

## A KISTELEKI KÉKFESTŐ MŰHELY

A kékfestő mesterség olyan régi kisiparágak közé tartozik, amelyek fölött eljárt az idő. A festőviselet 50–60 évvel ezelőtt parasztságunk körében még általános volt, ma pedig az Alföldön jobbra csak idősebb parasztságunk vásárolják a kékfestett árut. Leginkább a nemzetiségi és vegyes lakosságú falvak: Cegléd, Kalocsa, Jánoshalma környékén ragaszkodnak ma is a hagyományos festőszoknya és kötény viseletéhez. A kékfestett kelmének a népi ruházatkodásból való fokozatos kiszorulása, illetve a kisipari készítményeknek gyári anyagokkal történt fölcserélése halódásra juttatta a mesterséget, ebből pedig az következett, hogy az ipárnak néhány évtizede nincs utánpótlása. Az utóbbi három évtizedben a Dél-Alföldön nem volt fiatal, aki a kékfestést választotta volna szakmájának. Ezért ha a még dolgozó mesterek abbahagyják a munkát, eltűnik a hazánkban több évszázados múltú iparág is, mint annyi sok más régi kismesterség az utóbbi időben.

A Duna–Tisza köze déli részén, a múlt században Szeged volt a kékfestőipar legjelentősebb tájközpontja. Szegeden kékfestőgyár is működött, — a Felmayer-féle festőüzem —, amely az 1870-es években már 60 férfi és 30 női munkást foglalkoztatót.<sup>1</sup> 1876-ban a gyár megszűnt, utána volt munkásai közül többen önállósították magukat. A század végén, 1899-ben a festőiparban 13 önálló mester és 17 segéd dolgozott Szegeden.<sup>2</sup> A századfordulón még jelentős szegedi kékfestőipar az 1920-as években enyészett el. A szegedi kékfestőknek igen nagy volt a vásároló körzetük és érzékeny veszteség érte őket, amikor az első világháború után elvesztették egyik legjobb felvevő piacukat: a bácskai és bánáti falvakat.<sup>3</sup> Ma a környéken egyedül Perényi János kisteleki kékfestő műhelye működik, bár 1962 tavasza óta raktárra nem dolgozik, kizárólag rendelésre vagy hozott anyagot fest és áttért a kelmefestés- és vegytisztításra, amivel már korábban is foglalkozott. Legközelebb Kiskunhalason, Kecelen és Kiskunfélegyházán találunk még működő kékfestő műhelyeket.<sup>4</sup> Dolgozatunkban a kisteleki kékfestő műhely felszerelését, munkáját, technikáját, készítményeit és a környék festőviseletét kívánjuk bemutatni.<sup>5</sup> Úgy hisszük, nem szükséges a kitűzött feladatot részletesen indokolni. E halódó — csaknem azt mondhatjuk, kihalt — mes-

<sup>1</sup> Reizner János: Szeged története. Szeged, 1900. III. 491.

<sup>2</sup> Kulinyi Zsigmond: Szeged új kora. Szeged, 1901. 619.

<sup>3</sup> A szegedi kékfestőiparra vonatkozóan I.: Juhász Antal: Adatok a szegedi kékfestő mesterséghez. Acta Universitatis Szegediensis, Néprajz és Nyelvtudomány VII. Szeged, 1963.

<sup>4</sup> Perényi becslése szerint az országban jelenleg 20–22 kékfestő mester dolgozik, de egy részük már kelmefestéssel és vegytisztítással is foglalkozik. Többségük dunántúli, mert — szerinte — ott egyes vidékeken tartósabb a kékfestő kelme használata.

<sup>5</sup> Az adaigyűjtés 1958–59-ben történt, kiegészítő gyűjtést 1963 márciusában végeztem. A feldolgozás során használtam Nagy Dezső 1954-es kisteleki gyűjtésének jegyzeteit is (Móra Ferenc Múzeum Etnológiai Adattára 33.), de minden esetben elsősorban saját gyűjtésemre támaszkodtam.

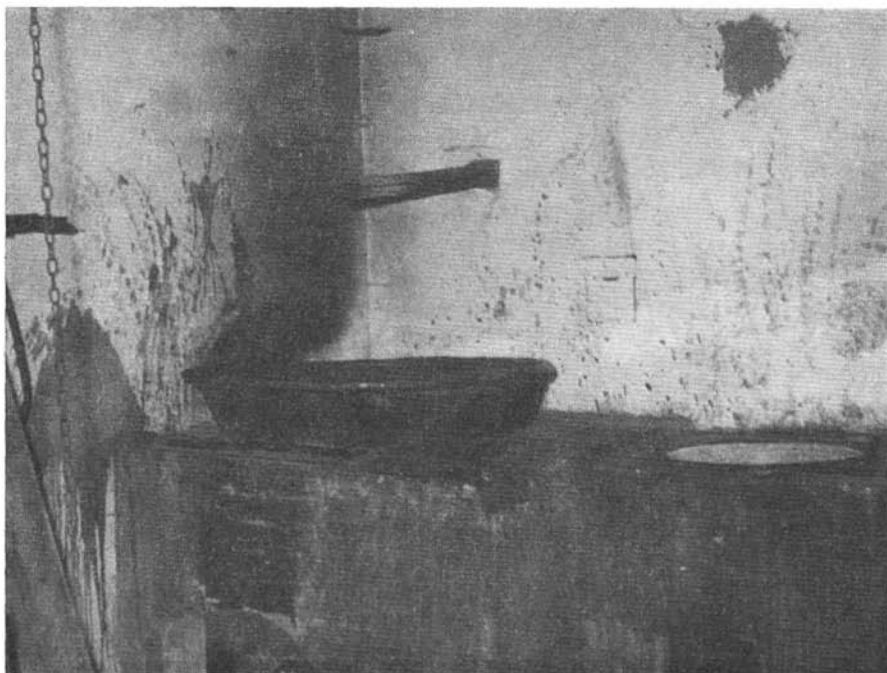


Abb. 1. kép. Kifőző és keményítőfőző üst

terség technológiájának, helyi hagyományainak összegyűjtése szükséges akkor is, ha ezt a munkát másutt már elvégezték. Általános ipartörténeti szempontból új variánsokat, a helyi ipartörténethez alapköveket nyújthat az ilyen munka. Néprajzi szempontból azért szükséges a vizsgálat, mert a kékfestő mesterség a népi ruházatkodás egyik fontos alapanyagát állította elő. Hozzátehetjük, hogy vidékünk festőviseletével, szórványos feljegyzésektől eltekintve, alaposan még nem foglalkoztak.

Mivel egyetlen műhely feldolgozásáról van szó, természetesen nem térünk ki a mesterség történeti múltjának, gazdasági jelentőségének tárgyalására, sem más műhelyek gyakorlatának, régi szokásoknak stb. elemzésére. Mindez az összefoglaló monográfia feladata, amihez — pontosabban az egyes műhelyek és vidékek közötti összehasonlító vizsgálathoz — használható támaszpontot kívánunk nyújtani.<sup>6</sup>

#### *A kisteleki kékfestő tanuló- és vándorévei*

Perényi János. 1909-ben született Kiskunhalason. Családja kékfestő család, apja is kékfestő s kelmefestő és még ma, 82 éves korában is dolgozgat halasi műhelyében. A családból ketten választották az apai mesterséget: ő és az öccse, akinek Kecelen

<sup>6</sup> A kékfestés országos szintézisét Domonkos Ottó soproni múzeológus készíti. Munkájából megjelent részlettanulmány: Fejezetek a nyugat-magyarországi kékfestőipari történetéből. Ethn. 1961. 200—236. — Más újabb irodalom: Nagy Dezső: Kékfestés és kékfestőminták. Ceglédi Füzetek 6. Cegléd, 1958.

van kékfestő műhelye. Perényi példája általános jelenséget tükröz. A kékfestő mesterség leggyakrabban apáról fiúra szállt, idegen ritkán került a szakmába.

Perényi 1921. szeptember 1-én ment inasnak Kecskemétre Peskó Rezső kékfestőhöz. A mester 3 heti próbaidőre vette fel. Úgy mondja, akkoriban ez volt a szokás, — a mester ezalatt meggyőződött arról, hogy az inas megfelel-e, milyen ügyes, hogy bírja a munkát stb. A tanoncidő négy év volt, de a mester egy évvel hamarabb felszabadította, így nem kellett tanonciskolába járnia és a műhelyben dolgozhatott. 1925. szeptember 1-én felszabadult és egy hónappal később már elhagyta tanítómestere műhelyét, mert nem kapott munkát. A tél „uborkaszegzon” volt a kékfestésben, csak ott dolgoztak, ahol volt fűthető szárítóhelyiség. Peskó mesternél dolgozott két régebbi segéd, elég volt a holt szezonban őket eltartania, így az újonnan felszabadult segéd kezébe vehette a vándorbotot.

1926-ban Monorra került, Gál Gyula műhelyébe. Még ugyanebben az évben egy pesti kartonnyomó műhelyben és Gyöngyösön Kovács Gyulánál dolgozott rövidebb ideig. 1927-ben sokáig munkanélküli volt, nehéz volt elhelyezkedni, sokan járták az országotat — mint ő — s keresték a munkát. Néhány hónapig Székesfehérváron, Moncskó Ferenc műhelyében dolgozott, majd Bonyhádon, Deckert Henriknél volt három hónapot. 1928-ban Dunaföldvárra került, ahol akkor még négy kékfestő dolgozott. Bán Gyula műhelyében olyan szerencséje volt, hogy ott egy egész esztendőben kereshetett kenyeret. Ezalatt jól keresett, takarékoskodott és szépen fölruházkodott. Maradhatott volna télre is, mert jó munkás volt és szívesen tartóztatták, de nem akart meg nem szolgált kenyéren élni és karácsonyra hazament Halasra. A telet otthon töltötte, majd 1929-ben Nagykőrösön kapott munkát Vladár Józsefnél. Márciustól novemberig dolgozott, akkor a mester elküldte, mert télen itt sem dolgoztak.



Abb. 2. kép. „Tarkázás”

1930 tavaszán visszament Nagykőrösre és egész évben ott dolgozott. 1931-ben behívták katonának, 1932-ben apja műhelyében dolgozott Halason, 1933 januárjában Kistelekre költözött és itt önálló iparigazolványt váltott. Azóta megszakítás nélkül Kisteleken működik.

Láthatjuk, hogy a régi szokásoknak megfelelően segédkorában Perényi is sokfelé járt, sok műhelyben megfordult. A vándorlásra nemcsak a régi céhes hagyományok szinte kötelező ereje, továbbélő gyakorlata űzte társaival együtt. Hozzájárult ehhez az is, hogy hosszabb időre sehol sem kaptak munkát. Tavasz kezdetétől a tél beálltaig dolgoztak, — ezalatt a mester műhelyében kaptak szállást, kosztot és megállapodás szerinti hetibért —, de télen a mesterek csak néhány bevált, állandó idősebb munkás eltartásáról voltak hajlandók gondoskodni. Rajtuk kívül télen csak a vándor kékfestő legényeket foglalkoztatták: mintákat javítottak és újakat készítettek — élelemért, szállásért, pálinkáért. A vándorlásnak megvolt az a haszna, hogy a fiatal segéd sokat látott, tapasztalt, alaposan megismerte mesterségét a különböző műhelyekben és ha később önállósította magát, hasznosítani tudta ezeket a szakmai tapasztalatokat.

Önállósulása után az első időkben sok nehézséggel kellett megküzdenie. Amíg nem volt teljes a felszerelése, addig pl. *kípa* helyett hordóban festett. Eleinte télen is dolgozott a feleségével, hogy az új házhoz és a műhely felszereléséhez szükséges pénzt

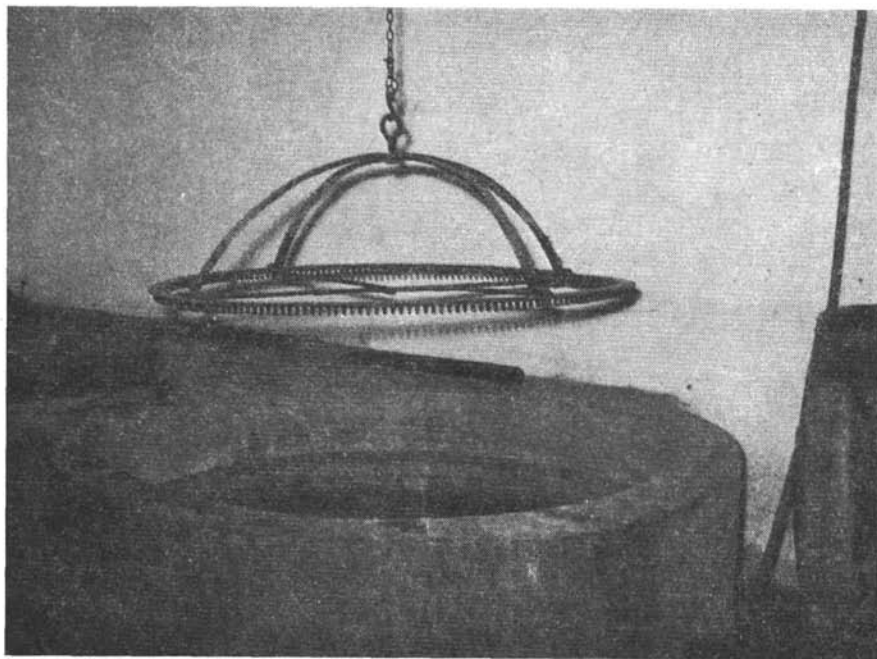


Abb. 3. kép. Kípa a kerekráffal

minél előbb előteremtse. Perényi szerint megtelepedése előtt Kisteleken kékfestő nem működött. De a festőruhát és kötényt viselték a faluban, a környékbeli festők — Szegedről, Félegyházáról, Halasról, Kecskemétről — mind eljártak ide árulni. A sze-

gedi festőknek, különösen az Ivánkovichs családnak Kistelek volt az egyik legjobb vásározó helye.

Perényi jól ismeri a mesterség eredetét. Úgy mondja, hogy a kékfestés Indiából és Kínából származott Európába. Régen a festékanyagot, az indigót is Indiából, Bengáliából szállították. Hazánkba 250–300 évvel ezelőtt Németországból és Ausztriából került át a kékfestés. Erre vall szerinte a szerszámok és az egyes anyagok német elnevezése is.

#### *A mesterség elsajátítása*

Amikor Perényi 12 éves korában inasnak ment Kecskemétre Peskó Rezső mesterhez, a műhelyben két segéd és egy *öreginas* dolgozott. A *kisinas* az inasidő első évében mindenre befogták: fát vágott, üstöt mosott, lovat tisztított, ha a mesternek volt földje, a mezőgazdasági munkákból is ki kellett vennie a részét. A szakmához tartozó munkák közül először a *terigetést* bízták rá. Nagyobb kékfestőknél több emelet magas szárítópadlásra kellett felvinni a kimosott végeket. Ez igen nehéz munka volt, nők ezért sem dolgozhattak a szakmában, jobbára csak az értékesítésnél, vásárolásnál segítkeztek.

Régen az inasok munkája volt az *indigótörés* is. A bengáli indigó darabos állapotban, ládában érkezett. Vastag falú rézüstökben, ún. *reipsal*niban, vasgolyókkal

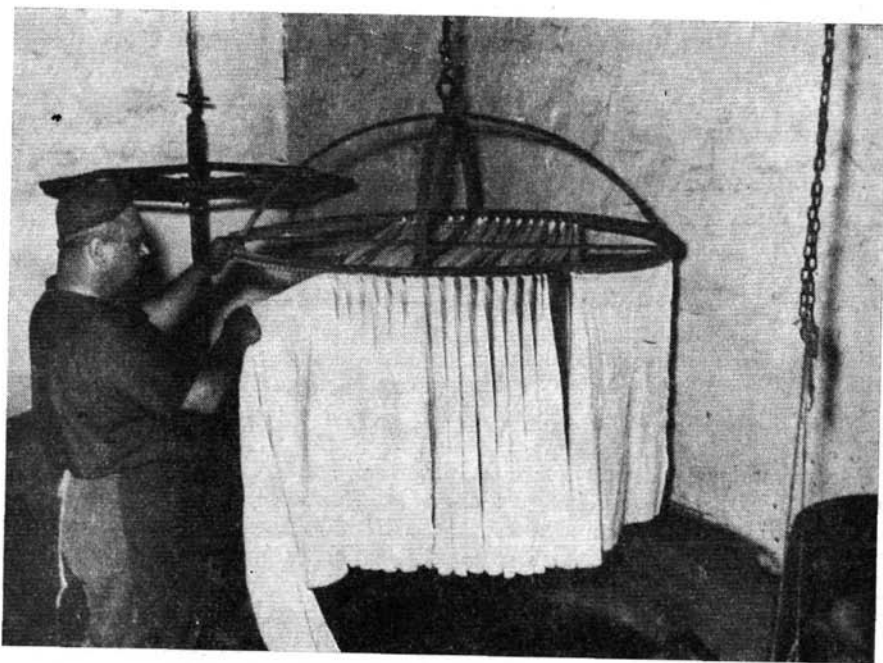


Abb. 4. kép. Az anyag felakasztása a kerekrafra

törték össze. Az inas a fülénél fogva forgatta az üstöt, amíg a benne levő öt-hat vasgolyó porrá nem verte az indigót. Az utóbbi időben azonban már poralakban érkezett az indigó, amit csak *serfolni* kellett.

Az inas munkája volt a *kipakeverés*. A *kipa* több méter mély betonkád, amiben a vízben oldott festékanyagot tárolták.<sup>7</sup> Minden nap nagy rudakkal meg kellett keverni, hogy az indigó elvegyüljön benne. A második évben rábízták az inasra a *ráfózást* vagy *ráfhúzást* is. A ráf a mennyezethez erősített csigán mozgatható vasváz, amiről az anyagot festés közben a kipába lógatják. A festés ideje alatt a ráfot többször leengedték a kipába, majd felhúzták, attól függően, milyen színárnyalatot akartak elérni. Így az inas fokozatosan megtanulta a mesterség minden fortélyát, csak a kézi mintázásra nem tanították meg a régi mesterek. A kézi mintázáshoz mindig nagy ügyesség és gyakorlat kellett, és ha az inas elrontotta, nem lehetett helyrehozni. Perényit is csak felszabadulása előtt két héttel engedték mintázni, így valójában segédkorában tanulta meg.

A kékfestés teljes munkafolyamatának ismertetése előtt készítsünk leltárt a kisteleki kékfestő műhely felszereléséről.

Az összes munkafolyamat négy helyiségben történik, amelyek a lakóház mögött, az udvari részen a következő sorrendben helyezkednek el:

1. *Mintázószoba* berendezése: mintázógép vagy perrotine (*peratinnak* mondja) és a mintakészlet (kb. 200 db). Régebben, a mintázógép alkalmazása előtt ezt *tarkázószobának* mondták, és itt volt a 2,5 m hosszú és 1 m széles *tarkázó asztal*, meg a *sasi*, amiben a türkizzöld színű mintázó pép állott.

2. *Kipaszoba* berendezése: 2 *kipa* (3 m mély és 1,5 m átmérőjű, henger alakú betonkád), 2 *ráf*: 1 kerek- és 1 *csillagráf* (átm.: 1,3 m), *kipakavaró*, kifőzőüst (300 l űrtartalmú rézüst), 80 literes keményítőfőző üst, 3 db mosókád, 1 db 200 literes hordó az indigóserfórláshoz.

3. *Szárítópadlás*: Perényiéknél a padláson 25–30 vég anyag fér el. Az udvaron külső szárító is van, amire egyszerre 12 véget tudnak kiterigetni.

4. Az épület mögötti féltetejű fészerben van a *mángorló*. 1956-ban vette Dunaföldváron, azelőtt Kiskunfélegyházára járt mángorlotatni. 6,5 m hosszú, 90q, természetesen kővel van töltve. A félegyházi mángorló nagyobb az övénél: 9 m hosszú, dunai kavics van benne és 250 q súlyú. Ebben a helyiségben van még a *haspli* vagy *pámoló* és a keményítős gép.

A legutóbbi évtizedekben elterjedt az Alföldön az indanthren festés. Perényi tudomása szerint ezt az országban először a félegyházi Velisek Jenő kezdeményezte. Azóta a környékbeliek megkedvelték az indantren világos festőt, sőt Kistelek környékén ma már csak ezt vásárolják. Ennek a festése nem kipákban, hanem az ún. *rolókipán* történik. A *rolókipa* 600 literes lemeztartály, alján gőzfűtéses radiátorral és a *kocsival*, amire az anyagot föltekерik. Perényinél a *kipaszoba* előtti folyosón van elhelyezve.

A munkafolyamat ismertetése előtt még arról kell szólnunk, milyen alapanyagokra festettek. Legáltalánosabb volt a *molínó*. Jóminőségű sárgavászson, ritkábbra szótt vastagabb szálú és sűrűre szótt vékonyabb szálú minősége volt. *Simafestő*nek a legjobb molínókat használták, viszont *mintás festő*nek a kevésbé jóminőségű is megfelelt, mert a mintás nem volt olyan használatnak kitéve, mint a *simafestő*. Általánosan bevált volt a *kalikó* (nyers sifon), amit régen kizárólag kékfestők használtak. E két leggyakoribb alapanyagon kívül festettek még pergált, levantint, rumburger vásznat és a régebbi időkben háziszóttest.

A kékfestés előkészületei közé tartozik az indigó *beseřfórlása*. Perényi ehhez egy 200 literes hordót használ. 4 kg indigófestéket, 20 kg meszet és 12 kg vasgálicot forró

<sup>7</sup> *Kipa* vagy *küpa*. Dennert Mihály szegedi kékfestő s kelmeřestőtől hallottam bóding elnevezését is.

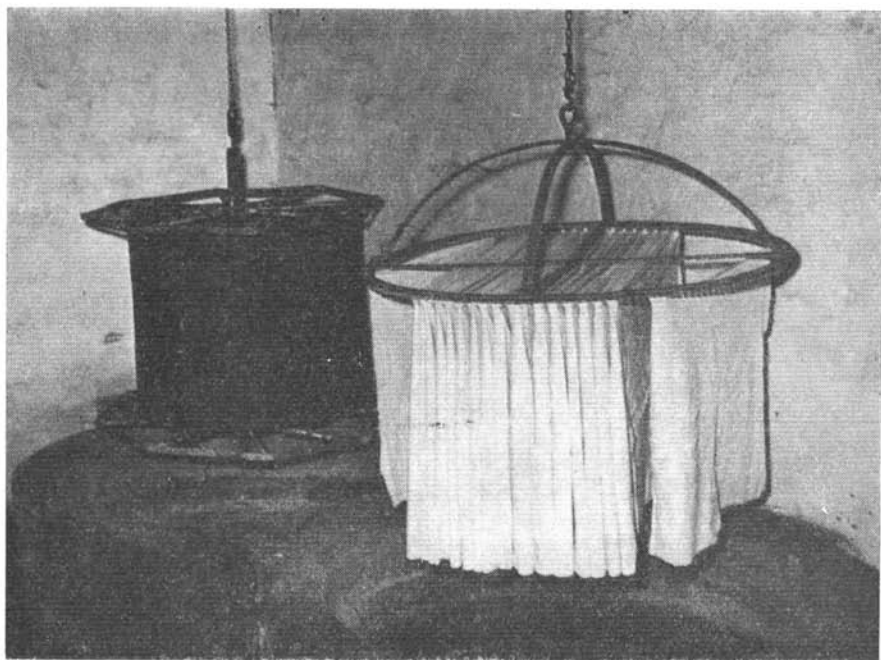


Abb. 5. kép. A kipák, előtérben a kerekráf, háttérben a csillagráf a felakasztott anyaggal

vízben összevegyít. A festék egy nap alatt összeérik és sárgás színű keveréket ad. Ebből minden nap önt a kipába két-három vödörrel. Ezt nevezik a kipa beserfolásának. Az *indigóserfolást* az inasra is rábízták a mesterek.

#### *A kékfestés munkafolyamata*

A nyersanyagot a kékfestők vagy magánkereskedőktől vásárolták, vagy maguk a megrendelők vitték a műhelybe. Budapesten voltak olyan molinókereskedők, akik csak a kékfestőket látták el áruval. (László Vilmos, Dömötör Ármin). Régen az áru *verkekben* érkezett (1 verk kb. 120–150 m). Ezt a mester szétvágta rendszerint négyfelé, mert vizesen egy verk nagyon nehéz lett volna. Ha a megrendelő maga vitte az anyagot, a mintakönyvből rögtön kiválasztotta a neki tetsző mintát, amit a kékfestő mindjárt meg is jelölt, az anyag végén. Régebben gyakori volt, hogy a kötőt vagy kendőt készen vitték el megfesteni.

Az anyagot először szódás vízben kifőzik. Jó két órás főzéssel a vászonból kioldódik a benne levő gyantás anyag és a vászon kifehéredik. Különben előfordult az is, hogy a mintás festőt klóros és langyos sósavas fürdőben külön kádban fehértették.

Kifőzés után az anyagot hideg vízben *öblítik*, majd a léces szárítóra kiterítgetve szárítják. A megszáradáshoz nyáron néhány óra elegendő, de télen napok is kellenek. Elsősorban ezért volt a kékfestésben holt szezón a hideg téli időszak.

Megszáradás után az anyag vékony keményítést kap, majd újra szárítják és ezután következik az *abvelolás* (gyenge mángorlás), ami előkészület a mintázáshoz.

A *mintázás*, régiesen *tarkázás*, néhány évtizeddel ezelőtt a legtöbb kékfestő műhelyben kézzel történt. Perényi inasévei idején az Alföldön egyedül a gyöngyösi Kovács Gyulának volt mintázógépe. A székesfehérvári Felmayer kékfestőgyár működésének beszüntetése után az üzem peratinjai kisiparosokhoz kerültek. A felszerelés nagy részét Moncskó Ferenc székesfehérvári kékfestő vásárolta meg, tőle vette Perényi 1943-ban kétszínnyomású peratinját. Ezen dolgozik ma is.

A *tarkázás*nak nevezett kézi mintázás a párnázott *tarkázó asztalon* folyt. Az asztal fedőlapja enyhén emelkedő, ferde síkban volt elhelyezve, erre több rétegben pokrócot erősítettek, majd erős molinóval befedték. A tarkázó asztal felülete így olyan puha, de rugalmas lett, mint a bélyegző párna. Az asztal mellett volt az ún. *sasi*, amibe a mintát mártották. A *sasi* tulajdonképpen fakeretre kifeszített viaszosvásznon, ami egy 50×50 cm nagyságú és 15–20 cm mélységű ládában volt elhelyezve. A viaszosvásznon belső, bolyhos felületére kenték föl a mintázó pépet, az ún. *papot*, a ládát pedig félig töltötték sűrűre főzött keményítővel, ami a sasit állandóan puhán tartotta.

Az általánosan használt *fehér pap* alkotórészei: a budai föld, ólomnitrát, ólom-acetát, gumiarábikum, kékkő, timsó, rézgálic és kevés disznózsír, megadott arányban. Ezeket összefőzik és a kihűlés után egy héttel használják. Az egyszínnyomású festő fehér pappal készült. Régebben egyes vidékeken szokás volt a színes és többszínű *festő* viselete. Ezek előállításáról, ill. a készítésükhöz szükséges anyagokról később szólunk. Az említett papot maga a mester szokta elkészíteni. A fehér pap sokszor évekig is elég, sőt minél régebbi, annál jobb, mert annál fehérebbé teszi a mintát.

A simára mángorolt fehér vásznat az asztalra terítették és megjelölték, hol kezdik a *tarkázást*. A kékfestő a mintát a *sasiba* nyomta, ahol *pap* érte a mintafa kiálló fa-, ill. rézidomait, majd a mintát a vászonra illesztette. Ezután a mintát eleresztve mindkét kezével nyomást gyakorolt a mintafa felső lapjára. Így a fehér vásznat a minta rajzolatának megfelelően fedő festékanyag érte, ahol azután az indigófesték nem festette be. Vigyázni kellett, nehogy a minta elcsúszson és hogy mindig egyforma nyomást gyakoroljon a mintára. A *tarkázás* nagy ügyességet és állandó figyelmet követelt. Inasra nem is igen bízták, a legtöbb kékfestő segédkorában tanult meg *tarkázni*.

Átlagosan dolgozó kékfestő naponta 120–130 m anyagot *tarkázott le*, de persze napi 13–14 órai munkával. A peratin lényegesen növelte a termelékenységét, azzal naponta kb. 600 m-t lehet megmintázni. A megmintázott vászonba pár nap alatt beleszárad a pap és ezután következik a festés.

A kékbeli anyag festésének ősi és az országban legtöbb helyen még ma is használt módja a *csávafestés*, ami indigóval történő hideg festést jelent. Az anyagot a *kipa* fölött lógó *ráfra* akasztják. Kétféle ráfot ismernek: *kerekráfot* és *csillagráfot*. A *kerekráf* a régebbi: tulajdonképpen egy vaskerek, amin 2 cm-enként fogak vannak, ezekre akasztják az anyagot, ami úgy lóg le a ráfról, akár a rakott szoknya. Általában 2 vég vászon fér egy *kerekráfra*. A ráfot ezután csigán leengedik a *kipába*, az előre elkészített hideg indigófestékbe. Félóránként felhúzzák 10–15 percre, hogy a levegő az indigót oxidálja. Az első húzásnál a vászon sárgászöld színű, fokozatosan átmeny a haragoszöld árnyalatba, majd világoskékre változik. Ahogy a levegővel egyre többször érintkezik, az oxidáció miatt világoskék, majd sötétkék színű lesz. Attól függően, hogy a kékfestő világosabb vagy sötétebb árnyalatot kíván elérni, kevesebb vagy több *cugot ad* az anyagnak. Ha egészen feketére vagy vörösre akarják festeni, 18–20 *cugot is kap* a vászon. Minden mester a környék ízléséhez igazodott és a már megkedvelt, bevált színárnyalatú festőt állította elő. Perényi 14–16-szori



bemártással festette az anyagot, — amíg a sötétebb festőnek keletje volt a környéken. Felhúzás után egy pálcával gyorsan kiegyengetik az anyagot, szétválasztják az összetapadt hajtásokat, hogy a levegő a festéket mindenütt egyformán oxidálja. Ezt *kibütés-*

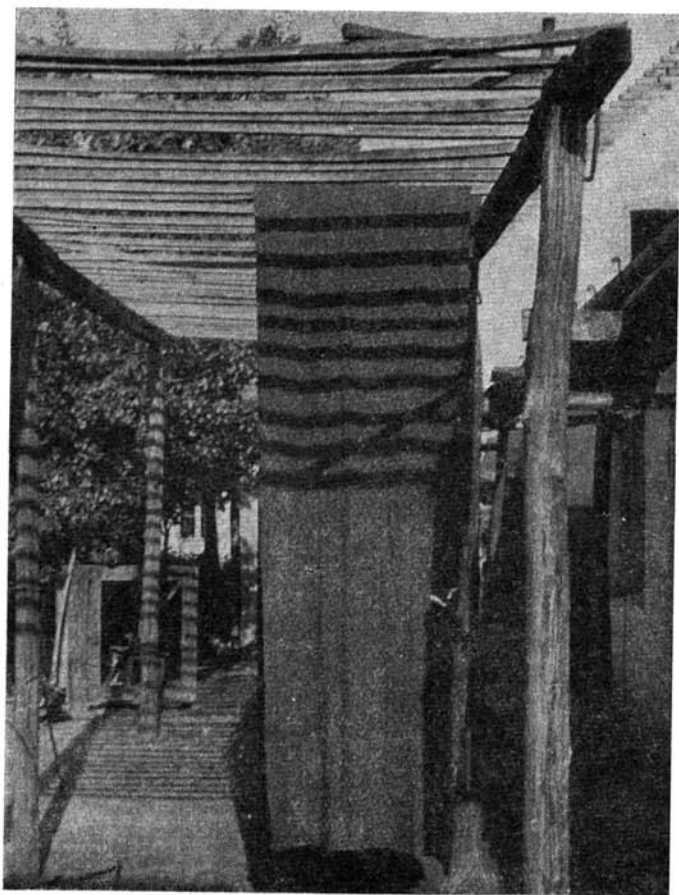


Abb. 6. kép. Az anyag szárítása

nek mondják. A csillagráf alkalmazásának az az egyik előnye, hogy ilyenkor nem kell *hűteni*, mert a vászon nem tapadhat össze.

Amikor a festés felénél tartanak, az anyagot meg kell fordítani: ami alól volt, fölülre kerül. Ilyenkor a kerekráfról le kellett szedni az anyagot és fordítva ráakasztani. A csillagráfot ellenben csak meg kell fordítani és vissza lehet engedni a kipába, mert azon a vászon alól-fölül ki van akasztva. Természetes, hogy csillagráf alkalmazásával gyorsabban haladt a festés, tehát nagyobb volt a kisipari munka termelékenységése.

A kerekráfra akasztott anyag fonákja — még a *hűtés* ellenére is — sok helyen összetapad, emiatt a festék nem egyenletesen oxidálódik és a vászon foltos lesz. A legtöbb helyen erre nem sokat adtak a vevők, sőt régebben az ilyen anyaghoz jobban

megvolt a bizalmuk, mert tudták, hogy ez biztosan kisipari készítmény. Ezt a festők úgy használták ki, hogy két vég tarkázott vásznat hátlapjával összefordítva akasztottak a ráfra és úgy festették meg. Így többet meg tudtak egyszerre festeni és az indigóval is takarékoskodtak.

Miután az anyag megkapta a megfelelő színárnyalatot, a szárítóba viszik. Teljes száradás után kénsavas fürdőbe kerül. A gyenge, kb. 3%-os kénsavas-sósavas vízben kioldódik a vászonnól a mintázásnál ráragadt pép és fehéren kirajzolódik a minta. Ezután az anyagot hideg vízben jól kiöblítik, majd kiterítik száradni. A Duna és Tisza mellett a kékfestők régen a folyóban mosták és öblítették a végeket.

A következő munkafolyamat a *keményítés*. Régen a legtöbb kisműhelyben kézzel keményítették, ma azonban már Perényi is keményítőes gépet használ. A *kipaszobá*-ban még megvan a 80 literes keményítőfőző üst, amiben a mester maga főzte a fagygyús búza- vagy kukoricakeményítőt. Főzés után a keményítőt vízzel lehűtötte olyan hőfokra, hogy a kéz kiállja és a vásznat *átuncigolta* (áthúzta) a keményítőben. Volt egy egyszerű kis faeszköze, a *fastráfer* vagy más néven *stráfoló* fa (középen kivájt kis fakarika), ezen áthúzta a sűrű keményítőben megmerített anyagot. Így a fölösleges keményítőt kipréselte a kelméből. Az anyagot közben az üst fölött a falba erősített *doknira* tette, majd amikor végzett az egész véggel, kiterítette az asztalon és *fölprakkolta*. A *prakkolás*kor fölrázta, az asztalhoz ütögette az anyagot, hogy egyenletessé tegye a keményítőt, és ne legyen „pacnis”, csomós. Utána az anyagot megszáritották, majd újból keményítették. Perényi úgy mondja, hogy általában kétszer keményítették. Az Alföldön szerették a *fényes, habos* festőt, az illet négy-öttször is keményítették. Az anyag minden keményítés után egyre gyorsabban száradt.

Ezután jön a mángorlás előtti *belocsolás*. A mángorlás előtt pár nappal az anyagot *mögszentölik* és a belocsolt árut összehajtogatva ládába teszik. A *fényes, habos* festőnek szánt anyagot jobban belocsolták, mert azt mángorlás közben is *rejsolták* (száritották), de nem egészen szárazra, hogy tovább lehessen „mángolni”.

A mángorlás, *mángolás* a régi kékfestő műhelyekben mindenütt lóerővel történt. A végárut a *haspli* vagy *pámoló* segítségével henger alakú fagörgőkre csavarták, védőborításul erős szövésű vászonnal burkolták, vékony zsinekekkel átkötötték, és így helyezték a mángorló alá, a gerenda alapszatra. Kettőn *pámoltak*: a *kisinas* hajtotta a *pámolót*, a másik inas vagy segéd pedig igazgatta, kifeszítette az anyagot, hogy jó feszesen tekeredjen a görgőre. A ló a mángorló előtt járt körbe-körbe és járgánnyal működtette a mángorlót, amely két görgőn mozgott előre-hátra. Amikor a mángorló egy irányban a helyiség végére ért, egy karral átváltották. Ezt az átváltást *hoppolás*-nak nevezték. „Fogd a *hoppolót!*” — kiáltott a munkát irányító mester az inasnak, ha az nem volt elég figyelmes. Ha új görgőt tettek a mángorló alá, azt mondták: „Főmöggy a mángoló.” Mángolás közben a végeket többször, rendszerint négy-öttször *átpámolták*, mert az anyag először bizony lelazult a görgőn. Az Alföldön a *fényes, habos, csörgősnek* nevezett festőt kedvelték. A kékfestett anyag fényét a többszöri keményítésen kívül a „mángolás” adta, ezért ha a mester szép fényes festőt akart készíteni, — ahogy a helyi ízlés éppen megkövetelte —, tovább „mángolta” a végeket.

A *mángolás*nál egyszerre három ember dolgozott: az egyik a *kisinas*, aki a *pámolót* hajtotta, a másik az anyagot igazította és a görgőket forgatta, a mester pedig a *pámolást* és a mángorlást irányította.

Régen minden kékfestő lovat tartott a mángorláshoz és a vásároláshoz. Perényinek nem volt lova, 1956-ig mángorlója sem. Kiskunfélegyházára járt mángoroltatni, ahol a kékfestő szövetkezet műhelyében maga mángorolta meg az áruját. 1956-ban Dunaföldvárról vásárolt mángorlója villanymotorral működik, ugyancsak villany-

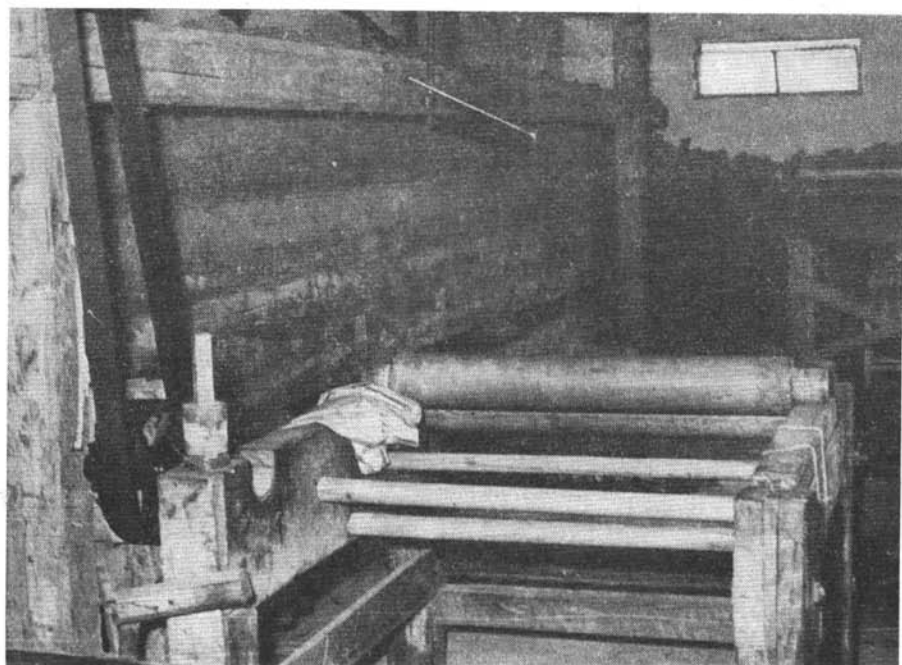


Abb. 7. kép. A mángorló, előtte a „haspli”, vagy „pámoló”

áram hajtja a hasplit is. A munka így gyorsabb és gazdaságosabb. A pámolást Perényi ma egyedül végzi, míg azelőtt két ember csinálta.

Ez a kékfestés teljes munkafolyamata. Nagyobb műhelyekben az egész személyzet nem csinálta végig az összes munkát, hanem kialakult bizonyos munkamegosztás. Volt, aki csak tarkázott, a másik ráfot húzott, ismét más kifőzött, mosott, terigetett, mángorolt. Ilyen helyeken egyidőben több munkafolyamat is pergett, de a kisműhelyben a munkák a fent leírt sorrendben követték egymást és jobban elhúzódtak, mint a nagyobb műhelyekben (pl. Gyöngyösön Kovács Gyulánál 1926-ban kb. 30-an dolgoztak).

\*

Kiegészítésül szólnunk kell még a többszínű festő előállításáról. Az ismertetett festési eljárással sötétkék alapon fehér mintás festőt kapunk. Ezenkívül Perényi a következő színű festőket állította elő:

1. kétszerkék: sötétkék alapon, a minta világoskék. Ezt úgy nyerték, hogy tarkázás előtt 3–4 cugot adtak az anyagnak, — ezt *blendolásnak* (előfestés) nevezték —, ezáltal az világoskékre színeződött és csak ezután tarkázták. A *blendolást* rendszerint az *öreg* vagy *fukszkipában* végezték, amiben a már kihasznált, megsűrűsödött indigófesték állott. Ezt igyekeztek még kiszívni, amíg lehetett és tarkázás előtti előfestésre megfelelő volt. A forró fagyús keményítőbe metilviolettet tettek, ami megtörte a vöröses színt, így a minta élénk liláskék, püspöklila árnyalatú lett. A többi munkafázis a már leírt eljárással történt. A kétszerkék mintás festőt Perényi szerint szerették az egész Alföldön, de leginkább Kiskunfélegyháza, Kecskemét környékén.

2. *zöld minta*: mintázás előtt az előbbi módon 3–4 cugot adtak az anyagnak és az így kapott világoskék alapra mintáztak, fehér pappal. Festés után a vásznat mézslúgos, majd krómkális oldatban pácolták. A zöld mintát a bácskai nemzetiségek kedvelték. Perényi nem foglalkozott az előállításával.

3. *sárga minta*: készítmódja a festés utáni szárításig ugyanaz, mint a fehér mintás festőé. Ezután krómkális fürdőben 24 óráig nagy kádakban áztatták, majd gyenge sósavas vízben mosták. Így citromsárga színű mintát nyertek, amit a vásárlók különösen Csongrádon és Szentesen kedveltek.

4. *orancsszínű minta*: tulajdonképpen két színű: fehér és orancs (narancssárga) mintát jelent. Először az ún. *orancs pappal* mintáztak. Ennek összetétele ugyanaz, mint a fehér papé, csupán annyi a különbség, hogy festékanyagot tettek bele, amittől téglavöröses színű lett. Miután az *orancs pap* rászáradt a vászonra, másodszer az ún. *passzpappal* mintáztak, ami ólommentes fehér pap. Fontos volt, hogy a passzpap ólommentes legyen, mert — mint Perényi mondja — „az ólommentes papra nem húz a krómkáli.” Mézslúgon való áthúzás után krómkális fürdőt kapott az áru. Ezt a fajta festőt Perényi tudomása szerint kevés műhelyben állították elő. Ő is segédkorában tanulta meg készítését és csak Gyöngyösön és Székesfehérvárott foglalkozott vele.

5. *sárga és zöld minta*: kétszeri mintázást igényelt. Először fehér anyagra mintáztak a fehér pappal, majd *gyenge* vagy *fukszkipán* 3–4 cugot adtak az anyagnak. Megszárították és világoskék alapra újból tarkázták, de most már más mintafával, ún. *passzmintát* (a két mintafa alakított ki együtt egy összefüggő, tetszetős mintát). Ezután következett a *jóra festés* 16–18 cugra, majd megszáritották, 24 óráig krómkális fürdőben áztatták, utána sósavas fürdőben jól kimosták. A fehér alapra mintázás adta a sárga színű, a világoskék alapra történő mintázás pedig a zöld színű mintát. A többszínű mintát nemzetiségi vidékeken kedvelték: a Bácskában, Baja, Kalocsa, Kiskőrös környékén élő németek és az Alföldön szórványosan megtelepült (pl. Békés megyei) szlovákok.

A legutóbbi két évtized folyamán Kistelek környékén, de általában az egész Duna–Tisza közén az indanthren világos festő kiszorította az indigóval festett sötétkék anyagot. Az indanthren festés kikísérletezése — mint már említettük — a félegyházi Velisek Jenő, a monori Gál Gyula és a békéscsabai Sztaricskai Ferenc nevéhez fűződik. Perényi tőlük tanulta és kb. 1940 óta alkalmazza ezt az eljárást. A kísérletezésre kezdetben többször ő is ráfizetett: amíg nem találták meg a festékanyag helyes keverési arányát, a megfestett vászon tarka lett. Úgy segítettek magukon, hogy az elrontott véget kipában, indigófestéssel jó sötétre, bogárfeketére megfestették, így fekete simafestőt nyertek és az anyag nem veszett kárba. Az indanthren eljárás a hideg indigófestéssel szemben meleg festés, 85 fokos hőmérsékleten kezdenek festeni, s közben a festék 100 fokra is felmelegszik. A festés ún. *rolókipán* történik, 1 m anyag 1 percig van a festékben. 600 literes tartályba Perényi 5 kg festéket szokott tenni, ezt minden egyes vég után *culáffal* pótolja. Az Alföldön négyen alkalmazzák ezt az eljárást: Gál Gyula Monoron, a félegyházi szövetkezet, Perényi Kisteleken és az apja Kiskunhalason. Perényi néhány éve már nem festett kipában, de Halason még csinálják az indigófestést, mert azon a környéken ma is szeretik a sötétkék festőt.

Külön hozzáértést igényelt a mintakészítés. Régen a minták nagyrészt Németországból, Ausztriából és Csehországból vásárolták. Magyarországon Perényi tudomása szerint Keszthelyen volt mintakészítő mester. Ezen kívül voltak az országban vándor kékfestő legények, akik csak mintakészítéssel foglalkoztak. Vándorlás köz-

ben hosszabb-rövidebb időre tanyát ütöttek egy-egy mesternél és teljes ellátásért, szállásért, italért, meg pár pengőért mintákat készítettek és javítottak. A mintakészítést az inasoknak nem tanították, minden kékfestő a maga szorgalmából sajátította el a vándorlegényektől. Perényi egy vándor mintakészítőtől lopva tanulta meg.

A kézi nyomóminták vagy dúcok, *mintafák* gőzölt bükk- vagy tölgyfából ké-

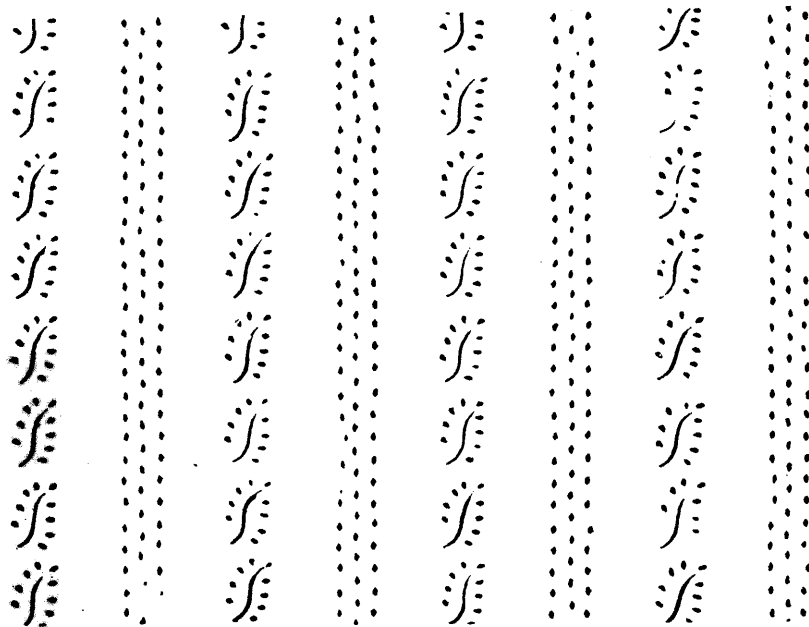


Abb. 8. kép „Tápai csíkos” minta

szültek. Kétfajta mintát ismerünk: fából kifaragott és rézlemez idomú mintát. Először kirajzolták a mintát a fára. A faidomú mintát a talpból egyszerűen kifaragták. A másik fajta minta úgy készült, hogy a keményfatalpba kivésték a rézlemezek helyét, a fémlemezeket helyükre illesztették, majd a fát vízbe áztatták. A túalakú mintát *mintakészítő szeccerrel* készítették. Ez ceruza nagyságú szerszám, végén 0,8–10 mm-es lyuk van, ebbe helyezték a rézdrótot, amit beleverték a fába. A rézdrót feje kimaradt, és így alakult ki a pontozott minta. Ezután a minta hátlapjára keményfa lemezt erősítettek, hogy a bükkfa ne vetemedjék meg. Ezen a kéz számára alkalmas fogó van.

A rég bevált és megkedvelt kézi minták idomait természetesen a mintázógép nyomóféra is átvitték, így a ma gyártott minták ornamentikájukban őrzik a több évtizedes, sok esetben speciálisan helyi jellegű ízléshagyományt. A mintáknak ma is – mint az ókori görögöknél és rómaiaknál – analógiás nevet adnak. Perényi műhelyéből 1954-ben a szegedi múzeumba került kézi minták elnevezései (kiejtés szerint) a következők: ágas, ágasindás, ágvirágos, aprópöttyös, cakkos, csokros, essős, fapöttyös, folyondár, gömbcsokros, üngmintás, kétpontos, kiscsokros, kisvirágos, koszorús, küllőkoszorús, margarétás, nagycsokros, nagyvirágos, négyzetpontos, patkós, pontkörös, pontos, sokpontos, tápaicsíkos, tiszavizes, virágos, virágospontos, zezzug.<sup>8</sup>

<sup>8</sup> L.: Bálint Sándor: Szegedi szótár. Bp. 1957. I. 709.

### Értékesítés, vásározás

A kékfestő árut főleg vásárokon és hetipiacokon értékesítették, de voltak olyan mesterek, akik házuknál, üzletben is árusítottak. Vásárokra lovas kocsin jártak. Minden jobb mesternek volt kocsija, lova, — hiszen a ló nélkülözhetetlen volt a mángorolásnál és a vásározásnál. A vásárokra segéddel és inással a mester és a felesége járt. Rendszerint még éjjel fölpackoltak és elindultak, hogy kora reggel a vásárra

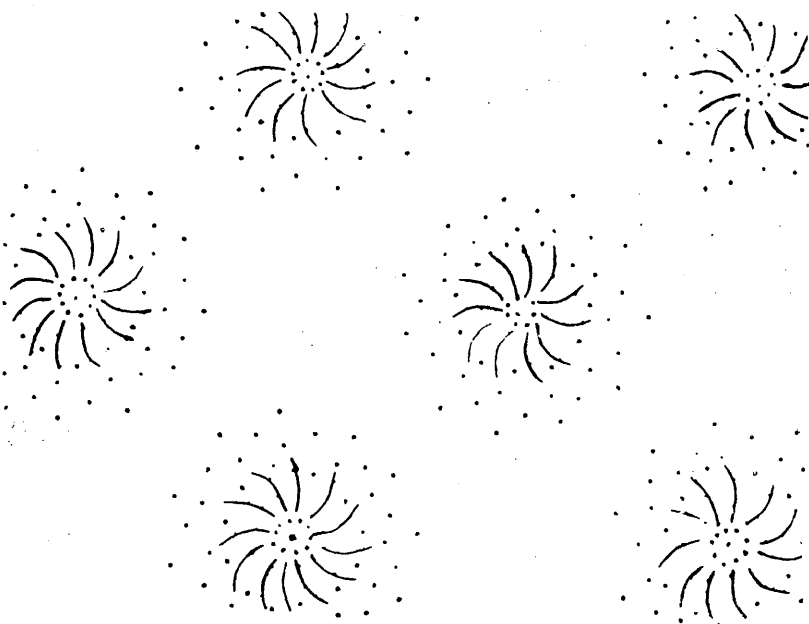


Abb. 9. kép. Küllőkoszorús minta

érjenek és jó helyet kaphassanak. A kékfestők, mint termelő iparosok, mindig a *vásárutca* elején, meghatározott helyen árultak. A végeket nagy vasalt ládákban szállították. Egy-egy vásárra 2—3—4 láda portékát vittek, attól függően, „ki, milyen erős volt anyagilag”. Perényiek kezdetben csak fél láda áruval járták a vásárokat. Az a tapasztalat, hogy a vásárló oda megy, ahol „nagyobb rakás portékát” talál, ezért minden mester arra törekedett, hogy minél több anyagot állítson ki.

A vásárra megérkezve lerakodtak és sátrat vertek. Sátorverésnél az inas segítkezett, ezután az volt a feladata, hogy vigyázzon, szemmel tartsa a sátor előtt és körül tolongó sokadalmat, nehogy meglopják a mestert.

A kékfestők sátraikat messziről meg lehetett ismerni indigóval festett sötétkék ponyvájukról. A mester, a felesége és a segédek árultak, az öreginas csomagolt. A jó vásár döntő alapfeltétele volt a helyi ízlés alapos ismerete. A mesterek gondos piackutatással kiismerték az egyes vidékek, falvak eltérő igényeit. Sokszor falunként változott a lakosság ízlése. Perényi meséli, hogy Dunaföldvárról eljártak pl. Hercegfalvára is árulni, ahol a jellegzetes koszorús szoknyát és koszorús kötőt kedvelték. A székesfehérvári festőknek ott jobb vásáruk volt. Ellesték tőlük a bevált mintát és legközelebb ők is olyan mintás festőt vittek az ottani vásárra.

A vásárokon nagy versengés volt a festők között, ki tud szebb és jobb portékát kiállítani. A vásárló oda ment, ahol szebb színű, fehérebb mintájú, fényesebbre, *habosra* mángorolt anyagot látott. Az árak kialakításánál rendszerint összetartottak: ugyanazon az áron adták egy vásáron mindannyian az árut. „Volt zsványbecsület” — mondja Perényi. Arra törekedtek, hogy néhány fillérrel olcsóbban szerezzék be a nyersanyagot, így tudták növelni a hasznot. Persze iparkodtak a gyengébb minőségű nyersanyagból is olyan árut készíteni, ami fölveheti a versenyt a többi festő portékájával.

Perényiék kezdetben bérelt kocsin, később autón jártak vásárba. Vásárolási körzetük Kecskeméttől Makóig, Bajától Csongrádig terjedt, tehát kb. 50–60 km sugarú körzet helységeit keresték fel. Ezenkívül minden hét szerdáján kijártak a tömörkényi hetipiacra. Kisteleken — ahová egészen az 1940-es évekig 6–7 festő járt vásárra — a kékfestő sor a vásár elején volt, a rófosökkal szemben. Perényinek Szegeden, Makón és Csongrádon volt a legjobb vásárja. Érdekességként megemlítjük, hogy a helyi vásáron a félegyházi festőből többet vettek, mint tőle. A jó „kuncsaftok” azért elmentek hozzá is, megmondták: „Ne haragudjon, most mástul vöszök...”

Perényi szerint „cigányélet” volt régen a vásárolás. Inas- és segédkorában előfordult, hogy néha hetekig az egymást követő vásárokat járták, egyik helyről a másikra. Ilyenkor az inasnak volt a legtöbb dolga, lótot-futott, mindenre fölhasználták, de egy fiatalnak tetszett ez a változatos, színes élet, élmény volt a különböző vidékeken való vándorlás. Nagyobb műhelyeknek régen külön vásároló személy-

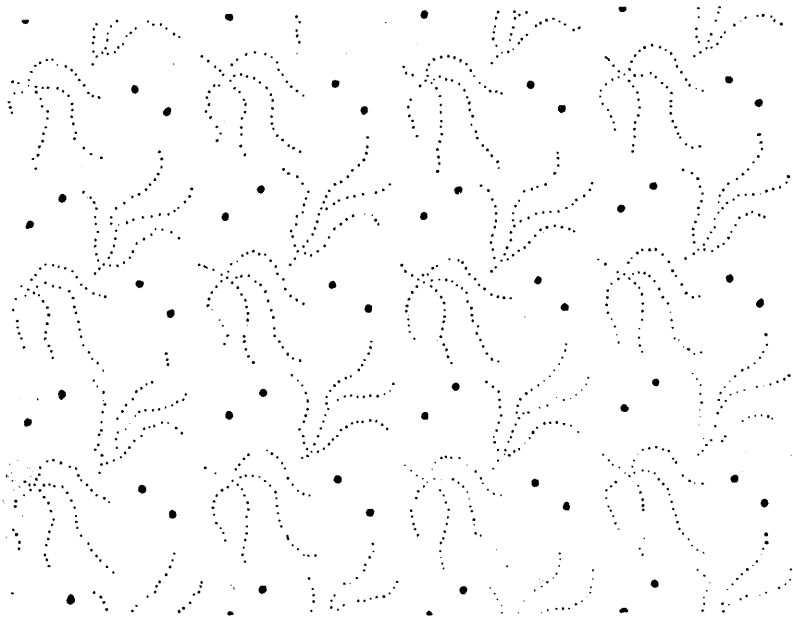


Abb. 10. kép. Ágas minta

zetük volt (elárusító asszonyok, fuvarosok stb.), akik állandóan a környék vásárait járták.

Perényi 1950 óta nem vásárolt. Azóta csak a háznál levő, utcai bejáratú üzletben értékesíti készítményeit. Teljes berendezéssel, pulttal és polcokkal ellátott üzlet-

helyisége van, ahol a vevőket a mester vagy a felesége szolgálja ki. Ide hozzák a tisztítani vagy festetni kívánt ruhákat is.

Említettük, hogy a festők nemcsak készárút árultak, hanem vállalták a hozott anyag megfestését is. Perényihez 1945 óta különösen Tápérol visznek sok vásznat festetni. A tápéi asszonyok azt mondják, így olcsóbb, mintha „méterbe veszik” a

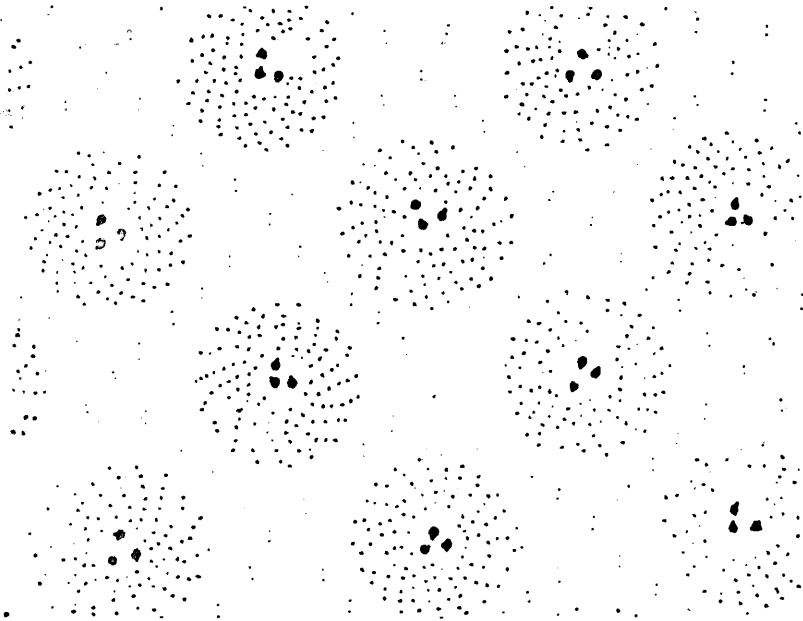


Abb. 11. kép. „Gömbcsokros” minta

készárút a festőnél (14 Ft-ért festi méterét). Van a faluban néhány asszony, aki évenként rendszeresen eljár Kistelekre anyagot festetni. Többen összeállnak és elküldik vele a boltban megvásárolt sifont, aztán megfizetnek a szívességéért, pl. összeadják az útiköltségét. Az illető asszony a festőnél kiválasztja a kívánt mintát és pár hét múlva elmegy a kész festőért.<sup>9</sup> 1962-től Perényi csak hozott anyag festését vállalja. Azóta Tápén kívül Algyőről, Makóról, Szentmihálytelekről és a közeli Baksról hoznak jelentősebb mennyiségű anyagot festetni. Perényi összevárja, míg néhány végre szaporodik a vászon, majd *letarkázza a peratinon* és megfesti — de már csak a *rolókipán*.

#### *Festőviselet*

A kékfestett anyag — a nép szóhasználatában egyszerűen csak *festő* — használata általános volt a Szeged környéki parasztság körében. Viselete egyformán elterjedt volt a magyarok és a nemzetiségek között. A délvidéki németek és a szlovákok a többszínű, zöld és sárga mintás festőt kedvelték — amit a magyarok nem vásároltak —, a szegedi és környékbeli nép viszont főleg a fehér mintás festőt sze-

<sup>9</sup> Adatközlők: Vince Pálné (szül. 1889) és özv. Molnár Péterné (szül. 1889) tápéi parasztasszonyok.



rette. A fehéren kívül a piros mintás ünneplőt emlegetik. Ilyet láttam is, de az már boltban vásárolt gyári anyag volt. A különbség tehát a minták színében mutatkozott.

A festőt elsősorban a hétköznapi ruházatkodásban használták, de gyakran az asszonyok ünneplőnek is hordták. Általános elterjedtségét, kedveltségét a paraszti adatközlőink azzal magyarázzák, hogy igen színtartó volt, nem fakult olyan gyorsan, mint a gyári anyagok és a piszkolódás nem látszott meg rajta hamar. Ez utóbbi különösen fontos szempont, hiszen általában munkában használták és előnyös volt, hogy nem kellett olyan sűrűn mosni, mint más anyagokat.

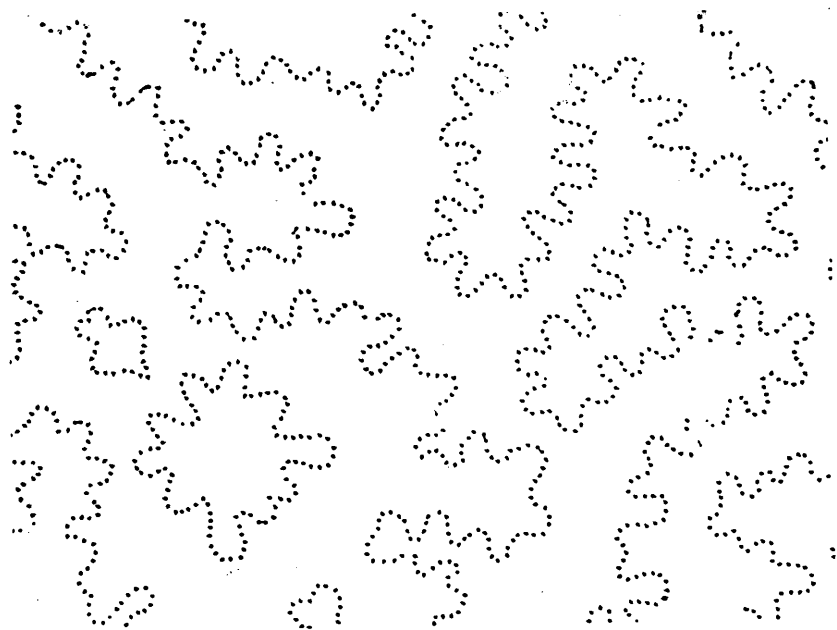


Abb. 12. kép. „Tiszavizes” minta

Az asszonyoknál általános volt a *festőruha* viselete. Ez nem egybeszabott ruha, hanem tulajdonképpen szoknya volt, amihez felsőtesti ruhadarabként blúz, *testhönálló* vagy *szatyorka* járult. Ezt a három, eltérő szabású női felsőruhát a környéken nem ismerik már mindenütt, de hagyományörző idősebb parasztasszonyok ma is megkülönböztetik. Festőből leginkább *szatyorkát* — ez a tápéiaknál könnyed, nem szorosan testhez simuló felső ruhadarab — és blúzt készítettek, de gyakran *testhönállót* is. A festőszoknyát 6–8 szélből varrták, tehát *bűszoknya* volt. A mintáknak nem volt életkor szerint elhatárolható divatjuk, legfeljebb annyiban, hogy 50–60 éven fölüli asszonyok már nem csokros vagy margarétás anyagot vettek, hanem aprópöttyöset. A festőruha állandó viseletének ideje advent és a nagybőjt volt, ilyenkor mindig festőruhát hordtak. „Vögyünk festőruhát bűtre” — mondogatták a tápéi asszonyok. Régebben ünnepkor is fölverték. Előtte elvitték a festőhöz, aki a megtörődött ruhadarabokat kikeményítette, megmángorolta. A ráncos szoknyákat úgy mángorolták, hogy a derekát kibontották. Egy görgőre 10–12 szoknyát és ugyanannyi kendőt, blúzt is föltekertek. Nagy ünnepek (húsvét, püskösd, havibúcsú stb.) előtt



jól kerestek a kékfestők a mángorolással. Ahol nem volt festő, ott maguk mángoroltak. Ünnepeken csak úgy suhogott, csörgött az asszonyokon a szépen megmángorolt festőszoknya és úgy mondják, „szinte olyan *babos* volt, mint a selyem” — azaz minták képződtek benne a sok mángorolástól. A nazarénusok vallási megfontolásból nem keményítették ruhájukat.<sup>10</sup> — Az ünneplő festőruha a hétköznaplótól az anyag minőségében különbözött: hétköznapi ruhának sárgavásznat használtak, ünneplőnek pedig finom, jobb minőségű sifont vettek. Ünneplő festőnek nagyon szerették régebben a levantin anyagot.

A kislányok rendszerint iskolás korban kaptak először festőruhát. Ez egybe-szabott ruha volt, amit *ubony*nak neveznek. Előfordult, hogy nemcsak kislányokra, hanem 6—8 éves fiúgyerekekre is *festőubonyt* adtak. Használatában a „célszerű szőgény embőr” gyakorlatias érzéke nyilvánult meg, hiszen a falusi, tanyai gyerek ruhája játék vagy munka közben nagyon piszkolódott és a piszok nem látszott meg rajta úgy, mint más, valami világosabb gyerekruhán.

Az említettekén kívül mintás festőből készült még a nők számára *kötő*, — mintás festőből *mejjeskötőt* készítettek — régebben *kontykötő* és vállkendő, más néven *nyakravaló kendő*. A festőből készült kontykendő és vállkendő használata azonban már

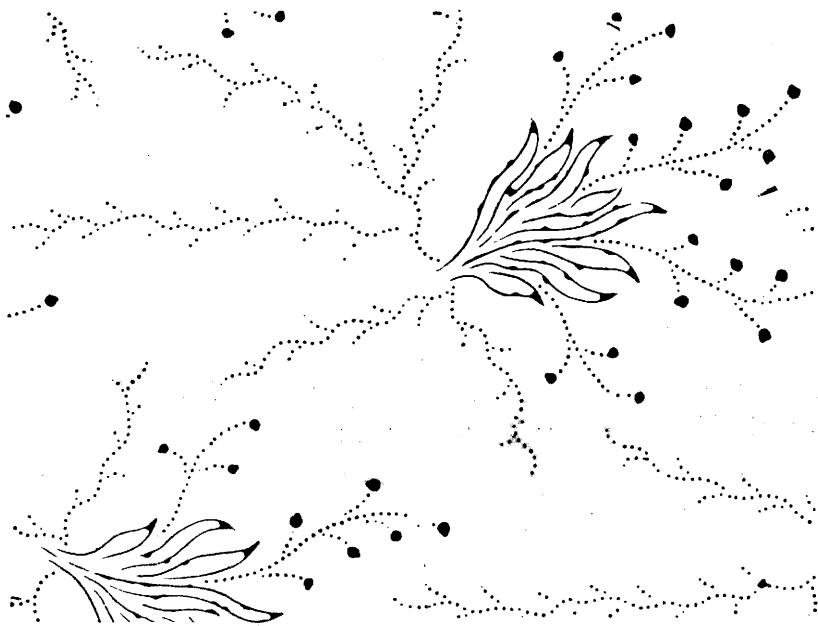


Abb. 13. kép. „Nagyvirágos” minta

a század első évtizedeiben elenyészett. Idős asszonyok lánykorukból emlékeznek még rá, azóta a kontykendő szerepét a fekete klott *fityula* vagy *fékető* vette át, a festő nyakravaló kendőt pedig kiszorította a rojtos selyemkendő és berlinerkendő. Fejkendőt vidékünkön festőből nem készítettek.

Simafestőből a nőknek csak kötőt varrtak. Ennek két válfaja ismeretes: a *félkötő* vagy derekas kötő és az ún. *nyakbaakasztós kötő*. Asszonyoknál a festőkötő

<sup>10</sup> Tömörkény István: Új hit és az idők végzete. Hajnali sötétben. Bp. 1958. 480.

állandó viseleti tárgynak számított. A simafestőből való kötőt természetesen piszkosabb ház körüli munkákhoz és mezei munkához vették fel, a tápéi asszonyok pl. ilyen kötőt kötöttek maguk elé, amikor gyékényszövéshöz fogtak. Idős asszonyok inkább félkötőt hordtak és hordanak ma is. A mintás festőkötőt hivatalos helyre vagy városra, piacra menet is használták.

Régebben a festőt használták a férfiak hétköznapi ruházkodásában is. A simafestőből gatyá és kötő készült, a mintás festőből pedig *festőüng*, de kizárólag aprómintás anyagból. A *festőgatyá* jóval szűkebb szárú volt, mint a fehér vászon bőgatyá (másfél-két szeles) és úgy mondják, a hossza általában fél lábszárig, bokán fölül ért. Nyáron aratásnál, cséplésnél és más mezei munkáknál hordták, — a tápéiak festőgatyát húztak gyékényvágáskor is. Szántóföldi munkára jobban szerették, mint a fehér vászongatyát, mert az hamar lepiszkolódott. Ezért terjedt el a múlt század 90-es éveitől a festőgatyá viselete a Csongrád megyei kubikosok között is.<sup>11</sup> A kék gatyá a kubikosoknál valósággal szakmai ruhadarabbá vált.

A férfiak festőkötője egyszéles (80 cm széles) volt, zsebet varrtak rá, amiben a dohányt, cigarettát tartották. Parasztember többnyire *félkötőt* hordott. A festőkötő viselete elterjedt volt a mesteremberek körében is, az asztalosok és bognárok kivételével, akik zöld kötőt viseltek. Az iparosok viszont *melleskötőt* használtak, ami védte a felsőtestet, inget is a munka közbeni piszkolódástól. Különösen sok simafestőt vettek a makói hagymások, akik *munkakötőnek* a szokásosnál szélesebb, 90–100 cm széles anyagot keresték. Simafestőt használtak gépészvászonnak is. Láthatjuk, hogy a férfiak a festőt csak munkaruhának használták, míg nőknél — bár hétköznapi használata fontosabb — ünneplőre is kedvelt volt a szépen kikeményített, fényesre mángorolt festőruha és festőkötő.<sup>12</sup>

A festőviselet vidékünkön — a tárgyalat műhely vásárokozó körzetében — kb. az első világháborúig volt általános. Tudjuk, hogy Szegeden az utolsó kékfestő műhelyek az 1920-as évek közepén szűntek meg. Egyéb körülmények mellett, ebben közrejátszhatott a festő iránti addigi nagy kereslet csökkenése is. A szegedi népben a század eleje az ízlésváltás korszaka. A városias, polgári ízlés hatására elveti a régi öltözködési hagyományokat, a hagyományos ruházkodási mód és kultúra a tanyákra és néhány jó hagyományörző falura korlátozódik. Persze a festő még ezután is keresett áru, hiszen Perényi éppen a szegedi műhelyek megszűnése után telepszik meg Kisteleken, a szegedi „nagyfestők” egyik legjobb hajdani vásárhelyén. De a festőnek a népi ruházkodásban való szerepe ekkor már erősen csökkent.

A festőből készült ruhadarabok közül legtartósabbnak a női festőkötő viselete bizonyult. Festőruhára az utóbbi időben már csak idősebb asszonyok vettek anyagot, de köténynek valóért egészen 1962-ig sűrűn fölkeresték a kisteleki kékfestőt. A festőkötő viseletében — mint már említettük — az a változás történt, hogy az indanthren világos festő kiszorította az indigóval festett sötétkék anyagot. A tetszetősebbnek tartott világoskék festőkötőt nemcsak idős asszonyokon látni, hanem fiatalabbakon is. Hetipiaci napokon Szegeden még sok környékbeli falusi asszonyon virít a világoskék alapon fehér mintás *melleskötő*.

A kékfestett anyagot az teszi kelendővé a parasztasszonyok körében ma is, mint régen: jobb minőségű és jóval színtartóbb, mint a gyári készítmények. Ugyanakkor megfigyelhető az is, hogy ahol a kisipari portékához nem tudnak hozzájutni, ott

<sup>11</sup> Vö.: Katona Imre: A kubikosok viselete. Ethn. 1961. 4. 563.

<sup>12</sup> Vö.: Kovács János: Szeged és népe. Szeged, 1901. 233. — A festőruhának a védjegyleti mozgalom keltette múlt századi divatjára vonatkozóan I.: Czímer Károly: A Szeged-belvárosi kaszinó százéves története (1829—1929). Szeged, 1929. 52.

inkább *bóti festőt* vesznek, minthogy más anyagra térjenek át. Újból szeretnénk hangsúlyozni, hogy a festőviseletben egyrészt a nép célszerű, előrelátó gondolkodásmódját figyelhetjük meg, — ez jut kifejezésre abban, hogy tartós, munkabíró és viszonylag olcsó *festőt* használ munkába, — másrészt egy speciálisan tájjellegű szépezzérket, már letűnt ízléshagyományt, amely az asszonyok részéről a fényesre mánorolt, *csörgős, habos festő* kedvelésében nyilvánult meg.

Juhász Antal

## DIE BLAUFÄRBERWERKSTATT VON KISTELEK

Verfasser führt Arbeit, Technologie, Produkte und deren Bedeutung in der Volkstracht der Blaufärberei, dieses dem Aussterben schon nahestehenden Industriezweiges vor. Die Blaufärberwerkstatt von Kistelek wurde von dem Meister 1933 gegründet, sie ist die letzte noch tätige Werkstatt dieses Handwerkes in der Umgebung.

Es wird über die Lehr- und Wanderjahre des Blaufärbers von Kistelek, über die Art der Ausbildung des Lehrlingen und über die ganze Ausrüstung der Werkstatt berichtet. Die Technologie des Blaufärbens wird eingehend vorgeführt und die traditionelle Arbeitsweise im Kleingewerbe mit der zeitgemässeren Produktion nach der Einführung von Maschinen verglichen. Der Blaufärber von Kistelek verrichtet die Musterung seit 1943 auf einer Perrotine-Maschine. Von dem Walzfärben in der Küpe ging er stufenweise zu dem warmen Indanthrenverfahren über, dann wurde von ihm die Walzmaschine Rouleau (*rolókipa*) und die elektrisch betriebene Mange eingeführt. Es wird die Herstellung der Erzeugnisse des Blaufärbers von Kistelek, die Verfertigung von Druckformen und die Druckformen der Kisteleker Werkstatt besprochen. Die Blaufärber pflegten ihre Erzeugnisse auf Jahrmärkten und Märkten zu verkaufen. Der Blaufärbermeister von Kistelek pflegte die Jahrmärkte der Ortschaften in einem Umkreis von 50—60 km aufzusuchen.

Verfasser untersucht eingehend die Verwendung des Blautuches in der Volkstracht der Umgebung. Das Blautuch wurde in erster Linie in der Kleidung der Frauen verwendet, früher war es aber auch in der Tracht der Männer z. B. als Zeug für Schürze, Hose und Hemd verbreitet. Aus Blauzeug genähten Kleiderstücke der Frauen waren: Vollkleid, Blusenarten (*testhezálló, szatyorka*), Frauenrock, Schürze, früher Kopftuch und kurzer Umhängtuch. Es wurde sowohl für Alltags- als auch für Festkleider verwendet. Bei den Frauen war als Festkleid das blank gemangelte, rauschende Blauzeug beliebt. Die Blauzeugtracht war in der Umgebung von Szeged bis ungefähr 1900 allgemein verbreitet, nach dieser Zeit beschränkte sie sich auf einige die Traditionen noch wahrende Dörfer, auf Gehöfte und besonders auf ältere Bäuerinnen. Seit 1940 wurde das Blauzeug mit Indigofärbung immer mehr durch das mit Indanthren-Verfahren hergestellte hellblaue Zeug zurückgedrängt.