

6Tűtő: KNEZTA AUBIN

6Tűtő's IDEJE: 1968.

TART.: A BENCSIK FAZEKAS CSALÁD TÖRTÉNETE

39 lap

Földrajzi mutató, szigetvár

Szákmutató: XV. A.

PAPÍRIPARI VÁLLALAT



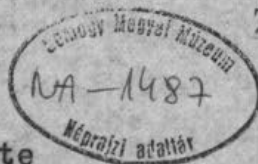
KISKUNHALASI GYÁRA

LELTÁRKÖMÉS

ATVEZETVE AZ ÉBTS. LTK. 1971-es TÉTELE MÓL

Egy szigetváron működő
fazekascsalád

1171



RIPPL-RÓNAI MÚZEUM
Kaposvár, Rippl-Rónai tér
Telefon: 42-374 Postafiók: 70
HUNGARY

I. A Bencsik fazekascsalád története

1. Kisiparos dinasztiák a Déldunántulon.

A népi kismesterségek kutatásánál mindig figyelemre méltó kérdés az egymást követő nemzedékek munkásságának életútjának vizsgálata, összevetése. Különösen tanulságos az ilyen felmérésnél a hagyomány átvételének, őrzésének és a változásnak dialektikája, amely nemzedékenként más és más.

Hazánk szerencsésebb, török nem dulta vidékein több évszázadon keresztül is kimutatható egy-egy iparos család léte és működése. A Déldunántulon, s így Somogyban is legfeljebb a XVIII. sz. elejéig mehetünk vissza, ha a XX. században élő és működő iparoscsalád első említését keressük, de így is csak szerencsés esetben. A kaposvári Horváth fazekas és kályhás család hagyományai szerint anyai ágon visszavezethető a kaposvári céh alakításáig.¹ Ez 1747-ben történt, amikor a kaposvári és dombóvári uradalomban és Ozorán élő fazekasok herceg Eszterházy Pál távollétében Thanhoffer József uradalmi főtisztrelt írták alá articulusaikat.² A szigetvári egyházi anyakönyvek vizsgálatakor is ^{találtunk} ~~bukkantunk~~ olyan családokra, amelyek több mint egy évszázadon keresztül üzték a fazekas mesterséget, és öröközték apáról-fiura. És lehetne még sorolni a példákat.

Az iparosok zárt réteget képeztek, közös jog és szokásrend, azonos anyagi érdekek kapcsolták őket össze. Egymással érintkeztek, többnyire saját családjukból, rokonságukból, de legalábbis iparosok gyermekei közül választódott az utánpótlás. Saját kö-

rükből nősültek. De előfordult, hogy kénytelen volt a mester egy-egy értelmesebb parasztyereket felvenni inasnak, hogy legyen munkaerő. Ezt a folyamatot segítette elő a nagy gyermekhalandóság is, amely nem kímélte meg az iparos családokat sem. A fazekasoknál az ólomház mérgező hatása súlyosbította a helyzetet, hiszen többnyire ugyanabban a szobában volt a műhely is, ahol laktak. A fazekasság különben is az egyik legpopulárisabb, a parasztsághoz legközelebb álló mesterség volt egyrészt a leghétköznapibb eszközöket, az edényeket állították elő, S bár voltak céheik a fontosabb központi helyeken, hatóságilag többnyire háziipari dolognak tartották. Csak a XIX. sz. végén ismerték el, hogy képesítéshez kötött.³

Mégis a fazekasok közé is nehéz volt bejutnia a jobbágy-paraszt gyermekeinek, hiszen otthon is kellett a munkáskéz, az meg egészen csodaszámba ment, ha uradalmi cseléd gyereke lehetett iparossá. S ezek az "alulról" jövők csak nagy-nagy kitartással, szorgalommal emberfeletti türelemmel érhatték el, hogy felszabaduljanak. Mesterré csak ritka esetben válhattak.

A kaposvári céhiratok az országos gyakorlat alapján az inas tanulóidejét így határozták meg: ⁴ " ...az inast a mester három Esztendőkre bé fogadja ollyankor a céhbéli Mester embereknek fog költeni, az inasnak gazdája, három esztendő eltelvén tartozik a gazda inasát fölszabadittatni, az inas pedig tartozik a B. Céhnek 5 forintokat füzetni és tanult mesterségéről testnisonalist váltani."

Hogy a céhek korábban megtörténhetett-e, hogy a mester saját gyermekét három évnél előbb felszabadította, arra nincs

adatunk, de valószínűnek tartjuk, hogy volt rá példa. Az ipartestületek iárateiból viszont sorolhatnánk az ilyen eseteket. Például 1901. július 30-án Várdai István elszegődik atyjához Várdai Mátyáshoz inasnak Mozsgón. Tanoncbizonyítvánt 1902. augusztus 31-én kap.⁵ Gregorits Gyula 1897. március 7-én kerül Szigetvárra nagyatyjához Gregorits Mátyás kályháshoz tanoncnak. 1899. március 1-én szabadul.⁶

Viszont Maracsek Károly elszegődött Szigetvárra Lovrencsics Ferenc fazekashoz 1896. február 18-tól 1899. ápr. 4-ig, tehát több, mint három évre. A szerződésben még a következő adatok foglaltatnak: " A gazda ad lakást, étellemezést, két pár cipőt és egy pár csizma fejelést, az összes költségeket a szülők viselik, kárpótlás 20 Ft."⁷

A mester többnyire a tanítási költségek fejében az inassal mindenféle házimunkát végeztetett, s az a legkevesebbet a mesterségével törődhetett. Néha 2-3 mesternél is megfordult, mire a mesterség alapjait elleste, vagy elsajátította. A céhek idejében a céhmesteri rangot rendszerint a mester fia örökölte, mint Kaposváron évtizedeken keresztül a Horváth család, Szigetváron a Gregorits, Maretics, stb. családoknál. Persze volt ezalól kivétel. Ha a segéd elvette mesterének - nála néha sokkal idősebb özvegyét, könnyen lehetett mester. Szerencsésebb esetben a mester lányának feleségülvétele jelentette az ugródeszkát a mesteri címhez.

A céhek idejében kevesebb központnak számító helyen tömörültek az iparosok. Az akkori Somogy megyében a három legfontosabb iparos és egyben fazekasközpont is Kaposvár, Szi-

getvár, Nagyatád volt. A kisebb iparosközpontok Karád, Lengyeltóti, Somogyuszil, Csurgó, Iharosberény, Andocs, Igal, stb. említendők még meg. Ebben az időben egy-egy mesternél több inas és segéd dolgozott. A céhek megszűnése után ⁸ - azaz a gyáripar előretörésével eleinte a központokból szét- szórodnak az iparosok, elvonulnak kisebb helységekre, közelebb a fogyasztókhoz. Ezután a mesterek már legfeljebb 1-2 inással, 1-1 segéddel dolgoznak. Így állhatott elő, hogy bár a műhelyek száma nőtt, egyideig a kisiparokkal foglalkozók száma fokozatosan csökken. A mesterek egyre nehezebben tudtak inast, segédet foglalkoztatni, s olykor ezek szerzése is nehézségbe ütközött.

A Bencsik fazekascsalád története a céhek megszűnése idejében kezdődik, és folytatódik a mesterség utóvirágzásának, majd hanyatlásának idején. Kezdődik egy zsellérgyerekből lett iparos sorsával, tehát egy "alulról" jövő fiatal minden keservével és küzdelmével, míg mesterré lesz, és folytatódik a mesterség hanyatlásával szélmalomharcot vivó utódok kemény kitartásával.

2. Bencsik József a nagypa élete

Bencsik József Somogyicsón 1865. április 26-án született ⁹, apja Bencsik József földműves, anyja Dara Erzsébet. Lakásuk: Csicsó, 15 sz. A Bencsik név elterjedt volt e környéken, az anyakönyvi bejegyzések szerint nemcsak Csicsóban, hanem Iharosberényben, Ihárosban, Liszóban, Kanizsaberekben is élt több Bencsik nevű család is. Többségük földműves / a bejegyzés szerint colonus /, de volt köztük cseléd, pl. ko-

csis, de előfordult Iharosban 1877-évi április 19-i születési adatnál egy takács is, és egyetlen erdész Iharosban Bencsik Farkas és Liszóban Bencsik Ádám nevű figulus¹⁰, azaz fazekas.

Bencsik József és felesége 1868-ban Kanizsaberekben lakhattak, itt Teréz nevű lányuk született¹¹, s az apa foglalkozásánál kocsis megjelölés található. Valószínűleg földtelen ember lehetett, s ezért kényszerült ~~ma~~ uradalomba elszegődni. A családi hagyomány szerint¹² kisfiából kertészt akart nevelni, de annak nem volt ehhez kedve, inkább iparos szeretett volna lenni. Akarata érvényesült és elszegődött Iharosba Bajcsi Pál fazekasmesterhez. Ez a Bajcsi Pál 1874-ben került Iharosba Nagyatádról, ugyanis ide nősült.¹³ Velük egyidőben egy-két év eltéréssel emlitenek az anyakönyvek 1867-ben Szabó Ferenc, 1869-ből Bencsik Farkas, 1870, 73, 75-ből Jáger György nevű fazekas mestereket.

Az inasévek nehezen teltek¹⁴, a régi céhes szokásrendhez hasonlóan a kisinin Bencsik Józsefnek főként a házi és a mezei munkában kellett serénykednie, kevés időt töltött a mesterségével, és sokszor a végkimerülésig dolgoztatta mestere. Fellázadnia nem volt tanácsos, mert a "kéknadrágos pandur" ilyenkor mindig kéznél volt rendet teremteni. Lassan mégis elérkezett oda, hogy megkapta a segédlevelet, utána való évben munkakönyvet. Még néhány évig maradt Bajcsi mester-nél. Sorsa valamivel jobb lett, de így is maradt mezei munka elég, úgy hogy inkább kocsislegénynek érezte magát, mint fazekasnak. 5 évi segédkezés után, ahogy a régiek mondták "szed-

te a betyárbatyut" és beállított Nagyatádra az ottani egyik leghíresebb mesterhez Swenderwein Flóriánhoz. Nagyatádnak akkor még virágzott a fazekasipara. 14-15 mester is dolgozott itt és számos segéd, inas. Bencsik József azonban nem sok időt töltött itt, türelmetlen volt, úgy érezte, még mindig hiányos a tudása, még nagyobb műhelybe szeretett volna bejutni. Ekkor nagy híre volt még a szigetvári fazekasoknak. Először tehát Szigetvár felé vette útját gyalog, hátán minden vagyonával. Itt azonban csalódás érte. Hiába járta végig a fazekasmestereket, senki sem tudta alkalmazni. /Szigetváron hamarabb megtörtént a mesterség hanyatlása, mint Somogy megye vagy Baranya más fazekasközpontjaiban. Elsősorban az lehetett a fő ok, hogy a környék paraszti lakossága, s ezen főként a módos német lakosságot kell értenünk, már meg tudta venni a gyári edényeket/. Betért az egyik mesterhez, látta, hogy mennyi a tennivaló, gyorsan letette az iparoslegényekre jellemző üneplő kék kabátját, kötényt kötött, nekiállt korongolni. Dicsérte is a mester az ügyességét, de nem tudta megfogadni. Hiába járta végig a helyeket, tovább kellett vándorolnia Pécsre. Itt is majdnem hasonlóképpen járt, mint Szigetváron, de szerencsére egy munkaközvetítő-félehez utasították, aki szállásadásból és munkaközvetítésből élt. Ez segítette be Bencsik Józsefet Wiegand József fazekas és kályhás műhelyébe. A kisebb műhelyekhez szokott legény elcsodálkozott a műhely - szerinte - hatalmas méretein. Itt már a városi polgárság tette ki a vásárlóközönség nagyobb részét. Bencsik József itt olyan eljárásokat is tanulhatott /pl. a fehér alapszínű mázas edény, osz-

lopkályha készítése, s valószínűleg az ecsetes díszítési technika /, ami tulmutatott a somogyi fazekasok akkori tudásán. Természetesen ezt a tudást keservesen szerezte meg - rossz fizetés, nyirkos, sötét műhely, egészségtelen szállás. Ez jutott az akkor oly híres Wiegand cég munkásainak. Bencsik József tavasszal újra utrakelt, ugyancsak gyalog. Így jutott Vukovára, a dunai hajózás és kereskedelem fontos központjába. E területen keresett cikk volt a cserépáru. A mohácsi fazekasok árasztották el ezt a vidéket edényeikkel,¹⁵ de helyben is voltak fazekasok. Vukováron Kanizsai József magyar fazekasmester működött. Ő fogadta fel más magyar társával együtt. Itt igen megbecsülték, de a horvát emberek között nem tudott megszokni. Nyolc hónap után visszatért egy időre a Wiegand-céghez Pécsre. Rövid ideig a somogyi fazekasság "fellegvárában" Kaposváron is dolgozik. Ekkor megelégteli a vándoréletet, szeretni letelepedni. Rodek György mester csábitja Hedrehelyre, neki nincs utódja, fia egész fiatalon meghalt,¹⁶ szüksége van segédre. A családi hagyomány szerint 1890-től dolgozott Bencsik József Hedrehelyen. Itt hamarosan megnősült. Ladról iparos családból veszi el Páhoki Máriát. 1895-ben már említi nevét a kadarkuti katolikus anyakönyv.¹⁷ Fontos dátum a Bencsik család életében 1896. január 29, ekkor születik István nevű fiú, aki majd folytatja a fazekas mesterséget.¹⁸ Rajta kívül még egy gyermekük tanulta meg a mesterséget. Katalin, aki 1901. szeptember 4-én született.¹⁹ A többi gyermek más pályát választott. István 1908-ban fejezte be az iskolát²⁰, s ettől kezdve édesapjának legfontosabb segítője. Az első világháború idején be kellett vonulnia és négy évig volt hadi-

fogságban. Olaszországban. Megtanult kissé olaszul, aminek itthon a vásárokon jó hasznát vette, ahol olasz vándorárusok is gyakran megfordultak. A többéves kihagyás után újra bele kellett szoknia a mesterségbe. Az 1920-as években megnő a segítők száma a családban. István 1924. november 23-án megnősül, huga Katalin még előbb március lén ment férjhez a kaposvári származású Kosaras István fazekashoz.

Kosaras István kaposvári származású, az ő családjában is fazekas. Nagyapjának "remeküléséről" a következőt mesélte.²¹ "Nagyapámnak remekülni kellett: lábast és rá földöt készíteni, úgy, hogy mérés nélkül passzent legyen végül. Szóval szemérmék szerint. A mester mondta: Te Pista, mikor elkészül az edény, a két szélével sléterözd meg a kezéd! Így a karján volt a lábas mérete és onnan tudta, mekkorára kell a földöt készíteni. A mestere addig szóval tartotta a vizsgabizottságot". Kosaras István Kaposváron tanult a vele azonos nevű nagybátyjánál 1914 és 17 között. Elmondása szerint nagybátyja még nem használt az edény cifrálásánál ecsetes technikát. 1919-ben Kosaras István Gyöngyösre került. Gyöngyösön részvénytársaság működtetett egy téglá és agyagedény részlegből álló üzemet. Az agyagedényeseknél tanulta meg az ecsettel való disztíciós módot és néhány mintával is bővítette eddigi tudását. /1. ábra/ Az edényfélék közül a csalikorsó, saját kelnevezése szerint "cselkorsó" ragadta meg figyelmét.

Kaposvárra visszatérve itt önállóan dolgozott 1920-27-ig. 1927-ben nősülésekor Hedrehelyre költözött. Itt apósánál részibe dolgozott 1927-31-ig.

Ezidőtájt szomorú esemény következett be, Bencsik József megvakult, de még így is dolgozott három éven keresztül. 1934. júniusában halt meg. 1931-ben Kosaras István feleségével Bencsik Katalinnal Kadarkutra költözött és itt 1938-ig üzte még a mesterséget. Őt azonban a fazekasok másik fenyegető betegsége érte el - a sok hideg anyag taposásától lábizületei megbetegedtek és más foglalkozás után kellett néznie.

Igy csak Bencsik István maradt a mesterségben a családból, sőt fia, ifj. Bencsik István, aki 1926-ban született, fokozatosan egyre nagyobb részt vállalt a munkából. 1941-től mint inas, később, mint segéd. Mesterlevelet Szegeden 1960. május 25-én szerzett csak. A felszabadulás után 1952-53-tól apa és fia belépett a Kaposvári Agyagiparos Ktsz-be. A megindulás igen nehéz volt, a régi fazekasok szerszámaival kezdtek el dolgozni. Ekkor derült ki, milyen keveset tudtak áldozni az utóbbi 20-30 évben szerszámaik kicserélésére, berendezésük korszerűsítésére a kisiparosok. Egy-két éven belül teljesen új szerszámokat kellett beszerezni, mert a régiek a nagyobb ütemű termelés miatt hasznavehetetlenekké váltak. A fazekasok nagyobb része vidékről járt be, magasak voltak a normák mennyisége és minőségi tekintetben is. A legcsekélyebb hibával selejtnek nyilvánították az árut. A kezdeti nehézségekhez hozzátartozott még az is, hogy állandó ráfizetéssel dolgozott a szövetkezet. E kezdeti nehézségek miatt többen elkeseredtek, így Bencsikék is, akik Hedrehelyről jártak be, s így 1954. január 30-án többen kiléptek a szövetkezetből. 1963-ig Hedrehelyen magániparosként működtek, majd jobb piacozási lehetőség Szigetvárra hívta őket, ott telepedtek le.

A megváltozott viszonyok többet követelnek a mai magániparosoktól is. Többet kell érteniök az adminisztrációhoz. Ifj. Bencsik István mesterlevele szerzésekor e vonalon is meg kellett, hogy mutassa képességeit. E munkát most is ő végzi a családban, de természetesen végzi a könyvelést, árkalkulációt, és természetesen a fazekasság munkájának minden fázisát is.

Lányukat, fiukat művészeti gimnáziumba szánják, ha nem is maradnának a mesterségben, mentsenek meg valamit az otthon tapasztalt művészetből.

II. Néhány gondolat a Somogy megyei fazekasságról

Bencsikék családjának működése a fazekasság hanyatlásának időszakára esik. Érdekes elgondolkozni azon, hogy a nagyapának Bencsik Józsefnek nem sikerült Szigetváron elhelyezkednie - viszont Kaposvárra, Hedrehelyre csalogatták, ezeken a helyeken XIX. sz. végén volt még lehetősége.

Pedig Szigetvárnak a XIX. sz. közepén virágzott még a fazekassága. Szigetvár a törökuralom idején is fontos ipari központ volt, hiszen a környék iparosai a várban kerestek védelmet. De később is megtartja iparosközpont jellegét. Közel volt a Déldunántul legfontosabb piacához, Pécshez. 1700-ban a szabók, 1701-ben a csizmadiák²² kaptak szabadalomlevelet. Jóval később 1776-ban a szijgyártók, szücsök és üvegesek céhe²³, 1805²⁴-ben pedig vegyescéh alakult. A vegyescéhben nem szerepeltek fazekasok. Viszont létüket ilyen fontos iparosközpontban nem lehet tagadni, hiszen a parasztság edénykészletének nagyobb részét a XIX. sz. végéig a cserépből levők tették ki. A XIX.sz. közepéről a katolikus egyházi anyakönyvek²⁵ szépszámu fazekascaládról tesznek említést. 1818. és 32.között az anyakönyvek jelölik ugyan, hogy jobbágyról, nemesről, vagy mesteremberről van-e szó, de nem jelzik, hogy milyen iparos. A későbbiekben a fazekas, gelencsér és gölöncsér kifejezések váltják egymást. A bejegyzők nem használják következetesen a kifejezéseket. Valószínűleg nem a mesterség két specifikus ágáról van szó, hanem a hivatalos "fazekas" és a helybeli népi "gelencsér, gölöncsér"²⁶ megjelölések keveréséről. Viszont lehetett specializálódás a

nagyobb műhelyekben - kályhás főzőedény és tartó, tároló, stb. edények, tálak készítésére. Juhanek Gáspárral kapcsolatban két ízben található a "fehér Edényes" jelzés.²⁷ Ez más diszítési technikával, pl. fehér földfesték és valószínűleg ónmázzal dolgozó iparosra utal, szemben a "paraszt"- edényesekkel, akik ólomázzal dolgoznak, szinesítésre rézoxidot, vasoxidot alkalmaznak leginkább, stb.

A szigetvári fazekasságra vonatkozó céhes iratokkal nem találkoztunk, így csak az anyakönyvek adataira szorítkozhatunk. Ezek alapján 1833-ból tíz működő fazekasról tudunk,²⁷ 1833 és 42²⁸ között 25-ről, közülük 6 mesterről, és a már említett Juhanek Gáspár fehérédényesről.

1833-50 között 32 fazekasról történik említés. Közülük folyamatosan Szigetváron tartózkodhattak, mivel nevük többször is szerepel - Gregorits Mátyás fazekasmester /+1842-ben / és azonos nevű fia, Lovrekovics Mátyás, Vörös János / + 1851-ben 77 éves korában /, Zedlár Márton fazekasmester, Rodek György, Liszkovarecz József fazekasmester, Kemény József, Main Mihály és fia, Liszkovarecz Mihály mester, Kollovits József, Krivarits Mihály. 1850 és 60. között 17 fazekasról, 1860. és 73. között 16-ról tudunk. Ettől kezdődően fokozatosan csökken a fazekasok száma, 1897 és 1915. között már csak 8, ebből ötnek a halálhíret látjuk.

A szigetvári fazekasság virágzásának idejéről van egy érdekes adat. 1844. és 48. között a pécsi Limberger-féle cukorgyár a spódium /csontszén/ előállításához használt fazekakat a szigetvári mesterektől szerezte be.²⁸

A hanyatlást mutatják a szigetvári járás tanoncszerződésai.²⁹ 1893-1907. között négy ízben történik szerződés kötés, ebből há-

rom szigetvári mesterrel: 1896-ban Lovrencsics Ferenc fazekashoz, 1897-ben Gregorics Mátyás kályháshoz, 1898-ban Szücs Antal fazekashoz szegődik tanonc.

Hogy a hanyatlás nem volt egyértelmű a megye egyes vidékein, azt egy 1932-ben közzétett összeírás is mutatja.³⁰

A szigetvári járásban egyetlen mestert emlitenek, Gregorits Sándor kályhást³¹, ugyanakkor Kaposváron 11 kályhást és fazekast, a megye többi részében, tehát a szigetvári járást kivéve 27-et, azaz Baracson 1, Curgón 3, Miháldon 2, Nemespátrón 1, Kárán 1, Somogydöröcskén 1, Hedrehelyen 2 /Bencsik István és Lőrinc Ferenc /, Kadarkuton 2 /Kosaras István, Kovács János /, Simonfán 1, Lengyeltótiban 3, Somogyváron 2, Kéthelyen 1, Marcaliban 2, Nagyatádon 2, Karádon 2, Tabon 1 műhelyről, illetve mesterről esik szó.³²

A kaposváriak közül legtöbb már a városi polgárság számára készített ebben az időben kályhákat, de jelentős jövedelmi forrást jelentett számukra továbbra is az ún. "parasztedényekkel" való piacozás és vásárolás is.³³ Ugyanigy a szigetvári Gregorits Sándor kályhás is készített edényeket³⁴.

A hedrehelyi mesterek nagyjából cserépedényt készítettek, de természetesen kályhássággal is foglalkoztak.³⁵ Hasonló megfigyelést tettünk a Baracson 1904-től működő Lovrencsics családnál.³⁵

A nagyobb ipari központokban sok segéd megfordult, többen le is telepedtek, de a mesterek törzsgárdája nagyjából azonos helybéli családok tagjaiból került ki. A kisebb helyekre, kisebb falvakba úgy származtak be az iparosok. Különállásuk

nemcsak társadalmi, de vallási tekintetben is megnyilvánult - míg az őslakosság a megye legtöbb községében református, az iparosok többsége katolikus.

A bevándorlás ténye szépen mutatkozott meg a hedrehelyieknél. Bencsik Józseffel egyidejűleg dolgozó gelencsések közül csak Lőrinc Ferenc származott helybeli parasztcsaládból, Turbéki István vásárosbéci, Rodek György szigetvári, Szukics Jakab miki, Bencsik József somogyicsicsói származásu volt. ³⁷ Rodek György nevű fazekasmester szerepel a szigetvári anyakönyvekben, ^{de} Hedrehelyi mesterrel való kapcsolatát nem tudjuk kimutatni.

A megye területén egyaránt található tűzálló és nem tűzálló anyag. Ez az adottság tette lehetővé, hogy az agyagiparosok főzőedényt, kályhát, és más olyan cserépedényeket is készíthettek, amelyekhez nem kell tűzálló agyag / pl. tálak, korsó, stb. / Ezért nem történt itt specializálódás az egyes ágakra, nem alakultak ki külön tálások, korsósok, fazekasok, hanem egy műhelyen belül minden készült. Talán ennek köszönhető, hogy nem fazekasoknak, korsósoknak, tálásoknak, hanem gelencséseknek nevezték a lakosság a helybeli agyagiparos mestereket.

III. A mesterség leírása

1. A műhelyberendezés 38

A fazekasműhely helyének kiválasztásánál többféle szempont vezette a mestert. Olyan házat keresett, amelyiknek hátsó / azaz udvari / szobája, vagy kamrája megfelelő nagy méretű műhelynek. Ezenkívül olyan házat szerettek, amelynek udvarában nagy fák voltak. A fák árnyékában jól lehetett az edényt száritani, egyenletesebben száradt, míg a napon az edénynek az az oldala, amelyiket a nap sütötte, hamarabb száradt és megrövidült. Id. Bencsik István szerint a régi fazekasok zsuppos házat kerestek. Itt azonban valószínűleg nem a célszerűség miatt, hanem mert a zsuppos ház olcsóbb volt, mint a téglából készült és cseréppel fedett.

A gelencséreik munkatere nem korlátozódott csupán a műhelyre, többféle fontos munkafolyamat ment végbe az udvaron is. A padlástér sem maradt kihasználatlan, ide kerültek fel a kész edények, a használatból kikerült szerszámok, stb.

Hogy miért a hátsó szobát, vagy kamrát rendezték be műhelynek, arra Id. Bencsik István azt válaszolta, hogy csendes, nyugodt helyen akartak dolgozni. Feltevésünk, hogy ebben nagyobb szerepe lehetett az alkalmazkodásnak a lakóhelyiségek használatának hagyományos falusi rendjéhez.

Hedrehelyen a tagosítások előtt nem voltak szabályos utcák. A község magas dombra épült, a dombon és a domboldalban zsufo-

lódtak a lakóházak, udvaruk alig volt, többnyire kerítésük sem. Az egyes rokoncsaládák egy csoportban laktak. ³⁹ Ilyen körülmények között nehéz lehetett választani csendes helyen levő, megfelelő nagy udvarral rendelkező lakóházat. Könnyített nemcsak a földműves lakosságon, de az iparosokon is a falurendezés /1845-60 között/.

A műhelyben az ablakok mellett helyezkedtek el a korongok, a gyuróped és a korong melletti asztalkán a korongolás-hoz és cifráláshoz szükséges eszközök: szorító, vagy simítóbőr, filc, esztergáló fakés, vagy rézkés, vágódrót, rovatkoló fa, bőrző vagy recéllő, íróka, csöcsöző vagy lukasztófa, körzölukasztó, edényemelő lapicka, kcsró cifrázó rádli; ecset, pároskés - hogy munka közben kéznél legyenek. A hátsó sarokban az ablakkal szemben a mázórlőkő volt látható, a másik sarokban "szömöskálha", a szoba közepén a "fődtaposó palló". A száradó és a kész edények tárolására a mennyezetre függesztettek lézsafatartót, amelyek karikában végződtek. A karikákba gömbölyű lézsafák kerültek, s ezekre tették keresztben a deszkákat. A szabad falfelületek mellett is polcok voltak, ezeken egyrészt a mázat poralakban tartó "mázos" fazekak, az agyagiszapmérő cseréppoharak, a sléterős, mázas és festékes tálak, mázóntó és festékes kanalak, a máz készítéséhez szükséges vasmozsár, stb. helyezkedtek el, másrészt száradó edények.

A "fődszűrő gödör, és hordó" az udvaron helyezkedett el. Ugyanigy az udvarra került a kemence is.

Bencsikék mai szigetvári műhelye sokban különbözik a hed-

rehelyitől. A műhely külön épületben van az udvar végében. Két helyiségből áll, egyik a műhely, berendezése nagyjából azonos az előbb leírtakkal - csak már nem "szömöskálha", hanem "oszlopkálha" van benne, s a mennyezetten nincsenek lézsafalak, hiszen nagy a padlás és a kész edényt kizárólag a műhely padlásán tárolják. A másik helyiségbe - s ebbe lép be először a látogató - építették be a hatalmas kemencét.

Id. Bencsik István első kemencéje Hedrehelyen hosszukás alakú volt, de nem volt ellátva a tüzelőtér felett kéménnyel. Így sok meleg eloszlott a levegőben és nem volt elég gazdaságos a tüzelésmód. Azután a többi hedrehelyi mesteréhez hasonlóan ők is építettek kéményt a tüzelőtér fölé. De a leggazdaságosabb ez az épületbe beépített kemence. Így a legkevesebb hőveszteséggel lehet csak számolni. A "fődszűrő gödör" kinn van az udvaron a hordóval együtt. A szerény cégtábla a háznak az udvarfelőli sarkán huzódik meg.

A szerszámok egyrészt maguk Bencsikék készítették. A jó szerszám apáról fiúra szállt. Néhány eszközt kiöregedett mesterektől vettek meg. Másokat falusi mesteremberekkel készítették, vagy éppen üzletben vettek meg.

Saját készítésű szerszámaik a következők:

1. Fődszűrő gödör: 2 méter hosszú, 1,20 méter széles, 60 cm. mély, kb. 10 mázsa befogadó képességű, deszka oldalu és téglázott alju gödör.

2. Falapátok, keverőfák: evező formájú 30-60 cm. hosszú puhafalapátok. Az agyagszűrésnél fontosak.

3. Sulok: 1-1,20 m. hosszú, hasábban végződik. Többiben is használják az agyag feldolgozás során.
4. Gyurópad: 1 m. magas, akác cölöpökön álló 15x50 cm-es felületű bükkfalap. Korongolás előtt ezen "gyurják" meg az agyagot.
5. Szorító vagy simító bőr: 15-20 cm. hosszú, ovális bőrda-rab. Ujabban gumit is használnak. Korongolásnál az edény bel-ső felületét simították el vele és a fenékrészt "szorították", illetve alakították ki a segítségével.
6. Fülc, file kb. 10 cm-es ovális kalapdarab, az edény belse-jének elsimitására és öblének kialakítására szolgál. Ócska kalapból készül.
7. Rézkés, falculó kés korongolásnál az edény szájának kiala-kitásánál kell - esztergakés szerepét tölti be.
8. Vágódrót - drót, végein rongydarabbal: a korongfejről az edényt vágják le vele.
9. Rovátkuló, vagy rovátka 10x3 cm-es faléc, keskenyebbik vagy hosszanti oldalán recésre vágdalva. Korongolásnál az edény külsejének ferde barázdáltságát eszközlik vele.
10. A bőrző vagy recéllő fából, bőrből / ujabban gumiból / 8-15 cm. hosszú 2 cm. széles, két vagy egyik keskenyebbik végén cakkozott eszköz a "csikozásos", azaz hullámvonalso-ros /fésüs / minta készítéséhez.
11. Pusla /íróka/ - Kosaras István szerint tutuka cserép-ből való cifrálóeszköz, apróbbik lukjában ludtollal. Annyi van Bencsikéknél belőle, ahányféle a cifrálóanyag.
12. Csöcsöző, lukasztók - fából készült hegyes botok.

13. Körzölukasztó: puhafanyél, végében két szeggel. Csirke-
itató lukját rajzolják ki vele.
14. Cseréppohár agyagiszap merésére.
- 15-18. Sléterös, mázas és festékes tárlak - ezeket maguk ko-
rongolták. Rendszerint szintelen mázasok.
19. Fakeret kályhaszemek szélének, peremének kialakításához.
- 20-22. Polcok tárolásra, pallók agyagtaposásra, kályha mele-
gitésre - ezek mind házilag készültek.

A mások által készítettett szerszámok a következők:

- 1-3. Kapa, ásó, irtókapa az agyagbányászáshoz kellett. Ezeket
boltból szerezték be Bencsikék.
4. Fateknő az agyag hordásához való a bányászásnál. Ezt teknő-
vájó cigánytól vették.
5. Hordó 2-300 literes agyagmosó eszköz. Természetesen pin-
tér munka.
6. Rosta: rézszövettel ellátott agyagszűrő. Külön erre a célra
készítette kaposvári szitás.
7. Agyagvágó - kétfélét használnak. Egyik 150-160 cm. hosszú
fanyélben nagy vasszeg, másik ugyanilyen hosszú vasrud, a
végén egymást metsző két élben végződik.
8. Agyagfaragó, agyagszelő ebből is kétféle van Bencsikék mű-
helyében. Id. Bencsik István sárlóból hajlított magának
a kováccsal agyagszelőt. Nyelet se tett rá. Fia kaszapengéből
vágatott le magának kováccsal, meghajlította, s ő maga sze-
relt a két végére tenyérnyi széles bodzafa nyelet.
9. Korong: bognár munka. Alul van az "asókar" vagy "asótalp",
főül a szükség szerint kisebbre, vagy nagyobbra cserélhető

"fősófej". A kettőt a "korongvas" vagy "korongtengelyvas" köti össze. A farészek tölgyfából vannak. Két korong van, hogy mindketten tudjanak egyszerre is korongolni.

10. Fakés, falculó kés: bognármunka, háromszög formájú a közepén lukkal. Korongoláskor az edény száját esztergálják vele. / Ezt a célt szolgálja a rézkés is, csak az nem kopik olyan hamar, de élessége miatt azt kevésbé szeretik/.
11. "Lapicka" a korongolt kész edény emelésére. Ez is bognármunka, 50-60 cm. hosszú, 10 cm. széles.
12. Festékes kanál kerek, vagy hosszukás fejű, egyenes száru. Cigánymunka.
13. Mázöntő kanál nagy félgömbszerű kerek feje van, egyenes száru, jóval nagyobb a festékes kanálnál.
14. Mázörklőkő - követ pécsi kőfaragó, "körületét" pintér készítette. A máz finomításához kell.
15. Citling - kovács munka. Egyszerű fémlapocska a kályhatáblák tisztítására.
16. Ecset - bolti áru, cifrálásra használják.
17. Pároskések - bolti áruk, az edény lukját és talpát tisztítják vele.
18. Korsómintázó - egyszerű forgácsfánk cifráló bolti áru. Ma már nem használják. Régen a mázatlan korsó öblét diszitették vele. apró luggatással.
19. Vasmozsár: 30 cm. magas bolti darab. Vaspor, rézpor, barnakő törésére szolgál. Ezt is régebben használták, ma már ritkán.

Mivel csak Bencsikék teljes műhelyberendezését ismerjük, s Lőrinc Ferencnek csak néhány kisebb szerszámát, összehasonlítást nem tudunk tenni a régebben elhalt hedrehelyi mesterek szerszámanyagával.

Lőrinc Ferenc hagyatékában mindenesetre találtunk egy ekevasból készült agyagszelőt. Ez régiesebb, mint a sarlóból, vagy kaszapengéből készült. Ezt használták régebben a magyarszombati fazekasok is, s csak később tértek át a könnyebb, jobb kezelésű kaszából, vagy sarlóból való hajlitott agyagszelőre.³⁹ Bencsikék agyagörlő hengert sem használtak. Pedig olyan kis vidéki műhelyben is, mint Barcson Lovrencsitséké - megtalálható már 1920 után a kézi hajtású agyagörlőhenger.⁴⁰ S hol van ez még a villanyhajtásutól.

A felsorolásból kiderül, hogy semmiféle mértékegységet nem használtak Bencsikék, de ez állt a többi hedrehelyi gelencsérre is. Még a Kaposváron tanult Kosaras István sem használt ilyet. A szemmérték volt a fő mérce. Gyakorlott fazekasnak már előre kellett látnia, hogy mekkora tömbből, milyen és mekkora edény kerül ki. Id. Bencsik István elmondta, hogy már sokfelé járt, sokféle gelencsér műhelyt látott Somogyban, de csak Kaposváron az Agyagipari Szövetkezetben ismerkedett meg az un. "csósszel". Mivel mindent készítettek a kályhától a főzőedényeken keresztül a tálakig, nem specializálódhattak egy-egy ágra, nem is lehetett meg a különféle szerszámokból meg az a széles repertoár, mint a tálásoknál, a korsósoknál, stb. Pl. nem törekedtek arra, hogy különféle nagyságu és vékonyságu íróka, különféle esztergakések és mértékek legyenek, mint a tálásoknál. Bencsikék a legtöbb szerszámot ma is használják. Nemigen használják a rovátkolót / ez főzőfazekakhoz kellett, s ma már ebben nincs kereslet/, a korsómintázót, hiszen vizezkorsót sem vesz már senki; vasmozsarat sem, mert készen kapják a mázat, telítve kvarckomokkal.

2. A gelencsér munka folyamata

A nyersanyag beszerzésével kezdődött a munka. A hedrehelyiek tűzálló agyagot használtak fel a kályha és a főzőedények készítéséhez, másfajta agyagot poharakhoz, tálakhoz, virágcserepekhez, tejesfazekakhoz, gyerekjátékokhoz, stb. Az első világháború előtt Körmenről szállították az agyagot. Ez igen jóminőségű tiszta agyag volt, nem kellett szűrni, csak faragni. Az első világháború után felparcellázták ezt a földdarabot. Így ezután a patcai vöröses tűzálló agyagot és a nem tűzálló szilvásszentmártoni agyagot bányászták ki. Ezek "zsiros", képlékeny agyagok, soványítás nélkül megrepedtek volna égetéskor. Hedrehely északkeleti határrészében találtak soványításhoz való homokos agyagot a Cseralla dűlőben, és a község délnyugati részében lévő Moharos horhában. Ezekről a részekről téглаégetéshez és sárzúshoz használtak a helyiek agyagot.

Bencsikék Szigetvárról most Somogyhárságyot érik el legjobban. Innen visznek megfelelő agyagot. Régebbi időben se volt, most sincs saját fogatuk, ezt mindig bérelniök kellett. A szállítás díja a távolságtól függött. 1926. körül pl. Kadarkutra 1 Pengő, István-diba, Szigetvárra 2 Pengő volt a bér. Ma a szigetvári TEFU-tól rendelnek meg teherautót.

Az agyag a zselici részeken / Patca, Szilvásszentmárton, Somogyhárságy / 1 méternél is mélyebben van. A "fazekasagyag" felett a "terméketlen agyag" és legfelül a "termőagyag" helyezkedik el. Kapával, lapáttal, irtókapával vágják ki az agyagot, teknőben adogatják fel. Ha közelebb vannak a felszínhez, csak kilapátolják.

Az agyagbányászás bére 60 Ft. köbméterenként.

Az agyag otthon az udvarra kerül kupacba. Meglocsolgatják, forgatják, megsulykolják gyakran, hogy ne álljon össze nagy darabokba. Ezután a hordóban "mossák", azaz vízzel feloldják. Keverőfákkal kevergetik, míg folyékony lesz. A fődzsűrő tetejére teszik a rostát két lécre és a folyékony agyagot belemerik. A rostán fennmaradnak az idegen anyagok. Mikor tele a gödör, hagyják, hogy az agyag leülepedjen, a víz feladja magát. Ekkor Eker leengedik a vizet. 8-10 nap után a megszikkadt agyagot 25x25 cm-es kockába felvágják, majd tömbökbe összegyurják. A műhelyben a fal mellett vizes ruhával letakarva várnak a tömbök a felhasználásra. Ebből egyszerre egy vagy két napi korongoláshoz valót vesznek el, 1 m magasan felrakják, összesulykolják és az agyagszelővel függőleges irányban agyagforgácsonként faragcsálják, közben figyelnek és kiveszik a szennyeződésekét. A lefaragott agyagrészecskéket megvizezik úgy, hogy egyenletesen átittódjon és meggázolják az agyaggázoló pallón mezitláb, közben kétszer is átfordítják a palló segítségével. Ezt aztán elszelik, a gyurópadon meggyurják két kézzel, végül hosszukásra formálják és kiszaggatják belőle a szükséges nagyságot a korongoláshoz. Korongolás előtt ezt a kisebb darabot még egyszer meggyurják pogácsa formára, s akkor kerül a korongra.

Ma már a régi edénykészletnek csak kis hányadát készítik. A vevők már nem keresik csak a virágcserepet, tejesfazekat, tejfeles poharat, kuglófsütőt, kisebb méretű lekváros savanyítósfazekat, gyermekjátékokat, csirkeitatót, boroskancsót.

A virágcserep korongolása a legegyszerűbb: felteszik az agyagot a korongra, korongolás közben a "szorítóborrel" "kiszorítják"

a fenekét belül, kívül kezükkel dolgoznak. Először hengeres formájúvá alakítják az edényt "csőbe huzzák", s azután szélesítik fokozatosan az oldalát a szája felé. Ha kész, kilukasztják a fenekét. A tejesfazéknál először 8-10, cm-re huzzák fel az edény falát, akkor korongolás közben hengeresen olyan magasba huzzák fel a kéz formálásával, amilyen magasra akarják a készet. Ezután belül filccel vagy simitóbőrrel simítják el a felszínét, alakítják ki az öblét, majd a száját. Vágódróttal vágják le a korongról és lapickával átemelik a polcra száradni. Mikor annyira megszikkad, hogy forgatni lehet, teszik rá a fület puha vizes agyagból, a szájpereméhez és az öbléhez illesztik. Lent jól odanyomják a fület, hogy ne maradjon vastag, mert úgy könnyebben reped.

A tál készítésénél, mikor már nagyjából kialakult a formája, belső felén körömmel törésvonalat "belső fenékszöget" eszközölnék. A tál pereme "széle" függőleges karimaszerű lesz végül. Ez a karima erősítője a tálnak, égetéskor a tálakat élére állíthatják ezáltal úgy, hogy az egyforma nagyságúak egymásba illeszkednek. A tálnak külső fenékszöget is készítenek. Ritkán készítenek cseréptepsit /rétes sütésre/, de ezt már csak rendelkezésre. Ez egészen lapos, nem kell sem belső, sem külső fenékszöget esztergálni rá. A boroskorsó jellegzetes kancsó száját korongolás végén nyomják be kézzel, szikkadás után is meg kell igazítani. A csirkeitató lukját korongolás és szikkadás után a "körzölukasztóval" vágják ki.

Régebbi időben sok főzőfazekat kellett készíteniök. Ezeket kívül a rovátkolóval alulról fölfelé korongolás közben barázdálták. A szájrészt korongolás közben fa vagy rézkéssel esztergálták. A nyakon néha kis vágást alkalmaztak körbe, ezt "magyar

szél"-nek nevezték. A megsikkadt fazékra tették rá az abroncsot és a fület. Nagyobb fazék két fület kapott, kisebb egyet, a közepes méretűek az egy füllel átellenben csak fülkezdeményt "szakállt" kaptak.

Ma már nem kellene a mázatlan mezei korsók. Ezeknél külön kellett készíteni a száját, nyakát, alját,, mikor megsikkadtak "sléterrel" összeillesztették, s csak aztán jött rá a fül.

Kályhássággal Bencsik József sokat foglalkozott. Fia, István már kevesebbet. Emlékezete szerint többször kellett kastélyokban is kályhát raknia. De jobban szeretett a falusiaknak dolgozni, mert azok nem akartak leszorítani a béréből. Szemeskályhát már nemigen készítet, csak oszlopkályhát.

1940-50 között készítettek megrendelésre kályhát. A gipszformákat Ceglédről hozatták. Most, mivel nincs iparengedélyük, nem készíthetnek.

A fazekasmunka ütemes, gyors és kimerítő. Két napi gyúráshoz és korongoláshoz két óra alatt taposták meg az agyagot. A korongolásnál 6 percet szántak egy tejesfazéknak, 8-10 percet egy tálnak, fazéknak 4-15 percet, attól függően, mekkora méretűt készítettek.

A korongolás után szárítják az edényeket, vagy a műhelyben a polcon, vagy száraz időben az udvaron lábakra szerelt deszkákon. Ha süt a nap, forgatni kell az edényt időnként, hogy meg ne rövidüljön a napnak erősebben kitett helyen.

A kemence formájáról már fentebb szóltunk. A részei a "tüzelőtér", a "rostély", amely a tüzelőtér mellett 1 m távolságban és 120 cm. magasságban húzódik, ezután jön 120-150 cm-es térségben a "fenék" vagy "rakodó", alatta samottlap és a három "tűzvezető árok". A berakodásnál a nagyobb edényeket teszik alulra, a kisebb-

beket felülre. A rostély mellé virágcserepet szoktak tenni függőlegesen. Most általában mindenfajta edényből a kisebb méretűeket készítik, s míg régen ha vegyesen égették az edényeket 5-600, ma 6-700 edény is befér. A jelenlegi kemencéjük nagy méretű, 120 cm. széles, 130 cm. magas, 170 cm. hosszú.

A mázatlan edényt /virágcserep, csirkeitató/ csak egyszer kell égetni, ezt az első égetést "hájtolás"-nak nevezik. A mázas edényt még egyszer égetik - ez a "mázos égetés". Égetés közben a kemence kis lukján kémlelik ki, hogy jól ég-e az edény. Ha fehéren izzik "hiccel", akkor jól fűtötték be.

Bencsikék jelenleg kétféle mázatlan edényt készítenek: virágcserepeket és csirkeitatót. A csirkeitatóra kerül körbe fehér földfestékes csik, amelyet bőrzóval kezelnek hullámvonalasan, s így "csikozásos" mintát ad. Ritkán a virágcserep kap kívül mázat, leginkább színtelen, vagy zöldet. Egyidőben nagyon szerették a parasztasszonyok a mázas virágcserepet, de nem egészséges, mert nem szellőzik.

Régen, mikor még nagy volt belőle a kereslet, a mezei korsó sem kapott mázat, külső felszínét fánkszagatóval szurkálták csigavonalasan körbe.

A főzőfazekak, tejesfazekak kívül szintén mázatlanok voltak. Ma csak a tejesfazék kell, ez belül fehér mázas, száján zöld, kívül mázatlan. Olykor kívül is díszítik, hogy jobban megnyerjék a vevő tetszését.

A mázas edény legegyszerűbb díszítésmódja a színtelen mázzal való bekenés - ezt rendszerint fazék belsején alkal-

mazzák, pl. lekváros, vagy savanyítószó fazék belsején. Színes máz /zöld, barna, sárga / a fazék lábosa külsejére kerül.

Bencsikék különösen a fehér színű földfestéket szeretik látni edényeiken. Az edény belseje sima fehér, rajta szintelen máz, külseje is fehér, vagy barna, de a máz alatt még különféle cifrálást eszközölnek. A mintázást "cifrázást" kanállal, puszlával, ujjheggyel, bőrzővel vagy ecsettel végzik. Bencsikék főként fehér és barna alapon cifrálják.

Régi eredetű cifrálási módokat is alkalmaznak helyenként, mint a 1. ujjheggyel pontozás, 2. rázott minta: nedves mázba puszlával pontokat tesznek és amugy nedvesen elfolyatják. 3. "eregetős" minta: kanállal folytatott függőleges csikozás. 4. "csikozásos" minta: fehér földfestékes széles csikba bőrzővel, huzott hullámvonal sor. 5. "írókás minták / "puszlával" / "kigyós", "csillagos" "rozmaringos" minták.

Ecsetes díszítést írókás mintákkal együtt eszközölnek. Ilyen a "tulipános", "pillevirágos", "rózsás", "vadrózsás", "lótuszvirágos".

Id. Bencsik István különösen a kék színt szereti a fehérén.

A többi hedrehelyi mester /Turbéki, Lőrinc, Szukics, Ródek/ nemigen cifrált fehér alapon, legfeljebb kisebb tálakat. Fehér földfestéket alkalmaztak cifrálásra színes máz /vörös vagy zöld/ alá, s a minta így a vörös vagy a zöld halványabb változatát adta. Az ecsetes díszítési módot ők még nem alkalmazták.

Bencsikék a mázat, festékeket és a váraljai földet a KIOSZTÓL utalványra kapják. Ezek más színűek és más minőségűek a régi, házilag előállított színezőanyagoknál.

Id. Bencsik István emlegeti, milyen szép színű volt a házi-

lag előállított kobalt kék, a rézoxidos, a vasoxidos máz - a mai kék és zöld sárga színek meg se közelítik. A máz anyagát /kovasavas ólom/ sem kapták telítve kvarckomokkal. Tetszés szerint keverhettek hozzá, attól függően, milyen finom mázat kívántak. A régi időben kaposvári, szigetvári, vagy budapesti festékkereskedésből szerezték be a festékanyagokat, és a mázat.

A máz és a színezőanyagok keverési aránya azonban nem változott. A halványsárga színnél 14:1 arányban keverik a mázhoz a vasoxidot, sötétebb sárgánál 12-:1; zöldnél 14, 15 mérték mázhoz 1 mérték rézoxid kerül. A ma használatosabb króni zöldet váraljai festékhez keverik a máz alá, 3 kg. mázhoz 20 dkg-ot. Ifj. Bencsik István dicséri a króni zöldet. Ez egyenletesebb és nem szemcsés, mint a rézporos színezés. A kék színt adó "smalté"-t szintén váraljai festékhez 1/3, 2/3 arányban, sötétebb kék esetén fele-fele arányban. A kályhához való fekete festékből barnakőt, /"Breinstein" / vagy mangánoxidot sötét meggy-színhez 2, sötétbarnánál 4, világos barnánál 1 mértéket számítanak 30 mérték mázhoz.

A vörös festéket ma is vörös színű agyagból állítják elő - felhigitva, összemarcangolva, szitán átszűrve, nedvesen a mázórlőkövön megőrölve. Ezt sem keverik a mázhoz.

A vörös könnyen megég, ezért ezt távol teszik a tüzelőtértől, hogy ne legyen "barkócás". A barna festék viszont a legmagasabb égési fokú, ezért a barnára kent kályhaszemek helye a tüzelőtér közelében van. Ha csomós maradt az edényen a máz, égetéskor "buborcsékos, varacsikos" lesz a máz. A jól kiégett edény szép kongó hangot ad, mint a harang, de a repedt edénynek a hangja is repedt.

IV. A cserépáru értékesítése

A fazekasmesterség hanyatlásával Bencsikéknek is kiegészítő mellékkereseti források után kellett néznie, mert csak a fazekasság mesterségéből nem tudnának megélni. Id. Bencsik Istvánné tsz-tag, az ő révén jutott kukoricaföldhöz a család, s így tudnak baromfit és disznót is tartani. A háztáji megművelésében az egész család részt vesz. A kályhásságnak nagyobb a jövője, s abból jobban meg is lehet élni. Ezért szeretne Ifj. Bencsik István abból is iparengedélyt kapni. A cserépedényeket Barcson, Szigetváron és Kaposváron adják el piacon. Szigetváron id. Bencsik István, Barcson és Kaposváron Ifj. Bencsik István és felesége árusít. Az edényeket nagy fonott fűzfakosarakba csomagolják szalma közé, fuvaros viszi az állomásig, s onnan vonattal megy Kaposvárra, Barcsra az anyag. Mindkét helyen raktárat bérelnek, s ott tartják a következő piacig a megmaradt edénykészletet.

Az edények árának meghatározásakor pontosan kell eljárniuk. Az edény ára a felhasznált anyag árából, a munkabérből, forgalmiadóból, s a megengedhető haszónból tevődik össze.

Az edények árusításánél figyelembe kell venniük, melyik időben milyen edény kel el. Tejesfazekat, tejfeles poharat tavasszal és ősszel, savanyító és lekváros fazekat az őszi befőzésekkor, szüret után boroskorsót, ősz végén a lakodalmak idején kuglófsütőt keresnek a vevők. Az évnek csaknem minden időszakában kell a virágcserep, tavasztól őszig pedig a csibeittató.

Magánrendeléseket ritkán kapnak. Néha készítenek rendelésre

ismerősnek "cselkorsót", "ihatatlan vagy vicckorsót" felirattal, pl. " Kis József korsója, ebben a legjobb bora".

Állami megrendeléseket 1967-óta kapnak, s Pécsre az ajándékboltba szállítják - kisméretű tejesfazekakat, tejfeles poharat, stb. Bizonyos típusdarabot kell készíteniük. Egy-egy alkalommal 50-60 db-ot kell szállítaniuk.

A szigetvári napok alkalmából sokféle edénnyel álltak vevőközönség elé és Ifj. Bencsik István 1968-ban korongolásból bemutatót is tartott. Sok volt a néző, őt magát is majd elsodorták, mégsem elégedett, mert a szép árukból kevés fogyott.

Az 1945. előtti időben - de főképp 1920-30. előtt más volt az árusítás módja, Csak piacon árultak pénzért, egyéb alkalmakkor cseréltek búzáért, rozsért, kukoricáért. Helybe is jöttek hozzájuk edényért, s ők maguk járták a falvakat: /Szabás, Rinyakovácsi, Nagykorpád, Kutas, Mike, Kőkut, Somogyhatvan, Patosfa, Homokszentgyörgy, Szulok, Kálmánca, Istvándi, Darány / egy-egy napot szánva mindegyikre. A német falvak burgonyát adtak az edényért, a cselédek kukoricát, a paraszti lakosság a homokos vidéken rozst, másutt búzát. Nagyobb vásárookra is eljártak /Szigetvár, Vásárosbéc, Somogysárd, Nagybajom, Kaposvár, Istvándi/.

IV. Edénykészlet 1890. és 1945. között

Nem lenne teljes a Bencsik család munkásságának leírása, ha nem tennék említést az összes edényfajtáról, amit három nemzedéken át készítettek, s ezzel egyben jeleznénk azt is, hogy a többi somogyi gelencsérnek is mi volt az edényrepertoárja, azaz a Somogyban élő paraszti lakosság milyen edényfajtákat igényelt.

A/. Főzőedények

1. "Fazekak" - a régebbiek "csucsos és köblös" formájúak, azaz keskeny fenekűek gömbszerű hasúak, a legszélesebb a magassága középpontjánál és rendszerint csak belül mázas. Ezeket a keskenytalpu fazekakat szabad tűzhelyen használták, körülötte tüzeltek. A rakott sparhetokon már a szélestalpu un. "segges vagy sparhet fazekakat tudták csak alkalmazni. A fazekak különböző méretben készültek: a 20-30 literesek lakodalmi fazekak voltak, a 8 literes káposztás, a 6 literes főzőfazék.
2. "Lábulábas". Ugyancsak főzésre, illetve sütésre használták a három lábu lábasokat a lábulábasokat. Ezek az I. világháború körül kerültek ki a használatból, ezután még a szőlőpincékben hasznukat vették, szalonnát, tojást, húst sütöttek bennük a pince szabad tűzhelyén, vagy a szabad ég alatt. Ezeket is gyártották kisebb, nagyobb méretben. A régebbi fajták csak belül mázasak, az újabbak kívül-belül. Mivel a lába könnyen letörik, hamarosan felváltották a háromlábu vasfazekak.
3. "Rétestepsik vagy karikós tepsik" sütésre szolgáltak. Ezek csak belül voltak zöld vagy sárga mázasak, a máz alatt fehér földfestékes sima vagy hullámvonalas csiksorral. Ezeket ma is használják.
4. "Kuglófsütő" - szintén elmaradhatatlan kelléke volt a paraszti konyhának, lakodalom, komabál, tor, karácsony, bucsu nem lehetett meg kuglóf nélkül. A régebbi fajta kuglófsütők apró gerezdesek, és a talpuknál is folytatódik a barázdáltság, az újabbaknak csak az oldaluk gerezdes.
5. "Tarkedlisütő" - ezt inkább csak Bencsikék és vejük Kosaras István készítette. Formája hasonló a tükörtojás-sütőhöz, de 9 tányérkája van. Csak szintelen mázas.

B. Étél, víz és bortároló edények, étel és vízfordók

1. "Fazekak, poharak, bögrék". Elsősorban ezeket kell megint említenünk. Ha megvették egy-egy fazekat - és ha teheték - nem fogták be mindjárt főzésbe. Feltették a padlásra, s ott gabonát, kukoricát, babot tartottak benne. A nagyobb méretű fazekak közül a 10 literes savanyéttós, vagy zsirosbödön mindvégig ételtárolásra szolgált. Ezeken előfordult kívül is máz. Diszesek voltak az 5-6 literes nagyságu "komapoharak", amelyekben paszitot vittek. A kisebb méretű és diszesebb fazekakat "pohárnak" nevezték. Ezekben szállították a mezőre az ebédet, piacra a tejfelt. Apró méretű "fazék" vagy bögre fűszer, ételmaradék tartására szolgált.

2. "A tejesfazekak" nyulánkabb formájúak voltak, mint a többi fazék, vagy pohár. Fél, egy, másfél, kettő, két és fél és három literes méretben készültek. Különösen ahol több tehenet is fejtek, kellett belőle sok.

3. "Vizeskorsók", kancsók közül a "mezei korsók, cserkorsók", mint egyik nevük mutatja is, a mezőre kerültek, hogy az ott dolgozó emberek megszomjazván, elővehessék. A kutról is korsóban hozták haza a vizet.

A "mazánna korsó" szintén szolgált víztárolóként, de ahol sok bor volt, ott inkább bort tettek bele.

C. Tálaláskor, vendéglátáskor, evéskor használt edények.

Itt elsősorban a tálféléket kell felsorolnunk.

1. "Tálak". A falusi lakosság emlékezetében él még az az idő, amikor egy tálból evett a család, nagyobb családnál nagyobb tál kellett. A tál nagyságokat "egyes, kettes, hármás", stb. megjelöléssel illették a gelencséreik. Az "egyes" volt a legnagyobb.
/ 12-14 literes /.

Természetesen nemcsak evéskor használták ezeket a tálakat. A legnagyobb méretű tálat dagasztásra, mosogatásra fogták be, kisebbet gyurásra, krumplimosónak. Viszont az "ötös", azaz 4 literes levesesnek, a "hatos" /3 literes / kocsonyásnak, a "hetes és nyolcas" meg kizárólag evőtányérnak volt alkalmas.

2. Tésztástányér "tésztástál" - tányérformájú, laposabb edény, kétféle méretben. Ez az újabb típusú edények közül való, a gyári tányérok hatását mutatja - formájában és cifrább voltában.

D. Diszedények.

XIX.

A 19. sz. végén, a XX. sz. elején a Somogyban élő lakosság az un. "első szoba" és a hátsó lakószoba diszítésére cserépedényeket használt.

1. "Disztányér": a sarokpad felett a tányértartón sorba álltak a cseréptányérok. Szegényebbeknél, vagy ahol nem volt tányértartó 2-2, vagy 3-3 tányért szegre akasztva függesztettek a sarokpad fölé. A csökölyiek emlékezete szerint ³⁷ zöld, vagy sárga alapon fehérvirágos diszűek voltak, "Emlék, Hödrehel" is volt némelyikre írva.

A gyári keménycserép tányérok szorították ki a cseréptálakat a szoba diszítéséből a magyar lakosságnál. A miki, szuloki németek később is a hedrehelyi cseréptányérokot vették meg szobájuk falára sárga alapszínűt barna pöttyözött és elfolyatott mintával.

2. "Diszkorsó": a táltartó fogására aggatták sorba, az apróbb méretű cifra korsókat. Mikor a cseréptálakat már nem tartották megfelelőnek szobadiszítésre, a korsók is lekerültek a fogasról.

E. Egyéb cserépedények.

1. "Tésztaszedő tál" - vagy szűrőtál megrendelésre készült, mély formájú, s alja lukacsos.

2. "Kotyogtató" szintelen mázas, közepén csővel ellátott tál. A bor forrásakor a hordó lukjába tették, a lukjára poharat, s így apránként bugyogott ki a széngáz, nem egyszerre forrt ki.

3. "Virágcserép" - ebből sokféle méret kell ma is 1 Ft-ostól 75 Ft-osig.

4. "Sótartó" - kézzel formálták.

5. "Köpülő" 6 és 3 literes változatban fordult elő, ez is rendszerint belül szintelen mázas, kívül zöld, vagy sárga mázas volt.

F. Más használati eszközök.

1. "Mécses vagy pipics" az első világháboru után már nem kellett, az első világháboru alatt már gyakran szükség volt rá. Akinek volt, még a II. világháboru alatt is használta. Hengeres formájuk, kívül, belül mázas volt kenőctartóval ellátva.

2.-5. "Tintatartó, hamutartó, dohánytartó, szenteltviz tartó" kézzel készült - megrendelésre vagy ajándékba.

6. "Csirkeitató" ma is készül, felül a víz beöntésére szolgáló csővel, oldalain kerek lukakkal.

7. Gyermekjátékok - a nagyobb edények kicsinyített és cifrább változatai.

8. "Váza" alkalmanként ez is készül még ma is.

A Bencsik család minden tagjára a nagyapától az unokáig nagyfoku tanulmányosság, szorgalom jellemző. Nemcsak a mesterség csinját-binját kívánták elsajátítani, hanem próbáltak alkalmazkodni az idők változásához, a vásárlóközönség igényeinek alakulásához. Ők voltak Hedrehelyen, akik az ecsetes diszítést alkalmazták, ők tértek át legelőbb a zöld és sárga alapu tá-lakról a fehér alapszínre.

Kísérleteztek új edényformákkal, mint az "ihatatlan vagy a vicckorsó", "tarkedlisütő", "vázák". Ma is újítanak: három-lábu divatos virágcserepet készítenek kétféle formát is. Apró kaktuszoknak veszik is a vásárlók.

Igen gazdag a mintakincsük, leggazdagabb a hedrehelyi fa-zekasok közül. Nagyon sokféle kompozícióban tudják alkalmazni az alapmotívumokat, a legrégebb diszítési módokat is alkalmazzák és az újabbakat /ecsetes / is. Természetesen id. Bencsik Ist-ván jobban kötődik a régebbi hagyományokhoz, mint fia - ő job-ban szereti a minták sorban való elrendezését, vagy foltszerű elhelyezését, míg fia olykor az egész felület kitöltésére tö-rekszik. Az id. Bencsik jobban ragaszkodik a fehér alapon va-ló cifráláshoz kék színnel még kancsókon is, fia nem szeret kü-lönösebben egy-egy színt. Elmondása szerint a máz amit kapnak, nem mindig azonos összetételű, ezért fokozottabban kell vigyáz-niok, mert ledobhatja az edény.

Sajnos nincs olyan tárgyi anyagunk, amelynek alapján meg tudnánk állapítani, miben különbözik apa és fia edényanyaga a nagyapától. Ők maguk egymás munkája közt nemigen tesznek kü-lönbséget. A hedrehelyiek emlékezete szerint az öreg Bencsik vastagabban korongolta az edényt, mint a többi fazekas, vi-szont nem is pattant el hamar. Fia és unokája edényeit össze-

hasonlítva Lőrincével vagy Turbékiével, azt látjuk, hogy ők már vékonyabban korongolnak, kb. azonosan az öregekével, az edényformák persze kissé mások.

A Bencsik családban a somogyi fazekasmesterség utolsó művelőit tisztelhetjük. Rajtuk kívül Barcson és Kaposváron dolgozik egy-egy mester. Néhányan élnek még a megyében olyanok, akik már más foglalkozás után néztek, de még tudnának sokat mesélni a mesterségről.

Bencsikék tudását viszont jobban lehetne gyümölcsöztetni állami támogatással, hiszen olyan sokféle edényt, diszitési módot ismernek, amelyek közül legtöbb ma már csak disztárgyként jöhetnek számításba, de nemes formájukkal, izléses diszítésükkel méltó helyet foglalhatnának el akármelyik modern lakás díszei között.

Jegyzetek

1. Horváth András kályhás közlése 1967. RRM. Adattára.
2. Egyetemi Könyvtár: Céhlevelek XXIX. 15.
3. Rendeleték tára 1896.
4. Egyetemi Könyvtár: Céhlevelek XXIX. 15.17. Articulus.
5. P.Á.L. Szigetvári járás tanoncszerződése 1893-1907. 50. bejegyzés.
6. P.Á.L. Szigetvári járás tanoncszerződése 1893-1907. 15. bejegyzés.
7. P.Á.L. Szigetvári járás tanoncszerződése 1893-1907. 9. bejegyzés.
8. 1872-ben mondta ki törvény megszűnésüket.
9. K.Á.L. az Iharosi kat. plébánia és filiáinak anyakönyvei 1839-től. 1865. születési anyakönyv adatai szerint.
10. Iharosi katolikus egyház születési anyakönyve. 1860. okt. 3.
11. Iharosi katolikus plébánia anyakönyvei, születési anyakönyvi kivonat. 1868. szept. 17.
12. Bencsik István közlése.
13. Iharosi katolikus egyház házassági anyakönyve. 1874. okt. 6.
14. A következő részt id. Bencsik István közlései alapján irtuk, akinek édesapja számtalanszor elmesélte élettörténetét.
15. A mohácsi fazekasok.
16. Kadarkuti katolikus egyház anyakönyvi kivonat IV. kötet.
17. Kadarkuti katolikus egyház anyakönyvi kivonat. IV. 1895. 29. p. József nevű fia születik, de még abban az évben meghal.
18. Kadarkuti katolikus egyház anyakönyvi kivonata. 1896. IV. 40. 1.
19. Kadarkuti katolikus egyház anyakönyvi kivonata. 1901. V. 21. 1.

20. Iskolai anyakönyvek. 1908. II. 25. p.
21. Kosaras István közlése. RRM. Adattára.
22. Valentényi Gáspár: Somogy megyei céhek. Szekszárd, 1909. 23.p.
23. Valentényi i.m. 31,32. p.
24. Valentényi i.m. 43. p.
25. Szigetvári katolikus anyakönyvek. S.M.L.
26. Somogyban a helybéli fazekas mestereket "gölöncsér"-nek, a Vas megyei "fősdországi" mestereket, mivel nagyobb többségben főzdfazekakat hoztak a megyébe "fazekasoknak" nevezték a nép.
27. Szigetvári katolikus születési anyakönyvi kivonat. 1833. 52. bejegyzés és 1837. szül. anyakönyvi kivonat 42. bejegyzés.
28. dr. Kopasz Gábor: A pécsi cukorgyár működése 1844-48-ig. 111 p. Művelődésügyi Tájékoztató, Baranya m. Tanácsa V.B. Művelődésügyi Osztály kiadványa, Pécs. 1967. szeptember. 109-113.p.
29. P.Á.L. Szigetvári járás tanoncszerződése 1893-1907. 1896. febr. 18, 1897. március 7, 1898. február 6.
30. F. Szabó Béla /szerk./: Somogyvármegye és Kaposvár megyei jogú város általános ismertetője és címtára az 1932. évre. Budapest, 1932.
31. F. Szabó i.m. 395.
32. F. Szabó i.m. 13, 57, 69, 70, 105, 114, 136, 142, 167, 206, 217, 243, 250, 309, 395, 417 p.
33. Horváth András közlése. RRM. Adattára. 1169
34. Ezt mutatják Kovács Valéria adat- és tárgygyűjtései a Gregorits családtól. Megtalálhatók a Szigetvári Zrinyi Miklós Múzeum anyagában.

35. Knézy Judit: A hedrehelyi gölöncsérek. Somogyi Múzeum 7. Kaposvár
1966.
36. Knézy J.: Egy szigetvári fazekas Baracson. Múzeumi Körlevél. Pécs
1967. I. II. Negyedév 8-10. sz. 13-16. p.
37. Knézy: A hedrehelyi gölöncsérek i. m. 6-8. p.
38. Adataimat id. Bencsik István, if. B. István, Kosarasné B. Katalin, Kosaras István közlései alapján nyertem. RRM Adattára 969.
39. v. ö. Hófer Tamás: Déldunántul településformáinak történetéhez.
Ethnográfia 1955. 129. p.
40. v. ö. Czugh Dezső: Fazekasműhelyektől a magyarszombatfai kerámiagyárig.
Vasi Szemle 1959. II. k. 20. p.
41. v. ö. Knézy: Egy szigetvári fazekas Baracson i. m. 16. p.
42. A Bencsik családon kívül ehhez a részhez adatokat szolgáltatottak
Hedrehelyről: id. Márton István, özv. Rózán Ferencné, csöndör Horváth
József nagygazdák, Vince Lajos szegényparaszt RRM Adattára 969
Csökölyből Kiss Mihályné, Kiss Istvánné szegényparaszt, Czebei Ferenc középparaszt RRM Adattára 1170.