

Fodor Dénes

A jázsági kékfestés és hagyományai

E dolgozat 1966-ban készült. Megírásához a mester, Jakkel Sándor és felesége önzetlen segítséget adott. Ennyi év elmúltával csak köszönettel és hálával tudok mindkettőjükre emlékezni.

Későbbi látogatásom alkalmával 1968 októberében Jakkel Sándor a következőket mondta: “Ki fog halni a kékfestészet, egy évtized alatt a múlté lesz. Meghal egy olyan iparág, amely valamikor az elsők közé tartozott. ... Mások lesznek a divatok, és a mi árunk bekerül majd a múzeumba. Mirőlunk kékfestőkről pedig megemlékeznek, hogy ilyenek is voltak valamikor...”

Közben a kékfestő műhely gazdája, mestere elhunyt, mesterségét, tudását senki sem adta tovább az utókornak. A műhely épületeit lebontották, felszerelését szétszedték. Elmúlásával egy régi, patinás szakma tűnt el, mely sok néprajzi, népművészeti, háziipari és technikatörténeti hagyományt, értéket vitt magával.

Munkámban mindezekből igyekeztem a lehető legtöbbet feldolgozni, dokumentálni és ezzel némileg megőrizni.

A kelmefestés és kelmenyomás kezdetei Európában.

A kelmefestés kelmenyomás kelet-ázsiai eredetű, s Európába a kereskedelem útján jutott be. Ennek hatására az európaiak már a középkorban igyekeztek utánozni a keleti mestereket.

A mesterség első európai állomásai Németországban és Hollandiában voltak, majd a termelési módszerek fejlődésével egyre keletebbre terjeszkedtek. Ezt a fejlődést a 17. sz. második felében az ugyancsak keletről behozott új rezerva eljárás alkalmazása is elősegítette. Eszerint a textilre nyomott mintát réteggel vonják be (rezerva) ami megakadályozza annak befestődését. Tökéletessé pedig akkor vált, amikor szintén keleti hatásra bevezették az enyv és a keményítő rezervát, az indigóban pedig vasszulfátot és mészlúgot oldottak fel. Ekkor kapták a hideg csávat. A csávas festőanyagok színe ugyanis lúgos közegben redukálószer hatására elváltozik, színessé válik.

Az új eljárással dolgozó üzemek termelése meggyorsult, s ez magával hozta a régi technikával dolgozó üzemek tönkremenését. Így a holland és a német mesterek rákényszerültek arra, hogy megélhetésüket olyan területen biztosítsák, ahol a termékeik eladására nagyobb lehetőségük van.

A kékfestést – mint hidegsávanymást – Európában megelőzte a viaszrezerva eljárás. Itt ugyanis a textilmintákat viasszal fedték, szigetelték. Ez az eljárás, mint módszer melegfestés volt. A festőcsüllenggel 77 Co -ra, az indigóval 46 Co -ra kellett melegíteni a festékfürdőt, de így a viasz sokszor megolvadt, és a mintázat is kékre festődött.

A festőcsülleng a legrégebbi festőanyagok egyike, növénykivonat. Nincsen olyan színálló és dörzsölésálló mint az indigó. Mindkettő a kék alapszín festésére volt használatos.

A rezerva eljárás megjelenése előtt Európában azonban már ismerték a pácnyomást is (legegyszerűbb direktnyomás). Ennek lényege az, hogy a szövetre olyan vegyszereket (pácokat) nyomtak, amik a festék rákötését segítették, s a festékfürdőben különböző színeket adtak a mintának.

A pigment (pozitív) nyomás technikája is előbb volt ismeretes. Ennél az eljárásnál közvetlenül vitték fel a festéket az anyagra. A fentiekből láthatjuk, hogy a kékfestés csak egy volt a sokféle technika közül. Így hazánkban sem egyedül honosodott meg.

A kelmefestés és kelmennyomás kezdetei Magyarországon

Az első kékfestő emlékeket hazánk nyugati felén kell keresnünk. Sopron városában már 1457-ben dolgozott egy festő, amit a korabeli adóösszeírások is bizonyítanak. Nyomótechnikája nem ismeretes.

Mintázott textíliákat hazánkban már a 15-16. században alkalmaztak. Ezt bizonyítja a sopronbánfalvi templom 1519-ben készült leltára. Az itt említett oltárterítő és böjti kendő pozitív (pigment) nyomással készült.

Az oltárterítőkre bibliai történeteket festettek v. nyomtak. Amikor Bocskai hadai 1605-ben feldűlják Sopron külvárosát, egy korabeli krónika szintén egy ilyen oltárterítőről ír.

Az új rezerva eljárást először Kistler Jakab említi meg hazánkban a nagyapjáról írt krónikájában a 18. sz. közepén. Az itt használt “Blaufferben” titula azt jelentette, hogy a mester már az új eljárással dolgozott.

1770-ben egy Bengely István nevű “Blaufferben” kéri, hogy a jáki apátság területén folytathassa a mesterségét, s ezért adót fizet az apátoknak.

Régebben a “Verber”, “Veriber”, “Ferber” szavak magukban foglalták a 17. században a “finomabb és egyszerűbb eljárásokkal dolgozó mestereket egyaránt. Későbbiekben a feketefestők (Schwarzferberek), a selyemfestők (Seidenferberek) a szó jelentéséből kiváltak.

A jászapáti kékfestő üzem eredete, kialakulása és kapcsolatai

Látható tehát, hogy a magyarországi kékfestés nem hazai eredetű mesterség. Meghonosodásában nagy szerepe volt a nyugatról, főleg Németországból bevándorolt mestereknek.

A jászapáti kékfestő műhely utolsó tulajdonosának, Jakkel Sándornak az ősei is Németországból kerültek magyar földre, magukkal hozva a mesterség minden fortélyát.

Dédapja a 18. sz. végén vándorolt Magyarországra egy Eigen nevű barátjával együtt. A dédapja mesterségére nézve tímár volt, a barátja pedig kékfestő. A dédapja Jászberényben, Eigen pedig Jászsalsószentgyörgyön telepedett le.

A nagyapa (Jakkel István, 1843-1913) már Jászapátin született, s a mesterséget az Eigen-féle műhelyben sajátította el Jászsalsószentgyörgyön. Ez a műhely 1867-ig dolgozott. Felszabadulása után önálló mester lett Jászapátiban, s itt 1867-ben kapott ipart. Műhelye nem a jászkiséri úton volt, hanem az újonnan épült mezőgazdasági szakiskola közvetlen közelében.

Jakkel Sándor (1896-1977, Jászapáti) már harmadik nemzedékként örökölte apja mesterségét. 1919-ben lett inas, s az édesapjában pedig jó tanítómesterére lett. Egy év múlva felszabadult, otthagyta a szülői házat. Az ország legkülönbözőbb helyein dolgozott, mint kékfestő segéd: Gyöngyösön Kovács Gyula mesternél, Budapesten a Feldoli-féle üzemben, majd a Goldbergerben. Kitanulta a kelmefestést is (ruházat átfestése). A háború után még járta egy ideig a mesteremberek házatját. Végül 1945 májusában ipart kért, s kapott.

Volt olyan időszak, amikor a mesterlevélért két évet kellett dolgozni a kékfestő szakmában. Aki pedig vizsgát tett kelmefestésből és vegytisztításból, az kérelemre megkapta a kékfestő ipart is. Jakkel Sándornak három szakmája volt: kelmefestő, vegytisztító és kékfestő.

Az országban élő néhány mester nagy gondot fordított a szakmája ápolására, megőrzésére. Nem hanyagolták el az egymásközi barátságot sem. A vásárokon elbeszélgettek a szakma múltjáról, jelenéről és jövőjéről. Olykor egymást is kiségették a munkában, ha valamelyikük beteggé lett. A békéscsabai mesterrel egészen annak haláláig tartották az ifjúkori barátságot. Valamikor együtt dolgoztak a Goldberger-féle üzemben. Ez a barátság tehát a mesterré válásuk után is fennállt.

Mindkét mester művelt ember lévén, tájékozott volt a művészetekben, főként az irodalomban, a festészetben, és még sok másban, nem utolsó sorban a vegyészeten. Jakkel Sándor szobája falát pl. Vágó Pál, Makay József és egyéb festők művei díszítették. Kereskedelmi érettségivel is rendelkezett.

Meg kell említeni még a mester sajátos munkaruházatát, ami mindig a legegyszerűbb, a legcélszerűbb elemekből állott: saját készítésű kék alapszínű, fehér mintázatú ing, egyszínű kék v. szürke nadrág és vastag talpú bakancs. Ezt viselte télen-nyáron. Lábbeliként olykor 3-4 cm vastag fatalpú bakancsot húzott fel, s így részben a hideg, részben a vegyszerek ellen védekezett.

A kékfestőműhely és berendezések

Az lakóház és műhely Jászapáti közepén helyezkedett el, eléggé forgalmas és jól megközelíthető területen, a Jászkisér felé vezető úton. (Petőfi u. 17.) A lakórészével egybeépült néhány munkaterem, amelynek a szakmához, egyes munkafolyamatokhoz szükségeltettek. A mángorlóterem és a tüzelőanyag-tároló teljesen különálló, erre a célra épült helyiségben volt. (1. sz. ábra)

I. Mángorlóterem IV. Gépinyomóterem
(Perrotin terem)

1. Hengerek és mángorló alá 1. Indantrénfestő aparát
2. Mángorló 2. Keményépítőgép
3. Gépi minták tára 3. Perrotingép
4. Feljárat a szárítóba 4. Kézi centrifuga
5. Kézi minták tára

II. Tüzelőanyag tároló

III. Kipaterem V. Kézinyomó terem

1. Indigófesték érlelő 1. Vegyszerek, festékek
- 2., 3., 4. Kipák 2. Pap
5. Asztal 3. Kézinyomó asztal
6. Kisméretű üst
7. Beépített rézüstök VI. Feljárat a padlásra

VII. Udvar

1. Mosókádak
2. Kút (vízcsap)

Főbb munkafolyamatok

Sokan nem is sejtik, hogy a szép, színes-mintás képfestő áruk hogyan, milyen módszerekkel készülnek. Amíg a fényesre mángorolt, kikészített anyagok eljutnak a fogyasztókhoz, addig nagyon sokféle, sokszor szívós munkát igénylő munkafolyamatokon mennek keresztül.

A festés céljára nem minden esetben felelnek meg a gyárból kikerült impregnált anyagok. Ezeket rendszerint a festő munkájának megfelelően tovább alakítja.

Ezért a textíliát a további munkákhoz elő kell készítenie. Első lépésként tehát a végeket kifőzik a keményítés előtt lúgos vagy ammóniákszódás vízben (irizálás). A kifőzés elősegíti a keményítő és a festék (indigó) felvételét.

A kifőzőüstök a kipateremben vannak. A kettő rézüst egymás mellett helyezkedik el. A nagyobb üstben kettő véget is lehet egyszerre főzni (60 m). A kifőzött és megszártott anyagot újból üstökbe rakják, de most az üstökben keményítő van, s ezt belefőzik az anyagba. Általában fél vödör keményítő elegendő egy üstbe. A keményítés ideje alatt az anyagot többször átfordítják, hogy minden részébe beszívódhassék a keményítő. Az anyag átforgatását egyszerű bottal, vagy fakanállal végzik.

A keményítővel átítatott anyagot meg kell szabadítani a feleslegtől. Ezt igen egyszerű módon a "strájfoló" (stráfoló) fával végzik. A végvászon végét összesodorják és áthúzzák a "strájfolófa" megfelelő lyukán. A lyukba összepréselődik az anyag, s a felesleges keményítőt kiadja magából.

A nedves végeket az üst fölött elhelyezett rúdra, a tokni-ra gyűjtik össze, amik az üstök fölé kb. 1 m-re nyúlnak be, s a gerendázathoz vannak erősítve. A tokniról leszedett anyagot széjjelrázzák ("prokkolják"), majd összeverik, hogy a keményítő és a ránc egyenletesen oszoljék el.

A kikeményített anyagot két helyen is szárítják: a mángorló feletti padláson és a kézinymó teremben. A szárítás után ki kell mángorolni a még mintázatlan végeket, azaz elő kell készíteni a mintázáshoz. Ekkor az anyag elsimul és jól mintázható.

A mintázást általában géppel, de kézzel is végzik. A gépi nyomás a perrotin teremben, a kézi nyomás a kézinymó teremben történik. A gépi nyomással napi 15 véget mintáznak le. Míg kézi nyomással napi 3 véget (1 vég 30 m). A gyakorlatlan kívülállók meg sem tudják állapítani a kézi és a gépi minta közötti különbséget. A mesterek ezt ránézésből megmondják. A kézi mintáknál ezt a jelölőpont, az "anzec" megmutatja. A következő mintát úgy kell lenyomni, hogy az új minta jelölőpontja egybeessék a régivel.

A mintázók sokszor igen jó kedvvel végezték munkájukat, s ekkor nem hiányzott a mesterségbeli anekdóta sem. Ha "mellé ment" a minta, elmondták ezt a kis versikét:

"Schön das Druckerleben,

was nicht passt,

das fallte neben."

"Szép a mintázó élete,

ha nem passzol,

mellé megy.”

(Jakkel István
fordítása)

A mintákat fehér alapra nyomják: olyan bevonatot visznek fel az anyagra, ami megakadályozza az indigófesték behatolását a lenyomott területre. Ezt az eljárást “rezervának”, a szigetelőt pedig “pap”-nak nevezik. A minták színe természetesen az alap színe marad. Színes mintát a “pap” és az indigó által kombinált színekkel készítenek.

Íme egy “pap” recept: 80 kb kályhás agyag, 18 kg gumiarábikum, 9 kg ólmoscukor, 9 kg kénesólom, 12 kg rézgálic, 1 kg timsó, 1 kg zsíradék, valamint víz. A “papot” összefőzik, mert csak így használható.

A lemintázott végeket festésre kell előkészíteni. A festés egyenletességét segíti elő a “csillagráf”, amire azokat felfűzik.

Általában egy véget fűznek fel, de duplán is lehet. Ezt “duplázásnak” nevezik. A csillagráfot felakasztják a kipák fölött lévő csigára, s beleeresztik. Itt a textil teleszívja magát indigóval.

A festés alatt a csillagráfot többször kell beleereszteni az indigóba. Közben “levegőztetik” az árut, azaz bottal közé nyúlnak, hogy az indigó oxidálódhassék.

“Beduplázáskor” kettő véget fűznek fel úgy, hogy a mintázatban oldalak vannak egymás felé. Így ezt a részt nem jól éri a levegő. Ilyenkor mondják, hogy “penészes” maradt a hátulja.

A továbbiakban egy indigófesték receptet írok le, amit a mester a mai napig is használ: 10 kg indigóport szárazon össze kell keverni 8 kg ónhamuval (6 kg is jó!), 20 kg meszet bele kell oltani, s kb. 150 l vízzel hígítani. Egyébként ez a recept a kipszoba a falán megtekinthető volt. Az indigófesték ilyen elkészítésére külön betonkád van ugyanitt. Ebben érik a tömény indigó. Időnként ezt erre a célra rendszeresített kavarróval megkavarják.

A befestett textíliák szintén a csillagráfon száradnak meg. Utána kimossák az egész anyagot. Ekkor a 1 %-os kénsavas víz feloldja a pap által elszigetelt részeket, valamint az indigófürdő felesleges anyagait, s a minták tisztán előjönnek.

A mosást mángorlás követi. E munkafolyamat a mángorló teremben történik. Lényege az, hogy a mángorló átgördül a hengerre felhajtott végen. Így nagy nyomás alatt az anyag kisimul, és kellemes fényt kap.

A mángorló lójárgányos meghajtású. Rendszerét tekintve a pápai Kluge manufaktúráéhoz hasonló. Az oda-vissza mozgását két fogaskerék biztosítja. A függőleges fogaskerék átmérője 180 cm.

A mángorló méretei: 720 x 110 x 120 cm, amibe a nyomásfokozás érdekében több tonna termésköveket raktak.

Ezzel az utolsó mángorlással a kékfestő munkája már befejezettnek tekinthető. Igaz, hogy még a termékek értékesítésének nem kevésbé fáradságos feladatai is reá hárulnak.

A mintafák készítése

A formanyomó mintákat régebben fából készítették. Ezek anyaga általában körtefa volt. A mintakészítés egy teljesen önálló szakmát ölelt fel, azonban az öreg mesterek értettek hozzá.

Egy – egy ilyen mintafát vándorló mintakészítők és vándorló segédek (formenschtecherek, modellschtecherek) készítették. Ezek festőtől – festőig járták az országot.

Jászapátiba is eljutottak. Jakkel Sándor még emlékezett arra, hogy az édesapjánál többször megjelentek a vándorló formenschtecherek. Megérkezésükkor rendszerint “verses grüst” (köszöntést) mondtak németül. Ez a köszöntés sokszor üzenetet hozott távolabbi mesterektől, vidékekről.

A legrégebbi mintafák tehát fából készültek, s nagyon egyszerű mintázatuk volt. Kizárólag csak kézi nyomásra használták- és használják őket. Ma már csak néhány ilyen sorszél minta található, amit a mellékletben be is mutatok, mert technikátörténeti szempontból nagy a jelentőségük.

Napjainkban kezdjük felismerni a jászapáti kékfestő műhely jelentőségét. Az öreg mintafák egy részét a jászberényi Jász Múzeum mentette meg. Sokszor mintakufárok vetődtek be a legkülönbözőbb helyekről, hogy a régieket pár forintért megvegyék, s többszörös áron valamelyik múzeumnak eladják.

A kézi nyomás a szakma fejlődésével háttérbe szorult. A nyomógépek beállításával meggyorsult a termelés. A bicskával kifaragott mintafákat felváltják a modernebb fémbetétes nyomófák. Itt a motívumokat rézszegekből és rézlemezekből rakják ki. Feltehetjük a kérdést: mégis a motívumanyag honnan származik? A felelet nem is olyan egyszerű. A formenschtecherek főleg németek és csehek voltak. Természetes, hogy a magukkal hozott mintakönyvekben elsősorban a hazájukban használatos motívumokat helyezték el. Elsősorban tehát idegen motívumok kiválasztására adtak lehetőséget.

Ez azonban nem jelenti azt, hogy a magyar népművészet mintakincse nem jegyezte be magát a mintakönyvekbe. Ugyanis jellemző módon sok tájegységünknek meghatározott mintája, motívuma van, amelyek még ma is használatosak. Természetesen a vásárló emberek ezeket keresik elsősorban. A festő, hogy forgalmát biztosítsa nem tehet mást, mint azt, hogy az illető tájegység keresett motívumait esetleg lerajzolja és elkészíttesse a mintakészítővel.

. A minták nevei, színcapcsolatok

A mintáknak az adott tájegységben nagyon rövid, és egyszerű keresztelők van. Átányban az egyik vásáron a kiterített, vevők számára még új mintával tarkított kelmék előtt megállott egy asszony, az egyik végre rámutatott: “Mennyiért adja ezt az ősvirágosat?” (elsősorban az “ő”

betűre gondoljunk!). Ettől kezdve a neve ennek a mintának ősvirágos lett a mesternél is és a faluban is.

Az üzem vásározó helyein minden községnek – a fentiekhez hasonlóan – más-más mintája van. Egyesek pedig közösek. Ilyen pl.a “vasasir2 minta. Ezt szeretik Ikladon, Kartalon, Balassagyarmaton és Vác környékén. Ez egyszerű pöttyös motívum. A mintaanyagot kiegészítik a nyomják. (2. sz. ábra)

A magyarlakta területeken általában a világos színű kékfestőket szeretik (világoskék). A nemzetiség által lakott területeken a sötétebb színeket. A mester édesapja a Felvidékre is vitte az áruját. A felvidékiek olyan kékfestőket kívántak, amelyeknek a mintája is sötét volt, s az alapszínétől csak a napfénynél lehessen megkülönböztetni. Ezek a minták csak 8-10 év múlva lehettek jól láthatók, amikor az idő azt színhagyásra, fakulásra kényszerítette, vagy a használatban nagyon megkopott.

Volt olyan mester, aki csak egyszínűre festett. Ezeken persze a minták sohasem jöttek elő.

A nálunk használatos minták rendszerezése, azonosítása még óriási feladatot ró az érdeklődőkre. Biztosra vehetjük, hogy a kutatás során ez lesz az egyik legszebb munka.

Mintanevek

A készárukat a mester felesége a következőképpen nevezte meg:

- lepkés - kispucros - csillagos

- almás - vízfolyásos -csigás

- ibolyás - turai babos -
napsugaras

- hurkás - margarétás -
paprikavirágos stb.

Kékfestő áruk a tájegységekben

A 18. században meggyorsult a kékfestő üzemek elterjedése, s ez a fejlődés tovább tart még a 19. században is. A kékfestő kelmék első időszakban csak a városokban voltak viseletesek, hiszen a nyugatról érkező mesterek leginkább itt telepedtek le. Azon kívül a lakás díszítésében is jelentős szerepet játszottak (terítő, falvédő).

A 18. sz. vége felé megjelenik a paraszti viseltben is. Ezzel egy időben fokozatosan megszűnik a népviselet színszegénysége. A fehér háziváson ruhákat felváltják a mintás anyagok.

A mintás anyagokat a falu népe fokozatosan veszi át. Elsősorban csak ünnepeken viselik. Míg a mindennapi munkára az egyszínű, mindennapi kékfestőt.

Kezdetben a falvakat a kékfestő mesterek látták el. Ide a rossz közlekedés miatt a gyáripar termékei nem juthattak el. Így a falusi mester festette, mintázta a házilag készített textíliákat is. Már ekkor magyarlakta területeken világosabb, nemzetiséglakta területeken sötétebb színek kellettek.

Az elterjedéshez hozzájárulhatott az is, hogy az indigóval festett anyagok színtartóbbak és dörzsöléssel ellenállóbbak voltak.

A 18-19. századi népviseletben még elvétele találkozhatunk színes ruházattal. Kresz Mária Magyar Parasztviselet c. munkájában, a palócok első leírásából (1819) megállapítja: ...”amikor a “fejércselédek” még valóban fehér vászonruhában jártak, a kötény akkor is színes, kékfestőből való volt...” Másutt: ”Félingen, (rövid ingen) pendelyen, és ruhán kívül (kötény) ház körül semmit sem vesznek magokra...”

A baranyai Bóközben “a nők öltözete minden kivétel nélkül tiszta fehér, mely magok által meglehetősen finomsággal készítették.. vászoning, alsószoknya, azaz pendely, a “kis kebel”, egy felsőszoknya, a “nagy kebel” és színes kötény...”Volt olyan hely is, ahol a színes kötény nem volt divat. Pl.: Muzslán.

Ez azonban nem jelenti azt, hogy csak kék kötényeket vásároltak a kékfestőktől. Kézi nyomással ugyanis sokféle mintás anyagot készítettek. Minden mesternek így kialakult a vásározó területe, ahol portékáját eladhatta. Nem kétséges, hogy az illető terület népviseletébe ezek a minták beolvadtak.

A jászapáti műhelynek is megvolt a vásározó területe. Ez nagyjából 70-100 km-es körzetet jelentett (3. sz. ábra)

A múlt század első felében az ország lakossága igyekezett magát ellátni sajátként előállított ruházattal (vászon, posztó). Ezekből a textíliákból készítették maguknak a ruházatukat. Hiába foglalkozott a legtöbb család vászonszövésessel, a paraszti háztartás teljes egészében a szükségletet fedezni nem tudta.

A felföldi vászonszövés- és háziipar azonban kifejlődött. Ennek oka az volt, hogy a sovány, szűkös föld nem teremtette meg a családok mindennapi kenyerét, ezért még a férfiak is fontak. Legvirágzóbb gyolcskészítés a Szepességben volt. Itt voltak a leghíresebb festő üzemek is. A késmárkiek nagyon sok gyolcsot szállítottak az Alföldre. Mégis behozatalra szorult az ország. A sziléziai gyolcs mellett bevándorolt az országba a lengyel és a cseh gyolcs is.

Az 1834-es évben Perrot feltalálja a gépi nyomást. Ettől kezdve rohamosan terjednek el a gyári készítmények. A gyári termelés olcsóbbá tette az előállítást. A gyár mintás kartonjaival elárasztotta a vásárokat, így természetesen a köznép olcsóbban tudott ruházkodni. Nem véletlen, hogy sokhelyütt ünneplő ruha is lett belőle.

1840 körül már egy korabeli leírásban ezt olvashatjuk: "... Bölcskén a fehérnépnek majd mindegyike más színű ruhát visel, melyre időszakonként furcsa nevet is ad: p.o. most a nagyvirágú kávészínű kartont vigyari pipi, az apró virágút pipi... néven nevezi.."

De azt is megjegyzik: "... Mert hiszen minél hitványabb a szövet, annál többet ölthet magára fel egy személy, hogy már 12 – 15 rőfnyit hord minden menyecske, lányka, mellyel pedig egy lóhátas huszárt bőven be lehet takarni..."

Képfestő árúk a vásározó területen

A Jászság népviseletében sem múlt el nyomtalanul a népviselet tarkulása. Nézzünk csak meg egy korabeli feljegyzést, amit Kresz Mária közöl: "... A nőnemnek viseletére nézve a Jászságban kivált a fiataloknál: ahány község, annyi szokás; pipiskésnél pipiskésebb tiszta ezüst v. aranyos, kemény fejkötő, csupán Jászapátiin laposabb; ezüst v. aranyosujtásos úgynevezett pruszlik, tarkábbnál tarkább víganó (szoknya), fehér perkál, néha kék vagy fehér kötény, cifrábbnál cifrább, a pruszlik alá dugva hátul hosszan lenyúló nagykendő, piros nagy sarkú kordován csizma..."

Ma már a polgári ruhák egyre jobban kiszorítják a képfestőket. A népviselet, tájviselet alakításában azonban még most is szerepe van. Csak a jászapáti mester több olyan helyet keres fel, ahol a népviselet, különösen a női, még ápolja hagyományait.

A mai Szolnok-megye területén leginkább a kunsági részt látogatták (Karcag, Kunhegyes, Fegyvernek, Kőtelek, Szolnok), de a munkájuk eljutott Tiszabőre és Tiszapüspökibe is. 1900-1914 között mindkettő község nagyon festős volt. Az orange (piros virágú) mintát szerették. A kunhegyesi és a fegyverneki vásáron a tiszapüspökiek és a tiszabőiek voltak a legjobb vevők.

A Szolnok és vidéke körüli gazdák asszonyai és leányai hosszú, bokáig érő szoknyában jártak ebben az időben. A szoknya anyaga képfestő volt. Előttük fényes-habosra mángorolt 2 rőf széles kötény, szabályosan ráncokba szedve. Ez az öltözet ünneplő és piaci alkalmakra volt viseletes. Amikor egy ilyen jómódú gazda leánya elvégezte a polgári iskolát, s eladó sorba lépett, a lányvisszaöltözött, s tovább viselte a hagyományos ruhát.

Az I. Világháború megbontotta ezt a szokást. Egyrészt azért mert a festők nem kaptak árut, másrészt az olcsó konfekcióipar termékeivel elárasztotta ezt a területet is.

A jászárokszállási kubikusoknak sötétkék vászon, vagy molinó anyag kellett. Ezekből hosszú, bőszárú gatyát készítettek. Az ingüket pedig apró fehér virágú, sötétkék alapú képfestőből. Itt a kubikusokon kívül más vevő nemigen volt.

Jászszentandrásra, Jászárokszállásra, Pétervásárára, Mátraballára bordűrös kötényeket készítettek. A legények ünnepeken viselték. Anyaga kék színű vászon. Az alsó szegélyére 20 – 30 cm-es virágos mintát nyomtak.

Jászfényszarun sárga, zöld, egybevágó, két színű minták kellettek. A mintát a kötény felső szegélyére nyomták.

Aszódtól felfelé a világos színű kötényt szerették (Galgahévíz, Hévízgyörk, Balassagyarmat). Azzal a különbséggel, hogy ott a mintát behímeztek. Azt mondják a vevők, hogy azért vesznek kékfestőt, mert nem fakul ki, az a legértékesebb, amelyik a legidősebb. Sokszor az öregebbek a fiataloknak ilyen ajándékoznak

Az ünnepi alkalmakra készített kékfestők mellett készülnek gyászruhák is. Ezeket csak bizonyos helyeken tudják eladni. Mintáik: ösvirágos, körtés, csillagos. Persze csak sötét alapon.

Ezek a minták többfelé honosak. Főleg Vác, Gödöllő, Átány, Kömlő környékén. Vácon és Gödöllőn a németajkú lakosság kedveli. A gyász kezdetével egy véget is megvesznek, s míg a gyász tart ebben jár az egész család. Ugyancsak gyászruhák az utóbbi két helyen is. Azzal a különbséggel, hogy itt nagybőjtben is viselik. A kislányok ugyanolyan bőszyában járnak, mint a felnőttek.

Az I. Világháború után előfordult az is, hogy a "staférungra" a menyasszony 5 – 6 ruhára való kékfestőt kapott. A virágok színe általában fehér, sárga (citrom), narancs és piros volt. A menyasszony ezt annyira megbecsülte, hogy rendszerint ebben is öregedett meg.

A vásárokon a vevők éppúgy ragaszkodnak a mesterhez, mint a mintákhoz. Ha másik mester jön a vásárba, akkor egymást lebeszéli a vételről, mondván, hogy a mi mesterünk is itt van. Egy ilyen eset történt Aszódon is. A nagynyáradi festő nem is tudott árulni. De más mester területén hasonlóképpen járna a jászapáti is.

A mester egyszer édesapjával csillagos mintát vitt a vásárba. Persze a szokatlan mintából nem vett senki. Azt mondták: "Majd ha lesz, veszek!" Van olyan, aki azért vásárol, hogy bebiztosítsa magát, mert "hátha az öreg jövőre már nem árol."

Sokszor megtörténik az is, hogy a mester feleségében "nem bíznak" a vevők. Az összeállított számlát odaviszik neki, "hátha a felesége nem jól számolt."

Utószó

A szép, mintás kékfestő kelméket a legidősebbek még ma is viselik. A kékfestő időnként újra felbukkan a városi divatban itthon és külföldön egyaránt. Más esetekben a lakásokat díszítik velük: függönyök, terítők, szalvéták, falvédők készülnek belőlük.

A jászapáti műhely az enyészeté lett. Berendezéseit, mintaanyagát és a megmaradt kelméket, hagyományaink tisztelete folytán feltétlenül be kellene mutatni a gyorsan felejtő utókornak.

IRODALOM

Domonkos Ottó: Fejezetek a nyugat – magyarországi kékfestés történetéből.

Ethnographia 1961. évi. 2. sz.

Domonkos Ottó: Fejezetek a nyugat – magyarországi kétfestés történetéből II.

A kétfestés néprajzi vonatkozásai. Ethnographia 1964. évi. 1. sz.

Domonkos Ottó – Erdei Walter: Európai textilnyomás és hazai kétfestés.

Technikatörténeti szemle 1962. 1-2.

Kresz Mária: Magyar Parasztviselet 1820 – 1867 között. Akadémiai kiadó Bp. 1956.

A tanulmány forrása: Jászsági évkönyv 2000. 174-187. o.