezt kézfúróval kellett átlyukasztani.

A szaruhegy nem ment veszendőbe. Összegyűjtötték, s amikor a csontgombokat készítő iparos, vállalkozó igényelte, zsákokba varrva juttatták el hozzá (10. kép). Ellenben, hogy a fűrészelt alj meg ne rétegeződjék, faggyúval, avas zsírral, majd a gépesítést követően fáradt olajjal kenték be.

³³ Ez a munkafázis lényegében azonos a hunyadi, miskolci, kiskunfélegyházi, debreceni fésűsök gyakorlatával, sőt a finn szaktársával is, aki „a szarvat először 5–8 cm hosszúságú darabokra fűrészelte, utána az így nyert hengerecskék oldalát befűrészelte” (VILKUNA 1984, 183. p.).

³⁴ D. E. II. közlése.

³⁵ D. E. II. közlése.

A Danieliszek gombkészítéssel nem foglalkoztak, mert ahhoz külön szerszámokra, esztergára lett volna szükségük. Viszont egy-egy hosszabb, formás szaruhegyet félretettek, amiből – a ritkán adódó igénylés esetén – sétabot- vagy esernyőfogantyút, cigarettaszípkát ügyeskedtek. D. E. I. idejében még dívott a pipázás. Tőle csutora-, azaz szopókakészítők is megvették az alapanyagot. A kötélverőknek teljes életükre elegendő volt egy „csülök”, amivel az istrágon hézagot tágitottak, viszont a halászok már gyakrabban keresték, mert hálósúlyként igen megfelelt.

Préselés

A bevágott szaruhenger puhításának, majd kiegyenesítésének több módját ismerjük. A távolabbi országokban, így a németeknél s a finneknél a kifőzés dívott.³⁶ Magyarországon ez a fölmelegítés nem terjedt el, kivéve a sváb, Erdélyben a szász fésűsöket.³⁷ Talán az utóbbiak hatásával magyarázható a bánffyhunyadi kismester eljárása, aki bádogtepsibe apró szemű homokot szitált, majd a szarudarabokat ebbe rakta, s az égészet a lobogó tűz fölött hevítette.³⁸

³⁶ A mesterek „a nyitott hengereket vizesfazékba dobták, ezután a tűzhelyre tették, s a vizet addig forralták, amíg a szaru puhulni kezdett. Ekkor minden darabot hegyes végű tágitóval kiemelték a fazékból, majd a tágitót egyre mélyebben dugták a felvágott hengerekbe, aminek következtében ezek szétnyíltak. A szétnyílt hengerekből nyert homorú szarudarabok további egyenesítését deszkák közötti préseléssel végezték.” (VILKUNA 1984, 183. p.)

³⁷ FÜGEDI 1980, 276. p.

³⁸ FARAGÓ 1977, 117. p. Amikor D. E. II. maga is elolvasta a Kántor Lajos alkalmazta melegítési módszert, megjegyezte: „Ezt az alföldi s a Körös menti iparosok nem használták.” A Fésűkészítés Bánffyhunyadon című fejezetben foglaltakról így összegezte véleményét: „A fésűségnek itt bemutatott színvonala kezdetleges, a mesterség gyakorlásának már rég meghaladott állapota. E szinten még az apám is túllépett.” Majd az országrésznyi tájegységekre térve így folytatta: „Az alföldi fésűség erősen különbözött az erdélyitől. Már abban is, hogy mi nagyobb mennyiséget fogtunk munkába, nemcsak pár szarut. Erdélyben ennyivel kezdtek a daraboláshoz, préseléshez; majd végigjárva mindegyik munkafázist, estig 30–40 fésűt készítettek el, csupán kézi erővel.”

Viszont Békéscsabán és természetesen Nagyszalontán, Hajdúböszörményben, Miskolcon, Kiskunfélegyházán a befűrészelt szaruhengereket a nyílt láng fölött melegítették. Ehhez mindenkéltől egy jól huzatóló szabad kéményre volt szükség. Mind nagyapám, mind apám műhelyének bal sarkából a hentesek füstölőjéhez hasonló fülkét választottak le vályog-, illetve téglafallal. A befele néző falba olyan széles nyílást vágtak, hogy előtte két személy kényelmesen mozoghatott. A fülke teljes mélységéig húzódott az a téglával borított, 70 cm magasságba épített tűzhely, ahol a préselés első két munkafázisára került sor. A szabad kémény alatt téglákra helyezett, vékonyra hasogatott bükk- vagy gyertyánfa lobogott. A préselés befejeztével a nyílást ajtóféleséggel fedték el, a szabad kémény húzását kiküszöbölendő. – Használhatósága érdekében a tűz fölött futó léceken mindig száradt egy-két napra való vékony fa. Az inas vagy a kisegítő munkaerő (a kisiparos erre családja tagjait, feleségét, gyermekeit fogta be) a felső részén behasított, némileg kihegyezett, 100–120 cm hosszúságú gömbölyű rúdra, *melegítő fára* két szarudarabot húzott. A szabadtéri szalonnasütéshez hasonlóan a láng fölött forgatva ez fölmelegedett, képlékeny lett. A mester a tűz előtt egy konyhaszéken ülve dolgozott. A forró szaruhengert egy kalapposztódarabbal levette, és a combján tartott hosszú nyelű (80 cm) présfogó orrát a vágásba helyezte. A szaru aljából, közepéből származó hengereket az említett posztódarabbal óvatosan szétnyitotta, ami csupán a vékony hengereknél ment könnyen. A közepes vastagságúakat ismételten a tűz fölé tartotta, és a jobbába vett kisebb (22 cm) *fogóval* nyitogatta. A legmakacsabb a magyar ökör szarvának 15–20 mm vastagságú felső része volt. Egy „sütős darab” kinyitása 5–6 percet is igénybe vett. A mindig parázsban tartott *sütővas* izzó hegyével a szűk lyukat kiégette, bővítette, majd a kézifogóval – nagy erőfeszítéssel – egyenesítette (11. kép). (A fésűkészítés menetének ez volt a „legillatosabb” mozzanata. A műhelyt perceként át az égett csont szaga töltötte be.) Ha a kinyújtott szarulap igen vastag, a

mester a keze ügyében lévő *görbekéssel* vízszintesen bevágta, majd a *fejtőkést* e részbe illesztve erőltetve feszegetni kezdte, míg ketté nem vált egy hát- és egy hasrészre (12. kép). Természetes, hogy az eredendően réteges középső vagy felső darabbal könnyebben megbirkózott. E műveletből kettős előny származott: a főleges vastagságot nem kellett lefaragni; továbbá egyazon darabból két fésű készülhetett.

A mester a szaru puha állapotának előnyét hasznosította akkor is, amikor a fent említett *görbekéssel* az olykor előtűnő ereket kimetszette. Az ide eső fésűfog még a munkában kitört volna. – Említettem, hogy darabolásnál az értékes bontófésűt igénylő, 15–20 cm hosszúnak hagyott hengereket nem fűrészelték be, mert kinyújtásuk nyomán „alakatlanok”, romboid formájúak lettek volna. Ezt elkerülendő a mester a *görbekéssel* enyhén *s* alakú, hosszanti metszést végzett. Ugyancsak e szerszámmal vágta le a kisebb szarudarabok sarkait, ha úgy látta, hogy a szabásnál ezek amúgy is kívül esnek a mintán.³⁹

A kinyújtott darabbal az inas a *satu*hoz szaladt, és két 30 x 30 cm nagyságú, 5 mm vastagságú *vasplatni* közé helyezte, majd függőleges helyzetben présbe szorította. Egy műhelyben két, de még inkább három *satura* volt szükség, mert csak így húlt ki annyira, hogy vissza nem görbült. A közelben egy kis dézsában víz volt, s a vaslapok közül kikerülő, immár egyenes darabot ebbe dobta a teljes kihülésig. Amikor megtelt, kiszedte, szaruforgáccsal megtörölte, és függőlegesen a műhely valamelyik csendes zugába helyezte.⁴⁰

³⁹ A szaru melegítését, kinyújtását más-más módon végezte a hunyadi s a debreceni mester, viszont kisebb különbséggel a miskolci és a félegyházi.

⁴⁰ A Danieliszek préselési módszere igen eltért a fentebb említett mesterekétől. Míg amazok egy vas- s egy deszkalap közé szorították a kiegyenesített darabot, s ezzel az egyenesítést befejezettnek tekintették, eleim még egy melegítést és préselést tartottak szükségesnek termékük jobb minőségét, szebb megjelenítését biztosítandó.

Szortírozás, megfaragás, kraccolás

A két- vagy háromnapos préselés befejeztével a mester a ki egyenesített szarukat, platnikat ismét szortírozta aszerint, milyen fajta fésű készíthető belőlük, majd élére rakva a stelázsi polcain tárolta (13. kép). A vevők igénye s a raktári készlet alapján döntött arról, milyen fésűtípust készít legközelebb. Ennek tudatában válogatott a platnik közül, majd e mennyiséget egy-két órára vízbe állította. Így puhult meg a felülete a következő munkafázishoz.

A *kraccolás* kezdeti lépése a *faragás* volt, amit a már bemutatott tőkén éles szekercével végzett a kisiparos, baljával tartva a platnit. Ehhez egy *faragófogó* kellett, ami hasonlított egy fakopáncshoz (14. kép). E művelet célja a fölösleges vastagság, a behasadás s a rétegződés megszüntetése, a göcsök eltávolítása volt.

A munka a *sikálónak* nevezett bakon folytatódott (18. kép), ahol a platni hasa részéről a felpuhult hártját lesikálták, a melegítés során keletkezett hólyagokat, az égett felületet a *kraccer* segítségével kikaparták (15. kép). Ehhez a következő eszközökre, szerszámokra volt szükség: egy háromlábú bakra, amelynek felső felétől 1 cm széles, 30 cm hosszú, függőleges vágás haladt lefelé. Ebben mozgott a platnit leszorító, csőrösre faragott darabmegállító, amit a bak alá helyezett szíjjal lehetett rögzíteni. A bak fejét 3–4 cm-rel magasabbra készítették, hogy a platni egyik felét a bevéssett vájatba helyezték, míg a másikat a „csőr” fogta le mindaddig, amíg a mester a lecsüngő szíj kantárába illesztett lábfejével ezt spannolta, megfeszítette. Az így rögzített platni fölött a kraccolást a két kezébe fogott kraccerral végezte. Ez egy 40–50 cm hosszú vékony vaspálca, két végén fából készült függőleges fogóval, középen kiszélesítve, ahova egy szárnyas csavarral rögzítették a gyalukéshez hasonló kaparót. Elének tompulása után kicsavarták, és a megnedvesített fenőkövön élesítették. – A munkafolyamatok sorában a kraccolás a könnyebb s a tisztább feladatok közé tartozott.

Ausztrukkolás és kveccsolás

Az általam tanulmányozott fésűsök munkamódszerei közül az alábbiakban ismertetésre kerülő fázis csupán a kiskunfélegyházinál szerepel. A többiek beérték egyetlen melegítéssel és préseléssel. Úgy takarékoskodtak, hogy a forró darabot a satuban egy vasplatni s egy vele egyazon nagyságú deszka közé helyezték.

A békéscsabai, a szalontai fésűs még egy melegítést iktatott be, amit német szóval *ausztrukkolás*nak vagy egyszerűbben: *asztrukkolás*nak, magyarul: másodszori egyenesítésnek neveztek. Ez szintén a szabad kémény alatt történt. A platnikat a préselésnél használt kisebb fogóval megragadva mindkét oldalán melegítették, forgatták a lobogó tűz fölött, egészen addig, „amíg úgy nem hajlott, mint a jó krupon talp”.⁴¹ Ekkor ismét satuba szorították, azonban most az alsó vasplatnira *betlit* helyeztek, hogy a szaruplatni hátának kiemelkedő részei ebbe benyomódjanak, viszont a vaslaphoz kerülő felület tökéletes simaságú legyen. (A betli a vaslapoknál kb. 2 cm-rel kisebb, négyzetes betét. Az alul-felül ritka zsákvászon között a szaruforgácsréteg az ismételt satuba fogás következtében összeállt, és rugalmasságot biztosított. Használat előtt vízbe mártották. D. E. II. – az ésszerűsítés jegyében – a betlit göcsmentes,⁴² colos fenyőfadeszkával váltotta föl, amit két-három nappal korábban szintén vízbe áztatott.)

Az igényes csabai fésűsök ide még egy munkafázist iktattak, a *kveccsolást*. Ezt csupán a világos színű szarudarabokkal végezték, elsősorban azoknál, amelyek alkalmasnak mutatkoztak a nagy és drága fésűfajták számára. Ehhez szükség volt egy, a kávézásnál a kockacukor megragadásához használt, ahhoz hasonló fogóra, persee óriási méretben. Az egymással szemközti lapok 15 x 22 cm nagyságú és 10 mm vastagságú fémből készültek, amelyeket két 80 cm hosszú, rugalmas végű kar fogott össze.

⁴¹ D. E. II. közlése. Fr. 'marhabörtalp' – *a szerk.*

⁴² 'görcsmentes' – *a szerk.*

A szabad tűz fölött ezt megmelegítették, majd a szélső satuba helyezték. A mester ennek vízszintes, erős vascsavarját bal kezével nyitotta-zárta, míg a jobbjaiban tartott kalapposztó segítségével a fölmelegített platni szélét a forró vaslapok közé helyezte, majd a csavarral beszorította, kiengedte. Ez így folyt, amíg a szarulap mindegyik része megjárta a *kveccsolót*. Azért, hogy meg ne piruljon, egy-egy helyen csupán 3–5 másodpercig tartotta, a vaslapok hőfokától függően. Utána a már ismertetett betlibe szorította, majd kihűlése után a vizesdézskába dobta további hűtésre. A kveccsolással az anyag elveszítette nyers természetét, és puhább lett; a fehér foltok áttetszővé váltak. A belőle készített fésűt – szépsége okán – jobban kedvelték, keresték a vevők.

Körülrajzolás

Az eddigi tizenegy munkafolyamat eredményeképpen az ökör és a tehén hengeres szarujából (a néprajzosok szóhasználatára szerinti tülökből) 100–500 cm² nagyságú, 3–10 mm vastagságú platnikhoz, sima darabokhoz jutott a mester. Amint említettem, ezekből 3–4 hétre elegendő mennyiséget préseltek ki egyszerre, majd polcokon, stelázsra tartották, szárították. Alkalmanként csak annyit fogtak munkába, amennyit egy, esetleg két nap alatt áruvá dolgozhattak fel.

A szó szoros értelmében vett fésűkészítés a tizenkettedik fázissal, a *kirajzolással* kezdődött. Ehhez munkaeszköze volt szükség: egy *karcolóra* és az elkészítendő fésűtípus *sablonjára*. Az előbbi egy kihegyezett szeg vagy egy kopott, háromélű reszelő volt, amelynek alsó végét jól kihegyezték, majd – többszöri használat után – újraélezték. Az utóbbi vékony falemezből készült. A mester most széken ülve dolgozott. Térdére sűrű szövésű zsákvásznat terített, ruháját kímélendő, de előbb a platnikat s a sablonok sorozatát a keze ügyébe helyezte. A szarulapot hasával, azaz a sima belsejével fölfelé fordította, s a minták közül mindig a legnagyobbat helyezte rá, hogy minél kevesebb hulladék keletkezzék. Utána a sablont

körülrajzolta, karcolta (17. kép). Ez a fölöttébb egyszerűnek tűnő munkafázis tapasztalatot, szakértelmet igényelt. Tanulóra nem bízták. Amikor a mester a darabot kézbe vette, először a fény felé fordította, hogy az esetleg megégett részt, a rejtőző törést vagy eret kikerülje. Tévedését a selejtes áru bosszulta meg.

Amikor a sablonokat nem használták, egy 100 x 75 cm nagyságú, falra akasztott, festett deszkalapon tartották, amelybe fej nélküli hosszú szegeket vertek. A kilyukasztott sablonok ezen függtek fésűtípusok és méretük szerint. A polgárság használta nyeles bontó és frizér 3–4 nagyságban, az inkább keresett zseb fésű, parasztbontó 6, a népszerű fancni szintén 6 nagyságrendben készült. Közöttük általában 5–20 mm volt a különbség, és elnevezésük mellé – belső használatra – még egy számot is kaptak: például 3-as frizér, 6-os fancni.

A kézi erővel dolgozó kismester és az árutermelést gépesítéssel megkönnyítő 20. századi utóda által végigvitt munkafolyamat eddig a pontig mit sem változott. A korszerűsítés csak innentől hatolt be a fésűkészítés hosszadalmas menetébe, ami egy külön fejezet tárgya. Most azonban folytassuk D. E. I. kézművességével úgy, amint azt a 19. század második felében elsajátította, majd maga is gyakorolta!

Kiszabás, faragás, síkálás

Az ezt követően sorra kerülő szinte valamennyi munkafolyamatot a mester a *kraksznin* ülve végezte. A szaknyelv magyarosítására törekvő iparosok – például D. E. II. – ezt *műhelynek* is mondták (19., 27. kép). Így e szónak két jelentése támadt: 1. tágas helyiség, a mesterek tevékenységének színtere; 2. munkapad, ahol az egyes műveleteket elvégzik.

Ez utóbbi – eredetét, szerepét, részben külsejét tekintve – a fát megmunkáló kézművesek faragószékéhez hasonlítható,⁴³ s e kap-

⁴³ Lásd MNL 1979, 49. p. A faragószéket bemutató képet lásd uo. 46. p.

csolódás nem véletlenszerű. A faragópadot Európa iparosodó tájain már a középkorban szélteben használták. Magyar földön a 16–17. században terjedt el. Amikor pedig – az 1600-as évek második felében s az 1700-as évek elején – a kétlaki ügyeskedők fésűkészítésre vállalkoztak, alkalmas munkahelyként az osztrákoktól a nevével együtt átvették a kraksznit,⁴⁴ a némileg átalakított faragószéket. Ez egy 60 cm széles és 150 cm hosszú, kétcolos vastagságú deszkapad, négy becsapolt lábon. Legfontosabb tartozéka a felső végétől befele, 40 cm távolságban, 20 cm magasra emelt, dupla lapból álló asztalka, a *klupni*,⁴⁵ amely 20 fokos szögben lejtős (20. kép). E lapokat alul két szárnyas csavar tartotta össze, amelyeket a befogott munkadarab vastagságához mérten szorítottak vagy lazítottak. A mester a satuféleség felső szélei közé helyezte a szaruplatnit, máskor a körülvágott fésűkezdeményt, míg az alsó rész nyílásába öklével beverte a *khalt*, egy *faéket*, s ezáltal a szarudarab beszorult. Lehetett rajta dolgozni. Később majd sor került olyan munkamenetre is, amikor a készülő fésűt az asztalka fölé kellett emelni. Ehhez egy 12 cm magas, 1 x 4 cm széles, egy helyen bevágott (egyfogú) oszlopocskára volt szükség, amit a felső asztallapba fúrt lyukba vertek, majd amikor fölöslegessé vált, kihúztak.⁴⁶ A mester a műhelyen lovagló ülésben helyezkedett el; bal lábát a deszkába vágott ellipszis alakú lyukon dugta ki. A krakszni felső harmadát 6 cm-rel fölé magasodó deszkával szegélyezték, hogy a munkába vett darabok le ne hulljanak; másrészt legyen mihez támasztani az élükre állított készülő fésűket.

⁴⁴ Nagy Jenő erdélyi néprajztudós szófejtése szerint az *auskratzen* ige jelentése: kapar, vakar. Ebből képezték a *Kratzbank* főnevet; jelentése: kaparó pad, vagyis ahol kaparóval, vakarással munkálkodnak az alapanyagokon.

⁴⁵ Akadt olyan kézműves, aki a *klupnit* – német elnevezését hűen megtartva – *klopnak* vagy *klapnak* mondta (FÜGEDI 1980, 278. p.; BARTHA 1929, 33. p.), Frecskaynál „csikó-műhely” (FRECSKAY 1912).

⁴⁶ A bánffyhungyadi mester a krakszni helyett „fésűcsináló asztal”-on dolgozott, de ő is használta az említett támasztékot, amit „kokas”-nak nevezett. Rajza (lásd FARAGÓ 1977, 118. p.) csak részben hasonlít a Danieliszek munkaeszközéhez.

A krakcszinin végzett első munkafázis a *kiszabás* volt. A mester a klupniba befogta a platnit, s a minta utáni karcolás, rajz vonalán kézfűrésszel kivágta a formát, megadva ezzel a fésű körvonalait. Amikor a szabással végzett, a már említett faragótőkéhez ment. A darab felső szélét a csőrszerű fogóval megragadva a jobbja fogott éles szekercével *megfaragta*, azaz levékonyította azt a szélét, ahova majd fogat vágott. (Erdélyben inkább bárdot használtak.)

E művelet nyomán a szarudarab felülete ismét egyenetlenné vált, helyenként behasadt. Ezt kellett lesikálni, *póksábolni* a préselés után már használt bakon. Ezt viszont nem a kraccerrel, a keskeny vésőféleséggel végezték, hanem egy 42 cm hosszú *sikálókéssel*. Ehhez a mester a szarudarabot a facsőrrel s a kengyelbe helyezett lábfejével leszorította, majd a két kézre fogott éles *póksábolóval* simává tette, így véglegesítve azt a vastagságot, amelyet a sűrű, illetve a ritka fog megkívánt (16. kép).

Custráfolás, fálozás

A fogvágás előtt a mesternek még két apró teendője akadt: a *custráfolás* és a *fálozás*. Ezeket elvégzendő vissza kellett ülnie a műhelybe, majd az asztalkába, a klupniba be kellett szorítania a függőleges „kokast”. Ennek csőre közé helyezte a vízszintesen tartott darabot, majd *custráfolóval* végig-végighúzva eltüntette a kiszabófűrész nyomát (23. kép). Ez egy sajátos fésűsszerszám.⁴⁷ Kemény fából készítették, hossza 40 cm, amelyből 12 cm a fogója, a 28 cm-nyi folytatásba pedig 55 vasfogat szorítottak, amit 20–25 „fésű” legyalulása után egy rövid, késhez hasonló *acélfenővel* ismételten megéleztek.

A custráfolás után a szarudarab szélei sarkosak, vállasak lettek, amit – főleg a fésűfogak helyén – le kellett gyalulni, szaknyelven szólva: *fálozni*. Ehhez az előbbihez igen hasonló szerszámot,

⁴⁷ Bánffyhungyadon nyergelőnek mondták. Rajzát, leírását lásd FARAGÓ 1977, 119. p.

a *handfált*, azaz a kézigyalut használták (24. kép). Rendeltetése, technikai megoldása teljesen megegyezett a custráfolóéval; a különbség csupán annyi, hogy a farész fölé egy szintén fából készített fogantyút erősített az egykori szerszámkészítő.

Ezek után következett a fogvágás, e mesterség legtöbb türelmet és figyelem-összpontosítást megkövetelő munkamenete. Ez érthető is, hiszen a fésű lényegét, legfontosabb elemét érintette.

A fogvágás

Azért, hogy a fogak egyforma hosszúak legyenek, a darab belső oldalán egy körzőhöz hasonló eszközzel egyenes vonalat karcoltak, megjelölve a bevágás mélységét. A körzőféleség tompa szára 15 mm-rel hosszabb volt a másiknál, és a leendő fésű szélén futott. A rövidebb szárát viszont kihegyezték, hogy „rajzolni” lehessen vele. Ennél a fázisnál a mester a darabot a kezében tartotta, a körző nyitását pedig a fog hosszától függően tágitotta, szűkítette.

Következett a gondosan előkészített fésűforma beszorítása a klupniba, hogy duplafűrészsel fogat vágjanak rá. Ennek a különleges szerszámnak két pengéje van: a jobb felőli följebb van rá-májába szorítva, hogy a következő hézagot, fogat kissé bevágja. Jogosan jutott a „jegyző fűrészlap” névhez. A bal felőli végzi a valódi fogvágást a már ismertetett bekarcolt vonalig. A két penge közötti távolságot a közéjük szorított cérnaszál vagy vékony spárga biztosította attól függően, hogy milyennek kívánták a sűrű fogak közötti távolságot.

A gubancos haj kibontását elősegítő ritka fogak bevágásához erősebb fűrészél szükséges és közéjük vastagabb zsineg. Valamennyi kivágott munkadarabot először ritka fogakkal láttak el, majd újabb kézbe vétel árán készültek el a hajsimitáshoz használt sűrű fogak. Akárcsak a szabásnál, a fűrészelés most is a szaru belseje, azaz hasa felől történt, mert az anyag itt ritkább; nem szakado-

zik, nem morzsálódik. Végül pedig azért, hogy a fogak töve mindkét oldalon egyforma hosszú legyen, egy vastag, majd egy vékony szimplafűrészszel a háta részén is megadták a mélységet.

E munkafázishoz D. E. II. az alábbi megjegyzést fűzte: „Ha az anyag túlon túl száraz, pár órára vízbe tesszük, a kevésbé kiszáradtakat csak bemártjuk. Ennek az az értelme, hogy fogvágásnál a száru nem szakad fel; egyébként is így könnyebb a megmunkálása.”

Fálozás, kallézás, spiccelés, grundolás

A fogvágást a *fálozás* követi, amelynek során az óvatosságunk ellenére is bekövetkezett felszakadásokat legyaluljuk, eltüntetjük. Munkaeszközünk a már ismertetett handfál, kézigyalu, amelyből négy darab állott D. E. I. rendelkezésére. Hosszuk 32 cm-től 38 cm-ig változott, szélességük 5 cm volt. A kemény fahasábba egymástól 5–8 mm-nyi távolságra, 2–3 mm-re kiálló acélkésorozatot szorítottak. A mester ezt jobb kezébe vette, és erővel több ízben végighúzta a baljában tartott, immár fogazott darabon. Ha szálára végezte a mozdulatokat, sem a ritka, sem a sűrű fog ki nem tört, kárt nem szenvedett.

A következő folyamat a *kallézás*, azaz a fogak kihegyezése. A munkadarabot ehhez is klupniba szorították, majd a *kalléval* egészen a fogtővig lementek. (A kallé ráspolyhoz hasonló, 44 cm hosszú, amelyből 30 cm az egyoldalú él.) Amikor a fésű egyik fele megvolt, kilazították és átfordították a másikra. A fancni, a parasztbontó s a polgárság kedvelte frizér és nyelesbontó esetében az előbbi munkát követően a *spiccfállal*, a háromélű reszelőféleséggel (hossza 40 cm, amelyből az él 27 cm) a ritka fogakat külön kihegyezték (25. kép).

A drágább és igényesebb termékeknel egy harmadik szerszámot is kézbe vettek: a *grundolót*. (Hasonló egy ráma nélküli kis kézifűrészhez; hossza 40 cm, amiből az apró, sűrű fogak 30 cm-t

foglalnak el.) A két oldalról történt fogvágás után a fogak között egy ék alakú csontrészt emelkedett ki. A *grundolással* ezt kellett eltüntetni (26. kép).

A magára valamit is adó fésűs, milyen a nagyapám és az apám is volt, a handfált, a kézigyalut még harmadszor is elővette, most hagyva meg a fésű végleges vastagságát; utána még a *spiccfált* is használta (nagyon finom vágású lapos reszelő), amellyel a fogak tetejét könnyedén átdörzsölte. Erről így ír D. E. II.: „A sűrű fogak hegyére nagyon kellett ügyelni, mert ha vastagnak maradt, nem hatolt be a hajba; végigcsúszott a felületén.”

Levakarás, fényesítés

A fésűkészítés végső mozzanatát, a fényesítést még egy sikálás előzte meg, amivel a harmadik fálozás nyomait is eltüntették.⁴⁸ Ehhez egy 25 cm hosszúságú, 4 cm széles, nem nagyon kemény, lapos acélból készült *vakarókést* használtak, amit reszelővel, majd fenőkövel borotvaélessé tettek. Csak így vezethetett teljes sikerre a következő, a befejező munkafázis. Ellenben maradtak olyan iparosok, akik a levakarással elkészültnek nyilvánították hosszadalmas tevékenységük termékét, hiszen mind a bontófogak, mind a sűrű fogú serkehúzóok megfeleltek céljuknak.

A Danieliszek másként vélekedtek. Ők el nem hanyagolhatónak ítélték a fésű külső megjelenítését, szépségét, csillogását. Műhelyükben a végső teendő a *pucolás*, a *fényesítés*, aminek két változatát gyakorolták: a szárazat s-a vizeset. Az előbbit a tömegáru, utóbbit a drágább és nagyobb méretű fésűk esetében.

⁴⁸ Ez az eljárás a miskolci és a debreceni kézműveseknél is szerepel. Az ekkor használt szerszámot ők kaparó vagy vakaró, illetve pallérozó késnek nevezték (BARTHA 1929, 29. p.; FÜGEDI 1980, 279. p.).

Mindegyikhez egyazon szerepű és megoldású szerszámat használtak, a *hegedűt*.⁴⁹ Ez egy 50–60 cm hosszúságú, 6 cm széles és 2–3 cm vastag, simára gyalult lécdarab, amelyre szűrposztót feszítettek. A fésű felületét előzőleg megnedvesítették, hogy olthatlan mészporbba mártva ebből valamennyi rátapadjon. Utána a mester ezt jobbábra véve a függőlegesen, ferdén tartott hegedűn ötször-hatszor erős kézzel végighúzta, s a portéka már fényt kapott. E száraz és rövid módszert az olcsóbb, a piacokon értékesített árukkal kapcsolatban alkalmazta.

Az igényes közönség számára készített drága termékeket – ilyen volt a nyeles és a női bontó – még *glancolták* is, ami az előbbinél nagyobb fényt, csillogást szerzett a fésűnek. Ehhez két hegedűre és más segédanyagokra volt szükség. Az első hegedű posztóját vízbe áztatták, majd lisztte tört, kiszitált téglaport szórtak bőven rá, amin a fésűt többször végighúzták. Amikor a munkafázison valamennyi fésű átment, a posztót cserélni kellett, hogy azt is beáztatva, finomra szitált fahamut hintsenek rá. A dörzsölés a már ismertetett módon folyt. Azonban a két művelettel csupán a sűrű és ritka fogak tisztultak. A fésű táblájával külön foglalkoztak, s ehhez mindegyiket ismét klupniba kellett fogni. Itt is két vizes posztódarabra volt szükség: egy téglaporosra és egy hamusra, melyeket hatszor-nyolcszor végighúzott a fésű felső csontrészén. Utána száraz szűrposztóval, majd negyedszer egy flanellal vagy kalapkarimával folytatta a műveletet. Ezt a fázist *slájjolásnak* mondták, aminek utolsó mozzanataként a mester a fésűket a kisdézsába, tiszta vízbe dobta (31. kép).

Amikor 10–12 darab összegyűlt, a *kimosás* következett. Egy sörtekefével a fogak közül eltávolította a tégl- és hamuüledéket, utána a dézsa széléhez ütögetve kivette, majd száraz törülközőbe

⁴⁹ A debreceni és a miskolci szaktárs is fényesített hasonló, de kevesebb elemet tartalmazó módszerrel. A munkaeszközt ők is *hegedűnek* nevezték, de használták még a pucoló, fényesítő fa meghatározást. Volt, aki feleségével végeztette ezt a fázist, s ő – gúnyból – ezt asszonykínzóknak mondta.

hajtogatta, hasonlóan a mákos-, dióstekercshez. Míg a következő darabokat slájfolta, ezek itt megszáradtak, de ún. tompa fényt kaptak. Hátra volt még a glancolás befejező fázisa. A fogakat ekkor is a száraz hegedűn huzigálták, utána klupniba szorították, hogy a táblája is megkapja az elbocsátó gondozást. A mester most nem szűrposztóval, hanem csupasz tenyerével dolgozott. Ecettel kente be, majd enyhén mészporba tenyerelt, és utána összefente, hogy mindkét kezére jusson. Markával s hüvelykujjával simította, dörzsölte a fésű tábláját, míg úgy nem ragyogott, mint a tiszta tükör.⁵⁰ Már csak flanelruhás letörlésre volt szükség ahhoz, hogy sikerélmény kíséretében dobozba rakja hosszas fáradozásának végeredményét.

A NŐI KONTY DÍSZE

Az ismertetett munkafázisokon, szám szerint huszonöt-harmincon a kontyfésűnek is át kellett mennie. Sőt, a többihez képest még kettővel meg is pótolták. Mivel díszül is szolgált, felső táblájába mintákat karcoltak – ami által szebb és értékesebb lett –, a díszek közeit kifúrták (20–21. kép), majd lombfűrészszel *kicifrázták*, s végül a tarkó alakjához alkalmazva *görbítették* (22. kép).

A D. E. I.-től reánk maradt jó száz évvel ezelőtti csabai papírminták nagy száma és népművészeti jellege egyaránt arra mutat, hogy a fésűsök leleményessége, szépségre való törekvése, művészi érzéke a kontyfésű készítésében csúcsosodott ki.

Amint valamennyi használati tárgyunk alakja és szépsége a munkaeszközök fejlődésének és az ízlés változásának függvénye, úgy a kontyfésű létét, virágzását, majd kihalását a női hajviselet alakulása és a szeszélyes divat határozta meg.

⁵⁰ A Bartha Károly megörökítette hajdúböszörményi Varga Lajos hasonló módon, tenyerével fényesítette, „kitenyerelte” a fésűk sima felületét (BARTHA 1929, 29. p.). A félegyházi és a miskolci e munkafázist egyszerűsítették (GAÁL 1978, 217. p.; FÜGEDI 1980, 279. p.), míg a hunyadi megelégedett a pucolás egyszerűbb, száraz eljárásával (FARAGÓ 1977, 123. p.).

„A lányoknak, asszonyoknak megközelítőleg a 18–19. század fordulójáig országosan elterjedt hajviseletét – a középen elválasztott előhaj és a hátul csüngő fonatba, illetve kontyba igazított hátihaj divatját – biedermeier hajviseletből származtatják. (...) Polgári hatásra terjedt el az előhaját, majd a kontyot rögzítő fésű és hajtű.”⁵¹ – írja Flórián Mária. Az előbbiek hangsúlyozottabb szerepe szorosan összefügg a díszes főkötő és a kivarrott, hímzett fejkendő időnkénti lekerülésével. Az így szabadon maradt hajcsomó újmódi díszítéséről a női ízlés és a fésűs kisiparos gondoskodott. Kialakult a mintázott táblájú kontyfésű.

Szokatlanul hosszú, 6–8 cm-es fogai hasznos szerepet töltek be: a fej hátsó részén rögzítették az egy vagy két ágba fonott, s itt kerekedő csomóba foglalt dús női haját. A kendő vagy kendőcske eltüntével szabaddá vált fésűtábla szinte felkínálta magát a díszítésre. A korábbi keskeny felső rész 3–7 cm-essé szélesedett, amelyre karcolták, préselték, festették vagy lombfűrészszel vágták ki a mintát.

A karcolásos eljáráshoz csak fekete (többnyire bivaly) szarut használtak, mert ezen jól meglátszott a körzővel, *cirkulával* rajzolt stilizált világ. Ezeket csak a Békés megyei és az Arad környéki német (sváb) asszonyok keresték.

A minta préselése már bonyolultabb művelet volt. A már ismertetett korábbi munkafázis során kinyújtott platnit újra melegítették, és a szerényen mintázott *sablont* ráhelyezték. Ez készülhetett fémből, azonban D. E. I. lombfűrészszel körülvágott szarut használt. E kettőt satuban összepréselték; kihűlés után a platni jól megőrizte a mintát, s így rajzolás nélkül körül lehetett vágni a fésű íves vagy cakkos tetejét. Noha tábláját a továbbiak során még vékonyították, pucolták és fényesítették, a benyomott minta az utolsó munkafázisnál, a görbítésnél – érdekes módon – „kiadta magát” (33. kép). Ez a díszítési mód csak kezdetben volt divatban.

⁵¹ FLÓRIÁN 1979b, 412. p.

Itt említem meg, hogy képet kívánván kapni a kontyfésűk alföldi elterjedtségéről, a szegedi Móra Ferenc és a debreceni Déri Múzeum teljes fésűanyagát és dokumentációját áttanulmányoztam. Ekkor derült ki, hogy míg a Szegeden őrzött, Kiskunfélegyházaról származó gyűjteményben alig találunk efféle présmintát, addig a hajdúböszörményi eredetű gazdag választékot kínál.⁵² Többsége levél- és virágmotívumok sorozata, füzére, de számottevő az ügyesen összeállított mértani elem is (körök, egyenes és hajlított vonalak, recézés).

A 20. század elejéig a szaru festését Békéscsabán, Nagyszalontán is alkalmazták. A svájcer tehén szarvából készített világos színű kontyfésűt sárgító lébe mártották. Ez boltból vásárolt, egyszerű porfestékből készült. Így az eredetileg tarka, csíkos szaru egységes, sárgás színt kapott. A barna hajú nők inkább ezt keresték, mert jobban kiviláglott sötét hajukból.

Ezt az eljárást mind Miskolcon, mind Debrecenben ismerték, gyakorolták. N. Bartha Károly leírása szerint „a festett, spriccolt, levélmintás fésűk már nem forma után készültek; szabad kéz volt engedve a mester ügyeskedésének.”⁵³ A Déri Múzeum egy igen szép festett fésűt őriz. Az áttetszően világos táblára barna levélmintákat rajzolt a mester, sőt a fogakat is széles ecsetvonásokkal barnította, tarkította.⁵⁴

A legelterjedtebbek s a leginkább keresettek a lombfűrészszel vágott, áttört díszítésű kontyfésűk voltak. A mester ehhez előrajzolta a mintát, a papírt enyvvel a platnira ragasztotta. Cakkos vagy íves tetejét a ceruza nyomán lombfűrészszel körülvágta, majd táblájának díszeit vágta ki. Ez a tevékenység a fésűforma fogazásakor odafigyelést, gyakorlottságot és ügyességet kívánt. A minta körülragasztása után valamennyi kívágyandó elemnél a szarut át kellett fűzni, hogy a vékony fűrészlapot ezen át be tudják fűzni.

⁵² Déri Múzeum (Debrecen), ltsz.: V. 1929.113.53, V. 1929.9.95, V. 1930.30.

⁵³ BARTHA 1929, 32. p.; FÜGEDI 1980, 280. p.

⁵⁴ Ltsz.: V. 182-1929-5.

– D. E. I. a lyukasztáshoz egy meglehetősen kezdetleges eszközt használt: erős férfi tenyeréhez hasonlító deszkadarabot, amelynek elvékonyított alját a klupniba rögzítette. A szélső „ujjak” közé acéldrótból tengelyt helyeztek, amelyre egy nagy gurigát, cénaorsót szorítottak. Ezt egy íjhoz hasonló pálcával és zsineggel váltóforgásba hozták. Az orsó tengelyét bal felé megnyújtották, végét laposra hegyezték. A mester jobbjaival az orsót s a fúrót hozta forgásba, miközben a baljában tartott fésűformát a kivágandó részeknél átfúrta. Egy-egy finom ornamentikájú fésűtáblán 60–70 lyuk is volt. Ebbe kellett külön-külön befűzni a fűrészelt, majd a rajz vonalán kivágni, ami – az olyan kemény nyersanyagnál, mint a szaru – csak kettőzött türelemmel és erőfeszítéssel sikerülhetett.

D. E. II. ehhez a művelethez már iparilag előállított rugós kézi-fúrót használt, amelyet függőlegesen le s fel kellett mozgatni.

A legyalult, slájfolt, fényezett kontyfésűket az iparosok dobozba rakták, és portalan helyen őrizték. Hátramaradt *görbítésük*, amire csak nagyvásárokra készülve kerítettek sort. Ehhez szükségük volt 4–5 cipősámfához hasonlítható *görbítőre* és a *sparherd*, konyhai tűzhely közepesen meleg vaslapjára. Erre újságpapírt terítettek, és a kontyfésűt, cipőhúzó – gyakori forgatással – hajlíthatóvá tették, majd a fából készült, bőrrel borított gömbölyítőbe szorították. Miután nagyjából kihűlt, fellazították és hideg vízbe dobták, ahol teljesen megszilárdult. Végül szárazra törölték, flannal átfényezték és csomagolták.

Térjünk vissza a minták sokszorosításához. A fésűsök ezt igen egyszerűen, ötletesen oldották meg. Az elkészült kontyfésűt még *görbítés* előtti higított kékítőbe, lila tintába vagy barna festékbe mártották, és jó minőségű papírra nyomták. Adandó alkalommal ezeket ragasztották a szaruplatnikra; a lombfűrészelés befejeztével a papírmintát enyhős⁵⁵ vízben leáztatták, hogy még néhány alkalommal felhasználhassák.

⁵⁵ 'langyos' – a szerk.

E kismesterség a kontyfésűkkel emelkedett az iparművészet magasságába. A D. E. I. által használt száznál több minta a formák eredetiségével, változatosságával és a díszítőelemek bámulatos gazdagságával tűnt ki. Ezt nem az utódi elfogultság mondatja velem, de az értő ipartörténész, N. Bartha Károly hasonlóképpen vélekedett: „Bármennyire is dúskálhatunk ezekben a kontyfésű mintákban, mégis meg kell állapítanunk, hogy a debreceni mesterek e tekintetben is megmaradtak debreceni egyszerűségükben. Ezt igazolja könnyen az összehasonlítás, ha csak futólag is egybe vetjük a miénket például a békési mintákkal, melyek valósággal pompáskodnak a dízesnél díszesebb formákkal.”⁵⁶ A csabai és a szalontai szakmabeliekre teljes joggal vonatkoztatható az említett személy további megállapítása: „Mindazok az eljárások, amelyekkel a mesterek a készítményüket ékeesebbé akarták tenni, úgyszólván összpontosultak ennél a fésűnél. A hajakasztó (így nevezi a kontyfésűt – *D. E. III. megjegyzése*) készítéséhez való papírmin-ták meglepően nagy száma, e minták változatosságában tapasztalható termékeny leleményesség kétségtelenül arra mutat, hogy a fésűsmesternek szépségre való törekvése a hajakasztó készítésében csúcsosodott ki.”⁵⁷

A már említett múzeumok fésűanyagának vizsgálata fokozottan aláhúzza a fenti megállapítás helyességét. – A kiskunfélegyházi készítmények díszítési technikája és cifrázata erősen eltér a csabaitól. Ott gyakrabban találkozunk az igénytelen „karcolással” és a kevésbé munkás „préseléssel”. Ellenben szerepel a félkörös vésővel bemélyített levélminta,⁵⁸ valamint a préselt és lombfűrészelt minta kombinációja.

A Déri Múzeumban kétféle anyagot őriznek. Bizonyára a Hajdúböszörményből származóra vonatkoznak N. Barthának az előzőekben idézett, a debreceni egyszerűségről írott sorai. Ezt vehette össze a Békésről, Duchon Károly hagyatékából odakerült fésűkkel.

⁵⁶ BARTHA 1929, 29. p.

⁵⁷ BARTHA 1929, 32. p.

⁵⁸ Móra Ferenc Múzeum (Szeged), ltsz.: 52.401.3–20.

Duchoň és D. E. I. kontyfésűinek hasonlósága a 80–90%-ot is eléri, ami a két család sógorsági kapcsolatával, a földrajzi közelséggel és az azonos vevőkörrel magyarázható.⁵⁹

D. E. I. reánk testált lombfűrész mintái a következőképpen csoportosíthatók:

Mértani jellegű motívumok:

– egyenes vonalak és lándzsahegy	14 változat;
– körök láncszerű kapcsolódása	13 változat;
– hajlított vonalak, barokk felsőrész	7 változat;
– hajlított vonalak, fent gömbökkel	9 változat;
<hr/>	
összesen	43 változat (34–36. kép).

Növényi motívumok:

– levélfüzér, levélcsozor	11 változat;
– barokkos minta levelekkel	5 változat;
– 3–5 szirmú virágok	9 változat;
– leveles ágak, füzérek	8 változat;
– áttört tábla apró levelekkel	12 változat;
– trapéz alakú táblában levél, virág	12 változat;
– kerek táblában virágok	4 változat;
<hr/>	
összesen	61 változat (37–41. kép).

⁵⁹ Déri Múzeum (Debrecen), ltsz.: V. 95.1929.2–8, V. 182.1929.5–9, V. 29.1930. Duchoň Károlyról már korábban megjegyeztük, hogy élete derekán Békésről Nagyszalontára költözött át. Halála után özvegyétől nagyapám vásárolta meg a szerszámokat, míg készítményeinek néhány darabja és kontyfésűinek mintái a Déri Múzeum tulajdonába jutottak. Bartha Károly leírásából erre következtethetünk.

Ezek szerint – nagyvonalúan számítva – a mértani és a növényi motívumok aránya: kettő a háromhoz.

E kisipari termék díszítésében is ugyanazok az elemek fordulnak elő, mint amilyenekkel a magyar és a nemzetiségi népművészet egyéb ágaiban találkozunk. A paraszti világ közhasznú tárgyainak esztétikussá tételéhez a közvetlen környezet szépsége nyújtotta az élményt, a mintát. Így kerültek a geometriai elemek, majd a virágok és levelek, madarak és erdei állatok az ünnepi viseletre, szőttesekre, kerámiára, bútorokra, egészen a munkaeszközök karcolt, festett, faragott díszítéséig. Innen nem nehéz tovább keresni és megtalálni a kapcsolatot a kismesterekig, akik ugyanezeknek a parasztasszonyoknak készítettek díszül is szolgáló használati tárgyakat.

A barokkos cikornyák, hajlított vonalak beépülését a díszítmények közé részben a kisiparosoknak a polgársághoz fűződő kapcsolatával, részben a barokknak népivé válásával magyarázhatjuk. (Vö. a falusi építészet népi barokkjával!)

Köztudott, hogy bármely terméknek a nyersanyaga döntő módon határozza meg a rajta alkalmazott díszítőtechnikát és az elemek, vonalak elnagyolt vagy aprólékos voltát. Nos, a D. E. I. készítette kontyfésűkön az akác és más levelek finom vonalai – éppen ellenkezőleg – látszólag meghazudtolják a csont keménységét.

*

E fésűtípus bemutatása után néhány mondat erejéig vissza kell lépnünk a női hajviselet korábbi állapotára, amikor a háthajjat kontyfával rögzítették a nyakszirt fölé. A mesterségbeli tudás fejlődése és a kisiparosok találékonysága megteremtette ennek tartósabb változatát, a kontyvasat. A 19. század elejétől kezdve rendszerint az ügyesebb kovácsok vállalkoztak az enyhén hajlított, középen elkeskenyedő fémlap elkészítésére. Később a domborodó oldalát karcolt mintával díszítették.

A fésűs kismesterek ezt az új lehetőséget fedezték föl, amikor a *kontyvas* méretét, formáját megtartva, a rögzítőt szaruból kezdték készíteni, így bővítve és változatossá téve árukészletüket.

Mivel ez a „találmány” Felső-Magyarországon eresztett gyökeret, természetes, hogy a Békés megyébe áttelepült szlovák asszonyok a kontytartó alkalmatosságát, az *ihlicát* az Alföldre magukkal hozva, nevükkel együtt tették ismertté⁶⁰ (42. kép).

A gyermekpiskóta alakú, 16–18 cm hosszú, két szélén díszített, enyhén meggömbített szarulap közepére tekerték a hajukat, s ezzel mintegy odafogták felső nyakszirtjükhöz.

A 19. század második felében a békési és a csabai fésűsök az *ihlicát* vagy *ilicát* folyamatosan gyártották. Amikor D. E. I. 1887 nyarán átköltözött Biharba, Nagyszalontára, magával hozta a kontyfésűk és az *ihlica* mintáit, és mivel a vásárokon a parasztság asszonyok errefelé igényelték, őket is ellátta. – Az 1919-es államhatalmi változás s az országhatár véglegesítése után D. E. II. már csak az Arad megyei román menyecskéknak készítette. A 20. század harmincas éveitől kezdve már ők sem keresték.

*

A 19. század második felében érezhetően változott a közízlés, a hajviselet s a „modern” divat elsősorban a városi lakosságra, jelesül a polgári réteg asszonyaira hatott. Legkorábban ők váltak meg a kontyfésűtől, hogy helyette egy újszerű díszet karoljanak föl. Ilyen volt e század fordulóján a *két- és háromfogú kontyfésű*, amelynek hossza 12 cm, táblájánál 6 cm széles (44. kép). Ez utóbbi tény tette lehetővé D. E. I. számára, hogy e sima felületbe finom vonalú növényi motívumokat fűrészeljen. Alul a két fog közötti távolság csupán 2,5–3 cm – ezáltal inkább hasonlít a néhány évtized múlva

⁶⁰ Az elnevezés eredete a szlovák *ihla* = tű kicsinyítő képzős alakjai: *ihlička* (Tótkomlós) és *ihlica* (Békéscsaba). Részletesebb leírását lásd TÁBORI 1956, 152–161. p.

általánossá váló hajtűhöz, mint fésű elődjéhez. Ezt a készítményt joggal tekintjük a két hajakasztótípus közötti átmeneti formának. Az 1920-as éveket követően egyre kevesebben keresték a sátorban. D. E. II. ezt megelőzően fűrészelte, görbítette az utolsó példányokat.

Rövidebb időt élt a *díszű* (43. kép). A 19. század végén lett divatos, és családkból csak nagyapám készítette. Ehhez világos szarut használt, melynek hossza 17 cm; 7 x 5,5 cm-es felső részén lombfűrészelt levélutánzat, fölötté királyi korona. Ötletességről, de főképpen kivételes kezűgyességről tanúskodik az a kardot utánzó díszű, amelynek a hajból kiálló része cifrázott markolatot utánó.

Fél századnál is hosszabb idő telt el, amikor – a 20. század derekán – feltűnt a lófarok és a tupírozott frizura. A már nyugalomba vonult D. E. II. ekkor a család néhány fiatal nőtagjának *hajcsatot* lombfűrészelt, 10 x 4,5 cm-es méretűt (45–46. kép). Ehhez világos svájcer szarut használt, és az egykori kontyfésűk stilizált virág- és levélmotívumaiból tervezett újat. A megajándékozottak díszként tűzték a hajukba, és egyediségükkel fölkellették a környezetükben élők figyelmét.

E díszes csontfaragványok létrejöttét a fésűkészítő Danielisz dinasztia hattyúdalának tekinthetjük. Miután az olcsó műanyag fésűk a piacról kiszorították a hosszas munkával előállított szarufésűket, a család utolsó iparos tagja dísztárgyaival adta bizonyágát művészi érzékének és mesterségbeli tudásának.

A GÉPI ERŐ FELHASZNÁLÁSA

Nagyapám mindkét fiát kisgyermekkorától bevonta a fésűkészítés gyakorlatába. Az inaskodásból felszabadulva, az érvényes ipari törvények szerint vándorútra kellett indulniuk, hogy segédkekként világot lássanak, más mesterektől is tanuljanak. Messze nem mentek. Csupán a két csabai nagybácsiig, akik gépekkel, fej-

lettebb munkamódszerekkel dolgoztak. Mire apjuk mellé állhattak volna, kitört az 1914-es háború. Mindkettejüket besorozták, s a harctérre irányították, ahol kerek négy éven át szolgálták a hazát.

A műhelyben D. E. I. ismét magára maradt. Lányai csupán a préselesnél, a kimosásnál voltak segítségére. Azt sem teheték sokáig, mert a tata (tizenegy gyermeke szólította így) betegségben meghalt. Az elárvult szerszámokat közel két éven át senki sem vette kezébe. Csak az őszirózsás forradalom s a fegyverszünet hozott fordulatot a Danielisz család szalontai ágának életébe.

Édesapám a fronton naplót vezetett. Ide illenek az utolsó lap zárósorai: „1918. november elején érkeztem haza. Boldog voltam; nem sebesültem meg, nem fájt semmim. Csak az a nagy szegénység, ami itthon fogadott. – Pár napi pihenés után elfoglaltam a Tatám helyét a munkapadon, és lassan beleszoktam az egyedüli munkába. (...) Így teltek hetek, hónapok, és beilleszkedtem az önállóságba, az iparba.”⁶¹

Az elkövetkező fél évtizedben ez a változtatás nélküli, hagyományos kézművességet jelentette, ami viszont termelési zsákutcát ígért. Ám pillanatnyilag érvényesült egy másik tényező is. Noha Erdélynek Romániához való csatolása gazdasági visszaesést eredményezett, ez csupán késleltette, de meg nem akadályozta az Európa-szerte tovaterjedő törekvést, mint amilyen a belső tőkefelhalmozás, a technikai fejlődés, a megtermelt javak kivitelének és behozatalának a megélénkülése. Bennünket közelebbről a nagyipari, gyári termelés előretörése érintett, amely fokozatosan átvette az áruellátás különböző ágazatait. Meggyőzően bizonyítja ezt az a tény, hogy míg a századfordulón Erdélyben a munkásoknak több mint a fele a kisiparban dolgozott, negyedszázad múltán ez utóbbiak aránya 35–40%-ra csökkent.

⁶¹ D. E. II. világháborús naplóinak, följegyzéseinek eredeti példányai e sorok írójának családi levéltárában lelhetők fel. Kiadásra előkészített változata a Munkácsy Mihály Múzeum Adattárában (Békéscsaba), illetve a Partiumi Honismereti Szövetség (Nagyvárad) dokumentumgyűjteményében található.

A szarufésűk esetében a kismesteri termelés nagyipari felfuttatása el nem képzelhető. Az okok közül mindenekelőtt a nyersanyag vesződéses alakíthatóságát s a ki nem küszöbölhető kézi munkafolyamatok túlsúlyát szükséges megemlítenünk. Így csupán az alkalmazottak, inasok, segédek számának növelése, valamint egyes munkafázisok gépesítése által lehetett a termelékenységet s az árutermelést fokozni.

D. E. II. számára az első út – anyagiak híján és egyéb okok miatt – nem volt járható, de a másodikra Békéscsabán követendő példát látott. Danielisz Mihályhoz – ahol vándorsegédi éveit töltötte – már betört a modernizálás szelleme. Ettől kezdve dédelgetett álma volt, hogy a görnyesztő és szaporátlan kézi munkát – ahol lehet – géppel váltsa fel. Önállósodása első jeleként meg is rendelt Budapesten egy *fogvágógépet* és Aradon egy *spindlit*, egy kétkarú, *körforgásos munkagépet*. Mivel motorra jó ideig nem telt, az előbbit úgy szerkesztették, hogy az 5–10 cm átmérőjű vékony kis körfűrészeket lábbal is hajtani lehessen (30. kép). Ezekkel vágta ki a fésű ritka és sűrű fogait, tizedannyira csökkentve e fázis időtartamát. A másik gépet már nem lehetett becsapni. A gyaluló, fálozó, slájfoló, polírozó korongoknak csak motor biztosíthatott megfelelő fordulatszámot. Ennek beszerzésére még négy évig kellett a pénzt gyűjtögetnie.

Átmenetileg egy legénykori cimborája segítette ki, aki – előnyös házassága révén – asztalosműhelyét gépekkel szerelte föl, sőt benzinmotort is vásárolt. Ha már forgott a transzmissziós tengely, a fésűt tisztázó, fényesítő alkalmatosságokat is reá lehetett kapcsolni. Megegyeztek a bedolgozás időpontjában és a költségviselés arányában. 1925 és 1928 között, három éven át tartott ez a szükségmegoldás. D. E. II. kevesebb idő alatt több fésűt készített, mint édesapja azelőtt. A legyártott áru is gazdára talált, mivel a kisiparosokra konjunkturális évek köszöntöttek. Mintha a fésű is jobban kelt volna, mint korábban (59. kép). A sokáig megtúrt, hiányos fogúakat az asszonyok, legények újakra cserélték. Ugyan-

akkor a gyárak még nem ontották a szarumunkát feleslegessé tevő celluloidfésűiket.

Ezenkívül a fiatal mester bizonyítani akart: új fésűtípusokat vezetett be, formájukat korszerűsítette, és portékáját 60–80 km-es körzetbe vitte el. Mindezek szilárdnak tűnő alapot, gazdasági fedezetet látszottak biztosítani a gépesítés költségeinek megtérüléséhez, s azt követően az árutermelés többletének felvevőpiacához.

A takarékos életvitel pár év alatt újabb eredményhez vezetett: a beszerzett két szerszámgép meghajtásához sikerült egy használt benzinmotort vásárolnia. Mivel saját házra még nem tellett, az apai műhelyben rendezkedett be. Újabb öt év múlt el, amikor nélkülözések árán vásárolt háza telkén egy 25 m² területű épületet emeltetett (32. kép). Ide hozta át a motort, a gépeket, a szerszámokat, nem válván meg a tatától örökölt ősi munkahelytől, a kraksznitól. Végre 41 éves korára sikerült valóra váltania legénykori álmát, és – bár kissé fellengzősen hangzik – megnyitotta „géperőre berendezett fésűs kisüzemét”. Pazarlás lett volna a motor nyújtotta lehetőségeket kiaknáztatlanul hagyni, ezért a kis család termelőközösséggé alakult. A feleség azon nyomban a fálozó kerék elé állt, a két fiú pedig – amint növekedett és erősödött – egyre bonyolultabb feladatokat oldott meg. Mire elérték az inaskort, apjuk már segédi teendőket is reájuk bízhatott (29. kép). Minden munkafázissal megismerkedtek. A gépesítés s az „alkalmazottak” száma gyarapodásának eredményeként az előállított áru mennyisége megnégyszereződött.

Említettem, hogy a kezdő tizenkét munkafázis D. E. II. idején is az elődök által kitaposott úton haladt. Miután a hengeres szarudarabot sík lappá nyújtotta, csak akkor vehette igénybe a szerszámgépek segítségét. Sőt, még ekkor is ülve, hagyományosan végezte a sablonok körvonalainak platnira karcolását, viszont kiszabásukat már a gépre és feleségére, majd a fiára bízta.

Mindenekelőtt a fogvágó munkaeszközöket kellett beszereznie, és az 50 cm hosszú tengely közepére egy 10 cm átmérőjű,

vékony körfűrész szorított be. E fölé helyezte a rögzíthető, de használat után leszerelhető asztalkát, amelynek közepén egy hásték volt a fűrész számára. Ennek segítségével *szabták* ki a szarulapból a leendő fésűt.

A fűrész nyomát a már megismert custráfolóval a „műhelyen”, a kraksznin kézi munkával kellett eltüntetni.

Következett az egykori faragást és fálozást helyettesítő *gyalulás*. Ezt a másik munkagépen, a spindlin végezték el, amelynek jobb karjára egy 20 cm átmérőjű, 5 cm széles, tömör fogaskereket szereltek. A sűrű, 1 cm-re kiálló fogakat borotvaélesre kellett reszelni, amit 50–60 fésű után ismételten éleztek. A motor hajtotta transzmissziós szíj ezt hozta gyors forgásba, miközben a mester a kivágott szarudarabot mindkét kezének hüvelyk- és mutatóujja közé fogta, s a gyalu alá tartotta, megadva a munkadarab vastagságát, legyalulva a többletet, a bivalyszaru barázdáit és elvékonyítva az egyik vagy mindkét oldalát, ahova majd fogat vágnak. A fésűkészítés hosszas munkafolyamatának ez a legveszélyesebb mozzanata. Ha a gyalu kése a szarudarabot kikapta a munkás kezéből, mindkét tenyerének bőrét, húsát csontig levitte. E tragédiát csak úgy lehetett megelőzni, ha mindkét könyökét oldalához szorítva, tenyereinek távolságát a gyalu alatt rögzítette.

Innen vissza a *fogvágó*hoz! Az 50 cm hosszú tengely ritka fog esetében egy 15,5 cm átmérőjű, sűrű fogaknál akár két 6,5 cm átmérőjű, igen vékony körfűrész forgatott. Előtte két *klupni*, amelybe az egy vagy két darabot befogták, szorították, majd jobb kézzel lassan a fűrészre engedték. Bal kezével egy igen ötletesen megszerkesztett továbbítót emelgetett a dolgozó, amely – beállítástól függően – 3–4 mm szélességű ritka vagy 1–2 mm-es sűrű fogak kivágását tette lehetővé. Természetes, hogy a ritka és sűrű fogakkal egyaránt ellátott fésűtípust külön-külön kellett klupniba fogni.

Ezt a *fálozás* követte, amikor a körfűrész nyomát, apró felszakításait tüntették el. Ehhez vissza kellett térni a kétkarú spindlihez,

ahol a két tengely egy-egy 24 cm átmérőjű és 8 cm széles fakereket forgatott. A bal oldalira durva, a jobb kerékre apró szemcséjű, finom csiszolópapírt ragasztottak. A fogazott fésűt éppen úgy tartották a kerék alá, mint a gyalulásnál, viszont ez kevésbé volt veszélyes. A fésűnek most adták meg a végleges vastagságát, a sűrű fogakat pedig annyira levékonyították, hogy könnyen járja a haját. E munkafázis során a szarupor jobban belepte az itt dolgozókat, mint a liszt a molnárokat.

Ismét vissza a fogvágóhoz! A körfűrész helyére *spiccolót*, foghegyezőt szereltek az 50 cm-es tengelyre. Ezek 6–9 cm átmérőjű, tömzsi kerekek voltak, 5–7 rovátkával. A kézben tartott fésűk fogát könnyedén rá kellett eresztetni, s a vájatokban ülő, kitüremelő apró fémgátak kihegyezték. Csupán a legsűrűbb, a legvékonyabb fogak nem kértek külön hegyezést. Ezek nyomán a kismesteri termék használhatóvá lett. Bárki könnyen fésülködhetett vele. Feltételezhető, hogy két évszázaddal korábban eme állapotában adták el vagy ajándékozták.

Az igényes kisiparos azonban az esztétikus külsőt, az ízléses megjelenítést hasonlóképpen fontosnak tartotta. Ezt a következő két művelet, a *slájjolás* és a *polírozás* biztosította. A teljesség érdekében még iktassuk ide a legegyszerűbb díszítési módot, a falcolást, amihez egyetlen eszközre, *falcolókésre* volt szükség.⁶² Ezt egy 15 cm hosszú, 3 cm széles vaslapból (hordóabroncsdarab) készítette a lakatos úgy, hogy élének két végébe egymástól eltérő mintát, hullámvonalat reszelt. Ezt kellett élessé tenni, majd a régi klupniba rögzített fésű tábláján egyszer-kétszer erősen végighúzni. Nyomában bemélyedés, minta támadt. Az effajta díszítést csak a széles táblájú készítményeken lehetett alkalmazni, mint amilyen a nyeles bontó, a frizér és a nagyobb zsebfésű volt.

⁶² Ezt a díszítési módszert a miskolci, a kiskunfélegyházi, a debreceni fésűs ismerte, használta, viszont a bánffyhunyadi nem említette.

A fényezés két munkamenete egyazon géphez, a spindlihez kötődött. A két karon egy-egy 30 cm átmérőjű, 6 cm szélességű puha kerék volt. A bal oldalit vastag katonaposztóból, zsineggel varrták össze, és a slájfoló teknőben forgott, amelynek alján átnedvesített massa volt. Ezt három anyag alkotta: szitált téglapor, a kerék posztófoszlányai és annyi víz, amellyel híg habarcshoz hasonló pépet alkotott. A mester dupla zsákvászonból készített, szinte állig érő kötőt akasztott a nyakába, a csapódó sártól önmagát megvédendő. A két markába fogott fésűt a sárba mártotta, felületére a masszából is tett egy keveset, s ekkor a posztókerék alá tartotta. Ez a művelet minden egyes fésűnél 2–3 percet igényelt, miközben a fésű két oldaláról még a finom fálozás nyomát is eltüntette, s a készítmény tompa fényt kapott. Utána a közelben lévő vizesdézsába dobta, ahonnan a gyerek kiszedte, „kimosta”, majd vászontörülközőbe csavarta, szárította.

Ha a slájfoló teknő csak alsó részből állt volna, a posztókerék téglaporos sárral csapkodta volna be a műhely falait, a gépeket, a dolgozót. Védekezésül egy keskenyebb teknőt a hátához, egy hasonlót fölé szereltek, míg elöl egy zsákfüggönnyt eresztettek le. Kötőjén kívül ez védte a mestert, aki emiatt a teknőben végbementekből semmit sem látott. Csupán tapintással állapította meg: teljesen síkos, sima lett-e a fésű? E mesterségnek ez volt a legmocskosabb mozzanata.

Mintegy kárpótlásként, ezt a fényezés, a legtisztább művelet követte, amit akár a feleség, akár a serdülő fiú elvégezhetett. A polírozó kerék ruhagyári hulladékból, vékony vászonból készült. Húsz-harminc darab után *polírpasztával* megkenték. A fésűt – a már ismert módon – úgy tartották a kerék alá, hogy mindegyik oldalával, sarkával érintkezzék. Ezáltal olyan fényt kapott, amit néhány éven át megőrzött. A sátorban, a vevő kezében mindenképpen jól mutatott. Kínálta önmagát.

FÉSÚFAJTÁK ÉS ELNEVEZÉSÜK

Előzőleg már szó esett arról, hogy az egyes korokban kialakult életforma – többek között – hatással volt a ruházkodás és a hajviselet módosulására. Mivel e dolgozat egyetlen fésűscsalád két nemzedéke termékeinek vizsgálatán alapul, az általuk készített kisipari áruk időben behatárolhatók. Az alábbiakban bemutatásra kerülő fésűfajták a 19. század derekától a 20. század közepéig mintegy évszázadot fognak át.

Parasztbontó – ősi, egyszerű formát őrző, célszerű fésűfajta. Többnyire bivalyszaruból készült, 8–12 cm hosszúságban. Színe fekete. A gubancos haj kibontására alkalmassá tették ritka, vastag, hosszú fogai. Tartós volta miatt főként a parasztok és a szegény emberek vásárolták. A 20. század harmincas éveiiig keresettsége egyre csökkent. Debrecen és Miskolc fésűsei is gyártották, azonos formában és megnevezéssel. Az első világháborúig az ő sátraikban még fellelhető volt egy régebbi típus, a *görbefésű*, amely szintén egyoldalas, de melegítéssel a tarkó görbületéhez idomították.⁶³

Fancni – a legkelendőbb fésűfajta az egyszerű nép körében, mivel ritka és sűrű fogak egyaránt találhatók rajta. A hetivásáron a kisipar betiltásáig igen keresték. Téglalap alakú, 6–9,5 cm hosszú szarulemezből, hat nagyságrendben készült, többnyire svájcer tehén szarvából. (Debrecenben és Miskolcon *gramplin*ak vagy *gyengefogún*ak mondták, Bánffyhunyadon *parasztfésű*nek.) A ritka fognál az eredetileg sarkosan megtört szélét D. E. II. a fálozó keréken legömbölyítette, és 1936 után ezzel az íves két széllel szebbé, „modernebbé” tette.

Simítófésű vagy *sűrűfésű*, ritkábban *porfésű*. (Mind a négy város iparosa sűrűfésűként említette; Debrecenben és Miskolcon

⁶³ Alakját, használatát lásd FLÓRIÁN 1979a, 158. p. Legtovább a pásztorok tartottak ki mellette. Erről keletkezett a Szeged vidéki szólás: – „Hogy állunk a görbefésűvel?”, azaz jobbra fordult-e már a sorsod, állapotod? Nagyszalontán ezt kissé másként értelmezték: – Miként mennek az ügyeid? Hogyan éltek?

*simítófésű*nek is mondták.) Alakja, mérete a fancniéhoz hasonló, de mindkét hosszú szélére sűrű fogat vágtak, csak más-más vékonyságú fűrészszel, így téve indokoltta a két rész egymás szomszédságába helyezését. Mindegyik társadalmi réteg vásárolta. A polgárság körében főleg ott, ahol iskolás gyermek volt. A hajukat megszabadította a korpától, a tetűtől, sőt annak tojásaitól, a serkéktől is. D. E. II. a nagycsalád tagjainak szánt vagy rendelésre készült simítófésű oldalait barokkos cifrázattal látta el. Ez volt a *fájin sűrű*.

Kósedli – az előbbi kistestvérének tekinthető, mivel csak az egyik oldalán fogazott. Fölötte ívelt, széles tábla. Tréfából és némi kajánsággal D. E. II. *tetűpuskának* és *serkehúzó*nak is mondta, mert „ha ezzel megsűrűzték a kibontott haját, kiszedte a tetűt, de még a serkét is”. (Fh. – *fele sűrű*; Debr. – *faros-* vagy *félfésű, féloldallú*.)⁶⁴ Vékony, világos tehénszaruból készült; még a szaru gyenge minőségű alja is felhasználható volt. Ezért, s mivel csak egyik oldalára kellett fogat vágni, az olcsó áruk közé tartozott. Az első világháborút követően főként cigányok vásárolták.

Kontyfésű – a kisiparos művészi alkotása, amelyet előzőleg részletesen ismertettünk. (Fh. – *díszített kontyfésű*; Debr. – *hajakasztó, hajbaváló, hurkafésű*; M. – ugyanúgy nevezték, mint Debrecenben, de olykor kontyfésűnek is; Bh. – a mester ezt nem készítette.) Az elmondottakat egészítjük ki a Debrecenben *hurkafésű*ként emlegetett típus leírásával, amelyet kezdetben D. E. I. is készített. Ehhez egy 15 cm hosszúságú, 7–9 cm szélességű, vékony szarulapra volt szükség, amelyből lombfűrészszel egy gyermekfej és váll körvonalait idéző kontyfésűt vágtak ki. A fejrészét díszítették: a fekete színűeket körös, félkörös karcolással, a világosakat áttört mintával. Az alsó felébe 7–8 fogat vágtak. Lapos, kinyújtott állapotában simították, fényezték, majd vásárra készülve a konyhai tűzhelyen fölmelegítették, középen (a nyakrésznél) a fogak fölé

⁶⁴ Az elkövetkezőkben a négy helység nevét rövidítve tüntetem föl: Fh. – Kiskunfélegyháza, Debr. – Debrecen, M. – Miskolc, Bh. – Bánffyhunyad.

hajlították, majd a fogakat görbítő fára szíjazták, kötötték – hasonlóan a többi kontyfésűhöz. Használatban az asszonyok a fogazott részt tűzték a hajukba, míg a ráhajtott, díszített tábla szabadon maradván az ékesítést szolgálta. A 18–19. század fordulójáig tehetős gazdánék vásárolták.

Ihlica – a szlovákok kedvelte, de a román nők által is elfogadott kontyvas szaruváltozata. A korábban leírottakhoz tartozik, hogy D. E. I. hagyatékából egy olyan hajcsavaró is előkerült, amely szélességében – 6–7 cm – tér el az ihlicától, s így a látható két terjedelmes véget apró, finoman kifűrészelt mintával tették széppé, figyelemfelkeltővé (42. kép).

Zsebfésű – a társadalmi fejlődés, a polgárosulás tette szükségessé bevezetését, s az a közösségi elvárás, hogy az utcára lépő, társaságba, emberek közé kerülő férfi hajzata gondozott, „jól fésült legyen”. A felmerülő igény kialakított egy zsebben hordható, kezünk ügyében található fésűt, amellyel eligazíthatjuk a szél kuszálta hajszálat, majd le is simíthatjuk. (Fh., Debr., M. iparosai ugyanígy nevezték, és alakjuk is egyezett a szalontaival.) A 8–14 cm hosszúságú és 2–3 cm szélességű zsebfésű hét nagyságban készült, többnyire világos anyagból. Elsősorban legények vásárolták. A harmincas években D. E. II. ennek alakját is korszerűsítette: a tábláját valamivel szélesebbre és vastagabbra hagyta, amit legömbölyített, „áramvonalasított”. A vásárban mindkettő keresettségére a fancniét közelítette meg.

Kis nyeles fésű vagy *férfi nyeles* – az alább bemutatandó nagy nyeles mintájára készült, zsebben hordható méretben: 13 és 15 cm hosszúságban, négy változatban. Csupán ritka, de erős fogai voltak; a sűrű helyén ívelt, lekerekített nyél. A polgári középréteg férfiúi kedvelték. Vidékünkön ezt a típust D. E. II. vezette be, sőt tervezett egy díszesebb, barokkos táblájú változatot is (47. kép). Azonban ez nem nyerte el a vevők rokonszenvét. (A vizsgált négy helység kisiparosai a férfi nyelest nem említették.)

Nyeles bontó – a fentiekhez hasonló, de mérete amazét jóval meghaladja, akár 20 cm-es is lehet (28. kép). A vastag szarulapba

csak ritka, erős fogat vágta a göndör vagy hosszú női hajak kibontásához. Ez és a *nagy frizér* volt az iparos legdrágább készítménye, viszont egy életen át tartott. A sátorban közszemlére nem tették; ládában vagy csomagoltan árnyékban őrizték. A polgárságnak is csak az igényes és tehetős tagjai vásárolták. (Fh. – *nagy bontófésű*; Debr., M., Bh. – *nyeles fésű*.)

Frizér – ritkábban *női bontó*. (Fh. – nem említi; Debr., M. – *nagy frizérbontó*; Bh. – *női hosszú fésű*.) A formafejlődés egy későbbi, múlt századfordulói szakaszán alakult ki, és a fancni kettős rendeltetését igényesebben, magas fokon teljesítette. Hossza 14,5–19 cm, szélessége 4–5 cm; nyolc nagyságban készült, fele ritka, fele sűrű foggal, de nem annyira, mint a „serkehúzó”. Egyébként e sűrűséget a nagyságosasszonyok, később az iparos, kereskedő és nagygazda feleségek nem is igényelték. Lakodalmi ajándéknak gyakran vásárolták, mivel családi fésűként akár évtizedeken át szolgált. – Egyébként D. E. II. ennek is megváltoztatta a szabásmintáját. A 20. század első harmadában tábláját lóháthoz hasonló hullámvonalban fűrészelte ki, apjától örökölt sablonok szerint; végül falcolással díszítette, amint tette a zsebfésűkkel. 1935 után a frizér szélesbített tábláját enyhe ívvel vágta ki, majd a széleit a fálkerékkel lekoptatta, gömbölyűvé, kellemes fogásúvá tette.

Pántos frizér – D. E. II. ifjú menyének készítette. A főtebb ismertett világos női bontó tábláját bivalyszaruból kivágott két párkánnyal erősítette meg, s ezeket fehér szaruból reszelt „szögekkel” fogta össze. Ma is megvannak, használhatók. Rendelésre néhányat másnak is ügyeskedett. (Debr. és M. – *borított frizér*; a másik két mester nem bajlódott vele.)

Borbélyfésű – csupán férfifodrászok használták; többnyire személyes rendelésre készült. A régi típusú zsebfésűhöz hasonló, de hossza a 20 cm-t is elérte. (Debr. és M. – *borbélyfésű*.) D. E. II. szerint ez a fésűfajta még a női bontónál és a nyeles bontónál is nagyobb figyelmet és hozzáértést kívánt. Az alkalmasnak ígérkező fehér színű platnit már a préselés után félretették, és legalább

fél éven át szárították. „Nem volt baj, ha egy évig is így maradt – jegyezte meg édesapám –, mert akkor nem hajlott el. Nem minden iparos fordított rá akkora gondot, mint mi. Már az apám is oly elismert borbélyfésű-készítő volt, hogy Ungvárra, Nyíregyházára, a dél-dunántúli Barcsra s az ország sok városába küldte a keskeny csomagokat.” Az utódról hasonlóan nyilatkozhatunk. A trianoni békeszerződést követően új felvevőpiacot kellett kialakítania, főként Nagyváradra, Aradra, Kolozsvárra szállított. Találkoztam olyan szalontai borbéllyal, aki 2000-ben büszkén mutatta fel megsárgult, de kopott fésűjét: „ezt még az öreg Danielisztól vásárolta az apám, de most is kezembe veszem”.

Stílfésű – a 20. század harmincas éveitől D. E. II. kizárólag női fodrászoknak készítette. Alakja, hossza azonos az előbbivel, de a sűrű fogak helyett hegyes nyelet kellett kifűrészelnie, hogy a fodrász ezzel válassza ketté középen a dús női haját. Egyébként a német „Stiel” jelentése: nyél – tehát ez is nyeles fésű. Bizonyára a már ismertetett, ilyen néven szereplő fésűtől való megkülönböztetés érdekében őrizték meg az összetett szó német előtagját.

EGYÉB SZARUMUNKÁK

A fésűs kisiparos termelőtevékenysége 90%-át a felsorolt alaptermékek előállítására fordította. Ellenben olykor akadt olyan felkérés, rendelés, amely anyagismeretét, mesterségbeli tudását, ügyességét és alkotóképzetét tette próbára, sőt egyike-másika lehetőséget nyújtott iparművészeti jellegű tárgyak előállítására (7. kép). A mesterek ezeket már a fenti okok miatt is szívesen vállalták, de azért is, mert változatosságot hoztak az egyhangú munkába, továbbá a különleges kérést jobban megfizették. A nem fésűt eredményező foglalatosság főleg a húszas évek után bővült, amikor a bakelit és celluloid alapanyagú, olcsóbb gyári készítmények megszüntették a szarufésű egyeduralmát. Ugyanakkor a nagyipar még nem tudta átfogni a polgári életforma támasztotta

valamennyi szükségletet, sem a felbukkanó új foglalkozások eszközigényét. Ekkor egyik-másik szemfüles kisiparos vállalta a mutatózó úr kitöltését. Ezenkívül akadtak olyan egyedi igények is, amelyek csak kézműves készítményekkel voltak kielégíthetők.⁶⁵

Ezeket az úgynevezett *egyéb szarumunkákat* – az áttekinthetőség kedvéért – három csoportban mutatom be.

Más foglalkozásokhoz készített kiegészítő munkaeszközök

A bevezetőben szó esett arról, hogy a kézműipar önállósulása előtt a föld népe jórészt maga állította elő használati tárgyait, s ehhez nyersanyagként az állatok szarvát is felhasználta. Például a 19. század derekáig a kaszával dolgozó parasztok a fenőkövet a derekukra erősített tokmányba tették, amit elhullott vagy levágott tehén szarvából alakítottak ki.

Az említett időszaktól kezdve gondjaikon a fésűsök könnyítettek. A tímároktól nagy tételben vásárolt szaru között fiatal jószágoktól származó, fésűkészítésre alkalmatlan darabok jócskán akadtak. A mester ezekből *kaszatokat*, teljesebb nevén *kaszakőtartót* készített, amelyet kizárólag szénamunka és aratás idején kerestek a sátorban. D. E. II. évtizedeiben a bádogosok is előállottak a maguk gyártmányával. A földművesek többsége kitartott a szaru mellett, mert értékelték ama előnyét, hogy a kaszakő nem lyukasztja át úgy, mint a bádogot, s nem veszíti el a nedvesen tartáshoz szükséges vizet, sőt nem is rozsdásodik. Annak is hagyománya volt, hogy a fésűs *csülkölővel* látta el a kötélverőket, azaz olyan vaskos szaruheggyel, amelynek segítségével a vastag kötélfonatban hézagot tágitottak a szükséges hurok számára. A jelentős iparoscsoportot alkotó csizmadiák és cipészek használták, keresték a *kármentőt*. Ez egy 20 cm hosszú és 3 cm széles, egyenes csontlap, amellyel vágás közben a készülő lábbeli bőrét óvták a kártól.

⁶⁵ Hasonló készítményekről lásd BARTHA 1929, 31. p.; FÜGEDI 1980, 281. p.

Az alábbiakban felsorolásra kerülők – újabb keletűek lévén – szinte kizárólag D. E. II. ügyeskedésének az eredményei:

- *lisztlapát* vagy *lisztsimító* – amire a molnár mintát vett, hogy a liszt finomságát vizsgálja;
- *üstkaparó* – cukrászok, szakácsnők számára. Alakja a nagyobb sűrűfésűé, de sokkal vékonyabb és fogat nem vágta reá;
- *szörpkavaró kanál* – bodegások, vendéglősök rendelésére;
- *csontkanál* – a ruszli (apró, heringféle hal ecetes hagymával eltelve) „kihalászásához” vendéglátóegységeknek;
- *szaruborotva* – razolos borotváláshoz. (Debr., M. – *zsidóborotva.*)

Használati tárgyak

A mindennapi életben szükséges tárgyak megannyi nyersanyagból készültek. Ha nem is nagy számban, de akadtak olyan személyek, akik vagy azért, mert különlegességre vágytak, vagy mert ismerték a szalontai fésűs e téren megnyilvánuló képességeit, sajátos kérésekkel, elképzelésekkel fordultak hozzá.

A számtalan egyéni rendelés felsorolása előtt szóljunk egy olyan szarumunkáról, amely mind az apa, mind a fia sátrában állandóan szem előtt volt: ez a *cipőhúzó* vagy *cipőkanál*. A fémből, később műanyagból készült vetélytársai előtt szinte egyedül uralta a piacot. Az iparos már azért is szívesen foglalkozott vele, mert a fésűkészítésre alkalmatlan, vékony platnikat és az 5 cm szélességű hulladékot is hasznosíthatta. A D. E. I.-től reánk testált körte alakú minta 18 cm hosszú, a hasánál 6 cm széles, ami a felső résznél 2 cm-re keskenyedik. Akár a kontyfésűt, ezt is a karcolás nyomvonalán lombfűrészsel vágta körül, majd a vékonyítás, fényezés több fázisú munkafolyamata végeztével langyos melegítés után gömbölyíteni kellett. Ehhez kaptafa alakú formázókra volt szükség, amelyen az emberi sarokhoz idomították, a felső végét pedig a mutatóujj számára behajlították.

D. E. II. a cipőhúzókat fogóját korszerűsítette. Ez utóbbi görbítést úgy küszöbölte ki, hogy felső részét félkörrel zárta, amelybe a mutatóujjnak kerek lyukat fűrészelt. Egy másik újítása a 8 cm hosszú, 4 cm széles *kicsi cipőhúzó*, amit az utazgató polgár mindig keze ügyében tartott (48. kép).

Az egyéb szarumunkák megtervezésére, elkészítésére mindkét D. E. szabadidejét csonkította meg. A lombfűrészelést késő délután vagy este végezték, a kontyfésűk és a cipőhúzókat görbítését pedig vasárnap délelőtt, ha nem mentek templomba.

E keresett portékákhoz viszonyítva az alábbiakat már meglehetősen ritkán igényelték:

- *bicskafésű* – a csupán bontófogú zsebfésűt tokba bújtatták, amely világos szaruból készült. Használat előtt „kinyitották”, utána visszazárták. Apa és fia teljes működése során ötnél többet nem készített;
- *bajuszgigazító* – a kis nyeles fésűhöz hasonló, de közepes sűrűségű fogakkal, nyele pedig a fésű táblájával 30 fokos szöget zárt (49. kép). A két nemzedéknyi idő alatt jó, ha ebből féltucatnyit rendeltek;
- *borotva-* és *késnyél* – az előbbi borbélyok, az utóbbit a mészárosok és a családtagok igényelték;
- *szemüvegráma* – csak D. E. I. bajlódott vele fiatal korában; a századfordulón megjelent műanyag fölöslegessé tette;
- *görbebot fogója* és *koptatója* – többnyire idős emberek és saját maguk számára; fekete szaruhegyből állították elő;
- *esernyő nyele* és *koptatója* – világos szaruból is;
- *sétapálca* – a 19–20. század fordulójának divatja, „selyemfiúk”, rangos polgárok státusszimbóluma, amelyhez hasonlót – vasárnap délutáni korzózásukhoz – békéscsabai fésűssegédek is ügyeskedtek, közöttük D. E. I. A világos és sötét szarualapokból 10–12 mm-nyi karikákat vágtak ki, amelyeket egy összetartó, szögletes acélpálcára fűztek, majd e sorozatot összepréselték, kidolgozták, fényesítették;

- *fényképráma* – D. E. I. családi fotográfiákhoz szerkesztette bivalyszarú és fehér színű platnik kombinációjával. Ezeket a maga reszelte fehér és fekete csontszegekkel farámára rögzítette, ami fölöttébb próbára tette türelmét és kezűgyességét;
- *cigarettazipka* – ritkán befutó rendelésre;
- *römkövek* – bivalyszarú-hulladékból; D. E. II. készítette a harmincas években, amikor e társasjáték elterjedt. A számokat színes olajfestékekkel rajzolták rájuk;
- *bútorfogantyú* – ajtókra, fiókokra; D. E. II. munkája, ritkán adódó rendelésre;
- *ruhafogas, kulcsfogas* – D. E. II. a nyersanyagszállítmányból olykor kiemelte a szép színű és formájú magyar ökör vagy magyar tehén páros szarvát. Ezeket nem darabolta fel fésűnek, hanem félretette. Az előbbiből – alkalomadtán – ruhafogast, az utóbbiból kulcstartót készített;
- *íróasztal-főlszerelés* – D. E. II. a fiát ajándékozta meg a következőkkel: toll- és ceruzatartó, tollszár, papírvágókés, vonalzó, itató a tintát beszívó papírcsík számára; alapanyaguk bivalyszarú, fehér díszítéssel;
- *játékok, csontfigurák* – D. E. II. lombfűrészelte gyermekeinek szarulahulladékból.

Díszek, „ékszerek”

Az első, amelyről az új alcím keretében szólnom kell, a használati tárgyak és a díszek közé egyaránt besorolható. Ez az *övcsat* (50. kép). Keresettsége és kismesteri előállítására két tényezővel függött össze: a városi strandot 1933 nyarán adták át a közönségnek. Reich Sándor, a kötöttárut készítő vállalkozó felismerte a konjunkturális helyzetet, és férfi-női fürdőruhákat kezdett nagyban gyártani. Azt nem tudhatom, saját ötletéből fakadt-e vagy a változó divat hozta magával az övek bevezetését, de két-három nyáron át a nagyiparos édesapámat bízta meg: készítsen csatokat

az övek elejére. Anyagi haszna mellett ennek is előnye volt, hogy a másra nem alkalmas vékony szarulapokat, sőt a szélesebb hulladékokat is felhasználhatta. Ama vonzata sem hagyható említés nélkül, hogy D. E. II. most szabadjára engedhette alkotóképzeletét: tucatnyi, egymástól eltérő formájú övcsatot tervezett. Volt közöttük téglalap, négyzet, rombusz és kör alakú, barokkos díszítésű. Főleg a világos színűeket keresték. A csatos öv divatja áttevődött a komoly női ruhákra, kosztümökre is, ami egy-két éven át megnyirbálta a fésűs szabadidejét.

D. E. II. a nagy család nőtagjai számára meglepetésként egyéb apróságokat is lombfűrészelt:

- *ruha- és kabátdísz*;
- *hajcsat* – a 20. század hatvanas éveinek frizuradivatjához alkalmazva, amelyhez D. E. II. a hajdani kontyfésűk mintáit használt fel új formában;
- *dísztárgyak* – fényezett fa alapon széttárt szárnyú madár, *vázaféleség* művirág számára, *lámpaernyő* éjjeliszekrényre;
- *tülök* – falra vagy vállra akasztható; a pásztortülök díszes, fényezett mása. A rendőrfőnök készítette fiának 1935 karácsonyára.

A műanyag nem csupán a fésűsmesterség holnapjára hatott ki, de beleszólt a dísztárgyak készítésébe is. D. E. II. Nagyváradról vásárolt celluloid lapokból családi használatra fűrészelt fénykép-rámát, falidíszet, íróasztalra tinta- és tolltartót, olykor eladásra hajcsatot, hajtűt. – Mindezek a kísérletezés, a műanyaggal való ismerkedés szintjén maradtak, ígéretes folytatás nélkül.

*

A felsorolt csontmunkák, valamint a fésűk változó, megújuló formái egyaránt arról tanúskodnak, hogy a két Danielisz jól ismerte a szaru feldolgozásának titkait, és alkotó módon folytatta, fejlesztette az elődök által reájuk testált mesterséget (51–54. kép).

A FÉSŰSSÉG KIHALÁSA

A gép, a nagyipar uralomra jutása az alkotómunka lehetőségét s a szakmai siker örömét ragadta ki a kismester kezéből, amikor a minőség helyett a mennyiségi termelés lett a cél. A 20. század első évtizedeiben e folyamat felőrölte a kézművességet, s a műanyagból áru, a társadalmi megbecsülést kivívott mesterből a gyártulajdonos alkalmazottja, egyszerű munkás lett.

D. E. II. számára mindenekelőtt a nagyváradai fésűgyár jelentett kihívást, amely olcsóbb termékeivel ellátta Bihar s a szomszédos megyék rövidáruüzleteit. De miként léphet ki e fojtogató helyzetből az a kisiparos, aki majd egy órán át melegíti, faragja, fűrésze a szarulapot, amíg egyetlen fésűt elkészít belőle?

Első kísérletéről már számot adtam: gépeket szerzett be, hogy munkáját termékenyebbé téve kevesebb költséggel több portékához jusson. Azonban még ezzel sem szűnt meg az előállítási költségek között támadt szakadék, mivel egy műanyag fésű elkészítése csupán néhány másodpercet igényelt. Kanálnyi barna por a forró automatába, benyomnak egy gombot, s már dobja is ki a kész fésűt. Tetszetős, de főleg olcsó. A vásárlók egy része – sajnos – azzal nem törődött, hogy e kezdeti időszakban ezek még nem versenyezhettek tartósságban a szarufésűkkel. Így a kisiparos vevőköre egyre szűkült. Lassanként csak a hagyományos típusokhoz (fancni, sűrű, kósedli) ragaszkodó falusiak, valamint a tartós és szép szarufésűt inkább megszokásból használó polgárasszonyok keresték föl a jól ismert sátrat.

Egy évtizeddel az első világháború befejezte után gazdasági válság tört a kapitalista országok lakóira, ami a kelet-európai államokat, jelesen Romániát fokozottan, annak polgári rétegét kettőzött erővel sújtotta. A nemzetiségi kisiparos a létminimumot is nehéz gondok között teremtette elő. D. E. II. a család drámai helyzetének okát a gyári konkurenciával magyarázta, amelyből mielőbb szeretett volna kiszabadulni. Visszaemlékezése szerint két út állt előtte:

vagy beadja az ipart, és meglett férfiként új szakmát tanul (de melyiket? – hiszen a válság a többit is érintette), vagy virtuális kompromisszumot köt a gyárral, és annak a termékeit is árulja.

Mindkét megoldást kipróbálta. Előbb ez utóbbit.

Így jelentek meg sátrában az olyan fésűfajták, amelyeket a változó női hajviselet igényelt, de a szaru merevsége miatt ezeket elő nem állíthatta: a falusi román lányok számára a *körfésű*, a polgárasszonyoknak a fej formáját követő *oldalfésű*. Aki még kontyot hordott, az a fonatokat *hajtű*vel tartotta össze. A legények a bakelit fésűhöz *zsebtükröt* vásároltak, a borotválkozáshoz pedig *álló tükröt*, *borotvaszappant* és *pamacsot*. A szaru alapanyagú *frizérek* mellé a pultra kerültek műanyagból préselt másai, majd 1938-tól az átlátszó „üvegfésűk” zöld, kék, fehér, rózsaszín árnyalatban. A gyári termékek békességben elértek a kisipari készítmények szomszédságában, választékot kínálva a vevőknek. Ha ezek keresettségét vizsgáljuk, megállapítható: a bekövetkezett helyzet ellenére 1938-ban a fésűs nettó jövedelmének 65–70%-át továbbra is a maga munkájának értékesítéséből valósította meg. Azonban ez az arány egyre romlott.

Az előzőekben már jelzett mesterségváltás 1941-ben következett be, aminek részben gazdasági, részben személyi oka volt. Az 1940. augusztus 30-án aláírt második bécsi döntés értelmében Nagyszalonta Magyarország része lett. Az új országhatár közvetlenül a város alatt húzódott, elzárva az árucserre megszokott útját, Dél-Bihar idetörekvő falvainak parasztságát, miközben a tőlünk nyugatra esők két évtized során Gyula és Békéscsaba felé új ösvényt tapostak. Kovács Imrének, az Ipartestület elnökének 1942-es beszámolójából idézek: „Nehéz a kisiparosság helyzete! Kereseti, jövedelmi, megélhetési viszonyaiban csökkenés mutatkozik.”⁶⁶

A lakosság valamennyi rétegére kiható létfenntartási gondokat a háborús események súlyosbították. Mindezeket tetézte a család-fenntartó balesete: D. E. II. lábát törte. Mivel a mesterség folyamatos állómunkát kívánt, a fésűsségről egy időre le kellett mondania.

⁶⁶ KOVÁCS 1943, 3. p.

E helyett – a családi kapcsolatoknak köszönhetően – elvállalta a körösrévi (Vadul Crișului) turista menedékház és a Zichy-barlang gondnokságát, ahova felesége és gyermekei is követték.

Az új életkörülményeknek a harci cselekmények reánk törése vetett véget. Emberi településtől távol, az erdő kellős közepén mindannyiunk fizikai léte forgott veszélyben. Családunk a legközelebbi járasszékhelyre, Élesdre (Aleșd) költözött. De mi biztosította itteni megélhetésünket? A kényszerből elhagyott kisipar! D. E. II. Szalontáról elhozatta gépeit, legfontosabb szerszámain, és műhelyt rendezett be egy bérelt lakásban. És a gyári konkurencia? Váratlanul egycsapásra megszűnt. Az üzemeket belövések, bombatámadások érték, többet kiraboltak; az újrainduláshoz szükséges, nyugatról érkező alapanyagok forrásai elapadtak. Az embereknek viszont fészüködniük kellett.

A háborúval együtt járó mostoha tisztálkodási körülmények kedveztek a parazitáknak. Sokan örvendtek a „tetűpuskát” készítő iparos feltűnésének. A kezdeti kereslet megnövekedett, aminek édesapám csak úgy tehetett eleget, hogy mindkét fiát munkába állította. Ekkor D. E. III. húszévesen – a családi hagyományokat folytatva – fésűsszegédi munkakönyvet szerzett. Azonban a reánk szakadt politikai, gazdasági, társadalmi változások arra figyelmeztettek, hogy a kisipar 1945–1948 közötti felélédeése hamarosan aléltságba, majd megsemmisülésbe csap át.

A pártidiktatúra első ténykedése a bankok, bányák, gyárak államosítása (1948. június 15.) volt, amit gyorsított ütemben a kisiparosok tönkretétele, majd szövetkezetekbe tömörítése követett. Ez történt édesapámmal is, aki 1950-ben iparának beadására kényszerült. A hatodik x-hez közeledve napszámossá kellett lennie ahhoz, hogy családjának a betevő falatot megkeresse. D. E. III. viszont értelmiségi pályára váltott át: pedagógussá lett. Így és ekkor halt ki a Danielisz család több nemzedékének hagyományos mestersége, a fésűsség.

Azonban a szakmáját szerető, az alkotás örömét átérző kézműves nem egykönnyen nyugszik bele a vesztésbe, különösen nem az olyan tevékeny ember, mint D. E. II. Évtized múltán az őt alkalmazó Helyiipari Vállalat 68 éves alkalmazottjának kezébe adta a lezárt munkakönyvet. Valójában nem vonult nyugdíjba. A kiöregedett benzinmotort már rég eladta, s így az egykor nélkülözések árán beszerzett két gépet már nem használhatta. De megmaradt a krakszni, a fésűsök faragószéke, s az apjától örökölt kéziszerszámok. Betült a „műhelybe”, és 85 éves koráig fűrészelte a fogakat, csiszolta, fényesítette a portékát, éppen úgy, amint elődei tették. Vevői is akadtak. Azok, akik még emlékeztek a tartós szarufésűkre, s a családosok, akik szükségesnek ítélték „megsűrűzni” gyermekük haját. Amikor az érdeklődőkből is kikopott, a menyeit látta el a különös gondtal készített fésűkkel, cipőhúzókkal, haj- és ruhadíszekkel. Utolsó éveiben vitrintárgyakat s az unokának játékokat lombfűrészelt. A közismert latin szólás parafrázált változata teljesen illett reá: „dum spirabat, semper laborabat”, azaz: amíg élt, állandóan dolgozott.

A TERMÉKEK ÉRTÉKESÍTÉSE

Egy kisiparoscsalád három nemzedékének életútját e proverbiummal le is zárhatnánk. Megismerkedhettünk a fésűkészítés hosszadalmas munkamenetével, kezdve a csupán izomerővel végzett fázisoktól a részbeni gépesítésig. Ám tudatosan hallgattam az így előállított termékek értékesítéséről, a vásárolásról, hogy befejezésül erre is sort keríthessek.

Iparostársaihoz hasonlóan a csabai, majd a szalontai fésűs egy személyben volt termelő és elárúsító.⁶⁷

D. E. I. és D. E. II. heti munkaidejének csupán 37%-át tölthette műhelyében. A napok 40%-át a helybeli és egy-(két) környékbeli heti

⁶⁷ A figyelemmel kísért dolgozatok a szarufésű-készítés időszerűtlenné válásáról, kihalásáról csak röviden szólnak; az értékesítés, vásárolás körülményeire pedig ki sem térnek.

piacon, valamint az évente négy alkalommal 10–12 községben tartott nagyvásáron múlatta (55. kép). Mindezekhez hozzáadódtak a nyersanyagbeszerzés és szállítás gondjai, a ház körüli teendők. Az esztendő 365 napját – számokkal kifejezve – így hasznosították:

– árutermelő munka	134 nap;
– az áru értékesítése	144 nap;
– háztartás, kert	21 nap;
– pihenés, szórakozás	56 nap;
– állami, társadalmi, nagycsaládi kötelezettségek	10 nap.

Nagyapám a 19. század végén szerveződő manufaktúrával csak úgy vehette föl a versenyt, ha munkaidejét a kimerülés határáig növelte. Fiának legmaradandóbb emléke, hogy a mama és a lányok még a meleg ágyban szenderegtek, de a tata már a krakszniban ült, és fűrészelte a fésűfogakat. A késő este ugyanott találta: tíz óráig eldolgoztatott a petróleumlámpa mellett. Alapelve volt: ahány fésűt reggel munkába fog, azt félbe nem hagyja, hanem glancolva, kifényezve teszi felesége elé a szobaasztalra. Ez átlag 48–50 fancnit vagy dupla sorú sűrűfésűt jelentett.

A többi iparoshoz hasonlóan a Danieliszek is maguk ajánlgatták termékeiket a sátoruk előtt ácsorgóknak. D. E. I. viszontelőknak nem dolgozott. Ehelyett portékáját távoli településekre is igyekezett eljuttatni, főleg olyan községekbe, mezővárosokba, amelyeket más fésűsök nem kerestek föl. Két hetipiacon folyamatosan jelen volt: Nagyszalontán (56. kép) és a tőle 20 km-re, nyugatra fekvő Sarkadon. Ez utóbbi helységbe a fiatal feleség vonaton jutott el egy kis méretű faládba szorított áruval. A sátrat egy ottani ismerősnél tartották. Erre a besegítésre mindenképpen szükség volt, mert a férj nem vonhatott el két teljes napot a termelésből, viszont mindkét bevételre nagy szükségük volt.

A kirakodóvásárok jogszokása olykor fura helyzetet teremtett. A sarkadi piacokat a gyulai és a békéscsabai fésűs is fölkereste, még hozzá mindketten rokonok, sőt idősebbek. El kellett dönté-

ni, kié legyen a szélső, a jobb hely a sátrak utcájában. Azé, aki a kérdéses megyében fizeti az adót! – feleli a szabály. Mivel e nagyközség ebben az időben Bihar megyéhez tartozott, a vékonycsontú fiatalasszony megelőzte sógorait, a tekintélyes mestereket.

A trianoni palotában 1920-ban aláírt békeszerződés Nagy-Románia nyugati határát éppen Nagyszalonta és Sarkad között jelölte ki, elszakítva e lutheránus családot békéscsabai rokonaitól. Ám a bő három évtizede idetelepült mester özvegye és tizenegy gyermeke nem szándékozott e kálvinista várost elhagyni. A legidősebb fiú átvette az apai örökséget, a műhelyt, a szerszámokat, a piacokat és vásárokat a gránicon túl maradtak nélkül. Sarkad helyett a 25 km-re fekvő Tenke (Tinca) községet választotta. Mindkét hetipiacon személyesen árulta fésűit. Ő már megcselekedhette, mert a részleges gépesítéssel munkáját termelékenyebbé tette.

Tenkére – harmadmagával – fuvarost fogadott, és az otthon is használt nagyobb ládáját tette a kocsiderékba. A sátort egy piacközeli rokonnál tartotta Nagyszalontán, a vásártérre néző csizmadiaszínben, amiért évi bért kellett fizetnie (57. kép). Még két sátort készített saját kezűleg: az egyikkel a nagyvásárokat járta, a másikat Élesden eszkalálta össze. Miután egyik húga ide férjesült, az itteni nagyvásárokat is föl vállalta, s a kisebbik ládával vonaton tette meg a 80 km-nyi utat.

A húszas években a kisjenői (Chişineu-Criş) piacokat is fölkereste, mert a gépesítéshez, házasodáshoz több pénzre volt szüksége. Jelentősebb bevételre az évszakonként meghirdetett országos nagyvásárokon számíthatott. Ezek sorából az ősziék emelkedtek ki, amikor a gazdák értékesítették termékeiket, apró- és lábasjóságait, s az árából beszerezték az addig nélkülözött ipari portékákat. D. E. I. augusztustól már „raktárra” dolgozott, ami valójában a kaszni alsó fiókját jelentette, D. E. II.-nél a tükrös szekrénykét. Ilyenkor kapóra jött egy-egy betévedt vándorsegéd, de nagyapám két-három hónapnál tovább nem tartotta őket. A vásározásból fizette a nyersanyagrendeléseket s a felgyűlt tar-

tozásokat. Négy-öt kisiparos fogadott egy fuvarost, akik 60–70 km távolságra is elszekereztek (58. kép). Éjfélkor indultak, hogy korán érkezzenek, s idejében elfoglalják helyüket, vagy egy alkalmasabbért harcoljanak. A harmincas években akadt egy zsidó vállalkozó, aki teherautóra tett szert, és erre 10–12 kisiparost, rőföst, bázarost pakolt fel. Akár ezt, akár amazt választották a vásározók, a megkövecsezt megyei utakon, máskor földutakon a lelküket is kirázta a szekér, az autó.

D. E. II. fésűivel tucatnyi községet, vásárhelyet keresett föl, még egyszer annyit, mint apja. A határon túl maradt falvakat bőven pótolta Dél-Bihar és Észak-Arad megye piacaival, más szóval a Fekete- és a Fehér-Körös mentiekkel. Közép- és Észak-Bihart a nagyváradiak és a Sebes-Körös völgyében működő iparosok, rőfösök szállták meg. Ez utóbbi vidéken egyetlen kivétel a már említett Élesd, ahol versenytársra nem akadt. A Fekete-Körös mentén a következő vásárokat látogatta: Tenke (Ținca), Talpas (Talpoș), Vadász (Vânători), Zerénd (Zerind), Ökrös (Ucuiș); próbálkozott a felső folyás két nagyobb helységével, Belényessel (Beiuș) és Vaskóhval (Vașcău) is, de a távoli utazás költségei tetemesek voltak. A Fehér-Körös völgyében ezeket látogatta: Kisjenő (Chișineu Criș), Borosjenő (Ineu), Bél (Beliu), Csermő (Cermei) és olykor Simánd (Șimand) (61. kép).

Összegzésként elmondható, hogy D. E. II. vevőinek köre hozzávetőlegesen 2500–3000 km²-nyi területről, 50–55 helységből érkezett, és mintegy 120 000 román, magyar, kisebb arányban szlovák nemzetiségű lakos közül toborzódott.

A vásárcörzet nagysága, látogatottsága esetenként két napra terjedő árucserét tett szükségessé. Így volt ez például Nagyszalontán, Kisjenőben és Csermőn. Ilyenkor a könnyen mozgó mesterek valamelyik parasztházba kéredzkedtek be ajándéktárgy vagy pénz ellenében. Miután divatba jött a teherautó, ennek rakterében bundán aludtak. A rőfösök sátrukat ponyvával körülfüggönyözték, és a végvászonhalmazokon pihentek.

A vásári rendtartásban benne foglaltatott, hogy a visszatérő árusok mindig egyazon helyen állítsák fel sátraikat. Így a kialakult vevőkör kire-kire könnyen rátalált. Ha egy szakmát többen képviseltek, a sátorutca eleje a legidősebb mestert illette meg, utána a korban, rangban következőket. Ha valaki először jelent meg egy adott közösségben, a vásárbíróhoz fordult: jelöljön ki helyet számára.

A fésűs szomszédságában leggyakrabban a szappanost, a kefést, a bazárost, az ingvarrónőt találhattuk, olyan egyedi mestereket, akikkel nem lehetett önálló sort alkotni. Mi többnyire az útszélre kerültünk. Előnyünkre vált a feltűnő forgalmas hely, azonban ezzel együtt a báméskodók, a lopási szándékkal kérdezősködők, a tumultust kedvelő tolvajok is hamar reánk találtak. A kárt úgy lehetett megelőzni, hogy D. E. II. feleségét, majd – mihelyt odanőttek – fiait vitte magával.

Szüleim nem voltak babonások, de egy vásári hiedelem erősen tartotta magát: az első vevőt nem szabad elengedni, kiváltképpen nem, ha roma! Nyomukban jár a szerencse. Erről a romák maguk is tudtak: elsőként érkeztek, s a lehető legolcsóbban jutottak a portékákhoz.

E szokást a mester a maga javára is kamatoztatta. Nem egy reggel befutó, alkudozó vevőjét győzte meg e szavakkal: „Csak azért adom ennyiért, mert maga az első vevőm.” Máskor így: „Ha nem az első vevőm lenne, ennyiért nem is adnám.” Valójában a szokásos árát kapta meg érte.

Mindkét Danielisz sátorban árult, amit a következőkből szereltek össze: két kecskeláb, elől-hátul függőleges furat, ami biztosan tartotta a 2 m, illetve 2,20 m magas oszlopféleségeket. Ezeket három lécc köthette össze, hogy föléje feszíthessék a faggyúval vízhatlanná tett ponyvát, amely esőtől és naptól védte a kirakott portékát, némileg az árusítóját. A két kecskén egy 150 cm hosszú és 50 cm széles deszka, a pult feküdt. Háttámaszként egy azonos hosszúságú, de fele akkora szélességű deszkát helyeztek ferden a pultra. A mester e mögé helyezte a drága frizéreket s a tartalék-

ként hozott csomagolt egyéb fésűfajtákat (60. kép). Mindkettőt fehér lepedővel takarták le, hogy a reá helyezett portékára a vásárlók figyelmét jobban felhívják. D. E. I. a keskeny pult mögött középen állt, ahonnan a vevő keze mozdulatát szemmel kísérhette. Hibás árut ki nem állított, nehogy elriassza az érdeklődőket. Ha olykor akadt efféle, azt a nagyon szegényeknek s az alkudozóknak ajánlotta föl olcsóbban.

D. E. II. sátra abban különbözött az elődjétől, hogy a hátsó, ferde deszka szélesebb lett, azonos méretű a pulttal. A mester, miután a lepedővel ezt is letakarta, 3–4 párhuzamos sorban széltől szélíg spárgát feszített ki, hogy reá helyezze a lányok körében ekkor fölkapott celluloid körfésűket, hajráfokat s a polgárasszonyok kereste oldalfésűket, műanyag hajtúket.

A 20. század kezdetének gyári portékái – kisebb arányban – már D. E. I. sátrában is feltűntek. Egyenesen Bécsből rendelte őket. Az első világháborút követő női hajviseleti változás, a polgárság divatjának utánzása s az ezt ügyesen fölkaroló gyáripar arról győzte meg D. E. II.-t, hogy minél nagyobb mennyiségben vegye át a váradi fésűgyár változatos formájú termékeit. 1925-ben piaci árukészletének negyedét, 1938-ban már harmadát alkották ezek a cikkek, amelyeket 20–25%-os haszonnal adott tovább.

*

Beszélhetünk-e a jelenség fordítottjáról, a Danielisz-fésűk nagybani árusításáról? D. E. I.-től a kereskedők csak borbélyfésűt vettek át, korlátozott mennyiségben. Az 1925-ös kisgépesítésnek tulajdoníthatóan fia a megtermelt többletet a sátorban már nem tudta értékesíteni. Az emberek, főképp a városiak rájöttek arra, hogy a szükséges dolgokat a hét bármelyik napján megtalálják a kiskereskedőknél, a fésűket a gyarapodó számú bazároknak, divatáruüzleteknek. Az idősebbek eleinte még idegenkedtek a szokatlan színű, formájú gyártmányoktól. Inkább választották a drá-

gább, de tartós megszokottat. Ezért került az üzletekbe D. E. II. fésűinek egyötöde. Ezt a piaci árnál 15–20%-kal olcsóbban adta, hogy a rövidárus is találja meg a számítását.

A viszonteladókkal teremtett kapcsolatoknak több előnye volt: ellenértékét egy összegben kapta kézhez; nem kellett naphosszat a hőségben, máskor fagyban, sárban álldogálnia; megszűnt a negyedórán át tartó alkudozás, amely ebben az időszakban az adás-vevés elmaradhatatlan velejárója; nem volt kitéve egyik-másik helyi hatalmasság, csendőr, adóellenőr zaklatásának.

D. E. II. vásárlóinak többsége a szalontai, tenkei, élesdi kereskedők közül került ki, de szállított fancnit és parasztbontót a messze Nagybányára (Baia Mare) is. Néhány évig a határon túli Sarkadra is átcsempésztetett apró csomagokat a jövő-menő kettősbirtokos szomszédal.

Édesapám piacozásának utolsó szakasza az Élesden való tartózkodás 1945–1950 közötti éveire esik. Az itteni hetivásáron való jelenléte mellé csatolta még a 25–30 km-re lévő Mezőtelegd (Tileagd) és Nagybaród (Borod) olykori fölkeresését, s amíg tartatták, a szentjobbi (Sâniob) és a fekete-erdői (Pădurea Neagră) búcsún is próbálkozott.

Egy kiszámíthatatlan sorsfordulat Nagyszalontára is visszaterelte a Danielisz-féle fésűket. Az egyik sógor éveken át fogolytáborban sínylődött. Ekkor édesapám úgy segített hűgán, hogy nálatra átadta neki itteni sátrát, és jutányosan ellátta portékával. Azonban feltűntek a Kommunista Párt jelszavait magukévá tevő „kiskirályok”, és pokollá tették a kisiparosok és kiskereskedők életét. Az új hatalombitorlók önkényesen szabták meg az árakat, a városházi elvtársak pedig az adó emelésével vívták osztályharcukat a kizsákmányolók ellen. Korábban a piacozó tolvajoktól kellett tartania, most a csendőröktől, majd a milicistáktól. Ha valamelyik megállt a sátor előtt, biztos, hogy megtetszett neki egy-két fésű, s azt fizetés nélkül elvitte. A következő hetekben az anyját, a nénjét, a babáját hozta: válogassanak bátran! Egy idő múltán más rend-

fenntartó jelentkezett, aki hasonlóan cselekedett. A fogatkozó számú kisiparosok, kiskereskedők ugyan kihez fordulhattak védelemért? A „néphatalom” megbízottai igaz ügyet szolgáltak: tépázták az „osztályellenséget”.

Így értek szomorú véget az évszázados múltra visszatekintő szalontai helyi piacok és az évszakonkénti országos vásárok. Az iparosokat négy különböző profilú szövetkezetbe tömörítették, és az árucsere módja, formája falun és városban egyaránt megváltozott. Szükségeit a lakosság kisebb-nagyobb szövetkezeti boltokban, később állami áruházakban szerezte be. A piactér termésköveit fölszedték, s helyén parkot létesítettek. A Tónak nevezett vizenyős területen új piacot avattak, amelynek mérete, hangulata, árukínálata nem hasonlítható az egykoriakhoz. Az 1990-es politikai, gazdasági fordulat után ismét kialakultak a sátorutcák, de már mindegyik gyári termékeket kínál. A fésűssátrat hasztalan keresnénk. Csak emlékképét őrzi néhány ősz hajú idevalósi.

IRODALOM

BALASSA-ORTUTAY 1979

Balassa Iván – Ortutay Gyula: *Magyar néprajz*. Budapest, 1979

BARTHA 1929

Bartha Károly, N.: *A debreceni fésűsmesterség*. Debrecen, 1929

BELLA 1980

Bella, Jan Pravdol'ub: *Szlovákok Békés megyében, 1718–1900*.

In: Szabó Ferenc (szerk.): *Szlovákok Békéscsabán – Slováci v Békésskej Čabe*. Békéscsaba, 1980, 33–69. p.

BÍRÓ 2000

Bíró Donáth: *Szászrégeni kézművesmesterségek*. Marosvásárhely, 2000

BODROGI 1961

Bodrogi Tibor: *Mesterségek születése*. Budapest, 1961

BOGDÁN 1973

Bogdán István: *Régi magyar mesterségek*. Budapest, 1973

BOGDÁN 1989

Bogdán István: *Kézművesek mestersége*. Budapest, 1989

COVACI 1979

Covaci, Veronica: *Din istoricul breslelor oraşului Oradea*. Crişia, 9. (1979) 745–765. p.

CSÁSZTVAY 1950

Császtvay István: *A magyarországi fésűs kismesterség*. Makó, 1950. Kézirat. Néprajzi Múzeum Ethnológiai Adattára, ltsz.: 2223

DÁNIELISZ 1979

Dánielisz Endre: *Fésűfajták és egyéb szarumunkák*. Művelődés, 1979. 7. sz. 28–30. p.

DÁNIELISZ 1981

Dánielisz Endre: *A békéscsabai kontyfésű*. Békési Élet, 1981. 3. sz. 307–319. p.

DÁNIELISZ 1982

Dánielisz Endre: *Szepességtől Szalontáig*. Korunk, 1982. 240–252. p.

DÁNIELISZ 1994

Dánielisz Endre: *A Szepességtől Szalontáig. Egy kisiparos család három nemzedéke*. Nagyvárad, 1994

DOMONKOS 1979

Domonkos Ottó: *Fésűs*. In: Ortutay Gyula (főszerk.): Magyar néprajzi lexikon. 2. köt. Budapest, 1979, 159. p.

ERDEI 1939

Erdei Ferenc: *Magyar város*. Budapest, 1939

FARAGÓ 1977

Faragó József: *Fésűkészítés Bánffyhunyadon*. In: Faragó József – Nagy Jenő – Vámszer Géza: Kalotaszegi magyar népviselet. Bukarest, 1977, 114–123. p.

FLÓRIÁN 1979a

Flórián Mária: *Fésű*. In: Ortutay Gyula (főszerk.): Magyar néprajzi lexikon. 2. köt. Budapest, 1979, 158–159. p.

FLÓRIÁN 1979b

Flórián Mária: *Hajviselet*. In: Ortutay Gyula (főszerk.): Magyar néprajzi lexikon. 2. köt. Budapest, 1979, 411–415. p.

FRECSKAY 1912

Frecskay László: *Mesterségek szótára*. Budapest, 1912

FÜGEDI 1980

Fügedi Márta: *A miskolci fésűs mesterség*. A Herman Ottó Múzeum Évkönyve, 19. (1980) 271–292. p.

GAÁL 1978

Gaál Károly: *Dívat vagy népművészet?* Cumania. A Bács-Kiskun Megyei Múzeumok Közleményei. 5. (1978) 213–217. p.

GYÓRI 1988

Győri Lajos (szerk.): *Iparosok, mesterségek, műhelyek*. Budapest, 1988

HAAN 1858

Haan Lajos: *Békéscsaba története*. Békéscsaba, 1858. Kézirat.
Békés Megyei Könyvtár, ltsz.: 82816

JOMPAN 1972

Jompan, Aurelia și Dumitru: *Găteala capului la femei*. Reșița, 1972

KERESZTES 1992

Keresztes Gyula: *Vásárhelyen vásár tartatik*. Bukarest, 1992

KÓSA 1984

Kósa László: *Hagyomány és közösség*. Budapest, 1984

KÓSA-FILEP 1975

Kósa László – Filep Antal: *A magyar nép táji-történeti tagolódása*. Budapest, 1975

KOVÁCH 1958

Kovách Géza: *A zilahi céhek története*. Bukarest, 1958

KOVÁCH 1974

Kovách Géza: *Răspîndirea meșteșugurilor în comunele comitatului Arad în secolele XVII–XIX*. Arad, 1974

KOVÁCS 1943

Kovács Imre: *Nagyszalonta és Vidéke Ipartestület jelentése az 1942. évről*. Nagyszalonta, 1943

LIPS 1958

Lips, M. Julius: *A dolgok eredete*. Bukarest, 1958

MN 1933

Czakó Elemér (sajtó alá rend.): *A magyarság néprajza*. 1. köt. Budapest, 1933

MN 1934

Czakó Elemér (sajtó alá rend.): *A magyarság néprajza*. 2. köt. Budapest, 1934

MNL 1979

Ortutay Gyula (főszerk.): *Magyar néprajzi lexikon*. 2. köt. Budapest, 1979

NAGY 1971

Nagy Zsuzsa, L.: *Iparosok, kereskedők és kispolgárok a két világháború között Magyarországon*. Budapest, 1971

PASCU 1954

Pascu, Ștefan: *Meșteșugurile din Transilvania pînă în sec. al XVI-lea*. Bucurest, 1954

PETŐ 1938

Pető József: *A debreceni tímárok céh- és mesterség szavai*. Debrecen, 1938

RÉPÁSI 1989

Répási Imre: *Ipar és kereskedelem Putnokon a XIX. sz. közepétől 1945-ig*. Debrecen, 1989

SONKOLY 1970

Sonkoly Pál: *Az újjáéledt Csaba*. In: Kristó Gyula – Székely Lajos (szerk.): *Tanulmányok Békéscsaba történetéből*. Békéscsaba, 1970, 41–47. p.

SZATHMÁRY 1912

Szathmáry Béla: *A Nagyszalontai Ipartestület története. 1887–1912*. Nagyszalonta, 1912

TÁBORI 1956

Tábori György: *A tótkomlói szlovák asszonyok ihličkája*. Körös Népe, 1. (1956) 152–161. p.

ÚJVÁRYNÉ KERÉKGYÁRTÓ 1937

Újváryné Kerékgyártó Adrienn: *A magyar haj- és fejviseletek*. Budapest, 1937

VILKUNA 1984

Vilkuna, Kustaa: *Apáink munkája. Ősi finn mesterségek*. Budapest, 1984

VISKI 1934

Viski Károly: *Díszítőművészet. Fésűsség*. In: Czakó Elemér (sajtó alá rend.): *A magyarság néprajza*. 2. köt. Budapest, 1934, 296–298. p.

A MESTERSÉG NÉMET EREDETŰ SZAKSZAVAI⁶⁸

<i>ausztrukkol</i>	– ném. ausdücken = kinyom, kisajtol; vagy ausstücken = kitűz, kinyújt; itt: másodszori melegítéssel a teljes kinyújtás
<i>betli</i>	– ném. Bett = ágy, dunyha; itt: a másodszori egyenesítésnél a két vaslap közé helyezett rugalmas betét
<i>cirkula</i>	– ném. Zirkel = körző
<i>custráfol</i>	– ném. zustreifen = körülformál; a kiszabott szarudarab szélét simává gyalulja
<i>cverger</i>	– ném. zwirchen = a deszkát keresztirányba gyalulja; itt: az igéből képzett főnév a műveletről átvivődött arra a szarurészre, ahol ezt végezték
<i>falc</i>	– ném. Falz = mélyedés, rovátka; itt: a fésű táblájába mélyített hosszanti dísz
<i>fálozás</i>	– ném. feilen = lecsiszol, simít; itt: a fésűforma szarut csiszolja, gyalulja a handfállal
<i>fancni</i>	– ném. Fanze = kétfogsorú fésű; egyik szélén ritka, a másikon rövid, sűrű fogak
<i>frizér</i>	– fr. frisier = göndöríteni, haját fodrozni; ném. frisieren = fésül, fodorít; itt: az igét átviszi arra a tárgyra, amellyel a cselekvést végzi
<i>grundolás</i>	– ném. Grund = völgy, valaminek a mélye; itt: a fogak közének kimélyítése
<i>handfál</i>	– ném. Handfeile = kézigyalu
<i>kallézás</i>	– ném. kahl = kopasz, csupasz; kahl machen = csupasszá tesz; itt: a fogak kihegyezése
<i>khal</i>	– ném. Keil = ék; itt: a krakszni asztalkájába vert ék
<i>kiszuperál</i>	– lat. superare = legyőz, túlhalad valami mellett; itt: kiselejtez, használatból kivon

⁶⁸ A német eredetű szakkifejezések tisztázásához a kolozsvári Nagy Jenő nyelvész nyújtott segítséget. Hálával, elismeréssel gondolok reá.

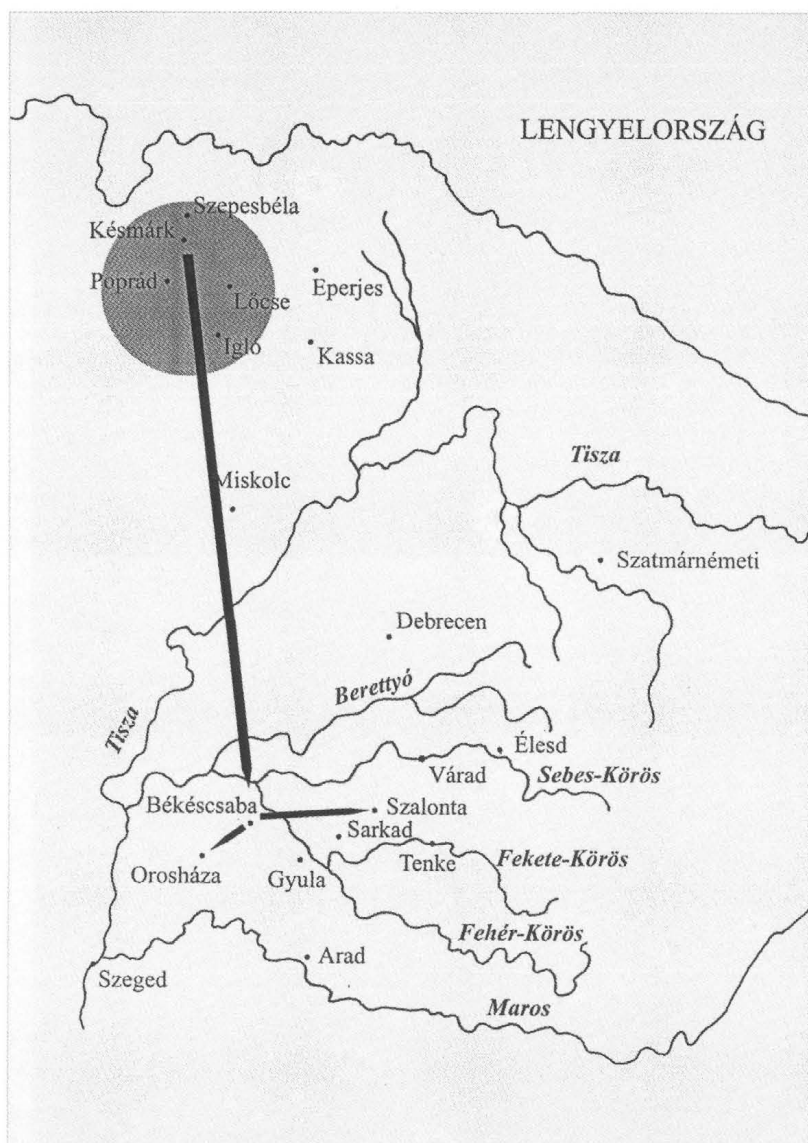
<i>klupni</i>	– ném. Kluppe = satuszerű prés; itt: a munkapad (krakszni) fölé emelt asztalka, amelybe a készülő fésűt egy ékkel beszorították
<i>kósedli</i>	– ném. Kammschadel = homlokos fésű, vagyis olyan, amelynek egyik felén homlokszerű kiképzés van. Jelentésátvitellel alkotott szó; a fésű egyik részéről nevezték el a használati tárgyat.
<i>kraccol</i>	– ném. kratzen = kivakar, kikapar; ebből alkotott főnév a Kratzer = kaparó
<i>krakszni</i>	– ném. Kratzer vagy Auskratzer = kivakaró; az itt használt egyik eszköz nevét átvitték arra a munkahelyre (Kratz/Bank), ahol vakarással, fogvágással, gyalulással a szarulapból fésűt készítettek. Más szakmáknál faragószékeknek nevezték.
<i>kródli</i>	– ném. Kragen = gallér, de méginkább a szász tájnyelvi Krade = perem, szegély, szél; ennek kicsinyítő képzős alakváltozata; itt: a szarv kevésbé értékes, perem csontanyagát illették e szóval
<i>keveccsol</i>	– ném. quetschen = összenyom, szétlapít; itt: megismételt préselés, forró vaslemezek közötti áttetszővé tétel
<i>platni</i>	– ném. Platte = lemez; itt: szarulemez, kiegyenesített szarudarab
<i>póksából</i>	– ném. Bock = bak; schalen = lehánt; itt: a kraccolásnál használt bakon lesikálják a szarulap külső rétegét
<i>políroz</i>	– fr. polir = csiszol; ném. polieren = csiszol; itt: fényesít
<i>présel</i>	– ném. pressen = sajtol, összenyom; itt: a hengeres szarut lappá alakítja, kiegyenesíti
<i>pucol</i>	– ném. putzen = tisztít, fényesít
<i>sablon</i>	– fr. chablon; ném. Schablon = forma, kivágott minta

<i>satu</i>	– a magyar sajtóból = nyomógép; itt: a munkadarab befogására, rögzítésére készített, csavarral összehozható vasszerszám
<i>slájjfol</i>	– ném. schleifen = csiszol, köszörül; itt: téglaporos sár segítségével csiszolja, köszörüli a fésűt
<i>spannol</i>	– ném. spannen = feszít, beszorít
<i>sparherd</i>	– ném. Sparherd = takaréktűzhely
<i>spiccfál</i>	– ném. Spitz = hegye valaminek; Feile = reszelő; itt: háromélű reszelő a ritka fogak kihegyezéséhez
<i>spiccol</i>	– ném. spittzen = hegyez; itt: a fésű fogait kihegyezi
<i>spindli</i>	– ném. spinnen = fon; itt: körforgást végző kétkarú gép
<i>stancni</i>	– ném. Stanze = bélyegző; itt: a kontyfésű táblájába benyomott, szaruba vésett dísz
<i>stelázsi</i>	– ném. Stelle, Stellung = hely, állás; itt: polcos állvány
<i>szortíroz</i>	– ném. sortieren = osztályoz, kiválogat

RÖVIDÍTÉSEK

Bh.	Bánffyhungad
D.	Danielisz
D. E. I.	Danielisz Endre (1856–1917)
D. E. II.	Danielisz Endre (1893–1984)
D. E. III.	Dánielisz Endre (1925–)
Debr.	Debrecen
é. n.	év nélkül
Fh.	Kiskunfélegyháza
fr.	francia
lat.	latin
ltsz.	leltári szám
M.	Miskolc
magy.	magyar
ném.	német
olv.	olvasd!
sz.	szám
szerk.	szerkesztő
szül.	született
ún.	úgynevezett
uo.	ugyanott
vö.	vesd össze!

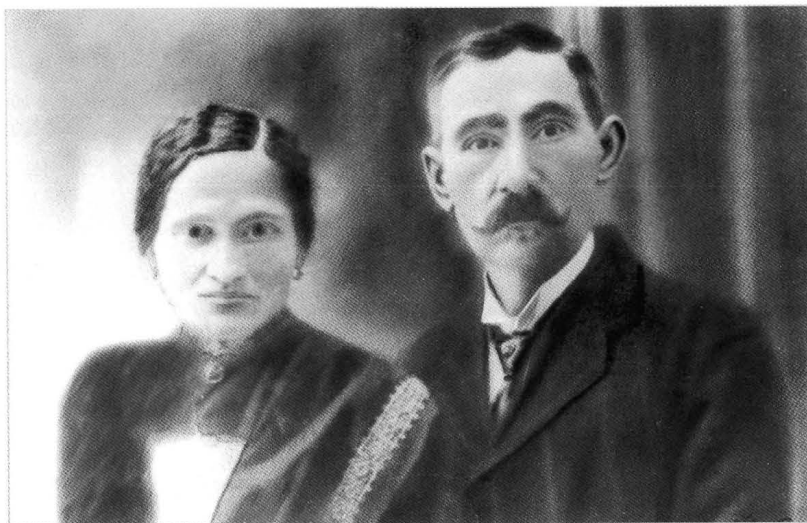
KÉPEK



1. A fésűkészítő Danielisz-ősök a Tátra aljáról telepedtek át Békés megyébe



2. A Danieliszek Békéscsabán állapodtak meg, ahol a rokonság néhány tagja ma is él, de immár egyik sem fésűsként tevékenykedik



3. A szalontaivá lett D. E. I. és felesége

B.-Csabai iparos egyesület.

Tanulói bizonyítvány.

A „b.-csabai iparos egyesület” alólírott szakosztálya ezen-
nel bizonyítja, hogy csan. ipos B. Csabai
Danyielgyer Theresia
a fűsölés mesterséget 3 év 6 hóig
Danyielgyer Theresia társulati
tagnál tanulta, s ezen mesterséget el is sajátította. Bizonyít-
ja továbbá, hogy ezen idő alatt magát szorgalmasan, hiven
és becsületesen viselte, s így őt, mint jóra való egyént, min-
denkinek ajánljuk.

B.-Csabán 1875. Szept. 29 kén

Ki adta

Székely Márton
tanulmányi igazgató

Székely Márton

szakosztályi elnök.



Gyula, Dobay Jánosnál. 1873.

4. D. E. I. Békéscsabán nagybátyjától sajátította el a „fűsös” mesterséget

Datele personale: — Személyi adatok:

Numele și pronumele: — Vezeték és keresztnév: *Danielisz Endre*

Comuna *Săpnapalomba*
Község *Bihar*

2. Locul nașterii: — Județul *Bihar*
Születési hely: — Mezőye *Román*
Regatul *Ország*

3. Învățătură școlară: *8 gimnaziu*
Iskolai végzettsége:

4. Profesiunea: *fésűs segéd*
Foglalkozása:

Acest carnet s'a eliberat de către
Ea a munkakönyv kiállításától
Élesdi János Tanácskötet

Dat. *1945 aug. 20-án*
Shaglam

ADMONIRE! Acest carnet de muncă este act autentic
a cărui falsificare, conform art. 39 art. de lege V. 1878, for-
mează infracțiunea falsificării de act public și se pedepsește cu
închisoare până la 5 ani.

FIGYELMEZTETÉS! Ezen munkakönyv közokiratnak te-
kinthető, melynek meghamisítása, vagy szövegének megváltozta-
tása közokirat hamisításának büntetést követeli és 5 évig terjedő
börtönnel büntetendő az 1878. V. törvényekik 39. §-a alapján.

6. D. E. III. szalontai érettségije után Élesden lett fésűssegéd



7. D. E. II. iparművészeti alkotásaival kiállításokon is részt vett.
Először 17 évesen, utoljára 65 éves korában



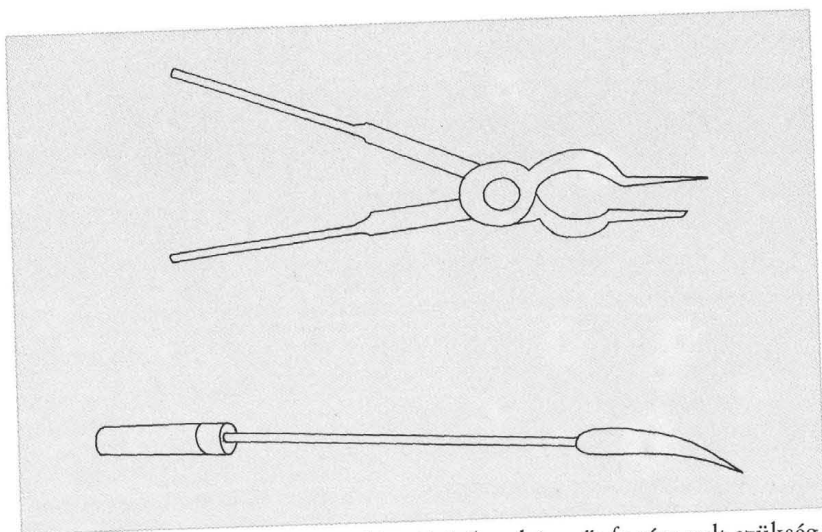
8. D. E. II. 90 évesen magnószalagra mondja mestersége titkait.
(A felvétel érdekessége, hogy rajta mindhárom D. E. látható)



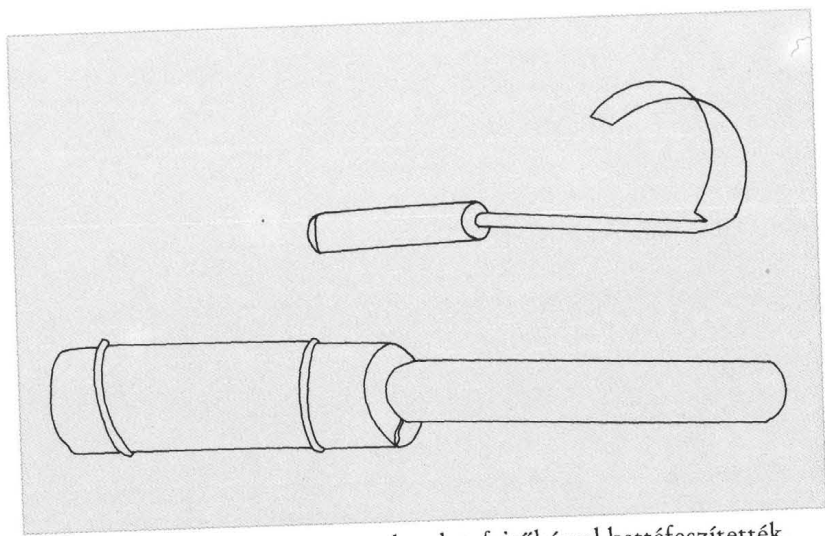
9. A műhelyben az első munkafázis a szaru hasznavehetetlen hegyének s a vékony réteges végének a lefűrészelése



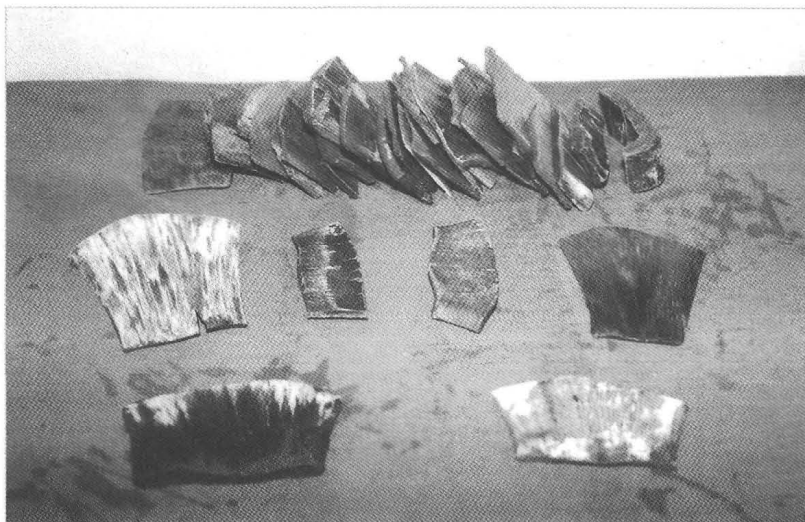
10. Egy pár közepes minőségű tehénaszarv.
Alatta csupán gombgyártásra alkalmas szaruhegyek



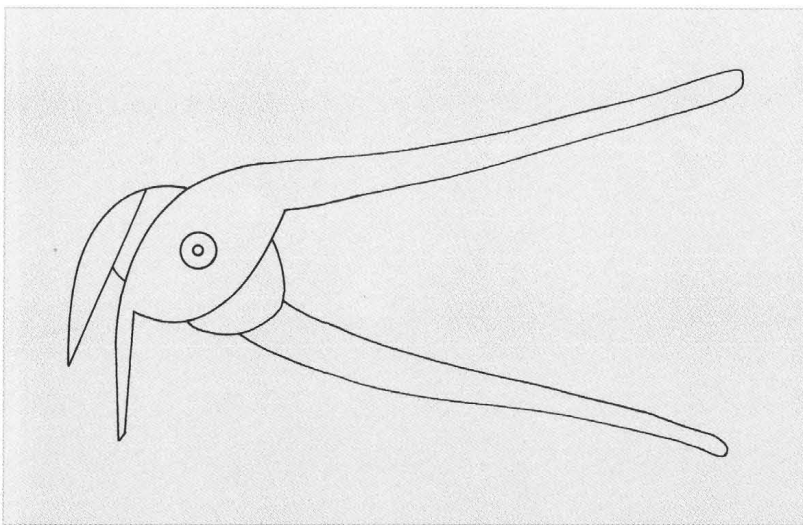
11. A fölmelegített szaruhenger kinyújtásához két erős fogóra volt szükség.
Ez a kisebbik. Alatta a sütővas



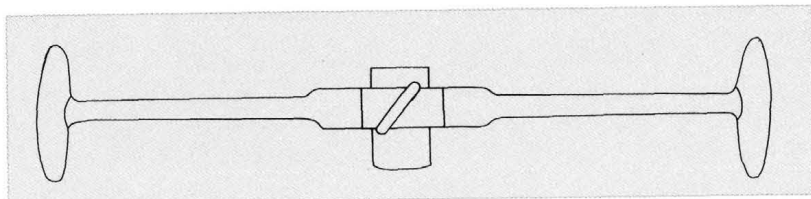
12. A kinyújtott, vastag szarulapokat fejtőkéssel kettévesztették,
a kitüremelő ereket pedig félkör alakú vonókéssel távolították el



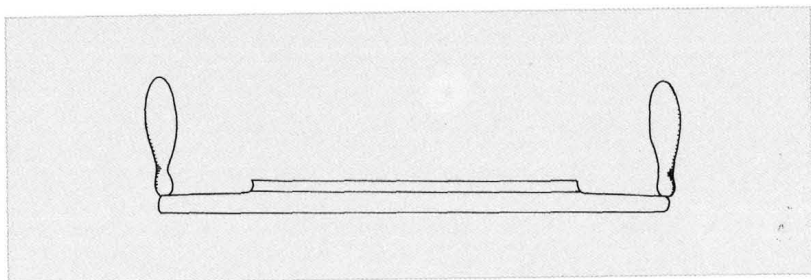
13. A satuból kikerülő platnik megfaragásra, kraccolásra,
majd második egyenesítésre várnak



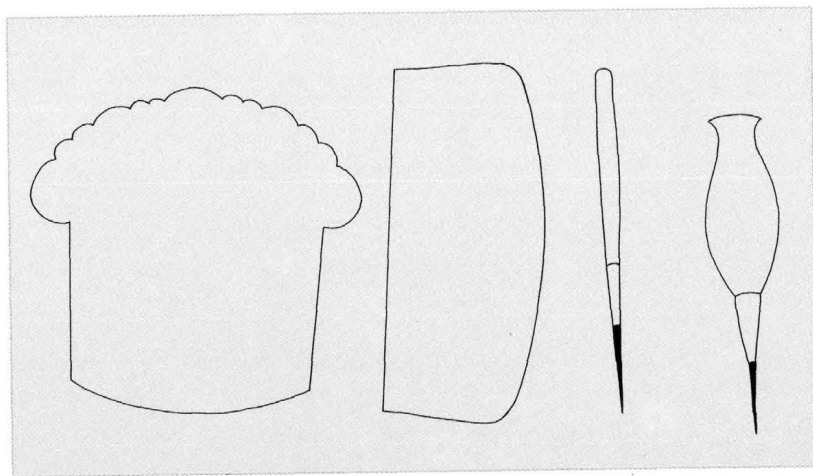
14. A szarulapot a csőrös fogóval tartották a szekerce alá



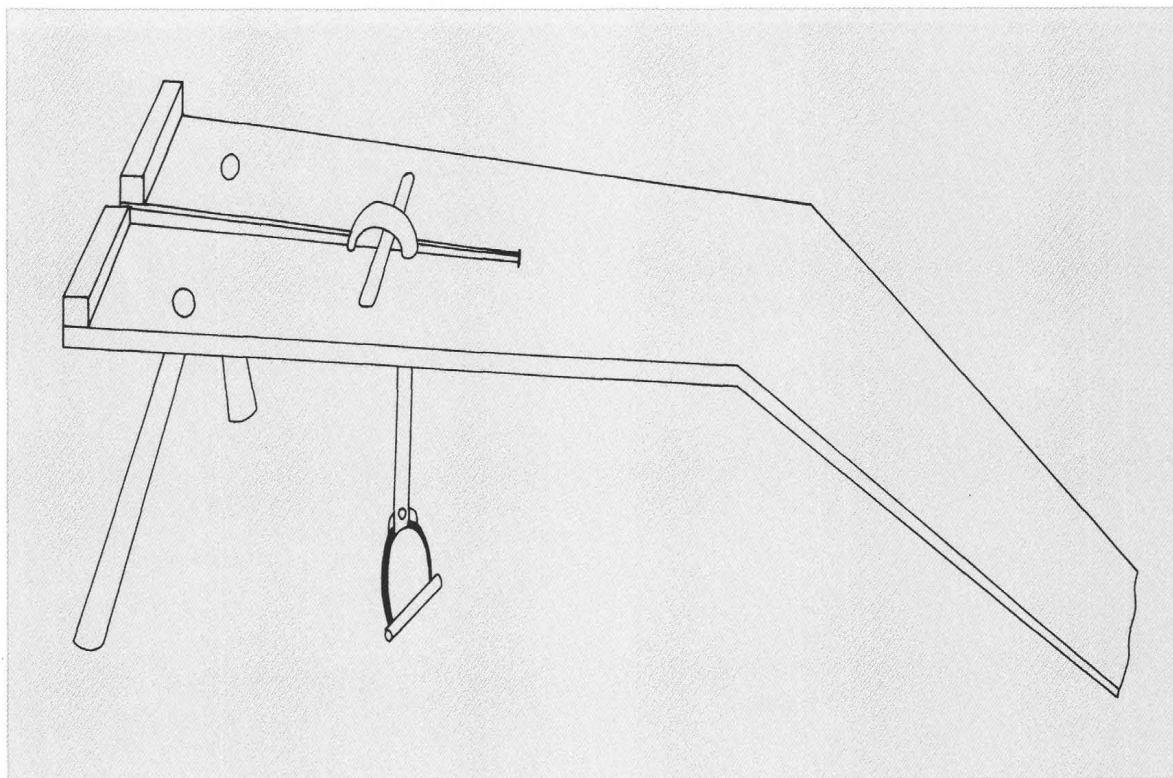
15. A kiegyenesített szarulapokat először a kraccerrel tisztították meg



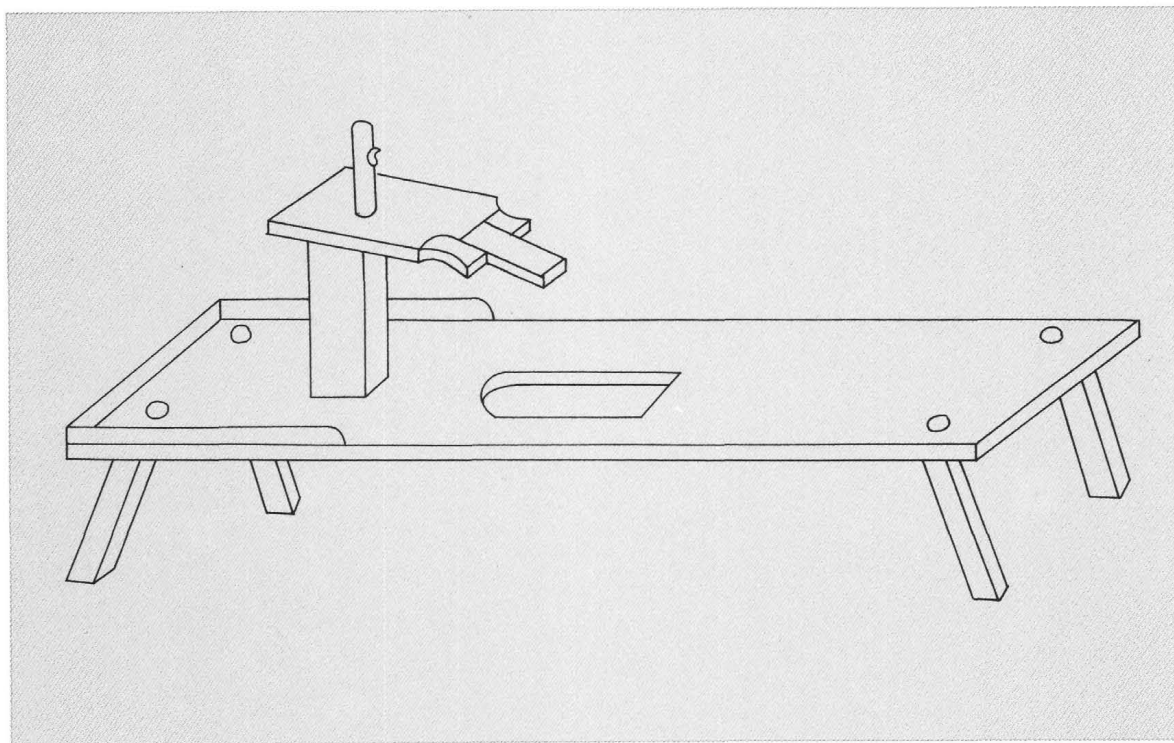
16. A póksábolóval, a sikálókéssel már a kiszabott fészűformát vékonyították



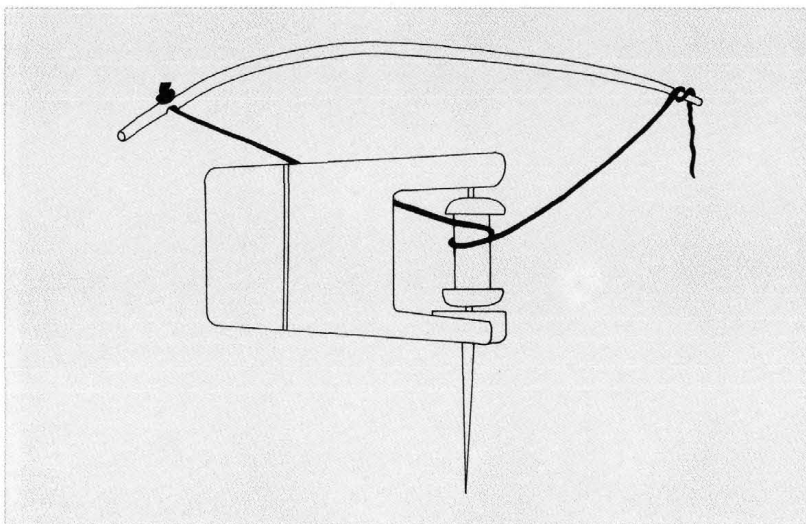
17. A platnira helyezett sablont a mester karcolóval rajzolta körül.
(A bal oldali egy kontyfészű, mellette a kósedli mintája)



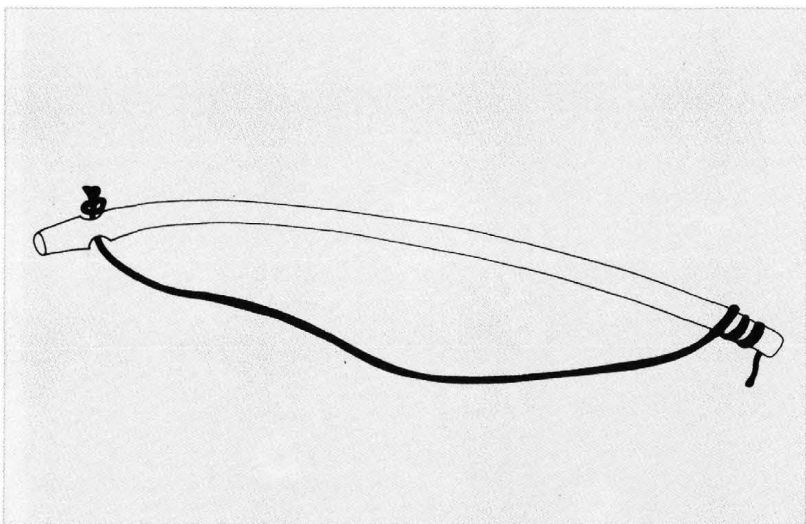
18. A kraccolót, a sikálóbakot két ízben vették igénybe



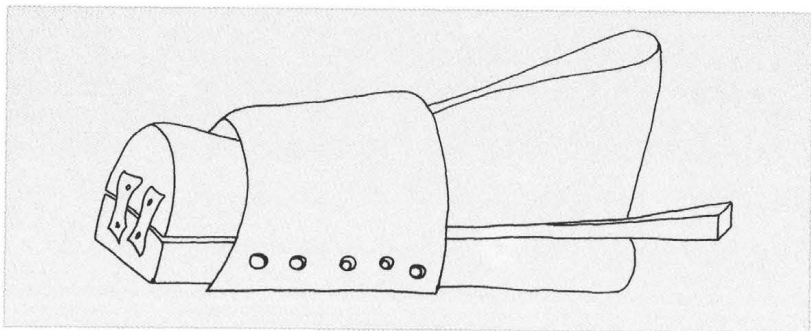
19. A krakszni, a „műhely” az elkövetkező valamennyi munkafolyamat színtere. Fölé emelkedik a klupni az egymást fedő, lazítható asztallappal; benne a beszorító ékkel, középe táján a „kakas”-sal



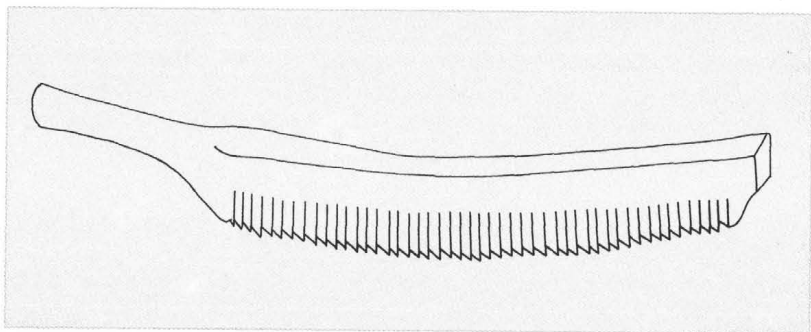
20. A kluniba beszorított fúróval lyukasztották ki folyamatosan a kontyfésűk tábláját az átfűzendő lombfűrészél számára



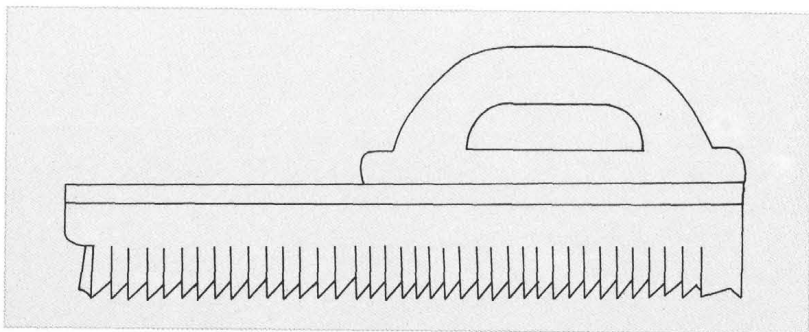
21. A fúró előre-hátra forgatását „ostor”-ral oldották meg



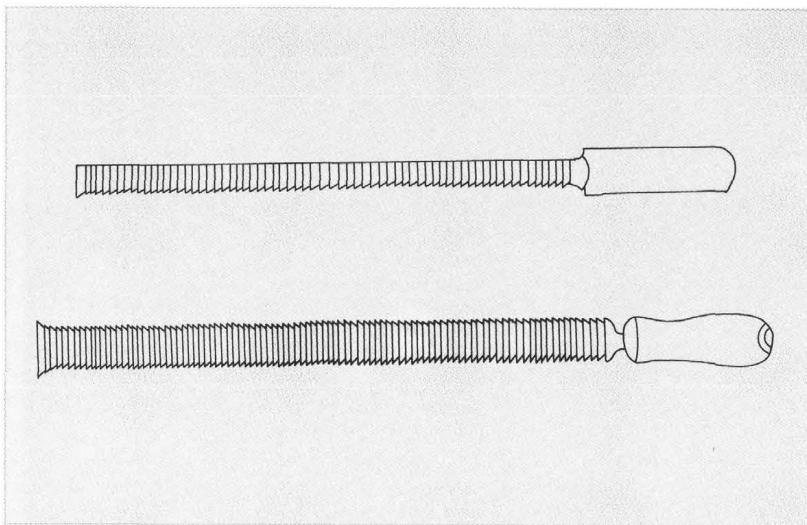
22. A kifényezett, befejezett kontyfésűt és cipőhúzót a görbítővel lehetett domborúvá, homorúvá alakítani



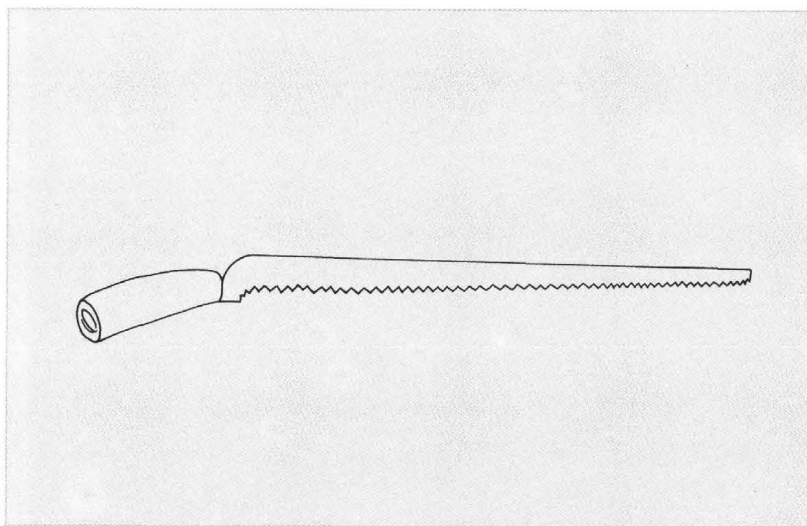
23. A custráfolóval simává tették a fésűforma széleit



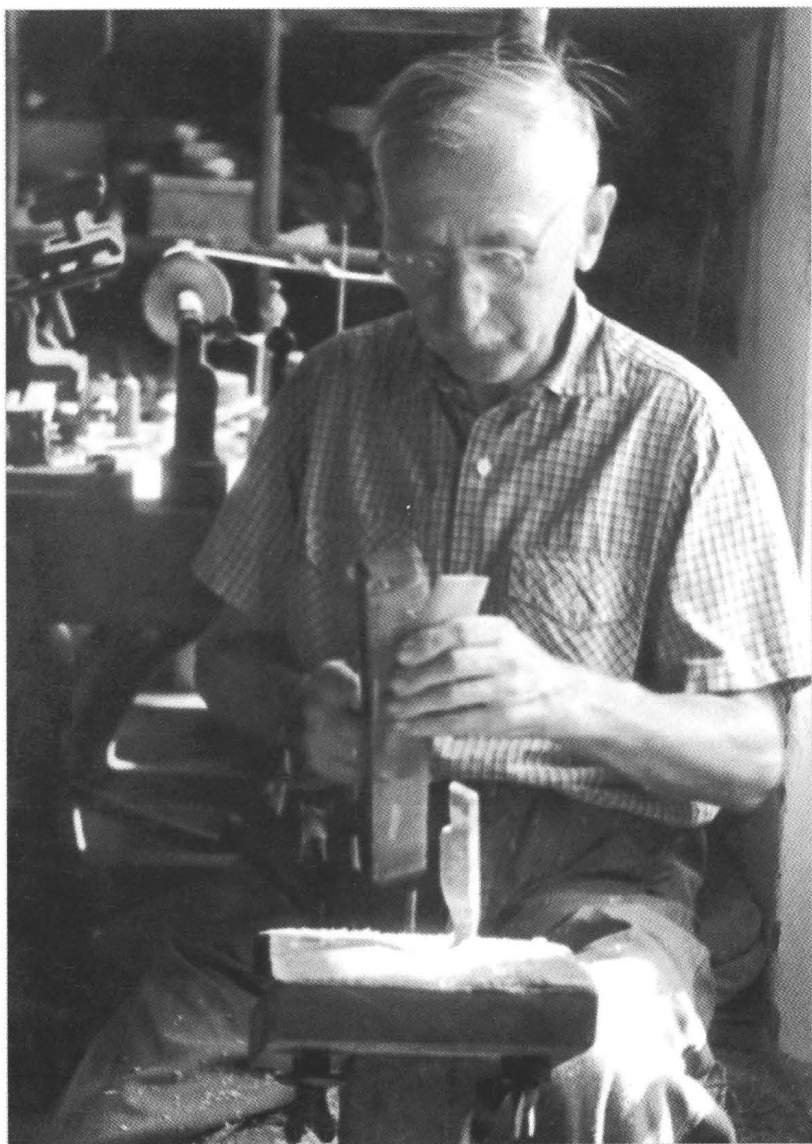
24. A handfál, a kézigyálu a fésű alakját véglegesítette, vékonyította



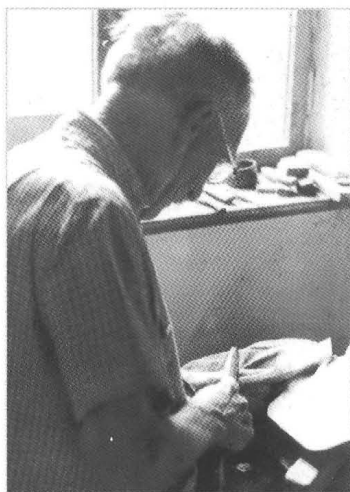
25. A kallé vagy spiccfál a kivágott, ritka fésűfogakat hegyezte ki.
(A két rajz a szerszám más-más oldalát mutatja be)



26. A grundolóval a fogak mélységét véglegesítették



27. D. E. II. 70 évesen is beült a krakszniba, és fálozta, gyalulta a leendő fészűt



28. A nyeles bontó fogóját félkörös reszelővel formálták, finomították



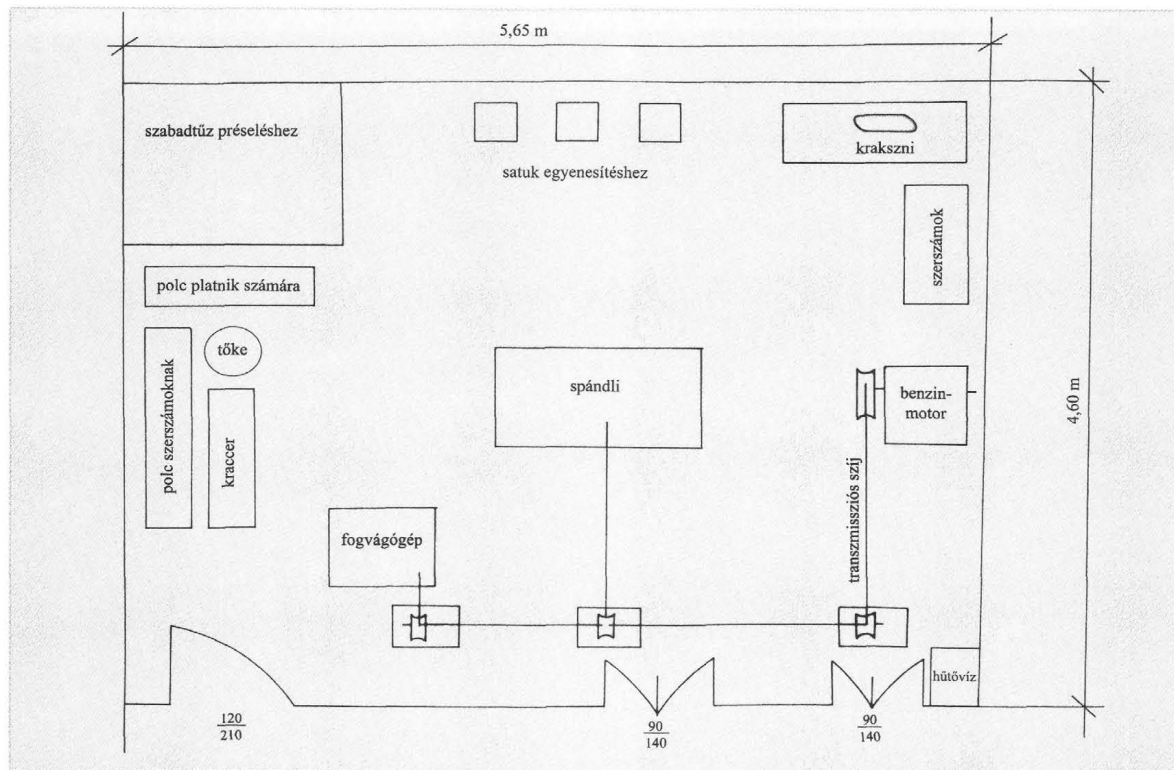
29. Műhelyben a család: a feleség a ritka fogat vágja, a férj és serdült korú fia (D. E. III.) a fálkerék mögött, a kisebbik utód új feladatokra vár



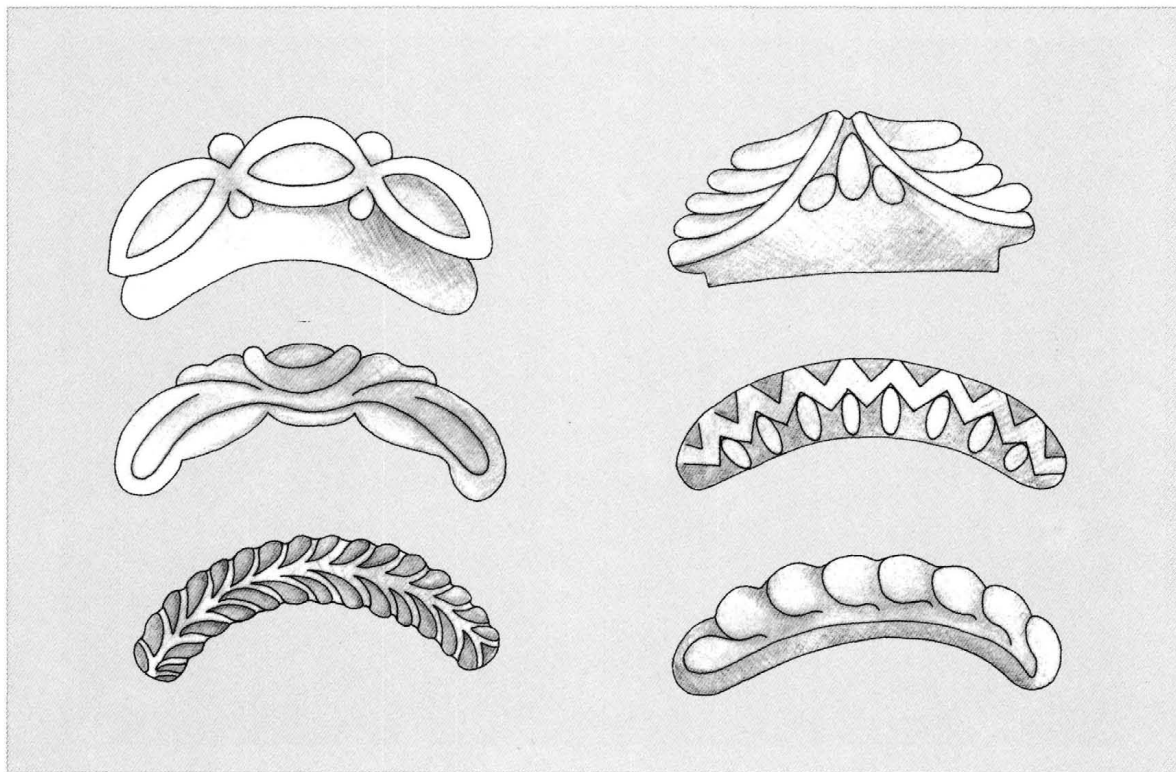
30. A mester – idős korára – egymaga maradt műhelyében.
Motor híján lábbal hajítja a fogvágógépet



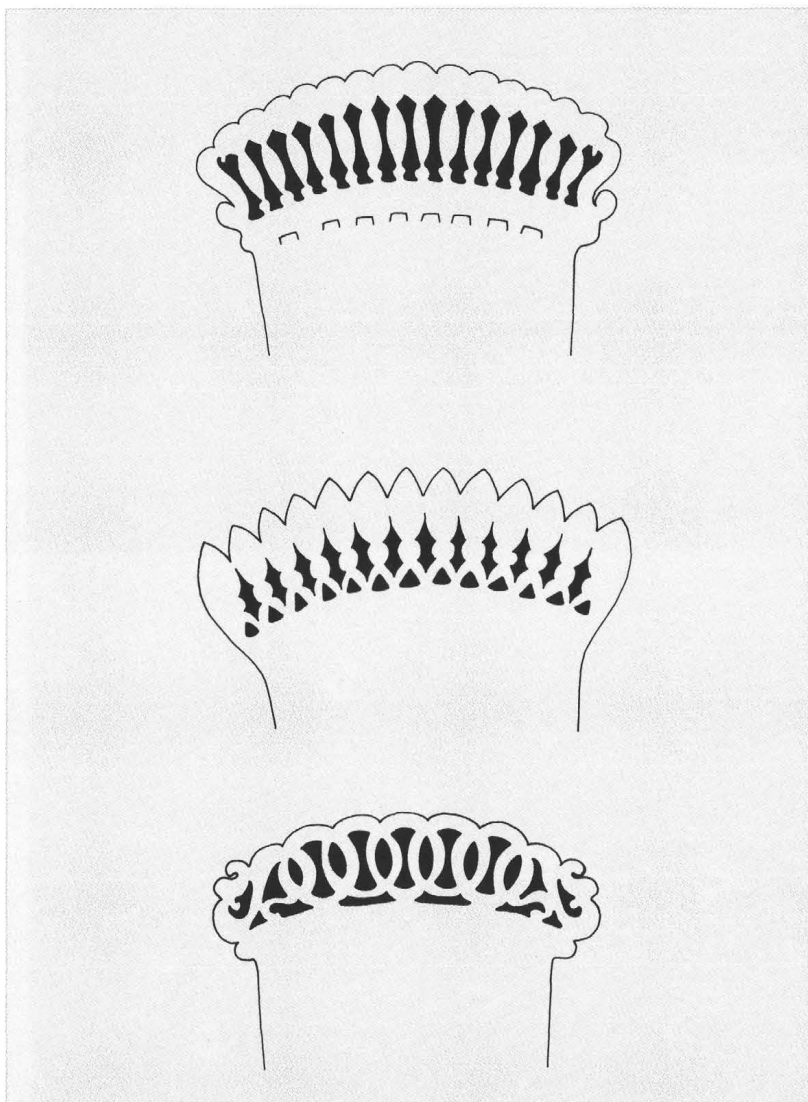
31. A slajfoló kerék katonapoztóból és a polírozó összevarrott
vászondarabokból. Lent: a kézi fényesítéshez használt „hegedű”



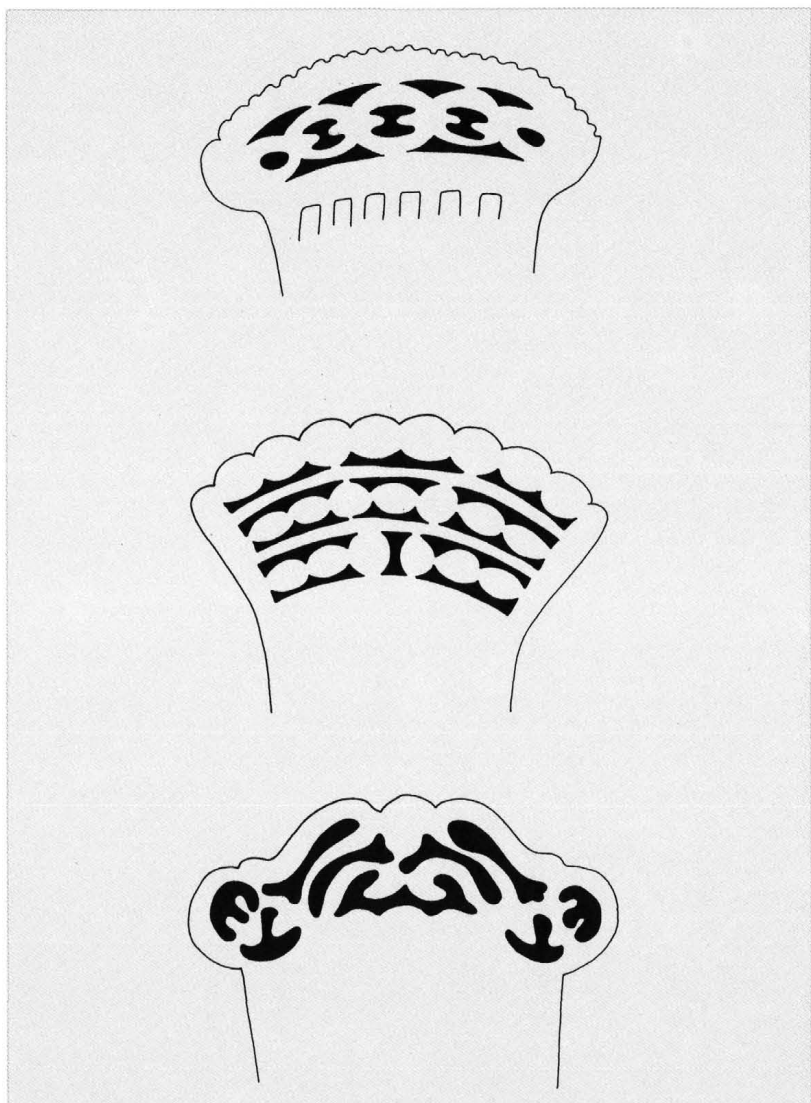
32. D. E. II. műhelyének alaprajza



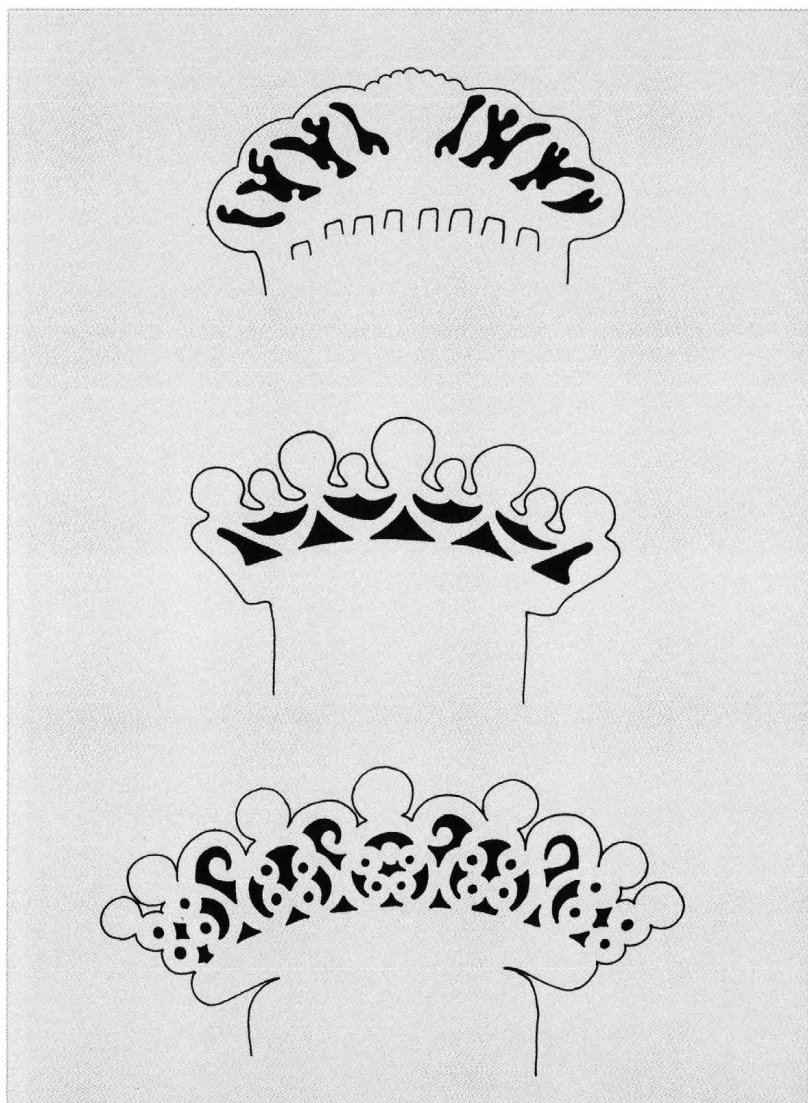
33. A kontyfesűk táblájába préselt domborművű minták



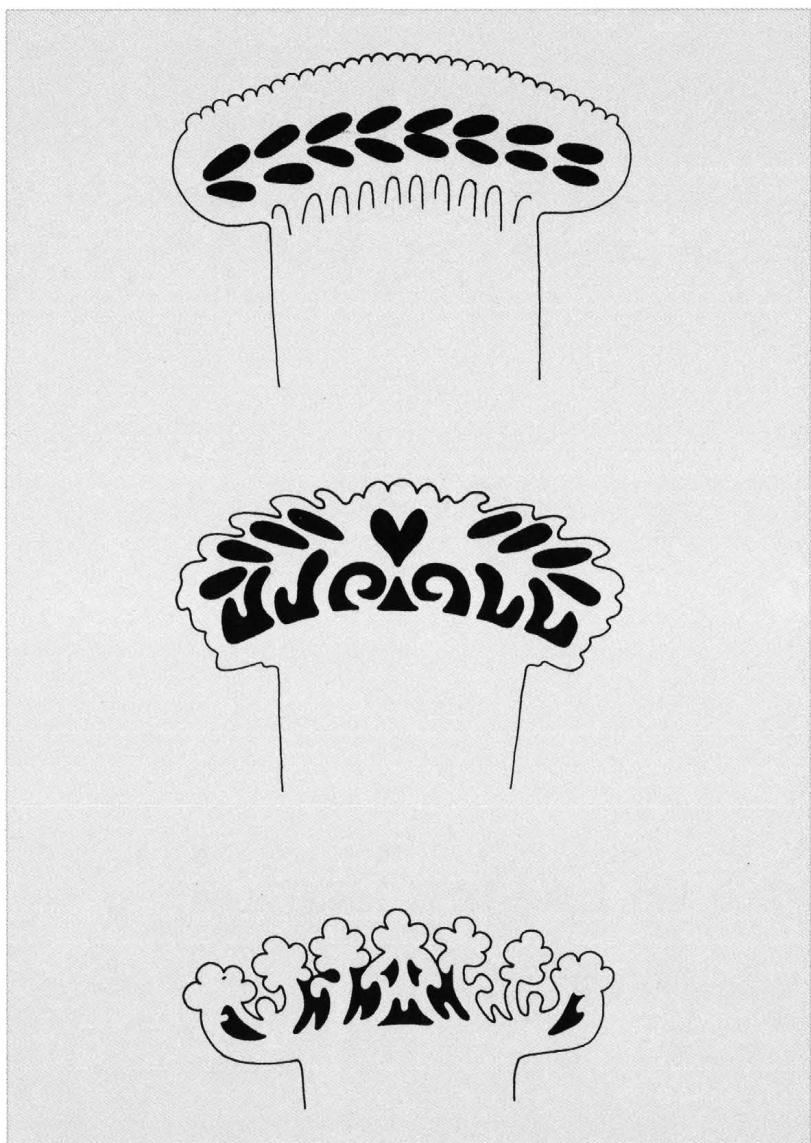
34. A kontyfésűk tábláinak lombfűrészelt mintái
– mértani jellegű motívumok



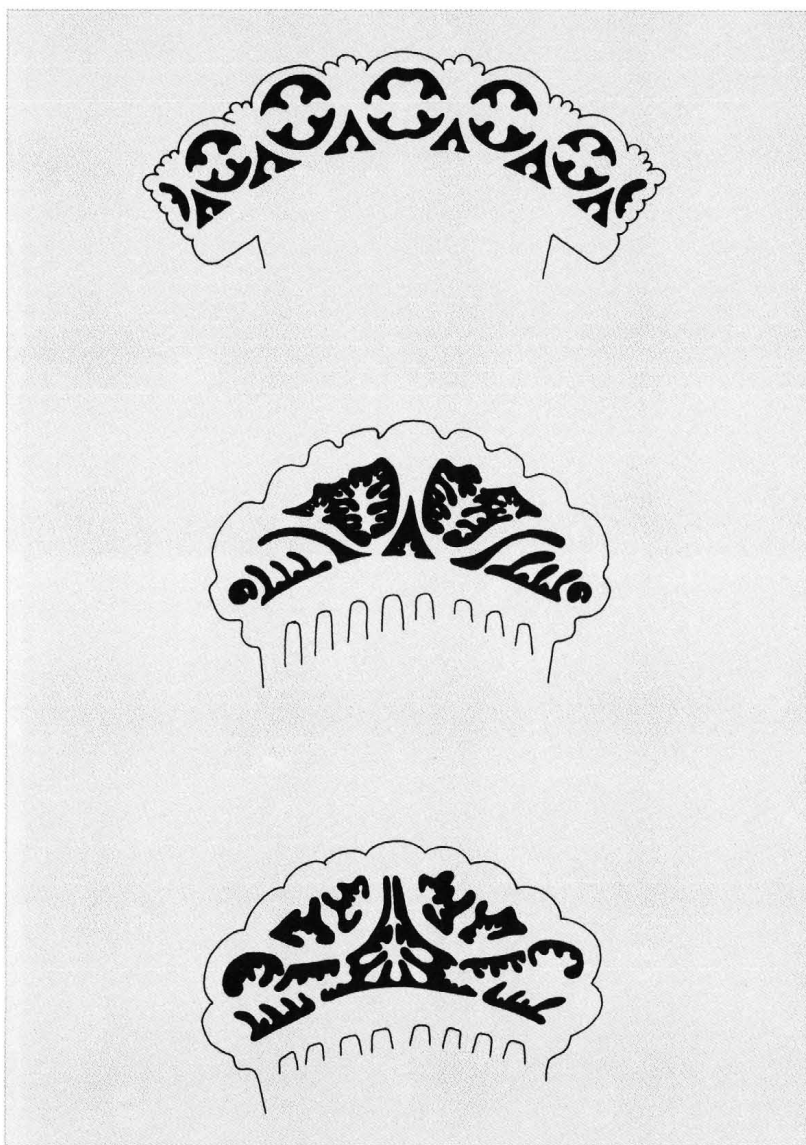
35. A kontyfésűk tábláinak lombfűrészelt mintái
– mértani jellegű motívumok



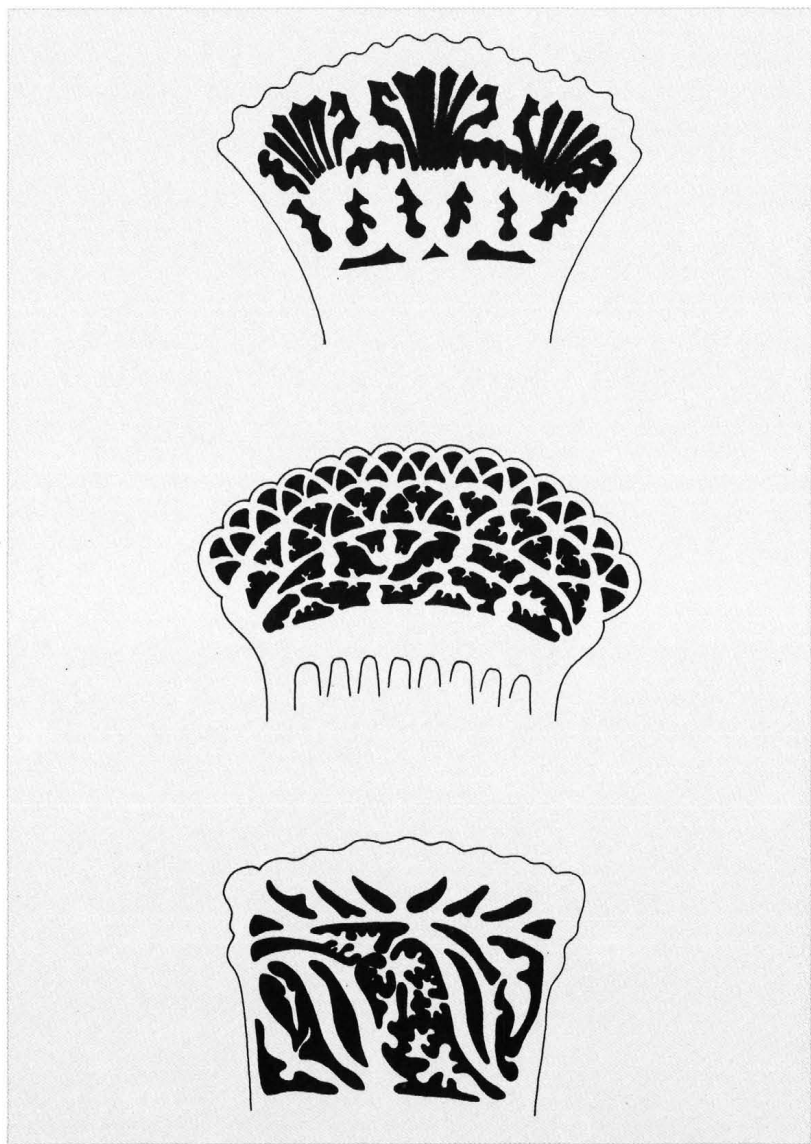
36. A kontyfésűk tábláinak lombfűrészelt mintái
– mértani jellegű motívumok



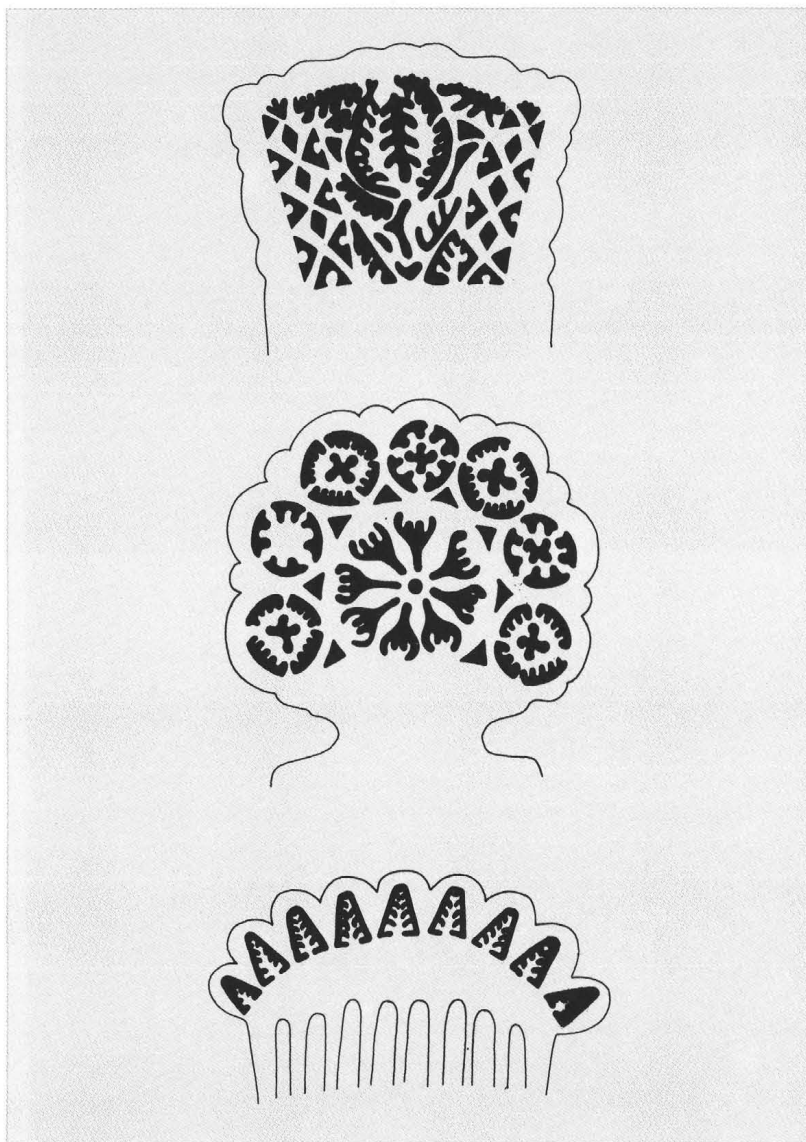
37. A kontyfésűk táblájának lombfűrészelt mintái – növényi motívumok



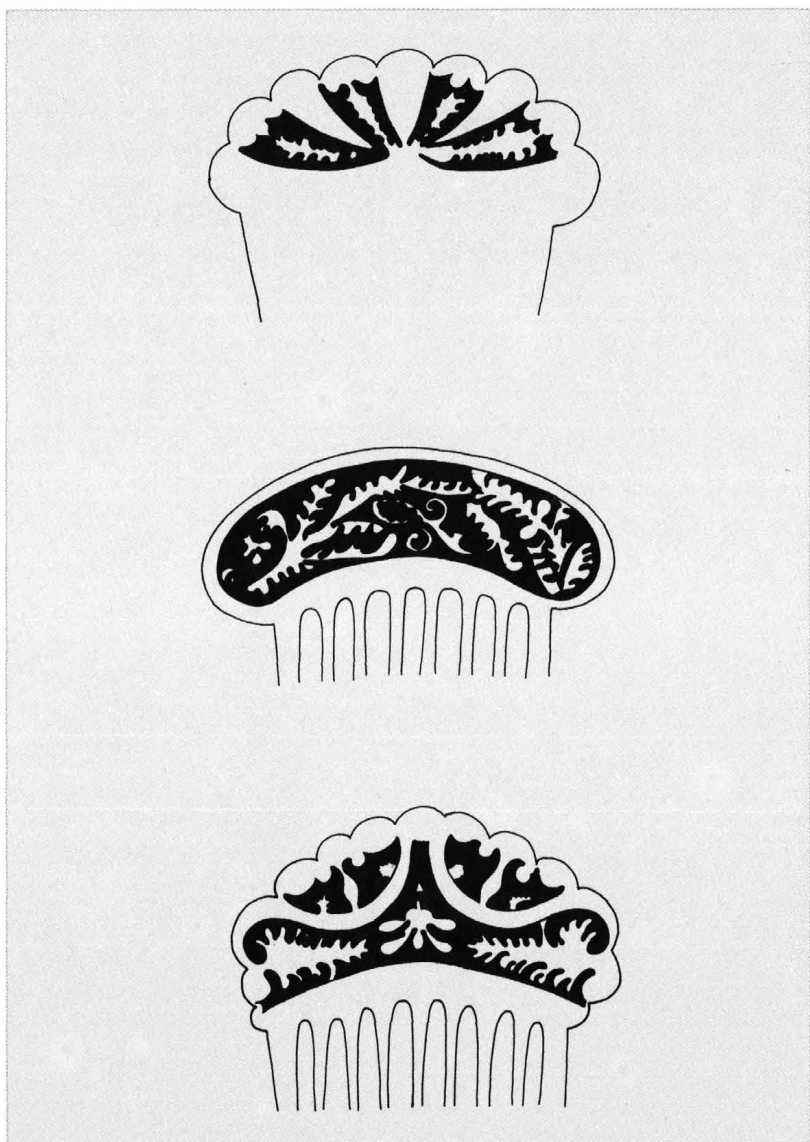
38. A kontyfésűk tábláinak lombfűrészelt mintái – növényi motívumok



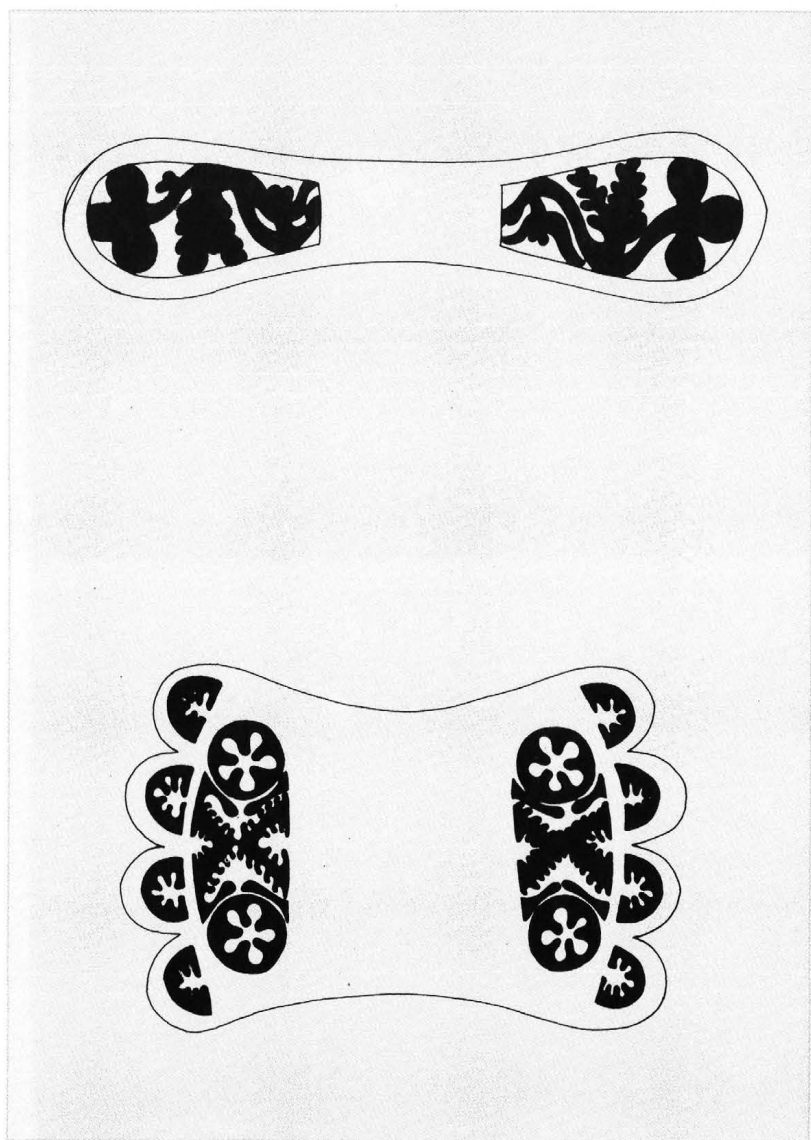
39. A kontyfésűk tábláinak lombfűrészelt mintái – növényi motívumok



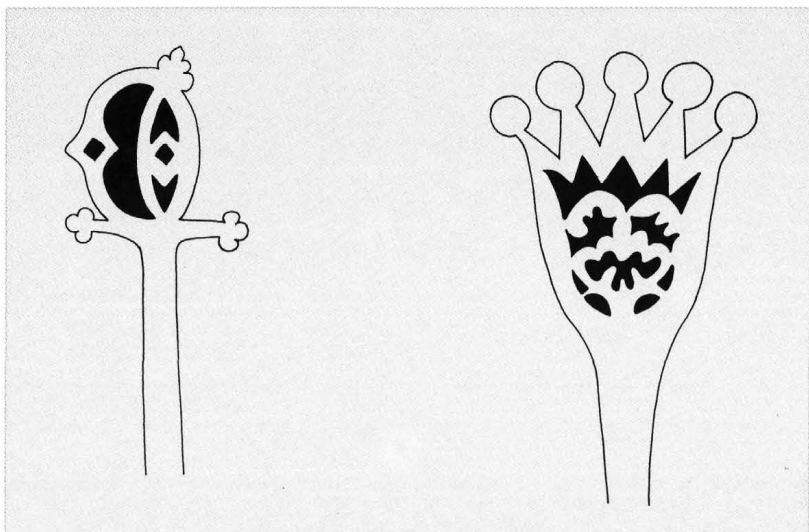
40. A kontyfésűk tábláinak lombfűrészelt mintái – növényi motívumok



41. A kontyfésűk táblájának lombfűrészelt mintái – növényi motívumok



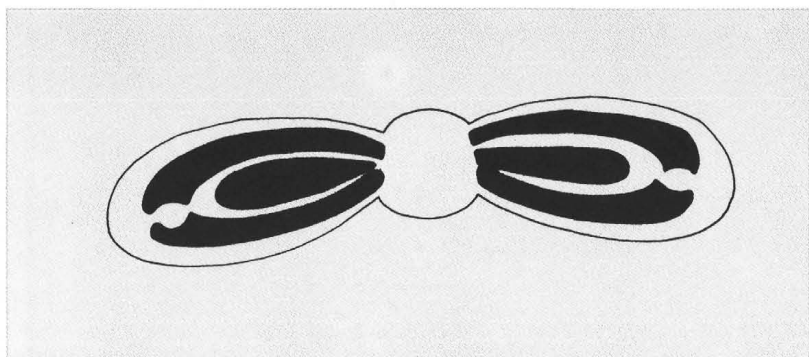
42. Az íhlica két változata



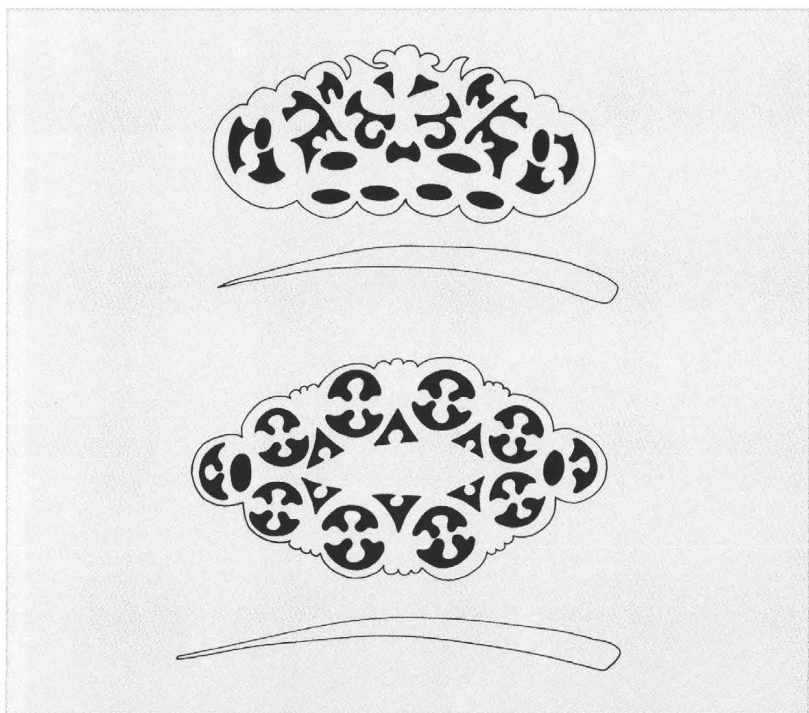
43. A polgárasszonyok kontyát ékesítő dísztűk



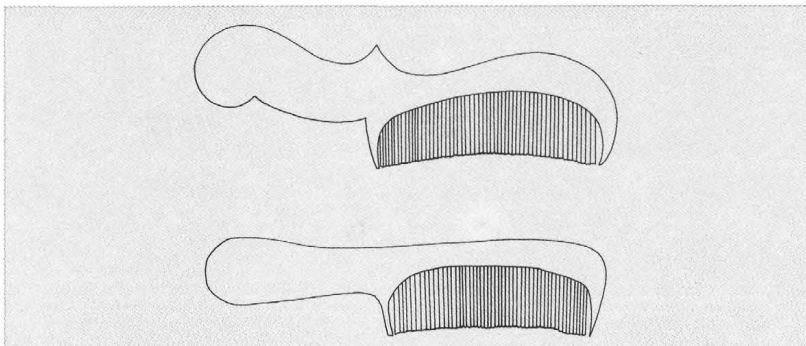
44. A kétfogú kontyfésű átmenetet jelez a rövidesen divatosává váló hajtűhöz



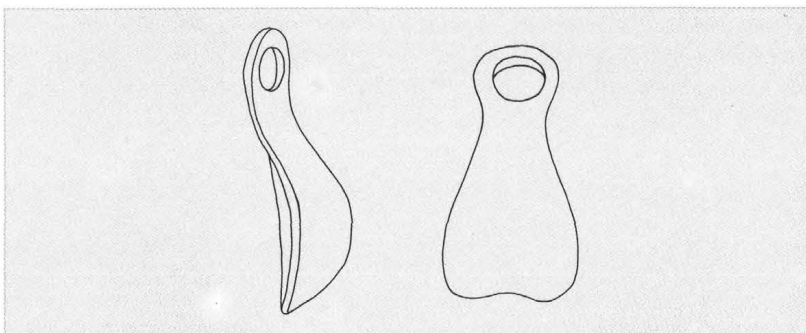
45. Lombfűrészelt hajcsat az 1920-as évekből



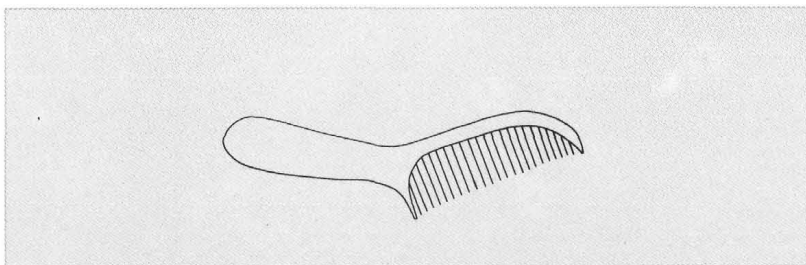
46. E hajcsatok a „lófarok”-frizurát a tarkó alatt fogták össze



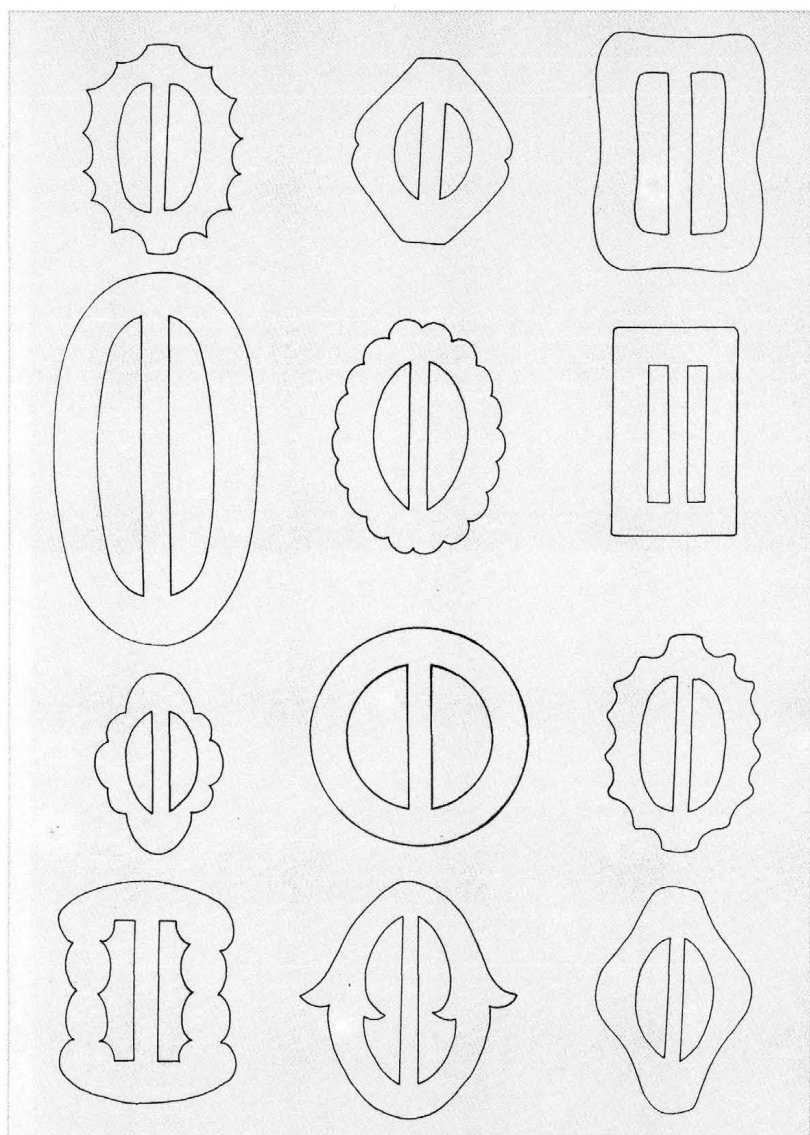
47. D. E. I. barokkos vonalvezetésű „kis nyeles”-ét
D. E. II. egyszerűsítette, modernizálta



48. Zsebbe való cipőhúzó



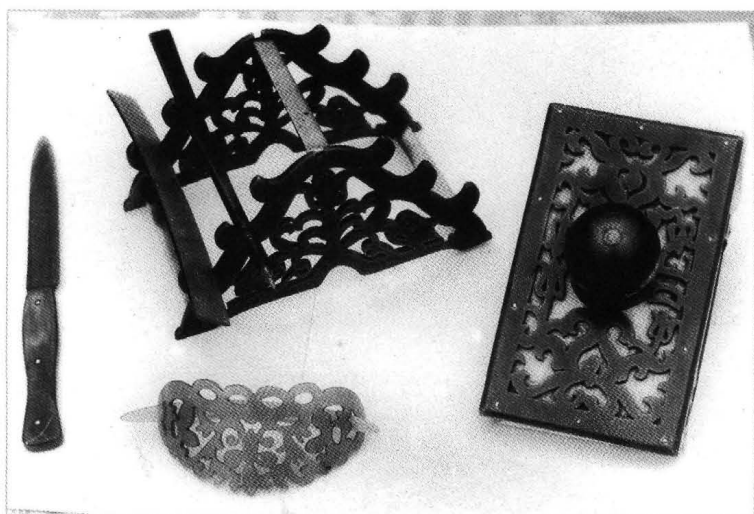
49. A bajuszfésűt 1920 után már ritkán keresték



50. Övcsatminták az 1930-as évekből



53. Dísz tárgyak a fésűs lakásában:
képrámák, virág- és kulcstartó



54. D. E. II. fiát íróasztal-fölszereléssel, menyét hajcsattal ajándékozta meg



55. Az 1885-ben készült felvétel a környékbbeliek gabonapiacát örökítette meg Nagyszalontán



56. Vásár Szalontán 1910-ben. A fésűs szerény elárúsítóhelye a legfelső sátorutca bal sarkán található



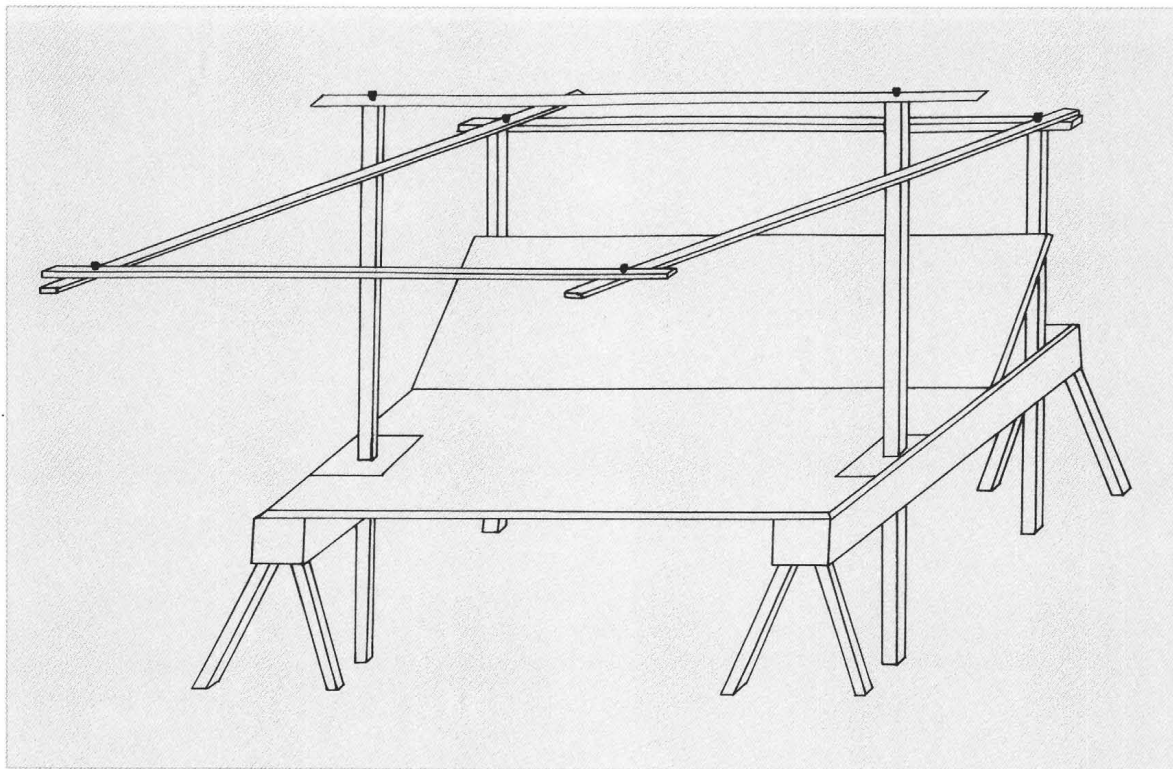
57. Az 1839-ben épített csizmadiaszín a fésűssátornak is helyet adott



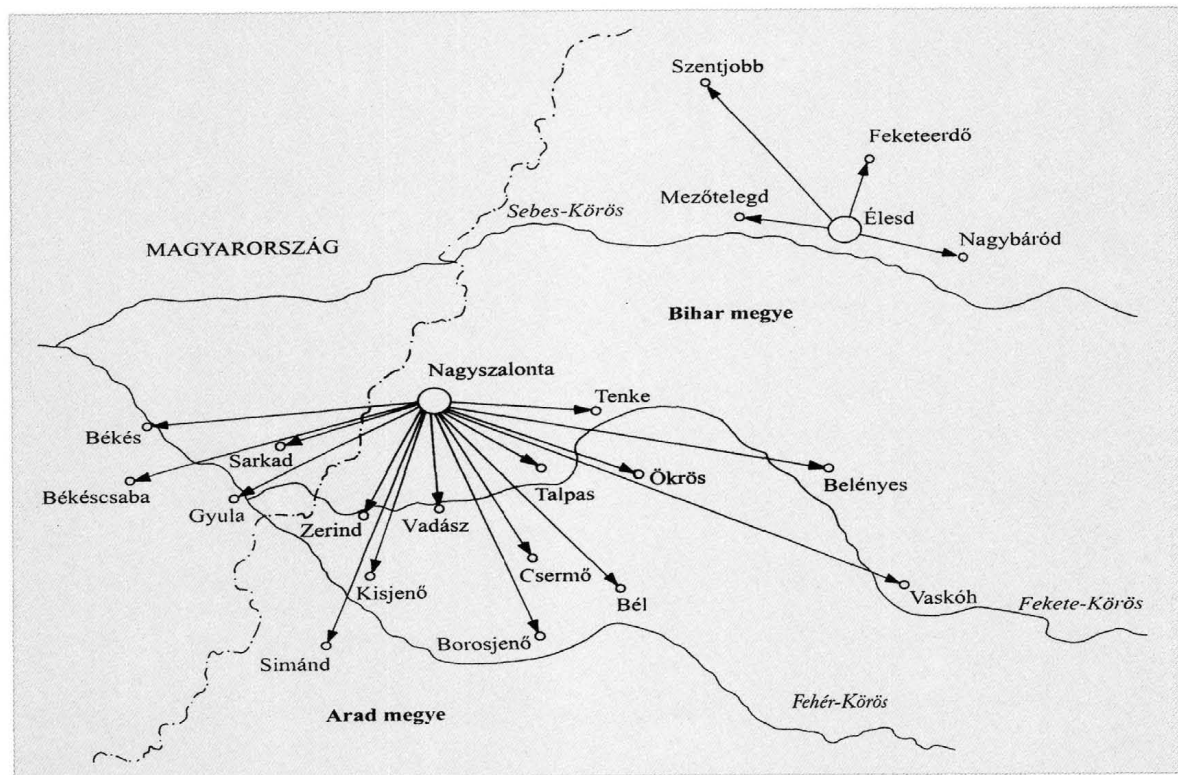
58. A szalontai kisiparosok a fentinel egy méterrel hosszabb, ekhó nélküli szekérrel vásároztak

1928.	Március hó	Bevétel.	Kiadás
	Áthozat Takarékba	27356.-	24193.-
27.	Törlesztés és kamat		973.-
28.	Bevétel és olaj		53.-
30	Szalontai piac	966.-	30.-
31.	Hántartás		338.-
31.	lell. árú foudonvál.		2244.-
31	Fiatalis betét		200.-
31.	Falpari piac	<u>204.-</u>	<u>70</u>
		28526.-	28,101.-
1.	Április hó.		
1.	Házal. árulás	56.-	
1.	Multkari tej		325.-
2.	Tenkei piac	654.-	124.-
4.	Bélt. vásár	1835.-	310.-
1.	Ismeretlen vásár	2278.-	300.-
1.	154 kg. narancs csomag		1740.-
4	Vadász vásár	1879.-	160.-
5.	Pótutak (bevitel)		<u>700.-</u>
	Átvétel	<u>35328.-</u>	<u>31760.-</u>

59. Anyagi helyzetéről D. E. II. pénztári naplót vezetett



60. A fésűsátor faváza



61. A szalontai fésűs vásárkörzete



KÉPEK JEGYZÉKE

CSALÁDTÖRTÉNET ÉS OKIRATOK

1. A fésűkészítő Danielisz-ösök a Tatra aljáról telepedtek át Békés megyébe 88
2. A Danieliszek Békéscsabán állapodtak meg, ahol a rokonság néhány tagja ma is él, de immár egyik sem fésűsként tevékenykedik 89
3. A szalontaivá lett D. E. I. és felesége 89
4. D. E. I. Békéscsabán nagybátyjától sajátította el a „fűsös” mesterséget 90
5. D. E. II. Nagyszalontán, apja műhelyében inaskodott 91
6. D. E. III. szalontai érettségije után Élesden lett fésűssegéd 92
7. D. E. II. iparművészeti alkotásaival kiállításokon is részt vett. Először 17 évesen, utoljára 65 éves korában 92
8. D. E. II. 90 évesen magnószalagra mondja mestersége titkait. (A felvétel érdekessége, hogy rajta mindhárom D. E. látható) 93

A FÉSŰSMESTER SZERSZÁMAI ÉS MUNKAHELYE

9. A műhelyben az első munkafázis a szaru hasznavehetetlen hegyének s a vékony réteges végének a lefűrészelése 94
10. Egy pár közepes minőségű tehénszarv. Alatta csupán gombgyártásra alkalmas szaruhegyek 94
11. A fölmelegített szaruhenger kinyújtásához két erős fogóra volt szükség. Ez a kisebbik. Alatta a sütővas 95
12. A kinyújtott, vastag szarulapokat fejtőkéssel ketté-feszítették, a kitüremlő ereket pedig félkör alakú vonókéssel távolították el 95

13. A satuból kikerülő platnik megfaragásra, kraccolás- ra, majd második egyenesítésre várnak	96
14. A szarulapot a csőrös fogóval tartották a szekerce alá	96
15. A kiegyenesített szarulapokat először a kraccerral tisztították meg	97
16. A póksábolóval, a sikálókéssel már a kiszabott fésűformát vékonyították	97
17. A platnira helyezett sablont a mester karcolóval raj- zolta körül. (A bal oldali egy kontyfésű, mellette a kósedli mintája)	97
18. A kraccolót, a sikálóbakot két ízben vették igénybe	98
19. A krakszni, a „műhely” az elkövetkező valamennyi munkafolyamat színtere. Fölé emelkedik a klupni az egymást fedő, lazítható asztallappal; benne a be- szorító ékkel, közepe táján a „kakas”-sal	99
20. A klupniba beszorított fúróval lyukasztották ki folyamatosan a kontyfésük tábláját az átfűzendő lombfűrészél számára	100
21. A fúró előre-hátra forgatását „ostor”-ral oldották meg	100
22. A kifényezett, befejezett kontyfésűt és cipőhúzóat a görbítővel lehetett domborúvá, homorúvá alakítani	101
23. A custráfolóval simává tették a fésűforma széleit	101
24. A handfál, a kézigyalu a fésű alakját véglegesítette, vékonyította	101
25. A kallé vagy spiccfál a kivágott, ritka fésűfogakat he- gyezte ki. (A két rajz a szerszám más-más oldalát mu- tatja be)	102
26. A grundolóval a fogak mélységét véglegesítették	102
27. D. E. II. 70 évesen is beült a krakszniba, és fálozta, gyalulta a leendő fésűt	103
28. A nyeles bontó fogóját félkörös reszelővel formál- ták, finomították	104

29. Műhelyben a család: a feleség a ritka fogat vágja, a férj és serdült korú fia (D. E. III.) a fálkerék mögött, a kisebbik utód új feladatokra vár	104
30. A mester – idős korára – egymaga maradt műhelyében. Motor híján lábbal hajtja a fogvágógépet	105
31. A slájfoló kerék katonaposztóból és a polírozó összevarrott vászondarabokból. Lent: a kézi fényesítéshez használt „hegedű”	105
32. D. E. II. műhelyének alaprajza	106

KONTYFÉSŰK ÉS EGYÉB HAJDÍSZEK MINTÁI

33. A kontyfésűk táblájába préselt domborművű minták	107
34–36. A kontyfésűk tábláinak lombfűrészelt mintái – mértani jellegű motívumok	108–110
37–41. A kontyfésűk tábláinak lombfűrészelt mintái – növényi motívumok	111–115
42. Az ihlica két változata	116
43. A polgárasszonyok kontyát ékesítő díszűk	117
44. A kétfogú kontyfésű átmenetet jelez a rövidesen divatossá váló hajtűhöz	117
45. Lombfűrészelt hajcsat az 1920-as évekből	118
46. E hajcsatok a „lófarok”-frizurát a tarkó alatt fogták össze	118

SZARUFÉSŰK, ÖVCSATOK ÉS DÍSZEK

47. D. E. I. barokkos vonalvezetésű „kis nyeles”-ét D. E. II. egyszerűsítette, modernizálta	119
48. Zsebbe való cipőhúzó	119
49. A bajuszfésűt 1920 után már ritkán keresték	119
50. Övcsatminták az 1930-as évekből	120
51. D. E. I. ügyeskedésének eredményei a 19. század végéről: sétatálca, falcolással díszített „nagy nyeles”, stílfésű, borotványél, kontyfésűk táblájába préselendő minták	121

52. D. E. II. legkapósabb készítményei. Jobb szélen a menyeinek kijáró pántos frizér	121
53. Dísztárgyak a fésűs lakásában: képrámák, virág- és kulcstartó	122
54. D. E. II. fiát íróasztal-fölszereléssel, menyét haj- csattal ajándékozta meg	122

A SZALONTAI PIACÉR. VÁSÁROZÁS

55. Az 1885-ben készült felvétel a környékbeli gabo- napiacát öröközte meg Nagyszalontán	123
56. Vásár Szalontán 1910-ben. A fésűs szerény elárusí- tóhelye a legfelső sátorutca bal sarkán található	123
57. Az 1839-ben épített csizmadiaszín a fésűssátornak is helyet adott	124
58. A szalontai kisiparosok a fenténél egy méterrel hosz- szabb, ekhó nélküli szekérrel vásároltak.....	124
59. Anyagi helyzetéről D. E. II. pénztári naplót vezetett	125
60. A fésűssátor faváza	126
61. A szalontai fésűs vásárcörzete	127

VON HORN ZUM KAMM

BLÜTEZEIT UND ABSTERBEN EINES KLEINGEWERBES

RESÜMEE

Die vorliegende Arbeit befasst sich mit dem Anfang, der Blütezeit und dem im 20. Jh. eintretenden Absterben eines durch mehrere Jahrhunderte existierenden Kleingewerbes des Kammherstellens. Die sowohl in den Bereich der materiellen Volkskunde als auch in den der Handwerksgeschichte gehörende Arbeit, stellt die aus Kuh-, Ochsen- und Büffelhorn angefertigten unterschiedlichen Typen der Kämmе und die durch die Handwerker benutzten Werkzeuge sowie die sich ändernden, weiterentwickelnden Arbeitsmethoden bis zur partiellen Mechanisierung dar. Dies basiert auf die Datenmitteilung einer einzigen Familie, in der das Handwerk in dem zurückliegenden zwei Jahrhunderten vom Vater an den Sohn weitergegeben wurde. Das letzte Mitglied der Familie – im Besitz der Qualifikation als Kammherstellergehilfe – wurde zum Intellektuellen, zum Volkskundler und hat in seiner Rentenjahre, im Besitz der Fachkenntnisse diesen heute bereits ausgestorbenen Beruf verewigt.

Diese Geschlossenheit bedeutet aber keine Isolation von der Fachwelt, weil er neben der Darstellung der Werkzeuge, der Arbeitsmethoden und der Fertigprodukte auch die Kammherstellungsmethoden der Handwerker in Miskolc, Debrecen, Kiskunfélegyháza, Békéscsaba, Bánffyuhunyad und sogar in Finnland behandelt. Ein mit Zeichnungen illustriertes Kapitel stellt das Kunstwerk, Haarknotenkamm des Kammherstellermeisters dar, indem er auch in andere Hornarbeiten (Schuhanzieher, Kleiderhaken, Bilderrahmen, Kunstgegenstände usw.) Einblick gewährt, die von der Handfertigkeit, der schöpferischen Phantasie und vom Künstlersinn dieser Kleinhandwerker zeugten.

Diese Arbeit entbehrt auch einen breiteren Ausblick auf die Gesellschaft nicht. Sie behandelt kurz das Erscheinen des Handwerks in Salonta und dessen aufkommen in dieser typischen Bauerstadt. Wir erfahren wie sich ein einsamer Kammhersteller in die Handwerkerkörperschaft einfügt, wir lernen seine Gemeinschaftsbeziehungen, seine Anwesenheit auf den Märkten und die Marktgewohnheiten kennen.

Dem Haupttext folgen eine Anmerkung, ein Literaturverzeichnis und ein Wörterbuchsteil zur Auflösung aus dem Deutschen entlehnten Fachbegriffe des Gewerbes. Zum Schluss belegen und veranschaulichen zeitgenössische Dokumente, Fotos und Zeichnungen das Geschriebene.

Übersetzt von Mária Egeresi

TARTALOM

<i>Sorozatindító gondolatok</i>	5
Bevezetés helyett elődeimről	7
A csont és a szarv hasznosítása az emberiség történelme folyamán	9
A hajápolás kezdete. A szarufésű megjelenése és szerepe a hajviselésben	12
Szótörténeti kitérő.....	14
Parashti mesterek, kézművesek Szalontán	15
A kisipar feltörése e parasztvárosban	17
A fésűsmesterség megjelenése Nagyszalontán.....	20
Fésűkészítés kézi erővel	23
Nyersanyagbeszerzés	23
Csontolás, szortírozás, szárítás	26
Darabolás	27
Préselés.....	29
Szortírozás, megfaragás, kraccolás	32
Ausztrukkolás és kveccsolás.....	33
Körülrajzolás.....	34
Kiszabás, faragás, sikálás	35
Custráfolás, fálozás	37
A fogvágás.....	38
Fálozás, kallézas, spiccelés, grundolás	39
Levakarás, fényesítés	40
A női konty dísze	42
A gépi erő felhasználása	50
Fésűfajták és elnevezésük.....	57
Egyéb szarumunkák	61
Más foglalkozásokhoz készített kiegészítő munkaeszközök.....	62
Használati tárgyak.....	63
Díszek, „ékszerek”	65

A fésűsség kihalása	67
A termékek értékesítése	70
<i>Irodalom</i>	79
<i>A mesterség német eredetű szakszavai</i>	83
<i>Rövidítések</i>	86
<i>Képek</i>	87
<i>Képek jegyzéke</i>	129
<i>Családtörténet és okiratok</i>	129
<i>A fésűsmester szerszámai és munkahelye</i>	129
<i>Kontyfésűk és egyéb hajdíszek mintái</i>	131
<i>Szarufésűk, övcsatok és díszek</i>	131
<i>A szalontai piactér. Vásárolás</i>	132
<i>Von Horn zum Kamm. Blütezeit und Absterben eines Kleingewerbes. Resümee</i>	133

A MUNKÁCSY MIHÁLY MÚZEUM

ARANY FOKOZATÚ TÁMOGATÓJA:



Trezor-Liktor Rt.

EZÜST FOKOZATÚ TÁMOGATÓJA:



OBI Hungary Retail Kft. Békéscsabai Áruháza

MÉDIAPARTNERE:

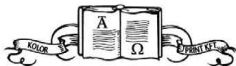


Békés Megyei Hírlap



Rádió 1

A KIADVÁNY MEGJELÉNÉSÉT TÁMOGATTA:



Kolorprint Kft., Békéscsaba

Kiadványterv: N. Varga Éva
A borító technikai kivitelezője: Timkó Bíbor, Remes János
A tanulmány technikai előkészítője: Fekete András
Nyomdai előkészítés, tördelés: Grafikai Művek Bt., Békéscsaba
Nyomtatás: Kolorprint Kft., Békéscsaba
Felelős vezető: Petényi György, Knyihár János

