

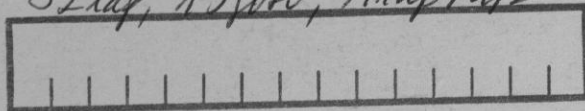
Gyűjtő: NEVEZI TIBOR  
Gyűjtés ideje: 1999.



TART.: PÁSZTORFARAGÁS A SOMOGYI CZIKKE JÁRÉ

MŰVÉSZETEK TÜRKEIBEN

32 lap, 19 foto, Alaprajz



FÖLDRAZSI MUTATÓ:

SZAKMUTATÓ: XV. B



VELTA'DOZÁS:



# **Pásztorfaragás a somogyi Czinke Imre művészetének tükrében**

I. Bevezetés	1
II. A pásztorfaragás története (Hátszón)	3
III. Gondolatvilág pásztorfaragás	7
IV. Czinke Imre faragásai és a népművészet szerepe	9
V. Összegzés	20
VI. Irodalomjegyzék	21

**Készítette:**

**Nevezi Tibor**  
**IV. faműves**  
**levelező hallgató**

**Budapest, 1999.**

## Tartalom

I. Bevezetés .....	2
II. A pásztorművészetről általában .....	3
III. Dunántúli pástorfalagás .....	5
IV. Czinke Imre fafaragó népi iparművész életpályája .....	9
V. Összegezés .....	30
VI. Irodalomjegyzék .....	31

Mottó:

"Bujtár volt a nagyapám,  
Bujtár vagyok én is ,  
Csak a botját hagyta rám,  
Gazdag vagyok mégis "

(Prónagyfalva, Szeged vidéke , 1926.)

## I. Bevezetés

A dolgozat címe: Pásztorfaragás a somogyi Czinke Imre művészetének tükrében

A dolgozat célja: szólni a pásztorművészetről általában, a kialakulás és fejlődési szakaszok egyes részeiről. A munka és faragás kapcsolatáról , a munkaeszközökről, a munkamódszerekről és az elkészített tárgyakról.

Szólni a dunántúli pásztorforgásról, a tájegységben sajátosan kialakított stílusról, Somogy pásztorforgó művészetéről.

Bemutatni Czinke Imre , Somogyban élő és dolgozó faforgó népi iparművészt, a pásztorművészet hagyományainak ismerőjét, őrzőjét.

## II. A pásztorművészetről általában.

A népművészet egyik legfontosabb ága a fafaragás, mely hagyományörzés szempontjából is jelentős. A fafaragók hajdan pásztorok voltak, akik távol éltek a lakott településektől, így művészetük is különbözik a közösség művészetétől. A népművészet kutatói nagy figyelmet szenteltek a pásztorművészetnek, mivel az emlékanyaga látványos, változatos, mint formában, mint diszítésben.

Az évszázad elején a fogyó legelők, a rideg és félrideg állattartásról az istálló állattartásra való áttérés miatt a pásztordinasztiák fiainak új foglalkozás után kellett nézni.

Az öreg faragó pásztorok a használati tárgyakat már nemcsak maguknak, családjuknak, társaiknak faragták, hanem jövedelmük kiegészítésére is. Így történt, hogy a régi pásztorok hivatásos fafaragókká váltak, és a 30-as évek végén elkezdődött az a folyamat, amely a népművészetből átvezet a népi iparművészethez.

A pásztorművesség a következő nagy tájegységekre jellemző: alföldi, felföldi, dunántúli, erdélyi pásztorművészet.

A pásztorok közül nem tudott mindenki faragni, így a faragással foglalkozók munkái nagy értéket képviseltek pl. bárányt, malacot stb. kaphattak munkáikért. Jellemző a tárgyakra faragott, karcolt dedikáció pl. ki, mikor, kinek készítette a tárgyat.

A pásztorok által készített faragások általában a következő típusúak voltak: h a s z n á l a t i tárgyak pl. borotvatartó, evőeszköz (kanál, villa), ivótülök, kásakavaró, sótartó,

s z e r s z á m o k - pl. pásztorbot, juhász kampó, kanászbalta (fokos) bárányjel,

a j á n d é k tárgyak - pl. mángorló, vetélő, tükrös.

A diszitő technikát általában az anyag és a diszitmény jellege határozza meg. A népművészetben leggyakrabban felhasznált és diszített anyag a fa. A pásztorművészetben más anyag is szerepelt, melyet megmunkáltak, diszítettek, pl. szaru, tülök, csont, kobak, szarvasagancs.

A pásztorművészetben többféle diszítési technika használatos: karcolás, spanyolozás (berakás), domború faragás, áttört faragás és az úgynevezett körplasztika (szobor megjelenítés).

A k a r c o l á s :

A karcolás technika feltételezhetően a legrégebbi és legtisztább síkdiszítésű grafikai eljárás, a faragópásztorok egyik legszive-sebben alkalmazott diszitő technikája.

Magyarországon a karcolt diszítés a 16. századtól lesz általános a népművészetben. Alkalmazása legkorábban a lőporszarukon

figyelhető meg. A karcolás technika szarun és tülkőn a 18. századtól jellemző Hortobágyon és a Felső -Tisza vidéken . A "karcolozás" gyakori rajzos jellegű diszitó eljárás. A műveletet a megrajzolt felület "sértegetésével" végzik. Ehhez éles szám szükséges, mely lehet élesre köszörült szegvég, vagy ár. Ez biztosítja az állandó kis mélységű és szélességű vájolatot. A karcolást egyszerűsége miatt a régi pásztorfaragók szívesen alkalmazták, főleg szarun. Itt a fehérebb anyagon a fekete lendületes vonalak jól kiemelkedtek.

A s p a n y o l o z á s :

A karcolás technikájából fejlődött ki a vésés technikája, amiből többféle diszitómódot lehet levezetni.

A vésés egyik fejlettebb eljárása az úgynevezett berakásos technika. Az eljárás lényege, hogy a kivésott felületeket különböző színű anyagokkal diszítjük pl. viasz, ón , celluloid lapocskák.

Ide tartozik a spanyolozás technika , a spanyolviasz alkalmazásával (berakásával) diszítik a tárgyakat. A legkorábbi spanyolozással készült tárgyak az 1810-es évekből valók pl. a pásztorok által készített borotvatartók.

A spanyolozás technikáját fán és szarun alkalmazták. Leggyakrabban a dunántúli pásztorok dolgoztak vele, máshol ekkor még alig ismerték. Az eljárást megmelegített kés segítségével végezték, a bevésott diszítési vonalakat viasszal töltötték ki.

A viaszt általában vásárolták, de készíteni is tudtak gyantából, vagy méhviaszból , amit porfestékkel színezték.

Kezdetben a piros és fekete szín volt használatos, mely jól kiemelte a lényeges részeket.

Témaként - általában - emberábrázolás, virágdiszitmények, geometrikus , vagy geometrizáló diszítés szerepelt, a mértanias elemek a tárgyak szélére kerültek.

Az emberábrázolás középpontjában mindig a pásztor állt, viseletével, foglalkozásaival , szerszámaival. Hős figuraként ábrázolták a betyárt, fontos és jelentős szerepet tulajdonítottak neki, különösen a Dunántúlon.

A pásztor általában juh, vagy kutya társaságában jelenik meg, a betyár egy szeretővel, cimborával, az őt üldöző pandurral.

Jellemző még a puska, pipa, cifraszűr, fokos ábrázolása.

A 19. század derekán a spanyolozás színesebbé vált, a kék, a sárga, a zöld színek alkalmazásával. Így a virág és levélminták több szerepet kapnak, és új figurális motívumként jelenik meg a "p á v a".

A 19.sz. végére tehető a karcolás ujboli térhódítása, mely a spanyolozást kiszorítja uralkodó helyéről.

### D o m b o r ú f a r a g á s:

A domború faragás a Dunántúlon és a Felföldön élő pásztorfaragók körében terjedt el. Ez az eljárás a vésés technikájából fokozatosan alakult ki.

A pásztorfaragóknál 2 fajta faragás volt használatos : a lapos és domborított faragás. Leggyakrabban használt alapanyag a fa volt , mely sok lehetőséget biztosított a művészi alkotás kifejezésére.

A lapos faragásra az a jellemző, hogy a megrajzolt diszítés az eredeti sík felületébe marad, és a minták közeit faragják ki.

A domborított faragás több tudást és kezűgyességet igényel, mert az ornamentika erőteljesen és különbözőképpen domborodik ki a megmunkált felületből.

### K ö r p l a s z t i k a:

A pásztorművészetben ismeretes még az ugynevezett körplasztika ami egy szoborszerű megjelenítés. Témájuk a mindennapi pásztor-élethez kapcsolódott pl. pásztor-ivócsanak, ostornyél, sótartó fedele  
Külön megemlítem még az ó n ö n t é s t .

A pásztorok előszeretettel használtak fémet tárgyaik diszítésére. Ezért ide tartozik az ónöntés technikája, mely úgy történik, hogy először kifaragják a fára a kívánt diszítést, úgy , hogy a formák között a vajatok egybefollyanak. Következő lépésként a tárgyat, (pl.ostor) többrétegű papírral veszik körül, és egy madzaggal nem túl szorosan körbetekerik.. A kialakított papírtölcsérbe a megolvasztott ónt beöntik. Az ón megszilárdulása után a papírt leveszik és reszeléssel , csiszolással simára tisztítják. Fokost , ostort, botot diszítették leginkább ezzel az eljárással.

A pásztorfaragásról több szakirodalom áll rendelkezésre, igyekeztem az általános részeket röviden bemutatni.

### III. Dunántúli pásztorfaragás

A pásztorművészetet a dunántúli pásztorfaragással érzékeltethetjük legjobban, mivel itt megtalálható minden technikai eljárás, melyet a művészeti ágban a népi művészek alkalmaztak. Jellemző a természethű ábrázolás. A stílusváltozással járó diszítómódszerek alapján a dunántúli faragásnak négy korszakát különböztethetjük meg:  
é k r o v á s o s - vésett, geometrikus diszitmények jellemzik,  
s p a n y o l o z á s , figurális és növényornamentika érvényesül,  
"k a r c o l o z á s", oldottabb, naturalisztikus elképzelés jellemzi,  
d o m b o r ú f a r a g á s , az ornamentika erőteljes kidomborítása.  
A 18.sz. végéig a mértánias diszítő-elemek voltak használatosak.

Ekkor a növényi ornamentika még gyéren jelentkezett.

A 19.sz. elején már figurális motívumok lépnek előtérbe. Ez annak a képességnek tulajdonítható, mellyel a pásztorok a természetet, közvetlen környezetüket megfigyelték és motívumként alkalmazták, pl. állat, madár, ember ábrázolásnál.

A dunántúli pásztorfaragók alkotói munkáiról külön említést kell tennünk. A dunántúli spanyolozás kiemelkedő alakja Király Zsiga. Király Zsiga a 19.sz. első felében dolgozó juhász, Zala, Vas és Sopron megyében. A tőle megmaradt spanyolozott mángorló és két tükrös (1839, 1845), magas technikai tudását bizonyítja, és jellemző, hogy tárgyait más nem tudta hasonló módon elkészíteni. Technikai tudása a vonalak pontos, hajlékony és aprólékos kidolgozásában rejlik.

Mondanivalójának kifejezésére egyszerű megoldásokat használt. Elsőként nála láthatjuk a figurális jeleneteket. Kompozíciói kitűnően megmutatják a korabeli pásztorok életét pl. a tölgyfa mellett sétáló juhász, a pandúr és betyár örök harca, a mulatójelenetek stb. A 19.sz. második felében, a már magas szinten művelt spanyolozást felváltja a karcolásos technika.

Ebben az időben a karcolás technikájának legnagyobb mestere Hodó Mihály.

Hodó Mihály juhász, illetve faragó pásztorként tevékenykedett Somogyban és Baranyában. Az 1870-es, 80-as évekből tükrösök, borotvatartók, mángorlók, sótartók maradtak meg. Tárgyaira jellemző a hajlékony és érzékeny vonalvezetés. Kedvelt figurális ábrázolásai a betyár, a furulyán játszó pásztor, a bagoly, a szarvas.

A 19.sz. vége és a 20.sz. eleje jelentős a pásztorművészet szempontjából. A kor legjelesebb alakjai: id. Kapoli Antal és Breglovics Kálmán.

Id. Kapoli Antal 1887-ben született Gyalán, Somogy megyében. Több mint 50 évig volt juhász, és faragó. A dunántúli pásztorművészet hagyományaiból sajátos, egyéni stílust alakított ki. Kitűnően diszitette a fát, csontot, szarut, kobakot. Gyerekkorában a növényi, majd később a figurális, ember, állat ábrázolást jeleníti meg.

Kedvelt diszítési technikája a "karcolozás", melyben a vékony vonalak, és az enyhén domború faragás játszik főszerepet. Kedvelt figurális alakjai: a pásztor, a vadász, a betyár. Megjeleníti a házi állatokat, az erdő-mező madarait, vadjait.

A körplasztika kategóriájába tartozik a pásztorbotokon faragott domborművek (kigyó) megjelenítése.



id. Kapoli Antal a somogyi pásztorművészet hagyományait követte, egyéni stílusa is erre épült, melyet ma is követendő példának tartanak. 1954-ben lett a Népművészet Mestere.

Életművéért 1955-ben Kossuth -díjjal tüntették ki.

Breglovics Kálmán 1896-ban született pásztorcsaládból. Már gyermekkorában megismerte a pásztoréletet és a faragást.

Hosszú évek során alakította ki egyéni stílusát, mely eltér az eddigi pásztorművészeti irányzatoktól.

Faragásain előnybe helyezte az enyhe domború faragást, szívesen faragott ember és állat alakokat, mozgalmas jeleneteket

A növényi diszítések belső bontással, zárt körvonalakkal készültek.

A dobozok tetején elhelyezett pásztorfigurák, az ivócsanakok, önálló szobrocskák, ezek hangulata, tartalmi, formai és technikai sokoldalúságát mutatják. Munkássága kiemelkedő és gazdag.

1954-ben lett a Népművészet Mestere.

Jelen századunk negyvenes-ötvenes éveiben megnövekszik a dunántúli faragók szerepe. A fiatalabb fafaragó nemzedék jelentős része a pásztorársadalom hagyományait nem mindenben követte.

A követők között találhatjuk ifj. Kapoli Antalt, aki folytatta édesapja munkásságát. Az ifjú Kapoli a pásztorok világában nőtt fel, élt és dolgozott, így átvette azt a tudást és tapasztalatot, mellyel édesapja rendelkezett. Mestere volt a domború faragásnak és a "karclozásnak". Stílusa az emberábrázolás területén tér el, ez nála gótikusan elnyújtott, tehát más, mint édesapjának. Egyéb vonatkozásban munkáit alig lehet megkülönböztetni édesapja munkáitól. Munkáit nem rajzolta előre, oly biztos szemmérték alapján dolgozott, hogy erre nem volt szüksége.

Diszdobozokat, sétatálcákat, disztükröket, székeket stb. készített. Munkája elismeréseként, az elsők között, 1953-ban kapta meg a Népművészet Mestere címet.

Hasonló pásztorinasztia tagja Tóth Mihály. Nagyapja Tóth János, Patkó Bandi néven híres betyár volt. Tóth Mihály még gyerekként megismerkedett a faragással, édesapja tanította.

Élete során ragaszkodott viseletéhez és életmódjához. Domború és "karclozás" technikával készített munkáin főként a pásztor- és betyárjelenetek kapnak szerepet. Tudatosan kereste az új formákat, a faragóművészet legsikeresebb továbbfejlesztői közé sorolják e témakörben. 1954-ben lett népi iparművész.

Munkája elismeréseként 1958-ban a Népművészet Mestere címet kapta.

Nagy Ferenc: 1920-ban született Tabon, Somogy megyében. Ő már nem pásztorinasztia tagja, napszámos volt, részes arató. A faragással katona éve alatt ismerkedett meg. Példaképe

nem volt, a népi faragóművészet egyik stílusához sem kötődött. Egyéni stílusát így ráhatás nélkül alakította ki. Szívesen nyúlt a fa, csont, szaru anyaghoz. Technikai megoldásaiban a domború, az áttört faragást, karcolást szerette. A szobrász látókörű művész kezdetben a lapos -reliefeket készíti, majd fokozatosan áttér az erőteljes domborúfaragásra. Munkáin a tökéletes dunántúli virágornamentika és figurális motívumok teljes egységet képeznek. Sokrétű munkáit láthatjuk Tabon, állandó kiállításon, pl. dobozok, kisebb szobrok, tálak, szarukürtök, barackmagból készült ékszerek stb. Nagy Ferenc hagyományörző és ugyanakkor az új utak bemutatója, sok fiatal segítője, utmutató mestere. 1954-ben lett népi iparművész, 1956-ban lett a Népművészet Mestere.

Felsorolásom távolról sem teljes, a dunántúli pásztorművészet gazdag tárházából. Néhány nevet fontosnak tartok még megemlíteni, akik munkájukkal folytatták és gazdagították a pásztorművészet hagyományait: Boszkovics János,

Jancsikity János,	
Márton János	- Buzsák
Fehér Lajos	- Erdőcsokonya
Bognár István,	
Bognár Károly	- Sérsekszőlős
Kálmán Gyula	- Balatonkiliti
Kovács József	- Istvánmajor,

valamennyien Somogy megyeiek.

A bemutatott és felsorolt alkotók által megismerhetjük az igazi népi értékeket, népművészetet. Ennek ismeretében lehetőségünk van arra, hogy megkülönböztessük az értéktelentől, a giccstől. A tartalmi és formai értékek mellett, a gyönyörködtetés magas iskolájában részesülhetünk.

A szakirodalom segítségével - a teljesség igénye nélkül - igyekeztem bemutatni a dunántúli pásztorforgás gazdag kincsesházát, mely nemzeti érték mindnyájunk számára.

## IV. Czinke Imre fafaragó népi iparművész életpályája .

### 1. Életrajz

Czinke Imre fafaragó népi iparművész 1946. november 7-én született Mernyén, Somogy megyében. Szülei mindketten pékmesterek, egy testvére van. 3 éves volt , amikor Tabra költöztek, jelenleg is ott él.

Általános iskolába Tabon járt, majd Siófokon folytatta tanulmányait szakmunkásképzőben, ahol géplakatos képesítést szerzett. Ipari tanuló évei alatt önképzőkörbe is járt Siófokon, ahol rajzolás, festés és grafikát tanult.

A géplakatos képesítést megszerezve a MAHART - nál helyezkedett el, és hajólakatosként dolgozott.

Majd bevonult katonának Kaposvárra. Népi iparművész pályájának ez a kezdő állomása, mert itt kezdett el faragni. Elmondása szerint sem családjában, sem környezetében nem volt fafaragó. A szabadidő unalmas óráit akarta hasznossá tenni. Apróbb disztárgyakat készített, majd harci repülőgép modelleket és térképasztalt.

Katona évei után visszakerült a MAHART-hoz. Hajólakatosi munkakörében szívesen végzett finom és igényes fémmunkát.

Munkaszüneti időben fafaragással foglalkozott. Egy alkalommal az üzem igazgatója ezt meglátta és felkeltette érdeklődését. Kiemelte eddigi munkaköréből, és biztosított számára megfelelő körülményeket a fafaragáshoz. Legjelentősebb feladatként azt kapta, hogy fadóbozok (diszdozok) fedőlapjára faragja rá a Balatonon közlekedő hajók képmását, némi ornamentikus diszitással. Az elkészült munkák az igazgatói irodát diszitették, , további sorsuk a mester előtt ismeretlen.

Munkahelye, mint jó szakmunkást 3 évre az NDK-ba küldte dolgozni. Rövid idő alatt ott is észrevették fafaragó képességét és szabadutat kapott faragások készítéséhez. A külföldi munka befejezése után édesapja elvitte a híres fafaragó művészhez,

Nagy Ferenchez. Nagy Ferenc felismerte Czinke Imre tehetségét , és további munkájához sok biztatást és segítséget adott.

Czinke Imre egyre jobban tökéletesítette elméleti és gyakorlati tudását . Ekkorra teszi egyéni stílusának, technikájának kialakulását.

Soha nem törekett "monumentális" munkákra ( székek, láda, egyéb bútorok, stb.) inkább a kisebb méretű munkák, használati tárgyak, különféle dobozok, disztárgyak , szobrok (20 cm körüli nagyságban), ékszerek stb. készítése felé vonzódott. Ezen munkák elvégzéséhez speciális szerszámokat készített, csak így érthette el azt az eredményt

amit önmagától várt. Azóta is ezeket a szerszámokat használja, illetve folyamatosan célszerűsíti, finomítja. A munkák kidolgozásánál nagy precizitást, szép motívum gyakoriságot, kidolgozott figurális megjelenítést követel meg magától.

Az 1970-es évek elejétől vesz részt kiállításokon, majd később pályázatokon is (az évszámokat pontosan nem tartja számon).

Az 1970-es évek közepétől nemcsak fa, hanem szaru, csont, mag, kobak megmunkálásával is foglalkozik.

"Nemcsak a fa, hanem a csont, a szaru, a mag, a kobak is alap - anyagul szolgál munkáihoz. Aprólékosan kidolgozott használati és dísz tárgyai a faragás technikájának magas fokú ismeretét tanúsítják. Mind a "karcolozás", mind a domború faragás megtalálható munkáiban, de a szaru és a csont megmunkálásánál szívesen alkalmazza a csipkeszerű áttörést is" - írja róla a szakember a Népi Iparművészek Somogyban című kiadványban.

1981-ben kapja meg a Népi Iparművész címet.

Rendszeresen - általában 2 évenként - részt vesz kiállításokon, pályázatokon. Munkáinak egy részét tehát pályázatokra, kiállításokra készíti, (legszebb darabjait megtartja), másik részét értékesítésre.

Több alkalommal kapott elismerést munkáiért.

Igényessége nemcsak a kivitelben, hanem a tartalomban is megmutatkozik. Szép, kifejező munkái iránt nagy a kereslet.

Nem tartozik a dolgozat tárgyához, de jellemző sokoldalúságára, hogy esetenként más anyagokkal is dolgozik pl. ébenfa stb. -erről részletesebben a **IV.** 7.sz.pontnál írok.

A mester terveiről részletes ismertetés a **IV.** 8.pontnál található.

Röviden úgy fogalmazza meg, hogy a technikai eszköztár további finomítása. Tartalmilag a mondavilág, a vadászélet feldolgozása, benne a figurális elemek gyakoribb és aprólékosabb megjelenítése.

15 évvel ezelőtt lett rokkantnyugdíjas, azóta teljes intenzitással dolgozik a faragó művészet területén.

Személyes benyomások: Szakdolgozatban talán nem illő személyes benyomásokról írni, de úgy gondolom mindenképpen megemlítené az az alázat és teremteni vágyás, ahogy Czinke Imre az anyaghoz nyúl. Ez nagy hatással van az emberre, csakúgy, mint az ahogy kezembe adta az anyagot és a szerszámot. Megmutatta és végeztette velem a legegyszerűbb munkafázisokat. Így valóban éreztem, hogy miről beszélünk az anyaggyűjtés során. A szemléltetés, bemutatás, nagy segítséget jelentett az anyag feldolgozásánál.

Összefoglalva:

Czinke Imre fafaragó népi iparművész munkássága, művészi ambíciója, gazdag életpályája példakép lehet nekünk, fiataloknak.

## 2. Szerszámkészítés

A jó szerszám nélkülözhetetlen a minőségi munka végzéséhez. A mester elmondja, hogy a faragáshoz igazán jó szerszámokat nem tudott beszerezni, ezért maga készítette el azokat.

A régi szerszámok az akkori minőségű acélból készültek, ezek hamar rozsdásodtak, élük gyorsan kopott, kicsorbult.

A mester, mint vasipari szakmunkás kipróbált többféle acélt, például: gyárilag használt késacélt, ezüstacélt, szénacélt, csapágy-gyűrűacélt (elnevezések a mestertől).

A mester a gyorsacélt találta a legmegfelelőbbnek. Gyorsacélból készülnek a faipari gyalukések, a vasipari megmunkáló szerszámok: marótárcsák, menetfűrők stb. Ezeknek a törött darabjait használja fel saját faragókéséi készítéséhez. Ez a kés nem rozsdásodik és élett is sokáig megőrzi.

A szerszámok használatához elengedhetetlenül szükséges a nyél megfelelő anyagának kiválasztása, megformázása.

Régen a fafaragó mesterek (pásztorfaragók) a fanyelű bizsókot használták. Czinke Imre a "danamid" nevű műanyagot választotta.

A műanyag nyél előnye, hogy könnyen tisztítható, a fa nyéllal ellentétben alakját nem változtatja. Továbbá a fanyél izzadságtól megdagad, koszolódik, és a beütött késpenge hamar kilazul, lötyög. Előnye az is, hogy a törött pengét csak ki kell húzni a műanyag nyélből, beütni az új acéldarabot, kialakítani a kívánt formát, kielezni, és a szerszám újra használható.

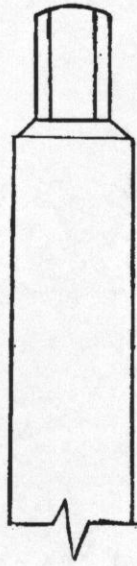
A mester különböző profilú késeket készít. Ezeknek egyrészt egy, másrészt több művelethez tudja használni. (1.-2. rajz) Van olyan késforma, amely a holker-(félgömbalakú), simító-, nagyoló vésőt tudja helyettesíteni. (3. rajz).

A kés profiljait kézi megmunkálással készíti. Ehhez durva szem-csésze követ (kaszakövet), autófényezőket által használt durva és finom csiszolópapírt, és végül polírpapírt használ.

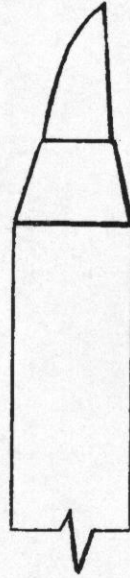
Az így előkészített faragókésékkal a mester finom és tiszta felületet tud létrehozni. Az ismertetett szerszámokat fafaragáshoz használja a mester. Léteznek azonban keményebbanyagok is, mint pl. a csont, szaru, magok stb., amelyekhez más, (speciális) késeket készít és használ. Ezeknek a késeknek az alakjuk nem változik, csupán a keresztmetszetük. (4. 5. 6. rajz) Pl. ha áttört mintájú cseresznye-magot farag, ehhez zsákvarrótűből készít kést, vésőt. A miniatűr kés méretei: szélessége 0,8 - 3 mm, illetve áttört faragáshoz 0,4 - 1 mm, hosszúsága 20 mm.

A mester szerint egy jó fafaragónak nemcsak a kés forgatását illik megtanulnia, hanem annak elkészítési módját is.

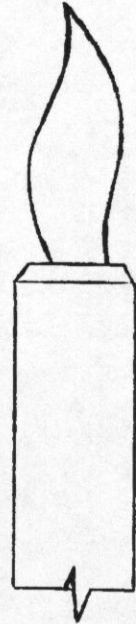
## Faragó kések



1.



2.



3.



4.



5.



6.

### 3. Famunkák.

A mester legtöbbször a fát használja fel munkáihoz. A faanyag megválasztása több szempontból is fontos feladat. Fontos a keménysége, színe, megmunkálhatósága, tömege, hasíthatósága.

Faragásra alkalmas a körte, szilva, cseresznye, dió, hárs, nyár, bodza, puszpáng (gruspán), mogyoró, kecskerágó.

Van olyan fa, amelyik faragásra nem, de diszítésre alkalmas.

Ismerni kell a fa jó és rossz tulajdonságait is.

A mester használati és disztárgyakat egyaránt készít. Repertoárja széleskörű: tál, tányér, tükör, fésű, hajráf, ostornyél, bombonier, szivar- és cigarettás dobozok, ékszerdoboz, kisebb faliképek stb.

A doboz készítése. Méreteitől függően különböző használati funkciókkal bír. Szerkezete lehet ácsolt, vésett, csapolt, esztergályozott.

A mester általában a vésett és esztergályozott dobozt készíti.

A szivar- és cigarettadoboz elkészítésének menete: alapanyagul diófát, a berakáshoz somfát használ, ezeknek légszáraznak kell lenni.

Első feladat a méretrevágás, gyalulás, csiszolás. A doboz korpusz része egy darab anyagból készül.

A következő munkafolyamat a belső rész kivésése. Méreteinél figyelembe kell venni a külső rész méreteit, a berakásra váró diszítést. A szivar és cigaretta rész elválasztásánál gyöngyberakás, és a sarkoknál virágornamentika a diszítés. (8. kép)

A külső rész mélyítése szintén éles vésővel történik.

A doboz teteje a korpuszal azonos anyagból készül. A tető széleit gyöngysor mintával disziti. (7. kép)

Következő feladat a berakásra szánt anyag megmunkálása, kifaragása. Az oldalakon somogyi virágornamentika látható. (9. kép)

A doboz tetején szintén, mely a figurális képet bezárja. A képen pandúrok és betyárok, valamint egy gyermekét féltő anya. Ezt a jellegzetes megjelenítést a régi faragópásztorok gyakran használták. Az elkészült faragásokat az előre kiszerkesztett, kivésett helyre ragasztóval illeszti. Száradás után a doboz felületkezelését kell elvégezni. Belső részein polirozást alkalmaz. Külső részeit jól felhigitott nitrolakkal beecseteli, száradás után a műveletet megismétli. Végül a doboz tetejét 2 rézpánttal a korpusz szélére illeszti. A két különböző anyag jól kiegészíti egymást, és esztétikai hatásuk is fokozott.

A képen látható, zsűrített alkotás pályázaton szerepelt, és kivitelezéséért kiváló minősítést kapott.

A diszdobozok formája különbözik egymástól, lehet pl. téglalap, kúp, négyzet, kör stb. alakú. A kör alakú diszdoboz más előmunkálatokat igényel. Ezt esztergályozással lehet megoldani. Ehhez a

## Szivar és cigaretta doboz



7.



8.



9.



művelethez az egyenletes szövetű, finomrostú fák a legalkalmasabbak. A jól esztergálható fák közé tartozik : a dió, az eper, a vadkörte, a szilvafa, a nyír, a som, a gyertyán, a juhar, a puszpáng, a cseresznye.

A mester különböző formájú és nagyságú ékszerdobozokat készít. A megmunkálendő anyag száraz, repedés- és csomómentes kell, hogy legyen.

Egy ékszerdoboz esztergályozása a következőképpen történik: A durván (pl. szalagfűrész) kivágott anyagot befogja az esztergába. Kialakítja a külső formát és a kívánt elválasztó vonalakat karcszerűen bemetszi. A doboz belső részét egy úgynevezett kotróvassal esztergálja ki a megfelelő mélységre.

Ez a doboz alsó (nagyobb) részére vonatkozik, a tetejét (fedő - részét) tányérforma szerint kell kialakítani .

A doboz alsó és felső részének találkozását nagyon pontosan kell kiesztalgálni , hogy a teteje könnyen levehető legyen.

A 10-es képen látható ékszerdoboz alsó része virágornamenti - kával diszitett, mely a tetején is szerepel . Továbbá a tetején látható egy vadász, amint a vaddisznók elől a fára menekül.

Az ékszerdobozoknál gyakran használt gyöngysor pontos mé - rést és kivitelezést igényel, különösen a kőalaknál.

A külső és belső felületkezelést a szivardoboznál leírtak sze - rint kell elvégezni.

A mester tárgyainak nagy részét a Somogyban használatos domború mélyfaragással készíti. Motivum világában a virág és figurális diszitést egyaránt megtaláljuk pl. margaréta, tulipán, mezei virágok, pásztor, betyár, vadász, pandúr, szarvas, vaddisznó.

Tál: a 11-es képen tisztán megfigyelhető a naturális és figurális diszítés összhangja. A tál szélén a már megszokott gyöngysor - mintát láthatjuk, majd makkot és tölgylevelet. A figurális diszítés itt is a vadászt ábrázolja, amint menekül a vaddisznók elől . Elválasztó vonalként megfigyelhetjük a szépen kivitelezett kötél (zsinór) mintát.

Tükör, tányér is készülhet esztergályozással, melyre a faragás kerül. ( 12.kép ) A tányérnál, ellentétben a tállal , a külső perem faragott , a nagyobb, középső rész tisztán marad. Készít olyan tányérokat, tálakat, melyeknek szélei áttört faragással  
?(diszített tányérokat, tálakat, melyeknek szélei áttört faragással)?  
diszítettek

A berakásos technikával készülő tárgyakkal a fa mellett csontot, vagy szarut is felhasznál a mester.

Nagyon kedveli az apró tárgyak készítését pl. nyaklánc, kar - kötő, fésű, hajráf (13.kép) .

**Ékszer doboz**



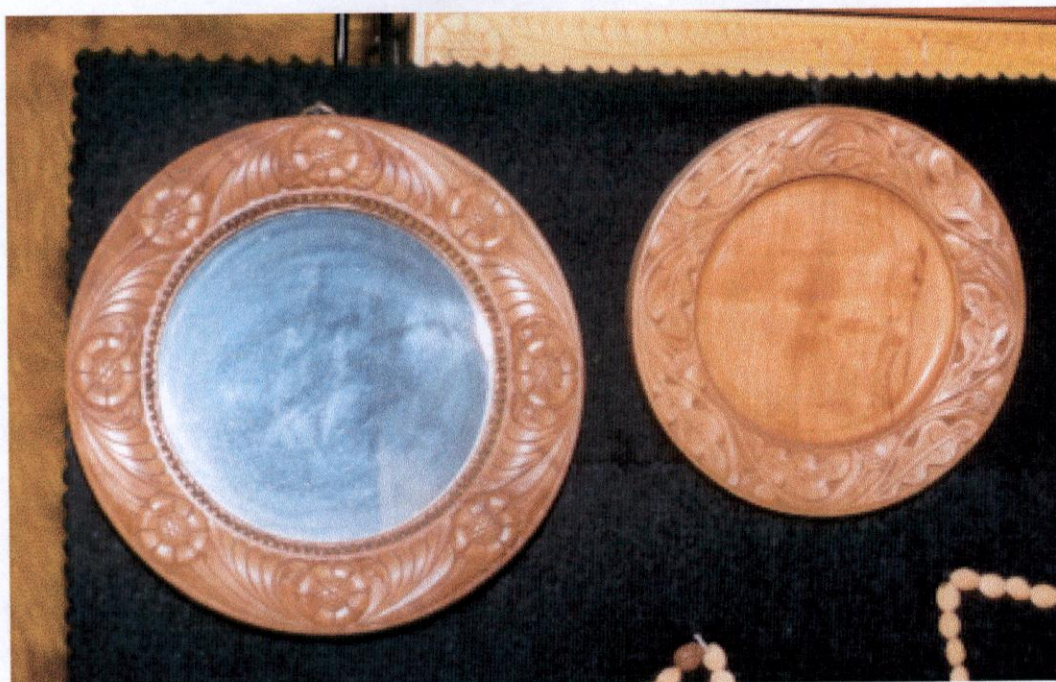
**10.**

**Tál**



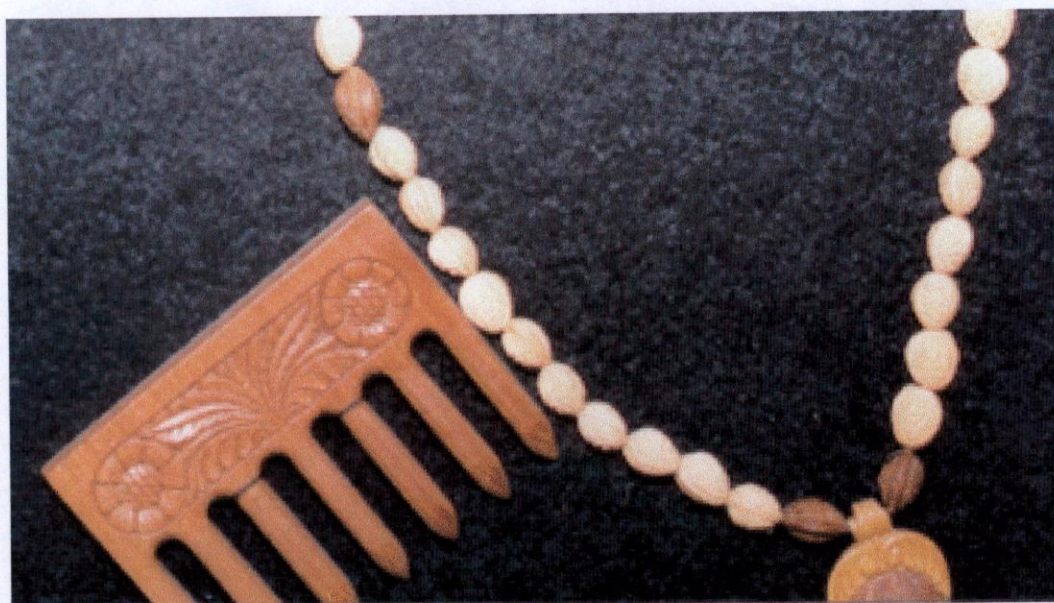
**11.**

**Tükör, tányér**



**12.**

**Haj ráf, nyaklánc**



**13.**

Pályázatra , cseresznyemagból egyedi tervezésű nyakláncot készített. A cseresznyemagon faragott virágmotivumot alkalmaz . Ezt a domború faragást , valamint az áttört faragást is alkalmazza. Ez nehéz feladat , kevesen tudják.

A barack magjából is készített ékszereket, áttört virágmintával. Jelképként választott figurális motivuma a p á v a .

A mester szerint a páva szépen mutat, színes, méltóságteljes a mozgása. Szinte mindenfajta tárgynál ( kürt, tál, sótartó, doboz ) alkalmazta figurális díszítésként. A stilizált pávát oldalábrázolásban faragják. 1972-ben készített egy ékszerdobozt, melynek felső része szemből megfaragott pávát ábrázol.(14.kép) Ezt megmutatta Nagy Ferenc mesternek, aki egyedi ötletnek tartotta.

Ostor: A pásztornak nélkülözhetetlen volt az ostor. Az ostor nyelet a használó kezéhez kell kialakítani. (15.kép)

A kiválasztott anyagból az alapformát esztergályozással adjuk meg . Ezt követi a markolati rész kialakítása, mely makk díszítéssel kezdődik és választógyűrűvel folytatódik, végül stilizált búzakéve zárja a sort.

A markolat ideális mérete a tenyér másfélszerese .

A nyél másik végére kerül az úgynevezett telek, amihez erősítik a bőrszíjat. Felirat is elhelyezhető a nyélre, pl. kinek, mikor készült. Ezt a részt is választógyűrű zárja le és egy fél búzakéve. A megmaradt részt díszíteni lehet a kívánt ornamentikával. Az ostornyél berakásos technikával is díszíthető.

A mester kisebb szobrokat is készít (körplasztika). A 16. képen pihenő juhász látható, de ábrázol pásztort, vadászt, tehenet, lovat stb.

Fafaragása méltán aratott már kiállításokon és pályázatokon sok sikert.

**Ékszerdoboz**



**14.**

**Ostornyél**



**15.**

**Só tartó**



**16.**

#### 4. A szaru megmunkálása.

A szaru-kürt igen megbecsült jelzőhangszer volt a pásztorok körében. Sajátkezüleg "karcolozták", diszitették, sallangózták. Ma ritkán használják, mint jelzőeszközt, mert nehezen beszerezhető.

A szaru b e l s ő tisztítása késsel történik. K ü l s ő tisztítását szintén késsel végezzük, ügyelve arra, hogy a kés éles legyen, majd a csiszolása (polirozása) következik. Ha a munkát figyelmesen, gondosan végezzük, akkor szépen és könnyen rárajzolhatók a kívánt d i s z i t é s e k .

A rajz fokozatos legyen, miközben egy finom csiszoló papírral csiszoljuk, tekintve, hogy a kéz és a szaru anyag zsirt képez, így a művelet elhagyása esetén a megrajzolt motívum elmosódhat.

A kürt. Első feladatként a kürt fűvókáját kell elkészíteni, mustokli. Ez a következőképpen történik: levágjuk a szaru hegyes végét, ezt kifűrjük és köralakúra alakítjuk, és megfordítva visszahelyezzük. A visszahelyezett "mustoklit" egy speciális ragasztóval rögzítjük és a kürtöt fejjel lefelé állítjuk, hogy a ragasztó ne tömíthesse el a már megfűrt anyagot. Nemcsak a levágott anyagot "mustoklit" kell kifűrni, hanem a megmaradt részt is, mivel a szaru sötét (fekete) része tömör anyag.

Következik a d i s z i t é s . Az ornamentikát hegyes ceruzával kell rárajzolni és speciális késekkel kifaragni, melyeket a mester ez esetben is saját maga készített. A képen látható szarun több somogyi diszitési technika kerül bemutatásra. A szaru első részén (18. kép) egy mélyfaragással készült virágornamentikájú diszítés látható, mely a fekete (tömör) anyagon jól követhető. Az elválasztó gyűrűk összhangban vannak az ornamentikával, mely gyöngy-, kötél, stb. minta lehet. A szaru második részén ugyancsak mélyfaragással készített figurális diszítés látható. (19. kép) A képen Toldi Miklós történetéből láthatunk jelenetet. A domború faragás spirális formában jelentkezik. Jellemzőek az aprólékosan kidolgozott jelenetek, pl. Toldi megmutatja a Budára vezető utat Laczfí nádornak.. Itt megfigyelhető, hogy milyen jól kiemeli a figurális témát az anyag belső, sötétebb, és külső fehér szinkülönbsége. A szaru harmadik részén a mester bemutatja a félig áttört és teljesen áttört somogyi faragási technikát. Mivel a szaru réteges anyag, a minőség megköveteli a kontúrok aprólékos kidolgozását.

Régen a lapos faragás volt a jellemző, azóta ez sokat változott.

A félig áttört faragásnál pókhálószerű a háttér megmunkálása.

A teljesen áttört faragásnál a csipkeszerű mintát alkalmazzák, melyet úgy kell megtervezni és kifaragni, hogy ütésre sem törjön el.

**Szaru részlet**



**18.**



**19.**



**20.**

Szaru kürtök



21.



Ivótülkök



22.



23.

E két diszitési technikát ( 20. kép) stilusosan a virágornamentikával és a saját jelképként választott "páva" motívummal fejezi be a mester. A jelzőkürtön kívül ivótülköt is készít a mester, melynek kidolgozása hasonló módon történik. ( 21.- 22. - 23. kép )

A szaru mint nyersanyag számtalan tárgy elkészítésére alkalmas. A mester leggyakrabban sótartót, óraláncot, ékszereket készít belőle. A sótartó készítése úgy történik, hogy egy kemény faanyagból ( akác, tölgy) kialakítunk egy kúpalakú, négyzet metszetű munkadarabot. A kívánt méretre vágott szaru darabot ráhelyezzük a kúp tetejére és folyamatos melegítéssel a szaru darabot lefelé ütögetjük, a kívánt helyig. Miután kihült, átvette a kúp alakját, megtisztítjuk és a kívánt technikákkal - karcolás, faragás, spanyolozás - diszitjük. A mester munkái közül több kürt, váza, sótartó szerepelt eredményesen különböző kiállításokon.

1

## 5. A csont megmunkálása.

Régen a csontból használati tárgyakat készítettek, pl. sótartó, fűszertartó, óralánc, ékszerek stb.

A mester elsősorban hagyományörzés miatt készít csontból különböző tárgyakat.

A következőkben a sótartó készítésének fázisait ismerhetjük meg, a mester szerinti lépésekben. Megmunkálásra 2 fajta nyersanyagot használ: marhalábszárát és disznó csontot. Ezeket hentesüzletben, vagy vágóhidon szerzi be. A nyersanyagot többszöri főzéssel ecetes vízben zsirtalanítja. Előfordul, hogy főzés közben a csont megreped széthasad. Ezt nem dobja el, hanem szétfűrészezi és később felhasználja ékszerek készítéséhez.

A következő lépés a csont b e l s ő tisztítása, és egyben a belső rész végleges kidolgozása, amit gömbölyű finom reszelővel, erős, éles késsel és csiszoló papírral ér el. A belső, végleges forma kidolgozása után a csont alsó és felső részét faanyaggal látja el, mely később a csont formájához alakítandó. A faanyag mindig nagyobb, mint a csont alsó átmérője, hogy a csont külső és belső körvonalait a fára rá lehessen rajzolni. Ez érvényes a felső részre is.

A k ü l s ő tisztítás azonos eljárású a belső tisztítással. Késsel, több csiszoló papírral készítjük elő a faragásra.

A csont d i s z i t é s é n e k technikája az évszázadok során egyre kifinomultabbá vált. A mester a "karcolozás", spanyolozás technikáját tartja hagyományosnak, amit a régi, dunántúli pásztorfaragók alkalmaztak. Ő személy szerint a somogyi mélyfaragás kedvelője. Szívesen használ figurális - és virágornamentikát. ( 17. kép )

Visszatérve a csont külső megmunkálásához , tudni kell, hogy ez az anyag nagyon kemény, ezért a fánál használatos faragószerszámok erre nem alkalmasak. Ahhoz, hogy szép mély mintát tudjon elérni a mester két dologra ügyel : Saját készítésű, külön a csontfaragáshoz szükséges szerszámot használ , illetve a csont megpuhításáról is gondoskodik. Ez azt jelenti, hogy a csontot kb. 12 órára ecetben kell tartani, a folyamatot többször megismételve, mert a rajz csak fokozatosan kerülhet a munkadarabra .

Kifaragás után a csontot 1-2 napig vízben kell áztatni, hogy visszanyerje eredeti keménységét. Száradás után (a gyógyszertárakban kapható ) folyékony hidrogénnel addig kell mosni a megmunkált anyag felületét, amíg eredeti fehér színét vissza nem nyeri .

Ezután szintelen polir pasztával , vagy olcsóbb fogkrémmel és egy kemény fehér lenvászonnal készre polirozza (dörzsöli) .

A mély mintáknál a "dörzsölést" egy erős szőrű fogkefével végzi , mely fényessé varázsolja a csontot .

A fából készített alsó részt egy speciális ragasztóval illeszti a csont-hoz , és száradás után a csont formájához igazítja. A felső rész elkészítése munkaigényesebb, mert nemcsak a csont felső formáját kell követnie, hanem a kisebb plasztika formát is.

A fából készült alj - és tetőrészt átítatjuk erősen hígított nitrolakkal , biztosítva tárgy újabb tisztítását, tartósságát, polírozását .

A mester fontosnak tartja a megmunkálás során , vagy még előtte keletkező anyaghibák kijavítását. Előfordul, hogy egy áthaladó idegszál lyukat képez az anyagon, ezt ki kell pótolni , vagy a puhtás el-lenére megpattan a csont stb. A hiányos részt tömiteni kell, a csont megmunkálás során keletkezett finom reszelék és speciális ragasztó keverékével.

A csont megmunkálására más technikákat is ismer a mester , de a hagyományos megmunkálás szempontjából nem tartja fontosnak .

Csontból nemcsak disztárgyakat készít, hanem ékszereket is. A már említett főzés során megrepedt, elpattant csontból fülbevalót, nyak - láncot, óraláncot készít .

Jellemző a munkáira, hogy sorozat tárgyakat nem készít (még kérés-re sem) , így emelve a munkák értékét , egyediségét .

A kicsi csontdarabokat a berakásos technikával még diszdobozon is szokta alkalmazni .

Megfigyelhető, hogy a mester gondosan bánik az anyagokkal, eszközökkel . Az eszközöket karbantartja, az anyagokat maximálisan felhasználja. Munkáival kiállításokon és pályázatokon is sikeres .

**Polc dísz tárgyakkal**



**17.**

## 6. A kobak megmunkálása .

Czinke Imre a kobakkal kapcsolatban elmondta, hogy nemcsak Európában, hanem Ázsiában (különösen Indiában ) használt töktermés, amely megfelelő kiszáritás és tisztítás után viz, vagy bor tárolására alkalmas. Alkalmas továbbá arra, hogy művészi módon megmunkálják .

A növény hazánkban is termesztethető. A magot tavasszal vetik el . A növésben lévő tök száránál fogva szabadon lóg. Vigyázni kell arra, hogy növés közben ne érintkezzen semmivel pl. drót, kóró, ág stb. , ami a tök szép formáját befolyásolná. Nagyság azzal befolyásolható, hogy mennyi termést hagyunk az egyes növényeken - mondja tapasztalatait a mester.

Ősszel kerül leszedésre, ezután szárítani kell.

A kobak megmunkálása a szár levágásával kezdődik , és a nyílás elkészítésével folytatódik.

A b e l s ő tisztítás a mester által készített "piszkavassal" történik. A már megszáradt bél kerül kivételre , majd éles kavics , törmelék használatával szárazon, többszöri megrázással folytatódik a munka. Végül kevés vízzel kiöblítésre kerül a por és az esetleg benne maradt növényi rost.

A k o b a k k ü l s ő tisztítása a nyílás végleges kialakításával kezdődik. A nyílásba műanyag karika kerül elhelyezésre , melynek stabilitása speciális ragasztóval biztosítható . Ez azért szükséges, hogy a nyílás berepedései megelőzhetőek legyenek .

Majd éles késsel a fedőréteg kerül levételre , ezután finom csiszoló papírral a finomítást kell elvégezni . E műveletek mindegyike nagy gondosságot igényel , mert a rákerülő diszítés egyenletessége csak így biztosítható .

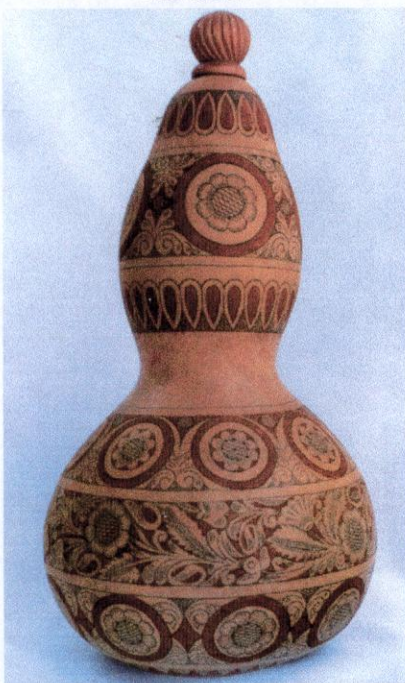
D i s z i t é s . A "karclozást" nagyon éles és hegyes késsel kell végezni, hogy a munka eredményes legyen . Diszítésként fekete és piros színt használ a mester. A fekete szín alkalmazása régi hagyomány. Ezt birkafehérjéből és koromból állítja elő .

A piros színt sósavval, ennek sötétebb árnyalatát a sósav többszöri alkalmazásával éri el .

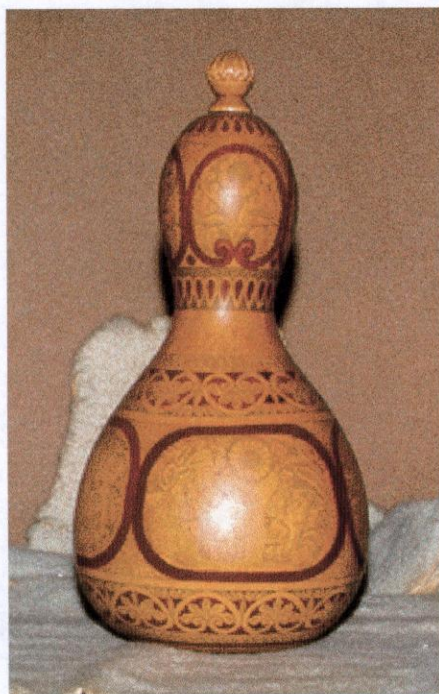
A mester diszítésül a somogyi virágornamentikát és figurális ornamentikát használja. (24. - 25. kép)

A kobak hordozhatósága miatt , középső részére szijat erősítenek. A képen látható munkát a mester 1994-ben készítette, még ebben az évben kiállításra került Kaposváron, a Rippl-Rónai Múzeumban . A szakemberek kiemelik a "karclozás" kitűnő technikáját, mértani pontosságát, magas színvonalát, az esztétikus megjelenítést.

**Kobak**



**24.**



**25.**

## 7. Egyéb munkák.

A szakdolgozat témájához nem tartozik, de jellemző a mester érdeklődésére, sokoldalúságára, hogy esetenként más dolgokkal is foglalkozik.

Ismerősei kérésére azok egyes régi bútordarabjait restaurálta, pótolta, polirozta.

Barátai, ismerősei révén hozzájutott elefántcsonthoz, ébenfához, kókuszdióhoz stb. és ezekből disztárgyakat, ékszereket készített. Pályázatra különféle magokból ( cseresznye, barack, mandula stb.) szintén ékszereket készített faragott technikával, áttört technikával. Az aprólékos, precíz munka mintapéldányai ezek, megtekintésük igazi élményt jelent. Ebben a témakörben is sikeresen szerepelt pályázaton, kiállításon.

## 8. A mester tervei, jövőkép.

Terveiről elmondja, hogy technikai eszköztárát továbbra is fejleszti, célszerűsíti, pótolja. Csak megbízható, kipróbált, jó eszközökkel lehet eredményesen dolgozni, illetve ezen tulajdonságú eszközök könnyebbé teszik nagy precizitást igénylő munkáját.

Tartalmi vonatkozásban az a terve, hogy a mondavilág és a vadászélet témakörét még jobban megismerje és feldolgozza.

Tervezi a figurális elemek gyakoribb és aprólékosabb megjelenítését.

Többet foglalkozik a magok feldolgozásával, és ékszerek készítésével, valamint a nagyon finom munkák végzésével.

Tekintve, hogy rendszeresen részt vesz kiállításokon és pályázatokon ( általában 2 - 2 évente ), és ott rendszerint elismerésben részesül, ez további ösztönzést ad munkája végzéséhez.

Külön kiemeli, hogy érdeklődésének középpontjába a pásztorművészet kutatása, és ennek somogyi vonatkozásai állnak.

A kutatások alapján szeretné új motivumokkal gazdagítani eddigi pásztorművészetét.

Népi Iparművészként úgy érzi kötelessége a hagyományok ápolása, különösen a somogyi hagyományok ápolása, megőrzése, megjelenítése.

Az üzenet nekünk szól. Mi akik látjuk munkáit, nem felejthetjük szülőföldünk hagyományait, és miközben gyönyörködünk munkáiban jusson eszünkbe, hogy tanítani is akar bennünket a mester.

## V. Összegezés

A szakirodalom segítségével igyekeztem elérni dolgozatom célját, bemutatni a pásztorművészetet, a pásztorművészet jeles képviselőit. A fennmaradt írásos és tárgyi hagyatékok alapján egy-egy tájegység jellemzőit. Az általános technikai eljárásokat, a módszereket, a diszitő elemeket, a megjelenítő tartalmat.

A diszítés módja, a faragás mondanivalója tájegységenként jellemző

és meghatározó. Az évszázadok során a karcolás, spanyolozás, domború faragás technikája érlelődik, csiszolódik, tökéletesedik. A pásztorok motivum világukat saját környezetükből merítették, és használati tárgyaikon, munkaeszközeiken, ajándéktárgyaikon művészi módon ábrázolták.

A tájegységek közül kiemelkedik a dunántúli pásztorművészet, mely egyik leggazdagabb, legkifinomultabb technikával bír.

Ebből a régióból került ki a pásztorművészet sok jeles képviselője.

A 19. században a pásztorok munkájuk végzése során faragtak, a 20. század elejétől vált hivatássá a pásztorfaragás. Kialakul a pásztorfaragó iskola, a hivatásos faragó generáció számára.

Feladatuk tovább kutatni, tanítani, művelni e művészeti ághagyományait.

Igyekeztem bemutatni Czinke Imrét, a mai somogyi pásztorfaragás egyik jeles képviselőjét. Ismertettem munkásságát, melyben összefonódik a múlt pásztorhagyománya és a jelen kifinomult diszítési technikája.

Fontosnak tartom megjegyezni, hogy a képeket (7 - 25. sorszámig)

Czinke Imre munkáiról készítettem, a mester engedélyével.

Szakedolgozatommal a magyar népi hagyományok egyik ágának, a pásztorművészetnek őrzését szeretném szolgálni.



## VI. Irodalomjegyzék

1. Czagány Lajos - A fa diszitő faragása  
Műszaki Könyvkiadó, Debrecen 1983.
2. Domanovszky György - A magyar nép diszitő művészete I.  
Akadémia Kiadó, Budapest 1981.
3. Domanovszky György, Varga Marianna - Mai magyar népi  
iparművészet  
Képzőművészeti Kiadó, Budapest 1983.
4. Magyar Néprajzi Lexikon II. kötet  
Akadémia Kiadó, Budapest 1979.
5. Magyar Néprajzi Lexikon III.- IV. kötet  
Akadémia Kiadó, Budapest 1987.
6. Magyar Néprajzi Lexikon V. kötet  
Akadémia Kiadó, Budapest 1992.
7. Művészettörténeti ABC  
Terra Kiadás, Budapest 1961.
8. Népi iparművészek Somogyba I. Faragók  
Kaposi Napok 1994.  
(Szerkesztő: L. Kapitány Orsolya)
9. Néprajz Mindenkinek 4 - Banó István  
Tankönyvkiadó, Budapest 1985.
10. Szatyor Győző - Faművesség  
Pro Pannónia Kiadói Alapítvány, Pécs 1998.

