

A veszprémi tobakok

Egy bőrkészítő kismesterség és művelői a XVIII–XIX. században

1. rész

Aligha él ma már öreg iparos Veszprémben, aki tud valamit a tobakokról. Mesterségük és életük tanúja bizonyára egy sem. Emléküket csupán a Püspökvár szikláinak nyugati oldalába vágott Tobak utca őrzi. E kis utca házainak legnagyobb részét is elpusztították a legutóbbi háború repülőtéradásainak bombái, a fennmaradt néhány romos viskót pedig szinte teljesen átalakították régi és új lakói. Elpusztultak, vagy a felismerhetetlenségig megváltoztak egykori Séd parti házaik és műhelyeik is.

Szerencsére nem bánt ilyen könyörtelenül az idő céhüknek a Bakonyi Múzeumba mentett tárgyi emlékeivel¹ és azokkal a tobakvonatkozású iratokkal, amelyeket szintén a Múzeum és a Veszprém Megyei Levéltár őriz.²

E gazdag emlékanyagot azonban korántsem dolgozták még fel maradéktalanul. Néhány veszprémi újság-cikken kívül³ csupán egy-két céh- és ipartörténeti résztanulmány foglalkozott velük. Így *Takáts* Gyula cserző anyagukról a szömörécéről írt,⁴ *Nagybákay* Péter tanulmányorozatában céhük tárgyi emlékeit ismertette.⁵ Egyedül *Vajkai* Aurél hívta fel — ha vázlatosan és szemelvényesen is — mesterségük technológiájára és céhük történetére több ízben a figyelmet.⁶ Szerepelnek *Pálffy* Ilona egyik statisztikai érdekű⁷ és *Gáborján* Aliecnak a magyar bőrről szóló tanulmányában.⁸

Az ország más városainak és falvainak tobakjairól viszonylag még gyérebben van irodalmunk. *Szádeczky* Lajos és *Eperjessy* Géza két alapvető könyvében számbavette ugyan az összes hazai céhvel együtt a tobakokét is,⁹ de rajtuk kívül csak két nyelvészeti¹⁰ és egy mesterszótár,¹¹ szövejtő cikk,¹² és néhány ipartörténeti¹³ meg-

bőrgyártással foglalkozó tanulmány¹⁴ utal eléggé szűkszavúan működésükre.

A külföldi szakirodalom — tudomásom szerint — a magyar tobakoknak még a nevét sem ismeri. Gyakran és bőven foglalkoznak azonban különösen a XVIII. századi francia és a belőlük táplálkozó német közgazdasági könyvek és technológiai encyklopédiák olyan szattyánt és kordoványt készítő mesterségekkel (manufaktúrákkal), amelyek eszközkészlete is jórészt megegyezik a szintén szattyán és kordovány bőrt készítő magyarországi tobakmesterséggel.¹⁵

A szattyános és kordoványos mesterséggel már inkább találkozunk a magyar ipartörténeti irodalomban is.¹⁶

Tanulmányomban arra törekedtem, hogy felhasználva egy veszprémi és több balkáni, meg erdélyi idős mester évtizedekkel ezelőtt adott tájékoztatásait, egybevetve azokat az egész fennmaradt tárgyi és írásos emlékanyaggal, a legfontosabb hazai és külföldi irodalommal, monografikus képet adjak a veszprémi tobakokról: mesterségükről, céhükről, gazdasági meg társadalmi helyzetükről. A tanulmány három fejezete (I. A mesterség. II. A céh. III. Tobakházak; lakóik vagyoni helyzete és sorsa.) két részben kerül közlésre, ebben a számban az I., a következőkben a II. és III.

Remélem nem fölösleges munka ez, hiszen mint látni fogjuk, a tobakok különösen a XVIII. századi és a XIX. század eleji Veszprém életének figyelemreméltó tényezői voltak. Tevékenységük szélesebbkörű feldolgozása a bőripar hazai, sőt talán egyetemes történetét is sok érdekes, eddig kevésbé ismert részlettel egészítheti ki.

I

A MESTERSÉG

1. A MESTERSÉG EMLÉKEI, LEÍRÁSÁNAK FORRÁSAI

Könnyű egy kismesterség munkafolyamatát leírni akkor ha még akadnak művelői. Gondot ad, ha a mesterség, mint a veszprémi tobakoké már több mint egy fél évszázada megszűnt. Rekonstrukciója ebben az esetben csak úgy lehetséges,

ha más vidékek még dolgozó iparosait hallgatjuk ki és a tőlük gyűjtött anyagot a kérdéses helyen — mint Veszprémben is — fennmaradt céhtárgyak ábrázolásaival, írásos emlékeik adataival egybevetve hitelesítjük.

Amikor 1934-ben az anyaggyűjtő munkát elkezdtem, lehetőségem volt még *Hollósy Istvánnak* az egyik legtekintélyesebb veszprémi tobakdinasztia utolsó iparos tagjának meg-



1. Bulgáriai bőrkészítő műhely belseje. (Festmény a szófiai Néprajzi Múzeumban.)
1. Inneres einer Lederwerkstatt in Bulgarien. (Ein Gemälde aus dem Museum für Völkerkunde in Sofia.)
1. Intérieur d'une tannerie bulgare (Peinture au Musée Ethnographique de Sofia)
1. Внутри кожевенного цеха в Болгарии (Живопись. Этнографический музей. София.)



2. Sumeni tobakmanufaktúra. (1937).
2. „Tobak“-manufaktur in Sumen (Bulgarien) (1937).
2. Manufacture «tobak» à Sumen (1937).
2. Табаковая мануфактура в Шумене (1937).

3. Szászrégeni, finom bőröket is készítő timár töltő vályúval.
3. Ein, auch Feinleder fabrizierender Gerber aus Szászrégen (Siebenbürgen) mit dem „Fülltrog“.
3. Tanneur de Szászrégen (Transylvanie) avec l'auge de replissage.
3. Кожевник в городе Сасреген, изготавливающий тонкие кожи.



4. Szászrégeni timár bőrkötényben.
4. Ein Gerber aus Szászrégen, in seiner Lederschürze.
4. Tanneur de Szászrégen (Transylvanie), et son tablier de cuir.
4. Кожевник в кожаном фартуке в городе Сасреген.





5. Páncélcsehi, finom bőroket is készítő tímár műhelye előtt.
 5. Ein auch Feinleder fabrizierender Gerber, vor seiner Werkstatt. (Páncélcsehi. Siebenbürgen).
 5. Tanneur — préparant des cuirs fins aussi — devant son atelier à Páncélcsehi (Transylvanie).
 5. Кожевник, также изготавливающий тонкие кожи перед своей мастерской в городе Панцелчехи.

6. Tímárműhely Páncélcsehin.
 6. Eine Gerberwerkstatt in Páncélcsehi.
 6. Tannerie à Páncélcsehi.
 6. Дубильня в городе Панцелчехи.



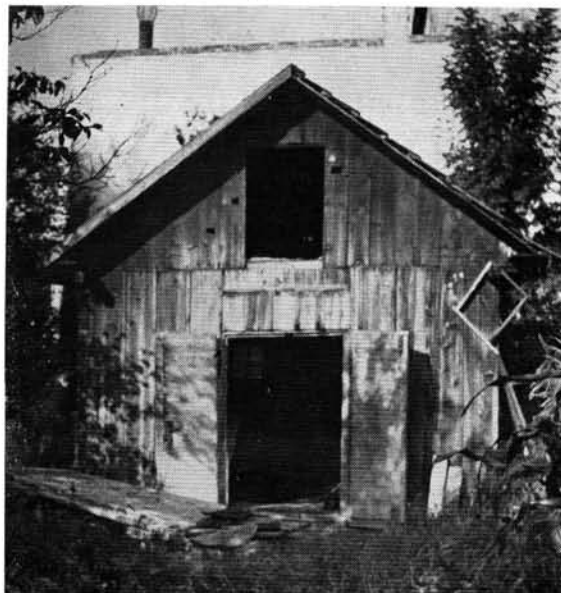
hallgatására.¹⁷ Hollósy István ekkor már lakatosmesterséget folytatott, de ifjú korában apja *Hollósy Károly*, az utolsó tobak „céhmester” műhelyében tobakmesterséget tanult.¹⁸ Tobakként dolgozott, mint segéd is.

Sajnos korábbi mesterségének sok részletére már nem igen emlékezett. 1934-re a család ősi műhelye és szerszámkészletének java is elpusztult. Tájékoztatóit, amelyet később írásba foglalt, csak egy-két maga készítette, vagy általa ellenőrzött rekonstrukciós rajzzal szemléltethette.¹⁹ A mesterség munkafolyamatának teljes és hiteles leírására, egyes részleteinek fényképezésére ilyen körülmények között Veszprémben már nem kerülhetett sor.

Ezt a feladatot 1937-ben *Bulgáriában*, (1. kép) 1942-ben pedig *Erdélyben* végeztem el. Bulgáriában *Zseko Minkov várnai* műhelyében, *Zetyerja Rezsebov* tatár származású „tabak” magyarázatai alapján egy késői *sumeni* manufaktúrában (2. kép) és a *gabrovói* bőrösöknél.



7. Kolozsvári, finom bőroket is készítő tímár műhelye előtt.
 7. Ein Kolozsvärer, auch Feinleder fabrizierender Gerber, vor seiner Werkstatt.
 7. Tanneur — préparant des cuirs fins aussi — devant sa tannerie à Kolozsvár (Transylvanie).
 7. Кожевник, изготавливающих тонкие кожи, перед своей мастерской в городе Коложвар.
 8. Tímárműhely Kolozsváron.
 8. Gerberwerkstatt in Kolozsvár.
 8. Tannerie à Kolozsvár.
 8. Дубильня в городе Коложвар.



Még több eredménnyel járt erdélyi utam. Különösen a *szászrégeni Wellmann* család (3–4. kép) műhelyének meglátogatása volt hasznos. *Wellmannék*, két idősebb testvér és fiaik,²⁰ több napra félbeszakították már részben gépekkel végzett munkájukat, hogy kizárólag egykori kézi szerszámaikkal elevenítsék fel a kordovány- és szattyánkészítés mesterségét.

Amire Szászrégenben nem volt lehetőségem, azt *Páncélcsehin Domokos Jakabnál* (5–6. kép), *Szép Józsefnél*, *Kolozsvárt* pedig a 85 éves *Andrásovszky Dano* műhelyében (7–8. kép) pótolhattam.²¹ Sok értékes felvilágosítást kaptam az erdélyi falusi mészárosoktól és szűcsöktől is, főként a kis állatok vágásáról, bőrük fejtéséről (nyúzásáról) és tartósításáról.²²

Századunk negyvenes éveinek küszöbén Bulgária és Erdély bőrkészítő kismesterei már nem specializálódva dolgoztak. A legtöbb műhelyben sokféle bőrt készítettek, nehezet és

könnyűt, talpbőrnek, bocskornak felső és bélésbőrnek egyaránt. Ezért *tímárnak* (ami alatt inkább a nehezebb és vastagabb bőrök készítőjét, mint általában bőrkészítőt értek) *mondták magukat akkor is, ha kordoványt és szattyánt készítettek*. Emellett mesterségükben a céhes ipar primitív eljárásai keveredtek a modern bőrgyártás módszereivel.

De még ilyen körülmények között is kielemezhető volt belőlük az egykori veszprémi, csupán finom és könnyű kordovány- meg szattyánbőrt készítő tobakmesterség munkafolyamatának sok részlete és szerszáma: amiről *Hollósy István* beszélt, amit a veszprémi és a fehervári tobakcéh (kutatásaimat időközben erre is kiterjesztettem) emlékein levő ábrázolások és ez egykorú levéltári források örökítették meg.²³

A veszprémi tobakmesterség rekonstruálásához elsősorban ezeket a veszprémi anyaggal „hitelesíthető” bulgáriai és erdélyi adatokat használtam fel, fényképeztem és írtam le részletesen. Nem mellőzhettem azonban a kétségeket sem. Azokat, amelyek a veszprémi forrásokban nem szerepelnek ugyan, de a meghallgatott balkáni és erdélyi mesterek állítása szerint bizonyos korszakokban és műhelyekben hozzátartozhattak a „tobakok”, illetve a kordoványosok és szattyánosok mesterségéhez is. Ugyanez az elv vezetett a hazai és külföldi irodalom megfelelő anyagának felhasználásában.

2. A NYERSBŐRÖK

a) Tobak nyersbőrfajták, készítmények és felhasználásuk

A veszprémi tobakok *Hollósy István* és a rendelkezésünkre álló levéltári adatok szerint²⁴ főként a kecske, a birka, a juh és a bárány nyers bőreit készítették ki; a kecskebőrt viszonylag vastagabb és nehezebb kordoványbőrré, a birka-, a juh-, meg báránybőröket vékonyabb és könnyebb szattyánná és irhává.²⁵

A kordoványt a csizmadiák és a német vargák használták felső bőrnek csizmákhoz, topánkákhöz, cipellőkhöz, papucsokhoz; a szattyánt szintén felső bőrnek könnyebb, főként asszonyoknak való csizmákhoz, ugyancsak kisebb lábbelikhez, de leginkább mindenféle bélésnek. Lehet, hogy a tobak-készítmények a német nyeregjártókhoz is eljutottak, akik székeket, kanapékat, párnákat borítottak velük.²⁶ Talán vékony színes szattyánjaikat irhaként, mint az erdélyi a veszprémi szűcsök is felhasználták bőrruhák díszítéséhez, ha a megrendelő a tobakoktól már kikészítve vitte hozzájuk.²⁷ Áruikat a könyvkötők is vásárolhatták könyvtáblákhoz.

Hollósy István szerint a veszprémi tobakok kutyabőröket is készítettek. Kutyabőröket dolgoztak fel egyébként Bulgáriában, Erdélyben és sokfelé másutt is, főként kecskebőr helyett, mert a kutyabőr rostszerkezete meg barkaképe a kecskebőréhez hasonló,²⁸ ezért a csizma-,²⁹ vagy cipő felsőbőrnek³⁰ való kordoványt pótolhatta. Bélésbőrnek kevésbé volt alkalmas.³¹ A veszprémi levéltári források között azonban nem szerepel. Nyilván csak alkalmi készítmény nyersanyaga volt.

b) Kordoványnak való kecskebőrök

A kordovány készítéséhez való kecskebőröket, amíg Veszprém környékén volt kecsketenyésztés, a mészárosoktól és a tenyésztőktől vették. Amikor azonban a 18. század végére Veszprém vidékén is megfogyatkoztak a kecskék, kénytelenek voltak bánáti meg szlavóniai bőroket Eszéken, Pesten „s más messze való helységekből” vásárolni.³²

E beszerzési nehézségek természetesen a bőrök drágulását idézték elő. A „közönséges kecskebőr párja” 1778-ban még 30 garas volt; 1793-ban, amikor már főként bánáti és szlavóniai bőrt dolgoztak fel, 2 Ft 15 garas. A kecskebőrök árának e nagyarányú emelkedése tehát 1778 és 1793 között történt. Ekkor egyébként általános a drágulási folyamat mindenféle bőrből. Emelkedett a birkabőrök ára is, de korántsem olyan mértékben, mint a kecskéké. 1778-ban az „öreg birka bőrének párja” 1—15 garas, 1793-ban 26 garas.³³

Legtöbb pénzbe az elsőrendű kordovány készítésre különösen alkalmas „öreg bak” bőre került. Általában minél nagyobb volt a kecske, bőre kordovány készítésre úgy látszik annál megfelelőbb, de természetesen drágább is. Ezt tanúsítja

a Veszprém megyére is irányadó 1794-es Tolna megyei limitáció,³⁴ eszerint

„egy öreg bak kecske bőre”	1 Ft 50 garas
(általában) „öreg kecske bőre”	1 Ft —
két esztendőse	— Ft 60 garas
egy esztendőse	— Ft 40 garas

A tobakok kecskebőr beszerzési gondjait az is növelte, hogy leggyakoribb vevőik a csizmadiák éppen az „öreg” bakkecske bőrből készült legjobb minőségű kordoványt keresték, mert ebből varrták az „úri embernek való” díszes csizmákat. A legszebbeket „török kordoványból”, arany, ezüst, vagy selyem zsinórra, meg rózsára.³⁵ Ez a „török kordovány” import bőr volt. A veszprémi tobakok céhírataiban és limitációiban török módra készített bőrök nem szerepelnek.³⁶

De a „tobak kordoványt” is méltónak találták a csizmadiák arra, hogy a belőle varrott csizmát selyem zsinórral ékesítsék.³⁷ Bizonyára a legjobb feketére, pirosra, vagy sárgára festett, meg fényezett bőroket válogatták ki hozzá.³⁸

Ezért bármilyen nehéz is lett a kecskebőrök beszerzése és bármilyen drága, a veszprémi tobakok továbbra is a kordoványt tekintették főterméküknek. Erre fordították a legnagyobb gondot, ennek készítését tartották mesterségbeli tudásuk próbájának.

Remekmunkának kordovány készítését írta elő a céh. 1791—1804-ig csupán „egy pár sárga, egy pár piros és egy pár fekete kordovány” remek szerepel a jegyzőkönyvekben. 1805—1815-ig nem találtunk remekre adatot. Az 1816—1821-ig bejegyzett „két sárga és négy fekete bőrokból” álló remekmunkák, összesen még mindig hat darab, valószínűleg szintén kordoványra vonatkoznak.³⁹

Voltak „kordoványosok”, ha nem is Veszprémben és a megyében, akik csak kordoványbőr készítésre specializálódtak.⁴⁰ De a veszprémi tobakokra, legalábbis a 18. században és a 19. század elején, éppen az jellemző, hogy kordovány mellett szattyánt is készítettek.

c) Szattyánnak való juh-, birka- és báránybőrök

A kordoványnál vékonyabb és puhább szattyánnak való juh-, birka- és báránybőrök közül a racka juhét értékesebbnek tartották a merinóinál. Tapasztalatból tudhatták, hogy a durvább szőrű racka bőre viszonylag erősebb és szívósabb, mint a finom selymes gyapjút viselő merinóié. Sőt, kecskebőr híján a racka bőrből nemegyszer kordoványnak minősíthető bőrt is készítettek.⁴¹ Ezért volt számukra legbecsebb, ha drágább is, az „öreg juh” bőre. Ebből készülhetett főként az erősebb férfi lábbelikhez, míg a gyengébb és a fiatalabb juh, különösen a merinói bőrből inkább az asszonyi csizmákhoz, papucsokhoz való szattyán, a bárányból és bizonyára a kecskegidéből is a bélés, meg az irha.

A 18. század végi és a 19. század eleji céhíratokban és limitációkban a rackát „magyar juhnak”, vagy csak általában „juhnak” nevezték, a merinóit „birkának”. E megkülönböztető, — egyébként országosan elterjedt — névhasználat⁴² akkor keletkezhetett, amikor hazánkban is megindult már a nagyobb és finomabb gyapjúhozam érdekében a juhállomány nemesítése és a merinó bőre eljutott a tobakokhoz, meg szattyánosokhoz is.⁴³

Főként a nyírott juhok és birkák bőreit vásárolták, mert bizonyára ismerték előnyeiket. Tapasztalhatták, hogy nyírása után az állat bőre átveszi a szőr, illetve a gyapjú szervezetvédő szerepét és megerősödik.⁴⁴ De a tehetősebbek szívesen vették a gyapjas bőroket is. Arra számítottak, hogy ha készítés közben ügyelnek kezelésükre és mesterségük e melléktermékét, akárcsak a kecskeszőr, jól értékesíthetik a szőrt, gyapjút feldolgozó csapóknál, süvegeseknél, kalaposoknál, gombkötőknél, tarisnyásoknál, még nagyobb haszonra tehetnek szert. Ezért gyapjas bőrt vásároltak akkor is, ha ára duplája, sőt többszöröse volt a nyírottaknak.

Az elmondottak igazolására ismét az 1794-es limitációt idézem. Ebben „az egy évnél fiatalabb juhnak, meg birkának

bárány, míg meg nem hágtatják, két-, harmadfél éves koráig toklyó azután, ha hím kos, ha herélt, ürü" a neve.⁴⁶

Egy ősszel vágott magyar öreg juh bőre gyapjastul	1 Ft 25 gr
Egy ősszel vágott öreg birka bőre gyapjastul	— Ft 75 gr
Egy dög magyar juh, kos, vagy ürü bőre gyapjastul	— Ft 60 gr
Egy dög magyar juh, kos, vagy ürü gyapjú nélkül	— Ft 30 gr
Egy dög birka, kos, vagy ürü bőre gyapjastul	— Ft 50 gr
Egy dög birka, kos, vagy ürü gyapjú nélkül	— Ft 25 gr
Egy magyar juh tokló bőre gyapjastul	— Ft 60 gr
Egy magyar juh tokló bőre gyapjú nélkül	— Ft 15 gr
Egy birka tokló bőre gyapjastul	— Ft 40 gr
Egy birka tokló bőre gyapjú nélkül	— Ft 10 gr

A bárányok bőrei a limitációban csak gyapjúval szerepelnek:

Egy magyar bárány bőre	— Ft 35 gr
Egy birka bárány bőre	— Ft 25 gr ⁴⁷

A veszprémi tobakok, különösen a szegényebbek, bizonyára kikészítették a limitációban szereplő hullott állatok, a „döögök” többnyire hibás bőreit is. Nyilván, mert lényegesen olcsóbbak voltak a többinél. A jó kordovány és szattyán azonban csak a szakszerűen vágott állatok megfelelően fejtett, és tartósított bőréből készült. A tehetősebbek főként az ilyen árut keresték.

d) A nyersbőrök minőségének feltételei: ölés, nyúzás, szárítás

A tobakbőrökhöz való kis állatok vágásáról, bőrük fejtéséről és tartósításáról Veszprémben nem sikerült régi hiteles adatokat kapnom. Valószínűleg nem történt ez itt, már a múlt század elején sem másként, mint ahogyan 1942-ben az erdélyi mészárosoktól, tímároktól meg szűcsöktől hallottam és részben láttam is.⁴⁸

A kecskét, juhot, és a birkát amikor „ölték”, régebben nem „húzták fel”, többnyire lefektették a földre, lábuk közé hanyatt, megfogták két hátsó lábát és átszúrták a nyakát. Vagy féloldalt fektették, rátették a térdüket és így vágták le.

Miután kifolyt, „kipuskált” a vére, még a földön végighasították a bőrt mind a négy lábon hosszában. Majd lebontották a lábokról, de a térdtől lefelé rajtuk hagyták. Ezután végighasították a hasán, egészen a hátsó részéig és lefejtették „szalonnás szügyét”, mert az hozzátapad a bőréhez. Ha már a hasról is leszedték a bőrt, felakasztották.

Csináltak egy akasztót fából. A közepén kötelet fűztek át és ráfűggesztették a két hátsó lábán. Amikor fel volt akasztva, elkezdtek „dunszolni”. Ökleiket a bőr alá tették, úgy fejtették le a bőrt. (9. kép). A fejről fülével együtt, mert a fülön volt a tulajdonjegy, késsel vették le. Szarvát a fejen hagyták.

A bárányt elejétől végig, egy pecekre és istrágra akasztva nyúzták. Többnyire így is szúrták le. Bőrt nem hasították végig a mellén. Kifordítva teljesen levették a fejével, mindenével együtt. „Tömlőre nyúzták”, ily módon egybe maradt a bőre és már csak a szűcs, vagy a tímár vágta végig a hasán a készítés elején. Tömlőre nyúzták a „gyenge juhot” is.

A dunszolás és a tömlőre nyúzás megővta a bőrt a késsel való bevágásoktól. A falusi ember ugyanis „késsel vagdosta a bőrt” és ezzel „vakmetszéseket” csinált rajta.⁴⁹

Voltak Erdélyben mészárosok, akik a bőr megővése érdekében a bárányt és a gyenge juhot úgy nyúzták tömlőre, hogy kihasították az állat hátsó lábát és az így keletkezett rést vastag szalmaszálon át levegőt fújtak a bőr alá. Addig fújták mintegy öt percig egyfolytában, amíg tele lett levegővel. Ily módon a bőrt könnyen, minden károsodás nélkül lehúzták. A levegő befúvásával nyúzott bőrökön rendszerint semmi hús sem maradt.⁵⁰

A tömlőre nyúzott bőröknek meg volt az az előnyük is, hogy könnyebben és jobban tartósíthatták, amíg készítésre a tímárhoz nem kerültek.



9. Nyúzás „dunszolásal”. (Erdély)

9. Abziehen der Felle „mit der Faust” (Siebenbürgen).

9. Dépouillage «aux poings serrés» (Transylvanie).

9. Обливание (снятие) шкуры при помощи кулаков. (Трансильвания)

A nagyobb állatok vastagabb bőreit többnyire besózták és megfelelően „összegyöngyölve” hűvös helyen, pincében tartották. Itt két, három hétig is elálltak a „pállás, nyüvesedés” veszélye nélkül. Ekkor azonban már el kellett vinni a tímárhoz, ha nem akarták, hogy károsodás érje.

A kisebb állatok vékony bőreit nem sózták, hanem szárították. Tapasztalatból tudták, hogy a frissen fejtett, ún. „zöld” bőrök közül a vékonyak tartósításának a szárítás a legmegfelelőbb módja. Nemcsak azért, mert tartósításukat (a bőrkémia mai nyelvén: a baktériumok képződését és növekedését előmozdító nedvességtartalom csökkentését 70%-ról 12–20%-ra)⁵¹ szárítással, minden szer (só) használata nélkül, olcsóbban és viszonylag gyorsabban érhetik el, hanem, mert a só árt is a juh-, birka- és báránybőrök értékes gyapjának.⁵² A szárítás azonban nagyon gondos munkát igényelt. Minél előbb, a nyúzás után legalább 24 órával, meg kellett kezdeni, mert ekkor már megindult a baktériumképződés, *Ambrus* Árpád kidei mészáros szavai szerint „erjedésnek” indult, bűdösödött a bőr.

Sokfelé szabadban, a ház körül, kerítésen, faágon szárították. Itt azonban váratlan eső érhet a bőröket; a nap közvetlen heve, a hirtelen feltámadó szél is veszélyeztette alapos és egyenletes száradásukat. Ezért aki csak tehette, nyitott padlason szárított, ahol a bőrök védve voltak esőtől, naptól és egyenletes, lassú szél járta, fújta őket, ha „kipeckelve” felkerültek a gerendára.

A kipeckelés, tulajdonképpen a bőrök ráncmentes kifeszítése, szintén az alapos, egyenletes szárítás érdekében történt. Kis ágakat tördeltek olyan hosszúra, amennyire a bőr megfelelő része kinyúlik⁵³ és kifeszítették velük a „dunszolva” nyúzott kecske-, juh- és birkabőröket a négy lábon térdeknél, meg a fejen. A hátsó széles rész kipeckelésére nem volt szükség, mert a padlás gerendája tartotta kifeszítve, amelyre a két hátsó láb „csuklója” közt felakasztották.



10. „Peckelt” bőrök szárítása kerítésen. (Erdély)
 10. Trocknen „gespelter” Felle auf dem Zaun. (Siebenbürgen)
 10. Séchage des peaux «tempées» sur le mur de clôture.
 10. Сушка штифтованных «бурдючных» шкур на заборе. (Трансильвания)

A tömlőre nyúzott gyenge juhot és bárányt belül a hátsó részen peckelték ki, meg kívül az első láb között és a hátsó lábakat külön-külön a térdeknél (10. kép).⁵⁴

Az erdélyi tímárok és szűcsök gyakran panaszkodtak arról, hogy a falusiak nemcsak rosszul nyúzott, vakmetszéses, hanem gondatlanul szárított, pállott bőroket is visznek hozzájuk. A pállott bőroket könnyű megismerni, mert „sárgás-piros a színük és szagosak”.

A rossz nyúzásból és gondatlan szárításból eredő hibák mellett olyan egyéb károsodások is érthetők a bőroket, amelyek még a vágás előtt, az állat életében keletkezhetnek a rideg állattartás, vagy a helytelen istállózás körülményei között, mint pl. a farkas-, vagy kutyaharapások, különböző élősdiek, rovarok, kullancsok okozta, többé vagy kevésbé behegedt sebek. Ilyen károsodások különösen gyakran fordulhattak elő a nemesített birkaállományok szakszerű gondozásának bevezetése, a birkás céhek megalakulása előtt a Bakonyvidéken is.⁵⁵

E meghibásodásokat többnyire már csak munka közben, a gypjú eltávolítása után vették észre. Nem igen készíthettek belőlük sem mást, mint legfeljebb festetlen bélést, vagy írhának valót. Lábbelik felső bőrének nem voltak alkalmasak.

e) Az állatállomány és a nyersbőrkinálata hatása a kordovány- és szattyánkészítés alakulására

A 18. század második felének közepéig viszonylag zavar-talan lehetett a szattyánhoz szükséges nyersbőrrelátás is. A veszprémi tobakok elegendő juh, meg báránybőr-höz jut-hattak a mészárosoktól és birkásoktól. A bajt ezúttal nem az

állatállomány csökkenése okozta, mint a kecskék esetében. A fajnemelés megindulásával és a gypjúkereskedelem roha-mos fellendülésével a Veszprém megyei földesurak is nagy juh, meg birkanyáját legeltettek az erre igen alkalmas vidé-ken.⁵⁶

A beszerzési nehézségek akkor kezdődtek, amikor a Veszprémbe mind nagyobb számban letelepülő „árendás zsidók”⁵⁷ kezükbe vették a nyersbőrkereskedelmet; diktálni kezdték az árakat, irányítani a piacot, ami ha a bőroket távoli vásárokon, sőt „külső országokban” jobban értékesíthették, nem egy esetben áruhiányt és ennek következtében szintén jelentős drágulást idézett elő.

A veszprémi tobakcéh, hogy megvédje tagjainak érdekeit, elkeseredett harcot kezdett a földesuraknál és a nyersbőrára-kat szabályozó vármegyénél a bőrkereskedők ellen. A toba-kokra nézve e sorsdöntő küzdelem lefolyását a II. fejezetben ismertetem. Itt csak annyit, hogy harcuk nem járt és nem is játhatott sikerrel. Kénytelenek voltak alkalmazkodni a mind-inkább kapitalizálódó gazdasági élethez, a céhes ipar kis árutermelését fokozatosan felváltó tőkés árutermelés viszonyaihoz és a szattyánnak való bőroket is anyagi erejükhöz képest ott beszerezni, ahol hozzájuthattak és olyan áron, amilyen a kialakult piaci ár volt, legtöbbször éppen a zsidó bőrkereskedőnél.

De a bőséges állatállomány még ilyen körülmények között is lehetővé tette számukra, hogy olcsóbban jussanak szattyánnak való juh-, birka-, meg báránybőrökhöz, mint kordoványhoz szükséges kecskebőrökhöz. Részben ennek tulajdonítható, hogy műhelyeikből a 19. század első évtizedében már lényegesen több szattyán került ki, mint kordovány.

A céh egy 1808-ban kelt kimutatása szerint míg évenként összesen 100 kötés kordoványt készítettek (egy kötésben 10 db bőr volt), szattyánból 200 kötést, tehát a dupláját. Igaz, hogy a kordoványt kötésenként 45 Ft-ért értékesíthették, a szattyánt csak 20 Ft-ért.⁵⁸ E különbséget azonban kiegyenlítette a szattyánnak való nyersbőr olcsóbb ára.

1795-ben: öreg ketske bőrnek párja	3 Ft — dénár
kos és ürü bőrnek párja	
szőrösen	1 Ft 50 dénár
birka kosnak és ürü bőrnek	
párja szőrötlen	— Ft 75 dénár
1799-ben: öreg ketske bőrnek párja	3 Ft — dénár
birka, kos és ürü bőrnek	
párja szőrösen	2 Ft — dénár
birka, kos és ürü bőrnek párja	
szőrötlen	1 Ft — dénár
1813-ban: bak, czap és meddű ketske	
bőrnek párja	3 Ft — dénár
birka, kos és ürü bőrnek párja	
szőrösen	1 Ft 24 dénár
birka, kos és ürü bőrnek párja	
szőrötlen	— Ft 45 dénár

Még olcsóbban jutottak szattyánnak való nyersbőrökhöz, ha megelégedtek festetlen bélésbőr készítésével és ehhez 1795-ben „közönséges esett birka bőrt” vásároltak párjáért 75 dénár, 1800-ban 85 dénár, 1813-ban csak 36 dénár.⁵⁹

Emellett a vékonyabb szattyán készítése egyszerűbb, kevesebb nyersanyag (fa, mész, szömörce) felhasználásával járó és rövidebb ideig tartó munkát igényelt, mint a kordoványé. Tehát viszonylag kevesebb beszerzési gond, bélésbőr esetében lényegesen alacsonyabb nyersbőr ár, kevesebb nyersanyag felhasználás és kisebb munkabefektetés mellett, nagyobb haszonnal is járt.

Különösen a tőkével és kereskedelmi (beszerzési, értékesítési) gyakorlattal alig rendelkező, többnyire legény- és inas nélkül dolgozó szegényebb tobakok számára volt mindinkább előnyös a szattyán készítése. Jó példáját látjuk ennek, a veszprémi leánycéhének, a pápai tobakcéhnek egy valószínűleg szintén 1808-ból való jelentésében. E nyilván kisebb, szegényebb, bár úgy látszik szorgalmasabb céh tagjai egy esztendő alatt 200 kötés kordoványt és 600 kötés szattyánt készítettek, tehát nem mint a veszprémi kordovány kétszerezését, hanem már a háromszorosát.⁶⁰

Kedvezett a szattyán készítésének az iránta megnyilvánuló, a kordoványénál általában szélesebbkörű kereslet. Különösen éppen a bélésnek való szattyánra lehetett nagy mennyiségben szükségük a csizmadiáknak, német vargáknak, nemcsak kordovány-, szattyán-, hanem tehén- és borjúbőrből is készült mindenféle lábbelihez.

3. A KÉSZÍTÉS

a) Az állatok vágási ideje és a készítés időszaka

Ha jó szellős padlása volt a tobaknak, ahol az egyébként is szárítottan vett nyersbőröket károsodás veszélye nélkül tárolhatta, a téli nagyon erős fagyok kivételével egész év folyamán dolgozhatott. (lásd 133. kép).

Különben a készítés idejét az állatok vágási ideje szabályozta. Veszprémben, mint Erdélyben és általában mindenütt a bárányokat március elejétől május végéig vágták. Ez alatt az idő alatt bárányoznak a juhok meg a birkák és a birkások meg a gazdák nem tartottak meg minden bárányt. Különösen nem azokat a birkákat, amelyekből jó gyapjútermést vártak, mert a birka, ha nincs báránya több gyapjút ad.⁶¹

A juh és a birka szezonja csak nyírás után, július végén indult és októberig tartott. Az ekkor vágott állatok bőreit a szűcsök is használni tudták, mivel nem hullott a szőrük, illetve a gyapjójuk, tehát előnyösebben voltak értékesíthetők.⁶² A tobakoknak a szőr és a gyapjú csak mellékterméket jelentett, de mint erről már szó volt, a jó gyapjas bőrt ők is szívesebben készítették ki.

A tobakok legszegényebbjai természetesen mindezeketől függetlenül akkor fogtak neki a készítésnek, amikor elegendő pénzhez jutottak, vagy alkalmuk volt hitelbe, előnyös feltételek mellett, többnyire részletfizetéssel bőrt vásárolni.⁶³

b) Áztatás folyó vízben és kádban. Húslás áztatás közben és áztatás után. A húslás eszközei és módja

A veszprémi tobakok, mint a bőrkészítő mesterek általában akkor kezdtek neki a munkának, ha már egy bizonyos mennyiségű bőr összegyűlt, úgy 30–40. Erdélyben ezt „egyparti” bőrnek hívták, az Alföldön „csopotnak”.⁶⁴ A veszprémi 18. század végi és 19. század eleji írásokban „egy készítés bőr” a neve.

A bőrt, a szárítottakat, de a sózottakat is minden tímár először szőröstül, gyapjasul folyó vízben, vagy kádban áztat-ta.

Hollósy szerint a veszprémi tobakok többnyire szárított nyersbőröket folyó vízben áztattak. Összekötötték kb. 10–12 darabot egy csomóba és a Séd patakba vert cölöphöz kötötték. Egymásután több cölöphöz több csomót, annyit, amennyi egy készítés bőrből futotta. Ezek több, kevesebb ideig áztak, aszerint, hogy milyen állapotban kerültek a vízbe.

A kisebb juh- és báránybőröket, amelyeket „tömlőre” nyúltak, a mester áztatáskor, miközben a legény a két hátsó lábán széjjel tartotta, egy közönséges késsel a hason széthasította. E műveletet nevezték a tobakok Veszprémben „hasogatásnak”.

Áztatás után a bőrt haza talicskálták és az udvaron kis „határokba” egymásra teregették.

Hollósy az áztatás céljáról alig szólt, módjáról is keveset. Emlékezete szerint mi más lehetett a célja, mint a szárított bőrök megpuhítása, (ma azt mondanók a szárítás előtti nedveségtartalom visszaállítása)⁶⁵ megtisztítása és mindezt lényegében a Séd végezte el.

Amit Hollósy az áztatásból, e fontos tímármunkából kifejtett, megdudhatjuk a 18. századi francia és német bőrtchnológiai irodalomból. A *de Lalande* anyagát felhasználó és kiegészítő Beckmann,⁶⁶ de különösen az áztatásról részletesen író *Sprengel*⁶⁷ szerint a korabeli tímárok, akárcsak a veszprémi tobakok, a folyóvizet alkalmasabbnak tartották áztatásra, mint a kútvizet. Úgy vélték, hogy a lágy folyóvíz jobban puhítja és tisztítja a bőrt, mint a kemény kútvíz. Ezért települtek folyók, patakok mellé. Több közülük ma is őrzi még az egykori bőrkészítő kismesterségek nevét.⁶⁸

Mindamellert jól ismerték a folyóvizek veszélyeit is. Tudták, hogy sok piszkot, nyálkát „Schleim”-et hordanak, rákajak az ázó bőrökre és az alattuk levő részeket plékheményen, „blechig” hagyva, nemcsak akadályozzák az egyenletes puhulást, de tartósságuknak is ártnak, (a bőrkémia mai nyelvén, fokozzák az áztatással amúgyis újra meginduló baktériumképződést és ezáltal veszedelmes fehérjebontást idéznek elő).⁶⁹ Ezért a bőrt áztatás közben időnkint kihúzták a vízből és a rájuk tapadt nyálkát, piszkot lemosták.

De nemcsak mosták áztatás közben a bőrt, egy megfelelő fán („Schabebaum”-on) erre való késsel „Schabeisen”-nel le is vakarták.

Tisztában voltak emellett a folyóvíz változó hőfokának és ezzel kapcsolatban az áztatás idejének jelentőségével. Tudták, hogy a nagyon meleg víz is árt a bőröknek. (Ma azt tartjuk, a 10–20 °C fokos a legmegfelelőbb.)⁷⁰ Télen tehát hosszabb, nyáron rövidebb ideig áztattak. Áztatás után a vakarófán a vakarókéssel még egyszer kinyomták a bőrből a folyó szennyezett vizét és lehústák („abfleischen”), húsos oldalukról lenyesték a kiduzzadt húsrészeket, majd ismét megmosták. A vakarófán végzett munka segítette a bőrök egyenletesebb puhulását is.

Öreg *Andrásovsky* Danótól hallottam, hogy a tímárok régebben Kolozsvárt is a Szamosban áztattak. Szintén cöveket vertek a folyóba, közel a parthoz, és ezekhez kötötték a bőrt láncra, kötéltre, aszerint, hogy milyen nehezek voltak. A fejrészbe lyukakat vágak, úgy fűtük beléjük, és lebegni hagyták a vizen.⁷¹

Amikor Erdélyben jártam, már nem igen áztattak a tímárok folyóban. Jobbnak tartották az áztatást kádban. Szerintük a folyóvízben a bőr „nem lágyul úgy, mint a kád álló vizében, mert a véres lucskot, ami lágyítja a bőrt a folyó elviszi. Emellett a sebes vízben gyűrődik, összeszorul, egyik oldala jobban ázik, mint a másik”. Igen nagy előnye volt a kádas áztatásnak, hogy vizének hőfokát szabályozni lehetett, az időjárástól függetlenül.

Az áztató kádak többnyire fenyőfából készültek és vagy szabadon álltak, vagy földbe voltak sülyesztve.⁷²

De ezekből az „áztatókából” is, akárcsak a folyóból időnkint kiszedték, a kád szélére „hányták” a bőrt, majd újra visszaeresztették, hogy minden oldaluk egyformán ázzon. Páncélszerű *Domokos* Jakab, aki szintén kádban áztatott, már áztatás közben is húst, eltávolította a bőr fonáján a víztől kiduzzadt húsrészeket. *Wellmannék* Szászrégenben ugyanezt tették, mert ha „levették az áró bőrokról a húst, jobban nyíltak, áztak”. Sőt szükség esetén kétszer is hústak.⁷³ De ezután már csak egy, vagy fél napra tették vissza. Végül, ha az áztatás befejeződött, kiszedték a kádból és a folyóban jól megmosták.

Andrásovsky még az áztatás után is lehúsolta egyszer az újra kiduzzadt húsrészeket. De míg áztatás közben csak a nagyját távolította el, áztatás után azon volt, hogy minél alaposabban lehúsolja.

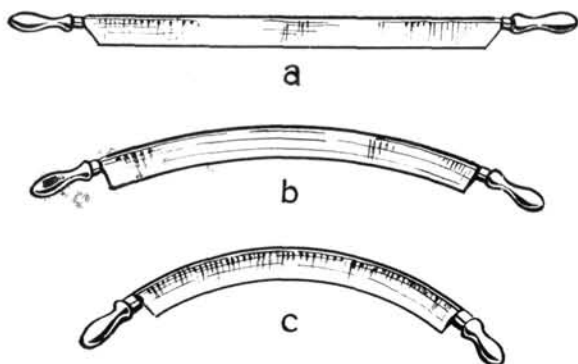
A kádas áztatás a bőrök minőségétől függően rövidebb, vagy hosszabb ideig tartott. Tapasztalásból, fogásról, szagról tudták már a tímárok, hogy mikor puhultak meg eléggé, tisztultak meg jól. A kád használt, lucskos ázóleve jobban puhított ugyan, mint a folyó, vagy az áztatás közben a kádban többször váltott friss víz, de könnyen meg is árthatott a bőrnek, ha nem vették ki idejekorán, mielőtt a károsodás tipikus jele, a sajátságosan szúrós (ammóniás) szag jelentkezett.⁷⁴

Az áztatásról, mint a bőrkészítés sok más mozzanatáról, nem adhatunk minden kismester munkájára egyformán érvényes leírást. A céhes ipar technológiája még ugyanabban a korban és helységben, bizonyára Veszprémben is, műhelyek szerint változhatott. Befolyásolhatta a mester gyakorlata, megszokása, munkaerőinek száma, műhelye, vagyoni állapotának megfelelő felszerelése, szerszámkészlete, ami az áztatást illeti: kádja, kése, húsló tőkéje.

Az áztatáskor többször is használt *húsló* és olyan két kézbe fogható, két fanyéllal ellátott, kissé ívelt pengéjű, egy élű kesz, amelyet áztatáson kívül sok más műveletnél is alkalmaztak.



11. Szinelés tőkén „kaszával”. (Kolozsvár
11. Streichen der Blößen auf dem Baum mit der „Sense“ (Kolozsvár).
11. Écharnure avec «faux» sur le torse (Kolozsvár).
11. Чистка лицевой стороны шкуры на бревнах-чурбанах «косой» (город Коложвар).



11/1. a) Húsoló, b) szinelő, c) kopasztó kasza.
11/1. a) Entfleisch- (Streicheisen) b) Streich-, c) Enthaar- „Sense“ (Eisen).
11/1. a) racloir, — b) tranchant, — c) peuloir ou couteau sourd.
11/1. a) «коса» для чистки лицевой стороны шкуры, б) «коса» для мездрения, в) «коса» для удаления шерсти (меха).

Valamikor házilag, kaszából készítették, és ezzel végeztek minden munkát, legfeljebb megköszörülték, ha a húslásnál élesebb pengére volt szükségük. A tisztító vakarásnál természetesen nem.

Az 1850-es évek után, különösen a század vége felé, mikor külföldi gyárak és hazai kések célszerűbb és a többféle művelethez alkalmasabb szerszámokat kezdtek gyártani,⁷⁶ a régi kasza lassan kiment a forgalomból. El is felejtették a vele való munkát. „Én ha kaszával dolgoznék — mondta Szép József Páncélcsehin — szétvágnám a bőrt”. De ezeknek a már acél-

ból készült gyári késeknek is sokáig még kasza maradt a nevük.⁷⁷ Hollósy 19. századvégi tobakjai is kaszának hívták. Méretük rendeltetésüknek megfelelően alakult, hosszuk 50—60, szélességük 2—9 cm között.⁷⁸

A formai differenciálódással megváltozott és többféle lett a nevük is; Németországban meg Ausztriában, ahol sokkal fejlettebb volt a késes kézműipar és a gyáripár előbb, mint nálunk. Az új neveket vándorlásaikon és a vaskereskedők árjegyzékeiből bizonyára a tobakok is elsajátították és hazai mesterszavakká alakították. Áztatásnál, a folyó víz kinyomásakor „strekkoló”, a nagy bőrök húsolásánál „séroló”, a kis bőröknél „sóboló” kést használtak.⁷⁹ Az ekkor keletkezhett „abfleischen”-ből származó húsoló kés elnevezést azonban több rokon műveltnél használt késre is egyformán értették, akárcsak a „Schabeisen”-ből fordított és németben is több hasonló célt szolgáló vakarókést.

A húsoló, vakaró kés elődje, az egykori kasza, mint a legjellegzetesebb és legáltalánosabb bőrkészítő szerszám, szinte sohasem hiányzik, a céhemlékek emblémáiról. Megörökítette a veszprémi tobakcéh is 1693-as pecsétjein. 1800-ban készült behívótábláján és 1824-ből való korsóján. Nem hagyták ki pecsétjükről, két korsójukról és zászlójukról a fehervári tobakok sem.

Az áztatásnál alkalmazott húsló, vakaró munka másik eszköze a *tőke* volt. Mindenfajta tímár, a veszprémi tobak is erre terítve tisztította kaszával, majd különböző késeivel a bőrt. Hollósy egy későbbi munkafázissal, a meszezéssel kapcsolatban olyan „félgömbölyű törzsöknek” írja le, amelyhez egy „X alakú, lécekből készített láb” is tartozott. Munka kezdetén a törzsök egyik végét földre, hogy biztonságosabb legyen, egy fal tövébe helyezték, másik végét a lábra. Így módon ferdén állt, egy későbbi közlés szerint a földdel kb. 30—40 fokos szöget képezett.⁸⁰

Tőke alatt általában a törzsököt és a lábat felállítva, együtt értették. A munkának megfelelően, amit végeztek rajta, nevezték vakaró, dörgölő, húsoló, szünülő tőkének,⁸¹ (11. kép) szintén német mintára, de leggyakrabban csak egyszerűen tőkének.⁸² A Czuczor—Fogarasi szótárban a „Gerberbaum” hú fordításaként „tímárfa” szerepel.⁸³



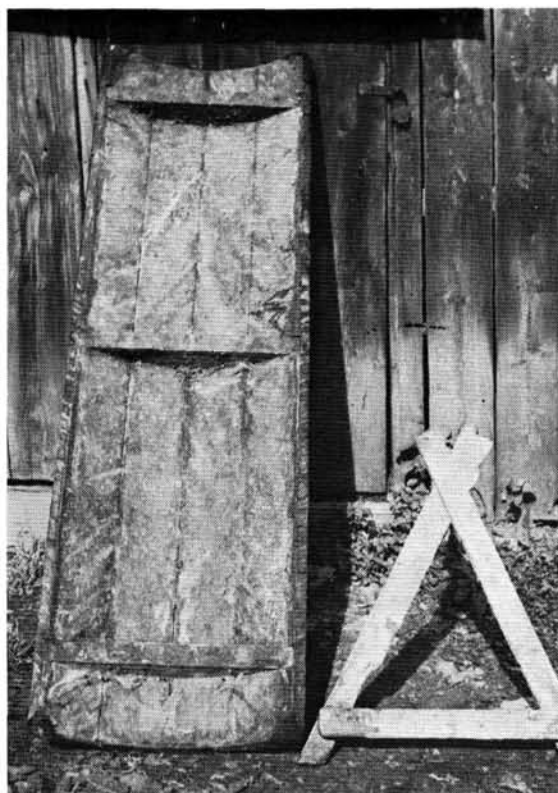
12. Húslás fatörzsön. (Weigel, 1698)
12. Entfleischen auf einem Baumstamm. (nach Weigel, 1698)
12. Remillage sur tronc (Weigel, 1698).
12. Мездрение на деревянном стволе-чурбане. (Вейгель, 1698 г.)

Magasságmérétét, vagyis a láb magasságát, a tímár testmagassága határozta meg, a törzsök méreteit a bőrök nagysága. Az ökor-, tehén-, meg lóboróket készítő tímárok tőkéjének törzsöke hosszabb és szélesebb volt: 140–200 × 40–60 cm,⁸⁴ a kisbőröket munkálóké, így a tobakóké is, lényegesen rövidebb és keskenyebb, *Hollósy* szerint 130 × 30 cm. Ez megfelel annak a méretnek, amit *Sprengel* az ürü- és borjúbőröket timsóval, illetve zsiradékkal cserző német „Weiszgerber”-ek és „Sämischgerber”-ek „Gerberbaum”-jából 1775-ben közölt.⁸⁵

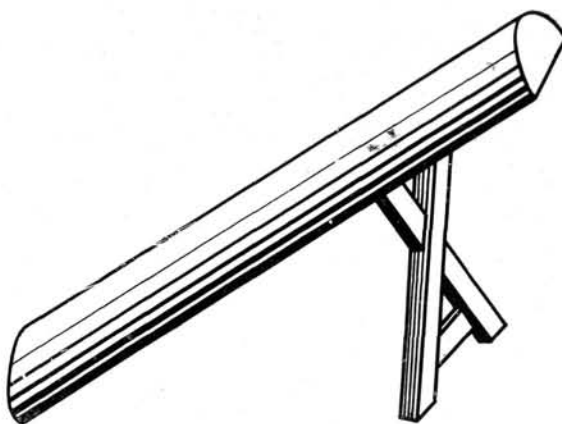
Sprengel egyébként a kisbőröket készítő német tímárok „fájának” egy harmadik alkatrészét is említi, az ún. „Stehhaus”-t, illetve „Kasten”-t. Nem más ez, mint egyik oldalán nyitott, tetőnélküli láda, melybe a tímár a „Gerberbaum” végén munka közben beleállt, hogy falai, különösen a felső magasabb, védjék az elkerülhetetlenül ráfröccsenő véres lucsktól, meg szőrtől.⁸⁶

A tőke ilyen alkatrészével sem a magyar ipartörténeti irodalomban, sem tanulmányutaimon nem találkoztam. Ismerve az erdélyi és a balkáni tímár kismesterek munkakörülményeit, *Hollósy* tájékoztatásából, és 18. 19. századi írásos hagyatékukból a veszprémi tobakókét is, nem tartom valószínűnek, hogy valaha is használták volna. Mint a német tímárok legtöbbje a „Schurzfell”-el,⁸⁷ megelégedtek a vastag bőrből készült tímárköténnyel, amely a vizes munka közben nemcsak a szennyes létől óvta őket, hanem a kés éles pengéjétől is. (4. és 47. kép.)

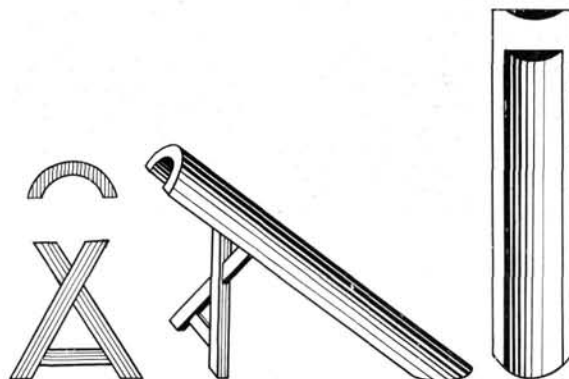
A tőke törzsökének anyaga, de különösen a formája évszázadokon keresztül többször változott. Már maga a név „tőke”, „törzsök” és német megfelelője a „Baum”⁸⁸ tanúsítja, hogy legrégibb típusa a kerek fatörzs volt. Ilyen fatörzsek láthatók az első ismert tímárbrázolásokon.⁸⁹ (12. kép.)



15. Falécekből készített törzsök hátsó része lábbal. (Kolozsvár)
 15. Der hintere Teil eines aus Holzleisten bereiteten „Rumpfes“ mit dem Fuss. (Kolozsvár).
 15. Partie inférieure et pieds de tronc, construit de planches (Kolozsvár).
 15. Задняя часть ствола-чурбана из реек с ножками. (город Коложвар)



13. Félfatörzsből készített törzsök Diderot Encyclopédiájából.
 13. Ein aus halbiertem Baumstamm bereiteter Rumpf aus der Encyclopedie von Diderot.
 13. Torsoir avec tronc scié en deux, d'après l'Encyclopédie de Diderot.
 13. Ствол-чурбан из бревна разрезанного вдоль. (Энциклопедия Дидро)



14. Félfatörzsből vágott törzsök Diderot Encyclopédiájából.
 14. Ein aus halbiertem und ausgehöhltem Baumstamm bereiteter Rumpf aus der Encyclopedie von Diderot.
 14. Tronc creusé, d'après l'Encyclopédie.
 14. Ствол, выдолбленный из половины бревна. (Энциклопедия Дидро).

Később ezeket a fatörzseket hosszában kettéfűrészelték, mindegyikből két alkalmasabb törzsök lett. Lapos fenekük biztonságosabban állt a lábon, súlyuk is csökkent. *Hollósy* erre a típusra emlékezett.⁹⁰ (13. kép)

A következő fejlődési fok a féltörzsök kivájása lett, amit nyilván, könnyebb kezelhetősége lett szükségessé, hiszen még a tömör féltörzsök is elég súlyos volt.⁹¹ (14. kép)

Mindháromuk domború felületét jól meg kellett dolgozni, csiszolni, hogy a rájuk terített nedves bőr sehol se dudorodjon ki, nehogy a kasza húslás, vakarás közben beleakadjon.

A vágott törzsöket követő típus már nem fatörzsből készült. Egymáshoz illesztett hosszanti lécekből formálták domborúra; alul három merevítő fával rögzítették, felül sima bádoggal borították. Már a bőrgyártás korának egyik jellegzetes típusa. A kistímár is legtöbbször ezt használta. Ilyeneket láttam 1937-ben Bulgáriában és 1942-ben Erdélyben.⁹² (15. kép)

Ma a legfejlettebb „törzsök” a bőrgyárakban kézi húslásnál használt tímártőke betonból, vagy acéllemezből készült „köpenye”.⁹³

De bármilyen változáson ment is keresztül, mindvégig tőke, tímártőke maradt a neve, mint ahogyan az acélból készült késeké is kasza. Sokáig nem igen változott a rájuk végzett munka sem, legfeljebb higiénikusabb körülmények közé ke-

rült. A tőkét a sáros folyó-, meg patakpartról, vagy az udvarból, az áztató kádak mellől, a szennyes ázólevektől bűzös „hidlásokról”⁹⁴ bevitték a nagyobb tímárságok, manufaktúrák köves, később a gyárak betonpadlós, csatornázott műhelyeibe, a gáz, majd villanyerővel hajtott áztató, meg mosóhordók és hűslő gépek mellé. Mert a hézi hűslást a tímártőken még a legmodernebb gépek sem tették teljesen fölöslegessé, ha szerepét lényegesen le is szűkítették.

A hűslő gépek nagyon gazdaságosan dolgoznak ugyan, de még mindig nem olyan tisztán, mint tőkén a gyakorlott tímár. Ezért a hűsloldal szempontjából igényesebb bőrféleléknél a gépi hűslés után egy egyenlítő kézi hűslést „kaszával” tőkén, ma is közbeiktatnak.⁹⁵

c) Meszes munka. A gyapjú, szőr eltávolítása. „Svödölés”. Meszes gödörben, kádban. Szíttatás, hűslás, színelés

Miután a szárított bőr folyóban, vagy kádban visszanyerte eredeti nedvességtartalmát és megtisztult, fonákjáról a ki-duzzadt húsrészeket kaszával, a tőkén lehűsolták, következett a kopasztás, a bőr színéről a gyapjú meg a szőr eltávolítása. Ezt a műveletet a bőrkészítők általában meszes munkával, meszéssel segítették elő. A mesz és a hozzákevert erősítő szer ugyanis kiduzzasztva a bőrt, fellazította a szőrhagymákat és lehetővé tette könnyebb eltávolításukat. Megkönnyítette a meszes és a még meglevő húsmaradványoknak (a hájas rétegnek), és a szőrhagymákkal együtt a bőr színének, a felhám-nak eltávolítását is, a korábbinál alaposabb hűslést és a színelését.

A szattyán- és kordoványkészítők, így a tobakok is kétféle meszést használtak. Másként meszezték a gyapjas juh-, birka-, meg báránybőröket és másként a nyírottakat, illetve a kevésbé értékes szőrű bőröket. Mivel a gyapjút tönkre teszi a mesz, a gyapjas bőrök meszesedésénél vigyázniuk kellett arra, hogy lehetőleg minél kevesebb érje, míg a nyírott és kevésbé kényes szőrű bőrök meszesedésénél ilyen óvatosságra nem volt szükség.

Hollósy csak a gyapjas bőrök meszesedéséről tájékoztatott. Ezt szerinte a veszprémi tobakok a következőképpen végezték.

Egy közönséges nagy hordóban meszet oltottak és a gyapjas bőrök húsos oldalát a még meleg híg mésszel egyszerű meszelővel bemeszelték. Abba a meszbe, amivel a rövidgyapjas birkabőröket meszelték, „piros méregport, aurumot” keverték, hogy fokozzák vele a mesz szőrlazító hatását. Majd a bőröket, húsos részükkel befelé fordítva kétrétűen összehajtották, hogy a mesz ne érje a gyapjút, és egymásra rakták. Addig hagyták így kb. egy-két napig, amíg a mesz jól átjárta a bőröket és meglazította a szőrszálakat.

Ezután az aurumos mésszel kezelt finom gyapjas birkabőröket rátették a tőke félgömbölyű törzsökére és tompa kaszával letolták a gyapjút. A juhbőröket egy kb. két méteres, falhoz támasztott deszkára terítették fel és többnyire napszámos asszonyok kézzel húzkodták, tépték le róluk a hosszú, durva szőrzetet.

Az így lekopasztott bőröket a „pőréket” még egyszer kitétték a mesz hatásának. A két Séd közötti szigeten voltak a meszesek, földbe ástott, szintén oltott mésszel teli hordók, ezekbe rakták és biztonságuk miatt, meg hogy valaki beléjük ne essék, zárható tetővel le is fedték.

Ha a bőrök a meszesekben már jól megduzzadtak, még jobban meglazítva az el nem távolított szőrtüszőket, a húsos réteg, meg a felhám maradványait, áttették a Séd vizébe állított, átluggatott oldalú mosó hordókba. Addig hagyták bennük, amíg a víz jól kiszírta belőlük a meszet. A minél hatékonyabb szíttatás érdekében a hordó vizét és bőreit egy keverőfával időnkint meg is keverték.

A kimosott bőröket ezután a műhelybe talicskálták és fonákjukon éles kaszával lehűsolták. Hollósy szerint most először. Majd nyakukba akasztották az igen vastag, deszkakeményesű bőrkötényt, a „szünülő kötényt” és egy szintén éles pengéjű kaszával leszínelték a bőrök gyapjától megko-

pasztott színét, eltávolították róluk a mesz és szőrmaradékokat.

Eddig Hollósy tájékoztatása. Nagyjából megegyezik azzal a munkafolyamattal, melynek első részét, a bőrök húsos oldalának bemeszelését a gyapjas kisbőröket készítő német bőrkészítők és a hazaiak is a német „Schwöden” után „svödölésnek” nevezték,⁹⁶ bár néhány vonatkozásban különbözik is tőle. Emellett Hollósy a 18. századi francia és német technológiai irodalom tanúsága szerint több olyan munkafázisról feledkezett meg, amelyet a veszprémi tobakoknak is el kellett végezniük, ha nem akarták hogy bőreiket károsodás érje.

Különbőség mutatkozik mindenekelőtt a meszes anyagában. A gyapjas bőröket svödölő németek a 18. században, de a hazaiak is szinte napjainkig, a meszesedéshez általában nem aurummal kevert híg mesztejet használtak, mint nyilván már a vegyszeres (szulfidmeszes) gyártás hatására Hollósy tobakjai,⁹⁷ hanem oltott meszből és rostált cser-, vagy bükkfa hamuból álló sűrű pépet. A hamut azért rostálták meg, hogy nagyobb széndarabok a bőröket meg ne színezzék.

Különbőség mutatkozik a meszeszés módjában is, melyet a németek és franciák igen nagy körültekintéssel, gondosan végeztek. A bőröket húsos oldalukkal felfelé, a műhely földjére teregették és hosszúnylel, többnyire ökörfarkbó: készített söprűszerű ecsettel mázolták, kenték rájuk a pépet. Mázolás közben ügyelniük kellett arra, hogy a pép a bőr felületét hiánytalanul fedje és a vastagabb derék-, meg fartőrészekre több, a vékonyabb hasalra kevesebb kerüljön. Ily módon a szőrhagymák mindenütt egyformán lazultak és lehetővé tették egyidejű, egyenletes eltávolításukat.

Ezután a kinyúló fej-, láb-, meg farokrészeket behajlítva nem kétrét, hanem kiterítve rakták egymásra a bőröket, hogy szintén gyapjas oldal gyapjassal, a péppel bemázolt húsos, hússal érintkezzék és az egész kupacot letakarták.

Mivel az egymásra tömörített és letakart bőrök gyapja fokozta a hőképződést, a bőrök „izzadását” és az így keletkezett forróságban a mesz, meg a hamu nemcsak gyorsabban lazította a szőrhagymákat, hanem könnyen el is „égethette, szétrághatta” a bőröket. Voltak műhelyek, ahol különösen az erősen száraz bőröket nem szabadon rakták kupacba, hanem kádba teregették és vízzel öntözték. Akár szabadon feküdtek azonban, akár kádban, a hőfejlődés csökkentése érdekében időnkint még át is fordították és közben megnézték, eresztik-e a szőrt. Azokat, amelyeknél a pép szőrlazító hatása még nem mutatkozott, visszarakták, a többiről már eltávolították a gyapjút.

A franciák és németek tímárok Hollósy tájékoztatásával ellentétben, a finom rövid (merinó) gyapjút cupfolták szintén deszkán, vagy rúdon kézzel mert jobban értékesíthették, ha óvatatosan vették le, és a hosszú szőrű durvább szőrzetet tolták le „Schabebaum”-on késsel. A bőrt úgy tették a tőkére, hogy a felül levő fejrész lelőgjon és a tímár ezt testéhez, illetve kötényéhez, esetleg a „védő láda” („Stehhaus”) mellő lapjához szorítva, toltá le a gyapjút.

1937-ben a sumeni, késői manufaktúrában ülvé, térdükön tépték a durva hosszúszőrű gyapjút is.

Az összegyűlt gyapjút, mielőtt értékesíthették volna többnyire folyóban, vesszéből font kosárban mosóvillával megmosták (16., 17. kép) és sűrű farácson árnyékban, vagy nyílt, szellős padláson szárították.

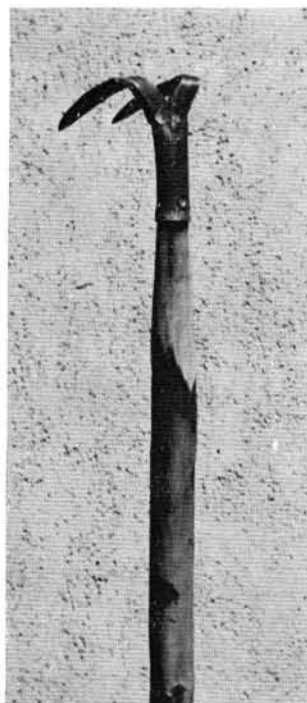
A gyapjas bőrök meszeszésének svödölést követő második fázisa a meszes gödörben, illetve kádban (Hollósynál földbe ástott hordóban), általános gyakorlat volt a legtöbb bőrkészítő mesterségnek. Ez a mesztej minőségétől eltekintve úgy történt, mint bármi más kis, vagy nagy bőré, amelyet, mivel gyapja nem tette szükségessé, svödölés nélkül, rögtön az áztatás után a meszes gödörbe (meszesbe) tettek. A svödölt bőrök gödrös meszesése csak annyiban különbözött a többiétől, hogy rövidebb ideig tartott, mivel egyszer már ki voltak téve a hamus, meszes pép duzzasztó hatásának.

A meszes gödörben végzett munka is sokkal összetettebb volt annál a műveletnél, amiről Hollósy szűkszavú tájékoztatásában megemlékezett, szintén nem kis gondot, fáradságot és figyelmet kívánt.

A meszesek híg mesztejébe, mint a svödölő pépbe, a 18. és 19. században általában még nem vegyszert, hanem szintén fa-



16. Szőrmosás a Marosban. (Szászrégen)
 16. Haarwäsche im Maros. (Szászrégen)
 16. Lavage de laine dans le Maros (Szászrégen, Transylvanie).
 16. Промывание шерсти (меха) в реке Марош. (город Сасреген)



17. Szőrmosó villa. (Veszprém)
 17. Haarwaschgabel. (Veszprém)
 7. Fourche pour laver la laine (Veszprém).
 17. Вилка для промывания шерсти. (город Веспрем)



18. Négyyszögletes meszesgödörök a marokkói Querzanból. (Gansser után)
 18. Viereckige Äschergruben aus Querzan in Marokko. (Nach Gansser)
 18. Plameries carrées à Querzan (Maroc, d'après Gansser).
 18. Квадратные «пепельники» в городе Кверзан (Марокко).

hamut keverték. De ez a mészbe hamut keverő eljárás sem a meszezés legrégibb módja. A bőrök duzzasztása korábban kizárólag hamulúgban történt.⁹⁹ Erre mutat a német „Kalkgrube”-t megelőző „Aescher”, nálunk a meszezésnél, meszegödörnél valószínűleg szintén régebbi „hammas”, „hamvas” elnevezés, amit a meszes-hamus duzzasztás bevezetése után tovább alkalmaztak a meszesekre, meszegödörökre is és egyaránt értették alatta mind a hamus mésztejet, mint magát a meszes gödört.¹⁰⁰

A meszesekhez általában a bőrök minőségének és a készítés céljának megfelelő arányban keverték a mésztejet és a hamut, használtak erősebb, vagy gyengébb, régi, vagy friss levét. Tapasztalatból tudták, hogy a használt (baktériumoktól nyüzsgő) lé, gyorsabban lazítja ugyan a szőrt, ha nem ügyelnek rá, könnyen megtámadhatja a bőrt is, míg a friss meszező lé lassabban lazítja a szőrhagymákat, de eredményesebben duzzaszt. Ezért a már svödölt bőröket friss lébe, a még szőröket inkább használtba tették és csak szőrzetük eltávolítása után a frissbe.

A lé minőségének és erejének megválasztása egyébként vidékenként is változhatott. Erdélyben például *Domokos* Jakab szerint régebben általában gyengébb levét használtak, mert azt hitték, hogy az erősebb árt a bőrnek. Újabban már nem féltek az erős meszestől. Arra azonban minden esetben vigyázniuk kellett, hogy mint a svödölésnél a fahamuba szendaráb, a mésztejbe ne kerüljön mészgöröngy, mert szintén könnyen elérgette a bőröket.

A meszes gödörben végzett munkának elkerülhetetlen velejárója volt a bőrök, meg a lé megfelelő mozgatása, keverése. Nem akármilyen állapotban teheték be a bőröket a meszesbe és korántsem maradhattak benn a meszezés ideje alatt mozdíthatatlan. Komoly károsodás érte volna, ha a meszesből időnkint ki nem emelik és a leülepedett mésztejet fel nem kavarják, Annnyira fontos követelménye volt ez a gödrös meszezésnek, hogy idők folyamán a meszesek formája és szerkezete is ennek megfelelően alakult.

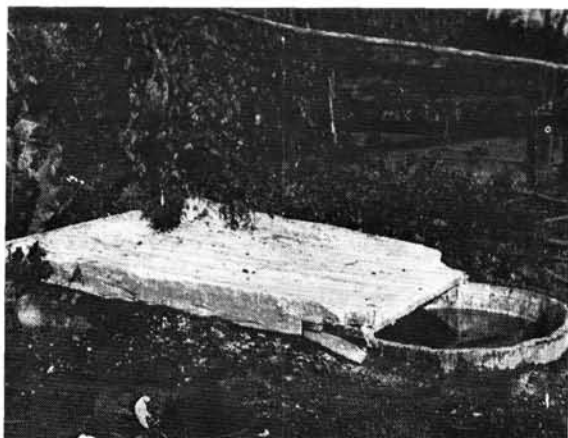
A legrégibb meszesek még egyszerű kerek, vagy négyyszögletes földbe ástott gödörök voltak.¹⁰¹ (18–19. kép.) Földbe ástott meszes gödöröket 1937-ben Sumenben láttam. De ezek



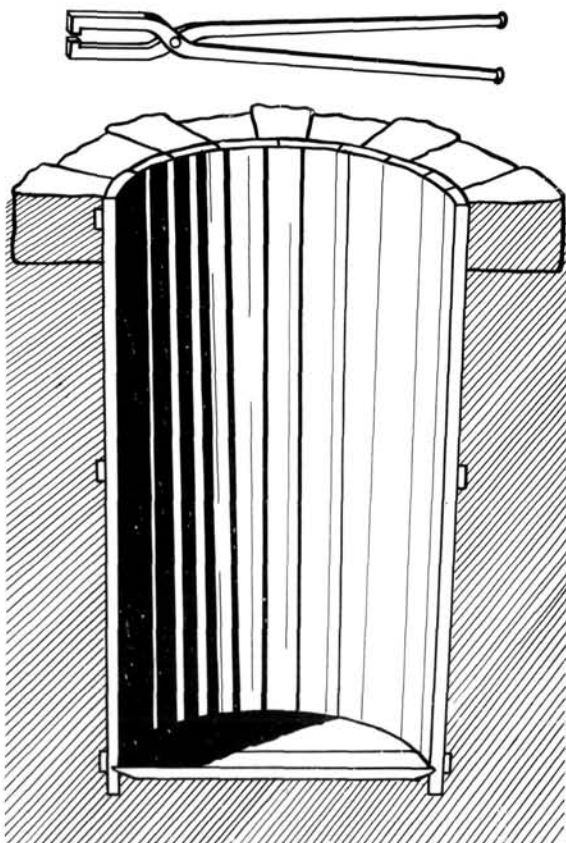
19. Kerek meszegödrök a marokkói Querzanból. (Gansser után)
 19. Runde Äschergruben aus Querzan in Marokko. (Nach Gansser)
 19. Plameries rondes à Querzan (Maroc, d'après Gansser).
 19. Круглые «пепельники» в городе Кверзан (Марокко) по Кансеру.



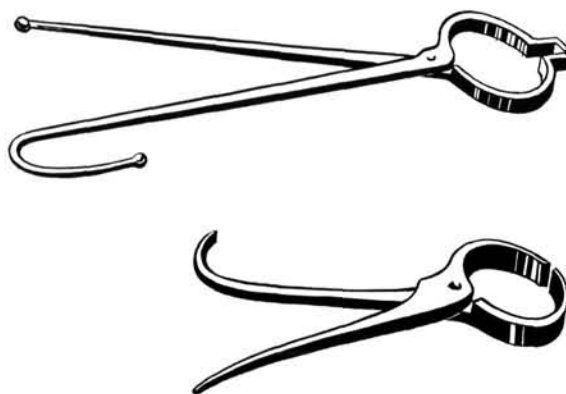
20. Meszegödrök a sumeni tobakmanufaktúra udvarán.
 20. Äschergruben auf dem Hof der Tobak-manufaktur in Sumen.
 20. Plameries dans la cour de la manufacture «tobak» de Sumen.
 20. «Пепельники» во дворе шуменской табачной мануфактуры.



21. Meszes „káddal és párnával”. (Erdély)
 21. Ein Äscher mit „Wanne“ und „Kissen“. (Siebenbürgen)
 21. Cuve, garnie de «coussins» (Transylvanie).
 21. «Пепельник» и «подушка». (Трансильвания)



22. Maroquinkészítő műhely meszegödre és meszesfogója Diderot Encyklopédiájából.
 22. Äschergrube und Äscherzange einer Marokkoleder erzeugender, Werkstatt aus der Encyklopedie von Diderot.
 22. Plamerie, pince et tenailles d'une maroquinerie d'après l'Encyclopédie
 22. «Пепельники» и «щипцы» в мастерской по изготовлению марокканской кожи. (Энциклопедия Дидро).



22/1. Kis és nagy meszesfogó.
 22/1. Kleine und grosse Äscherzange.
 22 1. Petite et grande pincettes pour la chaux.
 22. 1. Маленькие и большие «щипцы» для известкования.

már a pusztá gödröknél valamivel fejlettebb formát mutattak. Az 1,50 m mély és 1,20 m átmérőjű gödrök, „kádak” száját, fagerendák szegélyezték és közvetlenül csatlakozott hozzájuk a gödörperem szintjénél nem magasabb, alakatlan terméskövekkel elkerített, patkó-alakú szintén 1,50 m hosszú és 1,20 m széles „párna”. (20. kép)

A fejlődés következő fázisában a meszesek szerkezete, mint Pálcelcehehin Domokos Jakabnál, még célszerűbben alakult. Szintén két részből állott, a „kád”-ból és a „párna”-ból. De a kád, mint Hollósyé, már valódi földbe mélyített fakád volt, a párna pedig egyik végével a kád kissé kiemelkedő peremére fektetett és némileg föléje nyúló, téglalapalakú fapadló, melyet deszka szegélyezett.¹⁰² (21. kép.)

Domokos Jakab szerint az erdélyi meszes munkánál, mielőtt a bőröket a kádba tették volna, a párnán, fejjel a kád irányában egymásra terítették. Beeresztésüket a kád levébe szabályos körülmények között három ember végezte. Egy-egy a meszes két oldalán megfogta a fejrészt és a kád felé húzva beeresztette a lébe, mire a kád végében álló harmadik egy vastag nyomórúddal a párna alá nyomta. Ezt tették egymásután az összes párnára készített bőrrel. Ily módon a kádban is kiterülve feküdtek egymás fölött, de korábbi fekvésükhöz viszonyítva most már fordítva, fejükkel a párna alatt, farukkal a kád felé.

Régebben naponta, később másodnaponként felhúzták a párnára és visszaeresztették a kádba a bőröket, hogy közben felkavarva a leülepedett meszet, az egyenletesebben járja a bőröket, jobban lazítsa a szőrt. Ezt a műveletet nevezték „meszes hányásnak”, (mert korábban a kádas áztatásnál volt „vizes hányás” is) amelyhez, hogy a mész ne ártson a kéznek, emelő, meg nyomórúdat, mészkevaró „zurbolót”, és nagy hosszú, meg kis, rövid nyelű, jellegzetes vasfogókat használtak. (22–23. kép)

Az emelő- és nyomórúd két, vagy harmadfél méter hosszú, csuklóstavastagságú rúd volt;¹⁰³ a zurboló (a Hollósy-féle keverőfa, Debrecenben és Szegeden „zavaró”) nyélre erősített négyszögű téglanagyságú, fa-, vagy vaslemez;¹⁰⁴ a kétkézre való nagy meszes fogó kb. egy méter hosszú vasfogó, fejrészének egyik ága behajlott, a másik egyenes, ebbe pontosan beleillett, hogy jól megfogja, de ne sértse meg a síkos meszes bőrt; a kis meszes fogó közönséges életlen harapófogó, melynek egyik nyelét a könnyebb fogás miatt visszahajlították.¹⁰⁵

Domokos Jakab a meszes hányást így mondta el.

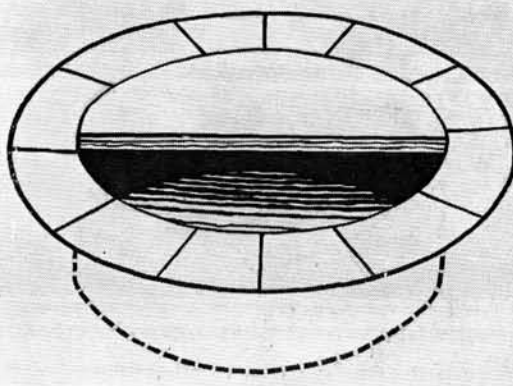
Az emelőrudas ember, mint beeresztésnél a nyomórudas, a kád előtt, a párnával szemben állva megemelte a bőrt, mire a két oldalt állók a hosszú fogókkal megfogták hátsó lábához közel a farát és felhúzták a párnára úgy, hogy most hátulra esett a fara és a kád felé a feje. Így kerültek a párnára a bőrök egymás fölé ismét kiterítve, mint a beeresztés előtt. A felhányás után jól felkavarták zurbolóval a leülepedett meszet.

Visszaeresztésnél a fogós emberek már kis fogókkal eresztették be a bőrök elülső részét a kád felé húzva és miután a nyomórudas alányomta a fejrészt a párna alá, eresztették le két hátsó lábánál a bőr farát is. Megint úgy feküdtek tehát a kád felkavart levében, mint felhányás előtt.

Meszes hányást fogókkal, emelő- és nyomórúddal természetesen csak a legalább egy inast és egy legényt tartó mester végezhetett. De Krünitz szerint, aki a 18. századi fogós hányást úgy írta le, mint Domokos 1942-ben, szükség esetén, különösen a könnyű és vékony bőrökkel, egy ember rúd, meg fogók nélkül is elvégezhetette és még a kezét sem marta ki a mész, ha a cserző lé gyantaszzerű kéreggel vonta be a bőrt.¹⁰⁶

A kerek fakadás, deszkázott párnájú meszeseket mindennél, bizonyára Veszprémben is, négyszögű cementmedencék váltották fel. Domokos Jakab szerint tetejük fele részén deszkákat helyeztek el, ezek voltak a medencék „párnái”. A bőrök a medencékben azonban már nem a párna irányában feküdtek kiterülve, hanem keresztben.

A hányásnál a felhúzáskor ebben az esetben is egy-egy ember két oldalt a nagy fogóval dolgozott. Az egyik megfogta a bőr fejét, a másik a farát és szintén keresztbe (eddig fekvésükkel párhuzamosan) de kétrétűen, nem kiterítve tették



23. Maroquin manufaktúra műhelye meszes munkával és különféle szerzőmokkal Diderot Encyclopédiájából.

23. Die Werkstatt einer Maroquin-Manufaktur mit Äscherarbeit und verschiedenen Utensilien aus der Encyclopédie von Diderot.

23. Planage dans une manufacture, et outils divers, d'après l'Encyclopédie de Diderot.

23. Мастерская марокеновой мануфактуры и различные инструменты. (Энциклопедия Дидро)

rá a deszkákra. A visszaeresztésnél, a zurbolás után az egyik, most már kis fogóval megragadta a bőr hátsó felső lábát és így dobta vissza a mészbe, ahol az felhőlyagosodva ismét elterült, mire a nyomórudas ember lenyomta.

A cementmedencéket már rendszerint fedél alatt, a meszes műhelyben helyezték el. A korábbi meszeseket Bulgáriában, Erdélyben, akárcsak Veszprémben a meszes hordókat, még többnyire kinn a szabadban, Sumenben pl. a manufaktúra közös nagy műhelyháza előtti téren. Egyet sem láttam azonban olyat, amelynek, mint a Hollósy által említett meszes hordónak, lezárható fedele lett volna. Erdélyben csak télen, ha ilyenkor is dolgozhattak, övták tartalmukat, de nem a tolvajoktól, hanem a fagytól takarták le gyékénnyel, vagy rossz lepedővel és tettek rájuk meleg, szalmás ganéjt.

Bármilyen meszeszt használtak is és bárhogyan dolgoztak, minőségüknek és a meszeszés céljának megfelelően maradtak hosszabb, vagy rövidebb ideig a bőrök az első, többnyire kivették, kaszával, késsel megkopasztották, megmosták, és utána a többi nyírt bőrrel együtt friss mésszel megújított második meszesbe visszatették.



24. Bőrkészítő jelenet kutyával, kutyaganéj szedéséhez való kosarat és vasat tartó legénnyel, fatörzsről dolgozó mesterrel a Kodex Picturatusból. (Krakko, 1505)
24. Eine Lederfabrizierungsszene mit Hund, mit einem Gesellen, der in der Hand einen Korb aus Eisen zum Klauben des Hundekotes hält, mit auf Holzstamm arbeitendem Meister aus dem Kodex Picturatus. (Krakko, 1505)
24. Illustration du Codex Picturatus (Cracovie, 1505) représentant un chien, un compagnon tenant un panier et une pincette pour ramasser l'excrément de chien, et un maître travaillant sur le torse.
24. Сцена по изготовлению кожи, на которой изображены: собака в момент испражнения; молодой человек с корзиной и шипцами для собирания кала собаки; мастер, работающий на стволечурбане; — Кодекс Пиктуратуса (Краков, 1505 г.)



Andrásovszky szerint ebben a felfrissített meszesben is feldobták, eresztették vissza, „hányták” naponta és addig hagyták benn, amíg a célnak megfelelően felduzzadtak, megpuhultak; a puha szattyánnak, kordoványnak szánt nyírott vagy már kopasztott bőrt tovább.

A meszes ideje a régi tímároknál nagyon különböző volt. Mint az áztatás, nyáron általában rövidebb, télen hosszabb ideig tartott, mert a meleg mész szőrlazító és duzzasztó hatása nagyobb. Krünitz szerint azokat a bőrtöket, amelyeket nyáron 3—4 hétig meszezték, télen 10—12 hétig.¹⁰⁷ A svédolt bőrök meszes péppel 8—10 napig maradtak kupacban,¹⁰⁸ utána a meszes gödörben még 8—14 napig;¹⁰⁹ de voltak tímárok, akik Sprengel szerint ugyanezeket a bőrtöket 4—6 hétig hagyták a meszesben, a nem svédoltakat 8 hétig.¹¹⁰

A meszes munka befejezése után mint korábban a svédoltakat, természetesen a többieket is — kiemelve a második meszesből — jól kimosták, kiszíttatták a mészből. Kolozsvárt és Szászrégenben rendszerint folyóvízre adták. A Marosparton levő tutajhoz, amelyen egyébként hűsölni is szoktak, a vízfolyás irányában rudat erősítettek és ehhez kötötték ki, mint az áztatásnál kötelekkel, 5—6 csomóban 10—10 bört. Minden órában visszahúzták és egyenkint kirázták. A folyóvízben 8—10 napig szíttattak. Ahol nem volt folyó, ott áztató kádban, friss vizeket váltva, 48 óráig.

Ha a bőrtöket már jól kiszíttatták a mészről, levették a rúdról, vagy ki az áztató kádból és egyenkint még egyszer jól kimosták, majd, mint a meszesítés után mindenfajta bört újra hűsölték a fonáján és színeltek a színén, végül ismét kimosták.

d) Pácolás kutyaganéjpáccal. A kutyaganéj beszerzése. Páckészítés. A pácolás módja. Mosás, hűslás, színelés.

Bármilyen gondosan végezték a tímárok, így a tobakok is a meszesítéstől felduzzadt bőrbe került mész szíttatását, tökéletesen csak pácolással távolíthatták el. Tapasztalatból tudták, hogy a páclevek erjesztett, savanyú (savas) anyaga feldobja a meszet (a bőrkémia mai nyelvén a nem oldható mészvegyületeket oldható mészszókká alakítja át)¹¹¹ és így módon már könnyen és tökéletesen kimosható belőlük a visszamaradt zsírmirigyekkel, meg szőrtüszőkkel együtt.

Tudták azt is, hogy a mészmaradványok és szőrtüszők alapos eltávolításánál a meszesítéskor felduzzadt bőr összeesik, még puhábbá, hajlékonyabbá válik. Ezért különösen a puha felső- és belsőbőrök készítésénél tartották a pácolást elengedhetetlen műveletnek.¹¹²

A gyáripar mésztelenítő savainak (só-, kén-, hangya-, ecet-, tejsavnak)¹¹³ és mesterséges vegyi pácainak (hasnyálmirigy kivonatnak, erodinnak)¹¹⁴ bevezetése előtt általában házilag könnyen előállítható, természetes pácokat használtak. Legáltalánosabban madár- és kutyaürülékekből készített ganéjpácokat: a nagyobb és viszonylag keményebb tehén-, borjú-, meg lóbőrökhöz többnyire tyúk, meg galambürülék pácot, a kisebb és puhább kordoványnak, meg szattyánnak való kecske-, birka-, juh- és báránybőrökhöz kutyaürülék pácot.¹¹⁵

Főként a csonttal táplálkozó kutyák fehér ürülékét részesítették előnyben, mert tapasztalataik szerint az ebből (emésztés közben létrejött foszforsavas ürülékből) készített pác mésztelenített és puhított legjobban.¹¹⁶

25. Kutyaganéj „csipérvással rocskába” szedő tobaglegény a veszprémi legénycéh korszóján. (1824)

25. Hundekot mit einer Eisenzange in den Eimer klaubender Tobak — Geselle auf dem Krug der Veszprémer Gerbergesellen — Innung. (1824)

25. Figure sur la cruche du compagnon de Veszprém: compagnon ramassant de l'excrément de chien (1824).

25. Молодой человек, собирающий кал собаки в ведро шипцами. (Изображено на пивной кружке веспремского цеха молодых подмастерьев, 1824 года)

A bőripar történetének számtalan lapja tanúskodik arról, hogy a kutyaganéjos pácolás volt a finom bőrök pácolásának legősibb (24. kép) és különösen arab-, meg töröklakta vidékeken egyik legelterjedtebb módja.¹¹⁷ Alkalmazták a tyúk és galambőrülék pácolás mellett tanulmányutam idején Bulgáriában, szerte Erdélyben és a magyar bőripari vonatkozású irodalom tanúsága szerint igen sokáig az egész országban.¹¹⁸

Kutyaganéjpáccal dolgoztak Hollósy szerint a veszprémi tobakok is, ezért a ganéj szedése valamikor kötelező volt minden legényre. Állítását igazolja „Ifjú Társaságuk” 1824-ben készült korszója. Rajta egy plasztikusan ábrázolt frakkos, kürtőkalapos alak áll, jobbában kétágú szerszámot, baljában vödört tart, előtte hosszulevelű növény tövében két kis golyócska domborodik. Az elegáns alak nyilván a tobaklegény, jobbában tartott szerszáma — Hollósy szerint — a „csipérvas”, egyszerű összehajlított vasabroncs, amellyel a növény tövében talált kutyaganéjt a baljában levő dongás faedénybe „rocskába” szedi. (25—26. kép)

Villaalakú kutyaganéjt szedő vasat tart a cég 1800-ban készült behívótáblájára vésett pipázó figura is. (67. kép a.) Ugyancsak nyalkán öltözött, fején virágos, talán szömörcevirágos kalappal. A tábláról sem hiányzik rocskája, ott látható a kép jobb alsó sarkában. (67. kép f.)

Kutyaganéjt Bulgáriában és Erdélyben is összehajtott abronccsal szedték. Erdélyben „cseberbe”. Itt a 19. század elején már az inas teendője volt, nem a legényé, illetve segédé. „Bár ekkor már az inas is szegélyelte. Ha valakivel találkozott, a cseber tetejére gyorsan virágot, vagy diót tett, a „fogót” (csipérvasat) pedig surca (köténye) alá rejtette. Azelőtt bizony nem szegélyelték — mondta Wellmann Gusztáv — szépen kiöltözve, sárga surcál és zöld pántlikával mentek kutyaszart szedni”. Ugyanígy öltöztek Hollósy szerint a veszprémi tobaklegények is vasárnapi sétájukra. De gyűjtötték a cigányasszonyok és a gyerekek is és adták el vödörszám a tímárnak. Kenyérkereseti forrás lett a szedése Veszprém-ben is a madárőrülék gyűjtésével együtt a 19. század elején. Éder Lajos, tatai származású veszprémi tímár, amikor 1923-ban Veszprémbe költözött, nyilván, mert nehezebb bőrt készített, zsákszámba hozatott Rátótról tyúkganéjt is.¹¹⁹

A kutyaganéj szedés, mint kenyérkereső foglalkozás persze nem Erdélyben és Veszprém-megyében a 19. század elején alakult ki. Konstantinápolyban és a közel-keleten, a kutyaganéj pácolással történő finombőrkészítés ősi földjén, hivatásszerűen üzték már kétezer évvel ezelőtt.¹²⁰ Nikosiában a 18. században úgy kereskedtek vele, mint a földre szánt számrátrágyával.¹²¹

Hollósy a kutyaganéjpác készítésére és a pácolás módjára már alig emlékezett. Szerinte az összegyűjtött ürületeket a ház WC-jében egy nagy hordóban hígították. Ebbe rakták a bőrt este és áztatták reggelig. Másnap már a kora hajnali órákban kitalicskázták a Sédre és kimosták.

Éder szerint a kutyaganéjt, mielőtt pácolták vele, meg is kellett munkálni. Hordóban leforrázták és akár a kenyeret megkelesztették. Ha megkelt, savanyú szaga lett. Ezután vesszőkosáron, amelybe zsákdarabot is tettek, egy másik hordóba átszűrték, majd langyos vízzel felhígították. Ebbe a langyos lébe kerültek a bőrök és áztak vagy 5—6 órát.¹²²

A páclé készítése, a szűréstől és a kelesztéstől eltekintve, lényegileg Erdélyben is így történt, maga a pácolás azonban sokkal alaposabban. Az összegyűjtött száraz kutyaganéjt, amint Wellmann Gusztávól és Domokos Jakabtól hallottam, először langyos vízbe áztatták. Amikor felázott „fatörővel összepotyolták” és egy nagy „cilakba”, oldalára fektetett, két végén zárt, a felső oldalán téglalapalakú nyílással ellátott hordóba öntötték. Majd 30—40 fokos vizet ömlesztve rájuk jól összekeverték.

Ebbe a most már kész páclével megtöltött „cilakba” tették a bőrt. Legalább a vastagját, legfelül a vékonyját. De nem elégedtek meg pusztán áztatással. Domokos Jakab szerint fogantyús falappal ún. „húzó deszkával” egy óráig forgatták benne, hogy minden részüket érje a lé, jobban puhuljanak.



26. Kutyaganéj szedéséhez való „csipérvas és rocska” a székesfehérvári tobakeh korszóján. (1791)

26. Eisenzange und Eimer zum Klauben des Hundekotes auf dem Krug der Tobaken — Innung in Stuhlweissenburg. (1791).

26. Pincette et seau pour ramasser de l'excrément de chien, décor de la cruche de la corporation des «tobak» de Székesfehérvár.

26. Шипцы и ведро для собирания кала собак. (Изображено на пивной кружке табачного цеха в городе Сейкшефхервар, 1791 год).

Egy óras forgatás rendszerint elég volt ahhoz, hogy a „bőr összeessék és megpuhuljon”. Ha nem lágyult jól, akkor Wellmannék egy másik kádban lábbal tiporták, „gázolták” is, hogy a pác még jobban behatoljon a bőrbe. A forgatás, illetve a gázolás után estétől reggelig, mint Veszprém-ben Hollósyék a páclében hagyták.

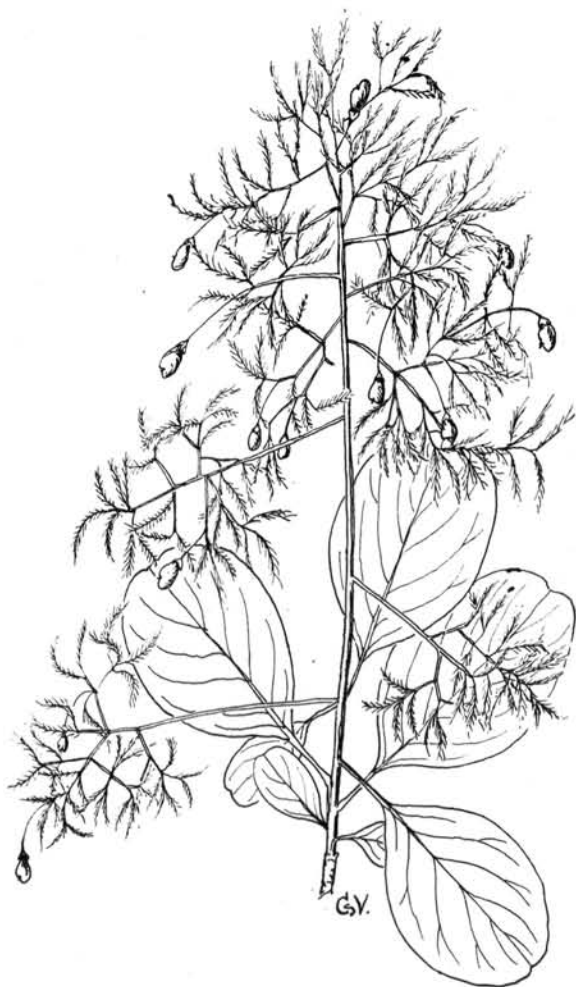
Forgatták a bőrt a tyúkganéjpác levében a nyíregyházi tímárok is szintén egy óráig, amíg a bőr színe meg nem sósodott.¹²³ Mások ujjukkal próbálták ki a bőr puhaságát; ha az ujjnyomástól keletkezett kis mélyedés nem szűnt meg azonnal a bőrön, a pácolást befejezhetették.¹²⁴ Tyúkganéjpácban forgatták a bőrt két órán át a zilahi¹²⁵ és a debreceni tímárok is.¹²⁶

Úgy látszik, hogy inkább az ún. cseres tímárok a nagyobb bőrök tyúkganéj-pácolásánál forgattak hordóban, nyilván, mert az ilyen forgatás és eszköze a húzó deszka, meg a kád (cilak) cserzésüknek is legáltalánosabb módja és eszköze volt. Ezért alkalmazták akkor is, ha kisebb bőrtöredékeket, illetve tettek ganéjpácba a nagyobb bőrök közé.

A sumeni tobakok Bulgáriában egyáltalában nem forgatták a bőrt kézzel, de teljes két napon át gázolták és utána 24 óráig még áztatták a pácban.

A forgatás, gázolás, vagy mint különösen a 18. századi finom bőrt készítő műhelyekben a fabunkókkal való valkolás nagyon fontos velejárója volt minden céltudatos pácolásnak.¹²⁷ Ha elmulasztották, vagy nem elég egyenletesen és intenzíven végezték, a bőr színén „pácfoltok” keletkeztek, amelyek a kész bőrről sem tűntek el.¹²⁸

Ugyanígy lényeges volt a páclé megfelelő összetétele is. A gyöngye pác, keménnyé, pléhszerűvé tette, a túlságosan erős, akár csak a meszezésnél a mész, kikezdté „elégette” a bőrt, modern szaknyelven „barkafolyást” idézett elő.¹²⁹



27. Szömörce. (*Cotinus coggygria* Scop.) Csapody V. rajza.
 27. Sumachpflanze. (*Cotinus coggygria* Scop.) Zeichnung von V. Csapody.
 27. Cotin (*Cotinus coggygria* Scop.) Dessin de V. Csapody.
 27. Сумах, растение. (*Cotinus coggygria* Scop.) Рисунок Чаподи В.



28. Szömörcebokor. (*Cotinus*, Krüssmann után)
 28. Sumach-strauch. (*Cotinus*) Nach Krüssmann.
 28. Buisson de cotin (D'après Krüssmann).
 28. Сумаховый куст. (*Cotinus*) по Крюсману.



29. Termő szömörce. (*Cotinus*, Krüssmann után).
 29. Blühender Sumach. *Cotinus*, nach Krüssmann.
 29. Buisson de cotin en fleurs (D'après Krüssmann).
 29. Сумах приносящий плоды. (*Cotinus*) по Крюсману.

Tudták mindezt különösen a török és török módra dolgozó tímárok, ezért tiporták, gázolták erőteljesen, helyenkint szinte már túlságosan sokat is a bőröket. De ezért ügyeltek különös gonddal a páclé összetételére is. Igyekeztek a lehető legjobban megállapítani a bőrök és a páclé, a kutyaganéj és a ganéjt oldó vízmennyiség leghatékonyabb arányát. Nagyon vigyáztak a páclé megfelelő hőmérsékletére is. Voltak műhelyek, ahol csak fokozatosan, szinte a lé hőmérsékletéhez szoktatva tették be a bőröket a forró páclébe. Nagyon ügyeltek a pácolás időtartamára is.¹³⁰

Bár Hollósy nem említette, fel kell tételeznünk, hogy az igényesebb veszprémi tobakok is tekintettel voltak e követelményekre. Semmi esetre sem elégedhettek meg bőreiknek csupán egyszerű, mozdítatlan és ellenőrizetlen áztatásával a csak taláalomra vegyített páclében.

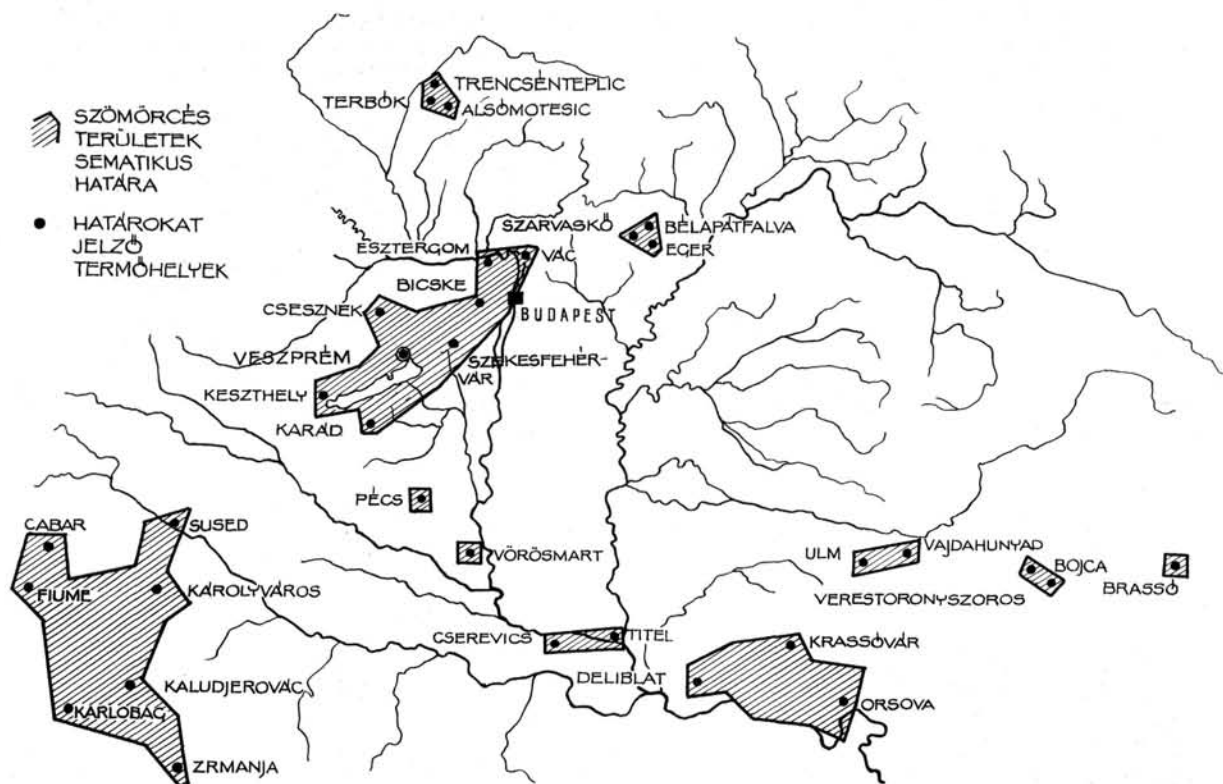
A 18. századi török szattyán- és kordovány készítőik minden valószínűség szerint azzal érték el bőreik utánózhatatlan finomságát, hogy a kutyaganéjos pácolás után rendszerint még korpá-, füge-, méz- és szőlőmust pácokat is használtak.¹³¹ E pácok cukortartalma, amellyel, hogy fokozta a méztelenítést, meg a lágyítást, újra felduzzasztotta a ganéjpácoktól összeesett bőröket, szétágítva rostjaikat, előkészítette a cserzés számára, mintegy helyet csinált a bőrben a különböző konzerváló cseresavas leveknek.¹³²

A ganéjpácolást követő korpapácokat nálunk is többfelé alkalmazták a finom bőröket készítő műhelyekben.¹³³ Arról, hogy más cukortartalmú pácokat is használtak volna a magyar kordoványosok és szattyánosok, nincs tudomásom.

Nem maradt semmiféle nyoma annak, hogy a veszprémi tobakok a kutyaganéjos pácolás után valamiféle egyéb, akár csak korpapácot is alkalmaztak volna. Bizonyára ez is egyik oka lehetett a tobak és a török finom bőrök közötti nagy minőségi különbségnek, ami, mint láttuk a veszprémi csizmadiák értékelésében és a megye árszábaiban is megmutatkozott.

A pácolás befejezésével minden bőrkészítő megmosta a bőröket és tompa kaszával kinyújtotta a tőkén, hogy a maradék páclé is kinyomódjék belőlük. Utána most már utoljára hűsölték és színelték, nyilván, bár Hollósy elfelejtette megemlíteni, a veszprémi tobakok is. Mert mint Domokos Jakab magyarázta, „pácolás közben, ugyanúgy mint az áztatás és a meszesítés alatt, újra kiduzzad a bőrön a hús”. Ezzel az utolsó húslással végleg el kellett, hogy távolítsák a hajas réteget, akár csak az azt követő színeléssel a felhámot, vagyis minden olyan részét a bőrnek, amely különösen romlandó és alkalmatlan a cserzésre. Most már csupán a jól konzerválható szemölcs- és irharéteg maradt meg tisztán.

Az igazi alapos mosás a húslás és színelés után következett. Wellmannék kádba, tiszta hideg vízbe tették a bőröket.

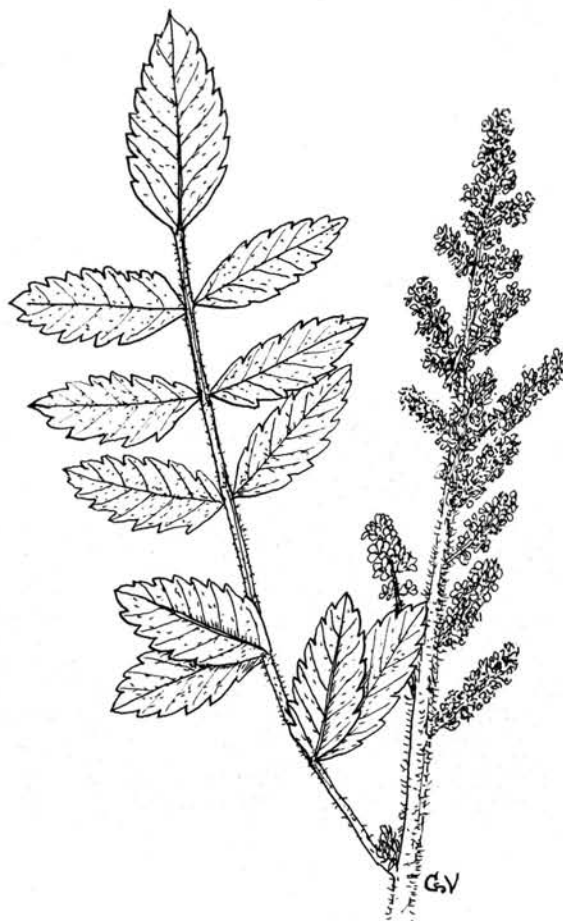


30. A szömörce (*Cotinus és arenaria* Wierzb.) elterjedése Magyarországon és a szomszédos csehországi, romániai és jugoszláv területeken. (Nádasi M. után).
30. Verbreitung des Sumach (*Cotinus*) in Ungarn und in den benachbarten Gebieten in der Tschechoslowakei, in Rumänien und Jugoslawien. (Nach M. Nádasi).
30. Aire géographique du cotin (*Cotinus et arenaria* Wierzb.) en Hongrie et sur les territoires voisins de la Tchécoslovaquie, Roumanie et Yougoslavie (d'après M. Nádasi).
30. Распространения сумаха в Венгрии и на территориях соседних государств в Чехословакии, Румынии и Югославии. (по Надаши М.), (*Cotinus et arenaria* Wierzb.)

Egy óra hosszat hagyták benn és egy másik vízben szintén egy órát. Majd kidobták és kifacsarták, mint a ruhát. *Andrásovsky* még meleg vízben is „áthúzta”, mielőtt bakra tette és lecsurgatta volna. *Domokos* Jakab szerint ahol patak volt, ott patakban mosták meg szintén úgy, ahogyan a ruhát öblítik. Aki még alaposabb munkát akart végezni, folyóba vert cövekhez kötélre kötötte, mint áztatáskor és meszesítés után.

e) *Cserzés szömörcevel. Szömörcefélék. Rhus cotinus a Bakony, Balatonvidéken. Szömörceszedés, aratás, feldolgozás. Szömörce-zúzó küllő. Cserzőlé készítése. Cserzés gázolással. Zsákcserzés préseléssel.*

Áztatás, meszesítés és pácolás után a szemölcs- és irharétegből álló póré is romlandó volt még, hőhatásra enyvesedett, megszáradva szaruszerűen keménnyé és áttetszővé vált.¹³⁴ Cserzéssel kellett konzerválni, használatra alkalmassá tenni. A céhes bőrparban a kismesterek csak természetes ásványi (timsós), állati (zsíros, faggyús) és növényi cserzőanyagokat ismertek. Közülük évezredes tapasztalatok alapján a bőr



31. Szömörce. (*Rhus coriaria* L.) Csapody V. rajza.
31. Sumach. (*Rhus coriaria*, L.) Zeichnung von V. Csapody.
31. Cotin (*Rhus coriaria* L.) Dessin de V. Csapody.
1. Сумак (*Rhus coriaria* L.). Рисунок Чаподи В.



32. Szömörceés erdő a Bakonyban.

32. Sumachwald im Bakony.

32. Buissons de cotin dans la forêt du Bakony.

32. Сумаховый лес в горах Баконь.

minőségének és céljának megfelelően alkalmazták az egyiket, vagy a másikat, illetve ezek valamilyen kombinációját.¹³⁵

A kis állatok könnyű bőreit régebben főként timsóval cserezték,¹³⁶ később különféle csersav tartalmú növényi anyagokból készített főzetekkel.

A 18. és 19. században a hazai kordovány- és szattyánkészítők a szömörce, illetve a szömörcefélék közül a nálunk egyedül honos *Cotinus coggygria* Scop-t (*Rhus cotinus* L-t) használták cserezőanyagnak. (27–29. kép) Alkalmassá tette erre viszonylag magas csersavtartalma,¹³⁷ lágyító, puhító ereje és más növényből (főként tölgyfakéregből) készült cserezőlével szemben az a tulajdonsága, hogy nem színezte meg a bőrt, lehetővé tette a kordovány és szattyán szép, szennyezetlen festését.¹³⁸

Hollósy tájékoztatása és a fennmaradt tárgyi, meg levéltári emlékek biznysága szerint a veszprémi tobakok is szömörceet használtak cserezésre.

Veszprém közelében a Papod alján 1799-ben *Kitaibel* említi először.¹³⁹ De 1780-ban a pozsonyi *Hirmondó* már úgy ír a cotinusról, mint aminek a Bakony körül „nevezetes előfordulása van”. Annyi terem belőle itt és sok helyütt Magyarországon, „hogy még fel is hordatik Bétsbe, Bétsből pedig teli hajóval Régenspurgba és onnan tovább Hollandiába”.¹⁴⁰

Fridvaldszky 1773-ban írt munkája fordításához 1944-ben közölt növényföldrajzi térkép szerint is a Bakony–Balatonvidéken fordul elő a legsűrűbben és a legelterjedtebben. Tíz jelentősebb hazai szömörceés vidék közül Trencsén-megyében 3 termőhelyet tüntet fel, Eger körül 4-et, a Dunakönyökben 5-öt, a Vértes délkeleti lejtőin 3-at, Baranyában 2-öt, Szerémségben 3-at, Hunyad-megyében és Fogarasban 2–2-öt, Bánságban 23-at, a *Bakony–Balatonvidéken* 45-öt; ennél alig valamivel többet, összesen 47 termőhelyet csak Horvátország déli részén, Fiume és a Dalmát tengerpart környékén.¹⁴¹ (30. kép)

Elterjedéséből is látható, hogy főként mészkedvelő hegyvidéki cserje. Erdőkben, különösen tölgyesekben, meg erdőszéleken gyorsan és vadon fejlődő aljnövény. Szereti a napos, tövises, karsztos területeket, a száraz, laza, sziklatörmelék, vagy agyagtalajt, de a pusztá füves lejtőket is.

Széles, visszasan tojásdad levelei épszerűek. Virágzata terebélyes buga. Meddő nyelei pirosan pelyhesek, termő virágzata parókaszerű, illetve pirosra festett árvalányhaj bokorétához hasonló.¹⁴² (27. kép) Ezért a németek Perückenbaumnak, nálunk is parókafának nevezték.¹⁴³ Sárgafának is hívták, a fájából, kérgéből és gyökereiből nyerhető sárga festékről.¹⁴⁴

Feltűnő jelenség, hogy Erdélyben az 1770-es évekig egyáltalán nem fordult elő és meghonosítása később sem sikerült. Az erdélyi kordoványosok többnyire Moldvából importálták. „Szkumpia” volt az oláh neve.¹⁴⁵

Egyébként cserzésre korántsem a cotinus a legalkalmasabb szömörcefélé. Sokkal több csersavat tartalmazó, nemesebb cserző növény a *Rhus coriaria* L.¹⁴⁶ (31. kép) Óshazájából, Kisázsiaából került a Földközi tenger vidékére, így Szicília, Dél-franciaországba és arab közvetítéssel Spanyolországba.¹⁴⁷ Salamanca vidékén a 16. században külön mezőgazdasági ág volt a termesztése. Bizonyára még az arabok kezdték el.¹⁴⁸ Ezért kapta, akárcsak Kordovától a kordovány, a szintén arab eredetű sumach nevet.¹⁴⁹ Ezt a cotinusra is alkalmazták. Nyilván így magyarázható, hogy a külföldi, de a hazai szakirodalomban is többször összetévesztették a kettőt. Pedig a *coriaria* kissé hosszúka, fűrészes leveleiről könnyen felismerhető és elválasztható a cotinustól.¹⁵⁰ Megkülönbözteti több savtartalmára utaló népies neve az ecetfa is.¹⁵¹

Mivel nálunk nem honos, mint értékes cserezőnövényt már elég korán megpróbálták Magyarországra is telepíteni, illetve honosítását propagálni. Ugyanolyan eredménytelen maradt azonban, mint a cotinusé Erdélyben.¹⁵² Csak kereskedelmi úton, már feldolgozva jutott el hozzánk.

A céhes világ kordovány- és szattyánkészítő kismesterei ott, ahol megtermelt a cotinus, többnyire maguk gondoskodtak szedéséről és dolgozták fel cserezésre alkalmas nyersanyagnak. Egyik legkiterjedtebb és legsűrűbb hazai termővidékének a közepén élő veszprémi tobakok ezt viszonylag könnyen megtehették.

Mindamellet munkájuk korántsem volt gondoktól mentes. A szömörceszedést jó előre meg kellett szervezniük, a kiszemelt területet tulajdonosától bérebevenni, segítőitársakról, napszamosokról, felszerelésről és fuvarról gondoskodni, léven a szedés ideje mindenütt főként július vége, augusztus eleje, amikor a szömörce már jól kifejlődött, tehát éppen a gabonaaratás és betakarítás dolgos időszaka. Emellett a jó termő területeken konkurrenssekkel is számolniuk kellett, főként a fehérvári tobakokkal, akik szintén a Balatonfelföld legdúsabbban termő vidékén igyekeztek maguknak megfelelő szömörceföldet biztosítani.

A 19. századi szömörceszedésről több egykori írás és cikk tájékoztat. Így mindenekelőtt *Tóth Imre* veszprémi magyar varga, *Tótsoki József* veszprémi tobakmesterrel 1825–1826-ig folytatott pereskedésének anyaga a Veszprém-megyei levéltárban.¹⁵³ Eszerint a „nyári szömörce aratásra” *Tótsoki* bizonyos *N. Thorma* familiától, valószínűleg valahol Veszprém környékén bérelt egy szömörcebokros földrészt. Felfogadta napszamosnak *Tóth Imrét* és megegyezett négy fehérvári tobakmesterrel is, akik szintén ugyanazon a területen szerettek volna aratni, de *Tótsoki* a bérbevételel megelőzte őket.

Tótsoki napszamosával 2 mázsa „tisza szömörce jutalmazásban alkudott meg”. A fehérvári mestereknek „egy-egy részt” ígért, de rendelkezésükre bocsátott inasának kösztján kívül „1 mázsa jutalmazást” is kötött ki tőlük. Magának, mint „árendátornak” az egész learatott szömörce „másfél részt” tartotta fenn. Hogy a bérletért *Tótsoki* mit fizetett *Thormának*, nem tűnik ki az iratokból.

A szömörcearatás megtörtént, mindenki megkapta a maga részét, csak a napszamos varga volt elégedetlen. 16 Ft 36 kr tartozásért perelte be *Tótsokit* és biztosítékul visszatartotta a tőle kapott aratófelszerelést is.

A peres iratokból nem tudjuk meg, hogy *Tóth* követelése miből adódott. Hiszen megkapta a kikötött mázsa szömörce és ez a járandóság, mint *Tótsoki* igazolásából kitűnik, méltányos is volt. Ugyanennyiért aratott *Hollósy Mihály*nak 1825 nyarán bizonyos *Rezi János* „tobakmesterségben dolgozó napszamos”, az előző évben szintén *Tótsokinak* *Hevenyesi György* tobakmester és „több más mesterségben levő emberek” mind ennyiért szegődtek el akkoriban szömörce aratónak. Ha valaki viszont nem tartott igényt termésetbeni juttatásra, kaphatott 20 forintot, 10–10 forintot egy mázsa helyett, tehát szintén a 2 mázsa szömörce értékét.

A felperes Tóth által visszatartott „javak” jegyzéke szerint Tósokiék aratófelszereléséhez tartozott: „egy fejsze, nagy atzél, nagy kés, likvágó kapa”, feltehetőleg a szömörcegallyak és a gyökérzetből sarjadó hajtások vágásához; „kilás zsák” a learatott szömörce szállításához; „itzés öveg, klázli” (pohár), talán az arató italjárándóságához; „egy öreg puská”, nyilván a terület őrzéséhez és „egy fél viselt kalap”, amelyet Tósoki napszámosának az erősen tűző nyári nap ellen adhatott.

Milyen eredménnyel végződött a per, nem tudjuk. De a kaposvári megyei levéltárban fennmaradt szerződés szerint¹⁵⁴ Tósoki a mernyei uradalom dörgicsei „Öregh-, meg Kis Leshegyi erdejében” és szőlővidékén az 1828. esztendőre már újabb területet bérelt 50 váltóforintért. Majd négy év múlva N. Fekete János fehérvári tobakmesterrel együtt 1832 januárjától három évre szóló szerződést kötött Alsó- meg Felső Dörgicse és Akali helység egész határára évenként aratás előtt fizetendő 300 Ft „váltócéduláért” és a három esztendőre 50 Ft „bánapénz” ellenében, melyet, ha a szerződéstől elállnak, nem kapnak vissza, ha betartják, az uradalom az utolsó bérleti díjba beszámítja. A szerződés szerint aratás előtt maguk, vagy embereik az uradalmi tisztnél jelentkezni tartoztak, az aratás alatt pedig ügyelni arra, hogy sem az erdőben, sem másban kárt ne tegyenek.

Látnivaló, hogy a szömörcearatás idővel mind nagyobb szervező munkát, meg anyagi erőt igényelt és még így is mind több nehézséggel járt. Az uradalmi kasznárok a bérleti díjakból befolyt jövedelmet nem tartották elegendőnek azokhoz a károkhöz képest, amit a szömörce-cserjék, főként pedig a szömörce-aratás az erdőnek, meg a vadállománynak okoztak és ezért nem szívesen kötöttek szerződést a tobakkal.

Jellemző képet ad erről a helyzetről egy 1877-ben írt cikkében a tihanyi apátsági birtok vezetője Tanos Pál¹⁵⁵ válaszul annak a lelkes Illés Nándornak, aki a hazai bőripar fellendítése érdekében a coriaria meghonosítását próbálta népszerűsíteni az Erdészeti Lapokban.¹⁵⁶

Tanos (egyébként összetévesztve a coriariát a cotinussal) nem hogy tenyésztani, kiirtani kívánta a szömörce. Mindekelőtt azért, mert rohamosan terjed és maga körül minden nemesebb csemétét elnyom. De a legtöbb kárt szerinte a szömörce aratói okozzák. Különösen a fehérvári tobakok, akik „emberemlékezett meghaladó idők óta szedették évről-évre, átlag 35 Ft haszonbérért. Amiért aztán eltűrt az uradalom — írja — „hogy nyáron át 70—80 ember 3000 holdnyi erdőterületet naponként összebarangoljon” „és 3, 4 éjjel nappal foglalkoztatott erdőőr ellenére is” az irtásokban alig felszámolható kárt okozzon, a folytonosan hangzó dal és láрма által pedig minden vadat elriasszon”.

Tanos kilenc éve (1868 óta) nem is engedélyezte a szömörce aratását. Ez alatt az idő alatt persze a cserjék ágai megerősödtek, meglombosodtak és „bő szüretet” ígértek. Tudták ezt a tobakok is és mind nagyobb számban ostromolták Tanost a haszonbérletért. 1877-ben főként sok székesfehérvári „szattyánbörkésztő” kereste fel, mivel a keleti coriaria import, amit eddig használtak, a törökországi háborúskodások miatt teljesen megszűnt és nem is igen volt kilátás arra, hogy egyhamar megindul.

Tanos úgy látszik számalomból végre szóba állt a fehérváriakkal, de ezúttal is eredménytelenül. Nem fogadta el a felajánlott dupla bérösszeget és egy „tobak konzorcium” olyan ajánlatát sem, hogy az uradalom szedesse a szömörce „házilag” és ők minden 100 báláért 1000 Ft-t adnak.

Tanos tudta, hogy milyen hasznot remélhet az ilyen „házi” aratásból. Úgy látszik, többször lehetett tanúja a tobakok szömörce-aratásának és mint az elutasítás indokolását, igen szemléltetően írja le.

A bérbe vett terület kerületekre volt osztva. A bérlők megfogadtak minden kerületre két felügyelőt. A felügyelők 50—60 napszámost, akikkel naponta kimentek szedetni a szömörce ágacskáit. (Éder szerint nyakukba akasztott lepedőbe szedték.) Tartottak állandóan 3—4 fuvarost is, hogy velük a „szérűre” hordják. Itt kiterítették a napra és addig forgatták, míg csak teljesen meg nem száradt. A száraz galy-

lyakat sietve kazlakba rakták, nehogy egy váratlan eső tönkretegye.

Három-négy heti szedés és kazalba rakás után következett a nyomtatás. A felügyelők elbocsátották a „cukordrága szedő napszámosokat és méregdrága nyomtatókat vettek fel”. Ezek lovakkal nyomtatták el az asztagokat, ahogyan a gabonát szokták, de sokkal több idővel és vesztéssel, mert közben a kis ágakat, amelyeket a levelekkel szükségképpen együtt szedtek (Éder szerint később már csak a leveleket ollóval) ki kellett választani a félig porrá, félig polyvává törött levélrészek közül és mint hasznavehetetlent eldobni.

A 3—4 hét alatt szedett szömörce elnyomtatása kedvező időben eltartott 10—15 napig, de gyakran, „ha felhők fenyegettek”, 4—5 hétig is. Akárhányszor megesett, hogy a nyomtatók fáradságos és drága munkájának gyümölcsét teljesen elverte egy hirtelen jött nyári zápor.

Ha aztán minden balszerencse közt mégis elvégezték a nyomtatást, a kész szömörce gyalpuszkákba tömve még a legközelebbi vasútállomásra kellett szállítaniuk.

Ennyi költséggel és kockázattal járó, közel két hónapos munka után is legjobb esetben 100 bála (250 bécsi mázsa) száraz szömörce tudtak produkálni, átlagban azonban csak 60 bálát. Egy bálát budapesti piaci áron 14—15 Ft-on számítva, a 60 báláért legfeljebb 900 Ft értéket termelhettek. Érthető tehát, hogy a bérletért valóban nemigen fizethettek 70 Ft-nál többet, de az uradalomnak sem volt érdemes elvállalni 1000 Ft-ért 100 bála szömörce aratását.

Persze a veszprémi kis tobak, aki egy fél évszázaddal előbb lakóhelye közelében a Malom völgyben, az almádi Öreghegyen, vagy Csatáron, (ahol Hollósy szerint még a század végén is volt bőven) jóval szerényebb bérleti díjért, egy, vagy két részesarató napszámossal szedte, illetve szedette a szömörce, mint az 1820-as évek elején Tósoki is, lényegesen olcsóbban juthatott hozzá.

Még több költségtől és főként rizikótól mentesült, ha nem a helyszínen a „szérűn” szárította és nyomtatta, hanem zölden szállította haza és otthon fedél alatt végezte el a szárítást, válogatást, meg a törést. Legkényelmesebben és a legkisebb kockázattal azonban akkor juthatott szömörcejéhez, ha a szedést sem maga végezte, hanem az ugyancsak zöld gallyakat az aratással foglalkozó falusiaktól, mint 1799-ben Kitaibel szerint a Papod alján az ösküiektől, a helyszínen viszonylag olcsón vásárolta meg. Az ilyen aratás úgy látszik a falusiaknak nem volt akkoriban rossz üzlet, hiszen az évi bérletért az ösküiek csupán 5—6 Ft-ot fizettek és 2000 mázsát termeltek.¹⁵⁷

E „patriarchális” helyzet akkor kezdett megváltozni, amikor a szömörce értékesítésére is a közvetítő kereskedelem tette rá a kezét. A 18. és 19. század fordulóján már egyre-másra emeltek panaszt a veszprémi tobakok a vármegyéneli olyan zsidók ellen, akik nemcsak a nyersbőröket, hanem a szömörce is összevásárolták és az árukat felverték. Kitűnik a panaszokból, hogy a szömörceat vásárlásinál még készen learatva és szárítva 1775-ben 25 garasért, 1793-ban 2 Ft 30 dénárért, 1794-ben 3 Ft-ért, 1799-ben 4 Ft-ért vették.¹⁵⁸ 1825-ben egy mázsának már 10 forint volt az ára,¹⁵⁹ 1877-ben a pesti vásáron 14—15 Ft.¹⁶⁰

Nyilván azért próbálták a tobakok, különösen a távolabb lakó fehérváriak a szömörce aratást, mint Tanosnál a tihanyi uradalomban, újra és újra maguk megszervezni, a szerződést kikönyörögni, inkább vállalva a vele járó sok gondot, költséget, kockázatot, csak biztosabban és még mindig valamivel olcsóbban jussanak hozzá, kikerüljenek a közvetítő kereskedelem fojtogató gyűrűjéből.

A szömörcekereskedelem természetesen ott virágzott a legjobban, ahol nem termett meg a bokra. Így kezdettől fogva különösen Erdélyben. Domokos Jakab szerint még századunk elején is „az oláh szkumpiát” vették az erdélyi kordoványosok készen, tört állapotban. Úgy nézett ki mint a dohány.

Wellmann Gusztávtól hallottam, hogy Romániában, különösen Dobrudzsában Turtukai és Szilisztra között 1917-ben úgyszólván mindenki szkumpiából élt. Ugyanúgy aratták, szárították, rakták kazlakba és nyomtatták lovakkal, meg cséphadarókkal (a cséphadarót Hollósy is említette),



33. Veszprémi tobakház szárító padlással.
33. Tobak-Haus in Veszprém, mit Trockenboden.

33. Maison de «tobak» a Veszprém, avec grenier à sécher.
33. Дом табака с чердаком для сушения шкур и кожи в городе Веспрем.

mint a Bakony- és Balaton környékén. Különösen a bolgárok és a törökök, e szakmához legjobban értő részesaratók foglalkoztak vele. Gazdától gazdához mentek, ahogyan a gabonacséplésnél szokás. Lovakkal, mielőtt a töréshez fogtak volna, legelőször a földet tapostatták, hogy kemény és tiszta legyen, ne kerüljön föld a szkumpiába. Azután jöttek a kereskedők és összevásárolták.

Bulgáriában ugyanígy aratták, munkálták meg és értékesítették.¹⁶¹

Mielőtt a szömörceből cserzésre alkalmas lé készülhetett, még bőven volt dolga vele a tobaknak. Különösen, ha zölden jutott hozzá és otthon magának kellett szárítani, válogatni, meg törni.

Szárításra Éder szerint a „cúgos, szárító padlások” voltak a legalkalmasabbak. Emiatt a tehetősebb tímár és tobakházak magasabbra épültek, mint a többiek. Tetejük fazsindelyes volt, az ereszt alatt végig nyitott, vagy zsalugáteres. A zsalugáterek „leveleinek” állításával szabályozhatták a padlástérben a szárítást. A levegőt vagy „fölfele csapatták”, vagy „vízszintesen húzták át”, ahogyan az ott tárolt és szárított áru (szőr, gyapjú, szömörce, bőr) megkívánta.

A zöld szömörce rendszerint a padlás sárosított padozatának egy téglákkal kirakott részén szárították. De szárították a 2 m hosszú és 1 m széles, gyapjú szárításra való léckeretes hálókban is. A fedélszék gerendáin fekvő hosszú rudakra S alakú vaskapcsokat akasztottak, a kapcsok alsó hajlásába ismét farudakat helyeztek és a farudakra tették a szárító hálókat.

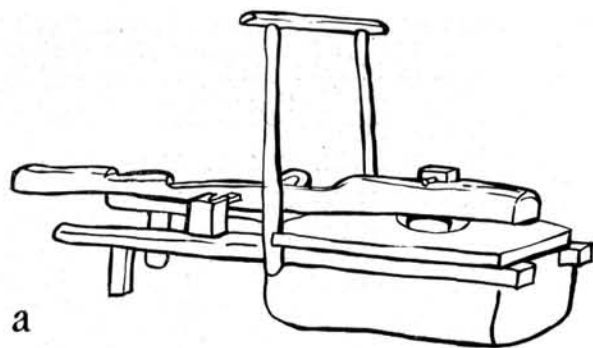
Mikor aztán megszáradt a szömörce, válogatták, halomba rakták és ősztől őszig továbbra is a padláson tárolták. Na-

gyon kellett azonban vigyázniuk arra, hogy nedvesség ne érje, mert ettől megromlott és alkalmatlanná vált a cserzésre.¹⁶²

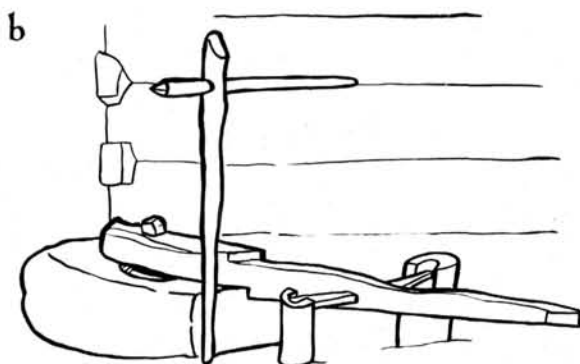
A veszprémi tobakok akár maguk szárították padlásaikon a szömörce, akár már szárítva és nagyjából megtörve jutottak hozzá, a cserző lé elkészítése előtt egy sajátos eszközzel a „szömörce zúzó külű”-vel még igen apróra, szinte porrá zúzták. Tudták már akkor is, hogy a porrá zúzott szömörce levének cserző hatása lényegesen jobb, mint a darabosé. (A modern bőrkémia vizsgálatai szerint általában minél finomabb a cserzőanyag, annál magasabb a kivonat csersav tartalma. Pl. a legjobb szicíliai szömörce (coriaria) levélé 18–35%, poralakban 60–65%.¹⁶³

A veszprémi tobakok szömörce zúzó külűje Hollósy szerint két egymás mellett levő alacsony pad volt, melynek üldeszékai közé erősített tengelyen forgó gerendakalapácsot lábbal fel és le mozgathatták. A kalapács csontakúp alakú ütőfeje egy fatönk ugyanolyan alakú mozsárüregébe illett bele. A tobaklegény felváltva a gerendakalapácsra és a padon előre hátra, jobbra meg balra lépve zúzta porrá a száraz szömörce, miközben valóságos „tobaktáncot” járt rajta.

Koreográfiáját Hollósy a következőképpen mondta el: A darabos szömörce mozsárba zúzása után: 1. ballábbal a baloldali padra, jobbal a gerenda felső részére lépve ütötte a mozsárba a kalapácsfejet; 2. ballábbal a gerenda alsó részére, jobbal a jobb padra lépve emelte ki a mozsárból; 3. jobb lábbal a gerenda felső részére, ballal a balpadra lépve ütötte megint a mozsárba; következett ismét a 2., majd a 3. mozdulat, amíg csak az egész darabos szömörce adagot porrá nem zúzta és újat nem tett a helyébe.



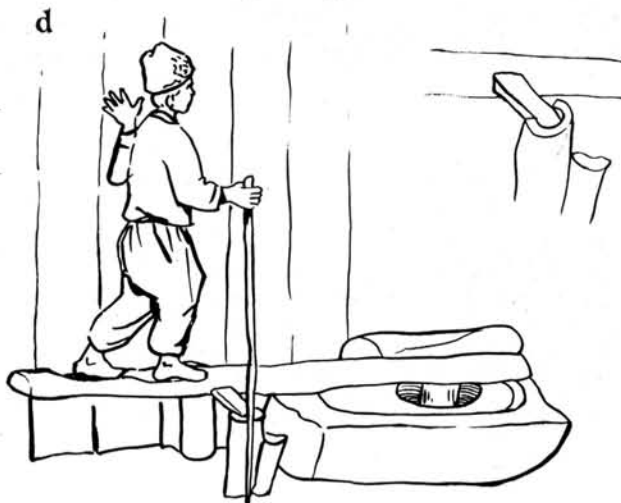
a



b



c



d

34. a—d. Különböző támasztékú kölestörők. (Csernyigovcsina. Szovjet-unió) Pavlovics (Kijev) rajza.

34. Verschiedene Fuss-stampfen für Hirsenkörner, mit Stützen für den Fuss. (Tschernigowschina USSR) — Zeichnung von Pavlovics (Kiew)

34. a—d Différents mortiers à pédale pour broyer le millet (Tchernigovchina, Union Soviétique). Dessin de Pavlovits (Kiev)

34. Просодробилки с различными опорами. (Черниговщина, СССР, рисунок Павловича, Киев)

A lábbal mozgatható külü nem volt kifejezetten tobak-szerszám. Sokfelé alkalmazták hazánkban meg külföldön a népi gazdálkodásban, főként magvak,¹⁶⁴ és egy jellegzetes változatát len meg kender törésére.¹⁶⁵

Mivel e külüknek általában nem volt padjuk és működte-
dők az egész munkafolyamat alatt a gerendakalapácson
mozogtak, hogy le ne forduljanak róla, a külüre, vagy a
mellette levő falhoz erősített rúdba kapaszkodtak, esetleg
egy kezükben tartott botra támaszkodtak.¹⁶⁶ (34—35. kép.)

Voltak a külüknek egymás mellé erősített, több kalapácsos
típusai is, amelyeken egyszerre egész csoport ember dolgoz-
hatott.¹⁶⁷ (36. kép) Feltehető, hogy a kevésbé ügyes tobak-
legények, vagy inasok ilyen padnélküli, kapaszkodórudas,
talán csoportos külüt is használtak szömörce zúzásra.

Veszprémben a szömörccével végzett munkához, mint egy
1829-ben felvett vagyonösszeírásban olvasható, talán az
aratásnál, vagy zúzásnál, „szömörce hordó rácsot” is hasz-
náltak.¹⁶⁸

Bár a szömörce volt a finom bőrök legáltalánosabb cserző
anyaga, néhol alkalmaztak mellette más cserzavartalmú nö-
vényeket is. Az erdélyi kordoványosok a 18. században az
oláh szkumpiába „harmad, vagy negyedrészt ifju tserfa haját”
elegyítették,¹⁶⁹ egy évszázad múlva a Dunántúlon fenyőkér-
get és gubacsot.¹⁷⁰ Gubaccsal, mint az egyik legtöbb cser-
savat tartalmazó növényi képződménnyel néhány 18. szá-
zadi török, francia és német műhelyben a kordoványt cse-
rezték, szömörccével a szattyánt.¹⁷¹ Másutt éppen fordítva,
a kordoványt való bőrt cserézték szömörccével, a szattyán-
nak valót gubaccsal.¹⁷² Astrahánban a szattyán cserzésére
tölgyfalevelet tartottak jónak,¹⁷³ Kazánban berkenyebokor

zúzalékot, Levante egyes vidékein pedig a granátalma (*Pu-
nica granatus* L.) kérgét.¹⁷⁴

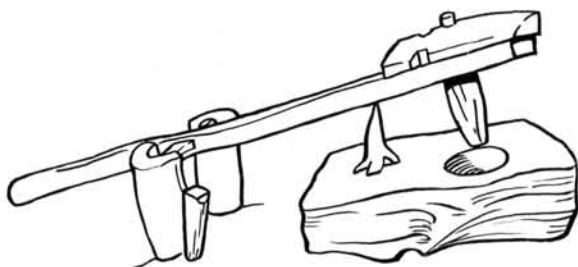
A 18. és 19. századi céhiratokban nincs nyoma annak,
hogy a veszprémi tobakok szömörccén kívül más cserzőanya-
got is használtak volna.

Édertől tudjuk, hogy a 18. és 19. század fordulóján a
veszprémi kistímár általában „forrázta a szömörccét, mint a
teát”.¹⁷⁵ Éder Várpalotáról hozatta a száraz gallyakat. Segéd-
jével, meg munkaslányokkal húzta le a leveleit, majd így
darabosan fakádba rakta, vízzel leforrázta és ponyvával le-
takarta. 24 óráig maradt a leveleken a lé, kádon a ponyva.
Így is hűlt ki. Utána faszűrőn, vagy ritka zsákon átszűrte.

Századunk elején ezzel a főzött és szűrt szömörccel már
kereskedtek is. Készen szállították a kismestereknek és a
gyáraknak. Az 1920 táján létesült vilonyai bőrgyár is így
vette a szömörce folyékony kivonatát hordókban. De 1943
után — nyilván a háborús nehézségek miatt — új tulajdo-
nosa ismét kísérletezett aratásával. Gyermekkel szedette
és maga főzte.¹⁷⁶ Fridvaldszky arról ír, hogy az erdélyi ör-
mény kordoványosok már az 1770-es években is főzték a
száraz szömörccét.¹⁷⁶

Hollósy szerint a porrá zúzott szömörccét a veszprémi to-
bakok nem forrázták, vagy főzték, csupán meleg vízben áz-
tatták, majd szárazon még külön is rászórták a cserzésre ke-
rülő bőrökre. A hosszadalmas cserző munka alatt bőven volt
idő arra, hogy a szömörceporból legalább annyi csersav szí-
vódjék át a meleg lébe, mint amennyit a levelek forrázásá-
val, illetve főzésével készített szűrt szömörccel tartalmazott.

Hollósy tobakjai a cserző munkát „gázolással” kezdték.
Berakták a bőröket egy hosszúra elvágott, fél hordóból ké-



35. Kölestörő munkán kívüli állapotban. (Csernyigovcsina. Szovjetunió) Pavlovics (Kijev) rajza.
 35. Fuss-stampfe für Hirsenkörner, ausser Arbeit. (Tschernigovtschina USSR) — Zeichnung von Pavlovics (Kiew)
 35. Mortier au millet, hord d'usage (Tchernigovchina, Union Soviétique) (Dessin de Pavlovits)
 35. Дробилка проса в нерабочем состоянии. (Черниговщина, СССР, рисунок Павловича, Киев)



36. Kölest törő csoportos „küli”. (Jászapáti)
 36. Eine Gruppe von Fuss-stampfen. (Jászapáti)
 36. Batterie à broyer le millet (Jászapáti, Hongrie).
 36. Групповой «кюлю» для дробления проса. (город Ясапати)

szített „gázoló vályuba”, behintették szömörceporral, ráöntötték a meleg szömörccs leveit, majd a vályuhoz, vagy melléje erősített rúdhoz kapaszkodva, mezítláb megtiporták „gázolták”. Egy bizonyos idő múlva kiszedték a bőröket, az esetleg kiduzzadt húsrészeket a tőkén levakarták, ismét visszatették és még vagy két óráig tovább gázolták, hogy minél jobban beléjük nyomódjék a szömörce csersavas leve.

A hordóból készült gázoló vályu azért volt célszerű, mert homorú feneke (a hordó oldala) megkönnyítette a bőrök forgatását, lehetővé tette, hogy gázolás közben ügyesen csúsztatva, minden bőr láb alá kerüljön, egyformán cserződjék.

A gázolás a tobakok cserző eljárásnak egyik legfontosabb része volt. Több céhemlékükön szerepel. Gázoló tobakot véstettek a veszprémiek 1800-ban készült behívó táblájukra (67. kép b), ábrázolták plasztikusan „ifjú társaságuk” 1824-es korszóján (37. kép), a fehérvári tobakok 1791-es, meg 1805-ös korszóikon (39. kép) és festették rá 1854-ből való zászlójukra (38. kép). Emellett mindegyiket a legszembeütőbb helyre tették. Gázoló tobak a veszprémi behívó tábla behívó alakja, a fehérvári korszókon is kivétel nélkül az előlő részt díszíti. Szerepel a veszprémi tobakok vagyonösszeírásaiban is.¹⁷⁷

Egykori ábrázolásaikból rekonstruálhatjuk a vályuk többféle formáját és használati módját. A félbe vágott hordót, hogy ne himbálódzék, a veszprémiek úgy látszik valamiféle ászokfaszerű talpra erősítették. A fehérváriak valószínűleg nem hordóból alakították, hanem egy négyszögletes faragott fatönkbe vájták öblét.

A fogódzó rudat Veszprémbe a vályú két oldalán földbe vert cölöpök tetejéhez, a fehérváriak a vályúhoz rögzítették. Az újabb fehérvári korszó képen két egymás mellett levő, valószínűleg szömörcevirágos fa ágain fekszik a rúd, ebbe kapaszkodik a fák között gázoló tobak, a régebbi korszón a két fa egy-egy ágát fogja.

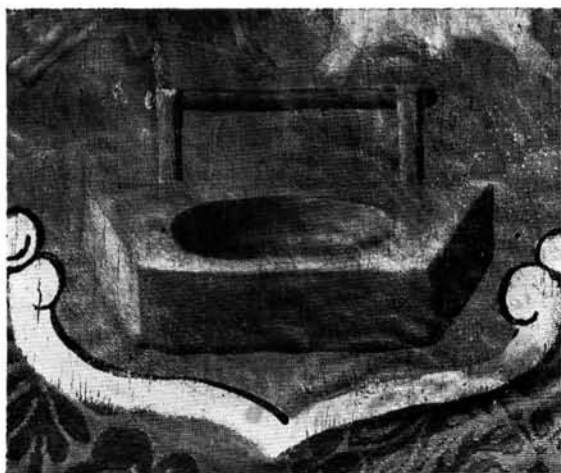
Bulgáriában is gázoltak vályuban. Szintén csak melegvizet áztatással készített szömörceleben, amelybe ugyancsak utólag is szórtak a bőrökre szömörcezúalékot. A sumeni tobakok szerint a régi teknőformájú bolgár favályuban is többnyire a szabad ég alatt gázoltak. Én már csak olyan cementvályút láttam, amelyet a műhely egyik belső falánál helyeztek el és fogódzó rúdját a falba erősítették. (40. kép) A vályúnak „korito” a bolgár neve, a török „tekne” (tekne).

Maga a gázolás bolgárul „gazene”, de taposásnak „tap-hene”-nek is hívták, a taposni „tapcsene” igéből képzett szóval. Az eléggé nagy méretű bolgár koritókban egyszerre 50 birkabőrt is gázoltak, 15 kiló szömörccel a cserző lében. Gázolásuk általában 4–5 óra hosszát tartott.

Éder és a finom kis bőröket a nagy nehéz bőrökkel együtt cserző tímárok a 19. század végi időkben nemigen gázolták már. Az erdélyi cilakkal azonos formájú, oldalukra fektetett, vagy földbe ásott hordókban, ún. cserző gödrökben „húzó deszkával”, (41. kép) más néven „motollával” forgatták (42. kép), akárcsak cserzés előtt a kutyaganéjos pácban. Naponta háromszor forgatták, reggel, délben és este. Közben a leveket hetenként egyszer frissel szaporították, illetve újabb szömörce- és gubacs zúalékot szórtak bele. A cserzés próbájaként a nehéz bőröket három hét múlva, a vékonyabbakat már korábban látnál, vagy a nyakrészénél megvágták, megnézték nyers színű-e, vagy érett. Az éretteket kivették, a többi tovább forgatták.¹⁷⁸



37. Gázoló tobak a veszprémi legénycéh korszóján, (1824).
 37. Watender Tobak auf dem Krug der Veszprémer Tobak-Gesellen-Zunft. (1824).
 37. «Tobak» foulant, décor de la cruche du compagnonage de Veszprém (1924).
 37. Тобак «месящий босыми ногами», изображено на пивной кружке веспремского цеха молодых подмастеров, 1824 год.



38. Gázoló vályú a székesfehérvári tobakok céhszászlóján. (1854)
 38. Trog zum Waten auf der Zunft-Fahne der Tobaken in Székesfehérvár (1854).
 38. Auge pour fouler, détail de la bannière de la corporation des «tobak» de Székesfehérvár (1854).
 38. Корыто, в котором тобаки «меси́ли босыми ногами», изображено на цеховом флаге сейкешфехейварских табаков, 1854 год.



40. Gázoló tobak. (Sumen, 1937).
 40. Watender Tobak. (Sumen, 1937)
 40. «Tobak» foulant (Sumen, 1937).
 40. Тобак «месящий босыми ногами» (Шумен, 1937 год).



39. a—b. Gázoló tobak a székesfehérvári tobakok céhkorsóin. (1791, 1805)
 39. a—b Watender Tobak auf dem Krug der Tobaken — Zunft in Székesfehérvár (1791, 1805).
 39. a—b «Tobak» foulant, détail des cruches de corporation des «tobak» de Székesfehérvár (1791, 1805).
 39. а—б) Тобак, «месящий босыми ногами», изображено на пивной кружке веспремского цеха молодых подмастьев. (1791, 1805).



41. Páncélsehi tímár „húzódeszkával”.
 41. Gerber mit „Ziehbrett“, aus Páncélsehi.
 41. Tanneur de Páncélsehi, avec la planche à coudre.
 41. Дубильщик с «растягивающей доской» в городе Панцелчехи.



42. Cserzés húzódeszkával a szászrégeni tímárok céhlevelén. (18. század).
 42. Gerbung mit „Ziehbrett“ auf der Zunfturkunde der Gerber in Szászrégen. (18. Jahrhundert)
 42. Tannage sur la lettre de franchise des tanneres de Szászrégen (18e siècle).
 42. Дубление с «растяжной доской», изображено на цеховой грамоте веспремских дубильщиков (XVIII век).



43. „Dubálás” Szászrégenben.
 43. „Dublieren” in Szászrégen.
 43. «Doublement» à Szászrégen.
 43. Дубление в городе Сасперген.

Erdélyben *Wellmannéknál* a 20. század elején szintén nem gázolták már a vékony bőröket a szömörccs lében, de nem is forgatták. A forgatást Szászrégenben egy lényegesen rövidebb és kényelmesebb művelettel, az ún. „dubálással” helyettesítették.

A dubálás úgy történt, hogy egy kissé ferdén állított fakád fenekére (43. kép) 5–6 liternyi meleg vízbe szkumpiát, vagy őrölt égerfatermést, illetve a kettő vegyülékét szórták és kézzel összekeverték. A lébe egyszerre 2 darab bőrt tettek (talán innét a dubálás, dublieren=kettőzés-ből eredő mesterszó) és 5–6 percig ugyancsak kézzel, de húzó deszka nélkül forgatták, majd a kádfenek lémentes felére dobták. Így



44. A bőr varrása. (Szászrégen).
 44. Das Nähen der Leder. (Szászrégen)
 44. Couture de la peau (Szászrégen).
 44. Зашивание шкуры (город Сасперген).

ment ez tovább, amíg az egész parti bőrrel el nem készültek. A végén a bőrökre szkumpia levet öntöttek úgy, hogy teljesen elfődjé, mert a szabadon maradt bőrök megfeketedtek volna.

Akár gázolással kezdték azonban a cserzést a tobakok, akár forgatással, vagy dubálással a tímárok, utána többnyire alkalmazták a finom bőrök cserzésének másik jellegzetes módját a „préselést” is. E sajátos eljárással, amelyet a bőripartörténetben általában „zsákcserzésnek” neveznek,¹⁷⁹ a gázolásnál is alaposabban cserzték át a bőröket, még hajlékonyabbá, nyújthatóbbá tették.

Veszprémben *Hollósy* és *Éder*, Erdélyben *Domokos* és a két *Wellmann* lényegében ugyanazt mondták el a zsákcserzésről, legfeljebb ki bővebben, ki — mint *Hollósy* — szűkszavúbban. Legrészletesebben *Wellmannéktól* hallottam, akik az egész munkafolyamatot felelevenítették és módot adtak a lefénnyképezésére is.

E cserzési eljárást azért hívták zsákcserzésnek, mert a bőrök széleit — *Hollósy* kifejezésével „nyakonvarrással” — „harssal” (raffiával) egy erre a célra gyártott tüvel¹⁸⁰ a cserzés előtt zsákformára varrták.

Wellmannék már dubálás közben kezdték varrni, miközben az egyik dubált, a másik varrt (44. kép). De először nem varrták egészen körül a bőrt, a farnál nyitva hagyták és szömörceport szórtak belé. Majd a farrészt is összevarrva, már csak az egyik hátsó lábon hagytak nyílást. Így helyezték a „töltő”, más néven „préselő” vályuba a már előkészített meleg szömörccs lébe. Ebből a léből töltötték meg aztán egyelőre félig egy füles faedénnyel, tölcserén át a lábnilyáson keresztül (46. kép). A faedényt Erdélyben „kártyus” nak, „kártyá”-nak hívták, Veszprémben „káforká”-nak, a



45. Szőmörcelel félig megtöltött bőr. (Szászrégen).

45. Mit Sumachbrühe zur Hälfte gefülltes Leder. (Szászrégen)

45. Peau à demi remplie de jusée au cotin (Szászrégen).

45. Шкура, наполовину заполненная сумаховым раствором (город Сасреген).



46. A bőr teljes megtöltése szőmörcelel. (Szászrégen)

46. Gänzlichliches Füllen des Leders mit Sumachbrühe. (Szászrégen)

46. Remplissage de la peau de jusée au cotin (Szászrégen).

46. Шкура, полностью заполненная сумаховым раствором. (город Сасреген)

tölcsért „tőtiké”-nek (48. kép). Majd felemelve egy-két percig rázták, ütögették, hogy a lé a szőmörceporral jól összekeveredjék benne. Csak ezután töltötték meg teljesen és varrták be a lábon levő nyílást is.

A zsákcserzés leglényegesebb része csak ezután következett. A teljesen összevarrt és szőmörcelel megtöltött dudaszzerű bőröket egymásután lefektették a vályúba, annyit, amennyi belefért.

A deszkavályúk¹⁸¹ alakja és mérete ugyanis különböző volt. Veszprémben és Erdélyben is használtak négyszögletes, meg teknőszerű, hosszúkás vályúkat. A négyszögletesek széle-hossza *Domokos* Jakab szerint 2 méter volt, mélysége 40 cm; *Wellmannék* teknősalakú vályújának hossza 3 méter, szélessége 1,20 méter, mélysége 30–35 cm.

A négyszögletes vályúba 5–6 megtöltött bőrt tehettek egymás mellé. Ezekre aztán két párhuzamos lécet helyeztek, a lécekre széles deszkát, a deszkákra súlyos köveket. Az egész préselő alkotmány így vízszintesen feküdt a bőrökön.

A teknősalakú keskeny vályúba legfeljebb csak két bőr fért be hosszában. Ezekre két lapátvégű erős és széles lécet fektettek oly módon, hogy a lapátrészek a vályú közepén bizonyos távolságban szembe kerültek, de nem érintkeztek egy-



47. Timárkötény. (Szászrégen)

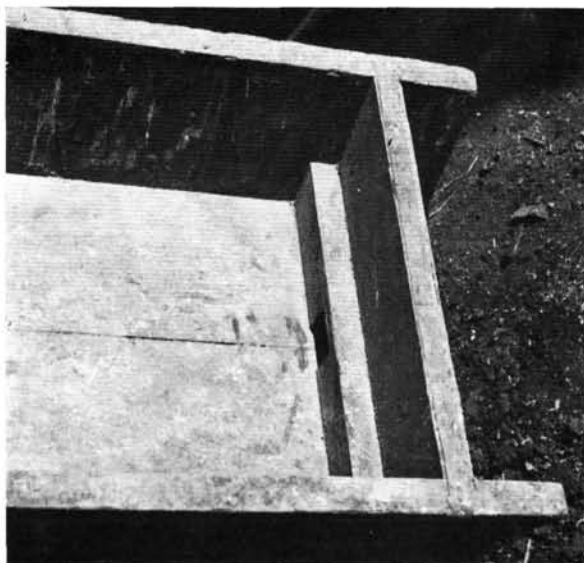
47. Gerberschürze (Szászrégen).

47. Tablier en cuir de tanneur.

47. Фартук, применяемый во время дубления шкур (город Сасреген)



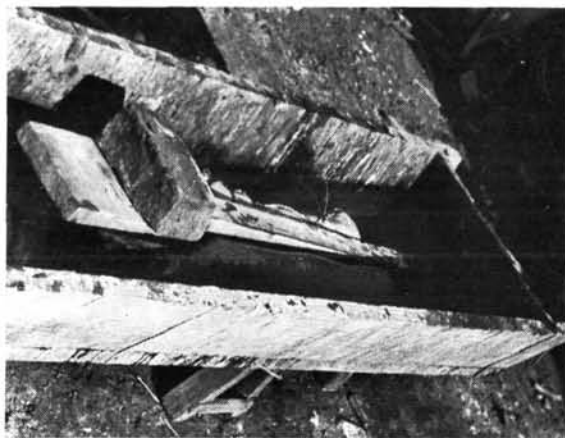
48. Töltéshez való bádógtölcsér és „kártyus”. (Szászrégen)
 48. Trichter aus Blech und „Kanne“ aus Holz zum Füllen des Leders. (Szászrégen).
 48. Entonnoir en fer blanc et broc en bois pour remplissage (Szászrégen).
 48. Жестяная воронка и деревянное ведро для заполнения сумахового раствора (город Сасреген).



50. A töltő vályú belsejének egyik vége. (Szászrégen).
 50. Der „Fülltrog“ von Innen. Das eine Ende des Troges. (Szászrégen)
 50. Coin de l'intérieur de l'auge de remplissage (Szászrégen).
 50. Один внутренний край корыта, в котором табаки «месили босыми ногами» (город Сасреген).



49. Töltő vályú nehezékes „lapátokkal”. (Szászrégen).
 49. Fülltrog mit Schaufeln und Beschwerung.
 49. Auge de remplissage avec «pelles» et poids (Szászrégen).
 49. Корыто с тяжеловатыми «лапатами» (город Сасреген).



51. A szömörcelével megtöltött bőr préselése. (Szászrégen).
 51. Das Pressen des mit Sumachbrühe gefüllten Leders. (Szászrégen)
 51. Pressurage de la peau remplie de jusée de cotin (Szászrégen).
 51. Прессование шкуры, заполненной сумаховым раствором (город Сасреген).

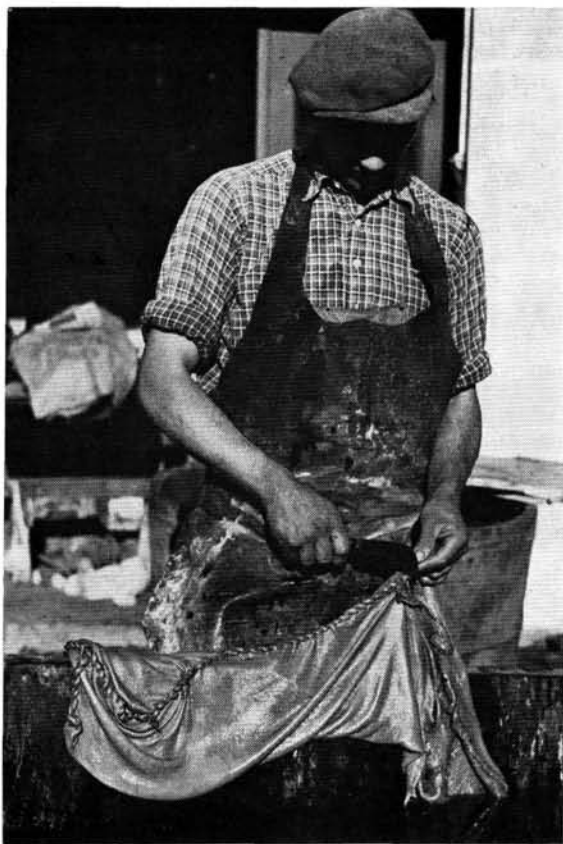
mással (49. kép), a lécek végei pedig a vályú két keskeny belső oldalának aljában levő nyílásba illesztődtek (50. kép).

A préselés kezdetén ezek, erdélyi mesterszóval a „lapátok” (lapátrészek és lécek együtt) tehát nem mint a deszkák a négyszögletes vályukban vízszintesen, hanem ferdén feküdtek a bőrökön. A préselő nyomás előidézésére elegendő volt csupán egy súlyosabb követ, vagy téglát tenni a lapátrészekre. Lecsúszásukat a lapátok belső széléhez erősített kis deszkapárkány akadályozta.

A súlyok hatására mindenfajta vályúnál, fokozatosan átszivárgott a táguló pórusokon át a bőrökben levő szömörcelé (51. kép).

Wellmannék szerint a préselés egy óra hosszat is eltartott, Éder, aki az erdélyi „lapátot” „szorító deszkának” nevezte,¹⁸² úgy emlékezett, hogy teljes 24 óráig. Nyilván a bőröktől és a deszkákra, illetve a lapátokra helyezett súlyoktól függően.

Egy vályúnyi anyag préselését, hogy a cserzés minél hatékonyabb legyen, Wellmannék szerint háromszor is megismé-



52. Varrás kifejtése préselés után. (Szászrégen).

52. Das Auftrennen der Naht nach dem Pressen. (Szászrégen)

52. On enlève les coutures après le pressurage (Szászrégen).

52. Снятие швов после прессования (Сасреген).



53. Cserzett bőr mosása a Marosban. (Szászrégen).

53. Das Waschen der gegerbten Leder im Maros. (Szászrégen)

53. Lavage de la peau tannée dans le Maros (Szászrégen).

53. Промывание выдубленной кожи в реке Марош (Сасреген).

telték. Ezután a varrásokat kifejtették, (52 kép) a bőröket folyóvízben, vagy kádban alaposan kimosták (53. kép) és hűvös helyen felaggatva megszárazították. Ezzel a cserző munka befejeződött.¹⁸³

A veszprémi tobakok a töltő, illetve préselő vályút nem ábrázolták céhemlékeiken, de a vályon összeírásokban a gázoló vályúval együtt többször előfordul,¹⁸⁴ bizonyoságául annak, hogy e két igen régi cserzési módot, amióta és ameddig dolgoztak, egyaránt alkalmazták.

f. A kikészítés. Munka szabadban és műhelyben. Festetlen szattyánbélés puhítása. Színes kordovány- és szattyánbőrök festése. Színfajták, festőanyagok és festési módok. Festett bőrök simítása, puhítása, fényesítése. Barkázás.

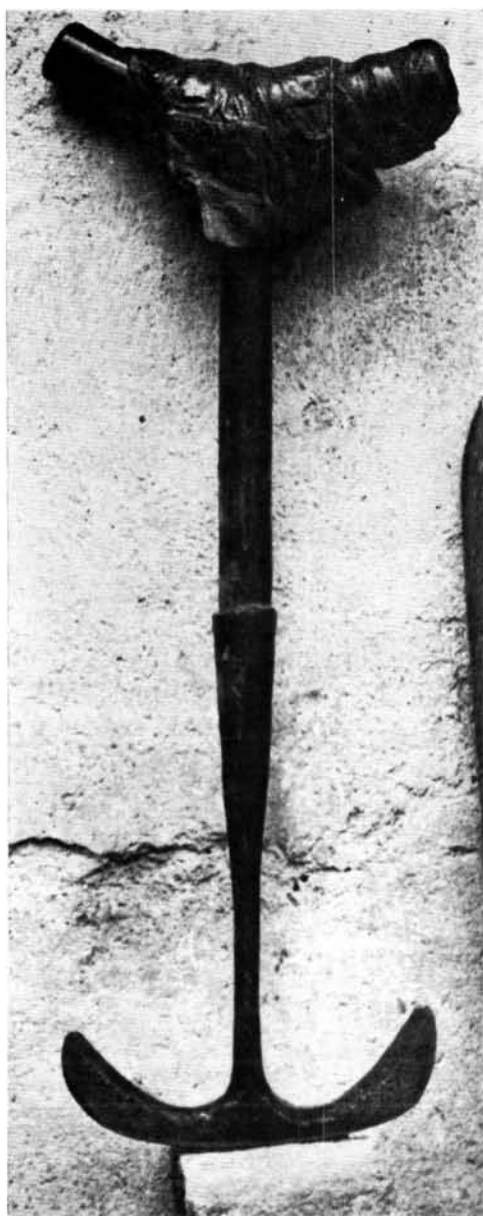
Ahhoz, hogy a cserzett bőrből kész áru, jó kordovány meg szattyán legyen, még puhítani, simítani, festeni, fényesíteni és barkázni kellett.

Hollósy e műveletekről csak annyit tudott, hogy a veszprémi tobakok bőreiket feketére, pirosra és sárgára festették. Festékeikre, festési módszereikre és mindazokra a cserzést követő munkákra, amelyeknek általában ma is „kikészítés” a neve,¹⁸⁵ már nem emlékezett. Ezekre csak a veszprémi tobakok vályon összeírásaiból, a bulgáriai meg erdélyi mesterek tájékoztatásaiból, az egykorú szerszámábrázolásokból és a szakirodalomból következtethetünk.

A tehetősebb erdélyi és balkáni mesterek tanulmányutam idején, ha elegendő helyiségük volt, amellet, hogy a legpiszkosabb munkával a szabadban szerettek dolgozni, különösen télen, a meszezt, a cserzést a cseres (cserző) műhelyben, a kikészítést pedig egy harmadik, kikészítő műhelyben végezték; ha csak két műhelyük volt, a sok vízzel és lével járó meszezt és cserzést, néha a hordós áztatást és pácolást is, egy ún. vizes, a vizet alig fogyasztó kikészítést pedig egy másik ún. száraz műhelyben. Ha egy műhelyük volt csupán, azt elsősorban a kényes kikészítő munkához használták.¹⁸⁶

A veszprémi tobakok a 18. században és a 19. század elején, levéltári adataink szerint igen szűkben lehettek megfelelő helyiségeknek. Legtöbbször csupán egy műhelyük volt. Ezért télen, nyáron, ha csak teheték, valószínűleg szabadban dolgoztak. Kikészítéskor azonban nekik is fedél alá kellett menniük. Volt eset rá, hogy lakásuk kamrájába. Erre kis bőreik lehetőséget is adtak. Egyedül a festetlen bélésnek való bőroket munkálhatták meg mindvégig, kikészítéskor is a szabadban; legfeljebb, ha megeredt az eső, vagy megindult a havazás, ha nem volt más lehetőségük, bizonyára valamilyen hevenyészett fészkerben.¹⁸⁷

Ezeket a festetlen bélésnek való juh- és báránybőröket, mivel a cserzéstől, mint minden bőr, megkeményedtek és megráncosodtak, ahhoz, hogy teljesen elkészüljenek velük, Domokos Jakab szerint már csak puhítani és simítani kellett. Puhítás előtt, hogy munka közben be ne repedjenek, vízzel kissé bespriccelték, esetleg nedves helyre tették, majd csak ha „megeresztek”, puhították és simították.



54. „Hónaljvas”. (Szászrégen).

54. „Achsenhöhleneisen”. (Streckeisen) (Szászrégen).

54. «Béquille» en fer pour assouplir et lisser le cuir.

54. «Подкосное» железо (город Сасреген).

A puhítás és simítás egyik eszköze a „hónaljvas (hónalj-mankó)” félholdalakú, tompa élű nyeles vas volt, nyelének végén bőrbe, vagy rongyba pólyált, többnyire kissé ferde és ívelt fatámasztékkal (54. kép). Ahhoz, hogy dolgozni lehessen vele, még egy másik eszközt, ún. „rámát” is használtak. A ráma két lábú, falhoz támasztott vagy egyik végén falba, a másikon kecskelábra erősített olyan vízszintes rúd volt, melynek felső részén végig hosszanti hornyot vágtak. Erre fektették puhításkor a bőr valamelyik szélét, egy a horonyba illő léccel rászorították, két végén zsinórral lekötötték, majd a bőr szabadon lógó szélét balkezükbe, a hónaljvas nyelét jobbukba, támasztékát, mint mankót, hónuk alá véve, húzták végig a bőrön, ezáltal nemcsak puhítva, de egyúttal nyújtva, simítva, ráncztalanítva is. Mire e műveletet minden

irányban és mindkét oldalon elvégezték, a festetlen szattyánbélés elkészült, puha és szép síma, eladható áru lett.¹⁸⁸

Wellmannék Szászrégenben szintén hónaljvassal dolgoztak, de nem rámához, hanem „foglaló vassal” asztal széléhez erősítve a bőrt (55. kép).

Egy veszprémi tobakvagyon 1829-ben készült lajstromában „czurholló vas” szerepel.¹⁸⁹ Ez a szerszám *Frecksai* szerint azonos a hónaljvassal, a hozzátartozó (az összeírásban nem szereplő) czurholó szék a rámával, maga a curholás pedig a hónaljvassal végzett munkával.¹⁹⁰ Alig kétséges tehát, hogy a festetlen bélés puhításához meg simításához legalábbis a múlt század elején a veszprémi tobakok is hónaljvasat és rámát használtak.

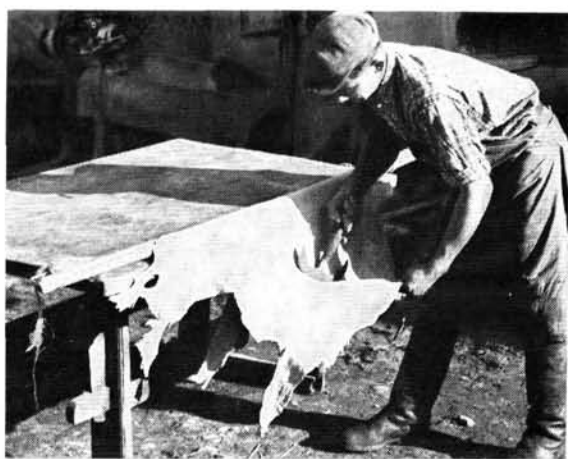
Volt a céhes ipar idején a bőrpuhító szerszámfajtának a hónaljvashoz hasonló másik változata is. Ennek támaszték nélküli nyeles vasát függőlegesen egy földön fekvő gerendába erősítették és a puhításra kerülő bőr széleit két kézbe fogva húzták végig rajta. A gerendás puhító vasat már a 18. században a hónaljvassal együtt sokfelé használták.¹⁹¹ Annak, hogy a veszprémi tobakok is alkalmazták volna, egyelőre nem találtam nyomát.

Egyébként mind a két szerszám igen régi eredetű. A hónaljvas őskori elődeit állati lapockacsontokból és rénszarvas agancsokból készítették, a gerendás vasat a hieroglifik tanúsága szerint már az egyiptomiak is ismerték.¹⁹²

Míg a festetlen bélés kikészítése a puhítással és a simítással viszonylag gyorsan befejeződött, a színes kordovány- és szattyánbőrök kikészítése eléggé hosszadalmas és bonyolult munkát jelentett, különösen a cserzést követő festés tette igen komoly próbára a tobakok szakmai tudását. Nem véletlen, hogy éppen színes bőrök készítését írta elő remekmunkának a veszprémi céh. Nemzetközi viszonylatban is többnyire a szín minősége döntötte el a kordovány- meg szattyánbőrök értékét.

A 18. és 19. századi bőrkereskedelemben sokféle színű kordovány és szattyán volt forgalomban. Közülük a fekete, a piros és a sárga a legrégibb és leggyakoribb. Ázsiából arab, török közvetítéssel került a divatja Európába. Ritkábban fordult elő a fehér, a szürke, a zöld, a kék, a violet és a barna.¹⁹³

Nem mindenütt értettek egyformán mindenfajta szín festéséhez. A legtöbb híres kordovány- és szattyánkészítő központban, különösen Kisásziában és a Levante vidékén rendszerint csak egy-egy színű árut készítettek, így: Quafra főként fekete bőreiről volt híres, Diarbekir és Bagdad a pirosról, Mossul meg Oninive a sárgáról, Tocat a kékről.¹⁹⁴ Az ozmán törökök is különösen piros bőrt gyártottak, ezért



55. Puhítás és simítás „hónaljvassal”. (Szászrégen).

55. Stollen und Glätten mit dem „Achsenhöhleneisen”. (Szászrégen).

55. Assouplissement et lissage avec la «béquille».

55. Смягчение и разглаживание кожи «подкосным» железом. (город Сасреген)

hívták jellegzetes piros szattyanjaikat a nemzetközi kereskedelemben „török bőrnek”.¹⁹⁵ Európában is ezt utánozták a feketén kívül a legszívesebben. Így pl. Párizsban, ahol a sötét pirosnak a 17. és 18. században „pompadurszín” volt a neve.¹⁹⁶ Az angolok és a németek a másutt ritkábban előforduló zöldet, violettet és barnát készítették.¹⁹⁷

Nilván az egyes korok és vidékek divatja, népviselete tett keresettebbé egy-egy színt és a kordoványosok meg szattyanosok főként ezekre specializálódtak. Nálunk pl. Erdélyben a mindenütt és mindig egyformán szükséges fekete mellett a 19. század végén különösen piros, Szerémségben inkább sárga bőrt készítettek, mert a székelők a piros, a szerémségek sárga csizmát viseltek.¹⁹⁸

Ami a sokféle színhez szükséges festékeket illeti, a céhes ipar kordoványosai meg szattyanosai a kátrány (anilin) festékek feltalálásáig mindenütt természetes, főként növényi festőanyagokat használtak. Se szeri se száma azoknak a bőrfestő recepteknek, amelyeket a levantei törökök féltett titokként őriztek. Különösen ezeket igyekeztek az első bőripari kémekek ellenszárni, hogy azután ízlésüknek és a rendelkezésükre álló festékanyagoknak megfelelően módosítva, illetve továbbfejlesztve, maguk is alkalmazhassák.

Ezért bizonyos festékanyagok és festési eljárások igen nagy területen, ha nem is mindig teljesen azonosak, de nagyon hasonlóak. Nemcsak a közös arab-török forrás tette őket azzá, hozzájárultak a festékek és a festési módok bizonyos fokú uniformizálódásához a céhek sokfelé vándorló legényei is, akik igyekeztek minden jónak tapasztalt eljárást eltanulni és hazájukban meghonosítani.

Mivel Hollósy tájékoztatása és a céhiratok tanúsága szerint a veszprémi tobakok a festetlen bélés mellett csupán fekete, piros és sárga kordoványt meg szattyánt készítettek, az alábbiakban csak e három szín festékanyagait és festési eljárásait ismertetem.

A fekete kordoványhoz és szattyanhoz való festéket a kordoványos és szattyanos kismesterek, de a vastagabb felső bőroket készítő tímárok is többnyire úgy állították elő, hogy vassókat képező anyagra valamilyen savas folyadékot öntöttek.

A legrégebbi és legelterjedtebb fekete festék rozsdásvasból és kenyérhéjfőzetből a következőképpen készült. Egy hektoliternyi vízben mintegy vékára való kenyérhéjat mindaddig főztek, míg a víz színéről el nem tűnt. Utána az üstöt lefödtek és a kenyérhéjat kb. 4–5 óra alatt a fenékre ülepítették. Majd a kenyérhéj fölött letisztult savas vizet ráöntöttek egy hordó felig megtöltött rozsdás vasanyagára, mire az forni kezdett és habot vert. Ezt a habot naponként leszedték és a folyadékot felkavarták. Kb. két hétig tartott, amíg a habtól a lé teljesen megtisztult és a fekete „festővíz” elkészült. Ezzel a festékkel festették feketére bőreiket még századunk elején is a nyíregyházi és debreceni tímárok.¹⁹⁹

Több mint egy évszázaddal korábban, az 1780-as évek táján, úgy látszik, hogy főként Németországban könnyű sört, vagy ecetet öntöttek rozsdás vasa és néhány hétig hagyták rajta állni.²⁰⁰ Párizsban a rozsdás vasat dobták savanyú sörbe.²⁰¹ Nicosiában a 18. században a fekete festéket vitriol és gubacslé keverékéből állították elő.²⁰² Voltak szintén Levantében műhelyek, ahol ciprusi vitriolföldre gubacs- és szömörcelevet öntöttek.²⁰³

Használtak a fekete festék készítéséhez rozsdás vas helyett később vasgálicot is, mint Kolozsvárt *Andrásovsky*, vagy rézgálicot, mint *Wellmannék* Szászrégenben és ehhez forró szkumplevet.

Mivel a különböző savas lével készített vasoldatos festékek általában nem a megkívánt szép kecsfekete, hanem fakó, szürkésfekete színt idéztek elő a bőrön, még egy kis hamut is keverték a festékbe. Ettől feketébb lett a bőr.²⁰⁴

A hamunál is jobb eredményt értek el egy dél-amerikai cseresavas fa, a berzsenyfa (*Haematoxylon campechianum*) főzetével. Ez a főzet „sodrásból” (irharétegből lefaragott bőrhulladékból), berzsenyából és hamuzsíról készült oly módon, hogy előbb a sodrást, azután a berzsenyát jól elfőzték és a kettő keverékébe tették a hamuzsírt, majd a vasoldatos festékkel már befestett és megszáritott bőrt, mint „színfestékkel” vékonyan behúzták.²⁰⁵ A berzsenyfőzetet azonban

főként csak a cseres tímárok használták vastag és nagy felső bőreik festéséhez. A kordoványosok és szattyanosok, így a tobakok is puha és vékony kis bőreik ragyogó színét, nyilván a kecsfekete árnyalatát is — mint látni fogjuk — inkább egy mechanikai módszerű fényesítő eljárással érték el.

A piros festékek alapanyaga a céhes iparban kizárólag valamilyen festőnövény volt. Nálunk *Wellmannék* szerint a vadalma (*Malus silvestris*) forró leve. Használták a vadalma leveleinek főzetét a vadmajoranna, szurokfű (*Origanum vulgare*) kézforró főzetével keverve a 18. században külföldön is.²⁰⁶ Bár a korabeli irodalomban többnyire a gránátalma gyümölcsének külső héja és fájának kérge szerepel sokféle főzettel együtt.²⁰⁷

Gyakran találkozunk szintén külföldi receptek között a fekete üröm (*Artemisia vulgaris*) és a cochenille főzetével.²⁰⁸ Ezek és több más növény, mint: a gyömbér (*Zingiber officinale*), a braziliai fa (*Caesalpinia echinata*), a festőbüzér (*Rubia tinctorum*) stb. főzetei sohasem szerepelnek egyedül a piros festék anyagában, rendszerint egymással és különböző cserzőanyagok, különösen gubacspor és timsó levél keverve, sokféle kombinációban.²⁰⁹

A cserző leveket rendszerint külön főzték össze az egyes növényi festőlevekkel és csak utána öntötték össze és főzték meg újra. Közülük a timsó megfelelő adagolásával a piros szín árnyalatait szabályozták. Minél többet tettek belőle a növényi főzetbe, annál sötétebb színt értek el. A marokkói szattyan, maroquin festésénél a szömörce- és a gubacspor levének a növényi alapfőzet mellett az volt a feladata, hogy a festéket megerősítse, fixálja a bőrön. A legélénkebb piros festéket a kermes, karmazsinbogyó (*Phytolacca americana*) főzetével és gubacsfüddel készítették. Ezzel festették a 18. századi szattyanbőrök leghíresebbjét a karmazsint.²¹⁰ Karmazsinnal azonban a veszprémi tobak cég irataiban nem találkozunk.

Növényi főzetek és cseresavas levek keverékéből állították elő a kordovány- meg szattyanbőrök sárga festékét is. A fekete, ún. festőkökény (*Rhamnus infectoria*) erősen bogóját porrá törve és timsó oldattal péppé gyúrva kenték rá a bőrre, vagy dörzsölték meg vele és locsolták vízzel már a 18. században.²¹¹

Sokfelé használták sárga festéknek — szintén éretlen állapotban — az Avignon bogó (*Granaea d'Avignon*, Gelbbeeren) főzetét,²¹² helyenkint a varjútövis (*Kreuzbeeren*) oldatával keverve. Keverték a varjútövis oldatot piros festék készítésénél is használt cochenille-el és mindezek kombinációját ugyancsak timsó, ritkábban gubacslével.²¹³ Készítettek sárga festéket a festőkamilla (*anthemis tinctoria*) virágjából is.²¹⁴

Feltehető, hogy a veszprémi tobakok főként a legegyszerűbb és legkönnyebben hozzáférhető anyagokat használták festékeik készítéséhez. Feketéhez bizonyára rozsdásvasat kenyérhéjfőzettel, szömörce- vagy gubacslével, pirosra különösen a vadalma és az üröm főzetét, sárgához a festőkökényt, a varjútöviset és a festőkamillát. Mivel timsóval, mint mesterségük cserzőanyagával egyszer sem találkoztam céhirataikban, igen valószínű, hogy növényi főzeteikhez a piros és sárga színek erősítéséül főként speciális cserzőanyagok a szömörce, esetleg a gubacs levét adták.

Amíg a gépi festést mesterséges festékekkel a bőrgyárakban be nem vezették, a kézi festés a „házilag” készült természetes festőanyagokkal többféleképpen történt. De egyfajta módszer kivételével közös volt a törekvés, hogy a barkás oldalukon festett bőrök húsos oldalát ne érje festék, természetes színű maradjon.

Wellmannék szerint a fekete kordoványának való bőrt fonájával (húsos oldalával) befelé hajtott állapotban festették a színén (barkás oldalán) fekete festőlébe mártott kefével, hidegen. Így nem érte a fonáját festék. Festés után néhány perc múlva tiszta vízben kimosták és a két hátsó lábrészen felakasztva leszárították. Amikor leszáradt, a kefével, most már meleg festőlével még egyszer befestették. Ettől némi fényt is kapott. Majd újra leszárították.

Ugyanígy festették szintén feketére ökörfarkból készített ecsettel, festőszőrrel²¹⁵ már a 18. században, néhol ruhával, ronggyal,²¹⁶ különösen a nagyobb, kordoványának való bő-

röket és a festést közbelső szárításokkal kétszer, háromszor, sőt négyszer is megismételték.²¹⁷ Voltak műhelyek, ahol nem festőlebe mártott kefével, illetve festőszőrrel festettek, hanem közvetlenül a barkás oldalra szórt növényi festőport locsolták vízzel és ezt a pépet dörzsölték kefével.²¹⁸

A kefése festést asztalon, „táblán” végezték. *Wellmannéknál* ha kiterítve, barkával felfelé taszítóvassal jól rásimították a táblára, összehajtás nélkül sem igen érte húsos oldalát festék.

Különös gonddal kellett húsos oldalával összehajítani és szorosan egymásra tapasztani a bőrt, ha festőlebe mártva és hosszabb ideig ide-oda mozgatva festettek. *Domokos* Jakab szerint főként a színes nem fekete bőrt festették mártogatással teknőben. Ő már többnyire készen vett festéket főzött meg. Ebből öntötte a teknőben levő meleg vízbe edénymér-tékkel a megfelelő mennyiséget. A bőrt fonájával befelé két-rétűen összehajította, a táblán „taszítóval” megtaszította, hogy jól összeragadjon, ne érje a fonáját festék. Így kettesével mártogatta a festőlebe. Egy-két perc szintén elegendő volt ahhoz, hogy a bőrök megfestődjenek.

Mártogatással így festettek pirosra már a 18. században *Asztrachánban*²¹⁹ és *Párizsban*²²⁰ is. Itt három-négyszer ismételték meg a mártogatást, természetesen nem készen vett, hanem maguk csinálta festékves fenyőfateknőben. A tölgy-fateknő barnává és foltossá tette volna a bőrt.

Volt a kordoványinak és szattyánnak való bőrök, úgy látszik főként piros festésének egy sajátos módja, az ún. „zsák-festés”. Ez az eljárás hasonlít a már ismertett zsákcserzéshez. *Wellmannéktól* hallottam, hogy a beszercei csizmadiák a piros kordoványicsizmához a bőröket festetlenül vették és maguk festették. Először vízben áztatták, majd színükkel befelé fordítva a szélükön, mint a veszprémi tobakok, vagy a szászrégeni tímárok a cserzéskor bevarrták. Varratlan hagyott farrészüknél tették a bőrbe a szárított vadalma anyagot. Utána a farrészt is összevarrták és az egyik hátsó lábón hagyott nyíláson keresztül teljesen megtöltötték forrón vad-alfőzettel. Majd ezt a nyílást is bevarrva, nem préselték, mint a cserzésnél, hanem két szemben levő ember addig gurította egymáshoz egy széles vályúban, amíg a lé teljesen átszűrődött a bőrön. Ezután kibontották, szárították és kevés festékkel, nyilván kefével a színén újra festették. A zsákfestő eljárásnál, bár a festék a „zsák” belsejében a barkás oldalt érte a legintenzívebben, az eddigi festésmódoktól eltérően a húsos oldal is befestődött, hiszen a festőlé átjárta a bőr minden porusát.

Tudjuk az irodalomból, hogy a zsákfestést maguk a kordoványosok és szattyánosok is nemcsak nálunk, hanem már a 18. században külföldön is sokfelé alkalmazták.²²¹ *Fresckai* írja, hogy a vörösbarna kordoványt festették így, de nem egy, hanem két egyenlő nagyságú bőrt varrtak tömlővé, ebbe öntötték a növényi forrázatot és a festőműveletet háromszor is megismételték.²²² Két bőrt varrtak össze zsákká a 18. század második felében híressé vált piros orosz juhtbőrök, ²²³ ismét csak egyet a marokkói piros szattyán zsákfestésnél.²²⁴

Igen valószínű, hogy a veszprémi tobakok ismerték a festésnek mind a kefése, mind a bőrt festőlebe mártogató, eléggé általános módját. De ismerniük kellett a zsákfestést is, hiszen az ezzel majdnem azonos eljárást alkalmazták bőreik cserzésénél.

A festéstől és az azt követő szárítástól a bőr rendszerint ismét ráncos és kemény lett. Újra simítani és puhítani kellett. A simítást azonban most nem hónaljvassal ráman, mint a festetlen bélésbőrök esetében, hanem „taszítókkal” asztalon, „táblán” végezték. (lásd 65. kép)

A bőrt *Wellmannék* szerint színével az asztalra terítve „kő-, vagy réztaszítóval”, fogantyújukat két kézbe fogva, simították, „taszították ki” a fonáján, a ráncosabbakat hatékonyabb kőtaszítóval, a kevésbé ráncosakat réztaszítóval.

A kőtaszító általában arasznyi hosszú fafogantyúból és az ebbe erősített rövidebb 10–12 cm-es, lekerekített élén simára csiszolt vörös kőlapból állott. Az ugyanilyen nagyságú réztaszító, régebben „vastaszító”, „taszítóvas” szintén fafogantyúból és tompa élű rézlapból. Hogy jól az asztalhoz, táblához tapadjon és taszítás közben el ne mozduljon, a munka megkezdése előtt vizet hintettek a bőr alá.²²⁵

Így taszították már 1780 táján a vékony bőröket készítő Németsországban az ún. *Platstosskugelel*, *Stössstein-nel*.²²⁶ Tőlük terjedt el a szerszám és a művelet másik két mester-szava a „stószol” és a „stócol” is.²²⁷

A taszítószerszámok harmadik fajtája az „üveg-taszító” szintén két kézre való fafogantyús, lekerekített élű üveglap, *Wellmannék* szerint inkább már a teljesen kikészített bőr fényesítésére szolgált. (lásd 66. kép)

Az egész húsos oldal gondos tisztítása simává tette ugyan a festett bőrt, de nem puhává. Puhítást szintén asztalon, illetve táblán „barkázó fával” német eredetű nevén „pantoffi-val” és „fodorító fával” végezték.

Mind a két szerszámot és a velük végzett munkát már a 18. századi bőrtechnológiai művek úgy írták le, mint ahogyan azt 1942-ben *Wellmannéknál* láttam. A barkázó fa, vagy pantoffli egy téglalapalakú kis deszka domború alsó részére erősített sima parafalap, lapos tetejének egyik végén fogantyúval, a másikon szíjjal (55. kép). Barkázáskor *Wellmannék* szerint a kordoványos a bőrt fonájával felfelé a táblára terítette és túlsó szélén „fogláló vassal” megakasztva, a felje eső szélét behajlította úgy, hogy ezen a részen barkás oldala felülre kerüljön. Majd jobb karját bedugta a pantoffli szíjába és markába vette a fogantyút. Így rátéve a felhajlított bőr színére, azt tovább hajlította, mintegy mán-gorolta vele, miközben bal kezével a bőrt a pantoffli után igazította. A barkázást a bőr minősége szerint több, vagy kevesebb „hajtogatással” keresztbe és hosszába végezték (56. kép).

Ha még tovább kívánta puhítani, az egész bőrt megfordította és fonáján is a „fodorító fával” ugyanazt tette, mint előzőleg pantofflival a színén. Ezúttal azonban csak hosszáb-ban hajtogatta. Mivel e műveletet a bőr fonáján, vagyis az alján végezte, „aláhúzásnak” nevezték. A fodorító fa csak abban különbözött a pantofflitól, hogy a hatékonyabb puhítás érdekében domború talpa nem sima, hanem rovátkolt volt.

Nyilván azért kapta a pantoffli németből való (Pantoffel, papucs) nevét, mivel munka közben a kikészítő úgy dugta be kezét a szíjába, mint lábát a papucsba és úgy mozgatta a bőrön, mint ahogyan a papuccsal járni szokott; a sima parafalap is úgy került rá az aljára, mint papucsra a talpa. „Barkázónak, barkázófának” pedig bizonyára azért hívták, mert főként a barkás oldalon puhították vele és eközben az előző simításnál lenyomott barkákat újra kiemelték. Ugyan-ez volt a feladata rovátkolt, vagyis fodros talpa miatt erőteljesebb puhítás „fodorítás” mellett a „fodorító fának” is. A fodorítást éppen durvább, rovátkolt talpa miatt végezték a finom bőrök fonáján és nem a színén. Ezt a pantoffli sima parafatalpa jobban megkímélte.²²⁸

A simítás után még mindkét szerszámnak nem a barkakiemelés, inkább csak a bőr puhítása volt a feladata. A puhítás közben kiemelt barkákat a puhítást követő fényesítés ugyanis ismét visszanyomta.

A puhítást barkázó meg fodorító fával a veszprémi toba-kok sem mulaszthatták el, bár a szerszámok és a művelet neve hátrahagyott irataikban nem szerepel. Egyetlenegy szerszámabrázolásról tételezhetjük fel, hogy fodorító fa: a céh 1693-as pecsétjén a Sz. Imre alak jobb oldalán látható primitív véseről.

A puhító barkázás és aláhúzás után a bőr fényesítése kö-vetkezett. Ügyszólván nincs olyan 18. századi és későbbi bőr-technológiai munka, amely ne foglalkoznék a művelet fon-tosságával. Fényesítéssel mélyítették el a kordovány- és szattyánkészítők bőreik különben is élénk színeit és adták meg barkás oldaluk tüzes ragyogását.

A fényesítő eljárás a céhes bőripar utolsó két évszázadán át lényegében nemigen változott, legfeljebb a szerszámok kö-lekeletesedtek, a művelet egyszerűsödött, sőt a gyáripárban is inkább csak energiaforrása változott. Egyik legáltalánosabb kezdeti módja Párizsban a 18. századi St. Hippolitól neve-zett szattyánkészítő manufaktúrában *Krönitz* szerint a kö-vetkezőképpen történt.²²⁹

A szattyánnak való piros bőrt olyan négy lábú tölgyfabakra terítették, melynek tetején, kissé kiemelkedve egy körtefaléc futott végig. Hogy a bőr a bakon, illetve a körtefalécen fénye-



56. a) Barkázás pantoflival", b) pantofli. (Szászrégen).

56. a) Krispeln mit „Pantoffelholz“ (Szászrégen)

56. a—b Etirage avec «pantoufle» — Pantoufle (Szászrégen).

56. Работа с «пантофлей» и «нарезным ножом», (Сасреген) б) «пантофля», город Сасреген.

sítésre alkalmas módon kisimulva feküdjön, mindkét lelógó oldalának szélébe egy kis horoggal ellátott súlymérteket akasztottak. A fényesítő munkás ráült a bak egyik végére, két kezébe fogott egy hengeres keményfarudat, ún. dörgölő rudat és a körtefalécen fokozatosan végigdörgölte, fényesítette vele az egész színes, barkás oldalt, miközben a bőrt a súlyok segítségével hol lejjebb, hol följebb engedte. Mivel dörgölés közben a léctől fényesíttelen csíkok keletkeztek, minden bőrt kétszer dörgöltek, másodszor a csíkokat. Közben rendszerint egy vizes szivaccsal húzták végig, hogy könnyebben menjen a dörgölés (57. kép).

A fényesítő munka nagy jártasságot és természetes ügyességet kívánt, mert a bőrt mindenütt egyforma erővel kellett megmunkálni. Egy jó manufaktúramunkás naponta két tucat bőrt fényesített ki.

Krúitz szerint a fekete szattyánt a St. Hippolit manufaktúrában nem dörgölő rúddal, hanem ún. Glättkugel-el, fényesítő golyóval dörgölték, nem balra, hanem ferde asztalra terítve a bőrt.²³⁰

Ez az üvegből való fényesítő szerszám, igaz, hogy jóval később, nálunk is feltűnik. Bálint Sándor írja egy szegedi öreg tímár tájékoztatása alapján, hogy a kecskebőrből kordoványt készítő „igazi tobakok” szintén „két fagóval ellátott gömbölyű üveggel fanyerög” néven emlegetett bakon (tehát ezúttal sem asztalra) dörgölték lakkfényesre a bőrt.²³¹



57. Bőrfényesítő rúd, bak és fényesítés Diderot Encyklopédiájából.

57. Glänztange und Bock, und das Glänzen (Polieren) aus der Encyclopédie von Diderot.

57. Bâton, chevalet et glaçage. D'après l'Encyclopédie de Diderot.

57. Стержень для лошения кожи, козел для лошения; лошение из энциклопедии Дидро.



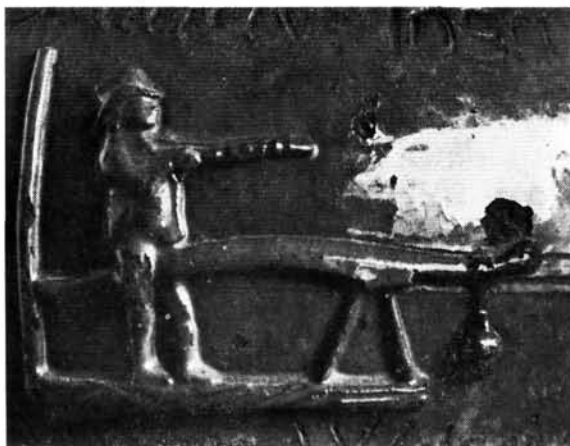
58. Bőrfényesítő tobak. (Néprajzi Múzeum Budapest).

58. Ein Tobak, in dem er das Leder „glänzt“. (Museum für Völkerkunde, Budapest).

58. «Tobak» travaillant au glaçage (Musée ethnographique de Budapest).

58. Tobak во время лошения кожи. (Этнографический Музей, Budapest).

Úgy látszik, hogy régebben mint fényesítő szerszám inkább a hengeres dörgölő farudacska volt általánosan elterjedve és főként bakon dolgoztak vele. Erre mutat, hogy 1770 táján a kazáni szattyánosok is „fényesítő bottal” dörgölték „peremes”, tehát valószínűleg szintén körtefaléc bakon bőreiket. Hogy jobban menjen a fényesítés ezúttal nem a bőrt nedvesítették meg, hanem a botot kenték be egy kevés fagygyúval. Munka közben pedig nem súlyokkal húzták meg kétoldalt a bőrt, hanem zsinórokkal a bak lábaihoz kötötték, az egyik oldalon nyilván a szükségesnek megfelelően lejjebb engedve és újra kötözve.²³² Krúitztól tudjuk, hogy a kordovány fényesítésénél nem volt szabad annyi zsiradékot használni mint a borjúbőr fényesítésénél, mert attól később oly annyira fontos fényét veszítette.²³³

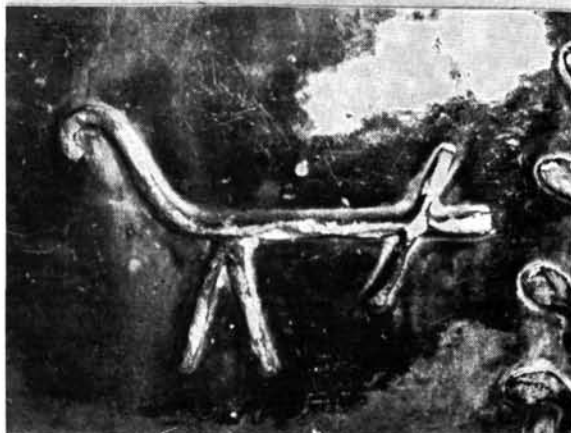
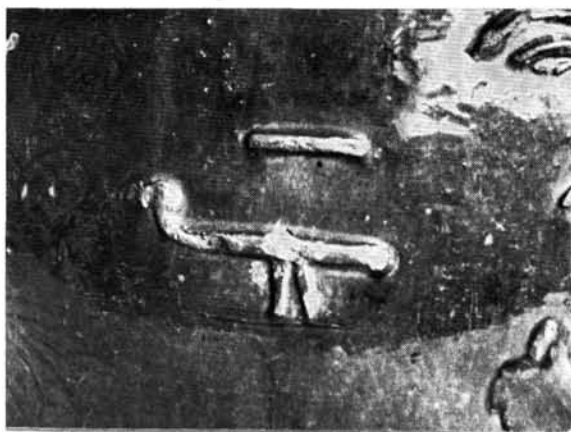


59. Bőrfényesítő tobak a veszprémi legénycéh korsóján. (1824).

59. Ein Tobak, in dem er das Leder „glänzt“, auf dem Zunft-Krug der Tobakgesellen in Veszprém. (1824)

59. «Tobak» travaillant au glaçage, décor de la cruche du compagnonage de Veszprém (1824).

59. Тобак во время лошения кожи. Изображение на пивной кружке веспремского цеха молодых подмастерьев, 1824 год.

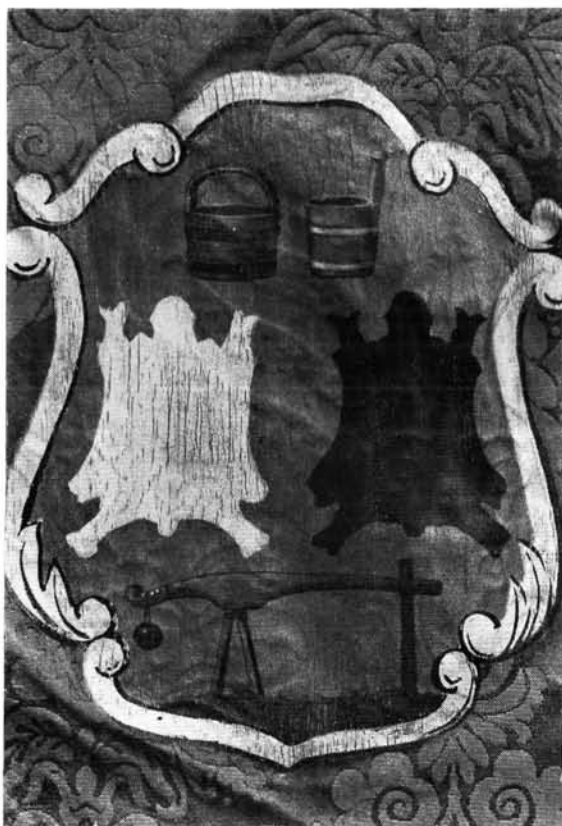


61. a—b Fényesítő rúd és bak a székesfehérvári tobakok céhkorsóján. (1791, 1805).

61. a—b Glänztange und Bock auf den Zunftkrügen der „Tobaken“ in Székesfehérvár. (1791, 1805.)

61. a—b Bâton à glacer et chevalet sur les cruches de corporation des «tobak» de Székesfehérvár (1791, 1805).

61. Стержень и «козел» для лошения. Изображено на пивных кружках сейкешфехейварских цеховых тобаков. (1791, 1805 годы).



60. Favödörök, kikészített bőrök és fényesítő bak a székesfehérvári tobakok céhzászlóján. (1854).

60. Holzeimer, zugerichtete Leder und der Bock zum Glänzen auf der Zunftfahne der Tobaken in Székesfehérvár. (1854)

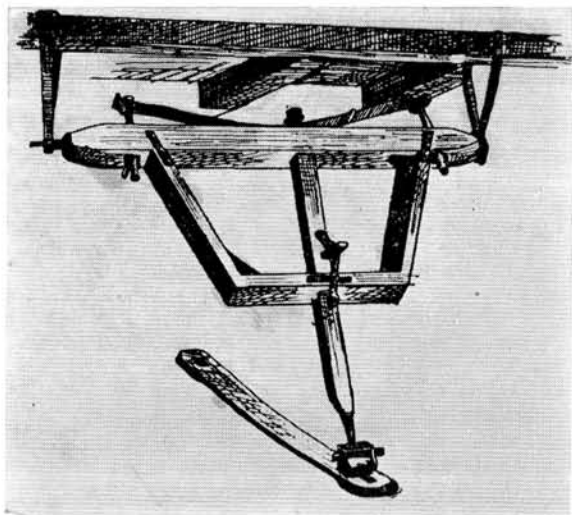
60. Seau de bois, peau ouvrées et chevalet de glaçage sur la bannière des «tobak» de Székesfehérvár (1854).

60. Деревянные ведра, готовые кожи и козел для лошения. Изображено на цеховом флаге сейкешфехейварских тобаков. (1854 год)

Wellmannéknak 1942-ben már nem volt meg régi fényesítő felszerelésük, de emlékeztek arra, hogy a kordoványosok régebben fényesítő rúdba mélyített üveggel vízszintes bakon, de nem ülve, hanem szétvetett lábakon állva dolgoztak és a kordoványos a bakra vetett bőr egyik lelógó szélébe nem súlymértéket, hanem kampós vasgolyót akasztott, azzal húzatta, míg túlsó oldalát térdével a bakhoz szorította. Amint a bakra eső rész fényesítésével végzett, térdét meglazította és a bőrt a vasgolyó húzó erejének engedve, tovább csúsztatta. Ezt tette mindaddig, amíg az egész bőr fényesítésével el nem készült.

Igen közel áll Wellmannék leírásához az a fényesítési mód, amelyet a Néprajzi Múzeum egy domborított fémtábláján örökítették meg. A táblának évszáma nincs. Stílusából következtetve a 19. század első felében készülhetett. Címerpajzsába vésett T C monogram alapján minden valószínűség szerint valamelyik T(obak) C(éh) tulajdona lehetett. Erre utal a bakra fektetett bőr szélén látható lyuksor is, a préselő cserzést megelőző varrás kétségtelen jele.

A bakon átvetett bőr fölött szétvetett lábukkal áll sokgombos lájbliban és sarkantyús csizmában a tobak, kezében a dörgölő rúd. A Wellmannék által említett kampós vasgolyó azonban nem a bőr szélébe akasztva lóg, ahogyan munka közben lennie kellene, hanem a bak hátsó végén, valószínűleg munkán kívüli megszokott helyén. Úgy látszik a dombormű ötvösének nem a művelet hiteles megjelenítése,



62. A „gerendás” fénysító felső részének szerkezete. (Debrecen, Pető után)
62. Struktur des Oberen Teiles des „Glanzstosspendels“. (Debrecen, nach Pető)
62. Construction de la partie supérieure de la machine à glacer, fixée à la solive (Debrecen, d'après Pető).
62. Структура верхней части брускового лошильника (город Деб-рецен, по Петё).

hanem csak egy méltóképpen öltözött tobaknak és legjellegzetesebb szerszámkészletének az ábrázolása volt célja (58. kép).

Semmi kétség nem fér ahhoz, hogy a veszprémi tobakok és a szomszédos feherváriak is a 19. század közepéig dörgölő rúddal bakon szintén úgy fénysítették festett bőreiket, mint ahogyan azt a Néprajzi Múzeum fémtábláján láttuk. Több céhemlékeiken levő ábrázolás és írásos emlék bizonyítja.

Fénysító rúd látható a veszprémi céh 1693-as céhpecsétjén Szt. Imre alakja alatt bak a védszent bal oldalán, teljes fénysító szerszámkészlet az 1800-as behívótábla bal alsó sarkában (67. kép c), az 1825-ös legénykorsón (59. kép) és a fénysító rúd kivételével a feherváriak 1852-ben készült zászlaján (60. kép).

A három utóbbi ábrázoláson a vasgolyó úgy látszik szintén munkán kívüli állapotban a bak egyik felhajló végén lóg. Mind a veszprémi, mind a fehervári bak abban különbözik a 18. századi franciától, a Néprajzi Múzeum táblájának bakjától és Wellmannék leírásától, hogy nem két, csak egy lábbon áll, másik vége valószínűleg földbe vert cölöphöz, vagy falhoz támaszkodik. Ilyen egy lábú fénysító bak szerepel fénysító rúddal együtt a fehervári tobakok két, 1791-es és 1805-ös céhkorsóján is, de támasztó cölöp nélkül. (lásd 61. kép)

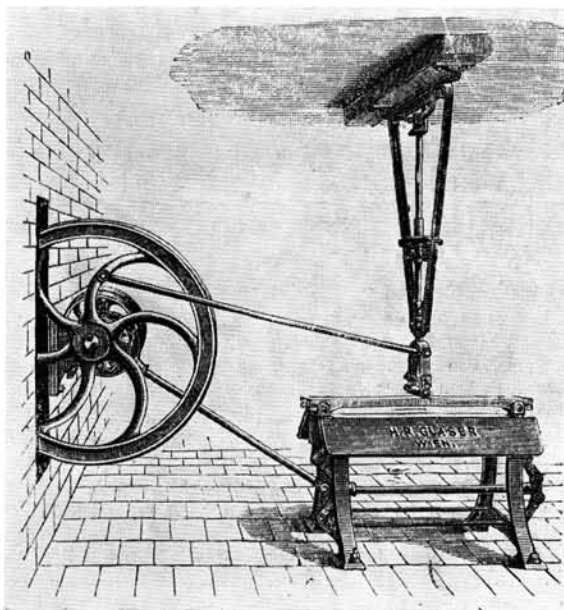
A veszprémi tobakok a fénysítés műveletét 1779 és 1829-ből való vagyon összeírások szerint nem fénysítésnek, hanem a munka sajátos mozdulatának megfelelően „sikálásnak” nevezték, a bakot „sikálló lónak”, a fénysító rudat „sikálló fának”, vagy kordovány sikálló páltzának”, a kampós vasgolyó nehezéket pedig „sikálló glóbitsnak”.²³⁴

Mint Sumenben hallottam, régebben Bulgáriában is a fénysítésnek ezt a módját alkalmazták és ugyancsak „dörgölésnek” hívták, a bakot „dörgölő lónak”, vagy az egyik legjellegzetesebb balkáni teherhordó állatról „dörgölő szárnak”.

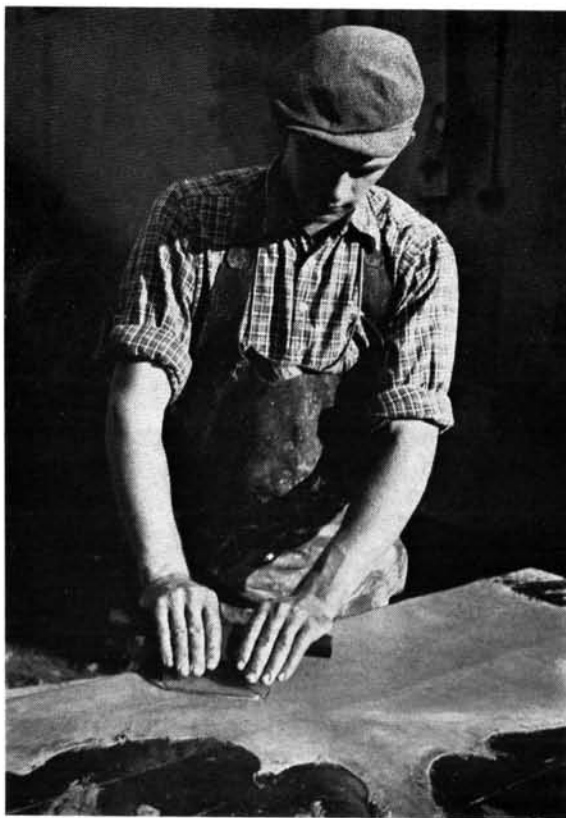
A 19. század végén és századunk elején általában már nem ilyen sikáló lovon, hanem fából készített, Domokos Jakab szerint „géppel” fénysítettek. Ez a „fagép” valójában nem volt még gép. Emberi energiával dolgoztak vele, ha lényegesen kisebb erőfeszítéssel is, mint a sikáló lovon.



63. Fénysítés gerendás fénysító „gépen”. (Bor. Kisázsia).
63. Das Glänzen mit dem „Glanzstosspendel”. (Bor, Kleinasien.)
63. Glaçage sur la machine fixée à la solive (Bor, Asie Mineure).
63. Лошение на брусковой лошильной «машине». (Малая Азия)



64. Fényező és barkázó gép. (Klemp után).
64. Glanzstoss- und chagriniermaschine. (Nach Klemp).
64. Machine à glacer (D'après Klemp).
64. Лошильная машина (по Клемпу).



65. Taszítás. (Szászrégen).
65. Ausstossen. (Szászrégen)
65. Étirage (Szászrégen).
65. Разглаживание почти готовой кожи (город Сасреген).



66. Üvegtaszító. (Szászrégen).
66. Ausstoss-schlicker aus Glas. (Szászrégen)
66. Queurce en verre (Szászrégen).
66. Стеклоное приспособление для разглаживания кожи (город Сасреген).

Egyik legelterjedtebb változatán a síkáló fa feladatát egy a mennyezetről lelógó egyenlőszárú háromszög alakú kar és a csúcsához csuklósan hozzáerősített üveghenger látta el. Ezt az üveghenger alatt levő keskeny bakra terített bőrön a fényesítő előre-hátra mozgatta, miközben a fényesítéshez szükséges, a bőrt az üveghengerhez szorító nyomást alulról lábbal, egy pedálos szerkezettel adta meg. Egy-egy rész fényesítése közben a bőr továbbhúzását a nyomás megglazításával kézzel végezhetette²³⁵ (62. kép).

Ezeket a gerendás fényesítőket szintén igen nagy területen használták (63. kép). Az azonos mechanikai elven működő,

elektromos energiával hajtott és vasból öntött fényesítő gépek (64. kép) is csak lassan szorították ki.²³⁶ Éder is ilyen „géppel” dolgozott Veszprém-ben az 1930-as években. Egy celldömölki bognárral készítette.²³⁷ De találkoztam gerendás fényesítőkkal 1942-ben már nem használták. Megelégedtek bőreiknek azzal a fényével, amit asztalon a kő- és réztaszítókkal azonos formájú üvegtaszítóval értek el (65–66. kép). De bármilyen fényesítő eljárással dolgoztak is, mint pl. Domokos üveg pohár fenekével, mivel a fényesítéssel együtt járó nyomás a barkákat ismét visszanyomta, pantofflival a barkás oldalon ismét barkázni, a húsos oldalon pedig, ha a bőr úgy kívánta, fodorító fával aláhúzni kellett, hogy a barkák ismét előjőjenek. Bizonyára a veszprémi tobakok is ezt tették.

Ezzel az utolsó művelettel a kordovány- és szattyánbőrök kikészítése is befejeződött. Az áru piacra kerülhetett.

g. A kordovány- és szattyánkészítés technológiája közötti különbség kérdése.

A 18. és 19. századi hazai meg külföldi irodalom általában nem tesz különbséget a kordovány- és szattyánkészítés technológiája között. Rendszerint ugyanazt a bőrkészítő eljárást egyszer kordoványra, máskor szattyánra vonatkoztatja. Technológiai különbségekről ilyen értelemben nem szoltak az erdélyiek és nem említette Hollósy sem.

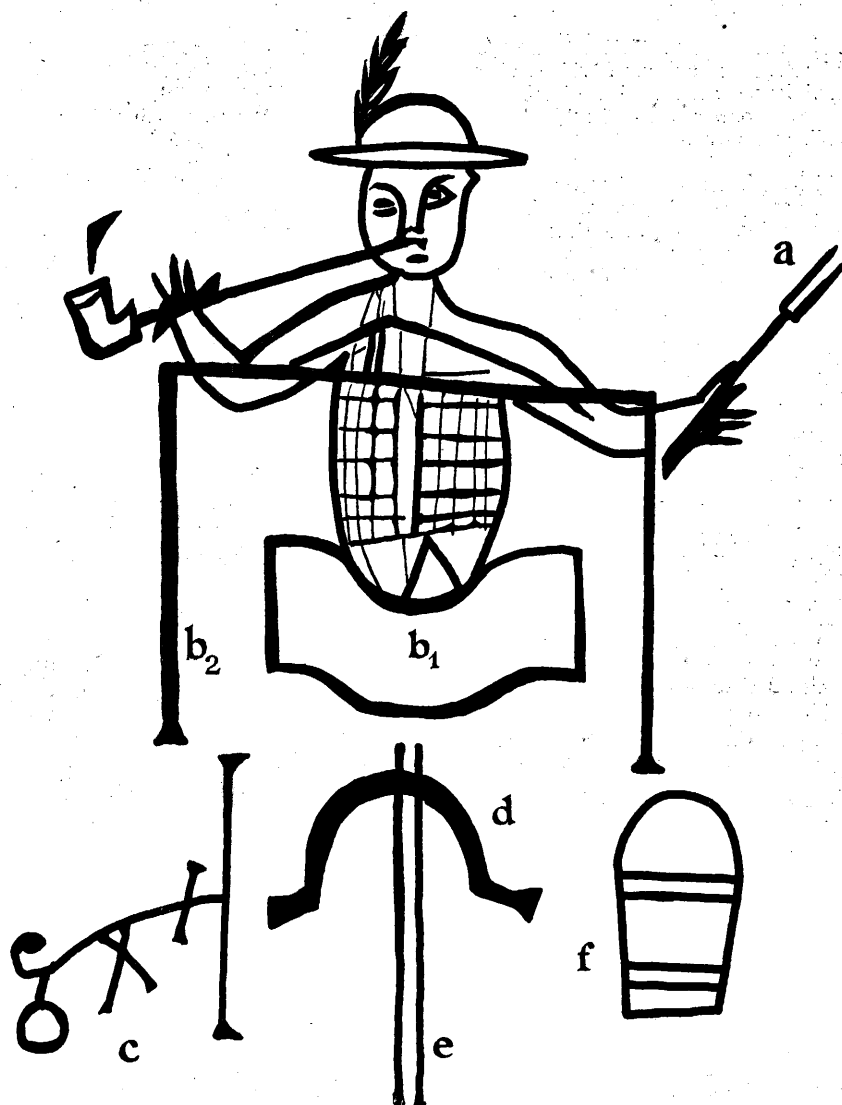
Technológiai eltérések nem annyira a kordovány- és szattyánkészítés között, mint inkább a bőrfajtáktól függetlenül aszerint jelentkeztek, hogy milyen minőségű és állapotú: vékonyabb, vastagabb, gyapjas, vagy nyírott, zöld, vagy szárított volt az akár kordovány, akár szattyán való nyersbőr és milyen célra szánták: felsőbőrnek, színes, vagy festetlen bélésnek, esetleg írának. Ennek megfelelően áztatták, meszezték, pácolták meg cserézték hosszabb, vagy rövidebb ideig, svödolták, vagy rögtön a meszebe tették, állították össze az éppen szükséges pác- és cserző leveket, majd készítették ki: festették, vagy nem, fényesítették, vagy fénytelenül hagyták.

Különbséget idézett elő a technológiában ugyancsak a kordovány- és szattyánkészítéstől függetlenül, természetesen az egyes műhelyek szerszám- meg nyersanyagkészlete, technikai felkészültsége és színes bőrkészítői lévén szó, a festés különféle receptje. Mindezt a mesterségbeli tudás mellett, főként a vagyoni helyzet és a rendelkezésre álló nyersanyagbázis határozta meg. Ettől függött az egyes országok, tájak, sőt műhelyek kordovány- és szattyánkészítményeinek hírneve, nemzetközi rangja.²³⁸

A veszprémi tobakmesterség helyét országos és nemzetközi viszonylatban csak céhük működésének, tagjaik vagyoni helyzetének ismertetése után,²³⁹ tanulmányom befejező részében érthetjük meg jól. Annyi már most, a mesterség ismertetése után is kitűnik azonban, hogy korántsem tartoztak a finom-bőrkészítők legjobbjai közé.

Mivel a kordoványoknak nagyobb és vastagabb bakkecske (cáp) bőr volt általában legtöbb helyen a nyersanyaga (ritkábban kos, vagy borjúbőr)²⁴⁰ és mindig felsőbőrnek szánták, azonos alaptechnológia mellett általában hosszabb ideig tartott a készítése, mint a kisebb és vékonyabb juh-, birka-, meg báránybőrből való szattyánnak. Egy 1765-ből ránk maradt recept szerint a kordovánnak csupán a cserzése (meleg cserzőlében) 24–36 órát vett igénybe, a szattyáné 7–8, de legfeljebb 16–20 órát.²⁴¹

Egyetlen esetben volt kevesebb munka kordovánnyal, ha durva és nem fényes bőrű, olyan fekete csizmához készült, amit különösen Németországban és talán nálunk is a gyászolók és a „podagrás” betegek viseltek. Ezeket, a ma azt mondanók „fordított” bőroket, mivel húsos oldalukon készítették ki, nem kellett fényezni és barkázni.²⁴² De az ilyen árut nyilván sokkal ritkábban keresték, mint az elegáns, „deli” csizmához való, fényes fekete, vagy ragyogóan színes, valódi kordoványt. Különösen nagy volt az időbeli különbség a kordovány és a festetlen bélésnek való szattyán készítése között.



67. Pipázó tobak számaival: a) kutyaganéjt szedő villa, b/1 gázoló vályú, b/2, fogódzó rúd, c) sikálló ló sikálló fával és glóbitsal, d) húsló kés, e) törzsök, f) rocska a veszprémi tobakcéh behívó tábláján. (1824).
67. Pfeifenrauchender Tobak, mit seinem Geräte: a) Gabel zum Klauben von Hundekot, b) 1. Trog zum Waten, b) 2. Stange um sich anzuhalten, c) Scheuer-Pferd mit Scheuer-Holz und Kugel, d) Entfleisch-Sense (Eisen), e) der „Rumpf“, f) Eimer auf der Einberufungstafel der Tobak-Zunft in Veszprém. (1824).

67. «Tobak» fumant sa pipe, avec ses outils: a) fourche à ramasser l'excrément de chien; b/1. auge à fouler, b/2. barre d'appui; c) chevalet, bois et boulet de broissage; d) couteau sourd; e) tronc; f) seau (Décoration du tableau d'affichage de la corporation des «Tobak» de Veszprém (1824)
67. Тобак курящий трубку со своими инструментами: а) Вилка для сбора кала собак, б) Корыто; б₂-поручень, за который держались во время этой работы. с) «конь» для промывания, деревянное приспособление для промывания и железный шар, d) мездрильный нож, e) ствол-чурбан, f) ведро — все это изображено на приглашении на собрание тобаков веспремского цеха (1824 год).

A kordovány- és szattyánbőrök közötti különbséget nem annyira a technológia, mint inkább a nekik való nyersbőrök eltérő jellege adta meg. Azonos készítési eljárások mellett természetszerűleg mást kellett, hogy mutasson a kecskebőrből készült kordovány, mint a juh-, birka, vagy báránybőrből való szattyán. Mert a 18. és 19. században nemcsak Veszprém-ben, többnyire mindenütt az országban, sőt kevés kivételtől eltekintve kecskebőrből készült a kordovány, juh-, birka- és báránybőrből a szattyán.

Az a néhány 18. századi irodalmi adat, amely szerint éppen fordítva, a kordoványt készítették volna juh- és birkabőrből, a szattyánt pedig kecskebőrből, valószínűleg tévedésen alapszik.²⁴³ E tévedés nem eléggé hiteles technológiai tájékozottságon kívül abban leli magyarázatát, hogy a 18. században csak kevésbé ismerték e finom bőrök készítésének történetét

és ez könnyen vezethetett nyersanyaguk összetévesztésére. Hiszen a finom bőrök készítésének története sok vonatkozásban ma is tisztázatlan még és különösen felderítésre vár a kérdés: mikor és hol lett a kordovány nyersanyaga főként kecske-, a szattyáné birka-, juh- és báránybőr. Minden valószínűség szerint már ott és akkor, ahol és amikor a kordovány mellett a szattyánt is készíteni kezdték.

4. A MESTERSÉG EREDETE

Jelenlegi ismereteink szerint az arabok laktak Spanyolország volt a virágzó középkori kordoványipar központja. Egyik legjelentősebb ipari és kulturális centrumától *Kordovától* kapta a bőr és a mesterség a nevét. Az arabok kiűzése után, bár Spanyolországban sem szűnt meg művelése, a szintén

arab Észak-Afrikában, a balkáni ozmán török tartományokban, különösen pedig Kisázsiaiban, a finom bőrök készítésének e legősibb földjén virágzott tovább.²⁴⁴ Marokkóban készült a „maroquin”, Saffi városában a „saffián”,²⁴⁵ Törökországban a „sakhtian”, amiből a magyar szattyán szó is származik.²⁴⁶

E fejlődésnek megfelelően a középkori kordoványbőr és kordoványos mesterség a spanyolországi araboktól kerülhetett Nyugat-Európa országaiba és onnét hozzánk. A 16–18. században azonban kordovánná és szattyánná differenciálódva, már a szintén arab Észak-Afrikából, de főként Törökországból és a balkáni török tartományokból, mégpedig Nyugat- és Észak-Európába mint áru a levantei kereskedelemmel, mint mesterség ipari kémek útján,²⁴⁷ hozzánk a kész áru szintén levantei kereskedőkkel,²⁴⁸ a mesterség azonban közvetlenül a hódoltsági területekre betelepült török, de különösen török módra dolgozó balkáni iparosoktól.

Veszprémben szó hagyomány is élt róla. *Hollósy* tollal hallottam, hogy valamelyik végvári harc után akasztani vittek egy törököt. A szerencsétlen rab életéért könyörögve megígérte, hogy ha megkegyelmezik neki, olyan mesterségre tanítja meg Veszprém lakóit, amely gazdaggá teszi majd őket. Ettől az akasztófától megmenekült töröktől tanulták a veszprémiek a tobakmesterséget.²⁴⁹

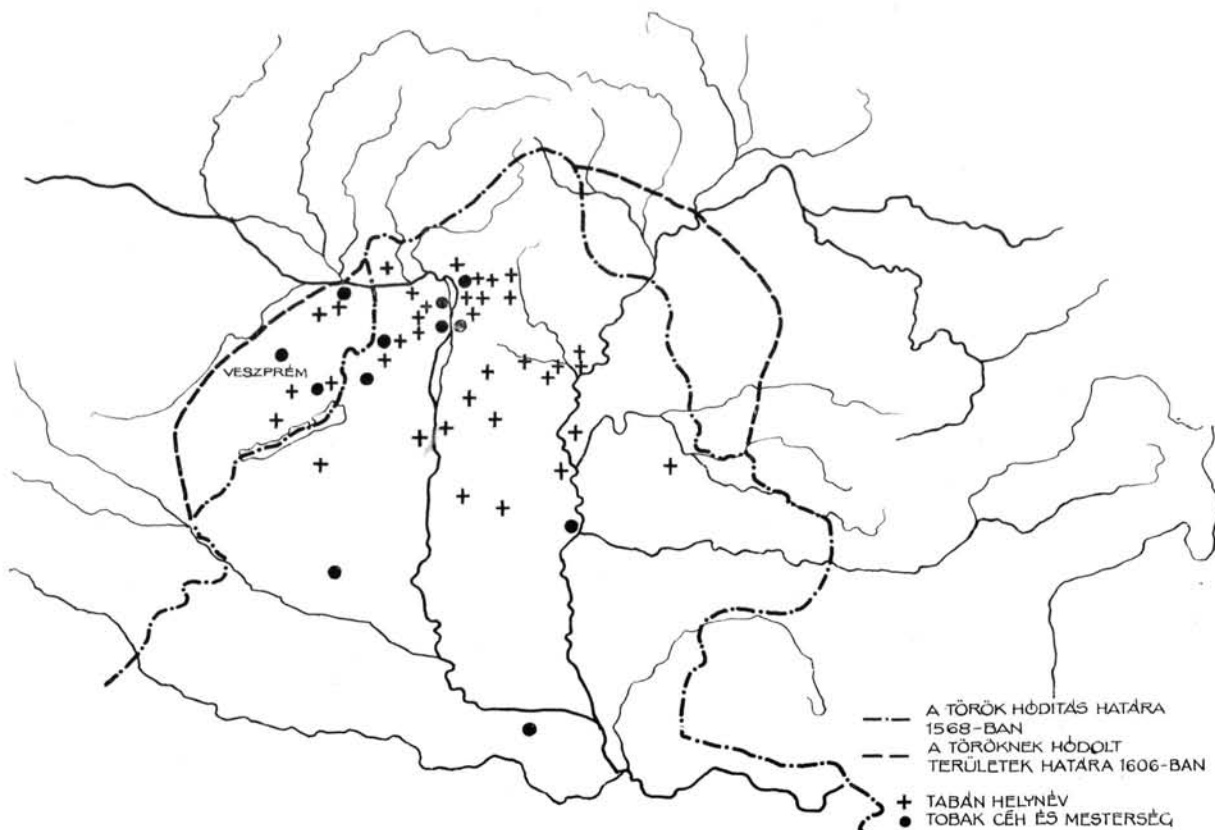
Egyelőre nem találtam nyomát annak, hogy a hódoltság idején Veszprémben, mint pl. a lényegesen hosszabb ideig török uralom alatt levő Pécsen, törökországi, vagy balkáni bőr iparosok dolgoztak volna²⁵⁰ és így a velük együtt élő magyarok közvetlenül tőlük tanulhatták a kordovány- és szattyánkészítő mesterséget. A hódoltsági viszonyok között

azonban sokféle egyéb mód is adódhatott arra, hogy más dunántúli városokkal, talán éppen Péccsel, vagy Fehérvárral való, időnkint nemcsak harci, hanem békés társadalmi és gazdasági érintkezés is lehetővé tegye ezt, már csak a mindinkább egymást utánzó törökök és magyarok viseleti holmijainak beszerzése és készítése érdekében.²⁵¹

Mindenesetre az akasztófától megmenekült török rab története a tobakmesterség eredetét, így a veszprémit is, a maga romantikus megfogalmazásában ugyan, de lényegében az ipartörténeti tényeknek megfelelően örökítette meg. Bizonyítja a mesterség legjellegzetesebb pácoló, megcserző anyagának, módjának, a legtöbb kikészítő eljárásnak már ismertett számos törökországi, illetve balkáni kapcsolatán kívül maga a *tobak mesterségszó* is.

Török eredetét és értelmét ugyanazok a nyelvészeti bizonyítékok igazolják, amelyeket *Kakuk Zsuzsa* a *Tabán* szó magyarázatával kapcsolatban oly meggyőzően fejtett ki.²⁵² Szerinte a *Tabán* szó az ozmán török „*tabaq-xane*”-ből származik és *cserző műhelyt*, illetve ősi perzsa-arab formájában *tímár-házat* jelent, benne a „*tabaq*” a *tímár*-t, „*xane*” a *házat*, analógiás értelemben a *települést*.

Ennek a perzsa-arab eredetű ozmán török *tabaq* szónak nyilvánvaló a kapcsolata a magyar „*tobak*” mesterséget is jelölő szóval is, akár közvetlenül a törökből, akár a szerbhorvát, bolgár „*tabak*”-ból került a magyarba. Valószínűbb a balkáni, délszláv közvetítés. Hiszen azokat a kordovány- és szattyánkészítő mestereket, akiknél a bulgáriai Sumenben és Gabrovóban a veszprémi tobakmesterségre kerestem és találtam adatokat, még 1937-ben is „*tabaci*”-nak, *tobakok*-nak hívták.²⁵³



68. A *Tabán* helynév, *tobak* cég- és mesterségszó előfordulása a török hódoltsági és végvári területeken.

68. Vorkommen von „*Tabán*” Ortsname, „*Tobak*”-Zunft und „*Tobak*”, als Handwerkswort auf den Gebieten der Türkenherrschaft und der Grenzfestungen.

68. Présence du toponyme «*Tabán*», et des mots techniques «*corporation des Tobak*», «*métier tobak*», sur le territoire de la domination turque et des confins.

68. Табан—название поселений; происхождение названия—тобакового цеха и профессии тобак; применение этих названий на территориях турецкого господства и пограничных крепостей.

Egyébként úgy látszik, hogy a hódoltságot követő 18. században mind tovább folytatódott a délszláv tobakoknak a beköltözése Magyarországra²⁵⁴ és a század második felében már bizonyosan Veszprémbe is. Erre mutat a korabeli céhíratokban mind gyakrabban előforduló horvát családnév, mint: *Babics, Babonits, Bukovics, Draskovics, Frankovics, Knezovics, Kramarics, Kulits, Lalkovits, Mateovits, Marjá-, novits, Melkovits, Mesterics és Mikovanih*.²⁵⁵

A mesterség török, illetve törökországi eredete magyarázza, hogy miért találjuk nemcsak a *Tabán* város-, meg faluhelye-

ket, hanem a tobakokat és céheiket is főként hódoltsági területeken: a Dunántúlon, az Alföldön, a Délvidéken és a végvárak környékén²⁵⁶ (68. kép).

Veszprémben a Jeruzsálemhegytől nyugatra eső városrészt, tehát éppen az egyik Séd-menti tímár és tobak telephelyet nevezték Pesty Frigyes szerint Tabánnak.²⁵⁷

Az észak-magyarországi, meg erdélyi kordovány- és szattyánkészítők, jóllehet kevés eltéréssel (motollás, kadas pácolás, cserzés) szintén tobakmódra dolgoztak, nem nevezték magukat és céheiket tobaknak.²⁵⁸

Nagy László

JEGYZETEK

- ¹ Ld. az 5–6. sz. jegyzetet.
- ² A Bakonyi Múzeumban levő céhíratok lelt. számai: 70. 1321. 1.—70. 1432. 1. A Veszprém Megyei Levéltár tobak vonatkozású anyaga a tanulmány írója által készített másolatokban a múzeum adattárában van: Ipartörténet 8198/1—168/69; 8199/1—86/69; 8200/1—8/69; 8201/1—17/69. lelt. sz. alatt.
- ³ Tilcsch Nándor: Tobak ucca. Veszprémi Hírlap, 1929. ápr. 7. — Nagy László: A veszprémi tobakmesterség. Veszprémi Hírlap, 1935. ápr. 7.
- ⁴ Takáts Gyula: A szömörce aratásról és a tobakokról. Ethn. 1956. 579—591. l.
- ⁵ Nagybáky Péter: Veszprémi és Veszprém megyei céhpecsét-nyomok. A Veszprém Megyei Múzeumok Közleményei, I (1963) 193—194., 217., 1. 202., 203. kép. Veszprémi és Veszprém megyei céhbíróváblák. A Veszpr. Megy. Múz. Közl. 2 (1964) 350., 353., 358. l. 14. a, b, 22. a, b. kép. Veszprémi és Veszprém megyei céhkorsók. A Veszpr. Megy. Múz. Közl. 4 (1965) 179., 195., 196. l. 39. kép. Veszprémi és Veszprém megyei céhládák. A Veszpr. Megy. Múz. Közl. 5 (1966) 117., 134. l. 50. kép.
- ⁶ Vajkai Aurél: A Bakonyi vidéki bőrfeldolgozó ipar emlékei. Kny. a „Cipőipari Dokumentáció” 1961. júl. sz.-ból. Kézirat. Bp., 1961. I. A tobakmesterség. 59—72. l. — A veszprémi tobakmesterség. Term. Közl. 92 (1961) 352—353. l. Mindkettőben közli a céh korszójának, behívó táblájának és pecsétjének képet is. — A veszprémi Tobak utca és a tobakok. Középdunántúli Napló, 1961.
- ⁷ Pálffy Ilona: Veszprém város adózó lakossága az 1828. évben. Magyar Statisztikai Szemle, 14 (1936) 385., 390—391. l. 5. tábl.
- ⁸ Gáborján Alice: A magyar módon való bőrkikészítés problematikája. Ethn. 44 (1962) 125. l. 120. jegyz.
- ⁹ Szádeczky Lajos: Iparfejlesztés és a céhek története Magyarországon. 1—2. k. Bp., 1913.
- ¹⁰ Eperjessy Géza: Mezővárosi és falusi céhek az Alföldön és a Dunántúlon 1686—1848. Kandidátusi értekezés. Kézirat. M. Tud. Akad. Könyvtár, Kézirattár 1614. sz. Bp. 1960. — Azonos címmel: Akad. Kiad. Bp. 1967. 278. l. — Mindhárom műben ld. a céhjegyzékeket.
- ¹¹ Reizner János: A Gr. Esterházi család pápai levéltárában őrzött céhlevelek. Tört. Tár 1894. 639. l.-on megemlíti a veszprémi „Tobakosok” céhlevelét (1692) is.
- ¹² Czuczor Gergely—Fogarasi János: A magyar nyelv szótára. 6. k. Bp., 1874. 298., 333. hasáb. „Tobak”.
- ¹³ Szarvas—Simonyi: Magyar nyelvtörténeti szótár. III. 1893. 691. l. „Tobak” címszó alatt „tobak” is.
- ¹⁴ Freckai János: Mesterségek szótára. Bp., 1912. 36. l.
- ¹⁵ Csefkő Gyula: Padra viszik a bőrit. Nyelvőr, 1951. 298. l.
- ¹⁶ Bálint Sándor: A szegedi bőrművesség. Kny. a „Cipőipari dokumentáció” 1961. aug. 6. sz.-ból. Kézirat. Bp., 1961. 12—13. l.
- ¹⁷ Duray Kálmán: A vaci céhek. Vác, 1912. 14. l.
- ¹⁸ Fényes Elek: Magyarországnak s a hozzá kapcsolt tartományoknak mostani állapotja statisztikai és geográfiai tekintetben. I. k. 1836. 149. l. 5. k. 51. l.
- ¹⁹ Gáborján Alice: I. m. Ld. 8. jegyz. 120., 125. l.
- ²⁰ Gulyás József—Vörös Márton és többen: A kétszáz éves pécsi bőrgyár. 1962. 5., 7., 10. l.
- ²¹ Illés Nándor: Még egyszer a cserszömöréről. Erdészeti Lapok, 16 (1877) 652. l.
- ²² K. S.: Az 1735-iki székesfehérvári árszabás. Magyar Gazdaságtörténeti Szemle, 3 (1896) 342. l.
- ²³ Kertai Ferenc: A bőripar és bőrkereskedelem kialakulása Magyarországon. Bp., 1936. 40. l.
- ²⁴ A Magyar korona országainak gyáripára az 1898. évben. XI. füzet. Bőr-, sörte és szőripar. Bp., 1901. 13., 19. l.
- ²⁵ Mudrony—Ráth—Misek (szerk.): Az 1896-iki ezredes országos kiállítás általános katalógusa. 2. kiad. XIV. csoport. A. Telkes Simon: Bőripar. Bp. 1896. 5. l.
- ²⁶ Ruzsás Lajos: A pécsi ipar a feudalizmus végén 1686—1848. Pécs, 1956. 6—7., 23. l.
- ²⁷ Tanos Pál: A cserszömöréről. Erdészeti Lapok, 16 (1877) 488., 491. l.
- ²⁸ Tóth Béla—Tóth Géza: Régi pécsi tímárságok. Pécsi Műszaki Szemle, 1957. 4. sz. 2. l.
- ²⁹ Klemp Gusztáv: Tímárság. Bp., 1910. 51. l.
- ³⁰ Szodola József: A bőrkészítés kézikönyve. Bp., 1906. 9. l.
- ³¹ A tudományos igényű technológiai irodalmat, a bőriparit is Colbert indította el a francia akadémia megalapításával 1666-ban. Az akadémia ugyanis feladatának tekintette a „tiszt” tudományok ápolása mellett alkalmazásukat a különböző kézműves iparokra. E programnak meg-

felelően 1708-ban de Billetes készítette el először egyéb technológiákkal együtt a bőripari mesterségek részletes leírását is. Műve azonban 1760-ig kéziratban maradt. Ekkor a csillagász de Lalande, aki fiatal korában különböző technikai problémákkal foglalkozott, átdolgozva kiadta de Billetes művét. Ennek német fordítását kezdte el a neves göttingeni kameralista professzor Justi és jelentette meg „Schauplatz der Künste und Handwerke” címmel 1762-ben első kötetét. Justi vállalkozását utódja Schreber folytatta és fejezte be 1783-ban. De Lalande művének anyaga került be Diderot nagy enciklopédiájába, majd Justi meg Schreber közvetítésével a német ökonomiai és technológiai enciklopédiákba is. Közülük a minket jelenleg közelebből érdeklő kordovány és szattyán készítésről a leghasználhatóbb leírásokat főként a következő művek tartalmazzák:

- Beckmann, J.: Anleitung zur Technologie oder zur Kenntnis der Handwerke, Fabriken und Manufakturen. 2. Ausg. Göttingen 1780. (A bevezetés kelte 1777.) Ledergerberei. 210—232. l.
- Krunitz, J. G.: Ökonomisch-technologische Encyclopedie, oder allgemeine System der Staats-, Stadt-, Haus-, und Landwirtschaft und der Kunst-Geschichte. 2. Auflage (kötet). Berlin, 1784. „Carmesin”. 668. l. 8. Theil (kötet) 1785. „Corduan”. 383—390. l.
31. Theil 1794. „Juchten”. 233—268. l.
68. Theil 1804. „Leder”. 789. l. 17 T.
85. Theil 1809. „Marokanisches Leder”. 3—10 l.
130. Theil 1822. „Saffian”. 50—116. l.
- Sprengel, P. R.: Handwerke in Tabellen I. Ausgabe (kötet) Berlin, 1776. 16—17. l. 13. Sammlung (kötet). 1775. 21—149. l.
- Az újabb német bőripartörténeti vonatkozású irodalomból a veszprémi tobakmesterség rekonstrukciója és történeti értékelése szempontjából az alábbi cikkek és tanulmányok bizonyultak hasznosnak.
- Gansser, A.: Több cikke a CIBA Rundschau 85 (1949. jún.) és 127 (1956. júl.) számában. A 85. sz.-ban: Die Grundlagen der Gerberei. 3156—3158. l. — Die Verarbeitung der Rohhaut als Vorstufe der Gerberei. 3159—3161. l. — Gerbstoffe und Geräte. 3162—3166. l. — Die primitiven Gerbverfahren. 3168—3173. l. — Das Färben des Leders. 3174. l. — Lederarten der Frühzeit. 3176—3180. l. — A 127. sz.-ban: Leder ein vielseitig verwendeter Werkstoff. 2—7. l. — Probleme der modernen Gerberei. 8—9. l. — Die Gerbverfahren der Neuzeit. 11—19. l. — Die Gerbstoffextrakte. 20—21. l. — Die Mechanisierung in der Lederherstellung 22—25. l. — Das Färben des Leders. 25—27. l.
- Körner, Th.: Geschichte der Gerberei. Grasmann: Handbuch der Gerberei-chemie und Lederfabrikation. I. Wien, 1944. 1—89. l.
- Rehlen, C. G.: Geschichte der Gewerbe. Leipzig, 1855. 136—141. l.
- ¹⁹ Ebben sem akad azonban olyan mű, amely a kordovány, szattyán és a velük rokon maroquin, meg karmazsin bőrök készítésének magyarországi technológiáját leírta volna. Csak néhányuk közli egészen röviden a mesterség egy-két mozzanatát. Legtöbbjük igen szűkszavúan csupán az ipar telephelyeire, nyersanyagaira, beszerzési forrásaira, a készítményekre, értékesítésükre, a belőlük gyártott vételei holmokra, kereskedelmi forgalmukra és céheikre utal. Mégis nélkülözhetetlen forrásai a kordovány- és szattyánipar hazai viszonyai megismerésének és ezen keresztül a veszprémi tobaktevékenység történeti értékelésének. Az alábbi bibliográfia csak a felhasználható irodalmat tartalmazza, nem tekinthető teljesnek.
- Bálint Sándor: I. m. (13. jegyz.) 13. l. „Kordovány, tabakszattyán”.
- Bárczi Géza: Magyar szőfőjtő szótár. Bp., 1941. 283. l. Szattyán.
- Benkő József: A közép-ajtai szkumpia, vagy esmeretesebb néven etzet-fa és annak kordovány bőr készítésre való haszna. 1796. 2., 4., 11—12. l. Kordovány.
- Czuczor—Fogarasi: I. m. (10. jegyz.) 984., 1087—1088. hasáb. Kordovány, kordoványos, szattyán, szattyános.
- Csaplovics, Johann v.: Croaten und Wenden in Ungern. Pressburg, 1828. 23. l. „Kordovány” — Gemälde von Ungern. Pesth, 1829. 73. l. „Maroquin, Corduan” — Topographisch statistischen Archiv des Königreichs Ungern. Wien, 1821. 2. k. 56., 71., 246. l. „Corduan”.
- Csetri Elek—Imreh István—Benkő Samu: Tanulmányok az erdélyi kapitalizmus kezdeteiről. Imreh: Az erdélyi namufaktúráipar munkásairól a XIX. században. Bukarest, 1956. 47. l. Kordovány.
- Demian, F. A.: Darstellung der Österreichischen Monarchie nach den neuesten statistischen Beziehungen. II. Welches Ostgalizien und Siebenbürgen enthält. 1—2. k. Wien, 1804. l. k. 33., 109. 1—2. k. 82. l. „Corduan, Saffian”. — Statistische Beschreibung der Militär-Grenze. 1—2. k. Wien, 1806—1807. l. k. 249. 1—2. k. 143., 151. 164., 390. 404. l. „Korduan, Saffian”. — Statistischen Darstellung des Königreichs Ungern und der dazu gehörigen Länder. Wien, 1805. l. Theil 171., 520., 537. l. „Korduan”.

- Eperjessy Géza: I. m. (9. jegyz.) Céhek jegyzéke.
Fekete Lajos: Budapest a törökkorban. Budapest története III. Bp., 1944. 224., 377. l. Kordovány, szattyán.
Fényes Elek: I. m. (13. jegyz.) 2. k. 371., 399., 521. l. — 3. k. 18. l. — 4. k. 186., 339. l. — 6. k. 75., 82., 84—86. l. Kordovány, szattyán.
Frecskai János: I. m. (11. jegyz.) 47—48. Kordovány, szattyán.
Fridvaldszky János: Dissertatio de scumpia c. munkájának magyar fordítása kiegészítő botanikai adatokkal, valamint a jezsuita természetbúvár életrajzaival. Latin eredetiből fordította dr. Székely Ottokár. Kiegészítette és sajtó alá rendezte Domokos János. Bp., 1944. 26. l. térkép. A mű eredeti címe: Dissertatio de scumpia seu cotino planta coriaria in M. Principatu Transilvaniae institutis elucubrata. Claudiopoli. Typis Coll. Reform. 1773. 8., 14—15. l., „Kordovány”.
Gáborján Alice: I. m. (8. jegyz.) 4., 120., 130—132. l. Kordovány, szattyán.
Gergelyfi András: Technológia, vagyis a mesterségek és némely alkotmányok rövid leírása. Pozsony, 1809. 19—20. l. Kordovány, szattyán.
Gulyás-Vörös-Tóth: I. m. (13. jegyz.) 6—8., 10. l. Kordovány, szattyán.
Hanák János: Természettérkép. Pest, 1848. 158. l. Szattyán.
Horváth Mihály: Az ipar és kereskedés története Magyarországon a három utolsó század alatt. Budán, 1840. 142., 251., 256., 311—312. l. Kordovány szattyán.
Illés Nándor: I. m. (13. jegyz.) 652. l. Szattyán.
K. S.: I. m. (13. jegyz.) 343—344. l. Kordovány, szattyán, karmazsin.
Karlovsky Endre: Erdély ipara a XVIII. század végén. Magy. Gazd. Szeml. 3 (1896) 228., 231., 247. l. Kordovány. Magyar gyár- és kézműipar 1771—1774-ben. Magy. Gazd. Szeml. 3 (1896) 32—38. l. Kordovány, szattyán. — Magyarország kereskedelmi viszonyai 1755-ben. Gróf Haugwitz és Procop egykori jelentése nyomán. Magy. Gazd. Szeml. 4 (1897) 214., 218., 220. l. Kordovány, Szattyán.
Kemény Lajos: Kassai czéhek árszabása a XVIII. századból. Magy. Gazd. Szeml. 8 (1901) 25. l. Szattyán, „karmasin”.
Kerekes György: A kassai czéhek árszabása (Limitatio) 1635. Magy. Gazd. Szeml. 8 (1901) 474., 476. l. Kordovány, szattyán, karmasin.
Kertay Ferenc: I. m. (13. jegyz.) 23., 29—30., 41—43., 52., 54.—69. l. Kordovány, szattyán, karmazsin.
Klemp Gusztáv: I. m. (14. jegyz.) 8., 50—52., 1. Kordovány, szattyán.
Konez József: Oklevelek Rozsnyay Dávid fogsága történetéhez. Tört. Tár 1883. 156. l. Szattyán. Az 1744. évi erdélyi árszabás. Magy. Gazd. Szeml. 2 (1895) 187. l. Kordovány, szattyán.
Kovács Géza: A zilahi céhek története. Egy kisváros ipari fejlődése a céhek felbomlásáig. Bukarest, 1958. 46., 71., 79., 121—122. l. Kordovány, szattyán, karmazsin.
Kovács László: Erdélyország statisztikája. I. Kolozsvár, 1847. 120., 136., 212., 231. l. Kordovány, „karmazsin”.
Kresznerics Ferenc: Magyar szótár gyökérrenddel és deakozattal. 1—2. k. Buda, 1831., 1832. l. k. 327. l. Kordovány.
Kunits, Michael von: Topographische Beschreibungen des Königreichs Ungarn. Pesth, 1824. 154—155. l. „Saffian, Carmoisin”.
A magyar korona országainak gyárpara az 1898. évben. I. m. (13. jegyz.) 16—18., 22—23., 67—70., 82—83., 91—93. l. Kordovány, szattyán.
Mudrony-Rath-Micske: I. m. (13. jegyz.) 5—6., 9—10., 12—16., 21., 24. l. Kordovány, szattyán.
Pető József: A debreceni timárok céh- és mesterségzavai. Debrecen, 1938. 20., 67., 78. l. Kordovány, szattyán.
Reizner János: Szeged története III. Szeged, 1900. 451. l. Szattyán, kordovány, karmazsin.
Ruzsás Lajos: I. m. (13. jegyz.) 6., 23., 26. l. Kordovány, szattyán.
Sz.: Erdély ipari, kereskedelmi és foglalkozási statisztikája 1839-ből. Magy. Gazd. Szeml. 4 (1897) 369. l. „Korduan”.
Szédeczky Lajos: I. m. (9. jegyz.) Céhegyezék.
Szarvas-Simonyi: I. m. 10. jegyz. II. 365. l.; III. 95. l. Kordovány, szattyán.
Szodola József: I. m. (14. jegyz.) 9. l. Kordovány, szattyán.
T. K.: Erdély áruforgalma 1701-ben. Magy. Gazd. Szeml. 4 (1897) 384—385., 392. l. Kordovány, szattyán, karmazsin.
Takáts Sándor: Rajzok a török világól IV. A török hódoltság korából 1928. 22. l. Szattyán, karmazsin.
- ¹⁷ A Hollósy családból először József szerepel a céhegyezékönyvekben, 1817-ben már mint szolgáltató mester, tehát veszprémi lakos. Valószínűleg testvére az a Mihály, aki ekkor még külső, valahol vidéken dolgozó tagja a céhnek. Csak 1825-ben költözik Veszprémbe, miután sikerül házát vennie. Ez a József és Mihály lehetett a megalapítója annak a Hollósy dinasztiának, amelyről Tilcsch Nándor újságírókban (3. jegyz.) azt írja, hogy a tobakok között „a vezető szerepet... vitte. Anyagiakban sem szűkölködtek, öt házzal voltak gazdagabban a többieknél”.
¹⁸ Hollósy István közlése. Túrulati iratok ebből az időből nem maradtak fenn.
¹⁹ A Bakonyi Múzeum adattárában, a céhíratok mellett.
²⁰ Régi szárszerényi timárdinasztia leszármazottai. Az 1770-ben épült szárszerényi cseres malom emléktábláján, amelyet 1876-ban helyeztek el a malom falán „Samuel Fr. Wellmann” mint a „Gerber Genossenschaft” egyik előjárója szerepel.
²¹ Közülük Domokos Jakab volt a legfiatalabb, 30 éves, Szép Józsefnél tanult, aki kihallgatása idején 55 éves. A Szép család egyike a legrégebbi páncelesei timárdinasztiáknak. Első ismert tagja István 1795—1847-ig élt. Fia, három unokája és két dédunokája mind timár lett. (Szép József közlése.)
Andrásovsky Dano 1857-ben született Losoncon. Apja és nagyapja is timár volt. 14 éves korától 3 év apjánál inaskodott, mint mondta, még a céhrendszer alatt. Nála is szabadult. 18 éves korától 1 évig Felső-Magyarországon vándorolt, dolgozott Körömcányán és Matecon, Alexi Lajos börtényében, amely akkor még nem gépesített üzem, „hanem olyan, mint most az óvé, csak nagyobb”. Utána Pozsonyba ment, majd Bécsbe, Karintiába, Krajnába, Triestbe, Fiumeba. Bejárta Horvátországot és az Alföldet is. 21 éves korában visszatért Losoncra apjához segédnek. 1881-ben telepedett el Kolozsvárra. Megnősült, házat, földet vett és az akkori paraszti életet átalakította timárságnak. (Andrásovsky közlése.) Látogatásom idején itt a Csértörő utca 32—33. sz. alatt dolgozott egy segéddel és egy napszámmal.
²² Különösen a 60 éves kidei „képesített hűsvizsgáló” Jakab Sándor, mert mint büszkén mondta sokféle járt, sok mindent látott s tapasztalt és Kide mészáros, az 52 éves háromszéki eredetű Ambros Árpád, aki mindig „falusiasan” ölt, nyüzögt, sóta, szárította a bőröket; a „városias munkát csak annyiban tanulta, hogy járt városban s látta, de azóta is falusiasan dolgozik, legfeljebb tisztábban”.
²³ A fehérvári tobak céh két korszóján, zászlaján és pecsétjén az István Király Múzeumban; céhíratok a Fehér Megyei Levéltárban, másolataik a Bakonyi Múzeum adattárában: Ipartörténet 8204 (1—9) 69. lelt. sz. alatt.
²⁴ Veszprém Megyei Levéltár Currentales: 19—1793, 26—1794, 39—1795, 61—1799. sz. Másolataik Bakonyi Múzeum Adattár: Ipartörténet 8201 (1—17) 69. sz. Tekintetes Veszprém Vármegye Árr-Szabása, Veszprém, 1813. Múz. 5403/1921. szerz. napl. sz. B. Múz. Adattár, Ipartörténet 8200 (4—6) 69.
²⁵ Ez volt úgy látszik a tobakok országsszerte is legjellegzetesebb nyersanyaga és készítménye. Ld. Czuczor—Fogarasi szótár (10. jegyz.) 298. hasáb: „az úgy nevezett tobakok... juh és kecskebőr... kordoványt, szattyánt és irhabort gyártanak”; 333. hasáb: „Tobak... mesterem, ki különösen Juh- és kecskebőrökből... szattyánt és kordoványt készít”.
²⁶ Ld. 24. jegyz.
²⁷ Egyébként a szűcsök rendszerint maguk készítették az irhát és díszítették vele Veszprémbe különösen a subákat, Erdélyben a sokféle bőrruhát, megrevalót, kozsokot és hivaták a belőle készített „cifrákat” is, zsebiruhát, karatőrhának, hunyajirhának, lapockairhának, ajkírhának” stb. aszerint, hogy a ruha melyik részén alkalmazták. (Sárközi Árpád szűcs közlése Kiden 1942-ben.)
Az irha tobakvonatkozásban a XVIII. és XIX. században már aligha jelenthette az „irhások, fehéjártók (Weissgerberei)” timsóval cserzett bőrt. A tobakok, mint látni fogjuk, csak növényi (szőmöréc) csereszévé váltak. Írott forrásainkban timsó sohasem szerepel. Hollósy sem említette. Frecskay téved, amikor azt írja, hogy „a tobak, vagy tobakos gemeiner Weissgerber, kinek szerei ásványi sók: timsó (Alaun), konyhasó (Kochsalz)” (Ld. i. m. 11. jegyz.) Az ősi kisázsiai eredetű finom bőrknek, a kordoványknak és szattyánknak timsós cserzése a középkor után mindinkább megszűnik és mint arra Gáborján Alice is rámutatott (Ld. i. m. 8. jegyz. 120. l.) Európában a XVII. század végétől, nálunk már a „hódoltság alatt, ozmán török hatásra” a növényi cserész váltja fel. Ezután már csak a mosható, főként a kesztyűnek való finom bőrköt cserzik az „irhások” timsóval.
Maga az „irha” szó is jelentésváltozáson megy keresztül és Moór Elemér szerint már elég korán, általában a puha bőr jelentést veszi fel. (Két bőrfajta neve: irha és zemes. Magyar Nyelv 53 (1957) 153—156. l.) Timárjaink a XIX. században többfelé az egészen finom juhórt, a növényi csereszűt is, nevezik általában irhának. (Ld. Kovács Júlia: A szamosújvári timárok szakszókincse. Nyelv és Irodalomtudományi Közlemények. Kolozsvár, 4 (1960) 346. l. Pető József: I. m. 16. jegyz. 41. l.)
²⁸ Ratkóczy Tibor: A bőrgyártás. 2. kiad. Bp. 1966. 18. l.
²⁹ Krünitz, J. G.: Encyclopedie 68. Theil (ld. 15. jegyz.) Leder. 232. l.
³⁰ Erdi Pál: A timár könyve. Bp., 1947. 20. l.
³¹ Ratkóczy Tibor: I. m. (28. jegyz.) 64. l.
³² A veszprémi tobakok kecskebőr beszerzési gondjairól ld.: Tobak céh iratai B. Múz. 56.78.1.; 58.98.82.; 58.98.83. sz.
A 18. század elejének történeti, földrajzi és statisztikai leírásai tájékoztatást adnak arról, hogy miért éppen a katonai végvidékre a Bánáth, Szalvóniába (Verőce, Pozsega és Szerém megyékbe), Eszékre és Pestre mentek kecskebőrért. A katonai végvidék igen alkalmas bozótos, sziklás legelőin tenyésztette szegény és igénytelen lakossága, Erdély és az északkeleti Kárpátok oláh lakta területein kívül a legtöbb kecskét. Demántól tudjuk (Statistische Beschreibung... Ld. 16. jegyz. i. k. 122. l.), hogy 1802-ben a károlyvárosi kerületben 41 742 kecske volt, a Bánáthban (378. l.) 19 151; Szalvóniában (Statistische Darstellung... Ld. 16. jegyz. 508. l.) 11 838 E három területre tehát összesen 72 731. Fényes Elek közli: (Magyarországnak s a hozzá kapcsolt tartományoknak mostani állapota... Ld. 13. jegyz. 6. k. 40. l.), hogy 1817-ben sem igen csökkent, sőt a károlyvárosi kerületben 42 195-re nőtt az állomány. Emellett itt a végvidéken jelentős mennyiségű nyersbőrű áramlott át a török tartományokból Magyarország és Ausztria felé; főként juhórt, de bőven szerb, bosnyák, meg görög tenyésztésű kecskéi bőre is; egy-két példa ismét Demántól (Statistische Beschreibung... 16. jegyz. 2. k. 249—256. l.) bánáti területre 1749. nov. 1.—1803. okt. 31-ig nyers birka-, bárány- és kecskebőr 131 669 db; 1803. nov. 1.—1804. okt. 31-ig, tehát egy év alatt 28 875 db; szalvónia területre ugyan ebben az évben (Statistische Darstellung... Ld. 16. jegyz. 534—541. l.) 110 911 db került. Ennek a tekintélyes importárúnak egy része a házalók által összevásárolt, helyben tenyésztett kecskéi bőrével együtt a szalvóniai országos sokadalmon és főként az újjideki és északi kereskedőknél talált vevőre. A többi tovább szállították más vásárokrá, főként Pestre. (Demian: Statistische Beschreibung... Ld. 16. jegyz. 2. k. 168. l.; Statistische Darstellung... 528., 544—545. l. Fényes: Magyarország... állapota... Ld. 13. jegyz. 5. k. 27—28. l.) Erdélyt ahol az oláhok lakta területeken szintén jelentős volt a kecsketenyésztés és ahová Oláhországból és Moldvából a kárpáti szorosokon át ugyancsak nagymennyiségű nyersbőrt szállítottak, — így Fényes Elek szerint (Magyarországnak... állapota... Ld. 13. jegyz. 6. k. 87. l.) csak Tömösön keresztül 1816-ban 27 668, 1817-ben 29 020 db kecskebőrt — távoli fekvése miatt már nem valószínű, hogy felkeresték a veszprémi tobakok. Még kevésbé a kecsketenyésztésről ugyancsak nevezetes északkeleti Kárpátokat.
Erdély kecskeállományának jelentős részét különben lefoglalták és felhasználták az őrmények, akik nemzeti eledelként igen sok szárított kecskehúst, un. „buzenicát” fogyasztottak. (Ld. Fridvaldszky i. m. 16. jegyz. 8. l.) Bőrt mint jeles kordoványosok jórészt maguk készítették ki és a fölösleget élelmes kereskedőknek tovább szállították a debreceni és szintén a pesti vásárokrá. Itt a veszprémi tobakok ezekhez a bőrkhez is hozzájuthattak.
Egyébként azt, hogy a katonai végvidékekhez és Erdélyhez viszonyítva milyen elenyészően csekély lehetett nemcsak Veszprém megye, hanem az

- egész Dunántúl kecskeállománya és nyersbőr-készlete, jól szemlélteti *Fényes Elek* adata. (Magyarország ismertetése... Ld. 13. jegyz. 1. k. 94., 287. l. — 2. k. 73., 231. l.) Eszerint a század közepe táján egy évben Fehér-Somogy-, Tolna- és Veszprém megyében összesen 5329 kecskét tartottak nyilván. Ebből Veszprém megyében 1048-at. Ami annyit jelent, hogy — a pápai filiális céh tagjaival együtt 25 mestert és minden ötödik kecske levágását véve alapul — a megyei állományból évente egy *messterre csak 8 db kecskebőr jutott*, ha nem vásárolt valóban „távoli helyeken”, többek között *Eszéken és Pesten* szlavóniai, bánáti, törökországi, meg erdélyi bőroket.
- ³³ Tobakcéh iratai. B. Múz. 58.98.125.
- ³⁴ Veszprém Megye Levéltára. Currentales 26-1794. B. Múz. Adattár. Ipartörténet 8201/1/69.
- ³⁵ B. Múz. Adattár. Ipartörténet 8201/2/69.
- ³⁶ A kész törökországi bőrű, így a „török kordovány” is, amelynek igen nagy keletje volt egész Európában, még a nyersbőrnél is nagyobb mennyiségben özönlött a végvidékeken át Magyarországra és rajtuk keresztül tovább. Egy-két jellemző szám: *Broódab* 1803. nov. 1. — 1804. okt. 31-ig 271 944 db török kordovány érkezett, (*Demian*: Statistische Beschreibung... Ld. 16. jegyz. 2. k. 164. l.) 1817-ben 156 024, 1818-ban 122 101 db kordovány és szattyán: *Schupanekbe* 1817-ben 290 333, 1818-ban 357 015 db; *Zimonyba* csak 1817-ben 537 825 db szintén török kordovány és szattyán. (*Fényes E.*: Magyarországnak... állapítja... Ld. 13. jegyz. 6. k. 83—85. l.)
- ³⁷ Ld. 35. sz. jegyz.
- ³⁸ A „cselednek” való „nagy csizmát tehén bőrből szőr zsinorra” varrták. Ld. Tekintetes Nemes Veszprém Vármegyének Arr-Szabása. Veszprém 1813. 4. l. B. Múz. 5403/1921 szerz. napló sz.
- ³⁹ Tobakcéh iratai. B. Múz. 56.24.1. sz.
- ⁴⁰ „Kordoványos” mellett a kiváltáglevelekben (ld. *Eperjessy i. m. 9. jegyz. 206. l.*), „cordubisarius seu pellium cordovan dictatum preparator”, németül „Korduaner” szerepel. Szádeczky és Eperjessy jegyzékeiben feltüntetett céhes helyeken: Szepes-Bélán, Belényesen, Békéscsabán, Debrecenben, Miskolcon és Pesten kívül még igen sokfelé dolgoztak. Elsősorban ott, ahol nemcsak igény volt a kordovány csizmára, hanem viszonylag könnyen elegendő kecskebőrhöz is juthattak. Így a katonai végvidékeken, főként a „szeremi, bászogi és széki ezredek” területén: „Mitroviczon, Szlankamenben, Karlovitzon, Zimonyban, Kubinban, az illir ezred topleczi és rácz poschechenai századaiban, Fehértemplomban, O-Orsován”, (*Fényes E.*: Magyarországnak... állapítja... Ld. 13. jegyz. 6. k. 75. l.). Erdélyben különösen az örménylakta városokban: Szamosújváron, Fogarasban, Gyergyószentmiklóson. (*Demian*: Darstellung... Ld. 16. jegyz. 2. k. 82. l.)
- ⁴¹ Tobakcéh iratai. B. Múz. 59.98.2. 1. pont. A modern bőrgyártás szakemberei is így vélekednek. „Általában a juhbőrök használhatóságát illetően szabályként kimondhatjuk, hogy minél finomabb a gyapjú, annál silányabb a bőr... A durvagypjas juh bőrszöveve erősebb, szívósabb, rostjai ellenállóbbak”. (*Erdi i. m. 30. jegyz. 17. l.*) „Minél durvább a gyapjú, annál sürűbb és szilárdabb a bőr rostszövege”. „A durvagypjas (juh) bőrök minősége gyakran igen közel áll a kecskebőr minőségéhez”. (*Ratkóczy i. m. 28. jegyz. 18., 60. l.*)
- ⁴² *Fényesnél* olvassuk (Magyarországnak... állapítja... Ld. 13. jegyz. 5. k. 131. l.) a Szabad Jász és Jun Kérületek állattenyésztésével kapcsolatban, hogy az 1830-as évek végén „a magyar hosszú gypjas juhok napról napra fogyatkoznak csekély helyét a *birkák* töltik be... sőt a nagyobb birto-
kosok már nemesített (*birká*) nyájakat is tartanak.”
- ⁴³ A nemesítés 1773-ban kezdődött, amikor *Mária Thérédia*, „ezen iparágat (a juhtenyésztést) kellőleg méltányolván háromszáz huszonöt *merinói birkát* hozatott Spanyolországból... mely később új szállítmányok által szaporítatván mintegy bőlcsoé lón Magyarországon a nemesebb juh-fajnak” írja *Horváth Mihály i. m. 16. jegyz. 127., 128. l.* Ugyancsak tőle tudjuk, „hogy először az egész országban a magyar faj volt elterjedve”, a Dunántúl, „kivált Veszprém, Győr, Fehér és Tolna megyékben”. (I. m. 128. l.) *Kitaibel* viszont 1799-ben *Paintner* Mihály rátóti prépost személyes közlése alapján már arról tájékoztat, (*Gombocz Endre*: *Diaria itinerum Pauli Kitaibeli*. Bp. I. ter Baranyense, 343. l.) hogy „Die Viehzucht besonders die Schafzucht wird von den Gütern besitzern allenthalben verbessert und vermehrt so dass nun die Zentner Wolle, der vormals 25 bis 28 fl. kostete, schon für 50—100 fl. verkauft wird. In der *Wesprimer Gespanschaft* wird der auf dem *Pradium Jutas* erzeugte Wolle der Vorzug gegeben, so dass sie immer um 8 bis 10 fl. mehr gilt. Auf der *Puszta Toti* an der *Tolnaer Gespanschaft* hat *Fürst Eszterházy* eine grosse Anzahl durch *spanische Wilder* veredelte Schafe. Herr v. *Holzmeister* der am ersten Hand angelegt die Schafzucht zu verbessern und hält auf den nach *Mező Komárom* gehörigen Gütern 18 bis 20 tausend Schafe. In *Jutas* und *Fok Szabadi* sind deren 15—16 000; in *Ratoth* 2500 verbesserte und ordinäre auf 1500. Der vorzüglichste Handelsplatz für Wolle ist gegenwärtig *Palota*, wo H. Graf *Nicolas Zichy* den grössten Handel mit Wolle treibt. Er kaufte in einem Jahre nur in der *Weissenburger Gespanschaft* 2400 Zentner Wolle zusammen und schätzte den jährlichen Ertrag an Wolle in diesem Komitate auf 5000 Zentner”. Ld. *Erdi i. m. 30. jegyz. 17. l.*
- ⁴⁴ *Hollósy* István beszélt a gyapjú tépésével és „tolásával” kapcsolatos technológiáról, többször találkoztunk a veszprémi tobakok vagyon összetételeiben és peres irataiban gyapjúkészlettel és gyapjúügyletekkel. Ld. később a Készítés c. fejezetben a meszes munkát és a tobak vagyono-
nokról szóló III. részt.
- ⁴⁵ *Hanák János*: Természettérkép. Pest, 1848. 159. l.
- ⁴⁶ Ld. 34. sz. jegyzetet.
- ⁴⁷ Ld. 22. sz. jegyzetet.
- ⁴⁸ *Jakab Sándor* és *Ambrus Árpád* (Kide) közlése.
- ⁴⁹ *Ambrus* István kolozsvári szűcs a tömlőre nyúzásnak ezt a módját Magyarlétán sógoránál látta, aki katonakorában, az első világháború idején Bukarestben tanulta.
- ⁵⁰ *Ratkóczy i. m. 28. jegyz. 28—29. l.*
- ⁵¹ *Erdi i. m. 30. jegyz. 19. l.*
- ⁵² A peckelés a szárításnál sokfelé alkalmazták, így a szegedi timárok is, akik a peckeket, melyekkel a bőrt „kipöckölték” „pöckfának”, vagy „pöckövszőnek” nevezték és mogyorófából készítették. (*Szegedi Kálmán*: Timármesterség. Mesterszavak. Magyar Nyelvőr 4 (1875) 527. l.)

- ⁵⁴ A szárításra, peckelésre vonatkozó rész főként *Ambrus Árpád* közlése.
- ⁵⁵ *Bél Mátyás* írja 1736-ban, hogy a Bakony erdeiben „téli istállók is vannak” és itt „a gondoskodás néha balul üt ki a farkasok miatt, melyek csapatosan kóborolnak és a nyájban véres pusztítást okoznak, hacsak a tulajdonosok nagy gondnal és költséggel nem őrzik ezt a téli aklokat”. (*Lukács Károly*: A Balatonvidék földrajza kétszáz év előtt. *Bél Mátyás* „Notitia Comitatum Veszpremiensis Simighiensis et Szaladiensis” c. kéziratának fordítása és ismertetése. Tihany. 1943. 238—239. l.)
- ⁵⁶ Ld. 43. jegyz.
- ⁵⁷ Különösen „1800 óta a veszprémi zsidóság számbelileg állandóan gyarapodott. Ugyanis míg 1800-ban keletkezett portio-kimutatásban csak 29 fűzetőképes család szerepel, addig egy 1809-es lista, mely a püspöknek mint földesúrnak fizetett „Schutzgeld” kivetését tartalmazza, 49 fűzetőképes egyént, az 1811-es lista pedig már 60-at sorol fel”. (*Kun Lajos*: A veszprémi zsidóság múltja és jelene. Veszprém, 1932. 20. l.)
- ⁵⁸ Megyei Levéltár. Megyeiülési iratok. Másolata B. Múz. Adattár. Ipartörténet 8200 (4) 1969.
- ⁵⁹ Megyei Levéltár. Currentales: 39.1795; 61. 1799. Másolatai: B. Múz. Adattár Ipartörténet 8201 (7) 1969; 8201 (13) 1969. — Tekintetes Nemes Veszprém Vármegyének Arr-szabása. Veszprém, 1813. 3. l. B. Múz. 5403/1921. szerz. napló sz.
- ⁶⁰ Megyei Levéltár. Megyeiülési iratok. Másolata B. Múz. adattár. Ipartörténet 8200/6/1969.
- ⁶¹ *Ambrus Árpád* kidei mészáros közlése.
- ⁶² *Sárközi Árpád* kidei szűcs közlése.
- ⁶³ Ld. A III. fejezetet, a veszprémi tobakok vagyoni helyzetéről.
- ⁶⁴ *Andrásovsky* Dano közlése.
- ⁶⁵ *Ratkóczy i. m. 28. jegyz. 71. l.*
- ⁶⁶ *Beckmann i. m. 15. jegyz. 1. k. 211. l.*
- ⁶⁷ *Sprengel i. m. 15. jegyz. 1. k. 24., 25.; — 13. k. 73—74., 76. l.*
- ⁶⁸ Magyarországon inkább csak a folyók, patakok melletti utcák (Tobak utca Veszprémben, Székesfehérvárott, Timár utca Pesten, Budán); Németországban maguk a folyók is, mint pl. Wormsban a felső és alsó Lauerbach, Kölnben a Rotgerberbach és a Weisgerberbach Strasse, Rostockban a Gerbergraben, Münsterben és több más városban a Löher Strasse. (*Körner i. m. 15. jegyz. 48. l.*)
- ⁶⁹ *Ratkóczy i. m. 28. jegyz. 113. l.*
- ⁷⁰ *Ratkóczy i. m. 28. jegyz. 114. l.*
- ⁷¹ A 18. századi német timárok a folyók melletti utcák (Tobak utca, „Waschbank”) kötötték a bőroket. (*Beckmann i. m. 66. jegyz.*) A zila-
hiak a céh „timárgátjánál” közösen áztatták, a céh felbomlása után ki-ki a saját gátjánál. (*Kovács G. i. m. 16. jegyz. 122. l.*)
- ⁷² A debreceni timárok kb. 1000 liter őraltalmú fenyő-, vagy tölgyfaká-
dakat használtak. (*Pető i. m. 16. jegyz. 34. l.*) — Szegeden gödörben volt a kád, áztatónak, vagy szintén áznak hívták. (*Szegedi K. i. m. 53. jegyz. 526. l.*)
- ⁷³ Debrecen a nagy bőrök áztatása kádban 4—5 napig tartott; harmadnap, „félázkor a kihányt bőroket” tőken megstrekkolták, húsos oldalát vakaró késsel megkaparták és tiszta vízbe visszadobták”. (*Pető i. m. 72. jegyz.*) A juh bőroket csak két napig áztatták, többször „meghányták” s szintén nem a régi áztatóba tették vissza, a vizet minden felhányás után felfrissítették. (*Pető i. m. 16. jegyz. 41. l.*)
- ⁷⁴ *De Lalande* szerint is a timárok addig hagyták a bőroket ázni a folyó vízben, amíg sajátos szaguk nem lett. (*Sprengel i. m. 15. jegyz. 24—25. l.*)
- ⁷⁵ *Ferenicz István*: A timármesterség Nyiregyháza. Népr. Ért. 19 (1927) 70. l.; *Szép József* pánccseli timár közlése.
- ⁷⁶ A timárszerszámokat főként Ausztriából, Német-, Francia-, Angolországból és Amerikából hozták be. De nálunk is készítenek. Egy újpéti gyár a *húsoló, szinélő késeit és vakaró vasait* (Schabeisen) Obudán egy ottani kézművesnél készített. „Az állítják, hogy ezek a kések jószág dol-
gában a bécsi gyárak készítményeit felülmúlják. Ilyen szerszámok ké-
szítéséhez értenek vidéken is”. (A magyar korona országainak gyárpa-
ra. I. m. 14. jegyz. 43. l.)
- ⁷⁷ *Czuczor-Fogarasi i. m. 14. jegyz. 6. k. 1874. 299. hasáb. — Klemp i. m. 16. jegyz. 66. l.; Szegedi i. m. 53. jegyz. 527. l.; Gáborján Alice*: A Néprajzi Múzeum 1961. évi tárggyűjtése. Nagykőrösi timárműhely. Népr. Ért. 44/1962. 230. l.
- ⁷⁸ *Freckai i. m. 16. jegyz. 41. l.; Klemp i. m. 16. jegyz. 66. l.; Márton Gyula*: A timárok zilahi mesterségsvaiból. Kolozsvár, 1948. 10. l.; *Pető i. m. 16. jegyz. 77. l.*
- ⁷⁹ *Kovács Júlia*: A szamosújvári timárok szakszókincse. Nyelv és Irodalomtudományi Közlemények. Kolozsvár, 4 (1960) 347. l.
- ⁸⁰ *Ratkóczy i. m. 28. jegyz. 79. l.*
- ⁸¹ *Freckai i. m. 11. jegyz. 79. l.*
- ⁸² Tőkének hívták a szamosújvári timárok. (*Kovács J. i. m. 79. jegyz. 345. l.*) a zilahiak (*Kovalovszky Miklós*: A zilahi timárság nyelvéből. M. Ny. 49 (1953) 241.; *Márton i. m. 78. jegyz. 10. l.*); a nagyenyediek (*Lázár István*: A bőrcserzés Nagyenyeden. Népr. Ért. 1 (1900) 56. l.); a debreceniek (*Pető i. m. 16. jegyz. 34. l.*); a szegediek (*Szegedi K. i. m. 53. jegyz. 257. l.*) és tanulmányutam idején a kolozsváriak a pánccseliek és a szászrégeniek is.
- ⁸³ *Czuczor-Fogarasi i. m. 10. jegyz. 298. hasáb.*
- ⁸⁴ *Freckainál* 190×40 cm (i. m. 11. jegyz. 40. l.); a zilahiaké kb. 2 méter hosszú (*Márton Gy. i. m. 78. jegyz. 10. l.*); *Ratkóczy* szerint kb. 140×60 cm (i. m. 28. jegyz. 79. l.)
- ⁸⁵ *Sprengel i. m. 15. jegyz. 13. k. 75. l.*
- ⁸⁶ Ld. 85. jegyz.
- ⁸⁷ Ld. 85. jegyz.
- ⁸⁸ *Krúntz i. m. 15. jegyz. 68. k. 58. l.; Sprengel i. m. 15. jegyz. 13. k. 26. l.*
- ⁸⁹ *Baltasar Behem* 1505-ben Krakóban készült Kodex Pictoratusában. Legutóbb *Amelsenova* Zofia közölte (Kodex Baltasar Behema. W. Warszawa, 1961. 12., 26. Tbl.); Ld. még *Weigel* Christophnál a Lederer ábrázolást (Abbildung der Gemein-Nützlichen Hauptstände... Regensburg, 1698.)
- ⁹⁰ „A tőke hosszában kettéfürészelt fatörzs”, írja a zilahiakérő *Márton Gy. (i. m. 78. jegyz. 10. l.)*. Ilyen tőkések szerepelnek *Krúntznál*, aki *Lalandetől* vette (i. m. 15. jegyz. 68. k. 4038. képen) és *Sprengelnél* is (i. m. 15. jegyz. 13. k. II. tábl.)

- ⁸¹ Jellegzetes vajt fatörzsű típus látható *Diderot* Encyclopédiájában. (Tom. I. Pl. III. Tanneur. Fig. 7–10.)
- ⁸² Bádoggal borított léces tőken dolgoztak Várnában, Sumenben, Gabrovóban, illet használt Kolozsvárt *Andrásovsky* is.
- ⁸³ *Ratkóczy* i. m. 28. jegyz. 84. l.
- ⁸⁴ Ha nem akartak szabadban a pusztá földön dolgozni, akkor készítettek fapadlóból alacsony dobogószerű „hidlast”. Erről mondta *Szép József* Páncselehin, hogy „bűdös volt aláhúzódt a víz, fortyogott alatta”. Emli a hidlast, mint a hűslás jellegzetes helyét Nagyenyeden is *Lázár* I. (i. m. 82. jegyz. 56. l.)
- ⁸⁵ *Ratkóczy* i. m. 28. jegyz. 83. l.
- ⁸⁶ A svódlásról” ld. *Beckmann* i. m. 15. jegyz. 226. l.; *Krűnitz* i. m. 15. jegyz. 370–371. l.; *Sprengel* i. m. 15. jegyz. 13. k. 55–56, 77–79. l.; *Érdi* i. m. 41. jegyz. 30, 43. l.; *Frecskai* i. m. 11. jegyz. 48–49. l.; *Sztodola* i. m. 14. jegyz. 33. l.; *Ratkóczy* i. m. 28. jegyz. 121. l.
- ⁸⁷ *Ld. Ratkóczy* i. m. 96. jegyz.
- ⁸⁸ *Ratkóczy* i. m. 15. jegyz. 68. k. 370. l. *Frecskainál* a „Schwödenwedel” „meszelő szőr ökörfarkból, vagy kőből alakított ecsetfélé” (i. m. 11. jegyz. 49. l.) Szamosújváron „rúdra erősített pamacs”. (*Kovács* J. i. m. 79. jegyz. 345. l.)
- ⁸⁹ *Gansser* szerint legjobb szőrlazító anyag az urin; ezt követte a hamulág, majd a hamu és a mész keveréke. (Gerbstoffe und Geräte, CIBA Rundschau 85 (1949. jún.) 3163. l.) *Körner* is korábban tartja a tisztá hamut, a hamu és a mész keverékénél, bár ennek használata is elég régi, egy 14. századi mainzi kéziratban már mint timár recept szerepel. (I. m. 15. jegyz. 34., 60. l.)
- ¹⁰⁰ A meszelt hamvasnak is neveztek Kolozsvárt, Szászrégenben és Páncselehin. Szamosújváron *Kovács* J. szerint (i. m. 79. jegyz. 346. l.) a „hammas, hammas ája” régi szavakat a később keletkezett „meszes, meszes ája” szorította ki, és a meszesből kivett, elhasznált meszet értették alatta, akárcsak Zilahon (*Márton* i. m. 78. jegyz. 7. l.). Debrecenben a „hamvas”, hammas” földbe ázott meszes kád, a „hamvas aljas gödör” a meszes kádak elé ázott gödör, amelybe a meszelt takarították (*Pető* i. m. 16. jegyz. 61. l.). *Szinnyei* is úgy értelmezi — szegedi forrásból — a hamvas, mint gödröt, amelybe „a timár a bőrt a bőrt hamvasodni, meszesedni, járódni teszi”. (Tájszótár I. k. 799. l.)
- ¹⁰¹ *Gansser* közli fényképeket egy maroquin bőrt készítő timártelepről a francia marokkói Querzanból. A négyzetleges meszeseket már előzőkor is áttak egymás állé, hogy alig lehetett mozogni közöttük. (CIBA Rundschau 85 (1949. jún.) 3162., 3171. l.)
- ¹⁰² A régi meszeseknek e jellegzetes három típusán kívül még több változatuk is volt, mint pl. a 18. századi francia és német műhelyek kikövezett kerek gödre, ezekenél a mellettük levő padlóresz volt a párna és föléjük helyezett rúdról csurgatták le a bőrt meszes levét. (*Sprengel* i. m. 15. jegyz. 13. k. 81. l.) Vagy szintén földbe süllyesztett hordó (Hescher-Fass), amelyet félig deszkák fedtek; (*Krűnitz* i. m. 15. jegyz. 68. k. 205. l.) erre rakták szőrzetükkel lefelé a bőrt. — Szamosújváron a meszesek széleire helyezett 70–80 cm széles deszkalapot „ágy”-nak nevezték, melyre „meszes hánnyáskor” a bőrt kiszedték. (*Kovács* J. i. m. 79. jegyz. 345. l.) A zilahiaknál ugyanígyen deszka lap a „párkány”, melyre a bőrt „felhánnyák”. (*Márton* i. m. 78. jegyz. 3. l.) Debrecenben két meszes gödör között képeztek ki egy „hosszúkas dombocsát”, melyről amikor a bőrt rárakták a meszle visszacsurgóhatott, és ezt hívták „hamvas párnának”. (*Pető* i. m. 16. jegyz. 61. l.)
- ¹⁰³ Debrecenben „meszes hánnyórúd” is. (*Pető* i. m. 16. jegyz. 71., 73. l.)
- ¹⁰⁴ *Pető* i. m. 16. jegyz. 85. l. — *Szegedi* i. m. 53. jegyz. 527. l. — *Frecskainál* „zavarórúd”. (I. m. 11. jegyz. 40. l.)
- ¹⁰⁵ *Pető* i. m. 16. jegyz. 66., 72. l. — *Frecskainál* „hánnyó fogók”. (I. m. 11. jegyz. 49. l.)
- ¹⁰⁶ *Krűnitz* i. m. 15. jegyz. 68. k. 205–206. l.
- ¹⁰⁷ *Ld. 106. jegyz. 206. l.*
- ¹⁰⁸ *Ld. 106. jegyz. 370. l.*
- ¹⁰⁹ *Ld. 106. jegyz. 230. l.*
- ¹¹⁰ *Sprengel* i. m. 15. jegyz. 13. k. 82. l.
- ¹¹¹ *Érdi* i. m. 30. jegyz. 48. l.
- ¹¹² *Ld. 111. jegyz.*
- ¹¹³ *Ratkóczy* i. m. 28. jegyz. 98–100 l.
- ¹¹⁴ *Gansser* i. m. 15. jegyz. CIBA R. 85 (1949. jún.) 3163. l.; — *Klemp* i. m. 14. jegyz. 37. l.; — *Ratkóczy* i. m. 28. jegyz. 109. l.
- ¹¹⁵ *Klemp* i. m. 14. jegyz. 37. l.
- ¹¹⁶ *Krűnitz* i. m. 15. jegyz. 130. k. 90. l.; — *Körner* i. m. 15. jegyz. 74. l.
- ¹¹⁷ *Beckmann* i. m. 15. jegyz. 216. l.; — *Körner* i. m. 15. jegyz. 17. l. — *Grengrosz*, O.: Türkische Ledererzeugung in alter und neuer Zeit. Das Leder. 6 (1955) 35. l.
- ¹¹⁸ *Frecskai* i. m. 11. jegyz. 49. l.; — *Gergelyffy* i. m. 16. jegyz. 19. l.; — *Kovalovszky* i. m. 82. jegyz. 241. l.; — *Szegedi* i. m. 53. jegyz. 527. l.
- ¹¹⁹ *Vajkai* Aurél: A Bakonyi vidéki bőrfeldolgozó ipar emlékei. Kny. a „Cipőipari Dokumentáció” 1961. jún. sz.-ból 74. l.
- ¹²⁰ *Gansser* i. m. 15. jegyz. CIBA R. 85 (1949. jún.) 3163. l.
- ¹²¹ *Krűnitz* i. m. 15. jegyz. 130. k. 60. l.
- ¹²² *Vajkai* i. m. 119. jegyz. 74. l.
- ¹²³ *Frenczy* i. m. 75. jegyz. 74. l.
- ¹²⁴ *Érdi* i. m. 30. jegyz. 52. l.
- ¹²⁵ *Márton* i. m. 78. jegyz. 3. l.
- ¹²⁶ *Pető* i. m. 16. jegyz. 35. l.
- ¹²⁷ *De Lalande* után (Schauplatz der Künste und Handwerke 6. k.) írja le a kecskebőrből való kordovánkészítéssel kapcsolatban a párizsi fabunkos valkolást. *Sprengel* (i. m. 15. jegyz. 13. k. 68. l.). Alkalmazták ezt az eljárást sokféle a zsíros és timós csereszű finom bőrt készítői, az utóbbiak nálunk is (ld. *Frecskai* i. m. 11. jegyz. 49. l.). Általában minél primitívebb volt a bőrkészítő eljárás, annál nagyobb szerepe volt a természetes pácoló és cserző anyagok hatásfoka növelése érdekében a mechanikus megdolgozás különböző módjának, emberi, állati, majd természeti energiák (víz, gőz) segítségével. A mesterséges vegyszerekkel dolgozó gyáripárnak már kevésbé volt szüksége rá. (Ld. *Gansser* i. m. 15. jegyz. CIBA R. 85 (1949. jún.) 3166., 3168., 127 (1956. júl.) 22. l.; — *Körner* i. m. 15. jegyz. 4., 25. l.)
- ¹²⁸ *Érdi* i. m. 30. jegyz. 52. l.
- ¹²⁹ *Ld. 128. jegyz.*
- ¹³⁰ A szattánykészítők *Diabekirben* (Diyarbekr) a meszesekkel azonos formájú gödrökben oldották fel híg péppé a kutyaurüléket és 8 napig áztaták, illetve gázolták benne a bőrt. (*Krűnitz* i. m. 15. jegyz. 130. k. 61. l.) — A marokkói szattány, a maroquin pácolásánál 30 font ürülékhez ugyanannyi vizet adtak, 12 óráig hagyták benn a bőrt és utána 3 napig mosták. Ennél a munkánál tettek be minden bőrt nagy elővigyázattal a forró pácba, előzőleg a lé felületén mozgatva és óvatosan belemerítve. (*Krűnitz* i. m. 15. jegyz. 85. k. 5. l.) A török-arab hatás alatt álló *Asztrahánban* a kutyaganéjt porrá törték, vízzel felöntötték, minden bőrhöz 2 font ganéjt, meg 3 font fizet számítták. Negyedórát gázolták, majd tiszta vízben kimosták, késsel kivakarták, újra visszatették a pácba és e műveletet *kilencszer* megismételték. (*Krűnitz* i. m. 15. jegyz. 130. k. 86. l.) A szintén török-arab mintára dolgozó francia szattányosok *Párizsban* az asztrahániai eljárást *tizenkétszer* ismételték meg. (*Krűnitz* i. m. 15. jegyz. 130. k. 86. l.) Látnivaló, hogy azonos törekvések mellett a pác összetételét alkotó anyagok aránya, a pácolás módja és ideje a 18. századi szattánykészítőknél, ha általában közel is állt egymáshoz, nem volt mindenütt egészen egyforma, országonként és bizonyára néhol még műhelyenkint is változott. A minták azonban többnyire mindenütt a török és arab eljárás maradt. Jellemző hogy követő, így a franciák is nemcsak elérni, de az elesett, sokszor titkos receptek előírásainak túlhajtásával felülmúltni is igyekeztek azt.
- ¹³¹ *Beckmann* szerint a méz- és fügepác a 18. században főként a *levantei* bőrkészítőkre volt jellemző (i. m. 15. jegyz. 216. l.). *Diabekirben* a szattányosok bőreiket a kutyaganéj után korpapába, majd „bormustfűrdőbe”, ha nem volt, „folyékony, forró mézbe” tették. A marokkói *Fezben* és *Tetuanban* a korpapacolat követően a szattányosok, miután a korpás létől megitisztították a bőrt, száraz, összetört fűgéből készített fűrdőben áztatták; *Asztrahánban* kutyaganéj- és búzaporpác után ugyancsak mézfűrdőben. (*Krűnitz* i. m. 15. jegyz. 130. k. 55., 65., 86. l.)
- ¹³² *Krűnitz* írja, hogy a korpapáctól a bőrök még puhábbak és hajlékonyabbak lettek, mivel a kutyaganéj okozta túlságos összehúzódsukat megszüntették. (I. m. 15. jegyz. 185. k. 5. l.) Ugyanez a hatás volt szerinte a fügefűrdőnek is, ami nemcsak szintén tovább puhította a bőrt, de alkalmassá tette pácolást követő cserzésre, a cserle befogadására. (I. m. 15. jegyz. 130. k. 55. l.)
- ¹³³ A korpapácok puhító hatása a „degasztás” közben kifejlődő tejsavnak tulajdonítható. (*Frecskai* i. m. 11. jegyz. 49. l.) A méz-, füge- és must-pácok cukra a meszet ün. szaharatókka oldotta, ez idézte elő a még alaposabb mesztelenítést és úgy látszik, mint a korpapác a bőr duzzadását is. (*Klemp* i. m. 16. jegyz. 50. l.)
- ¹³⁴ Használták a korpapácot Erdélyben a 18. században. (*Beckmann* i. m. 15. jegyz. 1216. l.) *Gergelyffy* szerint a 19. század elején is. Itt a szattány- és kordovánkészítők a bőrt, kutyá ganéj fűrdőbe, végtére pedig búza korpából és vízből készült tásvába áztatták, ebből harmad nap múlva” kiszedték, mosták, „szorgalmasan megvakarták és megtapodták”. (I. m. 16. jegyz. 19. l.) Amikor 1742-ben Erdélyben jártam, korpapáccal, illetve csávéval már csak a szűcsök dolgoztak. Emli a timós finom bőr készítésével kapcsolatban a búzaporpác használatát *Frecskai* is (i. m. 11. jegyz. 49. l.)
- ¹³⁵ *Ratkóczy* i. m. 28. jegyz. 141. l.
- ¹³⁶ Ilyen volt pl. a timós és fagyús cserzés kombinációja a párizsi „magyar módra” dolgozó timároknál. (Ld. *Gáborján* A. i. m. 8. jegyz. 98. l.)
- ¹³⁷ *Gáborján* A. i. m. 8. jegyz. 111. l.
- ¹³⁸ A tölgyfa tannintartalma 4,8, a gesztenyefé 6,8, a tölgykérgé 9,0, a fenyőkérgé 9,5, a gubacsé 27,5, a szömörccé 18–35%. (*Érdi* i. m. 30. jegyz. 100., 107. l.)
- ¹³⁹ *Érdi* i. m. 30. jegyz. 100. l.; — *Gueldenstaedt*, J. A.: Reise durch Russland im Caucasischen Gebirge. St. Petersburg, 1787. I. 152. l.; — *Krűnitz* i. m. 15. jegyz. 68. k. 338. l. *Krűnitz* szerint a szép festés érdekében használták a szaffian cserzéséhez a szömörccéféken kívül még a berkenyét, a pacirtafü gyökerét és a fekete áfonyát is (i. m. 15. jegyz. 130. k. 108. l.)
- ¹⁴⁰ *Gombocz* Endre: *Diaria itinerum Pauli Kitaibeli*. Bp., 1945. I. 143., 352. l. Ír róla a Magyar Hirmondó 1799. II. 494. l.
- ¹⁴¹ *Fridválszky* i. m. 16. jegyz. 20. l.
- ¹⁴² A *Cotinus coggygria* L. és a *C. c. arenaria* Wierzb. elterjedése Magyarországon. Összeállította és rajzolta *Nádasi Mihály*. (*Fridválszky* i. m. 16. jegyz.) A bányási termővidéken számbavett 23 hely közül is többen a *cotinus* homoki variánsa az *arenaria* tenyésztett. Az arenáriáról ld. *Borbás* Vince: A homoki szömörce. Erdészeti Lapok. 25 (1880) 70–73. l. A *cotinus* elterjedéséről még *Boros* Ádám: A *Cotinus coggygria* hazai elterjedéséről. Botanikai Közlemények, 41 (1944) 152. l.
- ¹⁴³ Növénytan leírását ld. *Wagner* János: Magyarországi virágos növényei. Bp., 1903. 64. l. — *Jávorka* Sándor — *Soó* Rezső: A magyar növényvilág kézikönyve. Bp., 1951. I. 372. l. — *Krűssmann* G.: Handbuch der Laubgehölze I. k. 1960. 353. l.
- ¹⁴⁴ „Perücken-Sumach” a *cotinus Krűnitznél* (i. m. 15. jegyz. 68. k. 338. l.). — *Wagner*, mint „parókafát” emli (i. m. 142. jegyz. 64. l.).
- ¹⁴⁵ Magyar sárgafa a neve *Kitabelnél*. „Das Holz, der Stämme und Wurzel zur Färberei auch hier (Papod alja) gesammelt und verführt werden. Nachher heisst das Holz von Rhus Cotinus ungarisches Gelbholz”. (*Gombocz* i. m. 139. jegyz. 343. l.) „Sárga szömörce”-ként szerepel a *cotinus Diószegi* Sámuel — *Fazekas* Mihály fűvész könyvében, (Magyar fűvész-könyv, mely a két magyar hazában található növényeknek megismerésére vezet a Linné alkotmánya szerint. Debrecen. 1807. 211. l.) és *Diószegi* orvosi fűvész-könyvében is. Itt említi meg, hogy a *cotinus* fájából és kérgéből „gyapjú festésére” készítik a sárga festéket, „leveleink főtt vizét pedig mint szorító szert némelek a fájdalmas torok öblögetésére is javasolják”. (Orvosi fűvész-könyv, mint a magyar fűvész-könyv praktika része. Debrecen, 1813., 207. l.) Egykori kinnt helyettesítő szerepére hivatkozik *Domokos* János. (*Fridválszky* i. m. 16. jegyz. 20. l.)
- ¹⁴⁶ *Fridválszky* János (1730–1784) jezsuita kísérlete meg 1772-ben a *cotinus* meghonosítását Erdélyben. Nemzetgazdasági érdekek vezették. A kordovános ipar fellendülését kívánta szolgálni, a drága oláh szkumpiaimport ellensúlyozásával. Hunyad város határában földet szerzett, saját kezűleg felszántotta, kigyomlálta, elenygette és a *cotinus* kétszer hat igás ökörrrel odaszállította, gyökereit elültette. Erről a munkáról és indítékairól írta meg művét és adta ki 1773-ban (i. m. 16. jegyz.). 1796-ban *Benkő* József, aki könyvecskéjében a szömörce nemesebb fajtájának a

- coriarianak erdélyi meghonosítását próbálta, *Fridvaldszky* telepítésének már „semmi jelét sem” találta. (I. m. 16. jegyz. 17. l.) 1847-ben *Kováry László* is azt írja, hogy semmi sem lett *Fridvaldszky* telepítéséből. Az oláh szkumpián kívül importból biztosítják az évi 1000 mázsa szükségleteit (i. m. 16. jegyz. 17. l.).
- ¹⁴⁶ A *cotinus* cseresvartalma átlag 17, a szicíliai coriarié 27,8% (Klemp i. m. 14. jegyz. 24. l.) Nyilván ezért kapta hangsúlyozottan a *coriaria* nevet is és a magyar cser-szömörécet.
- ¹⁴⁷ *Illés* Nándor: A cser-szömörécéről. Erdészeti lapok, 16 (1877) 218. l.; — *Benkő* i. m. 16. jegyz. 8. l. Őshazájáról nevezték *Rhus syriacus*-nak is. (Körner i. m. 15. jegyz. 77. l.) *Krinitz* szerint Németországban is el volt terjedve a *Rhus typhinum*-mal együtt, amelyet különösen lándzsaaalakú, élesen fogazott levelei jellemeztek és ugyanolyan hatású mint a coriaria. De használták a németek kordoványcserzésre egyéb szömörécfaajtákat is, mint az északamerikai eredetű *Rhus glabrum* és a kanadai *Rhus canadensis*, valamint a mi *cotinus*-unkat is. (I. m. 15. jegyz. 68. k. 337—338. l.)
- ¹⁴⁸ *Charles Lecluse* (Carolus Clusius) francia botanikus Bariorum plantarum historia 12 (Antwerpen, 1601.) c. művében írja, hogy Salamanca körül egész szántóföldeket látott telis-teles szumakkal és hogy ott a bokrokat hasznosságuk miatt ugyanolyan szorgalmasan gondozták, mint a szőlőt. (Körner i. m. 15. jegyz. 56. l.; — *Benkő* i. m. 16. jegyz. 8. l.)
- ¹⁴⁹ A szumak olasz (sicíliai) megfelelője a „sommaco”, amely teljesen megfelel az arab „soumag”-nak és a bizánci *σωμαχο*-nak. (Körner i. m. 15. jegyz. 77. l.)
- ¹⁵⁰ Ld. 142. jegyz. és *Krüssmann* 2. k. 1962. 382. l.
- ¹⁵¹ *Benkő* szerint „konyhai hasznáról vette Essig Baum és Essig Zapfen német nevét... ma is élnek vele Németországban... Tört gyümölcsre igen hasznos a hasfájás, vérhas, vérköpés és véreztet ellen, kívülről rossz kelevényekre”. (I. m. 16. jegyz. 10—11. l.) — A *Czuczor—Fogarasi* szótárban a coriariának, illetve „timárfü”-nek szintén „etset-fa, etset szömörce a népies neve”. (I. m. 10. jegyz. 299. hasáb.) „Etset szömörce”-ként szerepel a *Diószegi—Fazekas* füvész könyvében. (I. m. 144. jegyz. 211. l.) — Az orvosi füvész-könyvben nagyjából ugyanaz a konyhai és gyógyászati haszna, mint *Benkő*nél. Ételsavanyításra gyümölcse szolgál, „hasmenés ellen kergének, levelének és gyümölcsének főtt vize. Összetört és felázott magvaiból a bőrknek, ajkának és a végbélnek repedéseit és a vérző nyelvet tartják hasznosnak kengetni”. (I. m. 144. jegyz. 206—207. l.)
- ¹⁵² A coriaria meghonosításának hasznára „mivel, hogy jobb a *cotinus*-nál, illetve az oláh szkumpiánál” először az erdélyi *Benkő József* hivta fel a figyelmet (i. m. 16. jegyz.). Felhívásának azonban nem lett visszhangja. 80 év múlva *Illés* Nándor kísérletezett ismét a propagálásával. Külföldi, főként dél-tiroli és olaszországi példákon felbuzdulva ajánlotta természetét az Erdészeti Lapok 1877. évfolyamában. Magvakat, csemetét, tanácsokat kért erdészataitól és maga is megpróbálkozott kertjében ültetésével. Az ő kezdeményezése sem járt eredménnyel, az uradalmi erdőgazdaságok vezetőinek konzervatívizmusa, legfőképpen a szömörce (cotinusos) területek bérbeadásával kapcsolatban szerzett rossz tapasztalatok miatt. A legtöbbjük úgy látszik nem is tudta, hogy mi a különbség a *cotinus* és a *coriaria* között. (I. m. 13., 147. jegyz. és A cser-szömörce-ről. Erd. Lap. 16 (1877) 374. l.)
- ¹⁵³ Veszprém város levéltára. Tanácsulési iratok, 1826. 140. B. Múz. Adattár. Ipartörtenet, 8198 (30—34) 69.
- ¹⁵⁴ *Takács* Gy. i. m. 4. jegyz. 580—583. l.
- ¹⁵⁵ *Tanos* i. m. 13. jegyz. 343. l.
- ¹⁵⁶ Ld. 152. jegyz.
- ¹⁵⁷ *Gombóc* i. m. 139. jegyz. 343. l.
- ¹⁵⁸ B. Múz. Tobak céh iratai (időrendben): 58.98. 125., 58.98.82., 56.78.1., 58.98.83.
- ¹⁵⁹ Ld. 153. jegyz. 8198/33/69.
- ¹⁶⁰ *Tanos* i. m. 13. jegyz. 490. l.
- ¹⁶¹ Salamancában ugyanígy aratták a szömörécet már a 16. században úgyiszlán egész Spanyolországban. (Körner i. m. 15. jegyz. 56. l.); Németországban a 18. században (*Krinitz* i. m. 15. jegyz. 63. k. 337—338., 360. l.). A 19. század közepén Dél-Tirolban meg Olaszországban igen nagy arányokban termesztették és szintén ugyanígy aratták, főként svájci, németországi, angliai, sőt amerikai exportra. 1873-ban 10 hónap alatt csak az Angliába irányuló export Ausztriából 14 960 q, Olaszországból 257 380 q volt, 220 333 fontsterling értékben. Ez lelkesítette fel *Illés* a coriaria hazai propagálására. (*Illés* Nándor: A cser-szömörce-ről. Erd. Lap. 16 (1877) 220. l.)
- ¹⁶² *Takács* Gy. adatgyűjtése. Kaposvári Rippl Rónai Múzeum kéziratára, 39/1953. 3. l.
- ¹⁶³ *Érdi* i. m. 30. jegyz. 100. l.
- ¹⁶⁴ *Szinnyei* tájszótárában (I. k. 1206. hasáb): „kölyü, külü, köjü, külyü” névváltozatai szerepelnek a lábbal mozgatott köles, mák, lenmag, tökmag és kendertörőnek Vas-, Baranya, Kis Kun megye, Csallóköz, Abaúj, Zemplén, Háromszék és Csik megyékből. Ld. még *Semayer* Vilbald: *Meringer*, R.: Die Werkzeuge der pinsere Reihe. Wörter und Sachen. I. 2. 1909. ism. Népr. Ért. 11 (1910) 122. l. — *Schmidt* Tibolt: Olajkészítés és eszközei a hunyadmegyei oláhoknál. Népr. Ért. 12 (1911) 61—62. l. — *Zelenin*, D.: Russische (Ostslavische) Volkskunde. Berlin—Leipzig, 1927. 85—87. l. — *Zelenin* Karkovból egy kömoszasas példányt közöl, a paraszti árpa, zab, hajdina, len, kender, a timárok tölgymag fűzfakéreg törésre is használtak. *Wildhaber*, R.: Gerstenmóser, Gerstenstampfe, Gerstenwalze. Archiv für Volkskunde 45 (1948) 3. 192. l. *Wildhaber* szerint Steiermarkkal bezárólag keleteurópai szláv területek korlátozódnak. Megvan Kinában, Japánban, Indiában, ahol rizst hantolnak vele. Alkalmazták paprika és tölgycéreg zúzására. Tölgycserb a debreceni timárok is törtek vele. (*Pető* i. m. 16. jegyz. 67. l.) bár erre a célra általánosabban elterjedt eszköz volt a kézzel mozgatott, kalapácsformájú, vasvégű vagy buntó, erdélyi nevén a „csertörő kötyus, törték, debreceni nevén „fukró”. (*Pető* i. m. 16. jegyz. 59. l.) Ezzel a lehántott tölgycérgert azonban nem moszában, hanem favályuban törtek, Erdélyben „kötisolták”, ahol lehetőségük volt rá csertörő malmokban vízerékkel mozgatva a kötyust.
- ¹⁶⁵ Mozsár helyébe mint a kézi tilólón gerendába vágott keskeny vályú, vagy kiálló lécszerű, a kalapács ütőfeijén szintén ennek megfelelően — kölcsönösen egymásba illő — lécs, vagy vályú. Lábbal mozgatott lenmeg kendertörőkről ld. *Jirlow*, Ragnar: Zur Terminologie der Flasch-
- bereitung in den germanischen Sprachen. Göteborg, 1926. 134. l. *Ébner* Sándor: A Budapest környéki községek népi kendermunkája és eszközei. Népr. Ért. 19 (1927) 53. l. — *Gönyei* (Ébner) Sándor: A kendermunka népi szerszámai Magyarországon. Népr. Ért. 28 (1936) 4. l. — *Gönyei* szerint a kölestörőből vették át a kender munkálására. Valószínű, hogy a mezőgazdasággal foglalkozó tobakok meg timárok a szömörce zúzásra és a csertörésre is. Lábbal mozgatott kendertörőt közöl az Ormányságból a Népr. Ért. 43 (1961) 82. l-on.
- ¹⁶⁶ *Wildhaber* i. m. 163. jegyz. 122. l.
- ¹⁶⁷ *Semayer* i. m. 163. jegyz. 122. l. — *Wildhaber* i. m. 163. jegyz. 192. l.
- ¹⁶⁸ Veszprém megye levéltárában Veszprém város levéltára. Jkvi iratok ad 1829/30. p. 266. *Dékány József* vagyonának összeírása. Másolata B. Múz. Népr. Adattár 8198/10/69.
- ¹⁶⁹ *Benkő* i. m. 16. jegyz. 14—15. l.
- ¹⁷⁰ Ld. 162. jegyz. 1. l.
- ¹⁷¹ *Krinitz* i. m. 15. jegyz. 68. k. 322., 338. l.
- ¹⁷² *Körner* i. m. 15. jegyz. 62. l.
- ¹⁷³ *Körner* i. m. 15. jegyz. 72. l.
- ¹⁷⁴ *Krinitz* i. m. 15. jegyz. 130. k. 108. l.; — 68. k. 341. l.
- ¹⁷⁵ Ld. 162. jegyz. 1. l.
- ¹⁷⁶ *Fridvaldszky* i. m. 16. jegyz. 15. l. — *Krinitz* szerint is főzték a szattyán és kordovány cserzéshez a szömörce port a 18. században és olyan forrón használták, amennyire a bőr csak „elviselte”. (I. m. 15. jegyz. 68. k. 338. l.) Ugyanezt írja *de Lalande* után *Sprengel* is (i. m. 15. jegyz. 13. k. 69. l.)
- ¹⁷⁷ Veszprém megye levéltárában Veszprém város levéltára: Különféle irományok. Fasc. 14/a. Néhai Tobak István vagyonának összeírása 1779. máj. 19. Másolata: B. Múz. Népr. Adattár 8199 (52)69.; Tanácsulési iratok 1825. dec. 3. 60. *Tóth* Péter vagyonának összeírása. Másolata: B. Múz. Népr. Adattár 8198/24/69.
- ¹⁷⁸ Ld. 162. jegyz.
- ¹⁷⁹ Ld. 161. jegyz.
- ¹⁸⁰ Ilyen „tömlővárról tüket” csak egy óbudai házaló szállított a 19. század második felében. Nem tudni hol szerezte be. 6000 db volt országos viszonylatban az évi szükséglet. (A magyar korona országainak gyáripara. Ld. 13. jegyz. 43. l.)
- ¹⁸¹ Egyedül *Fridvaldszky*-nál fordul elő „kőteknő”; az erdélyi örmény kordoványosok használták. (I. m. 16. jegyz. 15. l.)
- ¹⁸² Ld. 162. jegyz. 1. l.
- ¹⁸³ A kecskebőrtömlő készítésének egy ékírásos asszír receptjén már az i. e. 700-ban feltűnik a zsákcserzés. Itt ugyan még valószínűleg nem varrással, hanem tömlőre nyúzással jött létre a bőrszak, amelybe hehtta gubacs levét öntötték. Így cserezhették a római kecske-, ökr- és borjúbőr tömlőket is. E keleti eredetű cserző eljárásra emlékeztek az az egyiptomi mumifikálás is, amelynél a belső szervek eltávolítása után többek között az Acacia milotica terméséből készült cserzőanyagot juttatták a holttest belsejébe.
- Zsákcserzéssel készült az arabok finom bőreinek egy része. Így a 18. századi maroquin, már ugyanúgy varrva, szumakkal töltve és köslyökkel préselve, mint nálunk; azzal a különbséggel csupán, hogy a kecske- és birkabőröket nem egyenként összehajtvá, hanem kettőt, húsos oldalukat kifelé fordítva, varrták össze zsákká. (Gansser i. m. 15. jegyz. 85 (1949) 3168., 3177—3179. l.)
- Az arablakta országokon kívül, főként török tartományokban terjedt el. Ezért nevezték a taposó, gázoló aljárassal együtt keleti, vagy török módra való cserzésnek, míg a cserző gödörben, illetve kenderóban motollával történő forgatást nyugateurópainak. (*Klemp* i. m. 14. jegyz. 50. l. — *Freskai* i. m. 11. jegyz. 47. l.) Bár a korszak ipari kémeinek közvetítésével már a 18. században Nyugat Európába is eljutott. Angliában „bottle tannage” a neve, Dániában varrott bőr, Franciaországban, különösen Bretagne-ban és Párizsban *de Lalande* szerint „Cuir au sip-page”, vagy „Cuirala Danoise”. (*Krinitz* i. m. 15. jegyz. 68. k. 112—113., 218. l.)
- Zsákcserzéssel készítették a szattyánt az oroszországi Kazánban. (*Georgi*, Joh Gottl.: Bemerkungen einer Reise im Russischen Reich im Jahre 1772. I. Bild St. Petersburg, 1775. 816. l.) Így készült a híres orosz juhtbőr (Gansser i. m. 15. jegyz. 127 (1956) 26. l.) Nálunk 1773-ban *Fridvaldszky* írja le először, mint az erdélyi kordoványkészítés jellegzetes cserzési módját, lényegében ugyanúgy, mint *Hollósy*, *Éder* és *Wellmann* 170 évvel később. (I. m. 16. jegyz. 15. l.); majd 1796-ban megemlíti *Benkő* is. (I. m. 16. jegyz. 14. l.)
- ¹⁸⁴ Veszprém megye levéltárában Veszprém város levéltára. Különféle irományok. Fasc. 14/a. Néhai Tobak István vagyonának összeírása 1779. máj. 19. Másolata: B. Múz. Népr. Adattár 8199 (52)69.; jkvi iratok ad 1806/7. p. 112. *Szabó* Imre vagyonának összeírása. Másolata: B. Múz. Népr. Adattár 8198/1/69. — Tanácsulési iratok 1925. dec. 3. 60. *Tóth* Péter vagyonának összeírása. Másolata: B. Múz. Népr. Adattár 8198/24/69. Mindegyikben „tőtő válu” a neve.
- ¹⁸⁵ A német zurichten-nek megfelelő mestersz. „Curikteráj”-nak, „curikk”-nek hívták és megmunkálást, kikészítést értettek alatta a szamos-útvári timárok (*Kovács* i. m. 79. jegyz. 346. l.). Kikészítésnek mondták a debreceniek is (*Pető* i. m. 16. jegyz. 65. l.) és bizonyára sokféle másutt az országban. Ez a kifejezés ment át a gyáripar szóhasználatába is (*Klemp* i. m. 14. jegyz. 61. l.; *Érdi* i. m. 30. jegyz. 128. l.; *Ratkóczy* i. m. 28. jegyz. 222. l.). Az egész bortechnológiai folyamatra tehát a „készítés, bőrkészítés”, a cserzést követő megmunkálásra pedig a „kikészítés” szó használatra a helyes.
- ¹⁸⁶ *Andrásovsky*, *Domokos* és a sumeni tobakok tájékoztatása. „Curikk szobának” nevezték a debreceni timárok (*Pető* i. m. 16. jegyz. 50. l.). A gyáriparban ma is „kikészítő műhely” (*Ratkóczy* i. m. 28. jegyz. 223. l.)
- ¹⁸⁷ Ld. a veszprémi tobakok vagyoni viszonyait ismertetett III. fejezetet.
- ¹⁸⁸ A 18. században már általánosan használt; Németországban mint Streckeisen, a rájája mint Streichschragen (*Beckmann* i. m. 15. jegyz. 227. l.; *Krinitz* i. m. 15. jegyz. 68. k. 230. l.). — Részletesen írja le *Sprengel* (i. m. 15. jegyz. 13. k. 92—94. l.). — Hónalmankónak és emellett rekkolónak, igazítóvasnak, a műveletet pedig rekkolónak, puhításnak, kihúzásnak nevezték a debreceni timárok (*Pető* i. m. 16. jegyz. 76. l.).
- ¹⁸⁹ Veszprém megye levéltárában Veszprém város levéltára: jkvi iratok ad 1829/30. p. 266. *Garas* Ferenc vagyonának összeírása 1830. márc. 22. Másolata: B. Múz. Népr. Adattár 8198 (7)69.

- ¹⁹⁰ *Frecksai* i. m. 11. jegyz.
- ¹⁹¹ „Stolle” volt a német neve, a műveleté „stollen” (*Beckmann* i. m. 15. jegyz. 227. l.; — *Sprengel* i. m. 15. jegyz. 13. k. 92. l.)
- ¹⁹² *Gansser* i. m. 15. jegyz. Gerbstoffe und Geräte. 3166. l.
- ¹⁹³ *Krűnitz* i. m. 15. jegyz. 130. k. 50., 53., 82. l.; — 8. k. 384., 387—388. l.; — *Sprengel* i. m. 15. jegyz. 13. k. 108. l.; — *Weigel* i. m. 89. jegyz. 625. l.
- ¹⁹⁴ *Krűnitz* i. m. 15. jegyz. 8. k. 384. l.
- ¹⁹⁵ *Krűnitz* i. m. 15. jegyz. 85. k. 4. l.; — 130. k. 50. l.
- ¹⁹⁶ *Sprengel* i. m. 15. jegyz. 13. k. 108. l.
- ¹⁹⁷ *Krűnitz* i. m. 15. jegyz. 130. k. 53. l.
- ¹⁹⁸ A magyar korona országainak... 16. jegyz. 17. l.
- ¹⁹⁹ *Beckmann* i. m. 15. jegyz. 218. l.; — *Ferenczi* i. m. 75. jegyz. 73. l.; — *Pető* i. m. 16. jegyz. 37. l.
- ²⁰⁰ *Krűnitz* i. m. 15. jegyz. 68. k. 222. l.
- ²⁰¹ *Krűnitz* i. m. 15. jegyz. 130. k. 81. l.
- ²⁰² *Krűnitz* i. m. 15. jegyz. 130. k. 67. l.
- ²⁰³ *Rösszig*, Carl, Gottlob, D.: Lehrbuch der Technologie. Jena, 1790. 68. l.
- ²⁰⁴ *Sztodola* i. m. 16. jegyz. 98. l.
- ²⁰⁵ *Pető* i. m. 16. jegyz. 37—38. l.
- ²⁰⁶ *Gueldenstaedt* i. m. 138. jegyz. 153. l.
- ²⁰⁷ *Körner* i. m. 15. jegyz. 64. l.; — *Krűnitz* i. m. 15. jegyz. 85. k. l.; — 130. 57. l.
- ²⁰⁸ *Körner* i. m. 15. jegyz. 72. l.; — *Gergelyffy* i. m. 16. jegyz. 20. l. — A cochenille különösen Közép-Amerikában és a Földközi-tenger nyugati vidékén természetesen kaktuszfajtán élő bibortetűből készített festék. *Brockhaus* IV, 1968. 96. l.
- ²⁰⁹ *Krűnitz* i. m. 15. jegyz. 130. k. 56., 66. l.
- ²¹⁰ *Krűnitz* i. m. 15. jegyz. 130. 64. l. — *Csapody—Priszter*: Magyar növénynevek szótára. Bp. 1966. 20. l.
- ²¹¹ *Frecksai* i. m. 11. jegyz. 48. l.; — *Gergelyffy* i. m. 16. jegyz. 20. l.; — *Gueldenstaedt* i. m. 138. jegyz. 153. l.
- ²¹² *Sprengel* i. m. 15. jegyz. 13. k. 69. l.; — *Rösszig* im. 203. jegyz. 68. l.; *Krűnitz* i. m. 15. jegyz. 130. k. 81. l.; — *Körner* i. m. 15. jegyz. 64. l.; — *Gansser* i. m. 15. jegyz. Das Färben des Leders. 26. l.
- ²¹³ *Krűnitz* i. m. 15. jegyz. 85. k. 8. l.; — 130. k. 58., 66. l.
- ²¹⁴ *Georgi* i. m. 183. jegyz. 816. l.; — *Krűnitz* i. m. 15. jegyz. 130. k. 89. l.
- ²¹⁵ Így nevezték Debrecenben és Szegeden is. (*Pető* i. m. 16. jegyz. 37. l.; — *Szegedi* i. m. 53. jegyz. 527. l.)
- ²¹⁶ *Beckmann* i. m. 15. jegyz. 218. l.
- ²¹⁷ *Krűnitz* i. m. 15. jegyz. 68. k. 222. l.; — 130. k. 81. l.
- ²¹⁸ *Gueldenstaedt* i. m. 138. jegyz. 153. l.
- ²¹⁹ *Krűnitz* i. m. 15. jegyz. 130. k. 87. l.
- ²²⁰ *Gansser* i. m. 15. jegyz. 130. k. 75—76. l.
- ²²¹ *Krűnitz* i. m. 15. jegyz. Das Färben des Leders. 26. l.; — *Lepechin*, Ivan: Tagebuch der Reise durch verschiedene Provinzen des russischen Reiches in den Jahren 1768 und 1769. Aus dem Russischen übersetzt von M. Christian Heinrich Hase. Altenberg. 3 k. 1774., 1775., 1783. — l. k. 1774. 26. l.
- ²²² *Frecksai* i. m. 11. jegyz. 47. l.
- ²²³ *Gansser* i. m. 15. jegyz. Das Färben des Leders. 27. l.; — *Krűnitz* i. m. 31. k. 240. l.
- ²²⁴ *Krűnitz* i. m. 15. jegyz. 130. k. 57. l.
- ²²⁵ Úgy látszik országoserte minden kistímár ilyen taszitókkal dolgozott; így: Zilahon (*Kovalovszky* i. m. 82. jegyz. 241. l.; — *Márton* i. m. 78. jegyz. 4., 8., 10. l.), Szamosújvárott (*Kovács* i. m. 79. jegyz. 346. l.), Nyíregyházán (*Ferenczi* i. m. 75. jegyz. 75. l.), Debrecenben (*Pető* i. m. 16. jegyz. 76., 81., 83. l.).
- ²²⁶ *Sprengel* i. m. 1. jegyz. 13. k. 49. l.
- ²²⁷ *Kovalovszky* i. m. 82. jegyz. 241. l.; — *Kovács* i. m. 79. jegyz. 346. l.
- ²²⁸ A pantofli, a fordító fa (Krispelholz) és a velük végzett művelet (pantoffeln, krispeln) már a 18. században teljesen azonos a hazaival (*Sprengel* i. m. 15. jegyz. 13. k. 46—47. l.; — *Krűnitz* i. m. 15. jegyz. 68. k. 213. l.; 130. k. 80., 110. l.; — *Beckmann* i. m. 15. jegyz. 217. l.). Ugyanolyan számszámokkal dolgoztak a tímárok Nyíregyházán (*Ferenczi* i. m. 75. jegyz. 75. l.), Zilahon (*Márton* i. m. 78. jegyz. 4. l.), Debrecenben (*Pető* i. m. 16. jegyz. 38—39. l.), Szegeden (*Szegedi* i. m. 53. jegyz. 527. l.) és Nagyenyeden, ahol a pantoflit „parafa kefének” is hívták (*Lázár* i. m. 82. jegyz. 57. l.).
- ²²⁹ *Krűnitz* i. m. 15. jegyz. 130. k. 79—80. l.
- ²³⁰ *Krűnitz* i. m. 15. jegyz. 130. k. 81. l.
- ²³¹ *Bálint* i. m. 13. jegyz. 13. l.
- ²³² *Georgi* i. m. 183. jegyz. 816. l.
- ²³³ *Krűnitz* i. m. 15. jegyz. 8. k. 389. l.
- ²³⁴ Veszprém megye levéltárában Veszprém város levéltára. Különböző irományok. Fasc. 14/a. 15. *Tobak* István vagyonának összeírása, 1779. máj. 19. Másolata: B. Múz. Népr. Adattár 8199/52/69. Jkvi. iratok ad 1829/30. p. 266. *Garas* Ferenc vagyonának összeírása. Másolata: B. Múz. Népr. Adattár 8198/7, 9/69. — A fényesítést már 1679-ben Erdélyben is „sikállás”-nak hívták. A jó szattyántól azt kívánták, hogy „igen szép sima és sikállott” legyen. *Koncz* i. m. 16. jegyz. 156. l.
- ²³⁵ *Ferenczi* a fényesítő „fagép” mint „börprést” említi Nyíregyházáról; szerinte asztalon ezzel nyújtották, préselték a bőrt (i. m. 75. jegyz. 70. l.), „Gerendás présnek” mondja a közölt ábrán *Érdi* (i. m. 30. jegyz. 60. l.), a szövögetés azonban „fából készült fényező gépnek” (i. m. 164. l.).
- ²³⁶ *Goldner* Lajos egy a fagéphez nagyon hasonló gépet közöl *Érdi* i. m.-hez írt „A bőrgyártás gépei” c. fűgélékes tanulmányában (155—166. l.).
- ²³⁷ *Vajkai* A.: A Bakonyi vidéki bőrfeldolgozó ipar emlékei II. A tímármesterség. Kny. A. Cipőipari Dokumentáció. 1961. júl. sz.-ból. Kézirat, Bp., 1961. 81. l. 6. jegyz.
- ²³⁸ A török kordovány és szattyán, a „török bőr” felülmúlhatatlan elsőbbsége mellett kiváló minőségűnek tartották a dán, az angol, és a francia (párizsi) finom bőroket; a német kordoványbőrök közül a danzigit, a lübeckit és a lipceit. Nemzetközi hírvéve általában a magyar kordoványt is. (*Krűnitz* i. m. 15. jegyz. 8. k. 386. l.)
- ²³⁹ Ld. a III. fejezetet.
- ²⁴⁰ *Karlovsky* i. m. Magyar gyár- és kézműipar 16. jegyz. 36. l.; — *Krűnitz* i. m. 15. jegyz. 8. k. 384. l.; — *Rösszig* i. m. 203. jegyz. 66. l.
- ²⁴¹ *Gleditsch*, Johann, Gottlieb: Vermischte physikalische, botanische, ökonomische Schriften. I. Halle, 1765. Közli: *Körner* i. m. 15. jegyz. 62. l.
- ²⁴² *Weigel* i. m. 89. jegyz. 624. l.; — *Sprengel* i. m. 15. jegyz. 13. k. 70. l.; — *Krűnitz* i. m. 15. jegyz. 8. k. 388—389. l.; — *Adelung*: Grammatisch-kritisches Wörterbuch der hochdeutschen Mundart. Wien, 1808. I. 1350. hasáb.
- ²⁴³ *Beckmann* i. m. 15. jegyz. 220. l.; — *Rösszig* i. m. 203. jegyz. 66. l. Átvette *Frecksai* (i. m. 11. jegyz. 47. l.) és *Gansser* Leder ein vielseitig verwendeter Werkstoff. Ld. 15. jegyz. 7. l.
- ²⁴⁴ *Gerngross* i. m. 117. jegyz. 35. l.; — *Körner* i. m. 15. jegyz. 40. l.
- ²⁴⁵ *Gansser* 15. jegyz. Das Färben des Leders. 26. l.
- ²⁴⁶ *Czuczor—Fogarasi* i. m. 10. jegyz. V. k. 1087. hasáb.
- ²⁴⁷ Az első börtipari kémét *Granger* orvost a francia tengerészeti miniszter gr. *Maurepas* 1730-ban küldte Levantéba a kordovány- és szattyán-készítő mesterség „tanulmányozására”. *Granger* meztől járta végig Kisázsia városait és falvait, gyógyító működésével beférkőzött a lakosok bizalmába és így sikerült a mesterség titkait ellesnie. Tapasztalatait 1735-ben közölte az Akadémiával. Ennek alapján létesítette *Barrois* 1749-ben Felső-Elszászban a St. Hyppolitról elnevezett manufaktúrát. *Granger* adatait egészítette ki a szaloniki francia konzul *Bajour* és a megadiori francia kereskedelmi ügynök *Broussonet*.
- A franciák után a Művészetek és Mesterségek Fellendítésére Alakult Londoni Társaság megbízásából az örmény *Philippo* ment Kisázsiaába, a piros és sárga szattyán készítésének titkait igyekezett megszerezni. Rengeteg fáradság és költség eredményeképpen nemcsak a mesterségbeli tudást sajátította el, hanem magával hozta a szükséges nyersanyagot is. Az ő irányításával készített első angolai szattyánbőröket, állítólag nem lehetett megkülönböztetni a török mintáktól. *Philippo* 100 font sterlinget és aranyérmét kapott a társaságtól jutalmul. (*Beckmann* i. m. 15. jegyz. 220. l.; — *Krűnitz* i. m. 15. jegyz. 85. k. 3. l.; — 130. k. 51—53. l.; — *Gerngross* i. m. 117. jegyz. 36. l.)
- ²⁴⁸ Ld. 32. jegyz. és *Takáts* Sándor: A török alattvalók kereskedése Magyarországon. Magy. Gazdaságtört. Szemle, 12 (1905) 233—240. l.)
- ²⁴⁹ Okmányyszerű bizonyíték van arra, hogy a törökök kiűzése után a bécsi börtököknek is három török rabot adtak, hogy megtanítsák őket a szattyán- és karmazsinbőr készítésére. Volt pénzügyi levéltár Hung. 1688. márc. 9. — *Takáts* Sándor közlése (i. m. 16. jegyz. 22. l.).
- ²⁵⁰ *Evlia Cselebi* a pécsi tímárműhelyeket olyannak látja, mint az anatóliaiakat. Pécssett a hódoltság alatt egyaránt dolgoztak török, bosnyák és magyar börtökök. A hódoltság után 1714-ben ismét megindul a „tabak” invázió Boszniából. A kordoványosok és szattyánosok 1715-ben alkotnak itt céhet. (*Gulyás—Vörös—Tóth* i. m. 13. jegyz. 5—6. l.; — *Ruzsás* i. m. 13. jegyz. 6., 11., 26. l.) — A törökországi (kisázsiai) kordoványosok és szattyánosok betelepüléséről Magyarországra ld. még *Kertay* i. m. 13. jegyz. 28—30. l.
- ²⁵¹ *Takáts* S. i. m. 16. jegyz. 19—22. l. — *Reisner* i. m. 16. jegyz. 451. l.
- ²⁵² *Kakuk* Zsuzsa: Tabán. Magyar Nyelvőr, 1955. 105—106. l.
- ²⁵³ Az ipartörténeti tanulmányokban gyakran előforduló „tobakos” szóhasználat helytelen, mivel a *tobak* szó nem készítményt, hanem készítő, mesterséget jelöl, ugyanúgy, mint bognár, kádár, vagy pék. Nyilván helytelen volna kádárost, bognárost, vagy pékest mondani. A XIX. század első felében a mesterséget nem ismerő közigazgatási tisztviselők kezdtek használni.
- ²⁵⁴ Ld. 250. jegyz.
- ²⁵⁵ Ld. Függelékben (II. rész) a betűrendes tobak névjegyzéket.
- ²⁵⁶ *Pesty* Frigyes valószínűleg nem teljes összeállítás szerint (Magyarország helynevei történeti, földrajzi és nyelvészeti tekintetben. I. Bp. 1888. 382—384., 395—396. l.), a dunántúli megyék közül Győr, Komárom, Somogy és Zala megyében 1—1, Esztergom és Veszprém megyében 2—2, Fehér megyében 3 Tabán helynév, illetve Tobány, Tobán, Tabány változata fordul elő; Budát és Pestet is beleszámítva a legtöbb, 16 Pest megyében, 2—2 Nógrád, Heves és Szolnok megyében, 1—1 Békés és Csongrád megyében. Tobakok és céheik, amennyire az a mai ipartörténeti irodalomból megállapítható, Veszprém kivül Budán és Pesten (*Kertay* i. m. 250. jegyz. 40. l.), Vácon (*Duray* i. m. 14. jegyz. 14. l.), Szentendrén (*Eperjessy* i. m. 9. jegyz. 1960. 387. l.; 1967. 14. l.), Rév-Komáromban (*Fényes* i. m. 13. jegyz. 149. l.), Pápán (*Eperjessy* i. m. 9. jegyz. 1967. 414. l.), Szekesfehérvárott (A magyar korona országainak... 13. jegyz. 90. l.), Csákváron (*Eperjessy* i. m. 9. jegyz. 1967. 369. l.), Szegeden *Bálint* i. m. 13. jegyz. 13. jegyz. 13. l.), Pécssett (*Gulyás—Vörös—Tóth* i. m. 13. jegyz. 5., 7., 10. l.; — *Ruzsás* i. m. 13. jegyz. 7., 23. l.; — *Tóth* B. — *Tóth* G. i. m. 13. jegyz. 3. l.) és Szerémségben voltak (*Fényes* i. m. 13. jegyz. 28. l.).
- ²⁵⁷ *Pesty* i. m. előző jegyz. 382. l.
- ²⁵⁸ A tanulmányt dr. *Gáborján* Alice lektorálta, növénytanai vonatkozásait dr. *Csapody* Vera. A német resumét dr. *Pósa* Vilmos, a franciát *Zigány* Miklós, az orosz *Gudmon* Mihályné fordította. Az 1—11., 15—17., 20—21., 25—26., 37—56., 58—61. és 66. kép a szerző a 32 dr. *Jakucs* P., a 63. *Tagán* G. felvétele; a 12., 18—19., 23—24., 28—29. képeket *Karáth* József reprodukálta. A 30., 68. térképet, a 13—14., 22., 57. képeket átrajzolását *Pap* Imréné készítette, 67. rajzot a szerző.

Die Tobaken aus der Stadt Veszprém

Ein lederbereitendes Kleingewerbe und die damit Beschäftigten im 18. und 19. Jahrhundert

1. Teil

Das farbige Kordovan- und Saffianleder herstellende Gewerbe in Veszprém ist seit ungefähr ein halbes Jahrhundert eingestellt worden. Der Nachlass der Tobakenzunft wird im Bakonyer Museum aufbewahrt, die übrigen schriftlichen Erinnerungen und schriftliches Material sind im Archiv des Komitats Veszprém zu finden.

I. 1.

(Die Zahlen- und Buchstabenzeichen beziehen sich auf die entsprechenden Teile des ungarischen Textes.)

Der Verfasser hat in seiner Studie zur Rekonstruktion des Lebens und Gewerbes der Tobaken aus Veszprém ausser den Zunftserinnerungen und Archivenmaterial die Auskünfte und Angaben des in 1935 verhörten letzten Tobaken mitverwendet, ausserdem die Erfahrungen seiner Studienreisen in Bulgarien (Bild 1—2) und Siebenbürgen (Bild 3—8) aus den Jahren 1937 und 1942, und die ungarische und für ihn zugängliche ausländische Literatur benützt.

Die Studie wird in zwei Teilen herausgegeben. Die vorliegende Publikation befasst sich mit dem Gewerbe selbst, der folgende zweite Teil wird die Zunft, die soziale Lage und Schicksal der Veszprémer Tobaken zum Gegenstand haben.

2. a) Die Veszprémer Tobaken haben die Korduanleder meistens aus Ziegenfellen als Rohmaterial, die Saffianleder aus Schaf- und Lammfellen hergestellt. Bei Gelangenheit haben sie auch aus Hund- und Widderfellen Kordovane bereitet. Die Kordovane wurden hauptsächlich von den Stiefel- und Schuhmachern verwendet, als Obermaterial für Stiefel- und andere Fussbekleidungen, die Saffiane wurden teilweise auch als Obermaterial, aber hauptsächlich als Futterleder benützt. Die Erzeugnisse gelangten auch zu den deutschen Sattlern, welche mit denselben Stühle, Kanapees und Polster überzogen. Es ist anzunehmen, dass auch die Kürschner die Pelzbekleidungsstücke mit dünnen Saffianledern, in der Art, wie mit Sämischleder verzierten. Wahrscheinlich bedienten sich der Erzeugnisse auch die Buchbinder, zum Überziehen der Buchdeckel.

b) Solange es in der Umgebung von Veszprém Ziegenzucht gab, haben die Tobaken die für die Kordovane benötigten Felle direkt von den Züchtern und den Fleischhauern gekauft. Als aber am Ende des 18. Jahrhunderts die Zahl der Ziegen in der Umgebung von Veszprém abnahm, waren die Tobaken benötigt die Felle in entfernten Städten, hauptsächlich in Pest und Eszék (Osiek) einzukaufen. Die Besorgungsschwierigkeiten verursachten Preissteigerung der Rohfelle und Verminderung der Produktion der Kordovane.

c) Von den Schaf- und Lammfellen, welche zur Bereitung der Saffiane nötig waren, haben die Tobaken die ungeschorenen bevorzugt, trotzdem sie wussten, dass dieselben schwächer sind, als die Felle der geschorenen Tiere, und das geschah wegen der Verwertungsmöglichkeit der Wolle. Von den ungeschorenen haben sie den Fellen der ungarischen Zackelschafe den Vorzug gegeben, weil zwar die Wolle weniger wertvoll war, das Leder aber stärker, als das des fein-

wolligen Merino-Schafes. (Im ungarischen heisst das Merinoschaf: birka, das Zackelschaf: juh.) Im allgemeinen hat man die gut behandelten, gut abgezogenen und getrockneten Felle gesucht.

d) Das Abhäuten der Tiere haben die Züchter, aber besonders die Fleischhacker, so wie in Siebenbürgen, mit der Faust vorgenommen (siehe Bild 9.). Das Abhäuten jüngerer Schafe und der Lammfelle geschah in Kullen (d. h. das Fell wurde, ohne aufzuschneiden, über den Kopf abgezogen.). Das Trocknen geschah gespießt, die Klauen mit einem Holzspan (Speil) gespannt. (Bild 10.) Die Bauern aus dem Dorfe, die die Felle „mit dem Messer abhäuteten“ haben den Fellen viel Schaden durch Schnitte beim Abhäuten und durch unsachgemässes, unachtsames Trocknen verursacht. Aus diesen und von „wild“ (d. h. ständig, im ganzen Jahr im Freien) lebenden Tieren stammenden, und aus fehlerhaft im Stall gehaltenen, manchmal mit Hundebissen und Zecken entwerteten Fellen konnten auch die weniger bemittelten Tobaken die auch solche minderwertigere Felle verarbeiten mussten, nur ungefärbte Futterleder, oder Sämischleder herstellen.

e) Vom Ende des 18. Jahrhunderts an verursachte den Tobaken viele Schwierigkeiten auch die Versorgung mit Schaf- und Lammfellen für die Bereitung der Saffiane, weil der aufblühende Rohhäute-Handel die Hand an diese Felle legte und die Preise diktierte. Aber wegen der ausgedehnten Züchtung war es auch unter solchen Umständen doch leichter Schaffelle einzukaufen, als Ziegenfelle. Dieser Umstand und die verhältnismässig billigere Technologie der Saffianbereitung sind die Ursache, dass am Anfang des 19. Jahrhunderts die Produktion der Saffiane schon das doppelte von dem der Kordovane betrug.

3. a) Wenn die Tobaken einen guten, luftigen Boden hatten, dann konnten sie das ganze Jahr hindurch arbeiten. Im übrigen hang ihre Arbeit vom Zeitpunkt des Schlachtens der Tiere ab. Die Schafe wurden, so wie in Siebenbürgen, nach dem Scheren, von Juli bis Oktober, die Lämme von März bis Ende Mai geschlachtet. Der ärmere Tobake konnte aber, ungeachtet all dessen, nur dann sein Gewerbe ausüben, wenn er genügend Geld hatte, oder wenn er unter günstigen Bedingungen, — meist auf Teilzahlung — Rohfelle einkaufen konnte.

b) Die Bearbeitung der Felle haben die Tobaken — ebenso, wie die Rotgerber, — mit der Weiche begonnen. Die getrockneten Rohfelle wurden, nachdem man die in Säcken abgezogenen auf der Bauchseite aufgeschnitten hat, zu je 10—12 Stück in einem Haufen, zu einem Pfahl gebunden und im Bach Séd geweicht. Nach dem Weichen wurden die Felle aufeinander gelegt. Es ist anzunehmen, dass die Felle, — ebenso, wie in Siebenbürgen —, während dem Weichen mehrmals aus dem Wasser gezogen und, um das Weichen zu erleichtern, „auf dem Baum“ mit dem Schab-, bzw. Entfleischeisen vom Schleim und die Fleischteile befreit wurden. Es ist möglich, dass später einige Tobaken besonders diejenigen, welche in grösserer Entfernung vom Bach wohnten, auch in Kufen weichten. Dieses Verfahren konnten sie als wirksamer halten, als das Weichen im Bach, und wegen

Möglichkeit der Regelung der Temperatur, auch für weniger gefährlich.

Ihre Schab-, und Entfleisch- (Scher-) eisen bereiteten die Gerber früher selbst, aus einer Sense. Am Anfang war das Messer für sie ein Universalgerät. Sie gebrauchten es auch zum Streichen und zum Enthaaren. Wenn es nötig war, hat man das Messer geschärft, resp. geschliffen. (Bild 11.) Ihre Differentialisation, bzw. das mannigfaltig werden der Messer begann erst mit der Fabrikation der Stahlmesser.

Der Gerberbaum (eigentlich: Klotz) bestand aus zwei Teilen: aus dem Rumpf und aus dem X-förmigen Fuss. Beide zusammen heissen Gerberbaum (Klotz). Gestalt und Material des Rumpfs hat sich im Laufe der Jahrhunderte auch verändert. Der älteste Typ war ein runder Baumstamm, daher der Name. (Siehe Bild 12. und 24.) Daraus entwickelte sich der in Längsrichtung entzweigesägte Baumstamm (Bild 13), später der noch leichtere, innen ausgehöhlte halbe Baumstamm (Bild 14.). Der noch spätere, schon im Zeitalter der Fabrikindustrie entwickelte Typ wurde aus nebeneinander gefügten, konvex geformten Latten gefertigt, unten mit drei Brettern befestigt, oben mit glattem Blech überzogen (Bild 15). Es ist bezeichnend, dass das in den Fabriken heute noch zum Handschere benutzte, mit Stahlblechmantel versehene Beton-Geräte heute noch „Baum“ (bzw. Klotz, oder Rumpf), das Schermesser „Sense“ genannt wird.

c) Nach dem Weichen haben auch die Veszprémer Tobaken die Haare der Rohhaut durch Kalken (Äschern) entfernt. Die mit Wolle bedeckten, behaarten Felle wurden, damit die gut verwertbare Wolle durch den Kalk keinen Schaden erleide, geschwödet, das heisst die Fleischseite mit einem, mit langem Stiel versehenen sog. Weisspinsel (oder auch Maurerpinsel genannt) mit Kalk getüncht, dann Haarseite auf Haarseite zusammengeklappt, oder aufeinander gelegt. Nachdem die haarlockernde Wirkung des Kalkes bemerkbar geworden ist, hat man die feine Merinowolle mit der „Sense“ heruntergeschoben. Die lange Wolle der ungarischen Haarschafe hat man mit Hilfe von an die Wand gelehnten Latten abgerissen.

Die von der Wolle befreiten Blössen wurden in die Erde eingegraben Fässern — in den Äschern — nochmals der haarlockernden Wirkung des Kalkes (in Form von frischer Kalkmilch) ausgesetzt, dann in in den Bach Séd gestellten Fässern, deren Seiten durchlöchert waren, vom Kalk gut ausgewaschen. Dann wurde die Fleischseite nochmals entfleischt, die Haarseite mit scharfer „Sense“ gestrichen, Schmutz- und Haarreste abgekratzt, bzw. abgeschabt und dann im Bach oder in einem Bottich nochmals gut ausgewaschen.

Die Felle mit weniger Wertvollem Haar oder die geschorenen Felle haben die Veszprémer Tobaken — ebenso, wie alle Übrigen — direkt in den Äscher, und zwar in gebrauchten, das heisst stärkeren Kalk-Äscher geworfen und während der Äscherung mehrmals auf den Rand geworfen, um den abgesetzten Kalk aufrühren zu können. Beim „Aufschlagen“ vom Äscher, welcher Arbeitsgang vom Verfasser aufgrund seiner Studien in Siebenbürgen eingehend beschrieben ist, hat man ausser Rührer aus Holz eine Stange zum Heben und Abdrücken der Felle, und grosse und kleine Äscherzangen benützt. Es ist möglich, dass die ärmeren Veszprémer Tobaken diesen Arbeitsgang, — wozu eigentlich drei Leute nötig sind — allein, mit blosser Hand verrichteten. Die Hände haben sie durch Einreiben mit einem Gerbmittel, oder mit Gerbebrühe gegen die Wirkung des Kalkes geschützt.

Die Felle mit wertlosem Haar hat man, ebenso, wie die geschwödeten, nachdem das Haar abgestossen und die Fleischseite sauber entfleischt wurde, in eine frische Kalkmilch-Brühe zurückgelegt. Nach der Operation wurden sie in fließendem Wasser, oder in einem Bottich vom Kalk gereinigt, nochmals entfleischt, gestrichen und gewaschen.

Es ist sehr wahrscheinlich, dass im Laufe der Zeit auch die Veszprémer Tobaken verschiedene Äschermittel und verschiedene Äschergruben benützt hatten. Es ist anzunehmen, dass sie die reine Äschenlauge nicht mehr benützten. Sicherlich benützten sie aber die mit gesiebter Holzasche gemischte Kalkmilch, wovon der „Äscher“ auch im ungarischen „ham-

vas“ (Asche bedeutet im ungarischen: hamu) genannt wird. Später hat man unter dem Einfluss der chemischen Gerbung den Kalk mit „Aurum“ (eine Art Schwefel- oder Arsen Verbindung) gemischt, bzw. verstärkt.

Es ist anzunehmen, dass man früher in die Erde eingegrabene Gruben als Äschergruben benutzte (Bild 18—19.), dann später in die Erde eingegrabene hölzerne Fässer. Zu diesen hat man auch, so wie in Siebenbürgen, mit Latten belegte „Kissen“ fabriziert (Bild 20—21.). Auf diese hat man beim Aufschlagen die Felle geworfen.

Die meist im Freien gebauten Äscher wurden auch in Veszprém durch in der Werkstatt aufgestellten Betongruben abgelöst. Beim Aufschlagen hat man auf die Gruben, als „Kissen“ Latten gelegt.

d) Die vollständige Entfernung des auf die Blössensubstanz schädlichen Kalkes und das Weichmachen der vom Kalk geschwellten, prallen Blössen hat man durch Beizen erreicht. Das Beizmittel hat der Tobake von Hundekot selbst bereitet. Der Hundekot wurde meistens von den Lehrlingen gesammelt, mit einer Eisenzange, oder zusammengebogenen Reifen in einen Holzeimer geklaubt. (Bild 24—26.) Diejenigen Lehrlinge, die sich dessen schämten, die haben am Eimer oben Nüsse, oder Blumen angebracht und das Eisen unter der Schürze versteckt. Früher hat man sich nicht darüber geschämt, nicht nur die Lehrlinge, sondern auch die älteren Gesellen gingen in gelben Schürzen, welche mit grünen Bändern verziert waren, Hundekot sammeln. Man kaufte den Hundekot aber auch von Kindern, Zigeunerfrauen, etc.

Den gesammelten Hundekot hat man getrocknet, gebrochen, in Wasser aufgehen gelassen, dann die Blössen eine Nacht darin belassen (geweicht). Besonders der weisse Hundekot galt als wirksames Beizmittel, weil die aus diesem gewonnene Phosphorsäure den Kalk besser löste und machte das Leder weicher. Es ist sehr wahrscheinlich, dass auch die Veszprémer Gerber, so wie die von Siebenbürgen, und noch besonders die Saffian- und Kordovanbereiter in Bulgarien, den Kufen mit der Beizbrühe vor dem Weichen, damit die Beizbrühe sich besser in die Blössen hineinsaugt, mit den Füßen getreten haben. Es ist möglich, dass sie die Brühe auch mit einem „Ziehlatte“ mit der Hand gedreht haben. Dieses Verfahren war aber nicht charakteristisch für die Saffian- und Korduan Bereiter, sondern von allgemeiner Art.

Beim Beizen mussten die Gerber sehr auf die Zusammensetzung der Beizbrühe aufpassen. Die dicke Beizbrühe, ebenso wie die starke, stückige Kalkmilch konnte die Felle beschädigen (verbrennen). Die ungleichmässige, nicht genügend homogenisierte, mangelhaft vorbereitete Brühe konnte Beizflecken verursachen.

Es ist kein Zeichen dafür, es ist also nicht anzunehmen, dass die Veszprémer Tobaken ausser Hundekot andere Art von Beizen, Schrot-, Feigen-, Honig-, oder Most- (Trauben) Beize mitverwendeten.

e) Die Veszprémer Tobaken ebenso, wie die Saffian- und Kordovanbereiter im 18. und 19. Jahrhundert im allgemeinen und überall, haben ihre Leder mit Sumach (Schmack) gegerbt. Anscheinend haben auch sie die Erfahrung gemacht, dass der Sumach vorteilhafter als alle anderen Gerbmittel für diesen Zweck ist, weil er das Leder nicht anfärbt, deswegen seine spätere Färbung in klarer, unverunreinigter Weise durchführbar ist. Die Veszprémer Tobaken benützten den von den verschiedenen Sumacharten in Ungarn einzig heimischen, in der Umgebung von Veszprém, im Bakony- und Balatongegend reichlich zu findenden *Cotinus coggygria* Scop. (*Rhus Cotinus* L.) (Siehe Bild 27—30, und 32.). Der gerberisch wirkungsvollere *Rhus coriaria* L. konnte höchstens durch den Handel, in bereits aufgearbeitetem Zustand zu ihnen gelangen. (Bild. 31.)

Indem man für den *Cotinus* nicht weit gehen musste, er wuchs nämlich auch in der nahen Umgebung der Stadt, konnten sie, wenn sie sich mit einer kleineren Menge begnügten, selbst, oder mit einigen Gesellen oder Tagelöhner die nötige Menge besorgen. Sie pflückten die zarten jungen Äste mit Blätter, oder nur die Blätter. Die bemittelteren Tobaken ha-

ben manchmal von den Herrschaftsgütern mehrere tausend Morgen Wälder gepachtet, und mit 70–80 Tagelöhner „abgeerntet“. Dann hat man die ganze Ernte „auf der Tenne“, insgesamt mit Ästen und Blätter ausgebreitet, wie das Heu getrocknet, gewendet, in Schober gelegt aufgestapelt, und später mit Pferden ausgetreten, oder mit dem Dreschflügel gebrochen. Die nicht brauchbaren Äste wurden ausgemustert. Die pulverisierten Blätter wurden in Ballen nach Hause transportiert.

Ein solches Unternehmen war aber wegen die teuren Löhne sehr kostspielig, und wegen die Regenschauer-Gefahr auch mit einer gewissen Risiko verbunden. (Man erntete von Juli bis September). Ausserdem haben die Herrschaftsgüter die Sumacherntenden Tobaken nicht gerne gesehen in ihren Wäldern, weil sie in Holz und Wild viel Schaden errichteten und wenig, sozusagen keinen Nutzen brachten.

Später, am Anfang des 19. Jahrhunderts ist der Sumach auch ein Handelsartikel geworden, ein Mittel der Spekulation. Sein Preis ging in die Höhe. Das Pflücken ist auch für die Dorfbewohner lohnend geworden. Von ihnen kauften die Kaufleute den Sumach, und auch die Gerber, wenn sie dazu kamen, in grünem Zustande die Sumachblätter. In solchen Fällen hat man den Sumach am Boden getrocknet (siehe Bild 33.), aussortiert und auf ihren Hof mittels mit den Füßen bewegbaren Stampfen (küli) gebrochen. Solche Stampfen waren damals zum Brechen und Schalen der verschiedenen pflanzlichen Samen sehr verbreitet. Die geschickteren Gesellen und Lehrlinge haben, ohne eine Stange zum Anhalten, oder einen Stab, zum Stützen zu gebrauchen, einen wahren „Tobaktanz“ („Gerbertanz“) darüber aufgeführt. (Siehe Bild 34.—36.)

Die Veszprämer Gerber haben ihre Gerbbrühen nicht durch Kochen oder Brühen bereitet. Sie haben den Sumach in warmem Wasser geweicht und auch trocken auf die zum Gerben gelangenden oder auf die im Gerben befindenden Leder aufgestreut. Im Laufe der langwierigen Gerbearbeit ist auch so Zeit genug zum Herauslösen des Gerbstoffes aus dem Sumachpulver.

Die Gerbung wurde mit dem Waten begonnen. In den zum Waten bestimmten Trog hat man Sumachbrühe gegossen und dann die Blößen hineingeworfen und dann sich an eine Stange anklammernd die Leder barfuss getreten. Aus dereinstigen zeitgenössischen Darstellungen aus den Zunftinnerungen der Veszprämer und der nahen Stuhlweissenburger Tobaken können verschiedene Formen des Watens und der Wat-tröge rekonstruiert werden. Man benützte auf Unterlagsbalken oder Kanterhölzer gestellte Halbfässer zum Waten, aber auch aus Baumstämmen ausgehöhlte Tröge. Die Stangen zum Anhalten, oder Anklammern hat man entweder auf in die Erde eingeschlagene Pfähle, oder zum Trog, eventuell auf die Äste von zwei lebenden Bäumen befestigt, aber es kam auch vor, dass sie sich direkt an die Äste der lebenden Bäume anklammerten. Das Waten geschah meistens im Freien. Es ist anzunehmen, dass die wohlhabenderen Tobaken, besonders später, oder im Winter in der Betonwanne, oder Grube der Werkstatt das Waten verübten. (Siehe Bild 37—40, und 67.)

Das Waten dauerte im allgemeinen 4–5 Stunden, oder noch mehr. Nachher hat man, um die Gerbung und Konservierung der Felle noch wirksamer zu gestalten, und damit die Gerbbrühe die Poren des Leders noch besser durchdringe, die Sackgerbung angewendet. Die vom Waten herausgenommenen Leder wurden einzeln am Rand mit Raffia zugenäht, durch eine, am Fusse gelassene Öffnung mit warmer Sumachbrühe gefüllt, dann auch hier zugenäht, dann im sogenannten Fülltroge mit auf Bretter gestellte Steine oder Ziegel beschwert und so lange gepresst, bis die Sumachbrühe durch die Leder durchgesickert ist. Das Pressen wurde mehrere Male wiederholt. (Bild 44—51.) Dann hat man die Naht aufgetrennt (Bild 52.) und die Leder im Séd ausgewaschen (Bild 53.). Der Verfasser schildert auf Grund seiner in Siebenbürgen gesammelten Erfahrungen ausführlich die Sackgerbung. Zu diesem Zwecke hat man auch in Veszprém längliche viereckige Holz-Tröge benutzt. Entsprechend der Grösse des Troges hat man darin zwei, oder mehrere Felle auf einmal hineinlegen können.

f) Die Zurichtung, welche auf die Gerbung folgte und die letzte Phase der Technologie der Sumachgerbung darstellte, war — in dem Falle, wenn man ungefärbte Saffiane auf Futterleder bereitete, — eine sehr kurze und einfache Operation. Das ausgegerbte Leder wurde, um die Falten glatt zu streichen (glätten) und um es weicher zu bekommen, auf dem Rahmen nur mit einen sogenannten „Achselhöhleneisen“ (Streckeisen) bearbeitet. Wir haben keine direkte Kenntnis davon, aber es ist anzunehmen dass man sich zu dieser Arbeit auch des Stollpfahles bediente.

Die Veszprämer Tobaken haben ihre Saffian- und Korduanleder auf schwarz, rot, und gelb gefärbt. Auch zur Meisterarbeit hat die Zunft-Satzung die Fertigung von solchen farbigen Ledern vorgeschrieben. Leider konnten wir keine Angaben über die angewandten Färbemittel und Art der Färbung finden. Es ist aber sehr wahrscheinlich, dass sie grosse Mühe bei der Färbung aufgewendet hatten und es ist anzunehmen, dass sie die allgemein verbreiteten Färbemethoden und die am leichtesten zugänglichen Färbemittel der zeitgenössischen Saffian- und Korduanbereiter kannten.

Zum Schwarzfärben benützten sie wahrscheinlich geröstetes Eisen mit einer Aufkochung von Brotrinde, zum Rotfärben die Aufkochungen des Holzapfels (*Malus silvestris*) und des Wermuts (*Artemisia vulgaris*) und zur Gelbfärbung dieselben der unreifen Färberschlehe (*Rhamnus infectoria*, auct. *Rhamnus tinctoria* W. u. K.) und der Farberkamille (*Anthemis tinctoria*).

Nachdem in den Zunftschriften der Alaun, als Gerbstoff ihres Handwerks niemals erwähnt ist, ist es wahrscheinlich, dass sie zu ihren pflanzlichen Abkochungen — zum Stärken, bzw. Schönen der roten und gelben Farbe nicht Alaun, sondern scheinbar Sumach-, oder eventuell Knoppbrühe zusetzten.

Wahrscheinlich benützten sie auch die Bürstfärbung und auch die Mulden-färbung, (Eintauchen und bewegen des Leders in der Farbbrühe) welche beide ziemlich allgemein bekannt waren. Aber sie konnten auch die Sackfärbung anwenden. Bei diesem Verfahren hat man — ebenso, wie die Gerbbrühe bei der Sackgerbung, — die Färbbrühe in die zu Säcken zusammengeheften Leder eingefüllt, und die Färbbrühe ist durch die Felle durchgesickert; dies geschah aber nicht durch Pressen, sondern durch hin und her rollen der Felle in der Färbekufe.

Die vom Färben hart und runzelig gewordenen Leder wurden, abhängig von ihrem Zustand, mit einem Stein-, oder Metall (Eisen-, Kupfer) Schlicker auf dem Tisch, oder auf der Tafel geglättet, „ausgestossen“ (siehe Bild 66.) und mit einem Pantoffelholz, oder geriffelten Kripelholz weich gemacht (Bild 56.)

Jetzt folgte die wichtigste Operation der ganzen Saffian- und Kordovanbereitung (Zurichtung): das Glänzen. Damit wurde die Farbe ihrer ohnehin lebhaft gefärbten Leder noch mehr vertieft, ihnen der feurige Glanz gegeben.

Das Glänzen wurde am Anfang auf dem Glänzbock mit einem kleinen Hartholz Schlicker verrichtet, indem man an die eine, herunterhängende Seite des auf den Bock geschlagenen Leders mittels eines Hakens eine Stahlkugel hängte, die andere Seite mit dem Knie auf den Bock presste. Als der Tobak mit dem Glänzen des auf dem Bock oben liegenden Teiles fertig war, hat er das Knie gelockert, und dadurch gleitet das Leder durch die Zugkraft der Kugel weiter. So ging man mit dem Glänzen weiter, bis die ganze Lederoberfläche fertig war. Im Zustande ausser Arbeit hang die Eisenkugel an einem Ende des Bockes.

Das Glänzen nannten die Veszprämer „Scheuern“ (die Bulgaren „Reiben“), den Bock „Scheuer-Pferd“ (die Bulgaren „Reib-Esel“). Den Holzstück (Schlicker) nannte man „Scheuerholz“, oder „Stäbchen zum Scheuern des Korduanleders“, die Beschwerung mit dem Haken (oder das Ballastgewicht) „Scheuerkugel“.

Das Scheuern und die dazu nötigen Geräte kommen sehr häufig vor unter den Zunftinnerungen der Veszprämer, und Stuhlweissenburger „Tobaken“. In Anbetracht der Wichtigkeit dieser Geräte beschreibt der Verfasser ausführlich die einheimischen und ausländischen Analogien. (Bild 57—61.)

Den Glänzböck hat der sogenannte „Glanzstosspendel“ abgelöst, der oben an der Decke der Werkstatt befestigt und mit der Hand nach vorn und hinten schwenkbar und mit einer Glasrolle versehen war. (Bild 62—63.) Im wesentlichen arbeitete mit derselben Einrichtung und ebenso, auf Grund des gleichen Prinzips, die erste wirkliche, durch Dampf bewegte bzw. getriebene Glanzstossmaschine. (Bild. 64.)

Da der zum Glanzstossen nötige Druck den Narben des Leders wieder zurückdrängte und unterdrückte, musste man den Narben durch Krispeln und Kräuseln (mit dem Krispelholz, bzw. Kräuselholz) aufrichten. Mit diesen Operationen wurde die Zurichtung beendet.

g) Der Unterschied zwischen die Technologien der Saffian- und Korduanbereitung war wie im allgemeinen überall, auch in Veszprém unbedeutend.

Die Verschiedenheit im Vorgehen wurde unabhängig von der Art des Fertigleders durch den Zustand der in Arbeit genommenen Rohfelle (Dicke, ob geschoren, oder mit Wolle bedeckt), das Ziel der Zurichtung (zu Oberleder, gefärbt, oder ungefärbt, zu Futterleder), die technische Ausstattung der einzelnen Werkstätte, die finanzielle Lage des Tobaken und die zur Verfügung stehende Rohstoffbasis bestimmt.

Von diesen Faktoren hingte der Ruf und der internationale Rang der Saffian- und Korduanerzeuger der verschiedenen Länder, Gegende, ja sogar einzelner Werkstätte ab.

Im zweiten Teil dieser Studie wird die soziale Lage der Veszprémer Tobaken behandelt und die Erklärung dafür gegeben, warum die Veszprémer Tobaken nicht zu den bedeutenderen, international bekannten Feinlederherzeuger gehörten.

4. Das Gewerbe der Tobaken, sowie die Saffian- und Korduanlederbereitung im 18. und 19. Jahrhundert im allgemeinen in ganz Europa, ist osmanisch-türkischen Ursprungs, Das ist aus der Fabrikationstechnologie klar ersichtlich. Aber solange die Arbeitsweise in West-Europa durch Industriespionage bekannt geworden ist, haben die Ungaren das Verfahren, — besonders auf dem Gebiet der Türkenherrschaft —, direkt von den hier angesiedelten türkischen, oder auf türkischer Weise arbeitenden balkanischen Handwerker erlernt. In Veszprém lebt eine mündliche Überlieferung darüber, dass die Bewohner von Veszprém das Gewerbe von einem, vom Galgen entkommenen türkischen Sträfling erlernt haben.

Die örtliche Tradition wird ausser technischen bzw. technologischen Übereinstimmungen auch durch linguistische und topographische Daten bekräftigt. Der Name „Tobak“ stammt direkt, oder durch südslavische Übermittlung indirekt aus dem osmanisch-türkischen Wort „tabaq“, und bedeutet: Gerber. Das Wort „Saffian“ (im ungarischen: „szattyán“) stammt vom türkischen „szakhtian“.

Der Ortsname „Tabán“ ist auch osmanisch-türkischen Ursprungs (aus tabaq-Xane, bedeutet: Gerber-Siedlung). Das Wort: Tabán und Tobak kommt hauptsächlich auf dem von den Türken besetzten Gebiet und in der Nähe der Grenzfestungen vor. (Bild siehe 68.)

Die zeitgenössischen Saffian- und Korduanlederherbereiter aus Nord-Ungarn und aus Siebenbürgen haben sich und ihre Zünfte nie „Tobak“ genannt, obwohl sie mit wenig Unterschied ebenso arbeiteten.

László Nagy

Les «tobak» dans la ville de Veszprém

Un métier mineur: le corroierrie et ses artisans aux 18^e et 19^e siècles

1re partie

Il y a déjà un demi siècle que le métier des «tobak» produisant du maroquin et du corduan de couleur a disparu de Veszprém. Les monuments de la corporation sont gardés au Musée de Bakony, tandis que des documents écrits se trouvent aux Archives du Département de Veszprém.

I. 1.

Les chiffres et les lettres renvoient aux parties correspondantes du texte hongrois.

Pour écrire son étude qui reconstruit le métier et le mode de vie des «tobak» de Veszprém, l'auteur a utilisé — outre les monuments historiques et les documents écrits — les renseignements du dernier «tobak», recueillis en 1935, de même que les expériences de ses voyages d'études de 1937 et de 1942 en Bulgarie (Fig. 1-2) et en Transylvanie (Fig. 3-8) et les bibliographies hongroise et étrangère accessible. La publication de l'étude se fera en deux parties. La première traite le métier, la suivante fera connaître la corporation des «tobak» de Veszprém, leur position sociale et leur mode de vie.

2 a) En général, les «tobak» de Veszprém ont utilisé la peau de chèvre pour préparer le corduan et la peau de mouton, de brebis ou d'agneau pour le maroquin. Quelquefois ils ont préparé du corduan en utilisant les peaux de belier et de chien aussi. C'étaient avant tout les cordonniers hongrois et allemands qui employaient le corduan pour en faire les empeignes des bottes et d'autres chaussures; du maroquin, ils faisaient également des empeignes, mais ils en doubleraient aussi les chaussures. Leurs produits arrivaient aussi chez les bourreliers allemands qui en couvraient des chaises, sofas et coussins. Les pelletiers pouvaient orner également de maroquin mince les vêtements de cuir. Même les relieurs achetaient de leurs produits pour les plats de livres.

b) Tandis que l'éleveur des chèvres florissait autour de Veszprém, les «tobak» achetaient les peaux brutes directement aux

éleveurs et aux bouchers. Mais quand dans la deuxième moitié du 18^e siècle les chèvres devenaient rares aussi aux environs de Veszprém, ils devaient aller chercher les peaux aux foires lointaines, surtout à Pest et à Eszék. Les difficultés d'approvisionnement entraînaient l'enchérissement des peaux vertes et l'abaissement de la production du maroquin.

c) Pour préparer du maroquin ils achetaient de préférence les peaux intondues de mouton, brebis ou agneau à cause de la laine vendable, bien qu'ils sussent que ces peaux sont moins solides. Ils préféraient la peau du mouton hongrois «ratzka» à celle du mérinos car bien que la laine de celui-ci soit plus fine, la peau du «ratzka» est plus résistante. En général ils cherchaient les peaux bien entretenues (bien écorchées, bien éventées).

d) Les éleveurs, et surtout les bouchers, dépouillaient les bêtes en enlevant la peau avec les poings serrés, comme en Transylvanie (Fig. 9.); les brebis et agneaux jeunes étaient écorchés sans entailles, selon la méthode «d'écorchage utrifforme». Le séchage se faisait à l'aide de tempes. (Fig. 10.). Les paysans «qui taillaient les peaux», endommageaient gravement les peaux, aussi bien avec le dépouillement qu'avec le séchage négligés. De ces peaux, et de celles dentées ou percées de tiques des bêtes élevées hors l'étable, même les «tobak» pauvres, forcés de les manipuler, ne pouvaient en préparer que de la trépointe ou de la peau chamoisée.

e) Dès la fin du 18^e siècle, l'approvisionnement en peaux de brebis, mouton et agneau — matière brute du maroquin — donnait beaucoup de soucis, puisque le commerce de cuir brut y a mis la main, et en a fixé les prix. Mais même dans ces conditions, puisque l'élevage était bien étendu ils pouvaient s'en approvisionner plus facilement qu'en peaux de chèvre. C'est à ce fait, et à la technique relativement moins coûteuse de la préparation du maroquin qu'il faut attribuer qu'au commencement du 19^e siècle on a déjà produit deux fois autant de maroquin que de corduan.

3 a) S'ils avaient un grenier bien aéré, les «tobak» pouvaient travailler toute l'année. Autrement, leur activité dépendait de l'époque de l'abattage des bêtes. On abattait — comme en Transylvanie — les brebis et les moutons après la tondaison, de juin à octobre, et les agneaux de mars à la fin mai. Mais le «tobak» pauvre ne pouvait vaquer à son métier qu'au cas où il a fait l'acquisition d'une somme d'argent ou s'il avait l'occasion d'acheter des peaux vertes aux conditions avantageuses, à crédit dans la plupart des cas.

b) Ils commençaient la mégisserie — comme les tanneurs en général — par le trempage. Les peaux crues, séchées — celles enlevées selon la méthode utriforme après avoir été éventrées — étaient liées par dizaines ou douzaines à un pieu et trempées dans l'eau du ruisseau Séd. Après le trempage, elles étaient mises les unes sur les autres. Il est probable que — comme en Transylvanie — pendant le trempage on les a retirées, plusieurs fois pour les nettoyer des bribes de viande avec le racloir sur le tronc. Il est possible que plus tard — surtout ceux qui habitaient loin du ruisseau — aient procédé au trempage dans des cuves. Même ils pouvaient préférer cette méthode au trempage dans l'eau du ruisseau, puisque dans les cuves la température de l'eau était réglable, donc la méthode pouvait être plus efficace et moins dangereuse.

Au commencement les maîtres préparaient eux-mêmes leurs racloirs tranchants, couteaux sourds, ou grattoirs, en ajustant de vieilles faux. D'abord ils avaient un seul outil universel, utilisé au planage aussi bien qu'un délainage, tout au moins on l'affilait si c'était nécessaire. (Fig. 11.) La différenciation de ces outils commence avec la production de couteaux en acier.

Le torsoir avait deux parties: le tronc et ses pieds disposés en X. L'ensemble de ces deux parties s'appelait torsoir. La matière et la forme du tronc ont également changé au cours des siècles. Le type le plus ancien était le tronc rond (Fig. 12, 24). De cette forme a évolué le tronc scié en deux dans le sens de sa longueur (Fig. 13), et après la forme encore plus légère, où le demi-tronc était creusé. (Fig. 14). Le type le plus récent — apparu à l'époque de l'industrie usinière — est construit de planches courbées vers le dehors, ajustées et fixées par trois platines par en dessous, et couvertes de fer-blanc lisse. (Fig. 15).

c) Après le trempage, aussi les «tobak» débourraient les peaux avec plainage. Pour que la chaux n'endommage pas la laine facile à vendre, ils enduisaient de chaux le côté chair, puis pliaient les peaux en double, le côté lainé en dehors et en faisaient des tas. Quand l'activité de la chaux a eu son effet, on poussait la fine laine de mérinos sur le torsoir avec une faux émoussée, et on arrachait la longue laine de ratzkas sur une planche appuyée contre le mur.

Les peaux ainsi nettoyées de laine ont été mises dans des tonneaux enfoncés dans le sol pour qu'elles soient exposées encore une fois à l'effet du lait de chaux, puis on les épurait de la chaux, dans des tonneaux troués, immergés dans le ruisseau Séd. Après on nettoyait de nouveau leur côté chair, on planait le côté lainé avec une faux limée, en enlevant les poils et la crasse, puis on relavait encore les peaux soit dans le ruisseau, soit dans une cuve.

Comme les tanneurs en général — les «tobak» aussi mettaient sans doute les peaux tondues ou au pelage sans valeur directement aux tonneaux dans du lait de chaux ayant servi, donc plus fort, et ils les en retiraient plusieurs fois, pour pouvoir remuer la chaux tassée. Pour ce procédé — que l'auteur décrit avec tous les détails, d'après ses expériences en Transylvanie — on se sert outre le brassoir, d'une barre de levage c), a), d) de serrage, de pinces et de tennailles. Il est possible que les «tobak» pauvres de Veszprém aient exécuté tout seuls et aux mains nues, ce travail qui demande trois personnes. Ils protégeaient les mains contre la chaux par la couche de jusée collée aux mains.

Ces peaux au pelage sans valeur, tout comme celles de la meilleure qualité, après avoir été nettoyées de poils et raclées, ont été remises au lait de chaux des tonneaux, puis après épurage dans l'eau de ruisseau ou des cuves, on les raclait de nouveau, on les planait et lavait.

Il est probable qu'au cours des temps les «tobak» de Veszprém ont utilisé de différentes matières et des plaineries diffé-

rentes pour plainier. Probablement ils n'employaient plus la charrée simple. Mais ils mélaient, sans aucun doute, au lait de chaux de la cendre passée au crible. Plus tard, sous l'influence du tannage chimique, on mettait à la chaux, pour la rendre plus forte, de «l'aurum» (une sorte de combinaisons sulfurées).

On peut supposer qu'au commencement la plumerie n'était qu'un trou, creusé dans la terre (Fig. 18—19), plus tard on enfonçait un tonneau, garni peut-être, comme en Transylvanie de nos jours, de «coussins», sur lesquels les peaux étaient jetées. (Fig. 20—21.) Ces plumeries — installées généralement à découvert — ont été remplacées, aussi à Veszprém, par les cuves en béton des ateliers, où l'on mettait des planches pour y étendre les peaux.

d) Pour épurer la peau complètement de la chaux, pour empêcher sa malfaisance et pour assouplir le cuir gonflé et durci par la chaux, il faut le tanner. Les «tobak» pour préparer leur jusée utilisaient l'excrément de chien. Généralement c'étaient les apprentis qui ramassaient l'excrément dans des seaux en bois, à l'aide d'une pincette (préparée d'une frette recourbée) (Fig. 24—26). Ceux qui avaient honte de ce travail mettaient des noix ou des fleurs dans leur seau, au-dessus des excréments, et dissimulaient la pincette sous leur tablier. Jadis les apprentis n'en avaient point honte, même les compagnons ayant mis le tablier jaune aux bandes vertes allaient en ramasser, mais on en achetait aux enfants, aux bohémiennes aussi.

L'excrément ramassé, après être séché, a été broyé, puis mouillé dans l'eau; après l'avoir fait lever, on y a mis les peaux pour une nuit. On appréciait surtout l'excrément blanc, car l'acide phosphoreux qui s'en dégageait, dissolvait mieux la chaux, rendait la peau plus souple. Il est très probable qu'avant le trempage — tout comme les corroyeurs et maroquinières de Transylvanie, mais surtout ceux de Bulgarie — les «tobak» de Veszprém pour que la jusée s'imbibe mieux dans les peaux, les ont piétinées dans les cuves. Il est possible qu'ils aient fait tourner — coudre — les peaux, en les remuant avec une planche à coudre. Mais ce procédé n'était caractéristique ni aux «tobak» ni aux maroquinières ou corroyeurs. (Fig. 41—42).

Il fallait donner grande attention à la préparation de la jusée. Si elle était trop condensée, elle pouvait brûler les peaux, tout comme le lait de chaux trop épais. D'autre part, si la manipulation n'était pas égale et suffisante, des taches restaient sur les peaux après le traitement.

Il n'y a pas trace de ce que les «tobak» de Veszprém aient employé — auprès de l'excrément canin — d'autres ingrédients (sons, figure, miel, raisin) pour préparer leur jusée.

e) Comme aux 18^e et 19^e siècles les maroquinières et corroyeurs presque partout les «tobak» de Veszprém utilisaient le cotin pour tanner leurs cuirs. Évidemment, eux aussi savaient par expérience que le cotin est le meilleur des plantes tannantes, puisqu'il ne colore pas le cuir, et en permet ainsi la teinture claire, sans souillures. Des différentes espèces, c'est le *Rhus continuus* L. qu'ils utilisaient, car c'est la seule espèce qui croît en Hongrie, et l'on en trouve en abondance dans le Bakony et à la contrée du Balaton, autour de Veszprém (Fig. 27—30). Le *Rhus coriaria* L. ne pouvait leur parvenir que par l'intermédiaire du commerce (Fig. 31).

Puisqu'ils ne devaient pas aller loin pour cueillir du cotin, — il poussait dans le voisinage immédiat de la ville aussi — s'ils se contentaient d'une petite quantité, ils allaient eux-mêmes, avec quelques confrères et journaliers cueillir les branches feuillées, ou les feuilles seules. Les maîtres aisés ont loué quelquefois plusieurs milliers d'arpents de forêts aux grands propriétaires, et ils «moissonnaient», «vendangeaient» avec 70—80 journaliers. Les branches feuillées étaient séchées comme le foin, fanées, puis mises en meule, après on les laissait broyer en faisant piétiner des chevaux dessus, ou en les battant au fléau, en en triant les branches inutilisables. Après on mettait la matière des feuilles broyées en balles pour la transporter à leurs ateliers.

Mais ces entreprises, vu les salaires journaliers élevés, coûtaient un somme considérable, et à cause des averses fréquentes en été (on cueillait de juin à septembre) il y avait beaucoup de risque. D'autre part les grands propriétaires ne

laissaient pas volontiers entrer ces vendangeurs de cotin dans leurs forêts, puisque ceux-ci y faisaient beaucoup de dégâts en bois, en gibier, et n'apportaient pour ainsi dire aucun profit.

Plus tard, au début du 19^e siècle, le cotin aussi est devenu article de commerce, objet de spéculations. Son prix augmentait rapidement. Les villageois aussi s'occupaient déjà de sa cueillette. Les marchands — et aussi les «tobak» — achetaient le cotin vert aux villageois. Ils fanaient, séchaient les branches à leurs greniers, et ils utilisaient une machine à pédale spéciale — d'ailleurs utilisée un peu partout — pour broyer et décortiquer les grains. Les apprentis et compagnons doués exécutaient une véritable «danse de tobak» sur cette machine, sans se servir d'une barre pour s'accrocher ou d'un bâton pour se soutenir. (Fig. 34—36.)

Les «tobak» de Veszprém ne préparaient leur jusée de cotin ni en le faisant cuire, ni en l'ébouillantant. On mettait le cotin dans l'eau chaude, puis on semait du cotin aussi sur les peaux. Pendant le long travail du tannage, il passait une quantité suffisante de la matière tannante de la poudre de cotin dans l'eau chaude.

Le tannage commençait par le foulage. On mettait de la jusée de cotin dans l'auge de foulage, puis on y mettait les peaux et, s'accrochant à une barre, on les foulait nus pieds. D'après les représentations des monuments de la corporation des «tobak» de Veszprém et de Székesfehérvár, nous pouvons reconstruire des formes différentes de l'auge c'est-à-dire plusieurs procédés du foulage. Pour cette opération on utilisait des demi-tonneaux, mis sur madriers, mais aussi des auges, creusées dans un tronc. Pour se retenir on fixait une barre à des pieux enfoncés dans la terre, ou à l'auge-même, ou bien aux branches de deux arbres, ou on se retenait en s'agrippant à même les branches. Le foulage se faisait en général en plein air. On peut supposer que les maîtres aïsés, surtout en hiver, foulaient dans la cuve en béton de l'atelier. (Fig. 37—40, 67.)

Le foulage a duré 4, même 5 heures. Après, pour que le tannage, la conservation de la peau soit encore plus efficace, et que la jusée perce et traverse mieux les pores de la peau, on employait le «tannage en sac». On cousait les bords de chaque peau foulée avec du raphia, puis après les avoir remplies de jusée de cotin par l'ouverture laissée sur la partie des pattes, puis ces ouvertures recousues, on mettait les peaux dans l'auge dite «de remplissage» où elles étaient pressurées sous une planche lestée de pierres ou de briques jusqu'à ce que la jusée ne soit passée à travers la peau. (Fig. 44—51.) On répétait plusieurs fois ce pressurage. Après, en défaisant la couture (Fig. 52), on lavait les peaux au ruisseau Séd (Fig. 53). A la base de ses expériences personnelles en Transylvanie, l'auteur donne la description détaillée du «tannage en sac»; pour cette opération on utilisait des auges en bois oblongues et rectangulaires à Veszprém aussi. Conformément aux dimensions de l'auge on y mettait deux ou plusieurs peaux à la fois.

f) Le chamoisage, consécutif au tannage, dernière phase de la technologie «tobak» aussi, était une opération très simple et de courte durée, si c'était du maroquin non teint, pour doubler que l'on préparait. Pour que le cuir tanné se défroisse et devienne souple, on le travaillait sur métier avec la «béquille». (Fig. 54—55.) On peut supposer — quoique nous n'en ayons aucune preuve — que l'on employait à ce travail aussi la machine à glacer, fixée à la solive de l'atelier.

Les «tobak» de Veszprém teignaient leurs cuirs de Cordoue et maroquin en noir, en rouge ou en jaune. La charte de la corporation prescrivait la préparation de tels cuirs comme oeuvre maîtresse, avant l'admission du compagnon à la corporation. Malheureusement, nous ne disposons pas de données concernant leurs matières colorantes, ni à leur procédé de teindre les cuirs. Il est pourtant très probable qu'ils consacraient beaucoup de soins à ce travail, et ils connaissaient sans doute les matières colorantes les plus répandues et les plus faciles à trouver qu'employaient tous les maroquiniers et corroyeurs de l'époque.

Pour teindre en noir, ils utilisaient sans doute du fer rouillé, avec coction de croûte de pain; la coction de pomme sauvage (*Malus silvestris*) et d'herbe à cent goûts (*Artemisia vulgaris*)

teignaient en rouge, et celle de nerprun vert (*Rhamnus infectoria*, auct. Rh. tinctoria W. et K.) et d'anémis (*Anthemis tinctoria*) en jaune. Puisque dans leurs documents l'aun n'est nulle part mentionné comme leur matière tannante, il faut supposer qu'ils ajoutaient à leurs matières colorantes de l'acide gallique ou de la coction de cotin pour rendre plus forts le rouge et le jaune.

Ils employaient certainement tous les deux procédés bien répandus de la coloration, celui qui se fait avec la brosse, et l'autre où on trempe le cuir à plusieurs reprises dans la matière colorante. Mais ils pouvaient appliquer aussi la méthode «de sac» où l'on faisait suinter la liquide colorante à travers le cuir cousu en forme de sac, comme à la procédure du tannage «au sac». Mais cette fois-ci, on ne pressurait pas les «sacs», on les roulait seulement ça et là dans les auges.

Conformément à l'état du cuir, durci et ratatiné après la teinture, on l'aplatissait, l'étirait avec une queue (en pierre ou en verre) ou avec une étire en métal (fer, cuivre) sur une table ou tablette (Fig. 66), on lui rendait sa souplesse avec la «pantoufle» dont la semelle était en liège, ou avec la paumelle (Fig. 56). Puis c'était le tour de l'opération la plus importante de la mégisserie: le glaçage. C'est le glaçage qui renforçait les couleurs vives des cuirs, leur prêtait de chaud éclat.

Au commencement le glaçage se faisait sur le chevalet de glaçage avec un petit bâton en bois dur: on étalait le cuir sur le chevalet, une boule de fer accroché à son bord tombant, en le serrant avec le genou au chevalet. Quand on a fini le glaçage de la partie qui couvrait le chevalet, on relâchait la pression du genou et le poids de la boule faisait glisser le cuir. Et l'on continuait ce procédé jusqu'à ce que le cuir ne fût glacé tout entier. Quand on n'y travaillait pas, la boule était accrochée à un bout du chevalet.

A Veszprém le glaçage appelait «brossage», (en Bulgarie: frottage), le chevalet était «cheval de brossage» (en Bulgarie: âne de frottage), le petit bâton s'appelait «bois de brossage», et le poids que l'on accrochait était «la boule de brossage». Les outils de brossage figurent souvent sur les monuments des corporations des «tobak» de Veszprém et de Székesfehérvár. Vu leur grande importance, l'auteur les décrit et les présente minutieusement en donnant leurs analogies hongroises et étrangères. (Fig. 57—61.)

Le chevalet de glaçage, fut remplacé par la «machine de glaçage» fixée à la solive, attachée au plafond de l'atelier et montée d'un cylindre de verre que l'on pouvait pousser d'avant en arrière et d'arrière en avant. (Fig. 62—63.) Sur l'essentiel, c'est selon le même principe que fonctionnait la première machine de glaçage à la vapeur. (Fig. 64.)

Puisqu'au cours du glaçage les grains du cuir s'aplatissaient, on le faisait passer de nouveau à la «pantoufle» et à la paumelle. La mégisserie finissait par cette opération.

g) La technologie du maroquinage et celle de la fabrication du cuir de Cordoue ne montraient nulle part grande différence, ainsi à Veszprém, s'il y avait différence, celle-ci était due à la qualité des peaux crues (épaisseur, état tondue ou en laine), à la destination du cuir (empeigne, doublure teinte ou sans teinture), à l'équipement technique de l'atelier, aux possibilités financières du maître et aux matières premières disponibles. Ce sont ces mêmes conditions qui déterminaient la renommée et le rang international de certains pays, régions, même de certains ateliers ou maîtres. Leur position sociale, que nous connaissons dans la deuxième partie de l'étude, explique pourquoi les «tobak» de Veszprém ne figuraient pas parmi les corroyeurs et maroquiniers remarquables, mondialement reconnus.

4. Le métier des «tobak» était d'origine osmanli, tout comme la maroquinerie et la corroierie en Europe aux 18^e et 19^e siècles, fait dont témoignent leurs technologies. Mais tandis qu'en Europe ce sont des espions industriels qui font connaître ces technologies, les Hongrois — surtout sur le territoire de l'obéissance ottomane — les apprennent directement des Turcs y installés, ou des artisans d'origine balkanique, travaillant à la turque. A Veszprém, selon la tradition orale, un captif turc, qui a failli mourir pendu, a appris aux habitants le métier de «tobak».

Outre des analogies technologiques, des données linguistiques et topographiques affirment également la tradition orale. Le terme technique «tobak» vient — directement ou par l'intermédiaire du sud-slave — du mot turc «tabaq» c'est-à-dire «tanneur» (de même que le mot hongrois «szattyán» = «maroquin» vient du turc «skahtiane»); aussi le toponyme «Tabán» également d'origine turque (tabaq-xane = quartier de tanneurs)

se retrouve-t-il surtout aux régions soumises aux Turcs et aux alentours des places fortes des cofins. (Fig. 88.) Les tanneurs-corrroyeurs de la Hongrie du Nord de l'époque et ceux de la Transylvanie ne s'appelaient pas «tobak» bien que leur technologie ne montrât que peu de différence avec celle des «tobak».

László Nagy

Тобаки в городе Веспреме

Кожевенное ремесло и его профессионалы в XVIII и XIX веках

Часть первая

Тобаковое ремесло, изготавливающее цветные кордованские и сафьяновые кожи в городе Веспреме, уже столетия не существует. Его цеховые наследства сохранены в Баконьском музее, а прочие письменные памятники в Веспремском Областном Архиве.

Нумерация сокращенного текста соответствует в научной работе без сокращений.

1.1 При составлении данной работы, реконструирующей ремесло и жизнь веспремских тобаков, автором были использованы помимо материалов цеховых памятников, беседы с последними тобаками в 1935 году, результаты научной поездки в Болгарию в 1937 и 1942 годах (рисунки № 1—2) и поездки по Трансильвании (рисунки № 3—8), а также отечественная и доступная для него зарубежная литература. Данная работа будет опубликована в двух частях. В настоящей говорится о ремесле, в следующей — о цехе, о социальном положении и судьбе веспремских тобаков.

2 а) Веспремские тобаки изготавливали кордованскую кожу в основном из козьих шкур, а сафьяновую кожу из шкур овец и ягнят. В некоторых случаях изготавливали сафьяновую кожу даже из бараньих шкур и шкур собак. Изготавливаемые кордованские кожи использовались, главным образом, венгерскими и немецкими сапожниками для верха сапог и прочей обуви. Сафьяновые кожи использовались в качестве верхней и подкладочной кожи. Эту кожу покупали также и немецкие шорники, которые покрывали ею стулья, канapé и подушки. Более тонкие сафьяновые кожи были очевидно использованы скорняками для украшений кожаной верхней одежды и тулупов; а также покупали ее переплетчики для книжных переплетов.

б) Пока в окрестностях Веспрема разводили коз и козлов, козьи шкуры для изготовления кордованской кожи покупали непосредственно от животноводов и мясников. А когда во второй половине XVIII века в окрестности Веспрема стало меньше козлов, тобаки были вынуждены покупать шкуры на отдаленных ярмарках, в основном, в городах Будапешт и Эсек. Затруднения в приобретении шкур вызывали повышение цен на шкуры и уменьшение изготовления кордованской кожи.

в) Для изготовления сафьяновой кожи более охотно тобаки покупали шкуры нестриженных животных, так как это приносило дополнительную выгоду от продажи шерсти; хорошо зная при этом, что шкуры нестриженных животных менее прочны, чем шкуры остриженных животных. Шкуры венгерских овец «рачка» ценили более высоко, чем шкуры тонкорунных баранов «мерино», потому что шкура «рачка» более прочная, хотя шерсть ее не особенно ценная. Большой спрос был в основном на хорошо обработанные (обдиранные, высушенные) шкуры.

г) Обдирку животных производили животноводы, но главным образом, мясники; например, в Трансильвании обдирали шкуры «при помощи кулаков», то-есть без каких-либо инструментов (рисунок № 9), более молодых

баранов и овец обдирали «бурдючным способом», то-есть ее снимали в виде чулка, бурдюка. Сушку производили путем «штифтования» (растягивание на небольшие пруты) — (рисунок № 10). Крестьяне, которые «мездрили» шкуры ножами, причиняли большой ущерб шкурам, нанося надрезы, а также большой ущерб приносила технология неправильной сушки. Из таких шкур стада на выгоне, шкур с собачьими укусами и поврежденных клещами, которые покупались только бедными тобаками, и изготавливали из них только бесцветную подкладочную кожу, или кожу для украшения шуб.

д) Начиная с конца XVIII века большие затруднения для тобаков оказывали возможности приобретения шкур овец, баранов и ягнят для выработки сафьяновой кожи, так как развивающаяся торговля шкурами взяла их тоже в свои руки и диктовала цены на них. Даже при сложившихся трудных условиях эти шкуры было приобретать легче за счет обширного животноводства, чем козьи шкуры. Благодаря этому и сравнительно дешевой технологии изготовления сафьяновой кожи в начале XIX века было изготовлено сафьяновой кожи в два раза больше, чем кордованской.

3 а) Тобаки имевшие хорошо проветриваемые чердаки, могли работать круглый год. А вообще их работа зависела от времени убоя скота. Баранов и овец убивали, также как и в Трансильвании, после стрижки, с июля по октябрь, а ягнят — с марта до конца мая. Бедные тобаки независимо от этого, могли заниматься своим ремеслом лишь тогда, когда они имели достаточное количество денег, или при благоприятных условиях могли покупать шкуры по ссудам или в рассрочку.

б) Обработку шкур начинали так же как и кожевники с отмочки, то-есть увлажнением. Высушенные шкуры «бурдюки», после того как разрезали по брюшной части, завязывали в пучки по 10—12 штук в каждый, прикрепляли веревкой к сваям и мочили в речке Шед. После отмочки накладывали их друг на друга в «настилку». Можно предполагать, что эти шкуры, также как и в Трансильвании, несколько раз вынимали из воды, и чтобы они лучше отмочали, удаляли с них размокшие слизистые пленки и кусочки присохшего когда-то мяса к шкуре, которое в воде набухало, все это делалось на «бревнах-чурбанах» мездрильными ножами. Возможно, что позже отмочку производили также в больших чанах, или корытах, особенно те тобаки, которые жили далеко от рек.

Это вероятно считали более эффективным методом, чем отмочку в реках, а также менее опасным, так как в этом случае тобаки могли регулировать температуру воды.

Скребки и мездрильные ножи изготавливались ими же самими из кос. Вначале эти инструменты считались универсальными приспособлениями, которые применялись ими также для чистки лицевой стороны и для обезволащивания, по мере необходимости, точили их, чтобы были острыми (рисунок № 11). Дифференциация их началась с появления производства ножей из стали.

«Бревно-чурбан» состояло из двух частей: самого ствола и Х-образных ног. Порода дерева и форма ствола изменялись со временем. Предком его был круглый деревянный «ствол-чурбан» изображенный на (рисунке № 12 и 14). Отсюда то и происходит его название. Позднее появился «ствол-чурбан», разрезанный пополам вдоль по длине, (рисунок № 13), а в дальнейшем—выдолбленный долевой ствол (рисунок № 14) уже более легкого веса. Позднее, разработанный в эпоху заводского производства, «ствол» изготавливали из соединенных друг с другом реек, снизу прикрепляли тремя досками, а сверху покрывали жестью (рисунок № 15). Характерно, что на кожевенных заводах приспособления для ручного мездрения, покрытые бетоном или сталью, и в настоящее время, называют «бревном-чурбаном», а мездрильный нож — «косой».

в) После отмочки, веспремские тобаки также удаляли мех со шкур известью, и этот процесс назывался «золением». Чтобы не испортить хорошо продаваемую шерсть, меховые шкуры намазывали известковым раствором кистью с длинной рукояткой, эти шкуры складывали пополам внутрь мехом, и накладывали их друг на друга. От известкового раствора корни меха ослабляли, после чего шерсть тонкорунных овец отталкивали тупой «косой» на «стволе-чурбане», а шерсть венгерских овец «рацка» сдирали, прикрепив к доске, которую ставили к стене.

Шкуры, очищенные от меха и шерсти — «голье» — еще раз подвергали «золению» в бочках врытых в землю, в которых был свежий известковый раствор. После этого хорошо отмывали шкуры от извести в барабанах с перфорированными боками, и эти барабаны опускали в речку Шед. Потом еще раз мездрили шкуры, отчищали лицевую сторону острой «косой», удаляли с них еще оставшиеся ворсинки, грязь, и снова промывали в реке или в чанах.

Шкуры с менее ценным меховым покровом, или стриженные шкуры, как и все кожевники, тобаки тоже загружали в известковый раствор, и в процессе «золения» несколько раз выбрасывали шкуры на края ям или чанов, для того, чтобы перемешать осевшую известь. Выбрасывание во время «золения» автор излагает очень подробно на основе данных, собранных им в Трансильвании, во время этого процесса применяли кроме мешалки, подъемную штангу, большие и маленькие «щипцы». Возможно, что более бедные веспремские тобаки эту операцию, для проведения которой требовалось три человека, выполняли в одиночку, вручную, защищая свои руки от извести слоем дубильного экстракта.

Шкуры, с менее ценным меховым покровом, после удаления шерсти и мездрения, снова клали в свежую известь, после чего шкуры отмывали от известкового раствора в реках или больших чанах, потом производили чистку лицевой стороны, и промывали еще раз.

Очевидно, что со временем веспремские тобаки тоже применяли несколько видов известковых материалов и различные типы известковых ям, «пепельников». Можно предполагать, что они уже не применяли простую зольную щелочь. Может быть, что они применяли известь, перемешанную с просеянным пеплом, о чем и свидетельствует то обстоятельство, что «зольник» по-венгерски тоже называли «пепельником». Позднее, в качестве химического дубильного препарата, для подкрепления извести добавляли «аурум» (неизвестное сульфидное соединение).

Можно предполагать, что раньше, в качестве «зольника» использовали «пепельники», врытые в землю (рисунки № 18 и 19), после этого деревянные бочки, врытые в землю, к которым прикрепляли деревянные дощечки «деревянные подушечки», так же, как и в Трансильвании, (рисунки № 20—21). На эти «подушечки» набрасывали шкуры. «Зольники», в городе Веспрем, помещенные в большинстве случаев под открытым небом, со временем были заменены бетонными чанами, на которые при набрасывании шкур в качестве «подушечки» клали доски.

г) Полное удаление извести, вредной для «голья», размягчение разбухшей и отвердевшей от извести шкуры, возможно было достичь протравливанием. Травильные материалы изготавливали в основном из кала собак. Кал собак собирали мальчики—ученики согнутым железным обручем в деревянные ведра, (рисунки № 24—26). Те, которым стыдно было делать эту работу, на верх ведра клали грецкие орехи или цветы, а обруч прятали под фартук. Раньше этого не стыдились даже молодые люди, которые ходили собирать кал собак в желтых фартуках с зелеными лентами. Иногда кал собак покупали от ребят и цыганок.

Собранный кал сушили, размельчали, а потом размачивали в воде, после всего этого погружали в этот раствор шкуры на одну ночь. Особенно ценным травильным материалом считали белый кал собак, так как полученная из него фосфорная кислота более эффективно растворяла известь, смягчала кожу. Вполне возможно, что кожевники в Трансильвании и в Болгарии, изготовлявшие сафьяновые и кордованские кожи, для того, чтобы дубильный раствор лучше всасывался (впитывался) в кожу, перед отмочкой, топтали ногами кожу в чанах с дубильным раствором. А может быть, что кожу перемешивали вручную, при помощи «растяжной доски». Однако этот метод не был характерен для тобаков, при изготовлении сафьяновой и кордованской кожи, (рисунки № 41—42).

Во время протравливания шкур особое внимание надо было обращать на сам состав дубильного раствора. Густой дубильный раствор, также как и крепкий или комковатый известковый раствор, мог сжечь кожу, а неравномерная, недостаточная обработка шкуры могли оставить светлые пятна на коже.

Нет никаких данных о том, что веспремские тобаки, кроме кала собак, применяли бы и другие дубильные материалы: отруби, инжир, мед, или виноградный сок.

д) Веспремские тобаки, также как и большинство кожевников XVIII и XIX веков, изготовлявших кордованские и сафьяновые кожи, применяли для дубления кожи —сумах. Очевидно они смогли убедиться в том, что сумах целесообразнее всех других дубильных растений, применять для дубления, так как сумах не красит кожу (не выедает, не вытравляет) цвет натуральной кожи, а дает возможность ее чисто и равномерно выкрасить. Из сумаховых растений применяли один — единственный вид сумаха, который был распространен в окрестностях Веспрема *Cotinus coggygia* Scop. (*Rhus Cotinus* L.) (рисунки № 27—30 и 32). А более редкий вид сумаха *Rhus coriaria* L. — они могли получить очень редко, путем торговли, но уже в переработанном виде, (рисунок № 31).

Так как за сумахом (*Cotinus*) не надо было далеко ходить, ведь это растение росло в окрестностях Веспрема, тобаки сами или с некоторыми поденщиками собирали ветки с нежными листьями, или только листья, если им требовалось немного сумаха. Но более имущественные тобаки арендовали несколько тысяч гектаров леса, и сумах убирался в них уже наемной силой, нанималось около 70—80 человек. Ветки сумаха с листьями высушивали в гумнах, точно так же, как и сено, растлали, переворачивали вилами, укладывали скирдами, после чего раздавливали (разминали) лошадьми или молотилками, удаляя большие, крупные ветки. Измельченные листья сумаха увозили домой в тюках.

Однако такой вид сбора сумаха обходился очень дорого, из-за высокой оплаты рабочей силы, и из-за частых дождей урожай сумаха очень часто был под угрозой (уборка проводилась обычно с июля по сентябрь). А также помещики неохотно видели в своих лесах поденщиков, которые наносили значительный ущерб деревьям и зверям, а прибыли от них фактически не было.

Позднее, в начале XIX века сумах превратился в предмет торговли, в средство спекуляции. Цены на сумах быстро росли. Уборкой сумаха стали заниматься и крестьяне. У крестьян сумах покупали купцы, или же если могли, то и тобаки, в зеленом виде. В таком случае

тобаки высушивали сумах на своих чердаках (рисунок № 33), сортировали и размельчали во дворе, применяя «кюлю», который двигали ногами, и который применялся для измельчения растительных зерен.

Более ловкие молодые люди и мальчики—ученики, работая с «кюлю», настолько ловко двигали ногами, не держась за опору, что эти движения выглядели настоящим танцем тобаков, (рисунки № 34—36).

Веспремские тобаки изготавливали сумаховый дубильный раствор не выпаркой или обваркой кипятком. Сумах размачивали в теплой воде, и кроме того, еще посыпали кожу сухим измельченным сумахом. За время длительного дубления в теплую воду могло переходить достаточное количество дубителя.

Дубление начиналось «топтанием», то-есть, «месили босыми ногами». В корыто, в котором «топтали», наливали сумаховый раствор, после чего в него закладывали шкуры и, держась за опору, топтали босыми ногами. Рисунки, изображающие цехи веспремских и секешфехерварских тобаков, реконструируют нам несколько вариантов корыт, в которых «месили босыми ногами». В первой стадии дубления применялись также полубарабаны, которые клались на лежни, и даже на деревянные корыта, выдолбленные из стволов деревьев. Опоры для держания прикрепляли к колам вбитым в землю, к корыту или к наиболее толстым ветвям растущих поблизости деревьев, в некоторых случаях тобаки сами придерживались за ветки деревьев. Этот процесс «топтание» производился в большинстве случаев, во дворах под открытым небом. Можно предполагать, что наиболее имущественные тобаки производили эту операцию, особенно зимой, в бетонных корытах мастерских, (рисунки № 37—40 и 67).

Вышеописанная операция «топтание» продолжалась обычно около 4—5 часов.

После этой операции, для того чтобы повысить эффективность дубления, и чтобы дубильный раствор более глубоко пропитывался в поры шкур, применяли также дубление в виде мешка. Шкуры после вынимания их из дубильного раствора, зашивали (то-есть, сшивали) края «рафией»-лыком, а через отверстие, оставленное в ножной части, заполняли шкуру теплым сумаховым раствором, после чего зашивали также и это отверстие, и прессовали в корытах таким образом, что на заполненные шкуры клали доски, а на доски камни или кирпичи; прессование продолжали до тех пор, пока сумаховый раствор постепенно просачивался через поры шкуры, назад в корыто (рисунки № 44—51).

Прессование повторяли несколько раз. После этого швы на шкурах распарывали, и потом их опять промывали в речке Шед (рисунки № 52 и 53).

Автор на основе собранного им в Трансильвании материала, подробно излагает дубление в мешках, для которого в Веспреме применяли продолговатое или квадратное корыто. В зависимости от размеров корыт в них клали по две или больше шкур одновременно.

е) Отделка, последующая дублению, и являющаяся последней фазой обработки шкур, также по технологии тобаков, если они изготавливали бесцветную сафьяновую кожу для подкладки, была короткой и непродолжительной, а также и простой операцией.

Выдубленную кожу обрабатывали на рамах при помощи железного подкоса, для того, чтобы удалить с неё складки и смягчить её (рисунки № 54—55).

Веспремские тобаки красили сафьяновую кожу в чёрный, красный и жёлтый цвета. Изготовление кожи таких цветов было предписано образцами цеховой работы. К сожалению, данные о методах крашения и применяемых красках тобаками, не дошли до нас.

Однако можно предполагать, что тобаки обращали на это большое внимание, и наверно, знали общепринятые и общеприменяемые и доступные красители для обработки кордованской и сафьяновой кожи.

Можно предполагать, что для крашения в чёрный цвет применяли ржавое железо с отваром хлебных корок. Для крашения в красный цвет применяли отвар полыни и диких яблок. Для крашения в жёлтый цвет использовали незрелый терн и ромашку. Так как в цеховых документах не говорится о квасах, как о материале их профессии, можно предполагать, что для подкрепления красного и жёлтого цвета к растительным экстрактам добавляли раствор сумаха или дубильного орешка.

Вероятно веспремские тобаки для крашения применяли метод нанесения краски щеткой, и метод погрузки кожи в красящую жидкость. Можно предполагать, что применяли также крашение в мешках, то-есть, красящий раствор заливали в кожу, зашитую в виде мешка, а потом продавливали раствор через поры кожи, как это делалось при дублении сумахом, не прессуя «мешок», а раскачивая его в корыте.

Кожу, затвердевшую от крашения и имевшую складки, и в зависимости от состояния кожи, ее разглаживали, растягивали на столах или досках при помощи каменных или металлических инструментов (рисунок № 66), смягчали кожу при помощи «пантофли», (рисунок № 56).

После этого следовала наиболее важная операция отделки сафьяновой и кордованской кожи — «лощение». Этой операцией углубляли и без того яркий цвет кожи, придавали ей яркий, огневатый оттенок, блеск.

Лощение производили сначала на лощильных козлах, при помощи небольших скалок из твердого дерева так, к одному из висячих концов кожи прикрепляли железный шар крючками, а другой конец придерживали коленями к козлу. Когда заканчивали лощение той части кожи, которая находилась на козле, ослабляли прижим ее коленями и благодаря весу железного шара кожа перемещалась. Это продолжалось до полного лощения всей поверхности кожи. В нерабочем состоянии железный шар был повешен на одном из концов козла.

Лощение в Веспреме называли «мытьем» (в Болгарии — «истиранием»), козла — «конем для мытья», (в Болгарии — «ослом для истирания»), палку — «моющей скалкой», или же «скалкой для мытья кордованской кожи», шар на крючках — «моющим шаром». Лощение и набор инструментов для проведения лощения часто встречаются на цеховых эмблемах тобаков. Автор подробно останавливается на описании и изображении отечественных и зарубежных аналогий (рисунки № 57—61), придавая большое значение этому процессу.

Место лощильного козла заняла «бревенчатая лощильная машина» с маховым стеклянным валиком, прикрепленным к потолку помещения (рисунок № 62 и 63). Первая лощильная машина парового привода (рисунок № 64) по существу работала по такой же конструкции и по такому же принципу. Так как давление, вызванное лощением растягивало кожу, шагреневание (лощение) повторяли специальным приспособлением с пробковой поверхностью. Отделка кожи заканчивалась проведением этой последней операцией.

ж) Не было существенного различия между технологией производства кордованской и сафьяновой кожи в Веспреме, и технологией в других городах. Независимо от кожи разница в профессии была вызвана следующим: состоянием шкур (толщина шкур, стриженная или нет) целью изготовления (верхняя кожа, бесцветная или цветная подкладочная кожа), технической подготовкой отдельных мастерских, имущественным состоянием и имеющейся сырьевой базой. От всего перечисленного зависели известность, международный ранг изготовителей кордованской и сафьяновой кожи различных стран, городов и местностей. Изложенное во второй части данной работы — социальное положение тобаков, выясняет также, почему не относились веспремские тобаки к более крупным, международно известным кожевникам, изготавливавшим тонкие кожи.

4. Тобаковая профессия, как изготовление кордован-

ской и сафьяновой кожи по всей Европе происходит от османских турков, как это и видно из технологии изготовления в XVIII и XIX веках.

Тогда, как османская технология обработки кожи попала в производство Западной Европы путем промышленного шпионажа, венгры переняли ее непосредственно от турков, или от балканских мастеров, работавших турецкими способами.

В Веспреме существует устное предание о том, что жителей города табаковой профессии научил турецкий пленный, спасенный жителями города от виселицы. Данные языковедения и топографии также подтверждаются

устными преданиями. Слово «тобак» происходит от турецкого слова «tobaq», означающего кожевник; а слово сафьян от турецкого слова «szakhtian». А название поселений кожевников «табан» — (tobak-хане=значит поселение табаков) — встречается на территориях оккупированных турками, и пограничных крепостей (рисунок № 68). Бывшие изготовители кордованской и сафьяновой кожи в северной Венгрии и Трансильвании работали также по методам табаков, может быть с некоторыми различиями, но они не называли себя и свои цехи «тобаками».

Ласло Надь