

## A kolozsvári fazekasság műszókincse.

### Bevezetés.<sup>1</sup>

Kolozsvár egyik legrégebbi s valaha szépen virágzó iparága volt a fazekasság. Már a XV. század végén, a XVI. század elején jelentős lehetett a kolozsvári fazekasok száma; mutatja ezt 1520-ból ránkmaradt, s ma is a Fazekas-Társaság tulajdonában lévő szabadalomlevelük. Az 1570-es évektől kezdődőleg szinten a Fazekas-Társaság birtokában vannak a magyar nyelvű jegyzőkönyvek, számadások, a lüktető céhéletnek s a kolozsvári fazekasság tősgyökeres magyar voltának megannyi beszédes bizonyága.

A fazekasság jellegzetesen kisipar volt, s az maradt napjainkig is. Mint egy 1890-ből való országos összeírásból kitűnik, az akkor összeírt 4904 mester közül 3107 segéd nélkül dolgozott, 1206 mester egy, 403 két, 170 pedig 3—5 segéddel dolgozott. Mindössze 18-nál találunk ötnél több segédet, tíz fölé pedig csak egynél emelkedett a segédek száma.<sup>2</sup> A helyzet ma ebből a szempontból még rosszabb. Kolozsvárt ma mindössze egy mester dolgozik segéddel. Inas már évek óta nincs, de megfogyatkozott az önálló mesterek száma is. A valaha oly virágzó fazekas-céhnek, illetve utódjának a Kályhás-és Fazekastársaságnak ma már csak hat önálló fazekasmester tagja van, s közülük is eredetileg csak négy kolozsvári, kettő tordai menekült.

A kolozsvári fazekasok általában csak a legegyszerűbb „paraszt” edényeket, háztartási cikkeket készítenek. Éppen ezen a téren nagy versenytársa a cserépedénynek a gyárilag készített, olcsóbb, sokszor mutatósabb, nem annyira törekeny bádgedény. Bár a falusi gazdasszonyok nagy része még ragaszkodik a megszokott cserépedényhez, különösen a főző- és káposztásfazekához abban a hiszemben, hogy ezekben ízletesebbre fő az étel; s különösen nyári időszakban a vizeskorsók még ma is nagy kelendőségnek örven-

<sup>1</sup> Az *ö* és *ü* hangok félhosszuságát *l*, *r*, *j* előtt nyomdatechnikai okokból *ő*, *ű*-vel, az *a* hangét *à*-val jelölöm.

<sup>2</sup> Matlekovits Sándor, *Magyarország közgazdasági és közművelődési állapota ezeréves fennállásakor*. Bp., 1897. II, 259.

denek, mindamellet a fazekasság ma már csak sovány kenyeret nyújt. Legnagyobb részük csak kézi erővel dolgozik, a munka túlságosan lassú. Ehhez járul még az, hogy a fazekasmunka meglehetősen egészségtelen is. Az agyagból, mázból elpárolgó mérges gőzök évek hosszú során át ártalmas befolyással vannak az egészségre, sőt megtámadják a szervezetet is. Ezekre az okokra vezethető vissza, hogy a fazekasság, különösen pedig a kolozsvári fazekasság ma a pusztulás legszélén áll.

A fazekasság kisipari jellege, s az a tény, hogy a technika haladása a kolozsvári fazekasok között még ma is igen kevésbé érezteti hatását, — a kolozsvári fazekasok legnagyobb része ma is ugyanazokkal az eszközökkel dolgozik, az agyag kidolgozásában ugyanazt a munkamódot követi, mint évtizedekkel ezelőtt — ez adta azt a gondolatot, hogy részletesebben foglalkozzam velük. Céлом elsősorban nyelvészeti: a kolozsvári fazekasság szókincsének összegyűjtése. Ezt a szókincszet azonban nem pusztán szótárszerű felsorolásban adom, hanem az újabb népnyelvi gyűjtés monográfikus irányának megfelelően munkamenet-leírással együtt. Bár kitűzött céлом értelmében a leíró néprajzi rész csak másodrendű fontosságú, igyekeztem a használt eszközöket, a munkamenet egyes részleteit a legaprólékosabban megfigyelni és leírni.

A szókincsben az iparág és munkamód régi volta ellenére sem találunk különösebb érdekességet, de mindenesetre teljesen magyar. Ez pedig önmagában véve is nagy érték. Mindössze néhány idegen szóval találkozunk; ezek túlnyomó többsége német eredetű, mint például *filc* ~ n. filz; *kaolin* ~ n. kaolin; *katung* ~ n. gattung; *kobald* ~ n. kobalt; *mufl* ~ n. muffer; *pemzli* ~ n. pinsel; *platt* ~ n. platte; *samott* ~ n. schamotte; *grádl*, *kaszli*. Találunk egy rumén eredetűt is: *pománás csupòr* ~ r. pomană. Érdekes régieségnek tűnhetnék fel az agyag finomítására használt kalapácsszerű eszköz *verő* neve, de ez véleményem szerint nem ómagyarkorbéli maradvány, hanem újabbkori -ő képzős deverbális származéka a *ver* igének, s nevét ez az eszköz onnan kapta, hogy az agyag verésére, finomítására használták.

Hangtani, különösen pedig alaktani szempontból már sokkal több érdekességet találunk. Különösen érdekes, és behatóbb vizsgálatot érdemelne az *-ódik*, *-ődik* visszaható képző szenvedő értelemben való igen gyakori használata.

Kitűzött célomból következik azonban, hogy nem pusztán az érdekes, színes szavakat gyűjtöttem, hanem lehetőleg minden, a fazekassággal, a fazekasmunkával kapcsolatos szót felvettem gyűj-

teményembe, mert egy fogalomkör szókincsének megközelítő pontossággal való összegyűjtése is csak így valósítható meg.

Itt mondok köszönetet elsősorban DR. SZABÓ T. ATTILA egyetemi tanár úrnak dolgozatom összeállításához nyújtott hasznos tanácsaiért, továbbá BRÜLL EMÁNUEL kolozsvári református kollégiumi tanár úrnak, aki szíves közbenjárásával különösen gyűjtőmunkám kezdetbeli nehézségeinek eltávolításában volt segítségemre. Itt fejezem ki hálás köszönetemet BRÉDA FERENC, BRÉDA ÁRPÁD és ÜVEGES ENDRE fazekasmester uraknak, kiktől anyagom túlnyomó nagy részét gyűjtöttem; ők minden alkalommal a legnagyobb készséggel segítettek felvilágosításaikkal, magyarázataikkal gyűjtőmunkámban. Köszönöm továbbá BLÁZSI ISTVÁN kályhászmester úrnak, a Kályhás- és Fazekastársaság jelenlegi elnökének azt a megértő támogatást, mellyel munkámat kísérte, és minden tőle telhető módon megkönnyíteni igyekezett.<sup>3</sup>

### A mûhely.

A kolozsvári fazekas munkáját ma külön erre a célra berendezett helyiségben, a *mûhøj*ben végzi. Itt, a mûhely egyik részében van elhelyezve a fazekasmunkához szükséges néhány egyszerű gép, az *agyagõrlõ*, a *mázõrlõkõ*, a *mázõrlõdob* és a *festékõrlõ*. Azoknál a fazekasoknál, akiknél a gépeket villany hajtja, ide van felszerelve a motör is. Itt találjuk — többnyire a mûhely közepén — a kemencét. de csak az újabbfajta kemencét, amelyhez már mindig kémény is van építve, mert a régi típusú katlanokat még ma is a mûhelytől elválasztott, külön erre a célra épített *katlanszin*ben helyezik el.

A mûhely másik fele az agyag feldolgozásának a tulajdonképeni helye. Berendezése nagyon egyszerű. Az ablakok mellett, a mûhely földjébe be van ásva egy asztalszerű állvány, a *korongasztal*, ehhez van szerelve a fazekasok legfontosabb eszköze a *korong* (3—4. kép). Az asztalon minden korong mellett ott találjuk a fazekasok néhány egyszerű, gyakran használt eszközét, melyekkel használatuk közben, a munkamenet tárgyalásakor fogunk megismerkedni. Minden korong mellett ott látjuk a *bakot*, a fazekasok székszerűen összetákoltt ülökéjét. Szemben ezzel, a fal mellett, egy másik asztal is van, itt teszik alkalmassá az agyagot a korongozásra, itt *gyúrják meg* utoljára a feldolgozás előtt. A falak mellett

<sup>3</sup> Anyagomat a fent említett fazekasoktól 1942. februártól júliusig gyűjtöttem.

körben *álványok*, *pócok*, a műhely földjébe leásott, 2—3 méter magas farudak; ezeken helyezik el keresztben a *pózddeckákat*, ahol az edény szárad akkor, ha kinn az udvaron erre az idő nem alkalmas.

Régebben nagyon kevés fazekasnak volt külön műhelye. A konyha vagy lakószoba volt az agyag feldolgozásának színhelye is. Ott párolgott az agyag, máz, festék a szobában, ott száradt az edény is; ez bizony káros hatással volt az egészségre. Észrevették ezt maguk a fazekasok is, s ma ez a helyzet már megváltozott.

### Az agyag; az agyag fajtái.

A fazekasnak legfontosabb, mondhatnám egyetlen anyaga az *agyag*. Ebből készíti az *árut*, azért nagyon fontos számára, hogy jó agyaghoz jusson, mert a nem megfelelő összetételű agyag nem alkalmas a megmunkálásra. Van olyan agyag, amelyik nem *tapad*, *szétmegy*, nem nyúlik eléggé, túlságosan *rest*, nem lehet formálni. A másikat formálni lehet ugyan, de nem lehet ragasztani, *nem bírja meg a fület*; csak olyan edényt lehet készíteni belőle, amelyik egy darabból készül, például tányért, virágcserepet, cserépaljat, mert nem *ája*, *ha hozzátevődik*. A harmadik agyaggal kitűnően lehet dolgozni, *ragad* is megfelelően, de az viszont a *tüzet nem ája*, égetéskor mind hasat szét, menyen *ē*, ezért nagy gond a fazekasnak a jó agyag beszerzése. Nem lehet az agyag *sovány*, azaz nem lehet benne túlsok a *porond*, a *homok*, mert nagyon nehéz vele dolgozni; de nem lehet túlságosan kövér sem, mert az ilyen agyag nem *tűzálló* nagyobb hőnek kitett edényeket, lábasokat, fazekakat nem lehet készíteni belőle, sőt már égetéskor nagyon sokszor *élpattan*. Éppen ezért, mivel olyan összetételű agyagot, amely minden szempontból megfelelő volna, lehetetlen találni, a kibányászott agyagot *vegyíteni* kell.

Ma a kolozsvári fazekasok agyagszükségletük nagy részét a Hójából a Kányafőről, illetőleg a Téglagyárból szerzik be. A Téglagyár agyagja jobb, megfelelőbb, de pénzbe kerül, viszont a kányafői agyag kevésbé finom, de ingyen van, mert e terület a Fazekas-Társaság tulajdona; így ma a feldolgozott agyag nagy része a Kányafőről kerül ki.

Bár ma csak a *kányafői* és *téglagyári agyagot* használják, régebben sokkal nagyobb volt a választék. Még két-három évtizeddel ezelőtt is négyfajta agyagot használtak a kolozsvári fazekasok:

a *kajántóji agyagot*, a *fekete agyagot*, a *vörös agyagot* és a *feleki* vagy *érdéji agyagot*. A négy közül önmagában azonban egyiket sem dolgozták fel. A kajántói agyag főhibája az volt, hogy *nem bírta a vizet*. Ha a kész *edényre* csak néhány csepp esett, az *vákta ketté, hasat meg* az edény, ez pedig a folyton vizes kézzel dolgozó fazekasnál szinte elkerülhetetlen, így sok volt a veszteség, sok fáradtság ment kárba. Az erdélyi agyag, amit a szomszédos Feleken bányásztak, túlságosan *zsíros, kövér* volt, kevés volt benne a homok; könnyű volt vele dolgozni, de a tűzben könnyen hasadt. A fekete agyag, amely színéről kapta elnevezését, nem bírta a hőt s a mellett nagyon kellemetlen szaga is volt. Vele való munka közben a műhely ajtaját folyton nyitva kellett tartani. E mellett a benne felhalmozódott káros vegyi anyagok miatt — mint azt később orvosi vizsgálat is bizonyította — egészségtelen is volt, s azóta nem is használják. A vörös agyagból, mert igen nagy volt a homoktartalma, *nem lehetet semit sem csinálni, asz szétment*.

Ezért a négyfajta agyagot vegyítették, mégpedig a kajántóit a fekete agyaggal, a felekit a vörös agyaggal. A vegyítés aránya a következő volt: 2 kosár kajántói agyag + 3 kosár fekete agyag, illetőleg 2 kosár vörös agyag + 1 kosár feleki agyag. Az előbbi keverékből főleg vizeskantákat, parasztkorsókat, tányérokat, tálat készítették, egyszóval inkább olyan edényeket, melyek kevésbé, vagy egyáltalán nem voltak tűznek kitéve, az utóbbiból pedig főzőedényeket, elsősorban fazekakat, mivel nagyobb homoktartalma miatt a tüzet jobban bírta.

Mínthogy ma csak egyfajta agyagot használnak, s ez meglehetősen *kövér, síma*, azt az agyagot, amiből olyan edények készülnek, amelyek nagyobb hőnek vannak kitéve, *soványítani* kell, *homokkal, poronddal* kell *összevegyíteni*. Így az agyag nem nyúlik annyira, nehezebb vele dolgozni, *rest* lesz, de tűzállóbb. A homoknál, porondnál sokkal fontosabb soványító anyag azonban a *samott*. Az égetés közben elhasadt, eltört edényeket, amelyik *èlhánta a fülit* a katlanban, nem dobják el, hanem *samottórlőgépen* megőrlik, s az így kapott homokszerű agyagot az agyaghoz keverik.

### Az agyag beszerzése, finomítása.

Mivel egy fazekasnak nagy az évi agyagszükséglete, lehetőleg állandó beszerzési helyének kell lennie. Ha a fazekas eddig előtte ismeretlen agyagot akar felhasználni, előzőleg megvizsgálja, kipróbálja, könnyen feldogozható-e, bírja-e a tüzet és

a vizet. Ha igen, *ásóval*, *lapáttal*, *csákánnyal* lehetőleg saját maguk ássák ki, ugyanis már a kiásással megkezdődik az agyagnak az edénykészítésre való alkalmassá tétele, az agyag finomítása. Az idegen földréteget letisztítják. Ha valami ér, vagy más réteg van az agyagban, azt lapáttal kiássák, de természetesen bármennyire vigyáznak is, nem tudják elkerülni azt, hogy idegen anyagok, egy-egy darab kő, gyökér- és földdarabok ne kerüljenek az agyag közé. Ezeket kézzel kiválogatják, s az így némileg megtisztított agyagot szekéren hazaszállítják a műhelybe.

Néha meg szoktak vizsgáltatni abból a szempontból is, hogy nem tartalmaz-e valami káros vegyi anyagot, aminek az elpárolgása a fazekas szervezetét megtámadhatná. Az edény szempontjából ez kevésbé fontos, mert égetéskor az úgylis kiégne. Néha ez a vizsgálat komoly eredményeket is hoz, mint például a kolozsvári fekete agyag esetében is, amit azóta nem is használnak.

### A felverés.

A további finomítás és a feldolgozás már a műhelyben folyik. Ha az agyag száraz, vízzel *meglocsólják*, s ekkor *vegyítik* a *síma* agyaghoz a szükséges homokmennyiséget is. A meglocsolt agyagnak egyik része *kemény* volt, a másik *lágú* a porondot, homokot is össze kellett *vegyíteni* vele, az esetleg benn lévő *göcsöket*, kisebb agyagdarabokat össze kellett törni, ezért az agyagot *félverték*. A *felveréshez* a *verőt*, a körülbelül 60 cm hosszú nyéllal ellátott 20X10X10 cm-es méretű fakalapácsot (65. kép) használták. A felverés a következő módon történt: egy kisebb csomó, 15—20 kilogrammnyi agyagot feltettek a *verődéckára*, egy vastagabb, legyalult deszkadarabra, s a verővel ledöngölték egyikét ujjnyi szélességűre. A következő agyagcsomót ugyanígy végigdöngölték, majd rátették az előzőre, s most már a kettőt döngölték le, majd ugyanígy a harmadik, negyedik, ötödik, stb. réteget egész addig, míg az agyagot körülbelül 60—70 cm magasra *fél* nem *verték*.

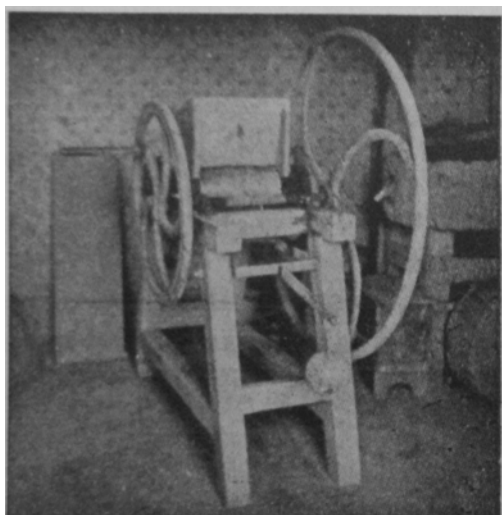
### A szelés.

Ezután két oldalról nekiállanak a felvert agyagnak, s a *szelővel*, egy félhold alakúra meggörbített, s két végén fafogantyúval ellátott, élesre köszörült vaslemezzel (60. kép) felülről kezdve papírfinomságú forgácsokat *szeltek le a tönkről*. Az *agyagszelést*

mindig felülről kezdték, s körbe mentek a tönkön egészen addig, míg *leszelődött egészen az ājáig*. Ezzel nemcsak az agyag vegyült, hanem ez egyúttal finomítási eljárás is volt, ugyanis a szelő levágta finom szeletekben az agyagot, és így minden kis kőtörmelék, fűszalat, fadarabot, vagy kemény göcsöt könnyen észrevettek és kidobhattak.

### Az agyagórlés.

Ma már az agyagnak ezt az elsőfokú keverését majdnem minden fazekasnál gép, az *agyagórlógép* végzi. Az agyagórlógép már gyárban készül, s akár kézi erővel, akár villamos árammal lehet hajtani. Egészen egyszerű gépezet. Lendítő kereke, a *sűjkerék* közös tengelyre van szerelve a futó *kerékkel*,



1. kép. Agyagórlógép.

melyen a *szíju fut*. Ahol az agyagórlést kézi erővel végzik, ott a futókerék helyén egy hajtókarral ellátott kereket találunk (1. kép). Ez a tengely fogaskerék áttétel segítségével forgathat két *vashengert*, melyeknek egymástól való távolsága szabályozható. A hengerek felett van a *garad*, s az egész gép maga körülbelül 80 cm magas lábakon áll.

A fazekas egy darab agyagot beledob a működésbe hozott gép garatjába. A két henger azáltal, hogy egymás felé forog, azt átgyúrja. A hengerek egymástól való távolsága az agyag milyenségétől függ, de nedves agyag *órlésekor* nem több 4—5 mm-nél, s *száraz agyag* esetében sem haladja meg az 1 centimétert. Az első

órlés után a hengerek közötti rést összeszűkítik körülbelül egy miliméternyire, sőt ha a gép kissé kopott annyira, hogy a hengerek széle teljesen összeér, s csak a középső részek kopása miatt keletkezett résen *órlóthet* az agyag.

Mielőtt a második órléshez hozzáfognának, még előzőleg áznia kell az agyagnak, hogy minél jobban vegyítődjék, ezért újból meglocsolják. A most már meglehetősen *lág*y agyag természetesen mind a hengerekre ragadna, ezért mindkét hengert egy-egy *kés* tisztítja. A kés a hengerrel azonos hosszúságú acéllemez. Két rövidebb oldalán középtűt egy-egy kis kiugró tengelye van, s ezek segítségével a gép két lábán elhelyezett kis fűlekbe lehet őket beilleszteni. Ennek a lemeznek az az oldala, amelyik a henger felé esik, tehát a tulajdonképpeni kés ki van köszörülve, a szemközti oldalon pedig egy kis, felfelé görbülő vaskampó van. Erre egy négy-öt kilós vasgömböt (*súj*) szoktak akasztani. Így a kés kiköszörült része a hengerhez lapul, s a kés az élével szembe forgó hengerről az agyagot lektorja.

### A tapatás.

A másodszer is *megőrölt* agyagot a fazekas *félcsomózza*, 15—20 kilós, gömbalakú *csomóagyagokat* *tönkagyagokat* készít belőle. A *csomózással* azonban még mindig nincs vége az agyag előkészítésének. Ezután következik még egyik legnehezebb eljárás, a legtöbb fáradságot, fizikai munkát igénylő *finomítás*, az agyagnak lábbal való meggyúrása, megtaposása, a *tapatás* (2. kép). A műhelynek azt a részét, ahol a taposás történik, egész tisztára elseprik. Nem szabad még a legkisebb cserépdarabnak sem ott maradnia. A tapatást ugyanis — ha van — a *segéd* mezitláb végzi, s az éles cserépdarabok lábán veszélyes, és könnyen fertőző sebeket ejthetnek.

A tapatás menete a következő: a *tapatódeckára*, a körülbelül 160 cm hosszú, s 20—30 cm széles deszkára rátesznek egy tönköt. A tapatódeszka többnyire bükkfából készül. Nemzedékről-nemzedékre öröklődik, s egyik kolozsvári fazekasmesteré már több, mint hetven éves. Ennyi idő alatt *nagyon sok árut tapattak rájta*, s így érthető, ha teljesen símára van kopva, s azon a végén, ahol fel szokták emelni, különösen erősen kopott. A tönköt a tapatódeszka körülbelül a kétharmad részére teszik; azért ide, hogy a tapatás végével a meglehetősen súlyos *karikát* könnyebb legyen majd felemelni. Aki a tapatást végzi, rááll a tönk közepére, majd jobb



lábával körben a tönk széléről vékony rétegben tapatja le az agyagot. Mikor az első tönköt széttaposta, a széttaposott agyag közepére odacsapja a másodikat, még pedig mindig ügyelve arra, hogy ha a tönkök esetleg különböző keménységűek, akkor *kemény* után *lágý*, s *lágý* után *kemény* következzenek. Így megtapatja egymás



2. kép. A tapatás.

után valamennyi tönköt, s elkészül a malomkő alakú és nagyságú *agyakkarika*. Ezután egy elhasznált *sallóval* a karika oldalát kissé körül vágja, s a levágott részt, ami azonban többnyire nem szokott még egy tönknyi sem lenni, szintén hozzátapatja a karikához. Ha a *tapató* jól végezte dolgát, az agyagkarika alakja teljesen szabályos kör. Egy ilyen karika súlya a megtaposott agyag mennyisége szerint nagyon különböző; a kisebbfajta karikáé is meg szokott azonban 150—200 kiló lenni, s többnyire *ropog a dëcka*, mikor fel-emelik. Első tapatás után ugyanis a tapatódeszka segítségével fel-állítják az agyagkarikát. Ekkor látszik meg, hogy a deszka mindkét szélére egyenletesen taposta-e, nem *tapatta-e fëre*, mert ha igen, akkor a karika arra az oldalra húz, amelyikre több *tapatódott*.

Utána azonnal megtapatják másodszer is. A *meccóval*, a különböző (20—50 cm) hosszúságú, két végén fogantyúval ellátott acéldróttal (52. kép) körülbelül ugyanakkora tönköt vágnak ki az agyagkarikából, mint amekkorákat csomózáskor készítettek, s ezeket most az előbbihez hasonló módon újra megtapatják. Vigyázni kell azonban arra, hogy a tönköket a karikából az egyes rétegekre merőlegesen vágják ki, hogy az agyag ez alkalommal is minél jobban vegyüljön.

A tapatás akkor, ha az agyag közepes keménységű, s mindenütt egyforma kemény, nem nagyon nehéz munka. Akkor azonban, ha az agyag túlságosan kemény, vagy lágy, nagyon megerőltető. Különösen irtóznak a lágy agyag tapatásától, mert *úgy ragad belé az embèr, min kicsiny ruca a pocsojába*. Ilyenkor bele is izzad a tapató munkába, erősen liheg, mire bevégi, ezért sok fazekas a kevésbé kényes munkához, például virágcserpekhez nem is tapatja meg az agyagot, mert ezeket az egyszerűbb edényeket ilyen kevésbé finom agyagból is el lehet készíteni.

Többnyire csak kétszer szokták tapatni az agyagot, de ha szükséges, háromszor is. Hogy mikor elég a tapatás, azt csak gyakorlatból tudja megmondani valaki, mert *ha jól meg van tapatva érzik rájta*. Az első tapatás alkalmával még *dúrva* agyag tapatás közben *meglágyul, ojam vizes lessz*, durrog a tapató sarka alatt, *ojan lessz, mind a tészta*.

A tapatásnak szintén kettős célja van: az agyag vegyítése és finomítása. Az egyes tönköket a széttaposással egyúttal tisztítják is a még mindig visszamaradt, különböző, nem oda való elemektől. Tapatás közben a talp egy-egy tönk minden részével érintkezésbe jut, s *az ember úja minden kizs göcsöt megérez benne*.

### A gyúrás.

Tapatás után még mindig nincs olyan állapotban az agyag, hogy edény készülhetne belőle. Hátra van még a legfontosabb és legmegbízhatóbb vegyítési és finomítási eljárás, a kézzel való megmunkálás, a *gyúrás*. A *meccővel* körülbelül félakkora tönköket vágnak ki, mint csomózáskor. Ezeket téglalakúra megnyújtják. Tenyérrel vékony rétegekben gyúrnak le erről a tönkről az agyagot. Egy réteg legyúrása után a körülbelül négy ujjnyi széles, legyúrt részt egyik tenyérrel végigsimítják, a másik kéz öt ujját pedig a simítás irányával ellentétes irányban végighúzzák benne, majd az ujjak felszántotta barázdát a másik tenyérrel ismét lesimítják. Így szinte lehetetlen, hogy a legkisebb göcs is elkerülje a fazekasok érzékeny ujját.

Így rétegről rétegre végiggyúrnak többször az agyagot; valóság tehát és nem tréfa a fazekasoknak az a mondása, hogy az agyagot jobban meg kell gyúrni, mint a rétestészta. Alapos gyúrás után tenyérrel hengeralakúra sodornak egy-egy tönköt, és *fél-szabják*, a készítendő edény nagyságának megfelelő darabot *sza-*

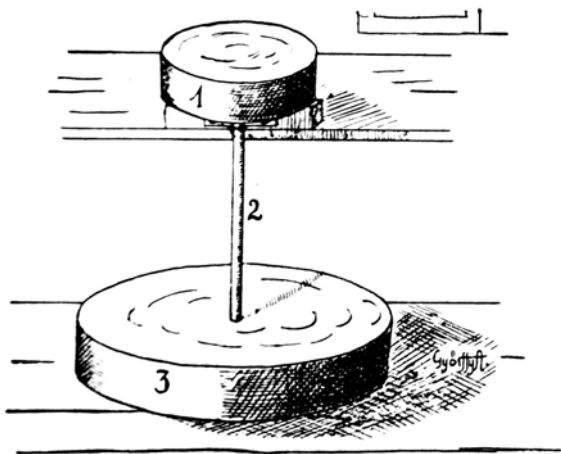
*kisztanak* belőle, *rögöket* csinálnak. Az edény mellé mindjárt oda szabják a *filet* is, ahol erre szükség van, s mikor egy tönköt felszabtak kezdődhet a munka, az edény készítése.

### Az iszapolás.

A nagyon finom, rendelésre készített munkákhoz szükséges agyagot nem így készítik elő, hanem megiszapölják. Az agyagot bő vízben *megásztatják*, s abban hosszabb ideig állni hagyják, majd mikor az agyag teljesen feloldódott, felkavarják. Leülepedés közben a súlyosabb ködarabok, homok, göcsök, az edény fenekére ülepednek le, a finomabb agyag pedig ezek fölé, s így minden idegen anyagtól mentes, teljesen síma agyaghoz jutnak.

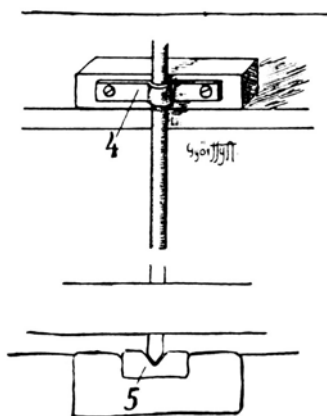
### A korong.

Az agyagot megtapatták, meggyúrták, felszabták, következhetik most már az edény készítése. A felszabott agyag feldolgozása a *korongon* (3—4. kép) történik. A korong egyúttal a fazekas legfontosabb szerszáma is. A korong a *korongasztálhoz* van erősítve. A körülbelül 100—120 cm hosszú, függőleges vastengelyre, a *koronktengéjre* szerelve találunk két fakorongot, alul egy nagyobb, melynek átmérője körülbelül 80—90 cm, szélessége 8—10 cm, s felül egy kisebbet. Az előbbi a *korongāj* vagy *korongāja*, az utóbbi a *koronktányér*. A korongtányér a szerint, hogy milyen



3. kép.

A korong. Részei: 1. *koronktányér* ~ *koronktánygyér*, 2. *koronktengéj*, 3. *korongāj* ~ *korongāja*, 4. *korongnyak*, 5. *pérséj*.



4. kép.

edényt készítenek, változik. Különösen hatalmas, nagy lábasok, fazekak készítésénél használják a 40—45 cm átmérőjű korongot; a közönséges korongnak, melyen a legtöbb edény készül, nem igen több az átmérője 30 centiméternél. A korongtengely alul hegyes, s a *perséjben* forog. A persely többnyire 3—4 centiméteres élű acélkocka, szilárdan belerögzítve a műhely talajába, s felső lapján a tengely vége számára kis bemélyedés van. Az acélperselyek helyét újabban mindinkább a kőperselyek foglalják el. A tengely felső része, ahová a korongot erősítik, csavarmenetes. A tengelyt közvetlenül a tányér alatt a *nyak* szorítja a korongasztalhoz. A korongtányér keményfából készül, de ennek ellenére a sok használat miatt *megvásik, kivájódik, árok lesz rajta*. Ha már annyira egyenetlenné vált a tányér, hogy dolgozni sem lehet rajta, akkor *legyalulódik*. Fontos ugyanis, hogy a korongtányér felülete síma legyen, különben nem lesz egyenletes a rajta készült áru feneké sem. A többszöri gyalulással természetesen erősen megvásik a korongtányér, de megszokott, s valósággal a szívéhez nőtt eszközt ekkor sem dobja el a fazekas, hanem valami puhafa korongot tesz alája, s ebbe szerelteti azt a csavart, amellyel a tengelyre erősíti. Fontos, hogy a korongtányér teljesen merőlegesen álljon a tengelyre, vagyis, hogy forgás közben vízszintes síkban forogjon, különben lehetetlen rajta a munka. Nem kevésbé fontos azonban a *korongája* sem. Tulajdonképpen az a szerepe, mint gépeken a lendítőkeréknek, magát az egész korongot könnyű vele forgásba hozni, könnyű aránylag egyenletes forgásban tartani, s így könnyebb a korongon az egyenletes munka is. Éppen ezért fontos az is, hogy a korongalj szintén úgy legyen felszerelve, hogy forgása egyenletes legyen.

### Az agyag feldolgozása.

A korongolás megkezdésekor a fazekas olyan magas székre, illetőleg többnyire maga ácsolta *bakra* ül, hogy munka közben ne kelljen erősen meghajolnia, mert a napokon keresztül erősen hajlított derékkal, görnyedt állapotban végzett munka a mellett, hogy nagyon egészségtelen, mert a tüdő nem tud kellőképpen működni, fárasztó is. Kifeszített ballábát a *lábító*ra, a korongasztalhoz erre a célra szegzett deszkára teszi, s ez által biztosítja az ülő test szilárd helyzetét, jobb lábával pedig *rugja* a korongot, s ezzel a korongtányért egyenletes forgásba hozza. Kolozsváron jobb lábbal mindig előre rúgják, Tordán — mint egyik kolozsvári mestertől hallottam — hátrafelé; Hódmező-

vásárhelyen — Kiss Lajos állítása szerint — a kálomisták előre, a pápisták hátra,<sup>4</sup> a Székelyföldön pedig — egyik kolozsvári mester szerint — lőülésben ülve a bakon mindkét lábbal; jobb lábbal előre, ballal pedig hátra. Mindez azonban kizárólag csak szokás kérdése, s magára a munkára nézve semmi jelentősége nincsen. A korongot takarékosági szempontból mindig mezítláb rúgják. A sok rugás következtében természetesen a korongalj, a szélétől körülbelül egy arasznyira, erősen kikopik, s így pár évi használat után az eredetileg talán mérnöki pontossággal beállított korong forgása sem lesz teljesen egyszintű, s így a korongot, annak kopását, ebből eredő esetleges hibáit ismernie kell annak, aki dolgozni akar rajta. Ez tehát egyik oka annak, hogy ha egy műhelyben esetleg többen dolgoznak, mindenki csak a maga korongján tud dolgozni, amely természetesen mindig a „legjobb“, s más korongjához csak a legritkább esetben ülnek le.

A korongozásnál a jobb láb van különösen nagy munkának kitéve, s a fazekasok egybehangzó vallomása alapján mégis nem annyira a munkát végző jobb láb, mint inkább a mozdulatlan, feszes tartásban levő balláb áll el.

Bár a fazekasnak aránylag nagyon kevés eszköze van, mégis állandóan a korong közelében kell lenniök a következőknek: a *focsostálnak* vagy a *focsoslábasnak*, annak az edénynek, amelyben a *focsot* tartja. Munka közben az edényről leváló agyagot ugyanis ebbe a vízzel telt edénybe dobja, ebbe mossa a kezét is, s így keletkezik a legfinomabb iszapolt agyag, a *focs*. Nem hiányozhatik keze ügyéből a *vizestál* vagy *vizeslábas* sem, mert az agyaggal többnyire csak nedves kézzel lehet dolgozni. Ott vannak a *fakések*, az egyenlőszárú háromszöghöz hasonló vékony deszkadarabkák; ezeknek rövidebb oldala kissé ferdén élesre le van vágva, s közepén lyuk van a mutatóujj számára (32., 33. kép). A fakések különböző nagyságúak, ami természetes is, mert pl. a néhány centiméter magas, játékszernek készült, s a félméteres virágcserepeket, fazekakat nem is lehetne ugyanazzal az eszközzel elkészíteni. Mindegyik fakést keményfából, többnyire bükk- vagy gyertyánfából készítik, ez ugyanis kevésbé kopik mint a puhafa, s a fa erezte nem látszik meg az edényen.

Különbözik kissé ezektől a fakésektől a *tányérfakés* (63. kép). Ennek a rövid, s egyik hosszú oldala alkotta sarka le van kerekítve, mert ezzel *gömböjítik* a tányér és tál *hasát*.

<sup>4</sup> NéprÉrt. XVI-1915, 51.

Ha néhány rugással eléggé sebes forgásba hozta a fazekas a korongot, s ahhoz most ült le dolgozni, úgyhogy a korongtányér teteje *száraz*, akkor körülbelül olyan nagyságú területen, mint amelyen *dógozni* szándékozik, *befocsolja* vagyis foccsal vékonyan bekeni, hogy a rög biztosabban odaragadjon. Ezután kezébe véve a pogácsa alakú rögöt, rácsapja a korongtányér közepére.



5. kép. Felhúzás.

Sohasem teszi vagy nyomja (ez a sebesen forgó korongtányéron kissé bajos is volna), hanem mindig úgy csapja. Magától értetődik, hogy pontosan a közepére kell csapnia a rögöt, különben nem lehet vele dolgozni. Gyakorlott fazekasnál azonban ez nem is kérdés, hajszal pontossággal csapódik a rög mindig a közepre. Ha néha véletlenül mégis kissé pontatlanul esnék, helyre nyomja. A rög tetejét lesimítja, kezét belemártja a vízestálba, majd kivéve egy marék focsot a focsostálból, a rögöt teljesen bekeni vele. Ezután két markával összeszorítva, *félhúzza*, azaz összeszorítva az agyagot hengeralakúra megnyújtja (5. kép), majd utána azonnal *lenyomja*, eredeti alakját adva vissza a rögnek. A *félhúzás* és *lenyomás* többnyire folytatólagosan történik, s célja részint az, hogy semmi *levegő*, *szél* ne maradjon benne, illetőleg, hogy a még beleszorult levegőt *kinyomják* belőle. Ha ugyanis levegő marad az agyagban az edény elkészítése után is, s azt a fazekas égetés előtt nem veszi észre, az égetés közben *kipukkan*, s az edény ott *jukas* marad. Ha az edény elkészítése után azonnal észreveszi az agyagban a levegőt, akkor még könnyen lehet segíteni rajta. Mikor kissé *mekszikkad*, a fazekas az edény *falát kujukasztja*, s újra betömi.

Mikor így előkészítette az agyagot, akkor kezdődik az edény alakjának tulajdonképpeni formálása. Először is a rögöt *kifúrja*, jobb hüvelykujja nyomásával a forgó rög közepébe tetszés sze-



6. kép.

Második felhúzás vagy csöbe húzás.

rinti nagyságú lyukat csinál. Ekkor adja meg tulajdonképpen a *fenéknek* is a kellő nagyságot. Ezek után ismét *felhúzza* az agyagot, helyesebben most már az edény falát, *csöbe húzza az edényt* (6. kép). Csakhogy míg az első felhúzás pusztá kézzel ment végbe, a második már többnyire *késsel* történik. Kívül a késsel, belül bal keze mutatóujjával kissé szorítva húzza fel az agyagot.

A második felhúzáskor az edény falát a szerint, hogy mi készül belőle, vagy függőlegesen húzza fel, vagy pedig úgy, hogy az kissé kifelé öblösödjék.

A fazekas nemcsak úgy találomra, ahogy éppen eszébe jut, készíti az árut, hanem meghatározott, már minden mesternél kialakult, a szokás szentesítette sorrend szerint. Sőt nemcsak, hogy egyfajta edényeket csinál egyszerre, hanem egymás után ugyanabból a fajtából is az egyforma nagyságúakat készíti el. Következik ez már abból is, hogy az agyag felszabásakor egy-egy meggyúrt tönköt többnyire egyforma rögökre szabnak fel. Bréda Ferenc és Árpád fazekasmesterek például általában a következő sorrend szerint készítik edényeiket: először *tánygyérok*at készítenek, azután *tálakat*. *Kanták*, *csuprok*, *röstölök*, *fazakak*, *lábasok* ezután a sorrend, s utoljára maradnak a *fedők*. Ez természe-

tesen csak a vásári, saját árujuknak a sorrendje, mert e mellett dolgoznak rendelésre is.

Mikor már megtörtént az edény falának a felhúzása, a szerint, hogy milyen edény készül belőle, más-más munka következik. Legegyszerűbb a *virákcserép* (66—67. kép) készítése. A *fál* felhúzása után a *csipőbőrrel* (27. kép), azzal a finom bőrdarabbal, melyet többnyire a focostálban tartanak, *kihajtják az ajakát*, vagyis a *cserép* felső karimájánál az agyagot kissé kiszélesítik. A kihajtott ajakot egyúttal a csipőbőrrel *lesimítják*, a *fenék* közepére a mutatóujjal *jukat* fúrnak, a *meccővel levágják* a korongról, s a *száritólécre* (58. kép) teszik.

Ugyanígy készül a *lábás* (45. kép) is, csak természetesen lyukat nem fúrnak a fenekére. Hátra van azonban itt még egy nagyon fontos mozzanat, a *fül* elkészítése és felrakása. Virágcserepek közül csak az egészen nagy méretűekre tesznek füleket.

A fül anyagát már az edény kiszabásakor külön kiszabják. Mikor a lábás elkészült, a fület kézzel kisodorják, a helyére illesztik, s hozzásimítják az edény falához. Ilyenkor még könnyű rátenni a fület, könnyen ragad az agyag, s jobban is tart, mert ha akkor teszik rá, amikor már maga az edény megszáradt, *nem bírja a fület*, nem tapad eléggé hozzá, égetés közben letörik, *élhánnya a fülit*, vagy közben, ha megfogják leesik, s kárba vészett az egész munka.

Kissé bonyolultabb már a *tál* (61. kép) és a *tányér* (62. kép) készítése. A kettő menete egyébként teljesen azonos, s a kettő között inkább csak nagyságban, mint alakban van lényeges különbség.

A második felhúzás után szintén kihajtják a tányérnak is az ajakát a *csipőbőrrel*. Ezután *kigömböjítik a hasát* vagy *ódalát*, s ezzel csinálják meg tulajdonképpen a *tusát* is. A has kigömbölyítésére a tányérfakést használják, sok esetben azonban ez is a begömbített mutatóujjal történik. A has kigömbölyítése után a csipőbőrrel lesimítják az ajakát, s a tányér is levágható a korongról.

Többnyire a tányérra is szoktak fület tenni, mégpedig a tusa és az oldala hajlásához; a vevők ugyanis erősen ragaszkodnak hozzá. Ez a fül azonban egészen kicsi; csupán arra szolgál, hogy madzgot fűzhessenek rajta keresztül és fel tudják akasztani.

A csuprok és fazekak készítése már kissé nehezebb. Először itt is merőlegesen húzza fel a fazekas a falat, s csak azután fog hozzá a *begyeléshez*, az oldalak kidomborításához. Bal keze uj-



jainak a hegyével *begyege*li az edényt, kívülről pedig fakéssel alakítja (7. kép). A csuprok, fazekak széles hasa fölötti részt, ahol az edény öble már szűkülni kezd, *váll*nak nevezik. Az e fölötti ismét kissé kiterébélyesedő rész az edény *szája*. A kettő között még egy-két *rámát*, az edényen körbefutó, kissé kiemelkedő,



7. kép. Begyegeles.

abroncsszerű részt is találunk. Felrakják rájuk a *file*ket; ha kisebb az edény, egyet, ha nagyobb, kettőt, s végül elkészítik a *fenékszeget*; a fenéktől néhány mm-nyire egy kis bevágást készítenek. Ennek főképpen az a célja, hogy *öntéskor* legyen hol megfogni az edényt.

Legnehezebb a kanta és vizeskorsó készítése. Az eddig felsorolt edények — nem számítva a fület — egy darab agyagból készültek. A *kantának* (43. kép) azonban maga a teste is már három darabból készül. Egy darab a *hasa* vagy *ódala* és a *váll*a; a másik a *nyaka*, a harmadik a *szája*. A három rész összeillesztése meglehetősen nehéz, sokszor *összerogyik* az edény. A kanta szűk nyakán nem lehet kézzel benyúlni, s így nehéz gömbölyíteni. Ilyenkor használják a *kampót* vagy *gamót*, azt a kis botot, melynek egyik végén egy kis csomó van (41. kép). Ennek használatkor azonban erősen kell vigyázni arra, hogy hozzá ne ütődjék erősebben belülről a falhoz, mert azonnal *levágja*. A *kantánál* a *fil* elkészítése is bajosabb, mint más edényeknél. Ez ugyanis belül lyukas, s a vizet ezen, s a *csicsen* keresztül isszák a kantából. A fül lyukas részének elkészítése a következőképpen történik: a megsodort fület a *jukasztóval* vagy *juggalóval*, a 15—20 centi-

méter hosszú, vékony, hegyes fapálcikával (48. kép) körülbelül a felétől kezdődőleg keresztül fúrják. Egy kis lyukat fúrnak a kanta falára is, s ide ráillesztik a fület. Külön formálják meg a *csicset* vagy *szipókát*, s ennek végét, hogy az ivó ajkát meg ne sértse, gondosan lesimítják.

A szűknyakú *vizeskørsókba* (68. kép) e mellett még 3—4 agyaggolyót, *zörgőt* is tesznek. A mellett, hogy a vásárló földműves közönség ezt megkívánja, azért is, mert a teljesen szűknyakú korsót kimosni nem lehet, s ezek a golyók némileg tisztítják a korsó belsejét is. Hogy égetéskor hozzá ne égjenek a korsó fenekéhez, *hamuval* vonják be az agyaggolyókat, s úgy égetik ki. A *hamuzsgojó* már nem tapad. Felül a korsó nyakába pedig *szitát* tesznek.

Az edények külsejét a fakéssel könnyű simává tenni, belsejéhez azonban késsel nem lehet hozzáférni, de azért ezt is le kell simítani. Belül a simítást vagy puszta kézzel, vagy pedig valami posztódarabbal, a *filccel*, *simítóval* végzik (38. kép).

Ezektől eltérő módszerrel készül a *fedő* (34—35. kép), s a fazekasok szerint a legnehezebb készíteni. A fedőknek nem szabják ki előre az agyagot, mint a többi edénynek, hanem egy tönköt felhúznak, s kezdve felülről, addig *húzzák ki* belőle a fedőket, amíg csak tart. Különösen nehéz a fedő *gombját* megcsinálni úgy, hogy az egész arányos legyen.

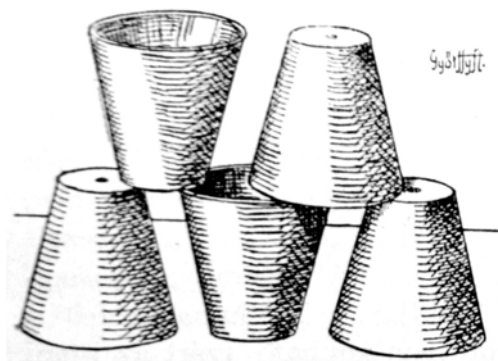
A korongon természetesen csak kerekalakú edényt lehet készíteni, készülnek azonban a fazekasműhelyben — különösen rendelésre — más alakú edények is, mint például az ellipszis alakú *pecsenyesütő* (53. kép) és *tepsi* (64. kép). Az e fajta edények úgy készülnek, hogy elkészíti a fazekas a kérdéses edényt a korongon kerekalakúra. Levágja, de úgy, hogy a fenekét is levágja róla. Ezután megadja az edény falának alakját, majd hozzáragasztja a külön készített feneket.

A nagyobb fajta edényt a korongról való levágás után nem lehet puszta kézzel levenni, mert a puha agyag összelapulna, hanem *lapickával* (46. kép), két vékony, széles deszkadarabbal emelik le. Az edényt két oldalt kissé felemelik, a lapickát aládugják, s így emelik le a korongról.

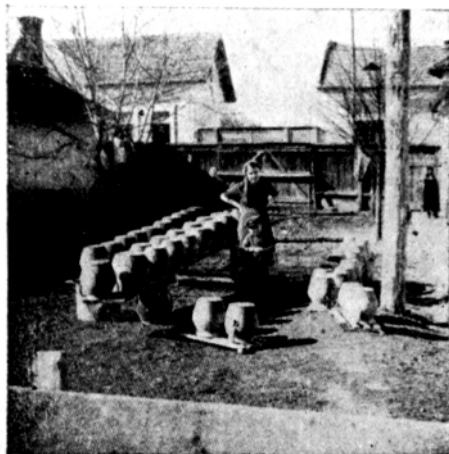
Az agyagot elsősorban a kezével formálja a fazekas. Leginkább balkezének a mutatóujját, s jobb keze hüvelyk és mutatóujját veszi igénybe. A korongon többnyire forgó agyagon dolgozik, s ha hosszabb ideig bajlódik erősen *porondos* agyaggal, az kezét sokszor úgy kidörzsöli, hogy vérzik.

## A szárítás.

Igy feldolgozták az agyagot, elkészült a megfelelő edény-mennyiség. Mielőtt azonban hozzá lehetne fogni a festéshez, zománcozáshoz, az edénynek kissé *meg* kell *szikkadnia*, *meg* kell *száradnia*, mert az ilyen frissen készült edényhez nem lehet hozzányúlni, hajlik. Ezért az elkészült edényeket *száritólécekre*, lécekből összerótt kis aljakra (58. kép) teszik, s ezeket felteszik a műhelyben erre a célra már előre felszerelt *pócokra*; a nagyobb edényeket pedig egyenesen ezekre a polcokra keresztbe tett *pózdéckákra* teszik. A műhelyben, még ha meleg is van, nem *szárad*



8. kép. Száradó virágcserépek.



9. kép. Szárítás az udvaron.

elég gyorsan az edény, e mellett sok az egészségtelen elpárolgás, ezért nyáron ki szokták rakni a száradó edényt a tornácra, vagy egyszerűen az udvarra (8—9. kép). Ilyenkor azonban vigyázni kell, nehogy véletlenül egy záport fogjanak ki, mert az tönkreveri az egész edényt.

A napon való szárítással nagyon óvatosnak kell lenni. Nemcsak egy zápor teheti tönkre hetek munkáját, hanem maga a nap is sok kárt okozhat. A még nedves edényt a nap *magához szíja*, az edény *élvincsül*, *mekkàjszül*, *élmegy a nap után*. Ezért, mihelyt egyik oldala *szürkülni* kezd, azonnal megfordítják.

A napra kitett edény természetesen felülről szárad. Mikor körülbelül a közepéig megszáradt, felfordítják, különben a feneke kettéhasad, vagy egyszerűen leválik.

Az egyforma nagyságú tálakat, tányérokat úgy szárítják, hogy kettőt szembefordítva egymásra tesznek. Így száradás közben nem *kàjszül meg*, mert egyik a másikat nem engedi.

## A festés.

Mielőtt égetésre kerülne a sor, az edényt még *festeni* is kell. Nem egyformán festenek azonban mindenfajta edényt. Különböző tényezőket kell itt tekintetbe venni. Elsősorban magát az edény anyagát, de azután nem utolsó sorban a közönségnek azt az óhaját is, hogy az *áru* minél *olcsóbb* legyen.

Ha megszáradtak, bizonyos edényeket azonnal lehet égetni, mert nem kerül rájuk semmiféle festék, semmiféle máz. Csak *agyakszinüre* égetik többnyire a *vizeskørsókat* és a *virágcserep-fajtákat*. A *vizeskørsó mázolatlan jó, csak felül rá lesz csepegtetve, hoty cifráb legyen, hogy ne legyen az a parasz színe, merasz csúnya*. A virágcserep szintén *nem mázas, csak tiszta paraszt*. Az előbbit elsősorban azért nem mázolják, mert a víz, átszivárogva az agyag pórusain, kívül elpárolog, s az edény belsejét hidegen tartja, az utóbbit pedig főképpen azért nem, mert így sokkal olcsóbb.

Azt az edényt, amelyet festeni akarnak, *festés* előtt még *fehéríteni* kell. Mikor megszáradt annyira, hogy kézbevéve nem hajlik, *megöntik* a *fehérfestékkal*. A fehérítéshez az úgynevezett *fehérföldet* vagy *fehéragyagot* használják. A *fehéragyagot megőrölik*, az így kapott port vízben feloldják, s így jutnak a *fehérfestékhez*. Jó *fehérföld* Kolozsváron nem kapható, ezért az itteni fazekasok idegenből kénytelenek beszerezni. Mivel így olcsóbb, közösen szerzik be. Régebben Tordáról kapták, ma azonban, minthogy ez a rész Romániában rekedt, Csík megyéből, Csík-szentsimonról, illetőleg a biharmegyei Révről kell hozatni. A Kolozsváron található *fehérföld* nagyon sovány, s így öntésre nem nagyon alkalmas. De nemcsak a kolozsvári, hanem a többi, ma használt *fehérföld* sem versenyezhet a tordaival. Az az égetés után *tejfehérszínű* lett, mindenféle színt könnyen és szépen ki lehetett rajta hozni. A ma használt *fehérföld* *sárgásszinüre ég*, s a *festés* különböző *színeit* nem adja úgy ki.

A fehérítés tulajdonképpen még nem *festés*, *esz csak éggyalapszin, ére ráöntődik valami zománc, és a színeket kiaggya*. Erre az alapfestésre azért van szükség, mert *ha magára öntyük a színeket, nem aggya ki a színeket, ezér kell az alapja fehér legyen, azon lehet mindenféle színt kihozni*.

Mikor a fehérítés, s maga az edény is teljesen megszáradt, következik a *festés*, illetőleg a *zománcozás* azoknál az edényeknél,

melyeket egyszer égetnek. Azokat az edényeket, amelyeket kétszer égetnek, fehérítés után kiégetik, s festésre, illetőleg zománcozásra ezeknél csak ezek után kerül sor.

Ma, kevés kivételt nem számítva, a mázfestéket használják, vagyis a festést és zománcozást ma többnyire egyszerre végzik oly módon, hogy a festéket a mázba keverik bele, s az így kapott színes mázzal *öntik meg* az edényt.



10. kép. Festés.

Régebben háromféle festéket használtak: a *főtfestéket*, a *mázfestéket*, és a *mázfeletti festéket*. A földfestéket a fehéragyagba keverték, a vele megöntött edényt *kizsengélték*; csak ezután *mázolták*, s *égették* utána *mázára*. A mázfestéket a mázba keverik. A fehérítés megszáradása után az edényt ezzel a színes mázzal megöntik, s azután égetik. A mázfeletti festék használata a következő volt: a fehérített edényt zsengélték, utána mázzal megöntötték, s alacsonyabb hőfokon újra kiégették, de csak annyira, hogy a máz kissé megolvadjon; erre a félig *eredetlen* edényre jött a mázfeletti festék, majd az edényt — most már magas hőfokon — újra kiégették; vagyis a mázfestékekkel festett edényt egyszer, a földfestékekkel festettet kétszer, a mázfeletti festékekkel festettet pedig háromszor égették.

A három közül a legkényesebb volt a mázfeletti festék. Ezt többnyire díszítésre használták, s a máz, ha kissé kövér volt, égetés közben, mikor felolvadt, összefutott, a díszek elmosódtak. Éppen ezért, mivel fáradságot, idővesztéséget, sőt a többszöri

égetés következtében még nagy költségtöbbletet is jelentett a mázfeletti festék használata, ma a mindennapi, eladásra szánt edényeken nem találkozunk vele. A földfestéket is csak azok a fazekasok használják, akik kerekkatlanban égetve, nem tudnak olyan magas hőfokot előállítani, hogy az edény zszengelés nélkül, egyszeri égetésre kiégjen.

Festésre ma leginkább *sárga, zöld, barna, fekete* színt használnak, ritkábban *rózsaszínt* és *kéket*. E két utóbbit még ma is az alapszínbe keverik.

A kolozsvári fazekasok a közönséges *pijaci árut* csak egyszínűre festik, nem díszítik; díszítést csak a Tordáról menekült fazekasoknál találunk. Anyagbeszerzési nehézségek miatt ma erre a célra is csak zöld, barna, fekete és vörös színt használnak; ezeket maguk vegyítik.

A festést többnyire nők végzik (10. kép). A durvább vonalakat a tehénszarvból készített *szaruvál* (59. kép) *írják*, a finomabb díszítést pedig kereskedésben vásárolt *ecsettel* (28. kép) végzik.

### Az őrlés.

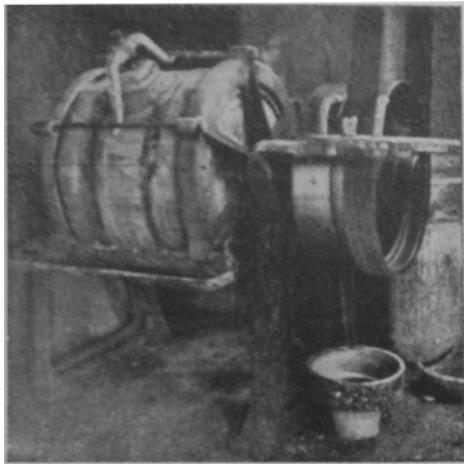
Szintén idegenből, mégpedig Nagybányáról kapja a kolozsvári fazekas a *mázat* is. Az innen kapott anyag meglehetősen durva, szemcsés por, s ezt használat előtt még *megőrölik*. Ugyancsak meg kell *őrölni* használat előtt a fehéragyagot is.

A máz és festék őrlését régebben a *mázörlökövel* (12. kép) végezték. Az egész szerkezet tulajdonképpen két malomkőből áll, egy kisebbből és egy nagyobbból. A nagyobb kő, az alsó, két-három ujjnyira ki van vájva, úgyhogy köröskörül egy kis kávája van, a közepében pedig erősen beékelve egy vasrudat találunk. Ezen forog a kisebb felső kő, melynek közepén körülbelül egy arasznyi széles lyuk van. Ennek közepébe be van illesztve egy erős vaslemez, közepén egy kis lyukkal, s ebben forog az alsó kőből kiálló tengely. A mázörlökö fölött kifúrják a műhely gerendáját; ugyancsak egy kis lyukat fúrnak a felső mázörlökö felületére is, közel a széléhez. A két lyukba egy vékony farudat erősítenek, s ezzel forgatják a mázörlökövet.

A középre öntik kis merőkanalakkal a vízben megáztatott mázat, s ez a felső kő alsó részén található két-három csatornán keresztül folyik a kő alá, ahol azután megőrlődik, s az alsó kövön található kis nyíláson folyik ki a nyílás alá tett tálba. A két kő

egymástól való távolságát az alsó kőbe illesztett tengely segítségével lehet szabályozni.

A két kő az őrölés következtében, természetesen erősen kopik, síma lesz, s őrölésre kevésbé alkalmas. Ha a felső kő már erősen megkopott, *megvágják*, éles kalapáccsal berovátkolják, érdekessé teszik.



11. kép. Örlődob.



12. kép. Mázörllőkő.

A mázörülésnek ez a fajtája igen lassú. Nagy emberi erőt, sok időt kíván, *belekerült egy nabba, míg megöröltek tisz kilót*, ezért az őrölést ma már leginkább az *örlődob* (11. kép) végzi. Ez különböző nagyságú, tengelyre szerelt fahordó, melyet dinamóval lehet forgatni. A hordóban 10—20 dekás kavicsok vannak, számuk a hordó nagysága szerint változik. Bréda Ferenc fazekasmester szerint az ő 50 centiméter hosszú, és 60 centiméter átmérőjű örlődobjában 400—500 ilyen kő van. Beleöntik a megtört fehéranyagot vagy a mázt a dobba, megfelelő mennyiségű vizet öntenek hozzá, még pedig 15 kiló fehéragyaghoz körülbelül 3—4 liter víz szükséges, 10 kiló mázhoz körülbelül 4—5 liter. Ügyelni kell azonban arra, hogy ez a keverék ne legyen se túlságosan híg, se sűrű, mert nem lehet megörölni. Ha színes alapszint vagy színes mázt akarnak készíteni, beleöntik az örlődobba a festéket is. Ezenkívül mind a mázhoz, mind a festékhez kevernek *homokot*, *porondot* vagy *kvarcot*, illetőleg *békasót*. A homokot Papfalváról szerzik be, a kvarcot a háború előtt Németországból kapták, ma azonban ma már nem szállítják, a békasót pedig, mely legtöbbet

használnak, maguk készítik elő. A köveket tűzbe rakják, mikor már jól áttüzesedett, vízbe dobják. A vízben darabokra szétört követ *mozsárban* egész apróra *mektörik*, kimossák egész addig, míg a víz fehér lesz, majd megőrlik. A festéket különösen fontos így soványítani, mert ha *kövér*, *lepattozlik*. Ugyanígy jár a fazekas azonban akkor is, ha a festék kelleténél *soványabb*, ezért a vegyítéssel nagyon kell vigyázni.

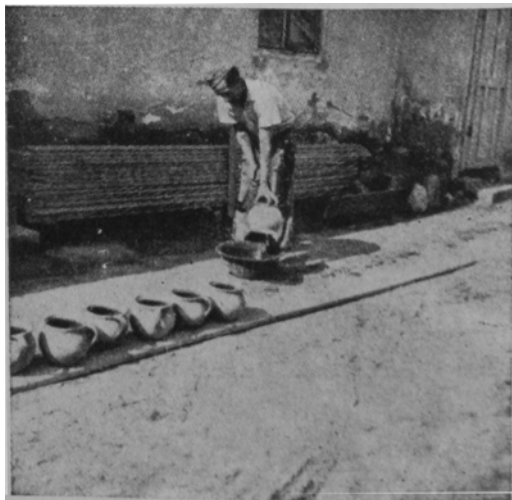
Benn van most már az őrlődobban minden kellék, következhetik az őrlés. Ennek menete a következő: a *dugót* erősen benyomják, sőt agyaggal is leszorítják, betapasztják, *hogy ne fójom mellette ki*, s megindítják a *motort*. Forgás közben az egymásra eső kövek a festéket *finomra* összetörik. Ha már úgy gondolja a *mestèr*, hogy *megőrlődött*, próbát tesz. Megállítja a motort, az őrlött anyagból pár cseppnyit a hüvelyk és mutatóujja között szétörzöszöl. Ha még *dúrva*, akkor nem őrlődött még meg eléggé, s őröli tovább.

Ha kisebb mennyiségű, 1—2 kiló anyagot akar csak őrölni, nem a nagy őrlődobot, hanem a *festékőrlőt* használja. Ez az őrlődobbal azonos szerkezetű készülék, csak a köbtartalma jóval kisebb, s maga a dob nem fából, hanem porcellánból van.

Az őrlődobnál ügyelni kell arra, hogy túlságosan sebesen ne forogjon, mert akkor a kövek a centrifugális erő következtében nem esnek egymásra, hanem odatapadva a dob falához, azzal együtt forognak, s így nem őrlik a festéket.

### Az öntés.

A megőrlött mázt, illetőleg festéket *szitán* (36—37. kép) mekszűrjük, hogy néhány esetleg őrletlen maradt szemcse ne keveredjék közé. Azután beleöntik a mázt a *mázlótálba*, egy nagy cseréptálba (50. kép) s következhetik a *mázolás* vagy *öntés*. Az öntést (13. kép) végző fazekas kezébe veszi a *mázlókalánt* a különböző nagyságú bádogganalat (49. kép) s balkezevel megfogja lehetőleg a fenékszege körül az edényt. Hirtelen öntéssel ráönti



13. kép. Öntés.



a festéket, *megönti* az edényt, közben azonban balkezevel forgatja is, úgyhogy köröskörül, mindenhol éri a festék. Ugyanezt megcsinálja vele belül is, majd mikor nagyjából lecsepegett róla a festék, felállítja fenékkal, a polcokon keresztbe rakott polcdeszkákra száradni. Közben minden öntés előtt fel is kavarja a színes mázt, mert *akárhogy meg van őrölve, leülepedik*.

### A máz.

A máz színezését, mint már említettem, maguk végzik. Sőt sokan magát a színező festéket is maguk állítják elő. A különböző színes mázakat a következő vegyületekből készítik: a *zöldmáz* készítésekor a gyárilag előállított mázba *részhamut* kevernek; a *sárgamáz*ba *vashamut*, a *barnamáz*ba *barnakőport* vagy más néven *feketekőport*, a kékbe *kobald* vagy *lazúr* festéket, a rózsaszínbe *pinket*. A szerint, hogy sötétebb vagy világosabb festéket akarnak-e készíteni, változik a mázhoz adandó festékanyag mennyisége és vegyítési aránya, de közepes erősségű szín esetében az összetétel körülbelül a következő: 1 kg máz + 30 dkg békasó + 5 dkg festék. A barna és fekete festék között szintén csak a mázhoz adandó barnakőpor mennyiségében rejlik a különbség.

A festékek közül a barnakőport, lazurt, kobaldot és pinket veszik, a rézhamut és vashamut pedig maguk készítik égetés közben a következőképpen: egy réz- illetve vaslemezt vízzel befröcskölnek, valamelyik égetendő edénybe beteszik, majd égetés után hajlítgatással lepattintgatják róla az oxidot. Mozsárban megtörik, majd miután szitán *átszítalódik*, az őrlődobba kerül.

Színesre, különösen kantáknál, csuproknál, csak a külső részét mázolják, a belső részét többnyire csak fehérre, mert a szín úgyis csak kívül mutatós, ezért *bejűl csak átláccó mázzal lez bevomva, bejűl fehér lesz, mikor kiék, kívül meg zöd*. Tálaknak, tányéroknek a külső része marad teljesen agyagszínű, s csak a belsejét mázolják, mert így olcsóbb. A tálakat, tányérokat néha *preckelni* is szokták, mégpedig leginkább *zöd*, néha *barna* illetve *kék* színnel. A *preckelés* menete a következő: a tál vagy tányér *fehérmázzal*, színtelen, átlátszó mázzal *leöntődik*; az elhasznált seprüből készült *rázót* (57. kép) *belekavarják*, belemártják a színesmázba; a tál felett ütögetve, az *preckelődik*, s így az edényen az illető szín kissé foltos lesz.

Az olyan edényeket, amelyekben főznek, tehát amelyeket ecet, só érhet, nem öntik meg belül fehér földdel, sem színesen nem

festik, mert a só vagy az ecet a fehéragyagot és festéket felmarja, magát a tiszta zománcot azonban nem.

Mínthogy a gyárilag előállított máz meglehetősen drága, igyekeznek a fazekasok azt valami saját készítésű anyaggal pótolni. Ezt a pótanyagot néhány fazekas üvegcserepekből állítja elő. Erre a célra többnyire ablaküveget használnak, de még jobban kedvelik a vastag szódásüveget. Égetéskor, mielőtt a tüzelőlyuk száját befalaznák, beteszik az üvegcserepeket a tűzszekrénybe. Az ott megolvad, s mikor újból megszilárdul apró, kavicszerű darabokká merevedik meg. Ezt mozsárban megtörik; régebben famozsarat használtak erre a célra, ma azonban többnyire rézmozsarat találunk. Majd finom szövésű szitán átszítálgják, s így vegyítik a még öröletlen mázhoz. Nem lehet azonban korlátlan mennyiségben használni az üveget, mert nagyon kövér lesz a máz, nem bírja az erős tüzet, *lepattog*. Az a máz, amelyben sok üveg van, a füst iránt is sokkal érzékenyebb és könnyen elhomályosul. Ezért itt is erősen kell vigyázni a vegyítésre.

Természetesen a leggyakorlottabb fazekassal is megtörténik, hogy több mázat készít, mint amennyi arra az egy alkalomra szükséges. Használat után a maradékot nem önti el, de a körülbelül két hét múlva következő mázolásig nem is várhat vele, nem tarthatja a mázlótálban, ugyanis a *mász, ha sokat ál, kisoványodik, a színt veszti*, de ez persze csak a feloldott mázra áll, mert ha *szárazom van megőrölve, álhat évekig, nem soványodik ki*. Ezért a fazekas a következő mázörlekor az előzőleg megmaradt anyagot újból megőröli, még pedig úgy, hogy az egyszer már feloldott, folyékony mázat önti a megörlendő szilárd mázra víz helyett, s addig is, míg erre sor kerülhet, hatalmas, 15—20 literes fazekakban tartja. Minden színű máz számára más-más fazeka van. Ezek majdnem kivétel nélkül, — mint annyi más eszköze is a fazekasoknak — több évtizedesek már, s a második-harmadik elődtől örökölték őket.

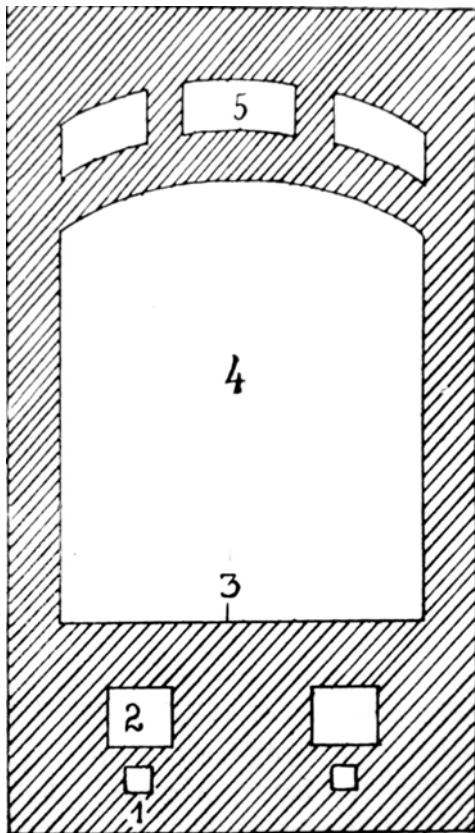
A legtöbb fazekasnak az agyagkeverésre, s a színes mázak, festékek készítésére megvan a maga módszere; megállapította azt az arányt, amelyet hosszas gyakorlat után a legjobbnak tart. Ezért pontos mértéket a legújabb időkig nem igen szoktak használni. A föld vegyítésére használt mértékegység a *kosár* volt, ugyancsak úrmértéket használtak a máz és festék keverésére is. Kiki maga alkotott többnyire *cserép*ből ilyen *mértéket*. Ma azonban már mindinkább kezdenek áttérni a súlymértékre; ez, minthogy szilárd anyag méréséről van szó, sokkal megbízhatóbb is.

## Az égetés.

A mázolás befejezése után hátra van még az edény elkészítése szempontjából egyik legfontosabb művelet, az *égetés*. Erre azonban mázolás után csak körülbelül egy nappal kerülhet sor, a megöntött edénynek addig száradnia kell. *Égetni* a *katlanban*

vagy *kemencében* szoktak. Ma Kolozsváron kétféle kemencét ismernek: a téglalapalapú kemencét, vagy mint ÖRLEY JÁNOS nevezi a *visszacsapó lángú kemencét*,<sup>5</sup> és a csonkakúp alakú, felül nyitott szájú katlant. A kettő közül — mint alább látni fogjuk — az utóbbi sokkal célszerűbb.

A katlanok nagysága természetesen mesterenként változó, de arányaiban körülbelül mégis állandó. A téglalapalapú kemence magában a műhelyben, többnyire a műhely közepén van elhelyezve. Leginkább kőművessel építetik ezt a körülbelül 3 méter hosszú 2.5 méter magas és 1.5 méter széles katlant, de a téglát maguk készítik hozzá. A katlannak az a belső része, ahol az égetés történik természetesen jóval kisebb, körülbelül 2 méter hosszú, 130 centiméter magas és 120 centiméter széles, s maga a katlan körülbelül csak másfél méterre emelkedik ki a műhelyben, s a belső rész feneké, a *grádli* olyan magasan van, mint a műhely alja. Ez alatt, már a műhely földjébe beépítve van 2—3 *tüzelőszekrény*, kb. 30X25 centiméter nagyságú üreg, majd végig a *grádli* alatt, a belső rész alja alatt, egy-egy folyton keskenyedő *füstcsatorna*, s mindegyik füstcsatorna alatt egy-egy *hamujuk* (14. kép).



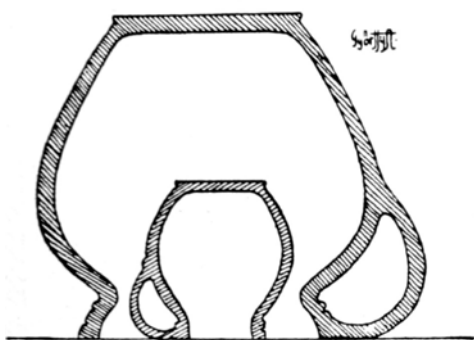
14. kép.

A visszacsapólángú kemence keresztmetszete. Részei: 1. *hamujuk*, 2. *tüzelőszáj*, 3. *grádli*, 4. *katlanszáj*, 5. *füstcsatorna*.

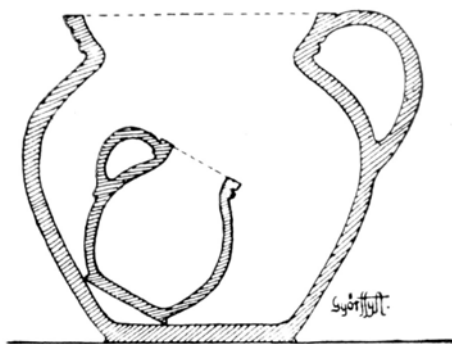
<sup>5</sup> Örley János, *Útmutató fazekasok és kályhások részére*. Bp., 1903. 97.

A katlan egyik végén van a *kémény*, a kéménnyel szemben levő oldalon pedig a *katlanszája*, ahol az égetendő edényt a katlanba rakják.

Az edény berakása is bizonyos szempontok szerint történik. Vannak edények, amelyeknek a kiégetéséhez nagyobb hőség kell, a másikéhoz kisebb. Egyik szín kényesebb a lángra, a másik kevésbé, azért lehetőleg e szerint kell elhelyezni az edényeket. A sárga és zöld, barna és fekete festék egyaránt jól bírja a tüzet, a kék és rózsaszín kevésbé, azért ezeket inkább a száj körül helyezik el, ahol a hőség aránylag mégis kisebb.



15. kép.



16. kép.

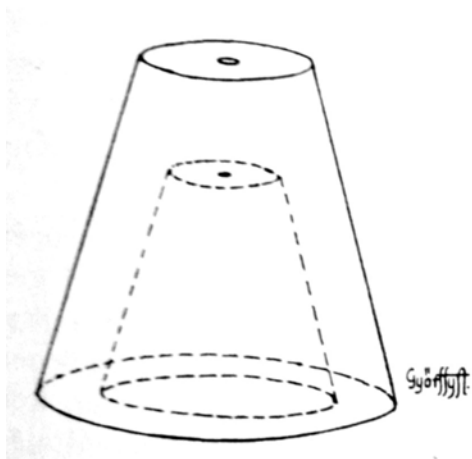
Fazekak, csuprok elhelyezése a kemencében.

A *berakáskor* arra is ügyelni kell, hogy az edény már eléggé meg legyen szikkadva, különben könnyen megtörténik, hogy az alsó *sőr megnyomul*, a ránehezülő súly miatt *mekkajszul*; az ilyen edényeket aztán már nem lehet használni.

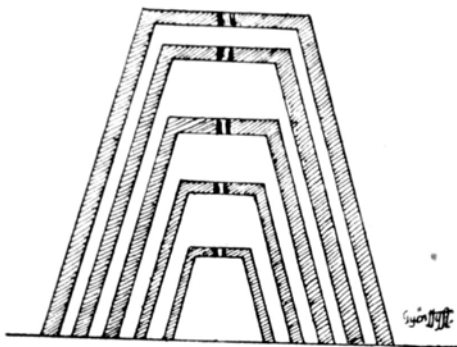
A téglalapalapú kemencében egymás fölé és egymás mellé, sorokba rakják az edényt. Az egymás fölé rakott sorokat *plattokkal* (55. kép) választják el egymástól. A plattokat szintén maguk készítik. A gyúrás közben talált *göcsöket* megáztatják, s az így nyert agyagból körülbelül egy ujjnyi vastagságú, 3—4 ujjnyi széles, s egy arasz hosszúságú cserepeket készítenek; ezeket égetéskor szintén *kiégetik*.

A sorokat úgy rakják egymás mellé hogy az egyik sort teljesen felrakják, s csak azután fognak hozzá a másikhoz. Hogy a helyet minél jobban kihasználják, azokat az edényeket, amelyek egyformán bírják a tüzet, minden válogatás nélkül, úgy amint a hely legcélszerűbb kihasználása engedi, rakják. Mivel a fa drága, lehetőleg takarékoskodni kell vele, azért a kisebb edényeket, melyek-

nek az átégéséhez nincs nagy tűzre szükségük, belerakják a nagyobb edényekbe, elsősorban fazekakba azért, hogy *ne égjen a nagy üressen, hogy mentül töb mehessen, mert vizeskanta, váza ugyis direkt őmaga kél hogy égjen*. Mivel azonban a fazék belül is mázas, s így a fenekéhez könnyen hozzáragadhatna a betett edény, vigyázni kell arra, hogy minél kisebb felületen érintkezzenek. Így az edényt nem a fenékre helyezik, hanem fenékszegére állítva ajakával a fazék felső falához döntik (16. kép).



17. kép.



18. kép.

Katung szerint a kemencébe rakott virégcserepek.

A virégcserepeket pedig *katung* szerint rakják el a katlanban, vagyis a hasonló alakú, de különböző nagyságú cserepeket szájjal lefelé fordítva rakják úgy, hogy legalul van a legkisebb, s egymás után következnek a többiek nagyság szerint (17—18. kép).

Különösebben csak a mázolt edényekkel kell vigyázni, mert csak a mázas ragadhat össze égetés közben, a festett vagy *paraszt* edények nem. Ezért azokat a gyermekjátékszereknek készített csuprokat, virégcserepeket, perselyeket, melyek legfeljebb csak fehérítve vannak, egy hatalmas, más célra többnyire már használhatatlan fazékba beletéve együtt égetik.

Bizonyos esetekben, különösen *rendelésre* készült finomabb dísz tárgyak, kisebbfajta virágvázák égetésekor erősen kell vigyázni. A kék vagy rózsaszín festék különösen kényes, mert erős hő hatására fehérré vagy halvány krémszínűvé válik. Ezért, hogy a *lang* ne érhesse, a kérdéses edényt egy *vasállásu fazékba* teszik, egy másikkal meg leborítják. Még gyakrabban külön erre a célra *samottból* készített *muflikba*, *kaszlikba*, négyzetes égetőtégelyekbe

rakják a kényes edényt (44. kép). Így egyáltalán *nem járja a lang*. Igyekeznek minél sűrűbben megrakni a katlant, hogy ne *fusson a lang*, mert *mentől tömöttebb, annál jobb*.

A berakáskor arra is kell vigyázni, hogy a megöntött edény porosan ne kerüljön a katlanba, mert a por beleég a zománcba, elveszi a fényét, nem lesz fényes, s az ilyen edény a vásárló közönség előtt mindjárt kevésbé értékes.

Egy alkalommal többnyire annyi edényt készítenek, hogy lehetőleg egy katlannyi legyen, de ha nem *tér be*, az sem nagy baj, mert *eláll* a következő égetésig.

Ha a berakás megtörtént, a katlanszáját befalazzák, *betapasztódik téglával* és *hamuvál*, de természetesen úgy, hogy égetés végeztével megint könnyen ki lehessen bontani, ezért felül néhány ujnyira csak hamuból készült sárral tapasztják be.

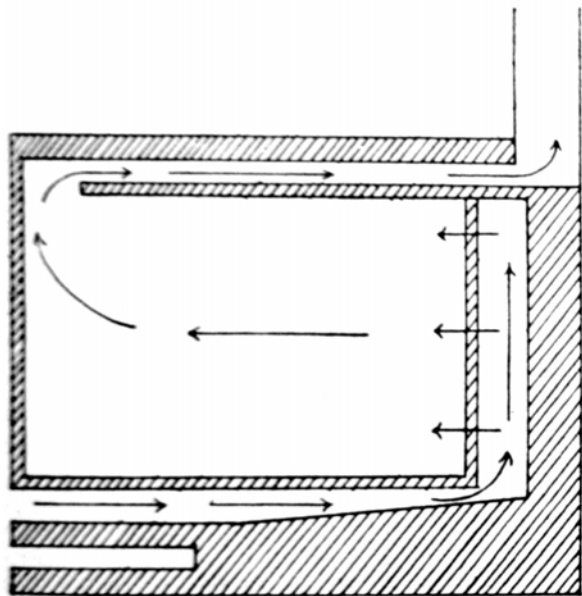
A katlanszáj befalazása után kezdik *melegíteni* a kemencét. Ügyelni kell arra, hogy a telt kemence csak lassan, fokenként melegedjék át, ezért körülbelül *négy óra hosszát kél melegíteni étykéd darap fákkál*. Ha ugyanis *az edény hirtelen kapja a meleget, szétpattan, ha hirtelen tüzelődik, elpállik*, vagyis egyszerűen kettéválik. A még nem eléggé száraz edényt láng pedig egyáltalán nem érheti, mert *azonnál hasad el az edény*. Körülbelül négy óra alatt a berakott áru *átszárad*, a kemence felmelegszik s ekkor a *melegítő fáról áttérnek a tüzelő fára*. Ezzel minél nagyobb hőfokot igyekeznek előállítani, hogy a *máz megolvadjon*. A tüzelőfával is körülbelül 4 órán keresztül tüzelnek. A máz felolvad, *fő az edény*, mondja ilyenkor a fazekas, s valóban a máz rotyogását is lehet hallani. A fazekas füle ebből a hangból is megmondja, hogy mikor lehet a tüzelő fáról áttérni a *langaló fára*.

A langaló fa elsősorban tisztít, főképpen a lerakódó *koromtól*. Ekkor az edény *kitakarodik a füsttől, mēr lekhamarább a füst fogja mek, csupa korom*. Langalófával körülbelül három óráig kell égetni.

A háromfajta fa között nemcsak névben van különbség, hanem egyéb szempontból is. A melegítőfa és tüzelőfa keményfa, a langalófa puhafa. A melegítőfa lehetőleg hasítatlan gömbfa, a tüzelőfa durván fel van hasogatva, a langalófa pedig egészen vékony szilánkokra van felaprózva.

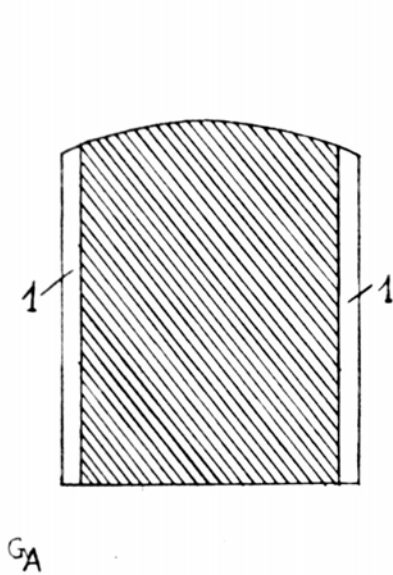
A visszacsapólángú kemence a meleget a lehető leggazdaságosabban használja ki. A meleg útja ugyanis a következő: a tűzszekrényen és a füstcsatornán végigmenve az égetőkatlan és a kémény közötti kis kamrába ér. Innen a két oldalt függőlegesen talál-

ható résen (L. a 20. képet) áramlik be a meleg az edénnyel telt katlanba. Azon végighúzódv a katlanszáj fölött levő résen kimehet, majd az edények fölött még egyszer végighúzódv jut ki a kéményen keresztül a szabadba (19. kép). Így nemcsak, hogy a leggazdaságosabban használódik ki a meleg, de a füstcsatornán végighúzódv melegíti az edényt alulról, az eltávozó meleg felülről az edények között végigszűrődő meleggel együtt, s így az egyenletes égés sokkal inkább biztosítva van; bár a katlan így is alulról kezd melegedni, az alsó és felső rétegek felmelegedése között nincs nagyobb különbség.



19. kép.

A láng útja a kemencében.



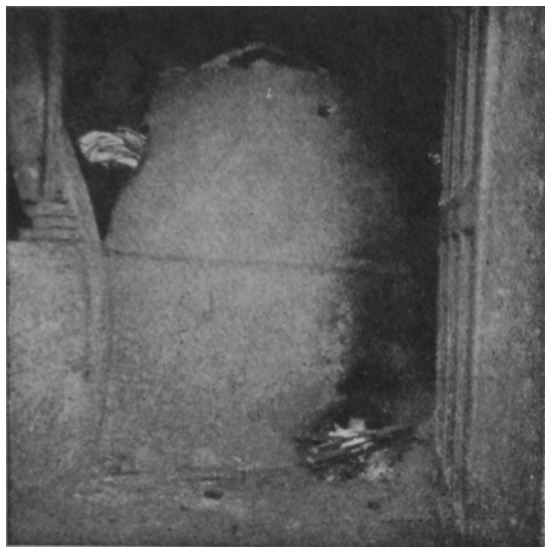
20. kép.

A kemence hátsó fala. 1. rés, melyen keresztül a láng a kemencébe jut.

A langalófával való körülbelül három órai égetés után *kiég* az edény. Ilyenkor a már a kéményen is félméterre kilobog. A *nézőjukon*, a katlan oldalába vágott lyukon keresztül vizsgálja meg a fazekas az edényt. Többnyire már a színéről megállapítja, hogy kiégett-e. *Ha nagyom fényes, kész; akkor ojam fényes, mintha tükörbe nézne az embèr.* Ekkor a tüzelést beszüntetik, a tüzelőlyuk száját *betapasztják*.

Az égetésre használt másik, az előbbinél ösibb kemencefajta a *kerekkatlan* (21. kép). Belső szerkezete — szemben a visszacsapólángú kemencével — tulajdonképpen nincs is. Alul egymással szemben van két nyílása, a két *tüzelőjuk*. Általában a kétnyílású

katlant építik, három nyílást csak a különösen nagy katlanoknál találunk. A katlan aljában, körülbelül 20—25 centiméter magasságban, egy téglaszélességben találjuk a *tűzjárást*. Ennek a teteje lyukacsos, a téglák egy-egy sarka le van törve, hogy a meleg, illetve a láng jobban járhassa a katlant. Mivel azonban így túlságosan nagy volna a tűz huzatja, a láng nagyon *sebes* volna, ezt a részt apró törtcseréppel fedik be. Ez a cseréptörmelék a ránehezülő súly következtében többszöri égetés után erősen összehőmődik; ilyenkor fel kell szedni, majd újra le kell rakni.



21. kép. Kerekkatlan.

Oldalt a kerekkatlanon is megtaláljuk a *száját*, ahol az égetendő edényt berakják. Az edény berakása a kerekkatlanba kör alakú rétegekben történik. Magára a tűzjáratra, s közvetlen mellé, félig kiégett, vagy égetés közben tönkrement edényeket raknak, s azután a helyet célszerűen kihasználva, következik a többi edény.

Mikor a katlan megtelt, száját téglával és agyaggal betapasztják, tetejét cseréptörmelékkel lefedik s alágyújtanak. Apró szilánkokra hasított fával kezdik a tüzelést; először csak egy-egy darabot raknak a tűzre, s csak lassan fokozzák. Ezért, különösen az égetés kezdetén a katlant sohasem lehet magára hagyni. Mikor már teljesen átforrósodott a kemence, a láng átjárja az edényeket, sőt a katlan tetejére szórt cseréptörmelék között is kinyúlnak a kis lángnyelvecskék. Az edény átizzik. Egyszer-egyszer rövidebb időre megszüntetik a tüzelést, hogy *a katlan levegőt kapjon*. Az edények között átvonuló levegő nemcsak, hogy nem csökkenti a



katlan hőfokát, hanem még inkább emeli, az edényt még izzóbbá teszi. A katlanra ügyelő fazekas azután az izzás színéből állapítja meg, hogy mikor hagyhatja abba a tüzelést.

Égetés közben a máz is megolvad, s ennek a megolvadt máznak egy részét a *sebes* tűz *kihajtja* a cserepek fölé, ahol az mint *mázvirág* fehérszínű, porszerű alakban rakódik le.

A katlan tetejének megbontásakor már látszik, hogy nem történt-e valami hiba égetés közben. Ha ugyanis a tetején levő edény kissé *zsengés*, valószínűleg jól sikerült az égetés. Ha azonban ez a rész is szépen kiégett, félni lehet attól, hogy az alsó rétegek összeégtek, tönkrementek.

A kerekkatlanban sokkal körülményesebb az égetés, mint a visszacsapólángúban. Az edényeket nem lehet olyan könnyen elválasztani egymástól, a megolvadt máz végigcsorog rajtuk, és sokkal több összeragad közülük, mint amabban. A ragadás nyoma meglátszik, hiába kenik be *kemencefestékkel*, a közönség az edényt ott *hibásnak*, befoldozottnak tartja, s ez értékének rovására megy.

A visszacsapólángú kemence a műhelyben van felállítva, a kerekkatlant azonban mindig erre a célra külön készített kis helyiségben, a *katlanszínben* helyezik el. Ezt többnyire a műhely végében, vagy ha van hely rá, az épületektől távolabb eső telken, kertben tákolják össze fából, esetleg vályogból, s csak nagy ritkán téglából. Teteje négyzetes gúlához hasonló, s legfelül egy nyílás található rajta, ahol a füst eltávozik. Szeles időben azonban megszorul néha a füst benne, s ilyenkor szinte lehetetlen a katlanszínben való tartózkodás. Többek között ezért is nem lehet a kerekkatlant a műhelyben elhelyezni.

A katlanszínben levő helyet igyekeznek minél gazdaságosabban kihasználni. Nedves időben, télen ugyanis sok fedett, száraz hely kell a száradó edény számára. Ezért a színben köröskörül polcokat állítanak fel, ezekre keresztben deszkákat helyeznek, s ide rakják a száradó edényt, sőt télen vagy esőben, mikor az udvaron nem lehet dolgozni, itt végzik az öntést is. A polcokon elhelyezett edényt vastagon belepí az égetés közben felszálló füst, korom. Ez azonban az edényben semmi kárt nem tesz, mert égetés közben elég róla.

Fontos, hogy tüzeléskor a szükséges hőfokot elérjék, különben nem *ered meg* az edény, a máz nem olvad fel kellőleg, pedig ha *nincs megeredve, recés lez, dűrva és nem fényes*. Ilyenkor mázzal újra *meg kell önteni*, s újra kell égetni.

Szem előtt tartandó, hogy égetéshez csak teljesen száraz fát használjanak, mert a nedves fa gőze erősen árt az edénynek, *ēlvágja a gőz* az alsó edényeket, melyeket először ér, s azután az egész sor megnyomulhat. Ezért a fát — amellettt hogy még lehetőleg nyáron, száraz időben beszerzik — *száritani* is szokták: miután az edényt kiszedték, berakják a forró katlanba, s ott hagyják a következő égetésig.

A tüzelőlyuk betapasztásakor megint nagy körültekintéssel kell eljárni. Meg kell vizsgálni, hogy a legkisebb elégetlen fadarab, *űszök* se maradjon a tüzelőszekrényben, csak tiszta parázs, mert az ekkor keletkezett füst *beleevődik* a zománcba, s *homájossá* teszi.

Ha a katlan kellőképpen lehült, *kibontják* a katlan száját, s kiszedik az edényt. A *kibontás*nak azonban nem szabad korán történnie, mert a hideg levegő miatt könnyen *ēlcsattanhat* a katlan szájánál levő edény. *Kiszedik*, lefűjják róla az esetleg rárakódott hamut. Az edény ilyenkor még mindig meglehetősen *főró*, s ezért *hűlni* lerakják a műhely földjére. Sok edény összeragadt, vagy legalább is hozzáragadt az alá, illetőleg a fölé tett plathhoz. Ez *késhegyvél mekfszítődik és szétpattan, szétválik*. Ezután az edényt *meg* kell még *pucolni*. Ha két edény összeragad, annak a helye természetesen meglátszik, *főt* marad rajta; e mellett a folt szélén levő máz nagyon *éles*, könnyen elvághatja a *vevő* kezét, vagy magáét a fazekasét is, ezért *reszelővél lesűrölják*, helyét pedig *kemencefestékekkel bekenik*, mert különben azt mondják, hogy *hibás*.

Sokszor kissé *mekhasad* az edény. Az ilyet még nem dobják el, hanem felhasználják a műhelyben, vagy a háztartásban, vagy pedig mázzal *mekfőggják* újrolag megöntik s a *máz úgy összefogja, mind a cin*. Ha azonban nagyobb a hasadás, akkor *nincsem máz, ami összeragassza*.

Lehülés közben bosszulja meg magát főképpen az, ha nem volt megfelelő a máz, ha kövér volt. Ilyenkor egymás után pattognak le kisebb-nagyobb darabok.

Az égetésnek két fajtáját különböztetik meg: a *zsengelést* és a *mázáségetést* vagy *mázára való égetést*. Ma azonban már a kettőt egyszerre szokta végezni a legtöbb fazekas olyaténképpen, hogy az edények egyik részét, a nagyobb fazekakat, lábasokat, tálakat először csak *zsengéli*, a kisebb edényeket pedig ugyanakkor *mázára égeti*. Csak zsengelni, vagy csak mázára égetni egy egész katlan edényt ma már nem szoktak. A két égetés közötti különbség abban rejlik, hogy zsengeléskor még nincs mázzal megöntve az

edény, hanem csak agyagszínűen vagy alapfestéssel égetik, s a mellett a zsengetéshez nem kell olyan magas hőfok, mint a mázárégetéshez.

A nagyobb edényeket, melyek az első égetés után *eredetlenek* vagy *zsengetések* maradnak, ma is kétszer égetik. Mivel elsősorban a katlan szája felőli első két sorban szokott zsengetés maradni az edény, azokat rakják oda, amelyeket úgyis zsengetni szándékoztak.

A kiégetett edénynek a szerint, hogy milyen az anyaga, más más a hangja. Minél *simább* az agyag, annál tisztább, magasabb, *élesebb* a hangja; minél több benne a homok, annál durvább, annál mélyebb. A vásárló közönség ezt általában nem tudva, az égetésben keresi a hang okát, s a főzőedénytől például éppen olyan csengető hangot vár, mint a vizeskantától. Ez pedig csak a fazék tűzállóságának a rovására volna lehetséges.

### Az edény értékesítése.

Az edény elkészült. Kész arra, hogy rendeltetési helyére, a vevő kezébe jusson. Ez a gazdát cserélés a *vásárokon* vagy *pijacokon* szokott megtörténni. Ma a kolozsvári fazekasok vásárba már nem járnak. Néhány évtizeddel ezelőtt



22. kép. Az edény a piacon.

azonban még gyakran jártak Mocsra, Bánffyhunyadra, sőt Désre, Szamosújvárra is. Maguknak a fazekasoknak lovuk, szekerük, általában nem volt, ezért fuvarosokat fogadtak, főképpen felekieket és

bányabükkieket, Bánffyhunyadra kapusiakat. A közelbe bivallyal, a távolabbi helyekre lóval mentek. Szívesebben mentek bivalyfogattal, mert a bivaly lassabban ment, az edény kevésbé rázódot, nem tört. Délig *árultak*, délben pedig azt, ami megmaradt, eladták a kereskedőknek. A vásár mindig nagy költséggel járt, a mellett az eladás sokszor nem sikerült, így nem egyszer *hazùlról* kellett megfizetni még a fuvardíjat is, ezért ma már a vásárra járást teljesen megszüntették.

Manapság hétfőn, szerdán és csütörtökön szoktak kirakodni a fazekasok a Széchenyi-téren. Sátor nélkül, magára a pusztára földre rakják le edényeiket (22. kép). Reggel 7—8 óra körül már kirakodnak, s tart a vásár körülbelül délután háromig. Ha az áruból megmarad valami, nem viszik haza, hanem ott, a piactér mellett bérelt *raktárban* helyezik el. A piactéri árulás kevesebb költséggel jár, mint a vásárolás, nem kell a fuvar fizetni, csak a körülbelül egy pengőt kitevő helypénzt, a *vámost*. A gazdasszonyok itt is felkeresik őket, vizsgálgatják nagy szakértelemmel az árut, s nincs talán egyetlen iparág sem, melynek termékeit annyira lényegtelen kifogásokkal próbálnák olcsóbbá tenni, mint a fazekasét. A legkisebb karcolás, egy mákszemnyi mázdarab lepattanása, a nem a legjobban sikerült festés, az alak legkisebb szabálytalansága ürügy arra, hogy olcsóbban kérjék. A fazekasoknál nincsenek is szabott árak, ők mindig hajlandók valamit engedni, mert tudják, hogy nem is esik jól a vásár, ha alku nélkül történik. Éppen azért a fazekas még áruja ócsárlásába is belenyugszik, pedig csak ő tudja igazán, hogy mennyi munka, türelem, fáradtság, gond kell addig, míg a sárból fazék lesz.