

## Az elmúlás fázisai

### A kerégyártó-mesterség példája

Az 1960-as évektől a kerégyártó-mesterség helyzete jelentősen megváltozott, hiszen az intenzív gépesítéssel megszűnt az igény a szekerekre és a kocsikra. A társadalmi és gazdasági átalakulások viszonylag gyorsan zajlottak le, ám a néprajz kevésbé kutatta ezeknek a magánkisiparra gyakorolt hatását. A kerégyártóknak a megváltozott igényekhez és lehetőségekhez alkalmazkodó életútja ezen változásokat illusztrálja. A mesterség megszűnése, felhagyása megragadható olyan fogalmakkal, amelyek minden egyes elbeszélésben visszatérnek, s együtt körvonalazzák az *eltűnés*, *megszűnés*, a *loss* definícióját. A vizsgálat kiindulópontja, hogy a mesterség történetéhez szervesen hozzátartozik eltűnésének, megszűnésének folyamata is, ezért szeretnénk felhívni a figyelmet a kézműipar kutatásakor a *változás dokumentálásának* jelentőségére is. Változás a mesterség történetében és az egyén életében egyaránt bekövetkezik.

A kézművesség és az ipartörténet kutatása az 1950–1960-as években kapott nagy lendületet, az addigi eredmények jelentős és átfogó összefoglalásának a *Magyar néprajz Kézművesség* című kötetét tekintjük (Paládi-Kovács et al., szerk. 1991). A magánkisipar, így a kerégyártó-mesterség s ezzel együtt a történeti háttérrel jelentő céhek első leírásai az 1960–1970-es évekre tehetőek, hiszen a gépesítés megjelenésével ez volt az utolsó pillanat az akkor még aktív mesterek felkutatására. A kutatás szempontjai között a mesterség tárgyyszerű bemutatásán túl az 1960-as évek óta egyre nagyobb szerepet kapott a kézműves társadalomban és gazdaságban betöltött szerepének vizsgálata, illetve az ehhez szükséges szempontok meghatározása.<sup>1</sup> Az 1960-as évektől a kerégyártó-mesterség helyzete jelentősen megváltozott, hiszen az intenzív gépesítéssel megszűnt az igény a szekerekre és a kocsikra. A társadalmi és gazdasági átalakulások viszonylag gyorsan zajlottak le, ám a néprajz kevésbé kutatta ezeknek a magánkisiparra gyakorolt hatását. A kerégyártóknak a megváltozott igényekhez és lehetőségekhez alkalmazkodó életútja ezen változásokat illusztrálja. A mesterség megszűnése, felhagyása megragadható olyan fogalmakkal, amelyek minden egyes elbeszélésben visszatérnek, s együtt körvonalazzák az *eltűnés*, *megszűnés*, a *loss* definícióját.

Jelen tanulmánynak nem az a célja, hogy felsorolja egy mesterség azon elemeit, amelyek már elvesztek, s azokat, amelyek még megmentendők. Bár valóban fontosnak tartjuk, hogy – amennyiben ez lehetséges – a kerégyártók tovább tudják adni tudásukat az utánpótlásnak, nem fogjuk itt ennek lehetőségeit részletezni. Sokkal inkább arra helyezük a hangsúlyt, hogy a mesterség történetéhez szervesen hozzátartozik eltűnésének, megszűnésének folyamata is, ezért szeretnénk felhívni a figyelmet a kézműipar kutatásakor a *változás dokumentálásának* jelentőségére is. Változás a mester-

ség történetében és az egyén életében egyaránt bekövetkezik. Napjainkban a mesterséget már csak a változás, a megszűnés, az emlékezés tükrén keresztül tudjuk kutatni, jóval inkább elbeszélésekre és a még meglévő eszközkészletre, mint gyakorlatban megfigyelhető folyamatokra támaszkodva, s mindez a kutatás során is új szempontokra és megközelítési módra készíti a kutatót.

A kerékgyártó-mesterség azon elemei, amelyekre felhívjuk a figyelmet, valamennyi iparosszakkával kapcsolatban felsorolhatók. Vannak olyan ágai a kézművesiparnak, amelyek elő tudnak állítani ma is használható termékeket, s tudatosan törekedhetnek a tudás megőrzésére a lehetőségekhez képest. Azonban, noha sportkocsikra (homokfutók, hintók stb.) ugyan ma is szükség van, senki sem rendel már fatengelyű parasztszekeret, amely olyan használatnak és kopásnak lenne kitéve, mint a gépek és betonozott utak megjelenése előtt. Továbbá senki sem bárdolja és faragja kézzel a kerékfalpakat és a küllőket, s fúrja cigányfúróval a kerékagyat, maguk a kerékgyártók is gépekkel végezték ezeket a munkafolyamatokat már az 1960-as években. Érdekessége a szakmának, hogy az a fejlődés, a gépesítés, ami a 20. század közepén megjelent a kerékgyártók eszközkészletében is, s lehetővé tette volna a gyorsabb termelést, tulajdonképpen a mesterség szükségtelenné válásának oka is volt egyben, s épp hogy egyre kevesebb termékre volt szükség.

Az elvesztés folyamata megragadható a résztvevők elbeszélése alapján, és gyakran, így a kerékgyártók esetében is az elvesztett dologhoz, a szakmához kapcsolódó még meglévő vagy hiányos tárgykészlet alapján. Milyen tárgyak vannak még meg, azok jelentősége, presztízse hogyan változik a tulajdonos, s hogyan a külső szemlélő, a kutató szemével? Az elvesztés nemcsak a tárgyak veszteségével, de a nosztalgikus érzések miatt a tárgyak gyűjtésével is együtt járhat. Mindezek az egyes példák segítségével követhetők nyomon. Dolgozatomban négy volt kerékgyártó elbeszélése alapján írom le az általuk megfogalmazott, a szakmához kapcsolódó értékeket, melyek egyben definiálják is a mesterséget, s arra is keresem a választ, vajon miről árulkodik a náluk még meglévő eszközkészlet.<sup>2</sup> Kizárólag a magánkisipar keretein belül tevékenykedő, önállóan vagy maximum egy-két segéddel dolgozó kerékgyártókkal foglalkozom. A kutatás köréből kizárom a nagyobb létszámú kocsigyártó műhelyeket, valamint a szakképzett-ség nélkül dolgozókat (kontárok).

## A loss fogalma

Számos elemzés foglalkozik a *loss* fogalmával és definiálásával (otthon elvesztése háború miatt, szeretett személy elvesztése, táj átalakulása/elvesztése, hagyományok elvesztése kisebbségek esetében stb.). A 2008-ban, Ljubljanában megrendezett EASA-konferencia (*European Association of Social Anthropologists*) külön szekciót szentelt ennek a témának *It's Gone: An Anthropology of Loss* címmel (Mesarič et al. 2008: 414–418). Bár az itt bemutatott kutatások más-más oldalról közelítették meg az *elvesztést*, *eltűnést*, mégis hasonló elemek ragadhatók meg egy-egy folyamat elemzésekor. Kulcsfogalmak a *félelem*, a *nosztalgia* és a *küzdelem az elvesztés ellen*, illetve *törekvés* valaminek a *megőrzésére*, ami épp emiatt már sosem lehet az eredeti, és új keretek közt definiálódik. Véleményem szerint a *loss* fogalmához hozzátartozik a *kényszer* is: vala-

milyen külső kényszerítő körülmény miatt következik be a veszteség, továbbá a kényszerű *helyettesítés*. Az ember kénytelen beletörődni egy szeretett személy elvesztésébe, új nyelvet, új hazát, új otthont választani, s új munkát és szakmát is. A fentebb felsorolt érzelmek és reakciók intenzitása természetesen függ a veszteség jellegétől és mértékétől is. Valaminek az elvesztésekor, továbbá az ilyen folyamatok vizsgálatakor mindig felmerül az a kérdés is, hogy mi az, ami megőrizhető, és milyen formában.

Az angol *loss* kifejezés nagyon jól átfogja a veszteség valamennyi jelentését, bármilyen kontextusban is vizsgáljuk azt. A magyar nyelv azonban több árnyalatot is lehetővé tesz jelentés tekintetében, amelyeket érdemes egyrészt a helyes szóhasználat, másrészt a kutatási téma megközelítési módjai miatt is sorra venni. A kerékgyártószakma eltűnése mindenképpen *vesztéséget* jelent a többi kiháló szakmával együtt egy tágabb, a paraszti kultúra értékeit fontosnak tartó közösség számára, országos szinten. S a veszteség okát tekintve sajnos joggal hívhatjuk *kiháló* mesterségnek is a kerékgyártószakmát. Veszteség egy szűkebb csoportnak, falunak is, bár – mivel hiányát nem érzik a mindennapokban – nem törekednek a mesterség felélesztésére. Ezért ebben az összefüggésben inkább a *megszűnés* kifejezés lenne a helyes. Az egyén, a kisiparos életében csak részben jelent veszteséget. Hiszen az egykor a szakmájukat intenzíven gyakorló mesterek még nem veszítették el a tudást, elvesztettek azonban bizonyos társadalmi kapcsolatokat, és megváltozott a közösségben betöltött szerepük is. Ezért nálunk inkább beszélhetünk arról, hogy kénytelenek voltak *felhagyni* a mesterséggel, *elhagyni* azt.

## Megmentési kísérletek

A kerékgyártó kisiparban dolgozók létszámcsökkenésének egyik oka a gyáripar és a mezőgazdaság gépesítésének fellendülése volt. Másrészt egyéb társadalmi jelenségek is befolyásolták az iparosok számát. „A kisiparosok többsége az 1900-as évek első felében önálló egzisztencia volt, s ez határozta meg tudatát, magatartását. Szaktudása, hagyományai folytán olyan kulturális tőke birtokosa, amely a kispolgársághoz kapcsolta, s így annak tömegét, társadalmi és politikai súlyát növelte.” (Paládi-Kovács 2000:310.) Mivel a kézműves iparosság zöme kötődött egyházához és a konzervatív értékrendhez, az 1945 utáni hatalom a kisiparosság felszámolására törekedett (Paládi-Kovács 2000:362). Ez azonban az 1950-es évek elejére a magánkisipar nagymérvű létszámcsökkenéséhez vezetett, s zavarok mutatkoztak a lakosság ellátásában. A problémák kiküszöbölésére az 1953-as ipartörvény megkönnyítette az iparjogosítványok kiadását, így a kisiparosok száma jelentősen növekedett. 1957-ben a kormány elrendelte a kisiparosok anyagellátásának biztosítását is (Smuta 1982:113–116).

A kerékgyártó- és még számos kézművesmesterségnek először a szóképzését látták veszélyben a nyelvész és néprajzos szakemberek. Ezért a Magyar Tudományos Akadémia felhívást intézett az egyes szakmákhoz 1883-ban, miszerint gyűjtsék össze az eszközökre, termékekre és munkafolyamatokra használt magyar kifejezéseket, és a mindenhol elterjedt német, illetve németből magyarosított szavak helyett ezek használatára ösztönözzék az iparostársadalmat. Ez a felhívás azonban nem járt sok eredménnyel, ezért is jelentette meg Freckay János 1912-ben a *Mesterségek szótára* című

művét, amelyben valamennyi kézművesiparág szókészletét közli magyar és német nyelven is (Frecksay 1912). A szótár egyik érdekessége, hogy helyenként a szerző maga alkotta meg a német szavak magyar megfelelőit az eszközök használatának ismeretében. A magyarosítási törekvések csak részben voltak sikeresek, hiszen a német és németből hangzás alapján magyarosított kifejezések még ma is tetten érhetők az egyes mesterségekben, s érdemes is az ugyanazon tárgynévre kialakított, néha hasonló, néha igen különböző változatokat összegyűjteni a különböző vidékeken. Ezek a kifejezések az iparág történetének szerves részei, s szerencsére nem vesztek még el, kutathatók, s a néprajzi szakirodalomban bőséggel rendelkezésre álló anyagok további adalékokkal kiegészíthetők.

A két világháború közt már nemcsak a szókészletet, de a gyáripar elterjedése miatt azokat a mesterségeket is sorra kellett venni, amelyek képviselőinek létszáma rohamosan csökkent. Emiatt is lendült fel a néprajz érdeklődése a népi kismesterségek és az ipari kézművesség iránt, és sikerült utánpótlást találni sok mesterségben, még ha megújult keretek közt is. Ezek a kérdések az 1980-as években jelentkeztek újra már valamivel több kézművesszakma felsorolásával. A korábbi listával ellentétben az 1980-as években a megmentendőnek ítélt mesterségek közt már a bognárszakma is szerepelt (Gráfik 1985).

## Kerékgyártó-életutak – változás

A kerékgyártó kézműiparban végbemenő változásokat, a mesterség elvesztését elsősorban az egykori mesterek és inasok életútján keresztül ragadhatjuk meg. Természetesen figyelembe kell vennünk azt a közvetlen természeti és társadalmi környezetet, amely befolyásolja a személy választási lehetőségeit és adaptációs eszközeit, hogy meghatározhassuk a főbb fordulópontokat és azok okait. A változásokra a hasonló adaptációs lehetőségekkel rendelkező személyek hasonlóképpen reagáltak, ahogy ez az elemzés során kiderül.<sup>3</sup>

Az itt bemutatott négy kerékgyártóból kettő Borsodból, illetve Gömörből származik. Vidéken a földművelés mellett igen nagy szerepe volt az erdőgazdálkodásnak. Az erdei famunkák (mész- és szénégetés, favágás stb.) révén mindenki jól ismerte az erdőt és a különböző fafajtákat, a fuvarozás és a bányászat pedig szintén bőven teremtett munkalehetőséget azoknak, akik nem földműveléssel vagy állattartással foglalkoztak. A két alföldi kerékgyártó közül az egyik, Szebenyi Miklós tiszai, míg a másik, Pönyökai Bálint törökszentmiklósi bognárcsaládba született, majd felnőttként Kisújszállásra költözött. Az Alföldön az ipar mellett jóval nagyobb hangsúlyt kapott a földművelés és az állattartás, a magánkisipar egyes ágainak hanyatlásával ezért a kézműveseknek elsősorban az állami gazdaságok nyújtottak munkalehetőséget.

Lovas Géza 1931-ben született Tardonán.<sup>4</sup> A kétgyermekes család föld- és szőlőműveléssel foglalkozott. A 13-14 éves Lovas Géza vasúti talpfát és szelvénykarókat faragott a Bükkben, s megtanult bárdolni is. 1947 szeptemberében Sajószentpéteren kerékgyártómesterhez került, ahol kétéves inasszerződést kötött vele. Ennek letelte után Lovas Géza még egy évet maradt mesterénél segédnek. A fiatal bognár önálló munkája kezdetén egy szirmabesenyői mester műhelyfelszerelését vette meg, s ezt

egészítette ki folyamatosan saját készítésű és vásárolt szerszámokkal. 1954-ben megnősült, s ez év februárjában működési engedélyt váltott. 1956-ban építette fel saját házat műhellyel együtt. Az 1950–1960-as években bőven akadt munkája a kerékgyártónak, hiszen szinte minden háztartásban használtak még fogatot, s a szomszédos településekről, Bánhorvátiról, Kazincbarcikáról, Mályinkáról és Dédesről is több megrendelés érkezett. 1958-ban bevezették a faluba az áramot, és a kerékgyártó fokozatosan gépesíthette műhelyét. Lovas Géza 1958-ban tett mestervizsgát. 1970-ig igen intenzíven művelték a földet Tardonán, egész szekereket is kellett készíteni. Az egyre kevesebb munka miatt 1961-ben a mester beadta ugyan az ipart, és elment bányába dolgozni, de még 1970-ig folyamatosan dolgozott otthon is kerékgyártóként. A herbolyai bányában egy ideig föld alatt volt szénfálnál, majd műhelyben kapott famunkát egészen a nyugdíjazásáig, 1984-ig. Nyugdíjazása után kisebb famunkákat vállalt a környékre: korlátelemezeket, szerszámnyeleket, üvegezéseket, kerék formájú csillárokat. Emiatt 1987-ben újra kiváltotta az ipart Dédestapolcsányon.

Péter Lajos 1925-ben született Kurityánban. A három gyerek közül ő volt a legidősebb. Egyik öccse tanító lett az iskolában, a másik kovács. Két lánya és egy fia született. Péter Lajos 1941-től Alsószuhán volt három évig kerékgyártó-tanuló. 1945-ben Szuhavölgyre került bányüzembe, ahol negyvenegy évig dolgozott. A bánya műhelyében szerszámnyeleket, lovasfogatokat, kocsikerekeket készítettek, gépek fabetétezését végezték, mindeközben a kerékgyártó saját, otthoni műhelyében is kielégítette a helyi és környékbeli gazdák megrendeléseit. Az üzemben és a faluban is együtt dolgozott egy-egy kováccsal. Volt még egy idősebb kerékgyártó a faluban, aki már meghalt. Péter Lajos a mestervizsgát nem tette le, nem volt rá szüksége az üzemben. Összesen negyvenöt évet dolgozott, huszonhárom éve van nyugdíjban.

Szebenyi Miklós 1946-ban született Tiszaigaron. Hatéves koráig tanyán élt a szüleiivel, majd 1952-ben a család a faluban vett házat, és Szebenyi Miklós ott járt általános iskolába. A tanya, tehát a föld még megmaradt, évekig kijártak még oda nyáron. Majd 1959-ben leadták minden földjüket, eszközüket, lovukat, lószerszámukat, gépüket a termelészövetkezetbe (ami 1949-től működött Tiszaigaron). Szebenyi 1960-tól 1963-ig volt a tsz-ben kerékgyártó-tanuló, illetve a szakmai ismereteket Tiszafüreden és Karcagon szerezte meg. Szolnokon vizsgázott. Öt-hat évig dolgozott ezután a kerékgyártószakmában, majd az 1970-es évek elején a gépesítés megjelenésével kénytelen volt ő is szakmát váltani, és asztalosmunkákat vállalni. Az 1960-as évekig több kerékgyártómester is volt a környéken, akik jól megéltek a szakmájukból.

Ponyokai Bálint 1932-ben született Törökszentmiklóson, kerékgyártó-dinasztiába: az apja, a nagypja, az egyik apai nagybátyja és két apai unokatestvére is kerékgyártó volt. Már az 1840-es években volt a családban kerékgyártó. Ponyokai az elemi és polgári iskolát ott járta, Cegléden érettségizett, és Budapesten végezte el az Agrártudományi Egyetem mezőgépezés főiskolai karát. Onnan hazakerülve a Mezőgazdasági Gépgyárba helyezték gyakornoknak, majd az Állami Mezőgazdasági Gépállomáson agronómus, főagronómus volt. Mikor ezekben az üzemekben a klasszikus mezőgazdasági tevékenység megszűnt, és gyárak lettek belőlük, Ponyokai Bálint a kisújszállási Mezőgépnél lett igazgató. Innen került be városi tanácselnöknek, és négy cikluson át, tizenhat évig volt ennek a városnak a tanácselnöke (1976-tól). 1992-ben ment nyugdíjba. Két családos gyermeke van. Diákkorában, mikor otthon volt, majd később is, egészen

1962-ig – elmondása szerint – aktívan részt vett a kerékgyártó munkában. Nyugdíjazása után épített egy egyszemélyes műhelyt, abba ipari áramot vezetett, és megpróbálta szépen lassan felépíteni az emlékei alapján. Hintók és a versenyzéshez használt kocsik farészeit újíttotta fel, ám ezzel néhány éven belül felhagyott, mert úgy érezte, nincs hozzá elég ereje, s anyagilag nem éri meg ezt a munkát végezni.

A kevés földdel rendelkező szegényebb családok gyermekeinek az iparosszakma kitörést jelentett az anyagi nehézségekből, s minden földművescsaládban örültek, ha a fiatalok iparosnak álltak (Juhász 2003). Míg a másik három bognár parasztszaládból származott, és a kerékgyártószakma előrelépést jelentett számukra, főleg az új ipartörvény idején, addig Ponyokai Bálintnak az előrelépési lehetőséget a diploma jelentette, mindamelllett, hogy apja javaslatára a kerékgyártószakmát még neki is meg kellett tanulni, hiszen ez jelentette a család számára is a biztos megélhetést generációk óta.

## Értékrend

Ahhoz, hogy megtudjuk, mit jelent egy szakma elvesztése, egyáltalán ki veszítette el valóban a szakmát, végig kell tekintenünk, hogy miként is épül fel egy kézművesmesterség, mi tesz egy iparost iparossá a szaktudáson túl. Az adaptációs folyamatok bármely korszakban éppen ezekről az elemekről árulkodnak, s egyben segítenek eredeti kérdésünk megválaszolásában is. Az ilyen irányú vizsgálatkor nem szabad figyelmen kívül hagynunk, hogy az értékrend megőrzése vagy átalakulása nemcsak az adott iparoson múlik, hanem azon is, hogy az egyéni életutakkal együtt a szűkebb közösség értékrendje és struktúrája is változott.

Egy iparos társadalmi súlyát befolyásolta a vagyoni helyzete, s mint már említettük, a szegényebb családok gyermekei a jobb kereset reményében tanultak szakmát. A megváltozott körülmények azonban nem jelentettek a kerékgyártók életében nagymértékű anyagi veszteséget és életmódváltást a 20. század közepén, a szakma olyan tudást jelentett, amelyet asztalosokként vagy a bánya műhelyében akkor is tudtak alkalmazni, amikor szekerekre már nem volt szükség. Anyagi biztonságuk a kézművességnek köszönhetően valóban megvolt alkalmazottként és később az otthon végzett munkának köszönhetően egyaránt.

A kerékgyártó-mesterség szükségtelenné válásával, tehát a kisiparosok szakmaváltásával nagy különbséget jelentett az, hogy – bár otthon is vállaltak még asztalosmunkát – már nem önállóan dolgoztak saját műhelyükben, hanem alkalmazottként egy üzemben. Tekintve azonban, hogy a társadalmi szerepek értékrendje a tsz-időktől (az 1950-es évektől) egyébként is jelentősen megváltozott a paraszti társadalomhoz képest, nem jelentett presztízsveszteséget, hogy nem önállóan dolgoznak az iparosok. Lovas Géza büszkén mutatta a megváltozott feltételekkel az évek folyamán megszerzett újabb és újabb képesítéseit.

A hagyományos paraszti társadalomban egy mester társadalmi súlyát az is meghatározta, hogy egyedül vagy segéddel dolgozott, illetve hány segédje volt. A 20. század közepére azonban a segédek számának egy mesternél egyre kevésbé volt jelentősége, tekintve a kerékgyártó kisipar iránti igény csökkenését. Az általam kérdezett

kerékgyártók mesterei általában csak egy segédet vagy egy inast tartottak. A műhelyben csak két gyalupad volt, többen nem is tudtak volna dolgozni, és egyszerre több inas betanítására nem is volt idő a sok munka miatt. Az inasok lépcsőről lépésre tanulták meg a szakmát, de egy bizonyos szintű ügyességet és önállóságot elvártak tőlük. Idővel azonban nem volt annyi munka, hogy segédre vagy inasra lett volna szükség a kisebb műhelyekben, így Lovas Géának is csak kétszer volt segédje, rövid időre.

Különösen jellemzi egy-egy mester szaktudását az, hogy mennyi idő alatt készíti el a legtöbb hozzáértést igénylő alkatrészt, a kereket. Általában négy kerék elkészítése egy hetet igényelt.<sup>5</sup> A munka minőségét nemcsak a megrendelő, de a másik iparos, a kovács is értékelte, így igen nagy presztízstényező volt a gondosan elkészített terméknek. A ma megkérdezett egykori megrendelők elbeszélései igazolják, hogy a jó iparosra évek múlva is emlékeznek, akkor is, ha már nem dolgozik kerékgyártóként.

Az általam megkérdezett mesterek legfontosabb értéknek tehát a szaktudást és a becsületességet tartják, még akkor is, ha már más szakmában dolgoznak. Bizonyítja ezt Péter Lajosnak a hatvanéves bányász-szakszervezeti tagságáért kapott oklevele, amelyet elsőként mutatott meg a még meglévő dokumentumok közül.

A 20. század elejéig egy kézműves megbecsültségét az adott településen vállalt társadalmi szerepe is fémjelte, így a kerékgyártók közül is gyakran kerültek ki presbiterek (Bakó 1992:21). A század közepére azonban ezek és az újabb társadalmi feladatok elvégzése már nem az iparosokra hárult. Sem a tisztaigari, sem a kurityáni kerékgyártónál nem volt hangsúlyos a társadalmi szerepvállalás, Lovas Géza pedig ugyan szintén presbiter volt, de erre a feladatra a szintén presbiter édesapja halála után kérték fel.

Ponyokai alkalmazkodási módja egyfajta *nosztalgiával* párosul, s a maga módján igen paradox. Ő maga nem gyakorolta olyan aktívan a mesterséget, mint a másik három kerékgyártó, mégis – a nagy múltú iparoscsaládnak köszönhetően is – ő tartja legfontosabbnak az iparosokat megillető társadalmi rang kihangsúlyozását, s ezt ugyanúgy magáénak is tekinti, mint családja tudását, hiszen még akkor is fontosnak tartja erre felhívni a figyelmet, mikor ő maga már elért egy rangot saját karrierje során. „Ezelőtt egy iparosembernek sarzsija volt, neve volt, az egy polgár volt, és a tekintélylángolata fel volt építve. [...] az a furcsa, és az egész város azon csodálkozott, mert erről nem beszélt senki, mikor én idekerültem, hogy én kerékgyártó is vagyok, és ugye előjött, milyen utat tettem meg. [...] Én némi kis vagyont is örököltem, de nincs belőle semmi, ezt csak úgy mellesleg mondom, de tisztességet azt feltétlen. Tehát egy nevet örököltem. Aki elhitte énrólam is, hogy legalább olyan vagyok, mint apám, meg gondolom az apámról is elhitték, hogy legalább olyan.”<sup>6</sup>

Azok a kerékgyártók, akik egykor aktívan gyakorolták mesterségüket, tudásukra és bármilyen később általuk becsületesen elvégzett munkára mindmáig büszkék, sőt, helyenként a szűkebb közösség is felelegeti egykori munkájukat. Mivel azonban a kerékgyártó- és sok más kézművesszakmára megszűnt az igény, az iparosok tudását és tiszteletét értékelő társadalmi rang, illetve az ezt meghatározó értékrend is kiveszett. A szakma iránti megbecsülés él még a megrendelők emlékezetében, de megszűntek azok az interakciók, amelyekben ez megnyilvánulhatna.

## A kapcsolatok elvesztése

A jó mester ismérve még a szavahihetősége és a becsülete, amelyet többek közt úgy tarthatott meg, ha minden felvállalt munkát időre elvégzett. Hitelét veszítette az olyan iparos, aki rendszeresen túlvállalta magát. Ezen pedig a megélhetése is múlhatott (Jávor 2000:641).

A kézművesszakmákban a becsületességet a vásárlótól is elvárták. Időnként előfordult, hogy a kerékgyártókat egy-egy vevő megpróbálta becsapni, nem jött egy termékért, mert nem tudott fizetni. De a szakmai fogások ismeretéhez az is hozzátartozott, hogy a tisztességtelen megrendelőt egy következő alkalommal a kerékgyártó megleckéztesse, esetleg ennek érdekében összefogjon a kováccsal. „Hát, mondták is, ha te nem ismered az embereket, akkor más senki.”<sup>7</sup> Nemcsak az anyagi veszteség okozása volt az elsődleges cél ilyenkor, hanem a szégyen elkerülése is. Becsapottnak lenni szégyen, s éppen ezért nem szégyen viszont bizonyos helyzetekben kijátszani valakit (Jávor 2000:627–628). Megemlékeznek azonban az elbeszélések során a mesterek azokról a vevőkről is, akik egy sürgősebb munka esetén megemelték a fizetséget.

Szűkebb közösségi kapcsolatok szűntek meg. Megszűnt a mester-segéd kapcsolat, a jó segéd vagy jó mester iránti tisztelet és az a milió, amelyben, illetve amelyhez képest az iparosok önmagukat elhelyezhették. Megszűnt továbbá az iparos-megrendelő viszony és az iparosok együttműködése is, amely az alkukból, a megbízhatóságból, a kölcsönös segítségnyújtásból és az emberismeretből állt. Mindez ugyan a szakma gyakorlati részének megszűnésével következett be, mégis jóval később vész el a szaktudás, mint az annak keretet adó értékrend és társadalmi kapcsolatok.

## Tudás és szerszámkészlet

A szakma végső megszűnése jelentheti a tudás elvesztését. Az életutakból kiderül, hogy maguk az egykor aktív iparosok még nem veszítették el tudásukat. Ha nincs is már meg minden eszköz, a legfontosabb fortélyokat a szekérszűrésben még mindig el tudják mondani, s alkalomadtán meg is tudják mutatni. A tudás – még akkor is, ha a kutató igyekszik a lehető legrészletesebben leírni – sajnos magukkal az iparosokkal együtt elvész majd, mert leírásokból, tapasztalat híján nem tanulható meg. Ha lenne is követőjük a kerékgyártóknak (sajnos nincs), feltehetően a kézi megmunkálást már az utódok sem tanulnák meg, gépeket használnának. Pedig a szakma megtanulásának alapvető feltétele volt, hogy tudjon valaki bárdolni, kéziszerszámokkal dolgozni.

Említettük már, hogy a jó kerékgyártó egyik fontos ismérve volt az egyes munkadarabok, legfőképp a kerék elkészítésére fordított idő. Ennek azonban leginkább addig volt jelentősége, amíg be nem vezették a gépek használatát. Mivel már az 1960-as évektől minden műhelyben volt szalagfűrész és villanymotor által hajtott eszterga, az elkészítési idő jelentősen lerövidülhetett, és ez kevésbé volt szempont egy mester munkájának megítélésakor. A kerékgyártók elmondása szerint a gépesítés az anyagot jól ismerő mesternél nem jelentette a minőség romlását, csak megrövidült munkaidőt. A minőség rovására egyetlen, a 20. század során bevezetett újítást írtak a még hagyományos technikákat is ismerő kerékgyártók, ez pedig a talpak illesztésénél a facsap



helyett a fémcsap bevezetése, amely miatt a talpak könnyebben *szakállt dobhatnak*, megrepedhetnek.

A szerszámkészlet leírásakor tehát nem csak a darabszám, az egyes eszközök leírása, lefényképezése és a beszerzés módjának bemutatása a szempont. Egy kihaló mesterség vizsgálatakor azt is figyelembe kell vennünk, hogy – amennyiben erre a tulajdonos még emlékszik – mikor volt utoljára használatban az eszköz, és hogy a gépesítés miatt kezdték nélkülözni, vagy a szakmaváltás indokolta ritkább használatát. Árulkodik erről az is, hogy honnan kerül elő egy-egy tárgy, mennyire van szem előtt a műhelyben, esetleg már a sarokban, körülvéve más tárgyakkal, vagy a padláson kell keresni. Gyakran rá is kell kérdezni egy-egy, egykor a mesterség szempontjából fontos eszközre, különben maga a tulajdonos szóba sem hozza azt, esetleg csak hosszas keresgélés után találja meg. S mivel ő már nem tartja az eszközt fontosnak, hiszen harminc-negyven éve nem használja, nehezen is mesél róla. Egy ilyen jellegű kutatási anyag feldolgozásakor tehát feltétlenül lényegesnek tartjuk annak feltüntetését is a tárgy adatai közt, hogy mikor került ki a használatból, miért, és esetleg a műhelyben eredetileg elfoglalt helyéről hova helyezte át a tulajdonos. Ha gép váltotta fel az eszközt, miképpen módosult az adott munkafolyamat? Ha eredetileg többdarabos szerszámezütesről van szó (például vésők, gyaluk), hány darab volt összesen, s mennyi van még meg ezekből? Mi lett a már nem használt szerszámokkal? Az utóbbiakat, ha fából voltak, a mesterek gyakran eltűzelték, a fémszerszámok egy részét pedig eladták, természetesen ennek idejét is érdemes lenne feljegyezni, ám erre ritkán emlékeznek az egykori tulajdonosok. Ha gépek is vannak a műhelyben, fontos szempont, hogy mikor kerültek be. Az 1970-es évek óta asztalosmunkával foglalkozó iparosok szereztek be gépeket azután is, hogy felhagytak a kerékgyártó szakmával. Ám minket a mesterség szempontjából csak azok a gépek érdekelnek, amelyeket addig használtak, és a kerékgyártó termékeivel összefüggésben tudunk róluk beszélni: az elkészítéshez szükséges idő lerövidülése, megváltozott technikák, minőség. Tisztában vagyunk azzal, hogy ezekre a kérdésekre nem mindig tudnak az iparosok egyértelmű vagy pontos választ adni, de a lehetőségekhez képest mégis törekednünk kell az adatok precíz feljegyzésére.

Érdekes megfigyelni, hogy Péter Lajosnál és Szébenyinél már csak alig néhány eszköz van meg, Lovas Gézánál jóval több, hiszen ő intenzívebben használta azokat az asztalosmunkákhoz, de a kéziszerszámokat illetően az ő készlete is hiányos, illetve nem tartja fontosnak tételelesen megmutatni az összes vésőt és gyalut. A szerszámokat az 1950-es években a kerékgyártók megvették idősebb mestertől vagy üzletben, illetve egy részét (például általában a gyalupadot is) elkészítették saját maguk. A mesterség elhagyásával a már nem használt eszközöket és sablonokat Szébenyi Miklós és Péter Lajos is elégette, illetve eladta fokozatosan az évek során. Náluk alig néhány kéziszerszám van csak meg (Szébenyinél összesen tizenegy, Péter Lajosnál három darab). Lovas Gézánál az ötven-hatvan darab kéziszerszám mellett megtalálható még a kerékszék, inas, gyalupad, esztergapad, szalagfűrész és néhány sablon is. A legrészletesebben Ponyokai Bálint mesélt a szerszámokról, amelyeknek egy részét ő maga nem is használta, vagy csak igen ritkán. Nála a precízen és hűen őrzött emlékeknek köszönhetően tételelesen megszámlálható és sorra vehető valamennyi szerszámtípus: összesen 98 kéziszerszám, egy kerékszék, sablonok (öt darab), esztergapad, gyalupad, kisgépek.

Nem tudja már sajnos beszerezni a hiányzó sablonokat, elmondása szerint édesapja műhelyében mintegy száz *modla* volt. Abban a műhelyben azonban nemcsak szekeret, de kocsikat, hintókat is készítettek. A szerszámoknak körülbelül 48 százalékát Ponyokai a családi hagyatékból mentette meg, 48 százalékát vásárolta az elmúlt évek során, hogy kiegészítse a műhelyfelszerelést, a többit pedig csináltatta, illetve nem emlékszik rá, hogy miként szerezte be.

Az elbeszélések során a szóhasználatból is kiderül, melyek azok az eszközök, amelyeknek már nem tulajdonítanak nagy jelentőséget a kerégyártók. „...ez, ezt nemigen ismered, de nem is érdekes”, „...nem érdekel ez már senkit”. Azok az eszközök vészettek tehát eszmei értékükből, amelyekre már nincs szükség, ilyenek például a sablonok vagy a gépekre lecserélt eszközök (már nem használt vésők, fűrészek stb.). Szó szerint is *elvesztek* már ezek a darabok a műhelyből, s elvesz velük együtt a használatukhoz szükséges tapasztalat, kézügyesség és tudás is: „...a munka folyamata, az má ott volt a kézbe meg az agyba”. A gépek a darabolást, formára és méretre vágást, a vésést is megkönnyítik, gyorsítják. Mégis, ha az interjúk készítésekor sor került egy-egy régi, még meglévő szerszám bemutatására, az elbeszélés, a szaktudás felelegetése és az emlékezés ismét megnövelte az eszköz értékét is. Ponyokainál a teljes eszközkészletnek igen nagy presztízsértéke van, még úgy is, hogy azokat a mai tulajdonos nem vagy csak nagyon keveset használta. De mivel törekszik a teljes műhelyfelszerelés összegyűjtésére, a szerszámok használatáról épp ő hajlandó a legrészletesebben mesélni. A szépen berendezett, lehető legteljesebb készlettel ellátott műhely a régi, száz-százötven éves szerszámokkal és az újonnan vásárolt, esetleg soha nem használt eszközökkel egyben a többgenerációs kerégyártócsalád egykori munkájának és a közösségben kivívott tiszteletének emlékét is őrzi a szakma utolsó képviselőjének köszönhetően.

## Elvesztés = megőrzés?

A *loss*, az *elvesztés* definiálásakor említettük, hogy a folyamat fontos része a megőrzésre törekvés is, tehát hogy vagy elkerüljük a számunkra fontos dolog elvesztését, vagy megőrzünk az elvesztett értékből egy darabot, megőrizzük az emlékét akár tárgyakkal, akár elbeszélések segítségével. Igen szemléletes ez a törekvés Ponyokai Bálintnál, aki tulajdonképpen visszatalált a családjától örökölt szakmához, s ezután törekedett a megőrzésre. Fiatal korában eltávolodott a kerégyártó-mesterségtől, s mivel a családban más sem folytatta a szakmát, valójában a család történetében bekövetkezett veszteségről beszélhetünk. Ponyokai egészen nyugdíjaséveiig nem foglalkozott a kerégyártó-mesterséggel, csak ezután kereste elő a régi családi házból átmentett szerszámokat, alakította ki a műhelyt, s bár nyilván más keretek közt folytatta rövid ideig a szakmát, mint édesapja, mégis bizonyos fokig visszatalált a mesterséghez. Majd miután újra felhagyott vele, hogy ne veszítse el egészen, ezért hozta létre műhelyét.

Kanyarodjunk vissza ennek kapcsán újra a *loss* fogalmához! A megőrzésre való törekvés felhívja a figyelmünket az elvesztés folyamatának egy újabb elemére azokban a munkákban, amelyeknél a szerzők ilyen szempontból közelítik meg kutatási témájukat (lásd a már említett EASA-konferencia anyagát). Mivel az elvesztéssel a *megőrzés* is

párosul, az elvesztésnek feltétlenül *tudatosan megélt, aktív* folyamatnak kell lennie, illetve ezeket a folyamatokat áll módunkban narrációkon és megfigyelt cselekvéseken keresztül is végigkövetni, leírni a veszteség mértékét, illetve hatását és következményeit az adatközlőkre és környezetükre, ami a kutatások végső célja is egyben.<sup>8</sup>

## Befejezés

Bármely mesterség kutatásakor természetesen összegyűjtjük annak valamennyi összetevőjét: társadalmi kapcsolatok, szaktudás, szerszámok, termékek. Ha azonban mind-ezekeken keresztül egy kihalófélben lévő mesterség tanulmányozásakor kénytelenek vagyunk azt is figyelembe venni, hogy milyen gyorsan, milyen sorrendben vesznek el ezek az összetevők akár az egyén, akár a szakma életében, felmerülhetnek kérdések esetleg a többi kézművesmesterség kapcsán is. Ha a tudás életben tartásával sikerül is feléleszteni az igényt a termékekre, s ezzel tovább éltetni a szakmai tudást – lásd a népi iparművészeti törekvéseket, amelyek a házi- és kézművesipar számos ágának új lendületet adtak, és kereteket nyújtottak –, vajon melyek azok az elemek, amelyek már nem éleszthetők újjá? Kétségtelen, hogy nem tudjuk fenntartani az egykori társadalmi viszonyokat, más jellegű, illetve máshogyan nyilvánul meg a kézműves megbecsülése a megrendelő részéről, más a közönség is. Megmarad a szaktudás, de kérdés, hogy mennyiben módosul. Amennyiben fenn akarjuk tartani a kerégyártó-mesterséget, és sikerül erre a célra utánpótlást, illetve megfelelő feladatokat találni, feltehetően – ahogyan más szakmákban is – a tárgyak elkészítése során a gépek jóval nagyobb hangsúlyt kapnak, mint az 1950-es évek előtt. Az azóta lezajlott folyamatokat már nem tudjuk visszafordítani. Érdemes újragondolni a kézműves fogalmát. Hiszen eredetileg a főként kézi munkával folyó tevékenységeket soroltuk ide, amelyeknél a gépi munkavégzés csak kiegészítő jellegű (Gráfik 1985:5). Mára az arányok eltolódtak néhány kézműves-szakmánál (lásd például szűrátétkészítés, richelieu varrógéppel), s ahogy azoknál elfogadtuk ezt a változást, természetesen a kerégyártó-mesterségnél is szembe kell néznünk ezzel a folyamattal. Ezzel annak a tudásnak, amelyen a szakma alapszik, egy része egész biztosan elvész, mégpedig a fa kézi megmunkálása: bárdolás, fűrészelés, faragás, vésés. Ezekről a folyamatokról csak a leírások, a fotók és a *megmentett* eszközök tanúskodnak majd. Amennyiben akadna utánpótlás a kerégyártó-mesterségben, a jövő kérdése, hogy miként változik a nyersanyag ismerete, illetve a kézműves és a megmunkálendő anyag viszonya azoknál a mestereknél, akik már nem bárdolással kezdik a szakma megtanulását.

Az elvesztés, megszűnés, tehát a változás vizsgálata felhívja a figyelmünket arra is, hogy a kerégyártó-mesterség ipartörténetéhez hozzátartozik az az utolsó évtized is, amikor a mesterek már gépeket használtak, annál is inkább, hiszen – mint említettük – épp a technikai újítások vezettek a mesterség megszűnéséhez is. Ezért ha az a célunk, hogy megőrizzünk egy műhelyfelszerelést az utókornak, annak részét kell hogy képezzék azok a gépek is, amelyek az 1970-es évekig kerültek be a szerszámgyűjtésbe.

## JEGYZETEK

1. Például Bodgál 1962; 1968; Dobos 1976; P. Madar 1982; Juhász 2003; Bácskai 1989; Szekeres 1987.
2. Az itt közölt adatok kutatása 2006 és 2008 között zajlott.
3. Az „életrajzi tanulmány” módszeréről részletesen lásd Mandelbaum 1982:34–38.
4. A kerégyártóról megjelent tanulmányt lásd Cseh 2008.
5. A munkadarabok elkészítésére fordított időről lásd még Paládi-Kovács 1984:165.
6. Ponyokai Bálint, 2007.
7. Lovas Géza, 2007.
8. Érdekes ellenpólus Caitlin DeSilvey tanulmánya, aki egy elhagyott tanya pusztuló tárgyegyüttesét kutatta hónapokon át anélkül, hogy módja lett volna az egykori tulajdonosokat megkérdezni a használatról (DeSilvey 2006). Csupán a tárgyakon keresztül próbálta megragadni a pusztulás folyamatát. A pusztulás mint nem tudatos, passzív folyamat vizsgálatával a szerző felvetett olyan kérdéseket, amelyek megválaszolása a *loss* fogalmát és az ilyen jellegű kutatások célját egy tágabb keretek közti elemzőmunka feladata lenne.

## IRODALOM

### BÁCSKAI VERA

1989 A kézműves és a társadalom. *In* Kézművesipartörténeti szimpózium. Veszprém. 1988. november 15–16. Nagybakay Péter – Németh Gábor, szerk. 9–13. Veszprém: MTA Veszprémi Akadémiai Bizottsága.

### BAKÓ FERENC

1992 Kézművesség egy alföldi faluban. Tiszaigar 1949–1950. Eger: Heves Megyei Múzeumi Szervezet.

### BODGÁL FERENC

1962 Községi kovács a mezőkövesdi matyóknál. *Néprajzi Értesítő* 45:81–96.

1968 A kovácsmesterség kutatása. Herman Ottó Múzeum Évkönyve 7:157–170.

### CSEH FRUZZINA

2008 Kerégyártó mesterség Tardonán az 1950–60-as években. Herman Ottó Múzeum Évkönyve 47:535–547.

### DESILVEY, CAITLIN

2006 Observed decay: telling stories with mutable things. *Journal of Material Culture* 11(3):318–388.

### DOBOS LAJOS

1976 A halmaji bognármesterség. *In* Foglalkozások és életmódok. Válogatott tanulmányok honismereti szakkörök és kutatók munkáiból. Dobrossy István, szerk. 89–95. Miskolc: Herman Ottó Múzeum. /A Miskolci Herman Ottó Múzeum néprajzi kiadványai, 7./

### FRECSKAY JÁNOS

1912 Mesterségek szótára. H. n. [Budapest]: k. n.

GRÁFIK IMRE

1985 Kihaló mesterségek? Budapest: KIOSZ. /Kézműves füzetek, 3./

JÁVOR KATA

2000 Magyar paraszti erkölcs és magatartás. *In Magyar Néprajz VIII. Társadalom.* Paládi-Kovács Attila, főszerk. 601–692. Budapest: Akadémiai Kiadó.

JUHÁSZ ANTAL

2003 A kézművesek, kisiparosok a helyi társadalomban. *In Vándorutak – múzeumi örökség. Tanulmányok Bodó Sándor tiszteletére, 60. születésnapja alkalmából.* Viga Gyula – Holló Szilvia Andrea – Cs. Schwalm Edit, szerk. 39–57. Budapest: Archaeolingua.

P. MADAR ILONA

1982 Bognármesterség a Tiszazugban. *In Kunszentmárton és a Tiszazug kisipara.* Bereczki Ibolya – Szabó László, szerk. 442–488. Szolnok: Jász-Nagykun-Szolnok Megyei Múzeumok Igazgatósága.

MANDELBAUM, DAVID G.

1982 Életrajzi tanulmány: Gandhi. *In Az életrajzi módszer alkalmazása és eredményei a néprajzban és az antropológiában.* Küllös Imola, szerk. 29–45. Budapest: MTA Néprajzi Kutatócsoport. /Documentatio Ethnographica, 9./

MESARIČ, ANDREJA – REPIČ, JAKA – BARTULOVIĆ, ALENKA, EDS.

2008 Experiencing Diversity and Mutuality. 10<sup>th</sup> Biennial EASA Conference. 2008. August 26–29. Ljubljana: Book of Abstracts.

PALÁDI-KOVÁCS ATTILA

1984 Hagymányos közlekedés és szállítás Répáshután. *A Herman Ottó Múzeum Néprajzi Kiadványai* 13:141–169.

2000 Kisiparosok. *In Magyar néprajz. VIII. Társadalom.* Paládi-Kovács Attila, főszerk. 309–362. Budapest: Akadémiai Kiadó.

PALÁDI-KOVÁCS ATTILA, FŐSZERK.

1991 Magyar Néprajz III. Kézművesség. Anyagi kultúra 2. Budapest: Akadémiai Kiadó.

SMUTA LILLA

1982 Adatok a Tiszazug kisiparának történetéhez (1945–1970). *In Kunszentmárton és a Tiszazug kisipara.* Bereczki Ibolya – Szabó László, szerk. 97–138. Szolnok: Jász-Nagykun-Szolnok Megyei Múzeumok Igazgatósága.

SZEKERES GYULA

1987 Kerégyártó mesterség Hajdúböszörményben. Debrecen: Kossuth Lajos Tudományegyetem Néprajzi Tanszék.

FRUZSINA CSEH

## The phases of loss – the case of wheeler craft

The final disappearance of the practice of wheeler craft in Hungary can be dated to the 1970s. Taking into consideration the lives of the craftsmen, as influenced by the changing social and economical conditions, and being aware of their memories are beneficial not only for understanding the technique of wheeler craft but also for following the loss of workmanship in lifestyle and attitude. The process of losing the craft incorporates different memories and experiences, and takes much more time – 50 to 90 years – than the loss of practice. This process says a lot about wheeler craft, and beyond the changing memories, about the varied range of values and social relations of craftsmen. Studying the wheelership from the point of view of loss raises new questions regarding the research methodology of a disappearing craft compared to an active and live one. How and what should we ask, what kind of aspects are to be researched during the analysis of the life courses and the toolset? The author of the paper tries to answer these questions through defining the term of loss and with the help of her own new researches.