RÓNYAI LÁSZLÓ

A szentesi késesipar.

2015 MÁRC

HT 236

Szentes, 1987

1./A szentesi késes és köszörűs mesterség.

Az Alföld népe a múltban jobbára a mezőgazdaságból és a hozzákapcsolódó iparágakból élt. A mezőgazdaságban dolgozó parasztemberek, szántó-vetők, pásztorok, továbbá a mezőgazdaság és az erdők termékeit feldolgozó mesterek, valamint a vadászó és halászatból élő emberek nélkülözhetetlen segédeszközei voltak a különféle kések, zsebkések, tőrök. Ezt a szükségletet elégitette ki az a kevés számu késes és köszörüs kisiparos akik az Alföld néhány városában, igy Szentesen is müködtek.

2./Kik folytatták Szentesen és környékén a késes ipart?

A késes mesterség a régmultban apáról- fiúra szállt. Tanitómesterem; Mihály Károly is az apjától Mihály Imrétől tanulta a mesterséget. Az első világháborút megelőző időben élt Szentesen egy Bajkai nevü késes. Tanitómesterem fivére; Mihály Antal is a késes mesterséget tanúlta és Kunszentmártonban müködött.
Az idök folyamán a késesek megszaporodtak Szentesen. Mihály Károlynak nem volt fiu gyermeke akire a műhelyt hagyhatta volna, igy több tanulót is felnevelt. Segédeket is hozott vidékről, akiknek egyrésze Szentesen és környékén lett önálló kisiparos.
Ismert késesek voltak Szentesen: Kiss Elek, ifj.Kiss Elek, Gerabek István, Rónyai László, Rácz Sándor, Drégely Ferenc, Csongrádon: idős és ifj. Csatári Ferenc, Csatári István, Kéri József, Kikunfélegyházán Ördög Gyula, Kiskunmajsán: Bakró József, Orosházán: Nagy Sándor, Szegeden: Beller, Becsei, Deák J. Gasparics, stb. Mihály Károlynak több tanitványa a felszabadulás után az állami vasiparban helyezkedett el. A felsoroltak közül ma már kevesen élnek. A régi életforma eltünt a mezőgazdaságból, megváltozott a fogyasztók igénye és eltünőben van a késes ipar, ami egykor oly jó hírnévnek örvendett.

- . -

3./ Késes mesterség; késes életforma.

1937-ben szerződtem késes tanoncnak Mihály Károly szentesi késesmesterhez. Tanitómesterem vásározó kisiparos volt. Kereskedőknek sohasem adott el termékeiből. A műhelyében készült késeket, zsebkéseket Csongrád, Szolnok és Békés megye területén lévő városok, községek országos vásárain értékesitette. Az értékesitésben felesége / szül: Sarkadi Nagy Lidia/ müködött közre. A mesterné a Szenteshez közelebb eső vásárokat járta és a helybeli hetipiacokon árusitott. A mester a távolabbi vásárokat kereste fel.
Sajátos életformában éltek. A vásárokat legtöbb helyen vasárnap tartották. Tekintettel a nagy értékesitési körzetre; szinte minden hétvégére esett egy vásár. Igy az életük állandó készülődésből, utazásból állt.
A mesterné / aki egyébként nagynéném volt/ gyakran elvitt egy-egy vásárra, hogy segitsek a sátor felállitásánál és az árúsitásnál. Egy alkalommal a mesterem is elvitt a dévaványai vásárra. Hogy mennyi vesződséggel járt egy ilyen vásári útazás arra álljon itt példának ez a dévaványai vásár.
Egy kisparcellás parasztember volt a mesterem kocsisa, aki egylovas kocsiján szállitotta őt a vásárokra. Ezalkalommal a kocsis megbetegedett, igy nem tudott eljönni a vásárra, de a kocsit, lovat kölcsönadta az útra. Egy pénteki napon hozta el a kocsis felesége a lovaskocsit, rajta zsákokban kellő mennyiségü abrakkal a ló számára.
Esteledett, amikor inastársammal Kékesi Józsival megkezdtük a pakolást. A kocsi hátsó saroglyáját leoldottuk és feltettük a pántos ládát amelyben a portéka volt. A láda sulya loo kg. köröli volt. A saroglyát helyére tettük és keresztben belefektettük a két kecskelábat, mely a sátor tartóeleme volt, majd láncokkal rögzitettük

A kocsi oldalaihoz két db. ívelt vaskeretet rögzitettünk, ezekre léceket erősitettünk. Ezek tetejére egy gyékényszövetet feszitettünk ki, ami az időjárás viszontagságai ellen védte a kocsi utasait. Esös időben a gyékény fölé felhúztuk az elárusitó sátor vizhatlan ponyváját is. Kivül a kocsi két oldalán láncokkal erősitettük fel a sátorkarókat. Az abrakos zsákokat hátúl helyeztük el, igy azok lezárták az "utasteret". A mester egy jókora lábasban kakaspaprikást hozott, melyet előzőleg a kútba leeresztve kellően lehütöttek. Egy garabolyban kenyér, szalonna, kolbász más utravaló kapott helyet. Az élestárat egy bekötöttüveg bor tette teljessé. Mindezeket úgy helyeztük el a kocsi belsejében, hogy könnyen elérhetők legyenek. A késesládát egy subával teritettük le, ezen foglalt helyet a mester. A vásározó embernek fel kellett készülni útonállókkal való esetleges találkozásra, sőt támadásra is. A kocsisnak az ostoron kivül egy bunkósbotja is volt, amit a kezeügyében tartott. A viharlámpát megtisztitottam és feltöltöttem petróleummal. Mig a kocsit felszereltük, addig a ló abrakolt, majd megitattam. Végül elérkezett az idő az indulásra. Meggyujtottam a lámpát és búcsút-vettünk.
A kunszentmártoni elágazásig a mester hajtotta a lovat, ott Szarvas felé vettük az útat és átvettem a gyeplüt. Csendes öszi éjszaka volt. A lovacskánk egykedvüen baktatott a makadám úton. Szarvasig nem találkoztunk semmiféle járművel. Szarvason egy ártézikútnál megálltunk, a lovat egy pokróccal leteritettem és a zablát megoldva az abrakostarisznyát a nyakába akasztottam. Jól esett megmozgatni elzsibbadt tagjainkat. Mig a ló abrakolt, mi is falatoztunk. Jól esett az étel és egy pohár bor a mintegy hat órás kocsikázás után. Abrakolás után egy vödör vizet adtam a lónak amit az fenékig kiivott, majd folytattuk útunkat Endröd felé.

Sötét volt, a Hold sem világitott. Az útunk egy sürü erdőn vezetett át. A mester a kocsiderékban aludt. A lovat nem kellett biztatni, követte az út vonalát. Alighanem

elszunditottam, de még talán a lovacska is, mert arra lettem figyelmes, hogy nem úgy zörög a kerék mint eddig. Lementünk a kövesútról az egyik kanyarulatnál. Ha időben észre nem veszem, az árokban kötöttünk volna ki.
Hogy elüzzem az unalmat; magamban dúdolásztam.
Lassan elmaradt az erdő és nemsokára virradt. Hüvös szellő csata meg az arcom, kiment az álom a szememből. Mintha a lovunk is felélénkült volna; szaporábban kezdte szedni a lábait. Azt remélte talán, hogy nemsokára célbaérünk, mert rendszerint hajnalban szoktunk a vásártérre megérkezni. Ez alkalommal tévedett, mert még hosszú út állt előttünk. A pirkadat áradt szét a keleti égbolton és méltóságteljesen bújt elő a Nap vörös korongja a láthatáron.
A tanyák környékén már nyüzsgést tapasztaltam.
Csakhamar egy csárdához érkeztünk, ahol megetettük és megitattuk a lovat, közben megreggeliztünk.
Reggeli után folytattuk utunkat. Endrődön megebédeltünk, majd Gyoma következett. A Hármaskörös hidját elhagyva végetért a kövesút. Innen földuton folytattuk útunkat Dévaványa felé. Utánunk porfelhő kerekedett. A ló szügye belefeszült a hámba. Lassan haladtunk. Alkonyodott amikor befordúltunk egy dévaványai ház udvarára, ahol a mesterem meg szokott szállni. A ház gazdája régi ismerősként üdvözölte mesteremet és betessékelte. Én egy nyitott szin alatt kifogtam a lovat, lecsutakoltam és megetettem.
A háziak vacsorára hivtak bennünket, majd lepihentünk.
Másnap hajnalban etetés, itatás és reggelizés után befogtunk és irány a vásártér.

A vásár.

Az országos kirakodóvásárokon helyileg kialakult rendben sorakoztak szakmák szerint az árúsok. Az iparosok között egy rangsor is kialakúlt. A sor elején a legöregebb helybeli kisiparos foglalt helyet, utánuk a fiatalabbak, majd a vidékiek, hasonló sorrendben. Késesek az egész Alföldön kevesen voltak, közöttük a mesteremet a legtöbb vásárban elsö hely illette meg. Dévaványán is a megszokott helyet foglaltuk el.

- . -

A vásártérre kijött a szállásadó házigazda is segiteni a lepakolásnál. Mindjárt hozzáfogtunk a sátor felállitásához. A késesek sátra viszonylag súlyos szerkezeti elemekből állott, hogy a szél fel ne borithassa, de a felépitése egyszerü volt.
Először a két kecskelábat helyeztük el egymástól megfelelő távolságra. A kecskelábak keményfából voltak. A kecskelábak két végén kialakitott tartókengyelekbe függőlegesen behelyeztük a négy darab kerek tartórudat. Ezek felső végébe kerek vas-csapok voltak beütve, hogy a sátorponyvát tartó léceket,-melyeken lyukak voltak, rájuk lehessen füzni és a szél ne tudja a léceket és a ponyvát elsodorni. Az összekötő lécekre további léceket raktunk, hogy a ponyva ne hajoljon be ha az esőviz összegyülik benne. A lécekre ráteritettük a vizhatlan sátorponyvát, melynek sarkait cövekekhez kikötöttük. A ponyva nemcsak a portékát és az árúst védte az estől, hanem a vevőket is. A sátor teteje hátrafelé lejtett, hogy az esőviz le tudjon róla csurogni.
A kecskelábakra elől négy darab deszkát helyeztünk, azt fehér lepedővel leteritettük és arra pakoltuk ki a portékát. A hátsó deszkák alá támasztékot tettünk, hogy a felület előre lejtve, a portéka jobban szemügyre vehető legyen. Elől a lecsúszástól a késeket egy élébe állitott léc akadályozta meg.
A sátor tetején egy kiálló lécre kötöttük fel a cégtáblát. Egy kisebb cégtáblát a sátor belsejében is felkötöttünk. Cégérül még egy erre a célra szolgáló nagy méretü diszes bicskát is felkötöttünk a sátor belsejében. Szállitáskor az árú vászondarabokba volt göngyölve, hogy a ládában a kocsi rázkódtatása következtében egymást össze ne karcolják. Ezekből kellett a bicskákat, késeket kicsomagolni és az elárúsitóhelyen elrendezni. A vevőhöz közelebb az olcsóbb, hátrább, de jól láthatóan a drágább fajtákat raktuk ki. Az elrendezés módját már a korábbi vásárokon megtanúltam.

- . -

Az árús a portékák mögött, a vevővel szemben, a sátor belsejében helyezkedett el. Mire kipakoltuk az árút, már megindult a vásári forgalom. A parasztember először eladta a vásárra hozott portékáját; élőállatot, gabonát és egyéb temékeket, azután a kapott pénzből elégitette ki a saját szükségleteit.

A reggeli órákban különösen az állatvásáron volt nagy forgalom. Pitykés-dolmányos lókupecek forgolódtak a lovakat árúsitó gazdák között és hetykén vették elő a nagy -harmonika-szerüen nyiló bugyelláriumsukat -amelyből kikandikáltak a százasok- bizonyitva, hogy nem holmi koldus vevővel áll szemben a portékáját kináló gazda. Ment az állatok mustrálása, az alku, majd egymás tenyerébe csaptak, amikor a vételárban megegyeztek.

A parasztember sem volt rest, amikor a nehezen megszerzett pénzéért egy jó bicskát akart venni. Először körülnézett az árúsok között, hogy talál-e ismerős mesterre, akivel szemben már meg van a bizalma. Azután a portékát vette szemügyre. Ha már szemre kiválasztotta a neki tetsző fajtát, akkor vette kezébe, hogy közelebbről is megmustrálja. Az árús sem tétlenkedett eközben. Néhány barátságos szóval invitálta közelebb az érdeklődőt. Igyekezett maga és portékája iránt bizalmat ébreszteni. Ez könnyebben ment ha ismerős kuncsafttal állt szemben. A vevő közben néhány darabot egyenként megvizsgált. Megnézte a bicska élét, becsukta, kinyitotta, meggyőződött, hogy elég erőse a rugója, szilardan all-e a nyélben a penge, tetszetős-e a nyél formája és kidolgozása. Csak ezután érdeklődött a kiválasztott darab ára iránt. Ezután megkezdődött az alku. Ha a vevő idegen volt, akkor nem állt meg egyhelyen tartósan alkudozni. Előbb másik árusnál is megnézte a hasonló portékát, meggyőződött az áráról és csak azután döntötte el, hogy melyiket veszi meg. A mesterem nem agitálta különösebben a vevőt, ha az odébb állt. Tudta, hogy ha megtetszett neki a kiválasztott darab, akkor úgyis visszajön. Szabad volt a vásár. A hasonló minőségü késeket a konkurens sem adta olcsóbban. Ha a vevő meggyőződött arról, hogy a mester tisztességes árat kér, akkor

könnyebben lehetett vele üzletet kötni.
A tanitómesterem felesége akivel -mivel hogy nagynéném volt- sok vásáron résztvettem, a vásár elején izgalommal várta mindig az első kucsaft megjelenését. Elterjedt babona volt a vásárosok között, hogy ha az első vevővel jó vásárt csinál, akkor sikeres lesz az aznapi vásár.
Ha nem sikerült az első kuncsafttal megegyezni, az lehangoló volt. Némely vevő ki is használta ezt a körülményt és első vevőként igyekezett olcsón vásárolni. Ilyenkor nehéz dolga volt az eladónak, mert a spekuláns vevő árán-alúl kérte a potékát. Ez pedig nemcsak ráfizetést jelentett, hanem a konkurens előtt -aki mindig odafülelt az üzletkötésre- "árrombolásnak" számitott. Nemegyszer voltam tanúja a konkuressek közötti heves szóváltásnak a-miatt, hogy olcsóbban adta oda valamelyik az árút, mintahogy azt a másik az alku során már odaigérte a vevőnek.
Ilyen versengések gyakoriak voltak a vásárokon. Általános volt, hogy a szomszéd árús rögtön megszólitotta a vevőt, ha az alku közben otthagyta a konkurensét. Ha azután ilyenkor ő olcsóbban odaadta a kést, mint amennyire azt a szomszédja leengedte, akkor a vevő távozása után kitört a háború.
Ez bizony sürün megesett, különösen az asszony-vásárosok között. A távozó vevőt sok esetben akkor hivták vissza, amikor az már a konkurensnél kezdett tájékozódni. Az ilyen cselekedet súrolta a tisztesség határát és villámló tekintetek jelezték a közelgő "vihart".
A vásár napja azért mindig meghozta a maga hasznát.
1937-1940 közötti időkben közelitően az alábbi árak voltak kialakulva a késes iparban:

Kis fanyelü konyhakés:		0,80 Pengő
Egyélü szarunyelü bicska	kicsi:	1,00 "
" " "	közepes:	1.50 "
" " "	nagy:	2,00 "
" " "	legnagyobb:	2,40 "
Szemzőkés egyélü:		1,80 "
kétélü:		2,40 "
Nagyoval kétélü bicska:		1,60 "
Náder bicska egyélü:	kicsi:	1,40 "
	közepes:	1,80 "
	nagy:	2,40 "

Ezeket az árakat emlékezetből irom le, eltérés lehetséges a ténylegeshez képest.

- . -

Összehasonlitásként itt emlitem meg, hogy 1965-ben az alábbi árak voltak érvényben: /Az adatokat Mihály Károly leányától [illegible] özv. Somogyi Lajosné Mihály Lidiától kaptam/

Kis fanyelü konyhakés:		16.- Ft-
Egyélü szarunyelü bicska	kicsi:	52.- "
	közepes:	6o.- "
	nagy:	7o.- "
	legnagyobb:	8o.-"
Szemzőkés egyélü:		75.- Ft.
Szemzőkés kétélü:		95.- "
Nagyoval kétélü bicska:		6o.- "
Náder bicska egyélü:	kicsi:	75.- "
	közepes:	85.- "
	nagy:	95.- "

Annyi év után nem tudom megitélni, hogy általában mennyi volt a "tiszta hasznuk" az eladási árhoz viszonyitva a tanitó mestereméknek. Tény, hogy nem szükölködtek, de nem is éltek nagylábon. Az is tény, hogy amit megkerestek, azért nagyon megdolgoztak, sokat fáradoztak.
Visszatérve elbeszélésem témájához; a dévaványai vásár is meghozta a maga hasznát. A tanitómesterem elégedetten adta ki az utasitást az összepakolásra estefelé. Délután egy kiadós zápor zavarta meg a vásárt és utána már gyérebb volt a forgalom, de aki bicskát akart venni, azt az eső dacára is megtette.
Lebontottuk a sátort, felpakoltunk a kocsira és hazaindultunk.
Az eső alaposan feláztatta a gyomai földútat, ezért a mesterem kérésére a szállásadónk kisegitett bennünket egy lóval, mert a lovunk nem birta volna elhúzni a sáros úton a kocsinkat. A 12 km-es útra a szállásadónk, bizonyos: Czinege- személyesen velünk jött, hogy elérve a kövesútat; a lovát visszavigye.
Az uton nem unatkoztunk, mert ez a Czinege az a fajta ember volt, akit faluhelyen nagyon kedvelnek és szivesen hivnak meg bellérnek, vőfénynek, vagy csak úgy vendégségbe a közvetlensége és jó kedélye miatt. Egész úton mesélt és a verseiből is sokat elmondott, mert rimeket is faragott.
Jó későre járt, mikorra elértük a Hármaskörös hidját.

- . -

Itt elváltunk kedves szállásadóinktól, Ő lóra ült és siet vissza családja körébe, mi pedig -mostmár kövesuton- egy lóval folytattuk utunkat hazafelé. Hétfő estére értünk haza.

Tanitómesteremet 1963-ban 5o éves önálló ipari müködése alkalmából a KIOSZ elismerő oklevéllel tüntette ki. 4 sz fénykép. Visszaemlékezve a tanulóévekre, arra a sok fáradozásra, amit a mesterség gyakorlása, a vásározás és az inasoknak a mesterségre való tanitása jelentett, felidézve azt a sok-sok elismerést amit a vevőitől kapott; úgy érzem, hogy feleségével együtt életük, szorgalmuk tiszteletreméltó és példakép lehet utódaik, tanitványaik számára.

A jubileumi oklevél igen szép elismerés, de munkásságuk során számos erkölcsi elismerésben volt részük.
Példaként hadd álljon itt az alábbi: Dévaványán a vásáron meglátogatta a mesteremet egy parasztember és elhozta egy kopott régi bicskáját, hogy új pengét tetessen bele. "Ezt a bicskát 1o évvel ezelőtt vettem magától Mihály úr, és azóta jól megszolgált".. mondotta. "Amit négy éve vettem az is jól bevált." Kell-e ennél szebb elismerés?
A mesterasszonyt egyik tiszaföldvári vásáron felkereste egy asszony és egy kosár szőlőt és gyümölcsöt hozott ajándékba. "Ezeket azért hoztam mert azok a kések amiket a tavalyi vásáron vettem magától, nagyon jól beváltak, fogadja el hálából." Láttam az asszonyomon, hogy nagyon jólesett neki az elismerés.
Még sok hasoló esetet el tudnék mondani, melyek ugyan kis figyelmességnek látszottak, de mostmár tudom, hogy ezek adtak erőt arra a gyötrelmes életre, amit a vásározás jelentett számukra.

Mihály Károly késesmester 1965 május 2o-án 81 éves korában meghalt. Az árukészlet árusitását a felesége még egyideig folytatta, majd méltó befejezésként a cégérül szolgált óriás bicskát melynek szarvasagancsból volt a nyele, és amelyet évtizedeken át számtalan vásáron mutogatott; -férje emlékére- a szentesi múzeumnak ajándékozta.

Városok és községek jegyzéke.

Mihály Károly késesmester az alábbi helységek országosvásárain árúsitotta rendszeresen a készitményeit:

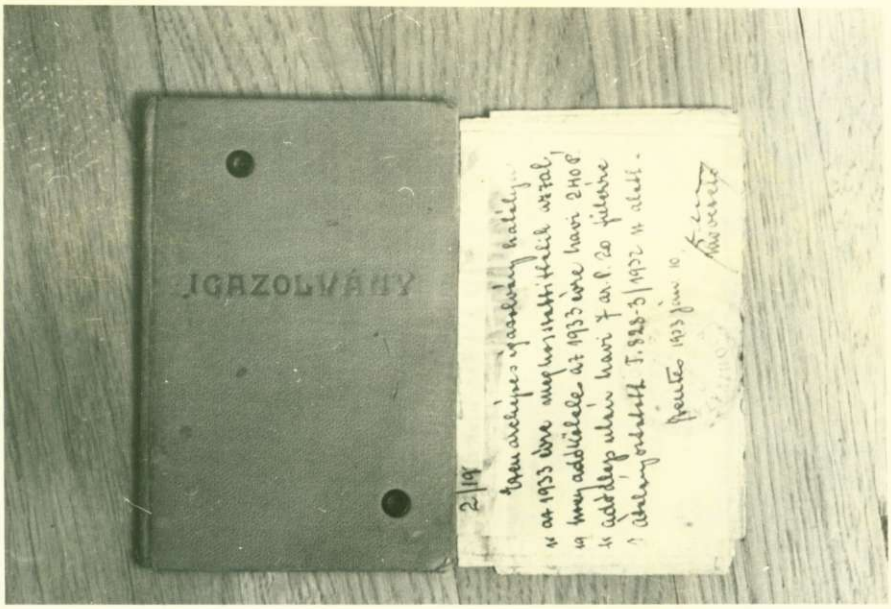
Alpár	Apátfalva	Békés
Békéscsaba	Cibakháza	Csépa
Csongrád	Dévaványa	Elek
Endrőd	Gádoros	Gyoma
Gyula	Hódmezővásárhely	Kétegyháza
Kistelek	Kunszentmárton	Kondoros
Mezőberény	Mezőtúr	Makó
Mindszent	Orosháza	Öcsöd
Sarkad	Szentes	Szegvár
Szolnok	Szarvas	Tiszaföldvár
Tiszakécske	Tiszakürt	Tiszasas
Tótkomlós	Törökszentmiklós	Túrkeve
Szelevény		

A vásáron való részvétel gyakorisága attól függött, hogy ott milyen volt a várható forgalom. Voltak vásárok, amelyeket csak évenként egyszer, másokat 3-4- szer is látogatott.

Főként az őszi vásárok jártak nagyobb eredménnyel, mert a mezőgazdasági terményeket ekkorra már betakaritották és nagyobb jövedelemhez jutott a paraszti vásárló réteg.

Mihály Károly
késesmester
arcképes
igazolványa

1./ Az igazolvány
fedőlapja és
betétlapja



2./ Fénykép és
szöveg

3./ Második
oldal

Mihály Károly arcképes igazolványának szövege.

"Arcképes igazolvány
a kivetésszerü átalányozás alá eső kézmüiparosok által a piacokon és vásárokon elért forgalom megadóztatásának igazolására.
A szegedi m. kir. pénzügyigazgatóság igazolja, hogy
Mihály Károly késes szentesi IV. k. Stammer s. utca 1 hsz.a. késes iparos, aki 1884 év novemb hó 5 nap Szentes községben /varos/ született, nős, egy gyermek atyja kizárólag ezen ipara körében termelt árúinak /saját termelvényeinek/ úgy üzemében, mint helyi és vidéki piacokon és vásárokon történő eladásából elért forgalma után járó általános forgalmi adója a 29500-1925. sz. P.M. rendelet 13-30. §-ai értelmében 613 szám alatt kibocsátott fizetési meghagyással átalány összegben állapitatott meg 1925. évi julius hó 1-től december hó 31-éig terjedő és folytatólag 1926 évre havi 3.000.000 K adóköteles nyers forgalom után havi 60.000 koronában. Amennyiben saját termelvényei mellett beszerzett árúkat is árúsitana, csupán az üzemből, valamint a helyi piacokon és a helyben tartott vásárban történő forgalmát lehet átalányozni, mig a többi forgalma után külön köteles adózni a R. 34. §-a értelmében a helyszinen a vásáron eljárt ellenőr által kiállitott nyugtára.
Adózó a következő saját készitésü termelvényeit árúsitja a piacokon, vagy vásárokon: mindennemü késes árú
Adóköteles akadályoztatása folytán neje, vele közös háztartásban élő és az üzem folytatásában résztvevő családtag üzletvezetője, névszerint: Sarkadi Nagy Lidia 34 éves helyettesiti, akinek részére ezen igazolvány kiadatik. Az arcképes igazolvány 1925. évi julius hó 1-től december hó 31-éig terjedő időre érvényes. Ennek lejárta után az igazolványt be kell szolgáltatni az illetékes forgalmi adóhivatalhoz. Amennyiben az iparost akadályoztatása esetén a felesége, vagy vele közös háztartásban élő és az üzem folytatásában résztvevő családtag helyettesiti, úgy az ő részükre is lehet ilyen igazolványt kiállitani.
Ha a kézmüves iparos özvegye az üzemet tovább is fenntartja és az ipar folytatása céljából a hatóságnál bejelentett üzletvezetőt tart, ugy e körülmény megjelölésével az üzletvezető részére is lehet arcképes igazolványt kiállitani. Az igazolvány költségeit kizárólag az adózó viseli. Az arcképes igazolvánnyal üzött visszaélések az 1921. XXXIX. törvény 64. §-a alapján adócsalásként büntettetik. Ha az arcképes igazolványt nem arra feljogositott /egyén használja, s ha azon javitás /kiigazitás, vakarás/ van, az igazolvány elkobzandó. Amennyiben adózó átalányozását arcképes igazolvány felmutatásával igazolja, az üzemhelyén kivüli piacokon és vásárokon az illető piac- vagy vásár helye szerint illetékes hatóság nem kötelezheti arra, hogy ... vagy vásári forgalma után ott ... külön adózzék.
Az arcképes igazolványt adóköteles .. irni tartozik.
Szeged 1926 évi febr.28. m.kir. pénzügyigazgató."
Kézzel történt feljegyzések az igazolványban:
"88 fsz. A 164700/ 926. P.M. rendelet alapján 1927 évre meghosszabbitom. Szentes 927. február hó 14."

- . -

"78.805/1927 sz-pü.ig. rendelettel ....évre meghosszabbitva Szentes 1928 jan 19"

Az igazolványba beragasztott lapok olvasható szövegrészei időrendi sorrendben:
"..... vezett 1929 évben havi 240 P. adóköteles nyers forgalom után havi 4.80 P-re átalányoztatott a szegedi M. kir. Pénzügyigazgatóság 68932-193/1jt II B 1928 számu rendeletével. Szentes, 1928 február6 n. hiv.vezető" Pecsét szövege:" Szentes .. Város Hivatala Általános forg.adó" Aláirás: Dr Kovács

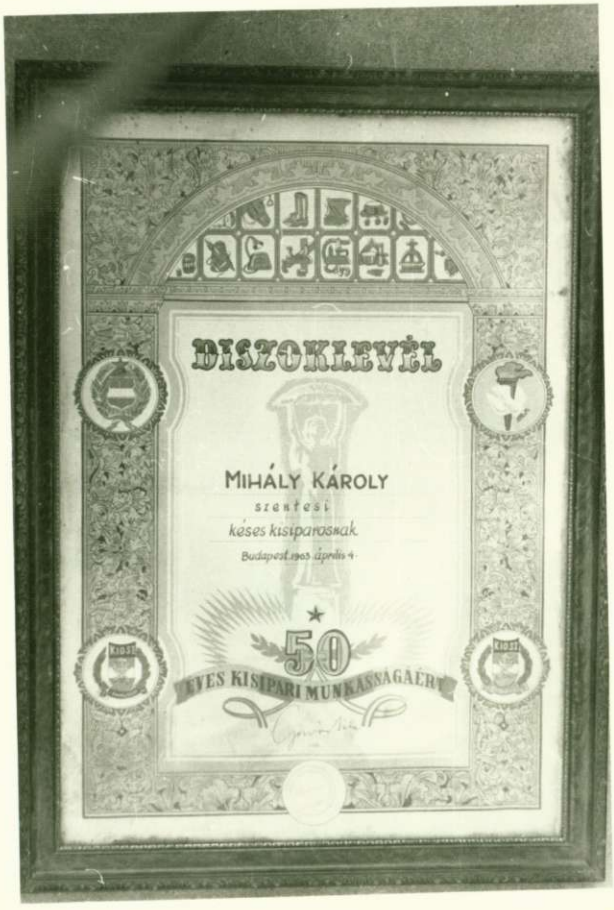
" Ezen arcképes igazolvány hatálya 1930 évre meghosszabbittatott azzal, hogy a nevezett 1930 évben havi 240 P. adóköteles nyers forgalom után havi 4.80 P-re átalányoztatott a szegedi m.kir. pénzügyigazgatóság 23927/1-1930 III 13 sz. rendeletével. Szentes 1930 május 16 Dr Kovács hiv.vezető." Pecsét: "Forgalmi adóhivatal Szentes"

"Ezen arcképes igazolvány hatálya az 1931 évre meghosszabbittatik azzal, hogy adózó 1931 évben havi 240 P. nyersbevétel után havi 4.80 P-re átalányoztatott T. 1509/1930 szám alatt. Szentes 1931 jan 5 hiv vezető". KØØ/Olvashatatlan aláirás. Körpecsét: Forgalmiadóhivatal Szentes"

"Ezen arcképes igazolvány hatálya az 1932. évre maghosszabbittatik azzal, hogy adóköteles az 1932. évre havi 240 P. adóalap után havi 7 Ar.P. 20 fillérre átalányoztatott. T. 828/2-1931 szalatt. Szentes 1932 jan 9.n hiv.vezető. /aláirás, körpecsét/

"2/1933.szám
Ezen arcképes igazolvány hatálya az 1933 évre meghosszabbittatik azzal, hogy adóköteles az 1933 évre havi 7 ar.P. 20 fillérre átalányoztatott T.828-3/1932 sz.alatt. Szentes 1933 jan 10. hiv.vezető" / Pecsét: "Forgalmi Adóhivatal Szentes" Olvashatatlan aláirás.

A KIOSZ által adományozott diszoklevél
Mihály Károly szentesi késes kisiparosnak
50 éves kisipari munkásságáért
1963 április 4-én.



4. sz. fénykép.

5./ Mihály Károly és felesége az elárusitó sátorban. (1940)

6./ A mester segédei és tanitványai körében. (1939)

Balról-jobbra: Rácz Sándor, Drégely Ferenc, Mihály Károly, Rónyai László és Kékesi József

4./ Hogyan tanultam a mesterséget?

Az inasokat /tanoncokat/ általában egy hónap próbaidő letöltése után szerződtették. Ez idő alatt a mester különféle apróbb feladatokat adott a tanulónak és megfigyelte,hogy milyen rátermettséget tanúsit a szakma iránt. Ha azt tapasztalta, hogy a jelölt nehezen sajátitja el a végzendőket, nem tanúsit érdeklődést a szakmai iránt, akkor közölte a tanuló szüleivel és tanácsolta, hogy más szakmát keressenek számára. A mesternek csak úgy érte meg a tanulóval való foglalkozás, ha az ifju rövid idő alatt képes volt a segéd, vagy a mester "keze alá"dolgozni, vagyis hasznot hajtani.
Én is letöltöttem a próbaidőt. A mesterem arra tanitott hogy figyeljem a segédek munkáját és igyekezzek tőlük "ellesni" a munkafogásokat.
A rámbizott müveleteket mesterem először mindig megmutatta és utána megfigyelte,hogy hasonlóan végre tudom-e hajtani. A késesiparban szokásos kissorozat-gyártási mód alkalmas volt egy-egy müvelet begyakorlására.
A szerződés megkötése után már rendszeresen végeztem az egyszerübb müveleteket; a lemezszabást, kalapálást, reszelést. Félév eltelte után a kovácsolásnál az egyik segédnek már rendszeresen rávertem. Egyéves gyakorlat után önállóan készitettem konyhakéseket és kis bicskákat. Szorgalmammal nemcsak a mesteremnek hajtottam hasznot, hanem magam is sokat nyertem azzal, hogy gyakorlatot szereztem, amit később a saját hasznomra jól tudtam értékesiteni.
A munkaidő reggel hattól délig és délután 13-tól 19 óráig tartott. Tanonciskolába hetenként egyszer kellett menni. Egyik évben Drahos István volt a rajztanárom. Szakmai ismeretre Kovács Pál tanitott. Igen nagy figyelemmel tamultam a vas és acélgyártást. Már kisinas koromban megragadott az acélnak az a különleges tulajdonsága, hogy hőkezeléssel kilágyitható és megedzhető.

- . -

Harmadéves tanuló voltam amikor a mesterem megengedte, hogy egy szép zsebkést készitsek a Tanoncmunka-kiállitásra.

A tanoncmunkakiállitás mint igen szép és követendő példa maradt meg emlékezetemben, ezért is ismertetem alábbiakban ezt a nevezetes eseményt.

Az Ipartestület a Tanonciskolával karöltve minden évben megrendezte a tanoncok által készitett munkákat bemutató kiállitást a testületi székház nagytermében. Az iparos tanoncok körében igen nevezetes esemény volt a tanoncmunka-kiállitás. Bemutatkozás volt ez a város közvéleménye előtt, de különösen a szakmabeli mesterek, legények előtt.

Nem támogatta mindegyik mester a tanulóját ebben a nemes versenyben. Némelyik tanuló titokban készitette a kiállitási darabját.

Az idősebb tanulók befejezett kész munkát állitottak ki. Az első és másodéves tanulók részmunkával, egy-egy félig elkészült darabbal is résztvehettek a kiállitáson.

A beérkezett darabokat a kiállitás megnyitása előtt a mesterekből álló bíráló bizottság szemlélte meg és minősitette. Az érdekelt tanuló munkájának elbirálásában a tanitómestere nem vehetett részt. Ezzel előzték meg azt, hogy részrehajlás történjék.

A legszebb munkákat "Arany", "Ezüst" és "Bronz" oklevéllel jutalmazták. Az oklevélhez pénzjutalom nem járt. A tanuló legnagyobb jutalma az volt, hogy munkáját más mesterek is megismerhették, ami előnyös lehetett a későbbi elhelyezkedésénél.

A kiállitást a tanonciskolai évzáró napján nyitották meg és rendszerint egy hétig lehetett megtekinteni belépődij ellenében. A kiállitást sokan látogatták, mert a bemutatott tárgyak sokfélesége szinessé, érdekessé tette azt. A kiállitási darabokon fel volt tüntetve a készitőjének neve és mellette a kiérdemelt oklevél. A bevételből a jó tanulmányi eredményt elért tanulókat jutalmazták.

- . -

Némely évben a jutalmazásra szánt összeget az Ipartestület is megtoldotta. Előfordult, hogy a jutalmakat nem egyének kapták, hanem tanulmányi-kirándulásra fordították. Egy alkalommal én is résztvehettem egy ilyen budapesti utazáson 5o fiu és 5o leánytanuló társaságában. Ez a kirándulás igen emlékezetes volt számomra, mert elvittek a Ganz vagon és gépgyárba, ahol a vasiparban addig általam nemismert szakmai eljárásokat láthattam és értékes tapasztalatokat szereztem.

Végre elteltek az inasévek és elérkezett tanoncszabadítás; a segédi vizsga napja.
Idős Kiss Elek szentesi késesmester volt a vizsgáztatóm aki tanitómesteremnek versenytársa /konkurense/ volt.
A gyakorlati vizsga a mesterem mühelyében, tehát megszokott környezetben volt megtartva.
Vizsgamunkaként egy közepes nagyságú egy pengéjü nádor bicska elkészitése volt megadva.
Először a pengét és a rugót kovácsoltam le és faszénparázsba helyeztem, hogy kilágyuljon.
Ezután platinákat leszabtam, megkalapáltam, kilyukasztottam és a formához körülreszeltem. Következett a paklik leszabása, frissitése, darabolása, körülreszelése és kiverése. A paklikat megegyengettem, stószoltam és a platinára fel-klammeroltam. A nyélnek ökörszarvból fürészeltem ki darabkákat.
A kovácstüzben ólmot olvasztottam és a paklikat felforrasztottam, majd a szaru nyélnekvalókat a tüz fölött megpörkölve présbefogtam, hogy kiegyenesedjenek. A nyeleket ezután beáztattam, hogy könnyebben megmunkálhatók legyenek. Mig a nyelek a vizben puhúltak, addig én a pengén és a rugón végeztem el az alábbi müveleteket: Kalapálás, furás, körbereszelés, platvározás, körömbeütés, cégjel-beütés, egyengetés. A penge és a rugó edzése következett, amit faszéntüzben hajtottam végre.
A vizsgáztatóm közben figyelte a munkámat, leellenőrizte a méreteket és a penge keménységét.

- . -

Közben a mesterem beinvitálta a vizsgáztatómat a lakásába, hogy néhány szót váltsanak a piachelyzetről és más aktuális dolgokról egy-két pohár bor mellett. Ezalatt nekem el kellett készitenem a nyelezést és a penge tálung köszörülését, vagyis elő kellett készíteni az alkatrészeket az állitáshoz. Amikor ezekkel elkészültem, ezt jelentettem a vizsgáztatónak, aki jelen kivánt lenni a bicska összeszerelésénél. Az állitást elvégezve átadtam a bicskát a vizsgáztatónak, aki azt megvizsgálta és a további müveletekre megadta az engedélyt. Ezek a következők voltak: Hasa-és hátareszelés, fazonirozás, pakli-reszelés, salberozás és végül a cájgolás. A cájgolás köszörüléssel kezdődött, majd pallérozás, pucolás, pudlizás következett. A pengét ezután megfentem és filceltem. Ezzel elkészült a vizsgadarab, amit a vizsgáztató mesternek átadtam elbirálás céljából.
A vizsgáztatóm -miután elbirálta a munkámat- közölte, hogy a vizsgám sikeresen végetért és sok sikert kivánt a további müködésemhez. Ekkor a tanitómesterem nekem is töltött egy pohár bort és ő is sok sikert kivánt. Én pedig megköszöntem neki a háromévi fáradozását, hogy megtanitott a mesterségre.

Én háromévet töltöttem inasként mesteremnél. Általában ennyi időre szerződtették a késes szakmában a tanoncokat. Vidéki gyereket általában úgy szerződtették, hogy a mester lakást és kosztot is adott a tanulóidő alatt. Én, mivel szentesi voltam, a szüleimnél laktam és otthon is kosztoltam. A tanitómesterem havonta 10,oo pengőt fizetett, mivel már 16 éves elmúltam. Ismertem egy volt állami gondozott /Lelenc/ gyermeket, akit négy évre szerződtetett egy csongrádi késes úgy, hogy teljes ellátást, vagyis ruházatot is adott a tanulóévek alatt.

Vasárnap délelőttönként Levente foglalkozáson kellett minden ifjúnak résztvenni. Én sok alkalommal hiányoztam a leventéből a vásárokon való részvételem miatt. Ezekről a foglalkozásokról a mesterem felmentést kért a levente parancsnoktól. /Főoktatótól/

- . -

A vásározás töredelmes volt, de bővelkedett élményekben. Egyik alkalommal társas úton vettünk részt, ami azt jelentette, hogy négy árús egyezett meg egy fuvarossal, akinek két lovas stráfkocsija volt, hogy elszállitja őket a tiszaföldvári vásárba. Igy megoszlottak a fuvarozás költségei. A mesterasszonnyal mentem és rajtamkivül még két inas is volt a társaságban. Ahol három inas együtt van az kész veszedelem. Ezt némileg ellensúlyozta, hogy négy vásározó asszony volt a kocsin, akik köztudomásúan szókimondók és elég "szabadszájúak"is voltak.
Hazafeléjövet a cibakházi szőlőkön jöttünk keresztül és megkivántuk a tőkéken pirosló fürtöket. Leugráltunk hát a kocsiról /a három inas/ és szedtük a fürtöket, amig a csösz a bunkósbottal a nyomunkba nem eredt. Ekkor a kocsi után rohantunk és feladtuk az asszonyoknak a zsákmányt. Közben az asszonyok kiabálták a csösznek, hogy ne bántson bennünket, mert ők valamennyien állapotosak és megkivánták a szőlőt. Mi hirtelen nem tudtunk felkapaszkodni a magasan megpakolt kocsira, igy a csősz jó ideig kergetett bennünket a kocsi után. A kocsis látta a szorult helyzetünket, de huncut ember volt és közécsapott a lovaknak az ostorával, mire azok nyargalni kezdtek. A csősz lemaradt, de mi jó-pár kilométert futottunk mire a kocsira fel tudtunk kapaszkodni.

Egy más alkalommal a csépai vásárról jöttünk haza, ahol parasztkocsival a mesterasszonyommal voltam. A kocsissal együtt hárman ültünk a kocsin. Hideg őszi éjszaka volt. Ilyenkor egy báránybéléses posztókabátot kaptam a mesternétől, hogy meg ne fázzak. Bőröskabátnak neveztük és igen jó szolgálatot tett a hosszú útakon. Becses jószág volt. Én leghátúl ültem a bőrös kabátba burkoltan, de nem öltöttem azt magamra. Elaludtam és a kocsi rázkódása közben a bőröskabát lecsuszott rólam és a kocsiról is, a-nélkül, hogy észrevettem volna. Arra ébredtem, hogy fázok. A mesterasszony is felébredt és együtt észrevettük, hogy a kabát hianyzik. Kiment az álom a szemünkből. Én leugrottam a kocsiról és futottam visszafelé, remélve, hogy a néptelen úton még nem találta meg más a kabátot. Több mint egy kilométert futottam amikor meglepetésemre egy tagbaszakadt

Középkoru férfit pillantottam meg a sötétben, aki velem szeben jött. Közelebb érve láttam, hogy egy kabát van a válláravetve amúgy panyókásan. Ráérősen baktatott az úton. Talán mulatságból ment ily későn haza. Rákö-szöntöttem, hogy jóestét kivánok. A hangom elég kifulladt volt a szaladástól, nomeg az izgalomtól, mert már felismertem, hogy a bőröskabát van a vállán. Jóestét, válaszolt. Hát te hova szaladsz ebben a sötétben? Nem tudom már szószerint felidézni, hogy milyen szavakkal mondtam el neki a problémámat, de tudtára adtam, hogy felismertem a kabátot. Hogy vissza is kapjam az -belátttam- hogy csak a jóindulatán múlik. Kikérdezett, hogy ki vagyok, hova megyünk és azt mondta, hogy ő is arrafelé megy, de nem nyilatkozott a kabáttal kapcsolatos szándékáról. Én izgatottan lépkedtem mellette, mig a kocsihoz nem értünk. Reméltem, hogy visszaadja. Odaérve a mesterasszonyom is felismerte a kabátot és határozott hangon kinyilvánitotta, hogy igényt tart rá. A férfi már tőlem tudta, hogy kivel van dolga. Nem is volt szándékában ellenkezni, szónélkül visszaadta a megtalált kincset.

Abban az időben alig járt autó az utakon. Nagynéha találkoztunk egy teherkocsival. Csaknem mindig éjszaka utaztunk oda is és vissza is. A város és a faluszéleken rendszerint kocsma volt, ahol a vásári nép megállt egy fröccsre, vagy egy üditőre. A mesterasszonyom is mindig fizetett a kocsisnak egy pohárral, nekem meg egy málnát. Én menekültem kifelé a füstből, ahol a falusi legények a cigány zenéje mellett mulattak. Máig is felvillannak előttem a romantikus csárdaképek. Szelevényről -ha nem volt sáros idő- a Körös kompján jöttünk át hazafeléjövet. A túlparton a falutól a Körös gátján jöttünk egy darabon, majd letértünk az árterületen vezető nyári útra. Az ártéren baktattunk, amikor szemben velünk feltünt egy lovas ingujjban, fehér bőgatyában, mellén dolmány, a lábán csizma, a vállán karikásostor. Rózsa Sándor jutott róla az eszembe.

- . -

Azt hiszem, hogy a mesterné is valami betyárféle embert vélt látni benne, mert biztatta a kocsist, hogy hajtson gyorsabban, meg ne álljon, ha az illető megszólít bennünket. Nem történt semmi különös. A lovas -amikor mellénk ért- jóestét köszönt és tovább lovagolt a füzfák sürüjében. Mesterasszonyom félt, amikor a vásárokról hazafelé tartottunk, mert nem egy estet hallott, hogy a vásárosokat kifosztották a csavargók.

A mühelyben jól teltek az inaséveim. A mesterem emberségesen bánt a tanoncaival. Én mindig szerettem a nótákat. Az inastársaim és az akkor ott dolgozó segédek szintén nótáskedvüek voltak. Mesterem nem igen daloltmunkaközben, de nem tiltotta a nótázást, sőt ha hallgattunk, néha még ő biztatott, hogy daloljunk. Különösen szerette a "Kék nefelejcs..." szövegü magyar nótát. Ha kedvébe akartunk járni, akkor azt daloltuk. Talán jobban is ment a munka a nóta hangjaira, ami néha túlharsogta a kalapács és a reszelő hangját.

A mesterné, amikor vásáron segédkeztem neki, egy pengőt adott jutalomként. Jól jött a kis mellék kereset, mert akkoriban már szerettem tánciskolábanés néha bálban is szórakozni. A mozira valót is magamnak kellett valamilyen módon megkeresni.
Nyáron szabadidőmben úszás és evezés volt a kedvenc időtöltésem. Gyakran felkeltem hajnalban, hogy munkaidő megkezdése előtt a strandon ússzak egy órát.

A munkatársaim között akadt tréfacsináló is. Az egyik segéd dohányzott. Azidőtájt vágott dohányból cigarettapapirba sodorták a cigarettát. A nyélmegmunkálásánál keletkezett szaruforgács tapintására hasonlitott a vágott dohányra. A kiürült dohányos papirba szaruforgácsot csomagoltak és kihelyezték a járdára, mintha valaki elvesztette volna. Utána figyelték a megtalálót, hogy miként viselkedik. Mulatságos volt, amint a "szerencsés" körültekintett, hogy látja-e valaki amikor felveszi. Volt aki nyomban ki is bontotta és csalódottan dobta el a zsákmányt.

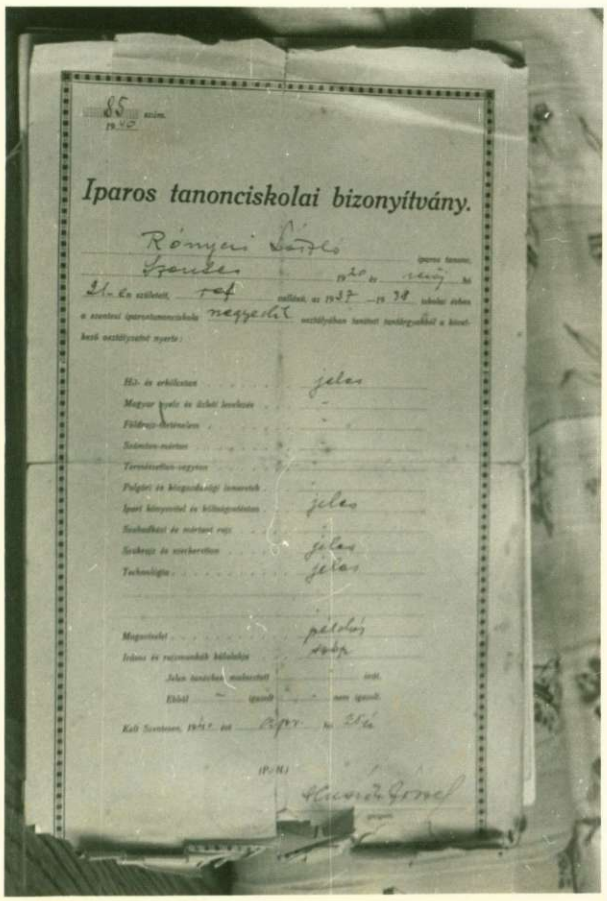
- . -

A déli ebédszünet volt alkalmas az ilyen és hasonló tréfákra. Bizalmas ismerősökkel úgy tolzak ki, hogy cigarettahüvelybe szaruforgácsot töltöttek, úgy , hogy az elejébe dohányt tettek, ami eltakarta a belső tartalmát. A meggyujtáskor még nem derült ki a turpisság, csak a második, harmadik szippantás után. A pörkölődő szaruforgácsnak nagyon kellemetlen szaga volt. / A dohányzásról való leszoktatásra igen alkalmas volna./

A szaruforgácsot egyébként összegyüjtöttük, mert a kertészek mütragyaként megvásárolták.

Igy teltek el az inaséveim. A tanuló mühelyemet és főként a jó mesteremet sajnáltam otthagyni. Mégis éreztem, hogy nem ez az én világom. A mesterségnek a technológiai oldalát szerettem. Az az életforma azonban nem volt kivánatos számomra. Másként szerettem volna leélni az életemet, mint ahogyan azt a mesteremék tették. Tudtam azt is, hogy ennyi szaktudás nem elég a megélhetéshez. Minél többet szerettem volna megtudni az acélról, annak titkairól. Szerettem volna a világot megismerni. Édesapám sokfelé járt legénykorában, utazásairól nekem sokat mesélt és felkeltette az érdeklődésemet a világban folyó dolgok iránt. Elérkezettnek láttam az időt, hogy magam is nekivágjak és lássak valamit abból a világból, ami körülöttem van.

7./ Kerékpár igazolvány 1937-ből.



8./ Tanonciskolai bizonyitvány

9./ Segédlevél

5./ Egy késeslegény vándorutja.

1940-ben tettem szakmunkásvizsgát. Akkori elnevezéssel; segéd lettem, azaz felszabadúltam.
A szaktudásomat gyarapitani akartam, ezért egy másik mesternél, a csongrádi Kéri Józsefnél vállaltam munkát.
Egy év után ujabb munkahely után néztem. Szerettem volna a müköszörüs szakmát is elsajátitani. Ez rokon szakma a késes iparral. A tanitómesterem tudott köszörülni, de nem tanitott meg az ollók, borotvák köszörülésére.
Levelezés utján ismerkedtem meg Bozzai István nagykanizsai müköszörüssel, aki hajlandó volt a müköszörüs mesterségre megtanitani. Félévig tartott az "átképzés".
Ez idő alatt csak annyi fizetést kaptam, amiből az albérleti szobát és az étkezésemet tudtam fedezni.
1941 őszén behivtak katonai szolgálatra, ahonnan "Nem kielégitő egészségi állapotom miatt" 1942 tavaszán leszereltek. Ezután ismét nagykanizsai mesteremnél dolgoztam.
Nagykanizsáról még az évben Szombathelyre mentem dolgozni Lancsarics Vendel nevü müköszörüs mesterhez. Két heti próbaidő letöltése után vett alkalmazásba. Itt volt alkalmam a szakma fogásait igazán megtanúlni. Nagy körzetre kiterjedő vevőköre volt. Fodrász felszereléseket, úgynevezett finomacélárút árúsitott és a háztartási vágóeszközökön kivül ipari szerszámok, nyomdagépkések, orvosi müszerek élezését is vállalta. Közel három évig dolgoztam Lancsarics mesternél. Ez idő alatt sokat dolgoztam. A hadikórháznak különösen sok sebészkést, ollót és más müszereket köszörűltem. Mesteremtől sokat tanultam. Ő, segédkorában hosszu időt töltött Németországban. Több nyelvet beszélt. A szakmáját jól értette, de emellett kitünő üzletember is volt. Műhelyi felszerelését korszerü külföldi eszközökkel egészitette ki. A borotvapengék ujraélezéséhez is volt berendezése. Én is szerettem volna külföldi tanulmányútat tenni, de arra sajnos nem volt alkalmam.

1943-ban Szombathelyen a késes szakmából, 1944-ben pedig Szegeden a köszörüs szakmából mestervizsgát tettem.
A mestervizsgát egy előkészitő tanfolyam előzte meg, amit elvégeztem.
A gyakorlati vizsga egy jóhirü mester mühelyében zajlott. A vizsgamunka egy agancsnyelü zsebkés elkészitése volt. A szakmában ekkor már kellő gyakorlattal rendelkeztem, igy nem volt nehézségem a "vizsgaremek" elkészitésénél. A vizsgabizottság tagjai alaposan szemügyre vették a munkámat. Nem volt közöttük egy személy sem aki korábbról már ismert volna, igy kizárólag a vizsgadarab képezhette a birálat tárgyát.
A vizsgamunka elbirálása után került sor az elméleti vizsgára. Itt is előbb szakmai ismeretekből, utána a tanfolyam anyagából kérdeztek a vizsgáztatók.
Végül sor került az eredményhirdetésre.

Aki átélte az érettségi vizsgát, vagy pl. a gépkocsivezetői vizsga sikeres befejezését, az megismerte azt a fajta örömöt, amit én is éreztem amikor a vizsgaelnök kihirdette, hogy "Mesterré nyilvánitom".

A köszörüs mestervizsga egy szegedi köszörüs mühelyében volt megtartva. Egy borotvát és egy ollót kellett megélesitenem. Szokatlan volt a környezet és az ottani szerszámok. Lancsarics mester korszerü mühelyével nem versenyezhetett az itteni berendezés. Az ott dolgozó szaktársak sem voltak segitőkészek. Olyan fenőkövet adtak a kezembe, amit én eldobtam volna, mert használhatatlan volt. A vizsga ennek ellenére sikerült.
Este az egyik szegedi vendéglőben -a többi mestervizsgát tett különböző szakmabeli társaimmal- megvendégeltük a vizsgáztató mestereket. Az én egyik vizsgáztatóm Gasparics Péter /Aki később a Felszabadulás után a szegedi szövetkezetben dolgozott vezetőként nyugdijaztatásáig / poharazgatás közben mellém ült és igen hasz-

nos tanácsokkal is ellátott beszélgetés-közben. Azelőtt nem ismertük egymást, de barátjául fogadott, mint fiatal kollégát. A meleg nap után jólesett az emberséges baráti szó.

A mestervizsgák alkalmával kezdtem megismerni azt a társadalmi réteget, melynek magam is tagja szerettem volna lenni, melyet úgy hivtak: Kisiparosság.
A társadalom bizonyos köreiben elszigetelten kezelték ezt a réteget. Maradinak, önzőnek tartották a régi mestereket. Lehet, hogy sokan tényleg ilyenek voltak, mert a piaci versenyben mindennap meg kellett küzdeni a fennmaradásért. A kisiparosság zöme azonban becsületes, szorgalmas ember volt. Mindenekelőtt a végzett munka pontossága, a jó minőség, lelkiismeretesség jellemezte a jó mester tevékenységét. Az élet követelményei formálták ilyenné az én tanitómesteremet is. A vevőt csak jó munkával lehetett egy életre megnyerni. Ezt a szellemet igyekezett a kisiparos az inasába is beoltani. Az én mesterem akkor szidta össze legjobban az inasát, ha az összecsapta a munkát. /Mai szóval;rossz minőséget termelt./ A rossz munka az ő becsületét rontotta.
A szakmunkásképzés terén elismerésre méltó volt az én szakmai nevelőimnek -elsősorban tanitómesteremnek- a tevékenysége és a kapott szidalmakra is csak hálával tudok gondolni, mert"emberség ide, ~~vagy~~ emberség oda" a serdülőkorban lévő ifjú -ha nem kap következetesen szigorú nevelést- hajlamos arra, hogy a dolgokat és igy a szakmai követelményeket is felszinesen, lezseren fogja fel és a szorgalom helyett a dolog könnyebb végét keresse.

A mesterlevelek birtokában is még jóideig segédként dolgoztam különböző mestereknél. Ezalatt ujabb ismereteket szereztem és megpróbáltam megfelelő letelepedési lehetőséget keresni, ahol önállóan megélhetek. Ebben a szüleimtől kaptam segitséget. Sikertelen vidéki próbálkozás után végül is a szülői háznál Szentesen ~~xxxx~~ nyitottam mühelyt 1946 évben.

A legényélettel kapcsolatosan hadd mondjak el még néhány gondolatot ami az akkori megélhetési lehetőséggel kapcsolatos.

A késes mestereknél -tekintettel arra, hogy a legényeket /segédeket/ gyakran vidékről szerződtették- szokás volt, hogy bentlakást és étkeztetést adott a mester. A bérezés a végzett munka után a kések fajtáinak megfelelően tucatonként volt megállapitva. A tucat-bérek megállapitásánál figyelembevették a természetben kapott juttatásokat.

Első munkahelyemen én is "bennkosztos"voltam . Első heti keresetem, amit négy tucat kis náder-bicska elkészitéséért kaptam: 12,oo Pengő volt.

1942-ben Szombathelyen 42 pengős heti bérért szerződtem. Ott ebből kellett fedeznem a lakás és étkezés költségeit. Azidőtájt ez nem volt valami magas kereset, mert a háború kezdete óta a közszükségleti cikkek árai fokozatosan növekedtek. A főnököm a fizetésemet kérésemre hamarosan 7o pengőre emelte, de ekkortájt egy puplininget 36 pengőért tudtam megvásárolni.

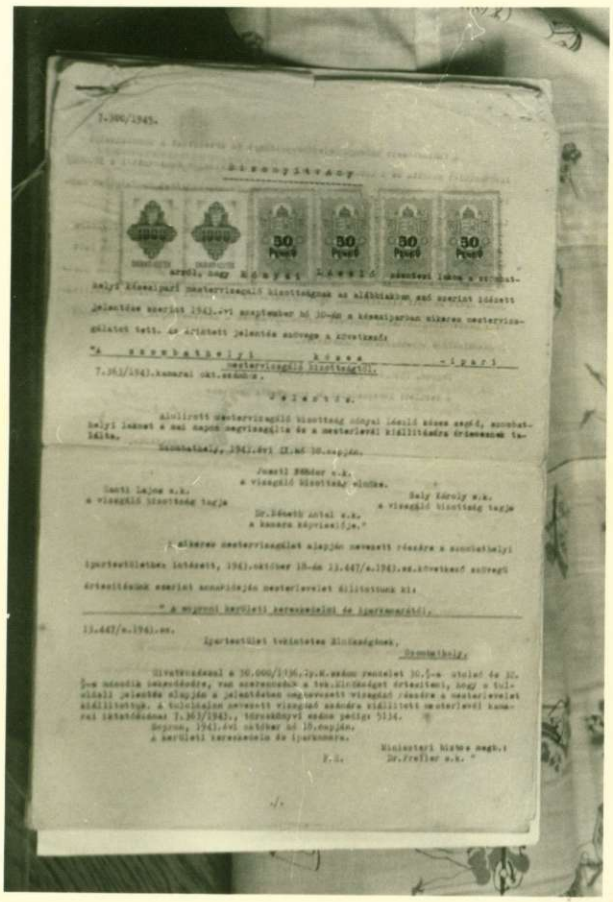
Ami az elhelyezkedési lehetőségeket illette; a késes iparban nem igen volt munkanélküli, mert ebben a szakmában kevés segédet szabaditottak fel. A mesterek tudatosan ügyeltek arra, hogy a szakma ne legyen túltelitett. A segédekre úgyanakkor szükségük volt, ezért fordult elő gyakorta, hogy egymás segédjét, ha csak lehetett, elcsábitották. Segéd koromban én is kaptam kecsegtető ajánlatot, hogy hagyjam ott a munkahelyemet. Amikor a mesteremnek ezt elmondtam, ő felvilágositott arról, hogy a munkahelyváltozás hátrányos lenne számomra, ezért lemondtam róla. Annyi hasznom azért lett, hogy a mester fizetésemelést adott.

Az tény, hogy az akkori segédi fizetésekből csak nagyon nehezen lehetett volna családot eltartani. Családipótlék nem volt bevezetve. Nyugdij biztositás nem volt. Egy iparos csak úgy tudta öregkorára a megélhetést biztositani, ha önálló mester lett és kellő anyagi alapot tudott magának összegyüjteni akkorra, amikor már az ereje elhagyta.

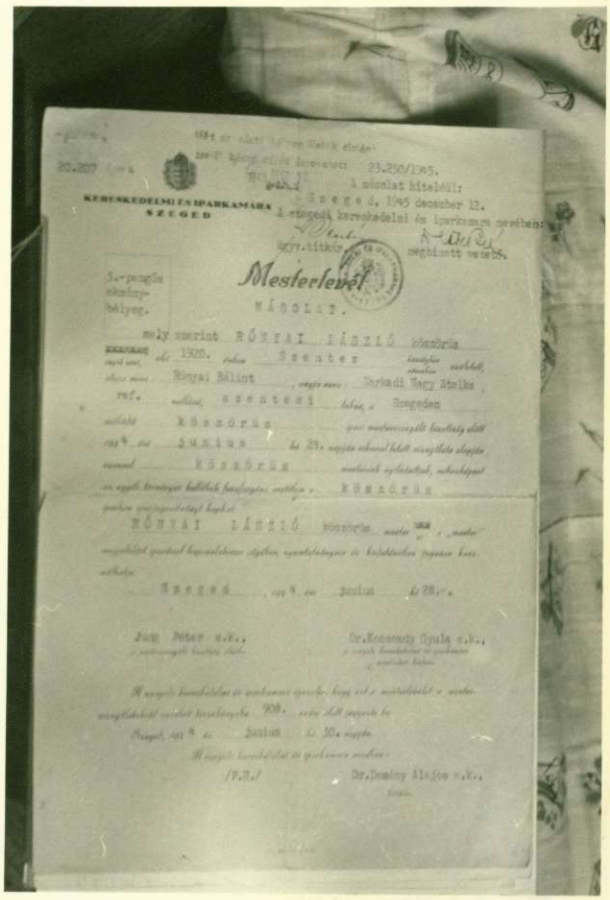
Nem volt könnyü dolog viszont az önállósulás. A mühelyem létrehozása érdekében egy nyáron aratásban és cséplőgép mellett vállaltam munkát, hogy ki tudjam fizetni a költségeket.

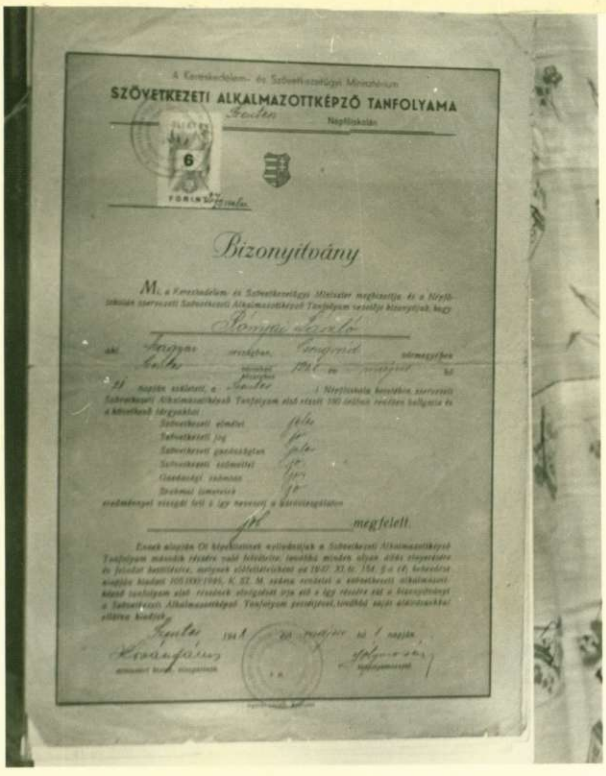
- . -

10./ Bizonyitvány a késes mestervizsga letételéről



11./ Köszörüs mesterlevél.





12./ Új útak keresése: Szövetkezeti tanfolyam bizonyitványa.

6./ A kések készitéséhez használt nyersanyagok.

A kések, zsebkések készitéséhez felhasznált nyersanyagok közül elsőként kell emliteni a késacélt.
A késacélok az ötvözetlen szénacélok csoportjába tartoznak. Az acélt a kovácsolt vastól az különbözteti meg, hogy az acél bizonyos mennyiségü szenet tartalmaz, aminek köszönhetően nagyobb a szilárdsága mint az igen csekély mennyiségü szenet tartalmazó kovácsvasé. A kellő mértékü széntartalomnak köszönhető az acélnak az a tulajdonsága, hogy felmelegitéssel lágyitható, továbbá felmelegitve és hirtelen lehütve edzhető, miáltal úgy megkeményedik, hogy lágyabb fémet vele meg lehet munkálni. Az acél tulajdonságát annak széntartalma nagymértékben befolyásolja. A késkészitéshez azok az acélok a legmegfelelőbbek, melyeknek széntartalma o,6- o,8 % között van. A késesipar a kereskedelemben beszerezhető rugóacélt használta fel a pengék és rugók készitésére. Ezt 3 méter hosszú szálakban kaptuk, melyeknek vastagsága 3-4 mm, szélessége 2o- 3o mm volt. Tanitómesteremnek osztrák gyártmányú acélja is volt T-5 jelzésü, melyből igen jó kemény pengét lehetett készitení.
Acélból készültek a kések, zsebkések pengéi, a zsebkések rugói, a szücsolló, birkanyiróolló és más vágóeszközök acél alkatrészei.
A zsebkések nyelét 1 mm-es vaslemezből készült lapokra, az úgynevezett platinára épitettük, amihez lágy fekete vaslemezt használtunk.
Platinát készitettünk még sárgaréz lemezből is.
Sárgarézlemezt használtunk a nyél megerősitésére szolgáló fémfoglalatokhoz az úgynevezett paklikhoz.
Az igényesebb zsebkések pakliját alpakkalemezből, más elnevezéssel; pakfongból /Mesterem elnevezése szerint; pakfont/ készitettük.
A fémeknél maradva; paklit, horganyzott valemezből is készitettünk. /olcsóbb kisbicskákhoz/ Horganyzott vaslemezt használtunk a paklis konyhakéseknél a pakli rögzitéséhez, amire a paklit felforrasztottuk.

- . -

A pakli forrasztásnál segédanyagként ólmot alkalmaztunk.
A konyhakések nyelét szilvafából készitettük. Igényesebb késekhez ébenfát alkalmaztunk, továbbá ökörszarvat, bivajszarvat, ritkábban őzagancsot.
A zsebkések nyele túlnyomórészt ökörszarvból /szaruból/ szarvasagancsból, a drágább fajták gyöngyházból készültek. Ujabban használtunk a zsebkések nyeléhez celluloidlemezt. Régebben készitettek késnyeleket marhalábszárcsontból is.
Tartósság tekintetében a fenti anyagokról az alábbiakat lehet elmondani:
Talán legtartósabb természetes anyag a szarvasagancs, de egyben az egyik legnehezebben feldolgozható is volt. 13 sz fénykép
Ugyanezt lehet elmondani a gyöngyházról, amit a kereskedők hoztak be az országba. A gyöngytermelő kagyló páncélja volt ez, melyeknek legszebb példányai kéttenyérnyi nagyságúak voltak. Csontfürésszel nehezen lehetett elfürészelni. A lapját köszörükövön munkáltuk egyenletes vastagságúra. A reszelő nehezen koptatta. A fúrás és a szegecselés nagy elővigyázatosságot követelt, mert könnyen elrepedt.
Mig a szarvasagancs ütésálló, a gyöngyházbicskát ha leejtették, alig úszta meg törés nélkül. 18 sz fénykép.
Szivósak és tartósak voltak a különböző állatok szarvából készült szarunyelek. Az aganccsal azonban ezek sem vetekedtek, mert idővel a szaru zsugorodik, rétegesen megrepedhet. 14 sz fénykép.
A késekhez használatos szilvafáról még el kell mondani, hogy a Magyarországon ismert fafajták között nemcsak tetszetős pirosas-barna szinével tünik ki, hanem tartósságával, ütésállóságával, a vizzel szembeni ellenállóképességével is.
Alábbiakban néhány segédanyagot ismertetek, melyeket a késes a munkája során felhasznált.
A szarunyelek egyrésze áttetsző volt és jobban mutatott, ha a hátsó lapját fekete festékkel bevontuk. Erre a célra szolgált a kindrusz amit a késes készitett gázkoromból és olajból, a kettőt összekeverve.

- . -

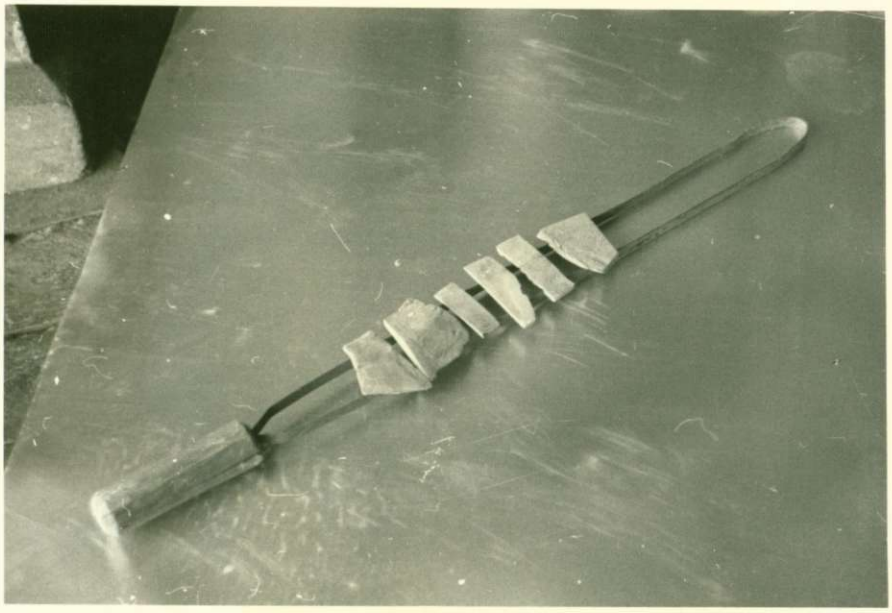
A forrasztáshoz szalmiáksó vizesoldatát használtuk ami elősegitette a fémek megtapadását. Egy liter vizben 0,25 kg szalmiáksót,oldottunk fel.

A csiszolásnál marhafaggyút használtunk segédanyagként.

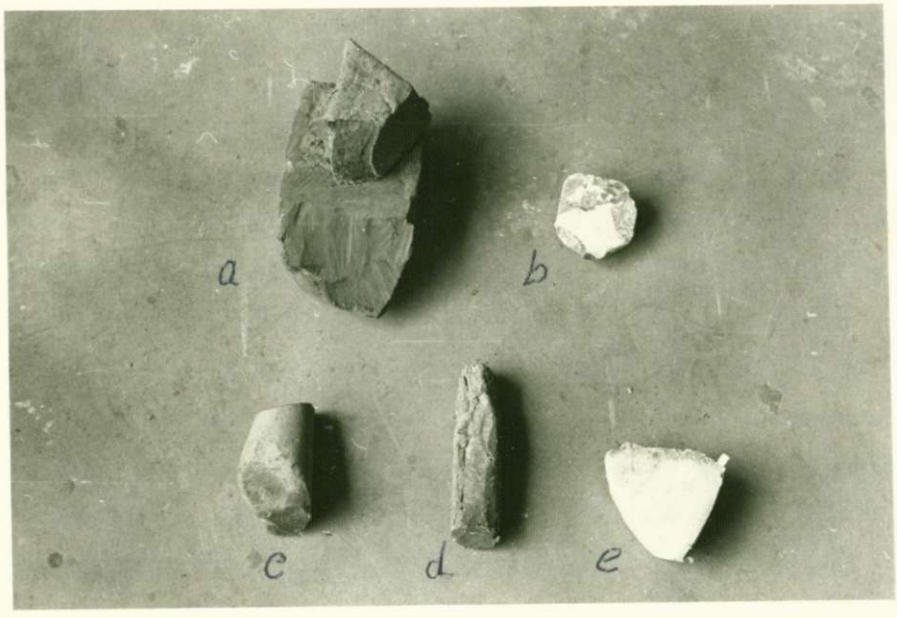
Ugyancsak segédanyagnak tekinthetjük a smirgliport, amit szintén a pengék fényesitéséhez használtunk a pallérozásnál.
A pallérozókorongokra a smirgliport bőrenyvvel ragasztottuk fel. 31 sz fénykép.
Az edzésnél használtuk a könnyenfolyós edzőolajat.
A kovácsolásnál kovácsszénnel melegitettük az acélt.
A lágyitásnál és az edzésnél faszenet használtunk.

Segédanyagnak tekinthetők még a különféle csiszolómasszák melyeket a cájgolásnál, a nyelek fényesitésénél használt a késes. Ezekről a müveletek és a szerszámok ismertetésénél még ejtünk néhány szót. 15 sz fénykép.

13./ Bicskanyélnek feldarabolt szarvasagancs lapkák.



14./ Ökörszarvból vágott darabkák a pörköléshez használt fogószerszámra rakva.



15./ Csiszoláshoz, fényesitéshez használt segédanyagok.
a./ barnamassza, b./ fehérmassza
c./ zöldmassza, d./ faggyus csiszolópaszta,
e./ marhafaggyu.

7./ A késesmester termékei.

A késesmester által készitett kések, zsebkések formáját nagyságát a felhasználók igénye alapján a gyakorlati élet évszázadok folyamán alakitotta ki. A különféle penge formákat nem a divat, vagy az egyéni elképzelés szülte, hanem az a szükséglet amit a kés használója ki kivánt a segitségével elégiteni. A kések jórészét a mindennapi életben szerszámként alkalmazták, másrészét a háztartásban, vagy az étkezésnél. Ennek megfelelően alakúltak ki a konyhakések, faragóbicskák és az ipari kések.

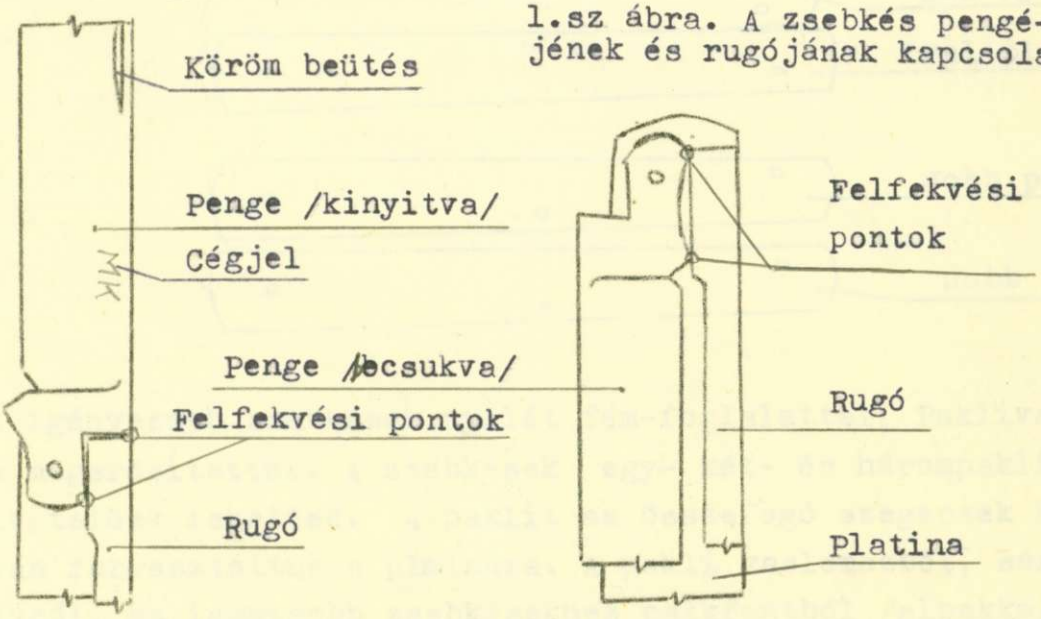
Legáltalánosabban a hegyes késeket használták. Ezek közül a kisebbeket Konyhakéseknek nevezzük, melyek szilvafa nyéllel, ritkábban csont- vagy szarunyéllel készültek. Alakranézve;/1 sz rajz/ Hegyes, /2/ Tompa és /3/ Egyenes élü kivitelben készültek. /4o oldal./
Kerek hegyüek voltak az asztalikések. /4/ Fanyelü és /5/ csont-azaz szarunyelű változatban , utóbbi sárgaréz, vagy alpakka paklival és rozettával is készült. Igényesebb vevőknek ébenfa, özagancs, vagy bivajszarv nyelü kések is készültek külön megrendelésre. Utóbbiakat hat, vagy tizenkét személyes garnitúrában villával párban is készitettünk. /41 oldal és 6o old: 19 sz fénykép/
A pakli nemcsak disz, hanem erősités célját is szolgálta. A rozetta azonos fémből készült mint a pakli. Ez kerek alátét volt, amelyet a nyélbe besüllyesztettünk úgy hogy a nyél felületével egyszintbe került.A rozetta lyukát kúposan besüllyesztettük. A nyelet tartó szegecs átment a rozetta lyukán és amikor a szegecset elfejeztük a szegecsfej a rozetta süllyesztékét kitöltötte.
A nyél formázásakor a szegecsfejet nem távolitotta el a reszelő mert az be volt süllyesztve. Ezért volt erősebb a rozettás nyél.
Igen mutatós volt a bivajszarv nyéllel és alpakka paklival készült kés-villa garnitúra. /fehér fényes fémrészek a barna erezésü fekete szarunyéllel/ Ilyen garnitúrát nászajándékként is rendeltek a mesteremnél.

- . -

A garnitúrát ugyanilyen kivitelü nagykések tették teljessé.
A nagykések háztartási és ipari célra is készültek. Alakjuk szerint /6/ Tésztavágó, /7/ Szeletelő vagy trancsirozó, és /8/ kerekhegyü kenyérkés volt a leggyakrabban használatos. Kivitelük a fent leirtaknak megfelelően szilvafa, vagy ritkábban csontnyéllel történt. / 42 old./
Az iparikések között a henteskéseket kell elsőként emliteni. Ezek igen becses termékek voltak.
Alakjuk szerint: /9/ Fejtőkés, /1o/ Szúrókés és /11/ Tőkekés volt használatos. /43 old./
A nagykéseket, igy a henteskéseket is különböző hosszuságban készitettük. A penge hosszát angolcollban mértük. / 1 angol coll = 25,4 mm/ A fejtőkések 5-6 coll, a szurókések és a tőkekések 6-7 collos hosszuságban készültek.
Iparikések között emlithetjük a hosszabb kerekhegyü késeket, melyeket a pékek és a kenyérboltok 14- 16 collos méretben használtak. /8/
A cipészkések közül a 12 sz szabászkést és a /13/ Kneipkést csak a teljesség kedvéért emlitem. Ezeket a gyáripar kielégitő minőségben gyártotta az én inaskoromban, ezért a tanitómesterem nem foglalkozott vele. Régebben ezek is a késes termékei voltak. Erős kivitelü volt a /14/ Talpvágókés, melyet szilvafa nyéllel készitettünk.
A szücsök szerszáma volt a /15/ Szücskés. Vékony, de igen éles szerszám volt. A biztonságos fogás érdekében két sárgarézből készült lapocskával volt ellátva, melyeket 2-2 szegecs rögzitett.
Ugyancsak a késes készitette a szücsollót /16/. A fogantyúját előbb egyenesre kovácsoltuk, majd simára reszelés után melegen hajlitottuk a célnak megfelelő formájúra.
A /17/ Kacorkések -szerkezetüket tekintve- inkább a zsebkések csoportjába tartoznak, de felhasználásuk a kertész foglalkozás körében történik, ezért kertészkéseknek nevezzük ezeket. Ugyancsak kertészkések a /18/ szemző és a /19/ oltókések. A kertészkéseket általában szilvafa nyéllel készitettük. /46 és 47 old./
Az iparikések között emlithetjük a /2o/ Holdkést, melyet a szijjgyártók használtak.

- . -

A késes termékeinek nagy hányadát képezték a különféle zsebkések, melyeknek általános jellemzője az, hogy a nyélrésze üregesre van kialakitva, a pengéjét egy szegecs rögziti úgy,,hogy a szegecs körül a penge el tud fordúlni és az éle a nyél üregébe süllyeszthető.
A pengét egy rugó rögziti kinyitott és becsukott helyzetében. / A bugyli bicskának nincs rugója, ezért nem áll szilárdan a pengéje. A késes nem készitett bugylibicskát./ A zsebkés pengéje ott a legvastagabb, ahol a szegeccsel a nyélbe van erősitve. A pengének ezt a részét tálungnak nevezzük. A tálung alakja meghatározza a bicska müködését, ezért azt szakszerüen kell kialakitani. 1.sz. ábra.



1.sz ábra. A zsebkés pengéjének és rugójának kapcsolata.

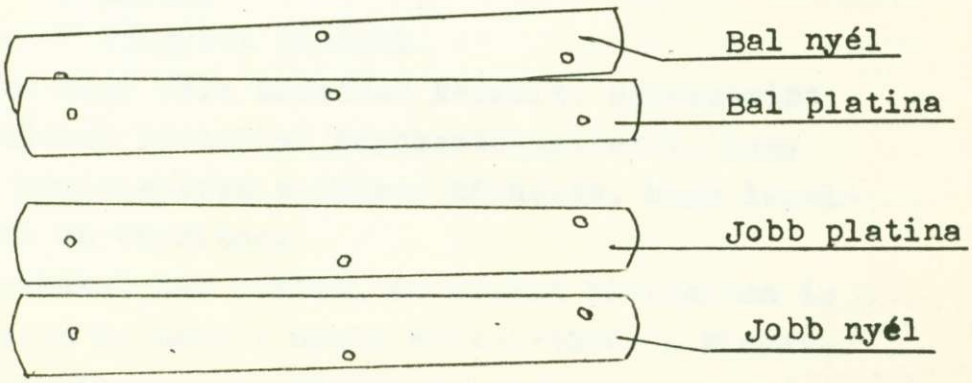
A penge tálungja a rugóval becsukott és kinyitott helyzetben is két ponton érintkezik. Ez biztositja a penge szilárd helyzetét.A zsebkés összeszerelésekor a késes a rugót befesziti, azaz "felhúzza". A penge nyitásakor és becsukásakor a tálung a rugót tovább feszíti.
A zsebkés lehet egypengéjü, azaz egyágú és többágú.
A kétágú zsebkésben egyazon rugó müködteti mindkét pengét. Ha mindkét pengét egyszerre akarjuk becsukni, akkor a rugó kétszeres feszitést kap és eltörhet.
A zsebkéseket a nyél alakja és a penge alakja egyaránt meghatározza, jellemzi.

- . -

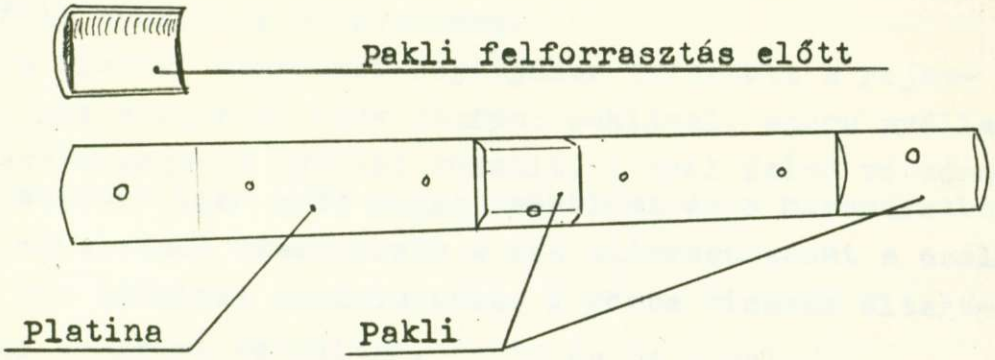
Alakját tekintve legegyszerübb az Egyenes zsebkés. /21 sz. rajz/ Több méretben, keskenyebb és szélesebb kivitelben készült. Nyeléhez szilva- vagy ébenfát, ökörszarvat, agancsot, az igényesebb kivitelnél gyöngyházat használtak. Itt ismertetem, hogy a zsebkés nyele milyen alkatrészekből épült fel.

Minden bicskanyél tartóeleme, egyben alakjának meghatározója a lemezből készült Platina. Anyaga: vaslemez vagy sárgarézlemez. Vastagsága: o,8-- 1 mm.

A platinára szegecseltük fel a bicskanyelet. A "végignyeles" -másképpen; simanyelü- bicska nyele alakra megegyezett a platinával. /2. sz. ábra/



Az igényesebb zsebkések nyelét fém-foglalattal; Paklival is megerősitettük. A zsebkések egy- két- és hárompaklis kivitelüek lehettek. A paklit az összefogó szegecsek helyén forrasztottuk a platinára. A pakli vaslemezből, sárgarézből, az igényesebb zsebkésekhez pakkfontból /alpakka/ készült. / 3. sz. ábra/



A nyél a platinához és a paklihoz hézag nélkül illeszkedett. A nyelet 1,8 mm vagy enél vékonyabb szegeccsel erősitettük a platinához.

- . -

Egyenes pengével, egy- és kétélü /kétpengéjü/ kivitelben többnyire két paklival készültek az Ovális nyelü /22 sz. rajz/ zsebkések. Nyelük szarvasagancs, szaru, vagy celluloidból volt. A keskeny szalonnázókéseket az utazó emberek kedvelték, faragásra nem voltak alkalmasak.
Karcsú völgyelt nyéllel, egyenes pengével készült a Bácskai /23 sz. rajz/ bicska. Nyele szilvafából volt.
A tanyai parasztemberek nélkülözhetetlen szerszáma volt az erős kivitelü ökörszarv nyelü széles pengéjü bicska, melyet rendszerint egy paklis kivitelben, de több féle alakban készitettünk. Ismert tipusai a következők:

24 sz. rajz		Egyeneshátu völgyelt
25	- " -	Karvaj
26	- " -	Völgyelt bicskák

Mindhárom tipus négy féle méretben készült. Rendszerint a kisebb méretüeket láttuk el függesztőkarikával, hogy a bojtár és a kanászgyerek zsinórra köthesse, hogy legeltetés közben el ne veszitse.
A völgyelt bicskákat két paklis, és kétélü kivitelben is készitettük szaru és agancs nyelü változatban. A kispengék "herülő" és "karvaj" változatban készültek.
A juhász emberek kedvelt bicskái voltak a /27 sz. rajz/ Görbe bicskák. Több féle változatát készitettük négy féle méretben. A kereknyelü és a laposnyelü görbék sárgaréz paklival, szarunyéllel, a kisebbek akasztókarikával készültek. A nyél görbitett formája igazodott a penge sajátos alakjához, mely igen alkalmas volt faragásra, nyuzásra, hús feldarabolásához, étkezéshez és a pusztai ember különféle munkáinak elvégzésére.
A görbe bicskák rangosabb fajtájához tartozott a Fejesgörbe. Két sárgaréz, vagy pakfont paklival, szaru nyéllel vagy szarvasagancs nyéllel készült. A nyél felsö részének kiszélesedése igen erös penge beépitést és a használatban szúró müveletnél akadályozta a kéz előrecsúszását s ezáltal a kéz védelmét eredményezte. A görbe bicskák általában egy pengével készültek. / 53 és 54 oldal./
A tehetősebb emberek vásárolták a 28 sz. rajzon bemutatott Náder bicskát. Egy és kétpengés kivitelben készült. Pengéje hsonló volt a völgyelthez. A nyél két paklival, sajátos formában kidolgozott széles és lapos, a zsebben köny-

nyen elhelyezhető és mégis erős összeépitésü zsebkés volt. Igényeseb-b kivitelüeket sárgazéz platinával, pakfont paklival, agancs, vagy bivajszarv nyéllel, a jobb oldalán a nyél felső részén pakfontból kis pajzs alaku "cimer" veretel készült,mely alkalmas volt monogram bevésésére. Kispengéinek alakja megegyezett a völgyelt bicskákéval /26 sz rajz/ A náder három nagyságban készült.

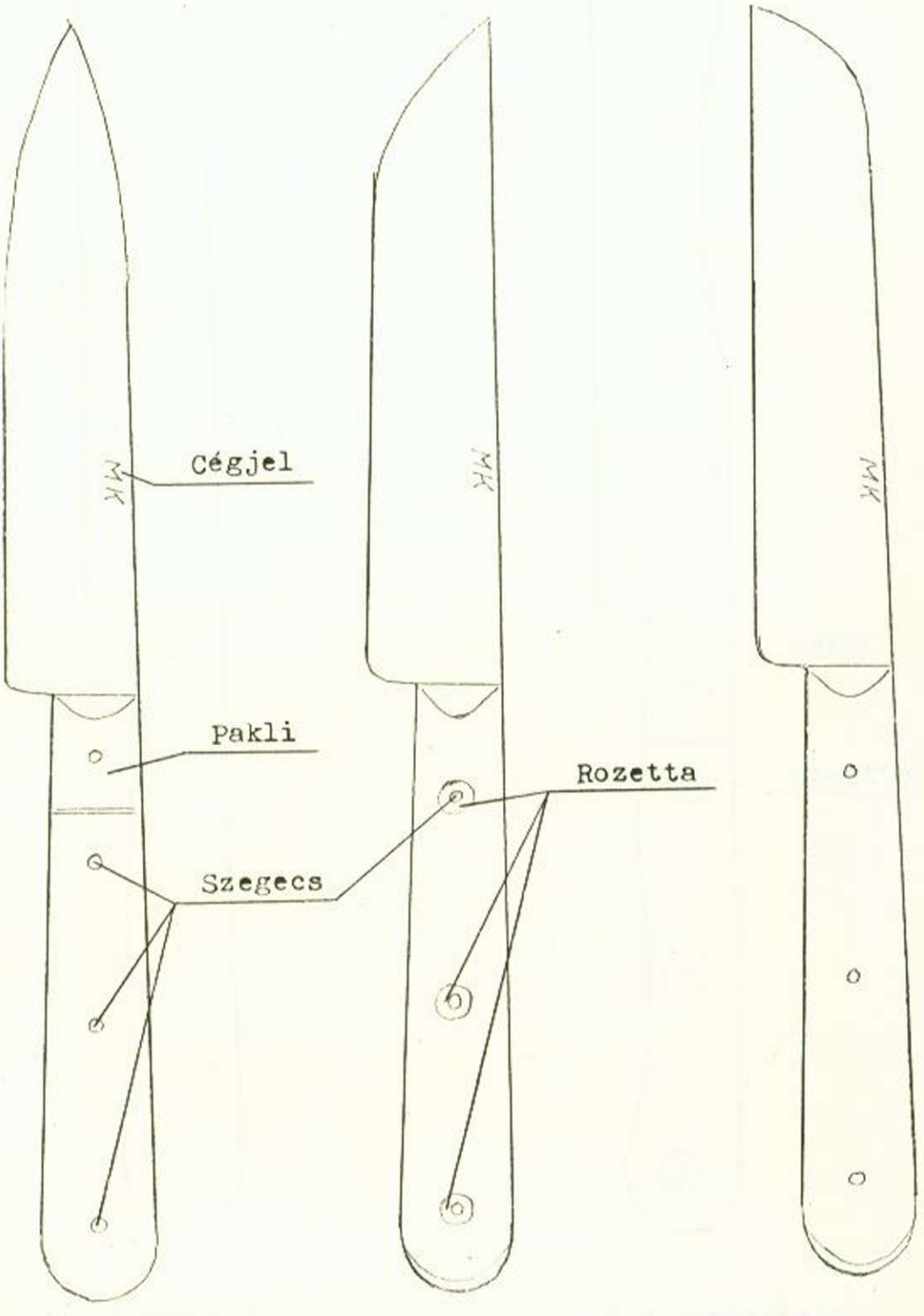
A 29 sz. rajzon látható vadászkéseket csak külön megrendelésre készitettük. A kisebb kézvédős bicska inkább diszkés volt. A "patronkihuzós" kés igen erős kivitelü volt. A két féle méretüre kidolgozott paklik tömör anyagból szegeccsel voltak felerősitve. A penge úgy volt kidolgozva, hogy használat közben nem csukódhatott be. A pengét csak úgy lehetett becsukni ha előzőleg a nyél alsó részén a hátúl kiálló rugóvéget nyomva tartottuk. Kétpengés változatában a penge mellett egy becsukható kétélü fürészpengét tartalmazott. Paklija pakfontból, a nyele szarvasagancsból készült. A nyél alsó részén erős akasztókengyellel volt felszerelve.

Svájci minták alapján készültek az Oficirkések /3o sz rajz/ Végignyeles /pakli nélküli/ kivitelüek, külföldről piros fiber, a hazai kisiparban bivalyszarvból készült nyéllel kerültek az igényesebb vevő kezébe. 3-6 söt 9 pengével is készült külön megrendelésre.

Végül a birkanyiró ollót kell bemutatni /31 sz rajz/ mint késesipari terméket. Két kovácsolt acél pengéjét az egyik ág fogantyúrészéből kinduló alsó iveltre hajlitott lapos rugó feszitette a nyitás irányába szét. A másik pengét egy szegecs és egy kengyel rögzitette a rugó szárához. Az olló köszörülése előtt a szoritókengyelt kalapácsütésekkel lehetett a penge irányába elcsúsztatni, igy a jobb penge a szegecs körül elforditható volt és a pengéhez a köszörükővel hozzá lehetett férni. A két penge éltartó keményre, a rugó szivósra /rugókeménységüre/ volt megedzve.

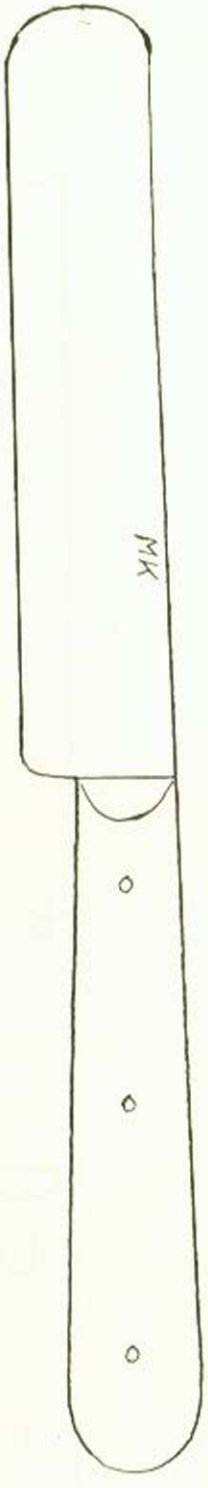
Új késeken kivül javitásokkal is foglalkozott a késes. Régi bicskák kopott pengéit kicserélte újra. Ezenkivül a különféle vágószerszámokat élesitette. Az eltörött nyél helyett újat készitett. Az elnyagdult bicskapengét új szegeccsel megerősitette.

Konyhakések.

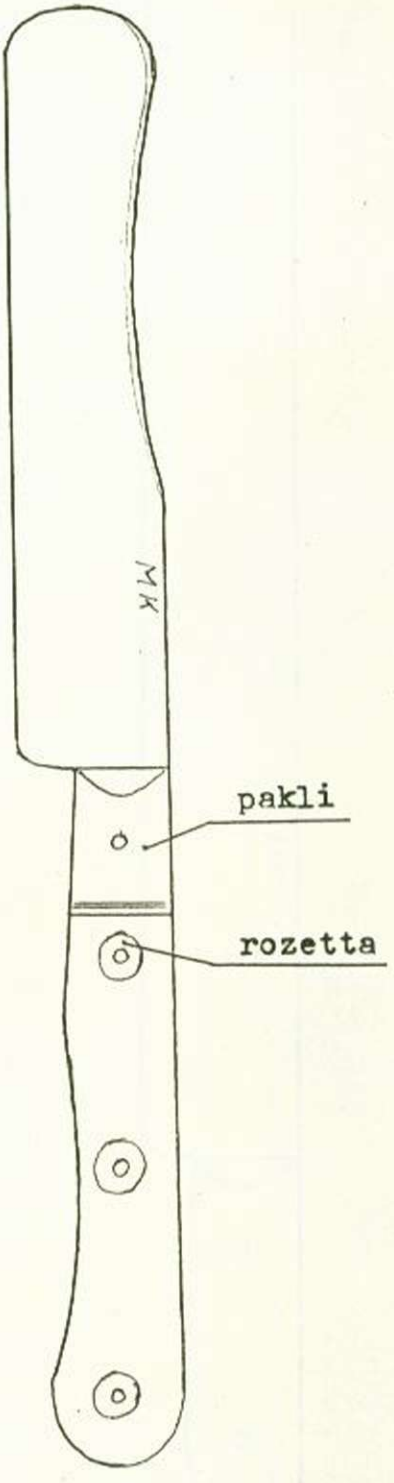


1./ Hegyes. 2./ Tompa. 3./ Egyenes élü.

Asztali kések.

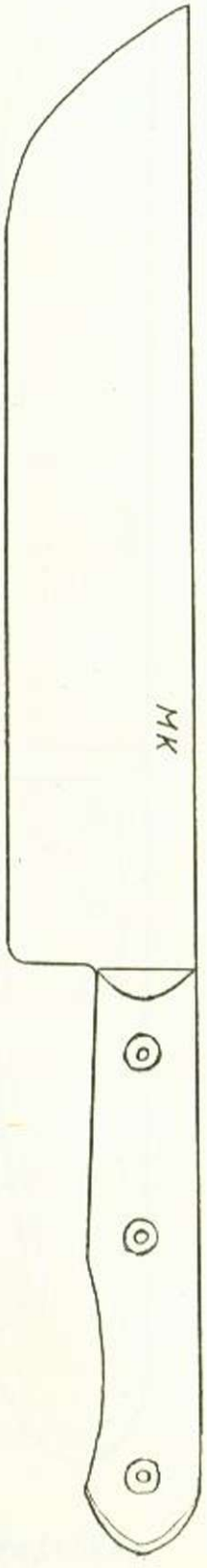


4./ Fanyelü.



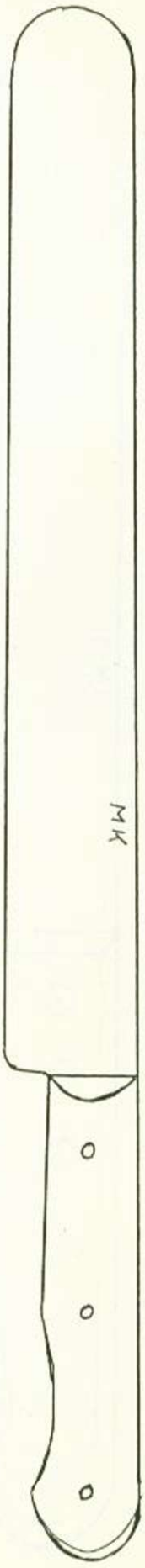
5./ Csontnyelü.

Nagykések.



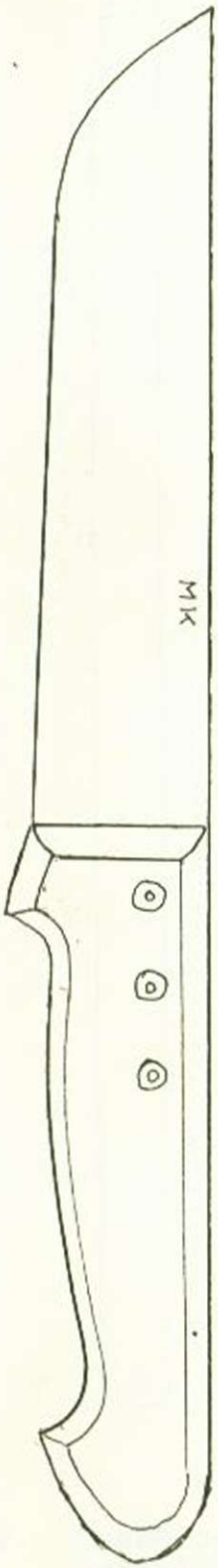
6./ Tésztavágó.

7./ Szeletelő.

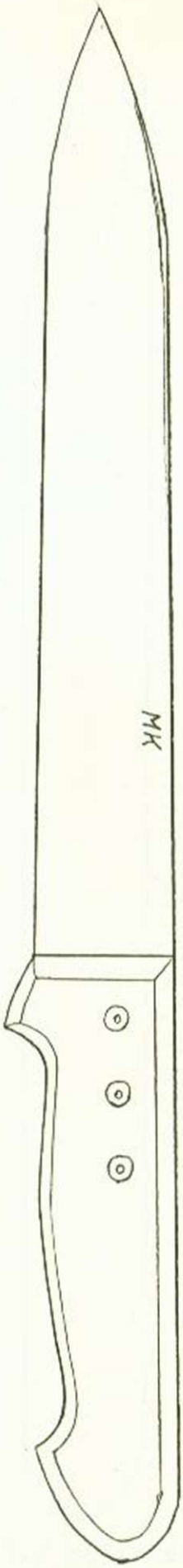


8./ Kenyérkés.

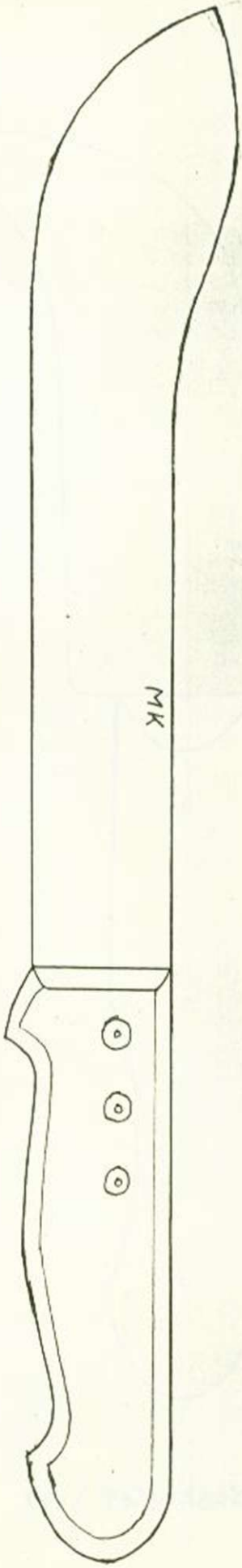
Henteskések.



9./ Fejtőkés.



lo./ Szurókés.

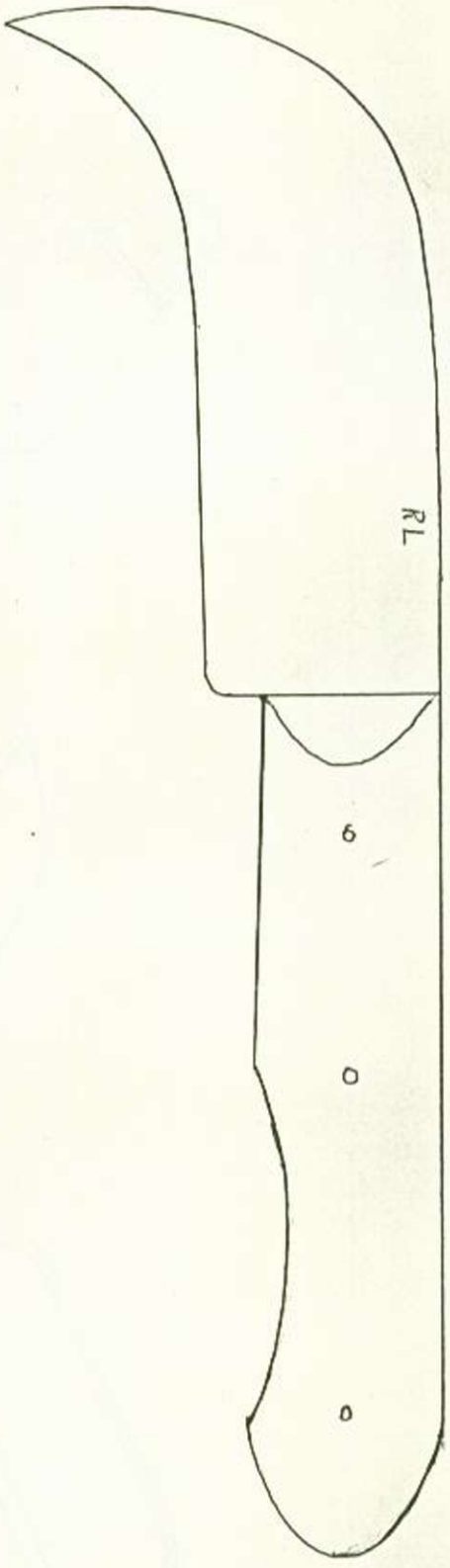


11./ Tőkekés.

Cipészkések.

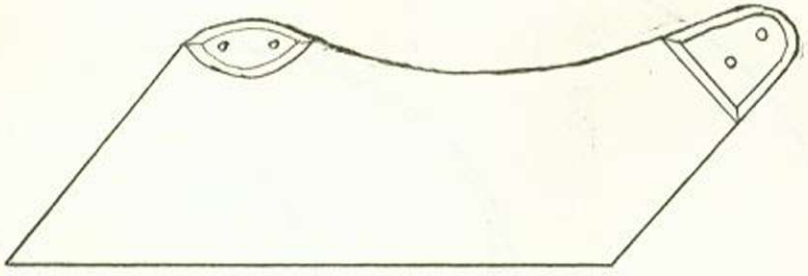
12./ Szabász- vagy serfalókés.

13./ Kneipkés /dikics/

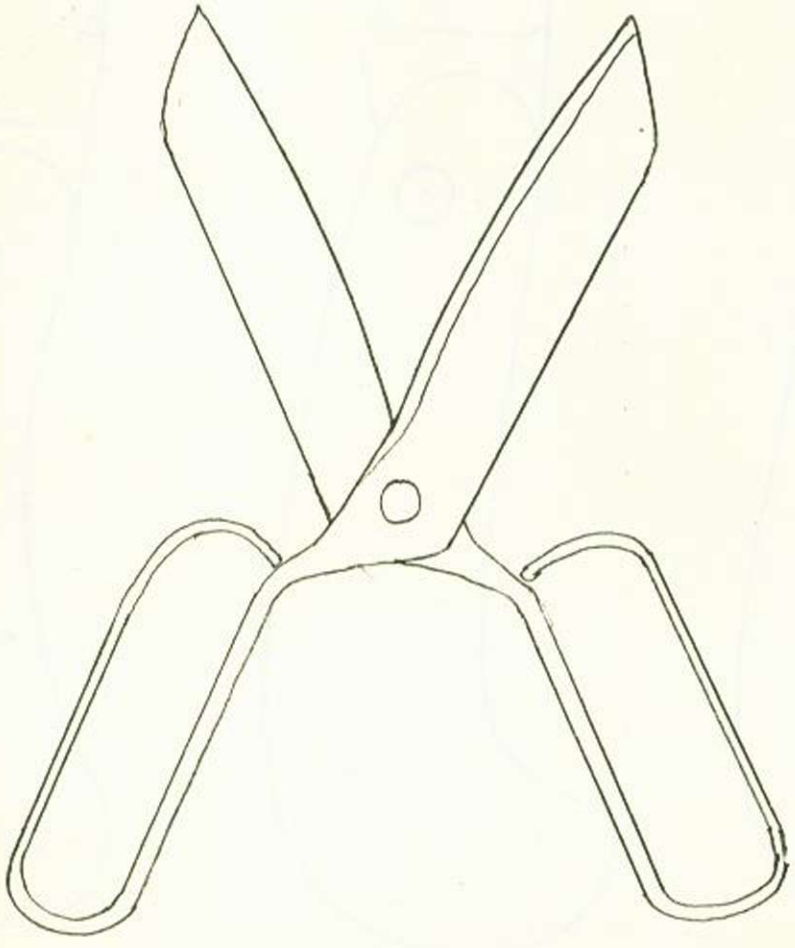


14./ Talpvágókés.

Szücsszerszámok.

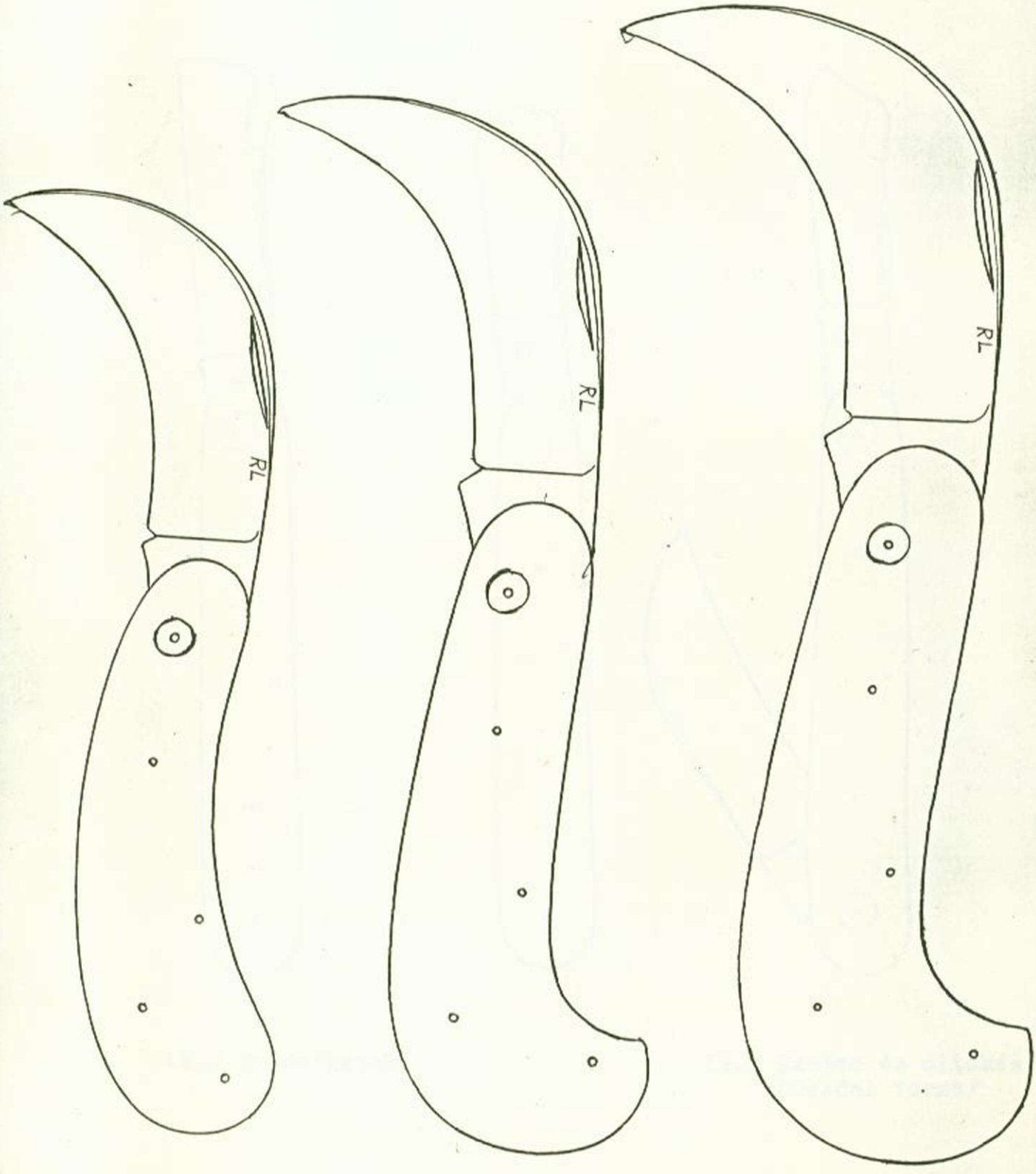


15./ Szücskés.



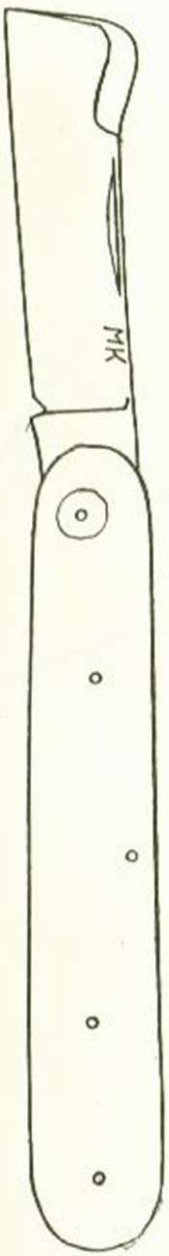
16./ Szücsolló.

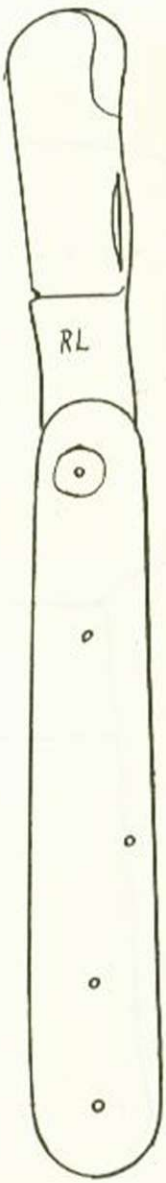
Kertészkések.



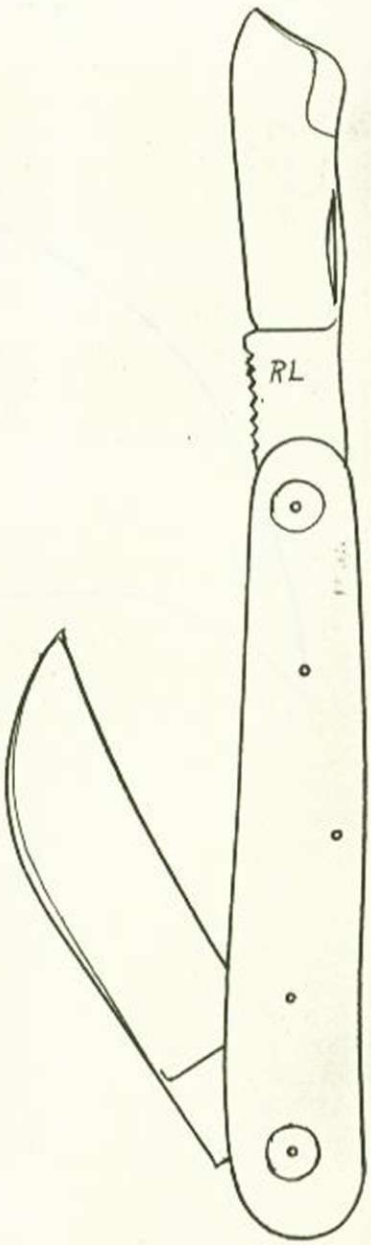
17./ Kacorkések.

Kertészkések.



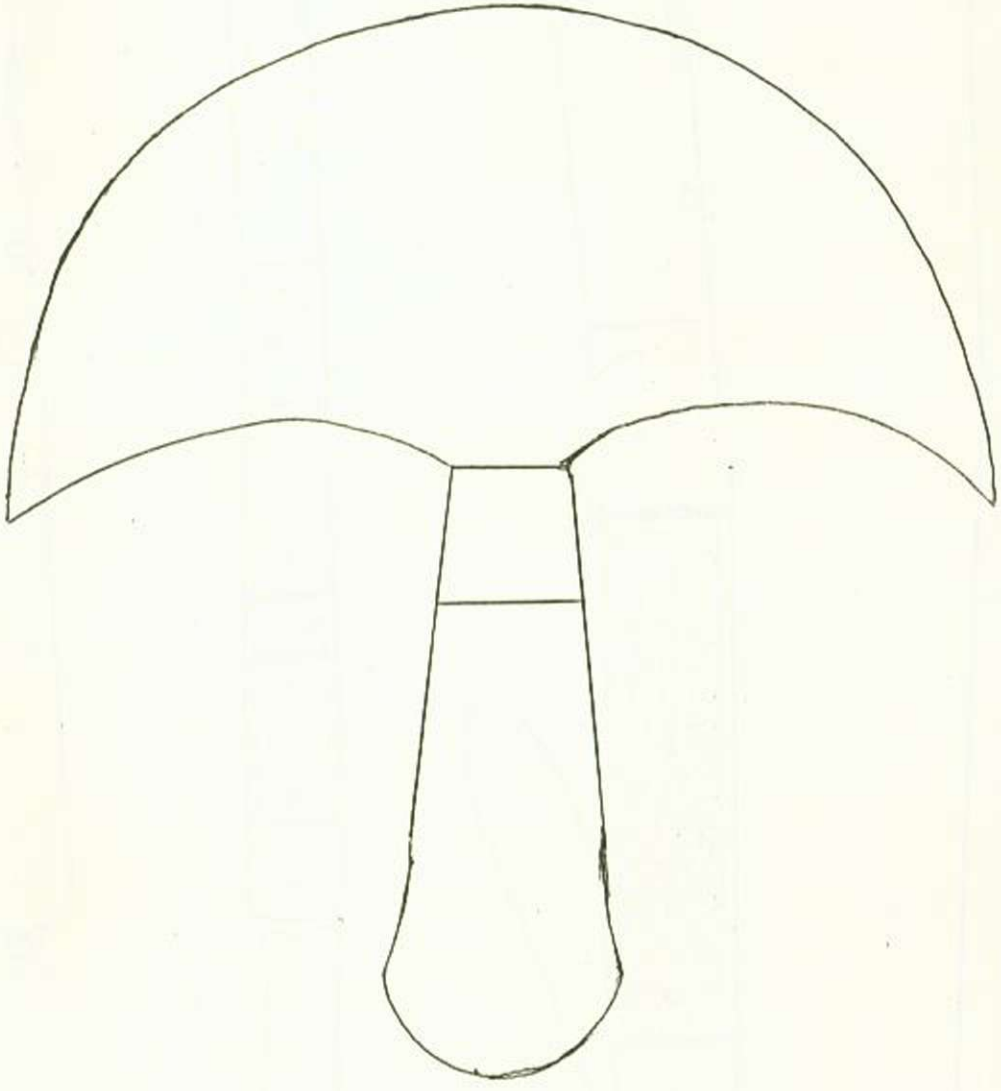


18./ Szemzőkések.



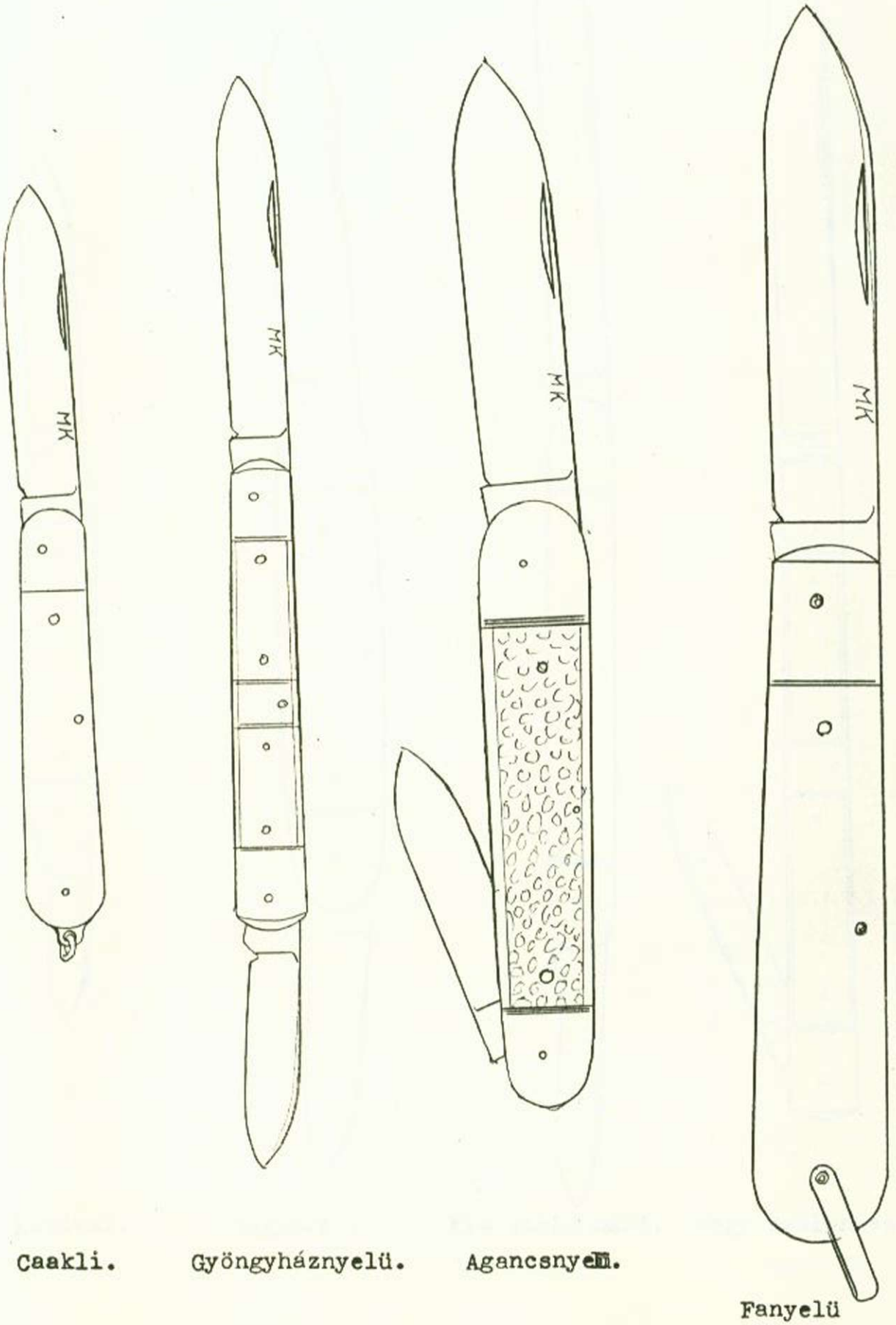
19./ Szemző és oltókés.
/Drezdai forma/

Szijgyártókés.



2o./ Holdkés.

21./ Egyenes zsebkések.



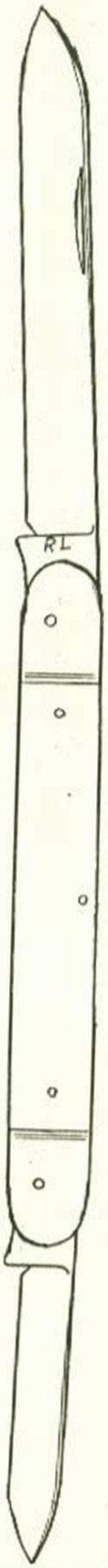
Caakli. Gyöngyháznyelü. Agancsnyelü. Fanyelü

Egyenes zsebkések /Rónyai László műhelyéből/

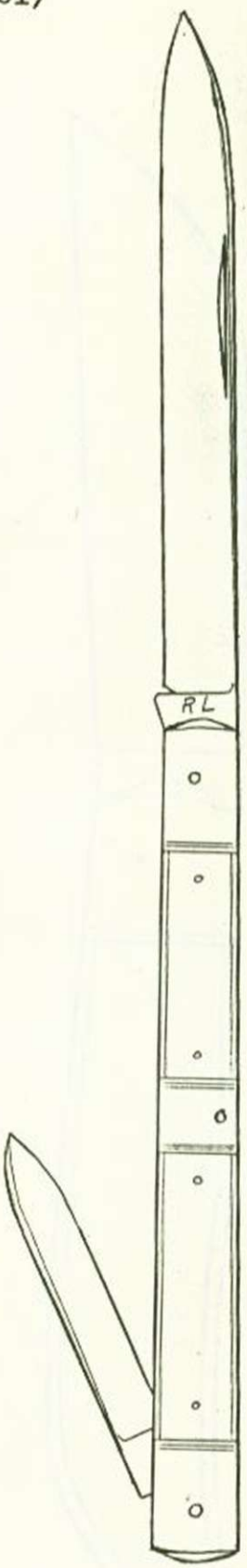
22./ Oválnyelü zsebkések.

Kisovál.

Nagyovál.

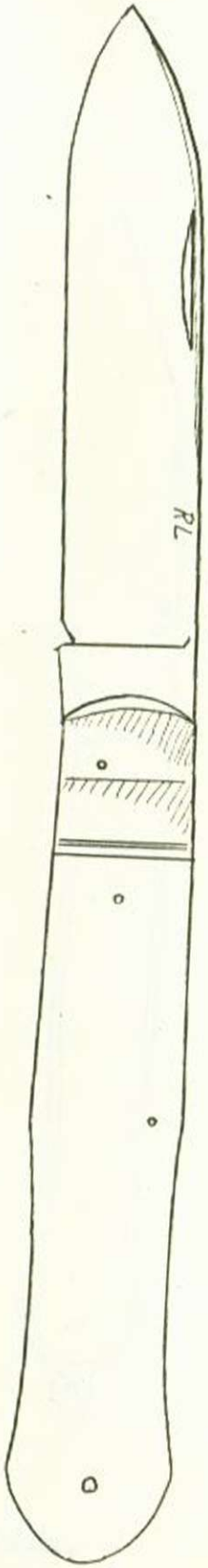


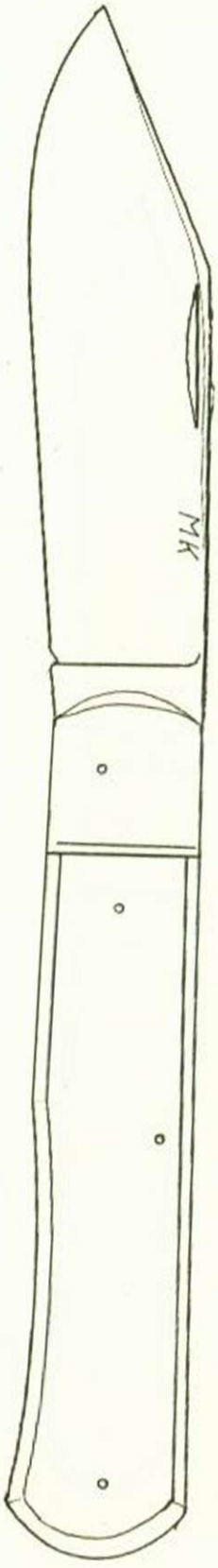
Kis szalonnázó.

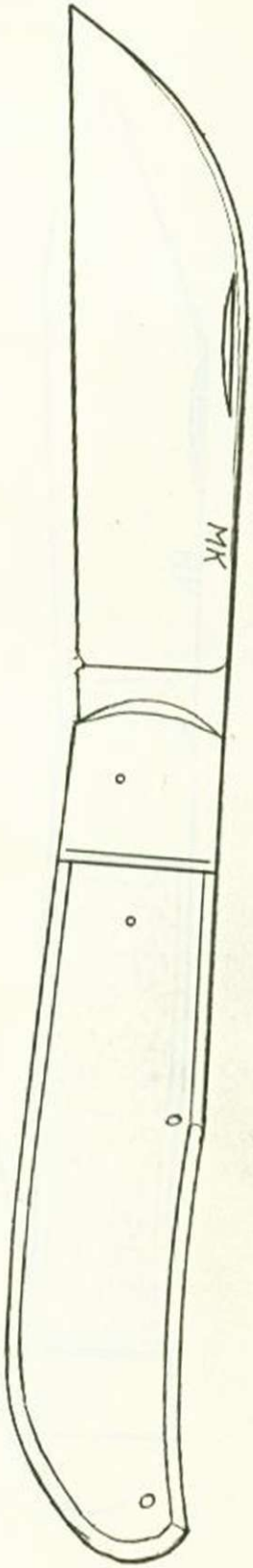


Nagy szalonnázó.

Faragó bicskák.





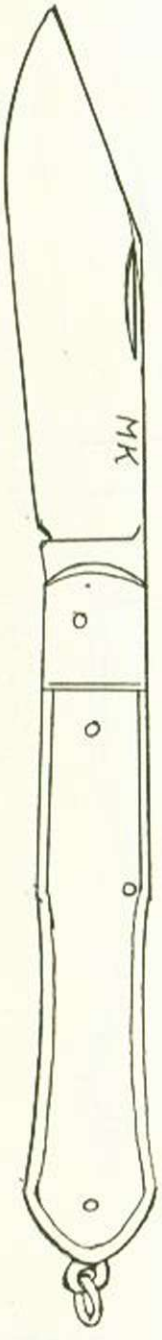


23./ Bácskai.

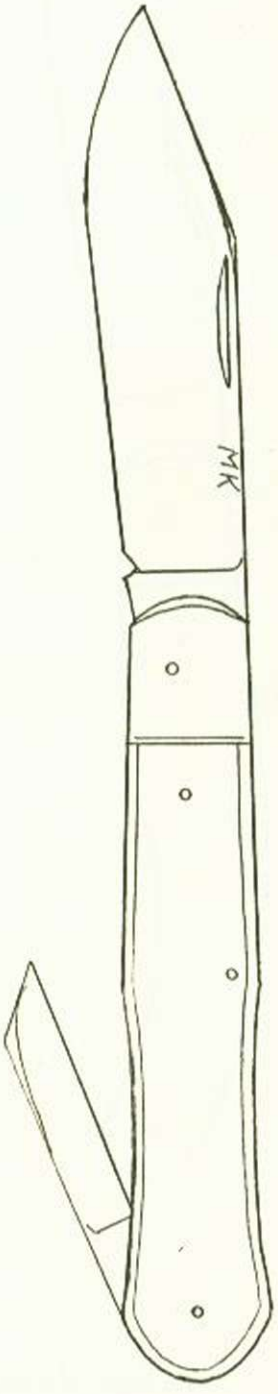
24./ Egyenes hátu.

25./ Karvaly.

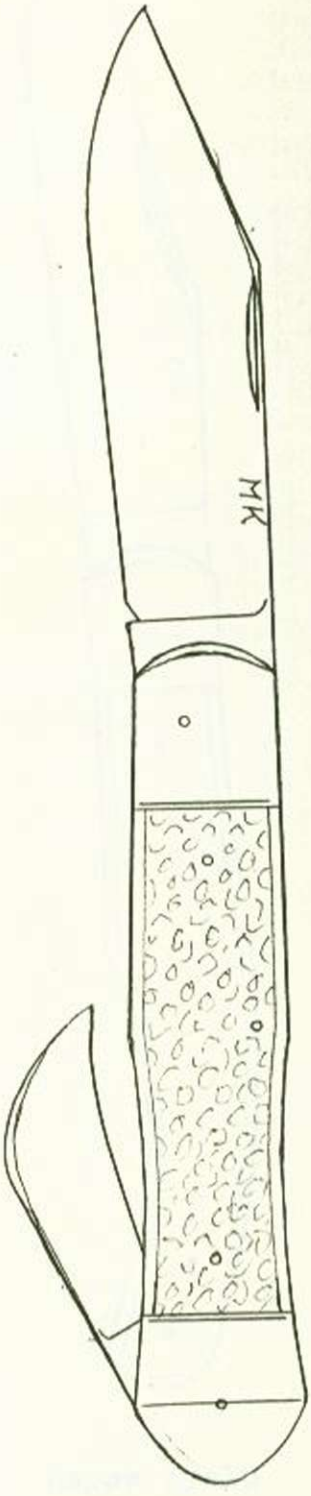
26./ Völgyelt bicskák.



Karikás.

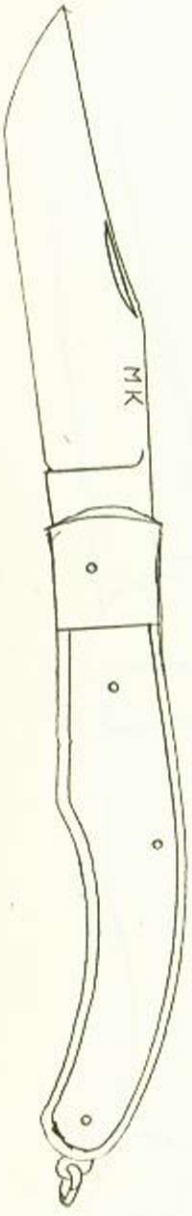


Csontnyelü.

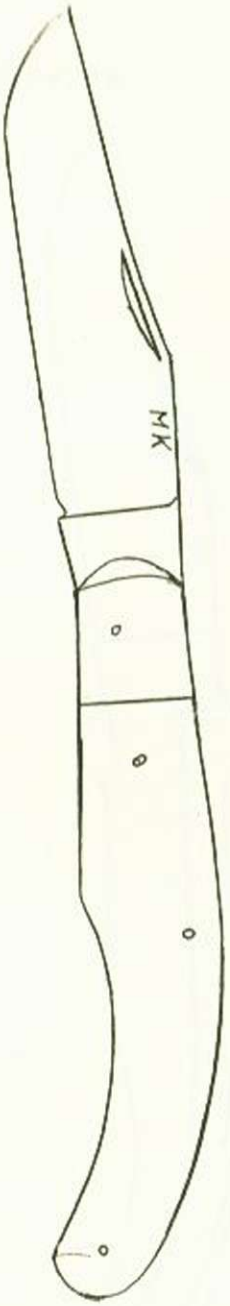


Agancsnyelü.

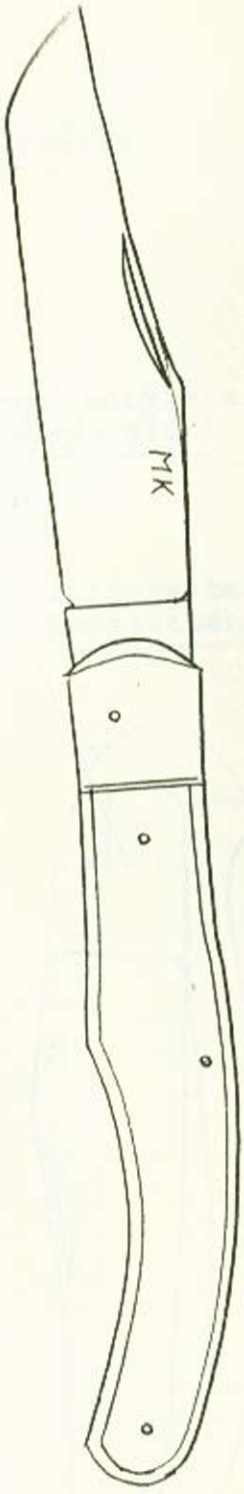
87./ Üzleti bicskák:



Karikás.



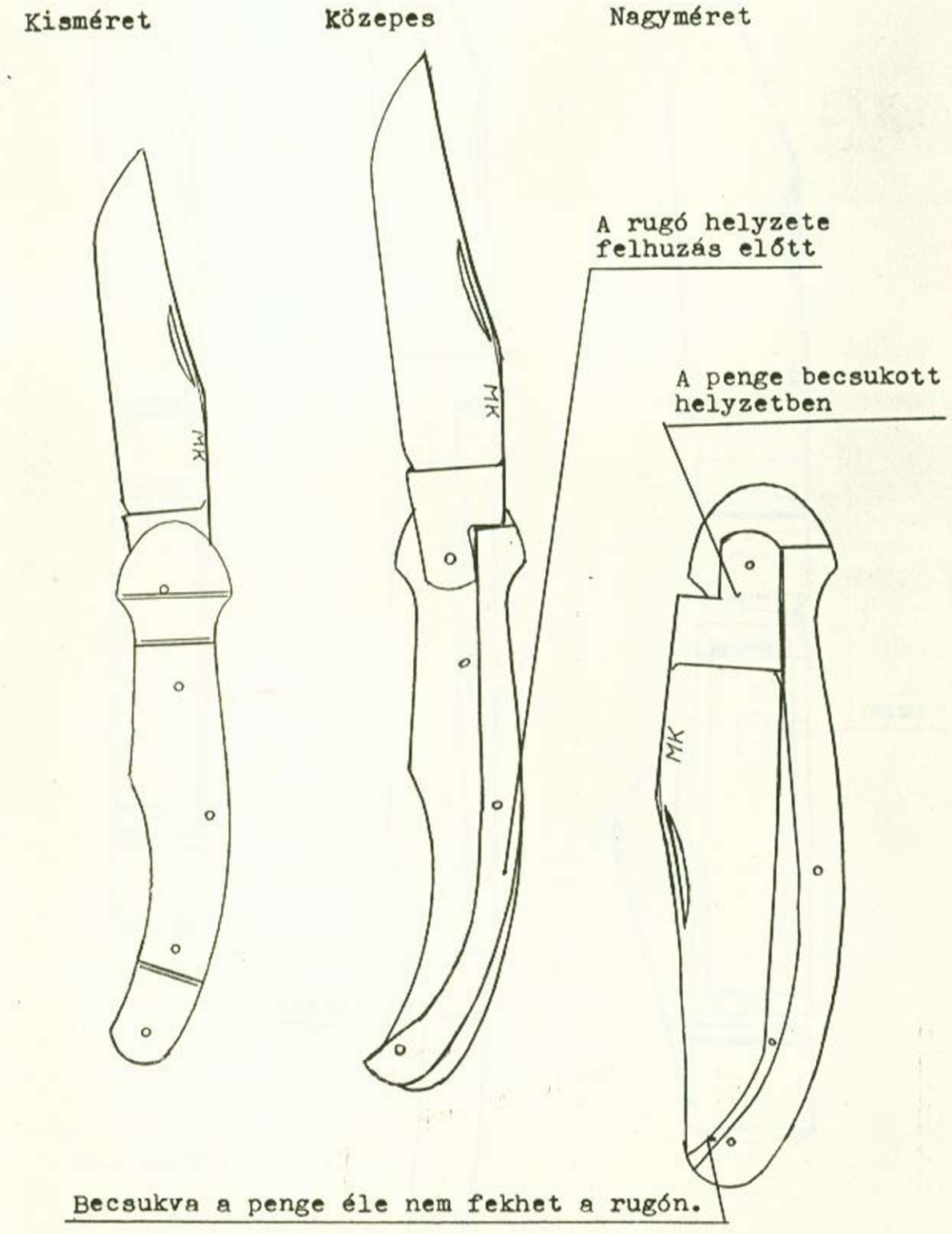
Kerek nyelü.



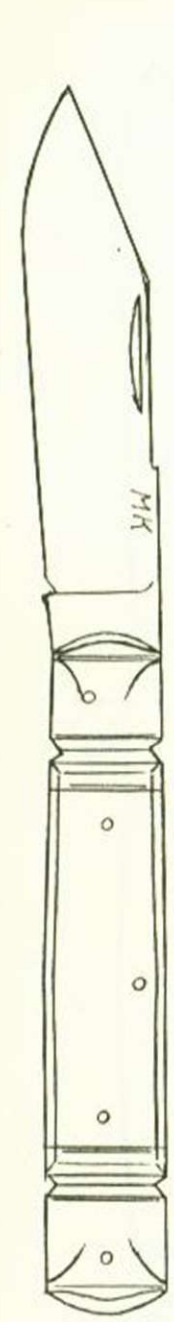
Lapos nyelü

27./ Görbe bicskák.

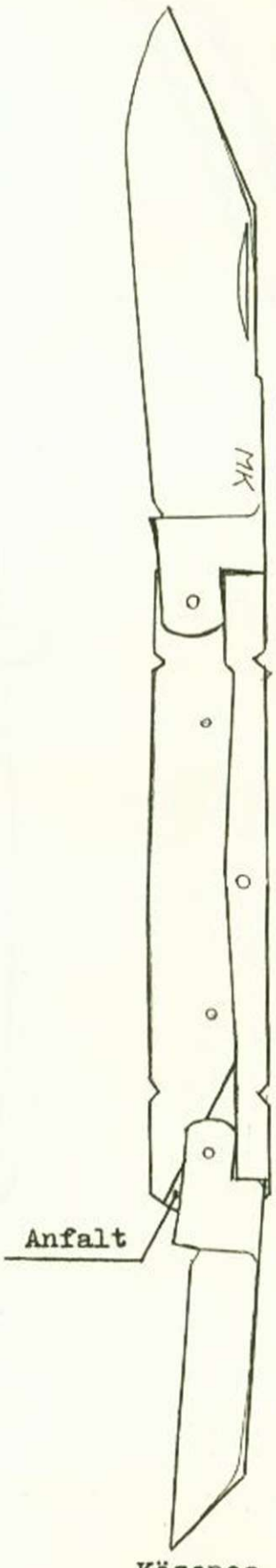
Fejesgörbe.



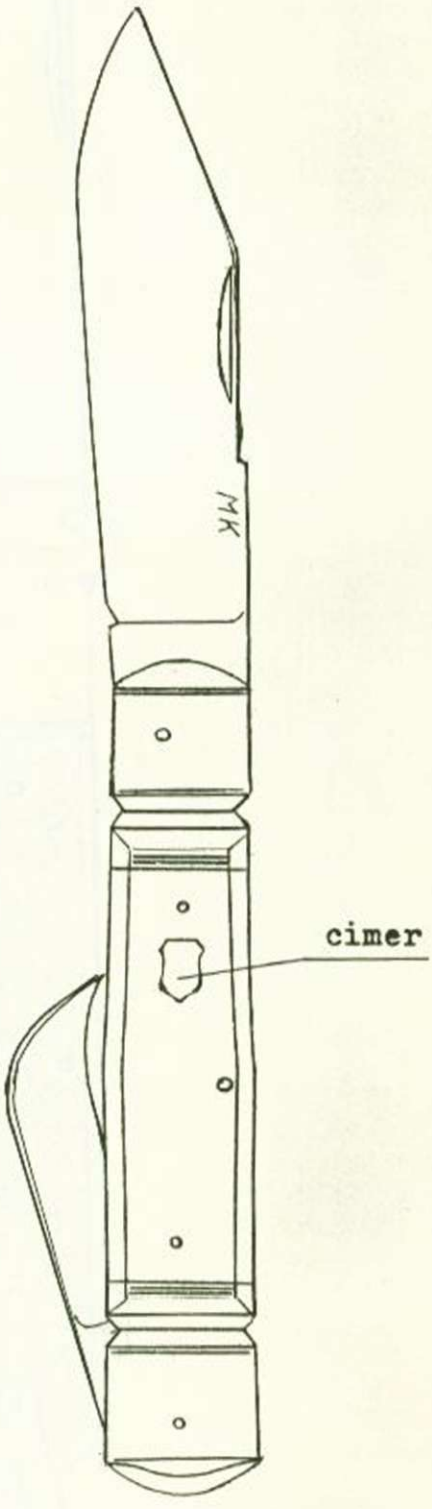
28./ Náder bicskák.



Kis méret.

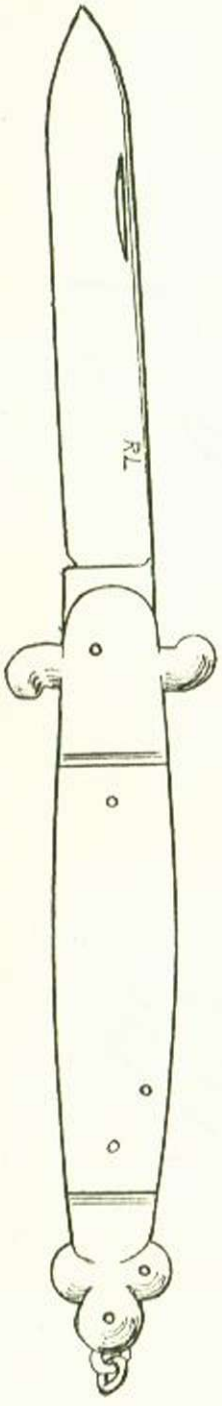


Közepes.

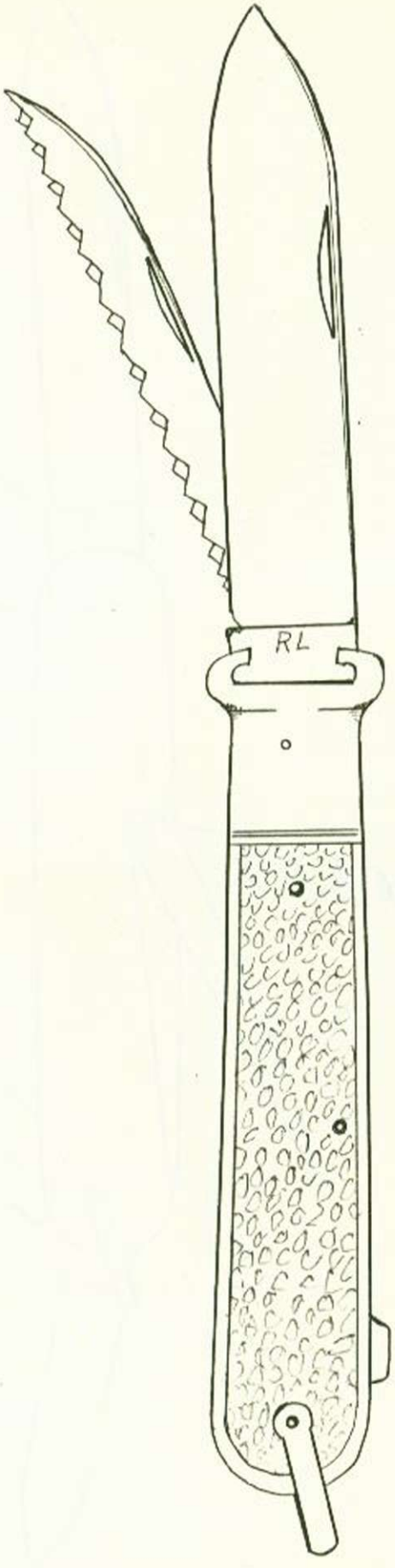


Nagy méret.

29./ Vadászkések.

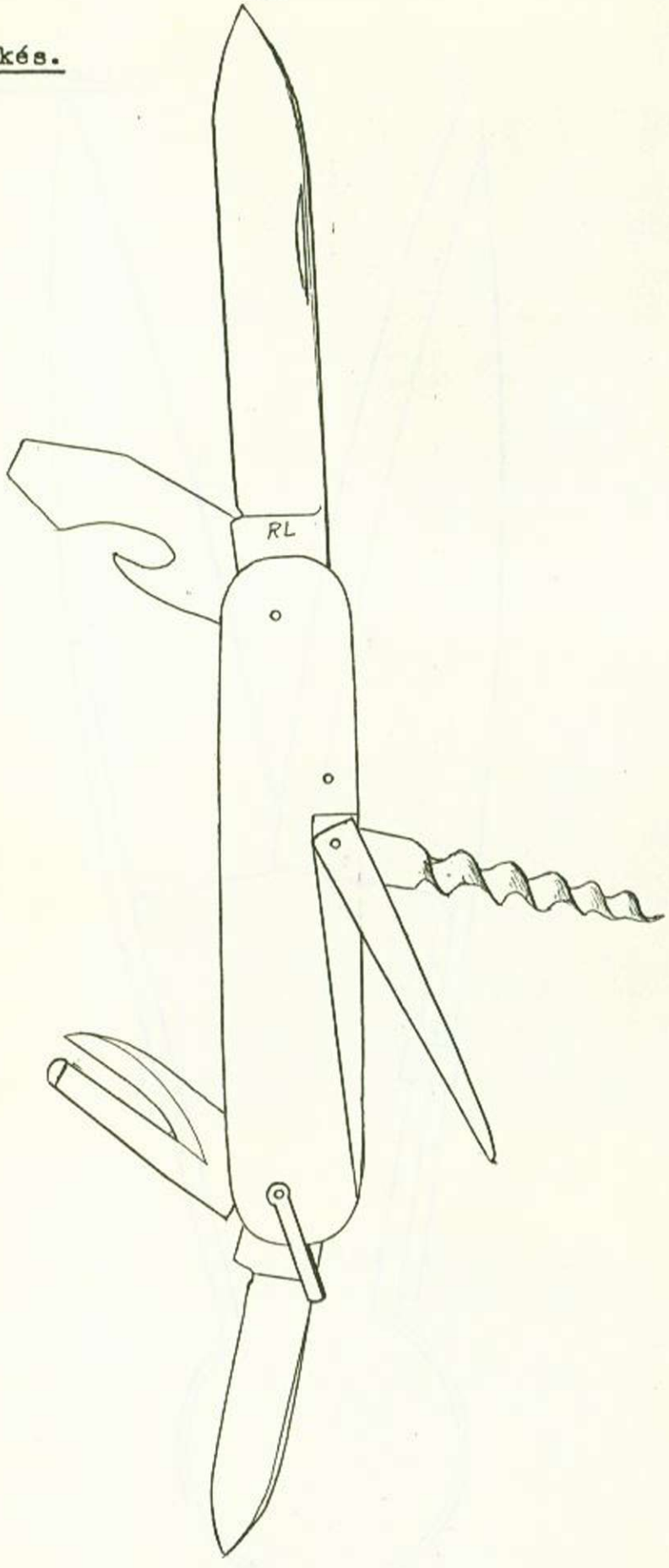


Kézvédős.

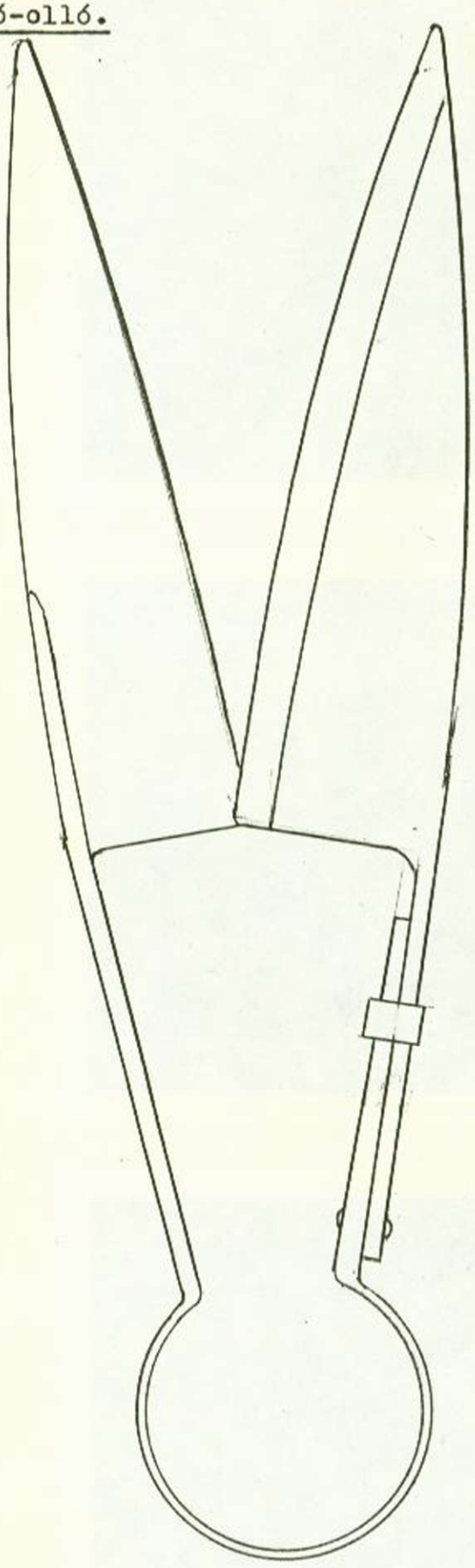


Patronkihuzós.

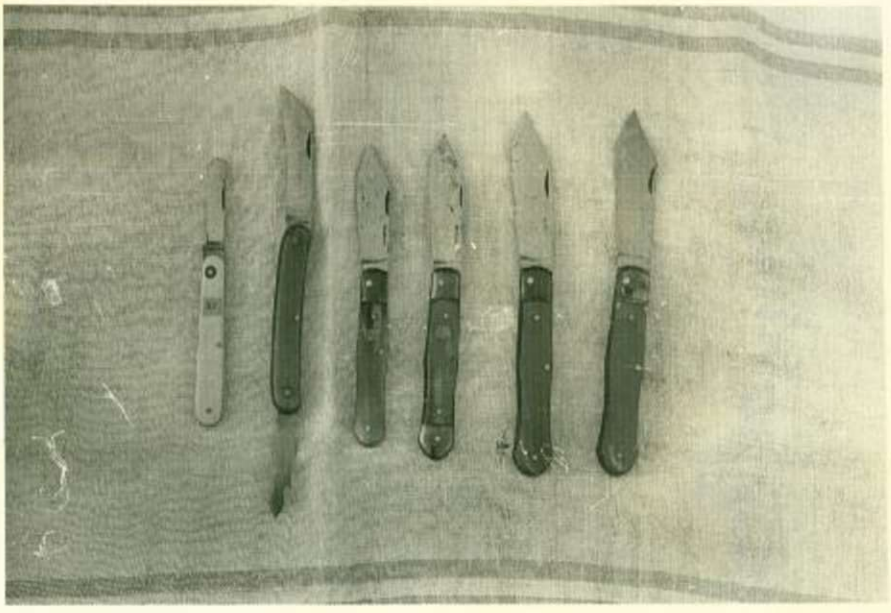
30./ Oficérkés.



31./ Birkanyiró-oll6.

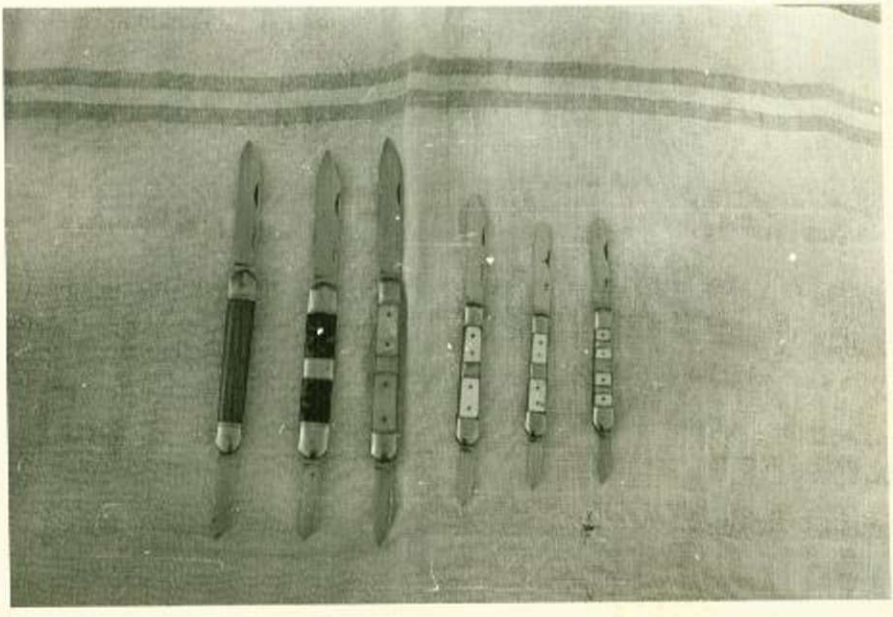


Fényképek
Mihaly Károly
késesmester
termékeiről



16./ Kertészkések
és paraszt
bicskák

17./ Kedvelt
zsebkés
fajták



18./ Igényesebb
zsebkések

19./ Kis konyhakések
villák

20./ Nagykések

A fényképeken bemutatott késeket, zsebkéseket Mihály Károly hagyatékából leánya; özv Somogyi Lajosné bocsátotta rendelkezésre.

8./ A késesmühely berendezési tárgyai, szerszámai.

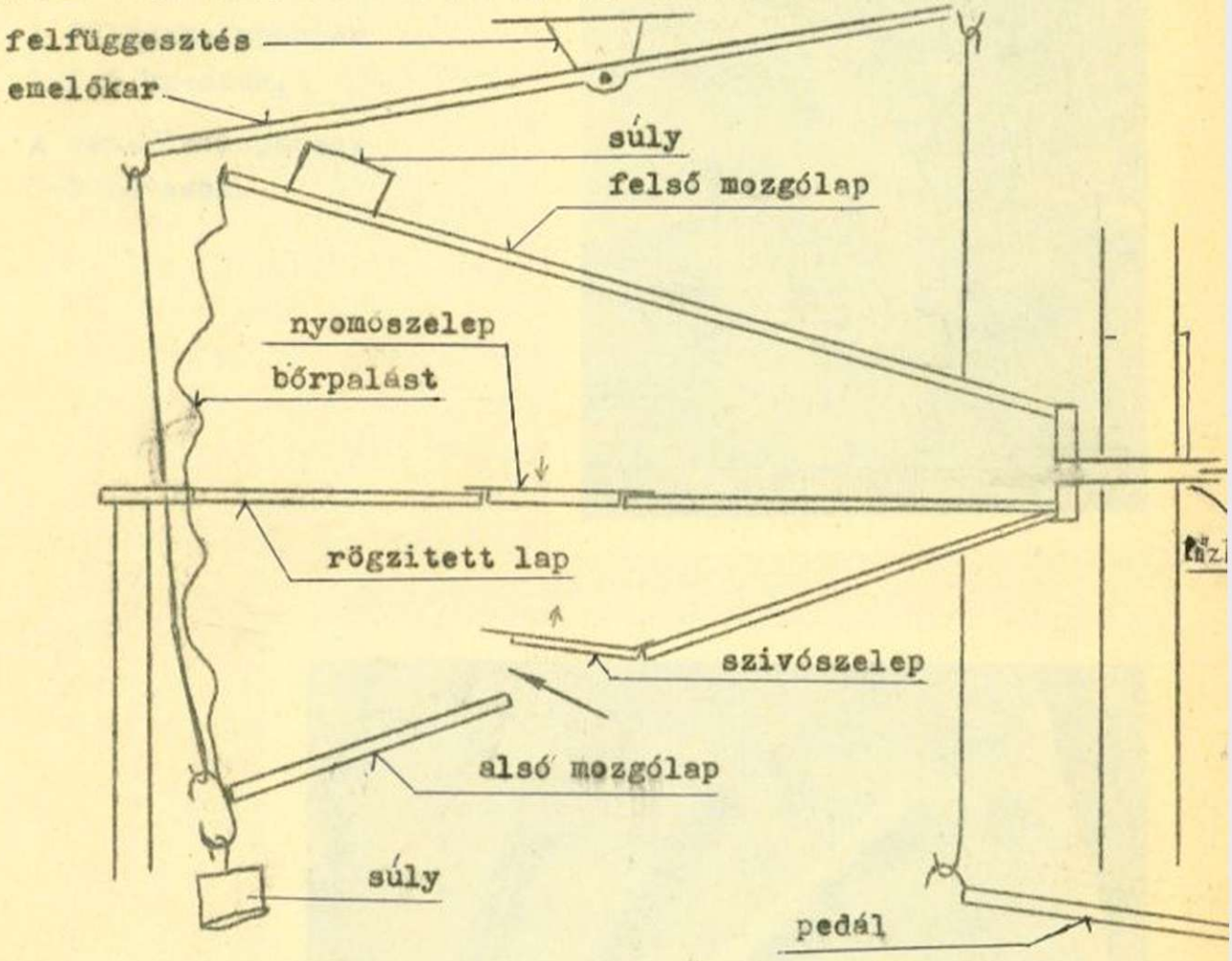
A késesiparban három munkafolyamat különithető el egymástól: Melegüzemi munkák.
Megmmkálás, szerelés.
Kikészitás, köszörülés csiszolás.
Tanitómesterem mühelye a fenti munkafolyamatoknak megfelelően az alábbi helyiségekből állt: Kovácsoló, megmunkáló és cájgoló.
A különböző müveleteket egyazon helyiségben is végre lehet hajtani, de a kovácsolásnál és edzésnél keletkező füst, a köszörüléssel együttjáró zaj és nedvesség miatt célszerübb volt a három részleget külön mühelyben elhelyezni.

A kovácsoló mühely berendezése.

A késpengéket acélból 9oo-1ooo C° hőmérsékleten kovácsolták. Az acél felhevitése téglából épitett kovácstüzhelyen történt. A tüzfészket öntöttvasból készült negyedgömb alakú tűzpart határolta. A tüzfészekbe egy csövön volt alúl bevezetve a süritett táplevegő, amit börfújtatóval állitottak elő. A tüzfészek oldalát a légbefúvás felől öntöttvasból készült lap határolta. A tüzfészek alján egy kézikarral müködtethető elzáróval ellátott nyilás volt az időnként keletkező por, hamu eltávolitása céljából.
A kovácsfújtató egy légsüritő, melyet lábpedállal müködtettek. A fújtató szerkezetét a 4 sz. ábra mutatja. A bőrfújtató két rekeszből áll. A rekeszeket három deszkalap határolja, oldalukon hajlékony bőrbevonattal. A középső deszkalap mereven rögzitett, az alsó és a felső mozgathatóan csatlakozik a középsőhöz egy csukló segitségével. Az alsó lapot egy lábpedállal felfelé mozgatják, igy az alsó rekesz térfogata csökken és a benne lévő levegő összenyomódik, miáltal nő a nyomása. A középső lapon egy nyilás van amit egy bőrözött lap, egy szelep zár el. A süritő rekeszben megnövekedett nyomás

- . -

felnyitja a szelepet és a levegő a felső rekeszbe áramlik. A lábpedált elengedve az alsó lapot egy ráakasztott súly lefelé huzza, a szelep lezár és a süritőrekeszben csökken a légnyomás. A külső légnyomás ekkor felnyitja az alsó lapon lévő szelepet, ami hasonló felépitésü a középső lapon lévő szeleppel, és az alsó rekesz ismét megtelik levegővel. A felső rekeszben lévő levegőt a felső lap tetejére helyezett súly préseli be a tüztérbe.



4 sz. ábra. Bőrfújtató szerkezete.

A tüzhelyhez az alábbi eszközök tartoztak:
Kovácsszén-tároló láda, viztartály, vizespamacs, szeneslapát, tüzpiszkáló, salaktartály.

- . -

21./ Szarvasüllő fatőkén
félkézkalapács
ráverőkalapács

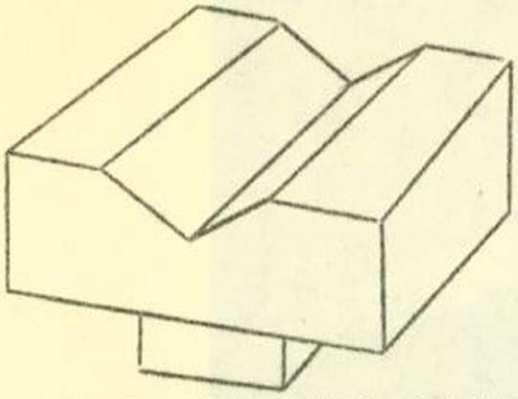
Tanitómesteremnek talpas kovácsüllői voltak, 4o és 6o kg-os súlyúak.

A félkézkalapácsok 1-1,5 kg-osak.

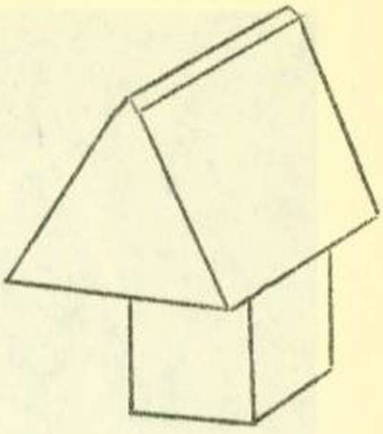
A ráverőkalapácsok 3-5 kg-osak.

22./ Tüzifogó, nyelesvágó, 3 kg-os ráverőkalapács.

5. sz./ ábra. Üllőbetétek. /stekli/



Cunder lepattintgatásához és acélszál eltöréséhez.



Acél levágásához.

Az ólom megolvasztásához vastag vaslemezből készült dobozt használtunk.
A szarunyeleket pörkölés után csavaros présbe szoritottuk vaslapok közé, ahol kiegyenesedtek.
Az acélból készült alkatrészeket faszéntüzben melegitettük és olajban vagy vizben hütöttük le. Ehhez olajtartály és viztartály szolgált.
A kovácsolómühely berendezését még kiegészitette néhány apróbb eszköz a forrasztáshoz, lágyitáshoz, kovácsoláshoz, melyekről a müveletek leirásánál még szót ejtünk.

A megmunkáló mühely berendezése.

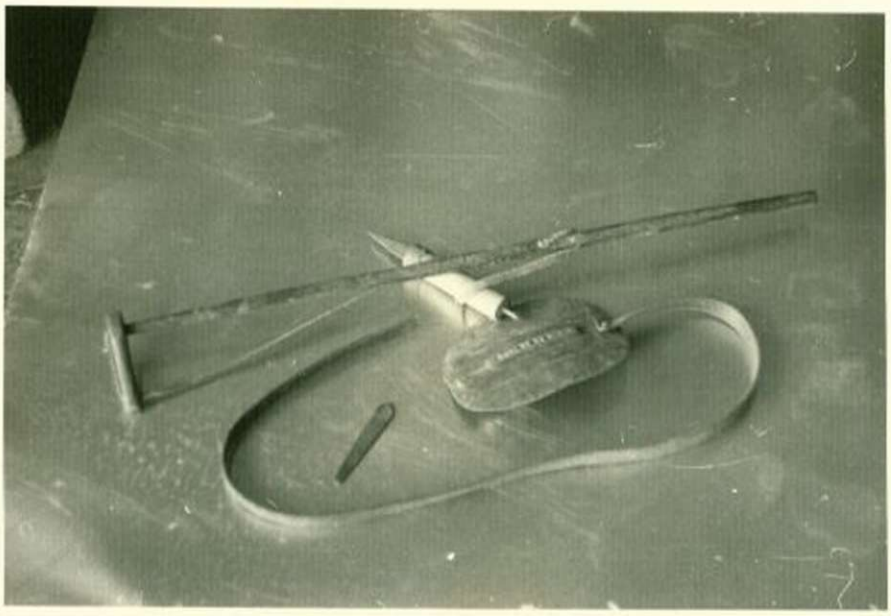
A mühely teljes hosszában satúpad állt, melyre négy darab kisebb kovácssatú volt felszerelve. Minden satuhoz szerszámos fiók, benne teljes szerszámkészlet volt az egyéni felszerelés. Egy külön satúpadon egy ötödik munkahely és egy asztalra szerelt kézi müködtetésü lyukasztó készülék volt felszerelve.
Amühelyben állt még egy üllő elmozditható fatőkén.
Lemezvágó olló satúba fogható kivitelü. 12 sz ábra.
Minden munkahelyen volt reszelőkészlet: 35o mm-es lapos durva, simitó, háromsarku durva és finom vágásu. 2o dkg-os kalapács, fémfürész, fafürész, faraspoly, mellfurókészlet, egyengetőkalapács, drótvágó, paklikiverő, egyengető stekli, stb. Lásd: 23 - 28 sz fényképeken.

23./ Ólomtömb és pakliverő.

A fényképen lévő ólomtömbbe a fejesgörbe bicska felső paklijának domboritása céljából a képen lévő pakliverő lenyomatát ütöttük bele kalapáccsal. /A képen a pakliverő mellett látható annak lenyomata./ A pakli domboritása úgy történt, hogy az alakrareszelt paklit az ólomban kialakitott üregre helyeztük és a pakliverőt a lemezre helyezve kalapácsütéssel az üregbe ütöttük. A lemezke felvette a pakliverő domboru alakját.

24./ Stekli satubafogva és kiskalapács.

A domboritott paklit a kalapáccsal a steklin egyengettük.

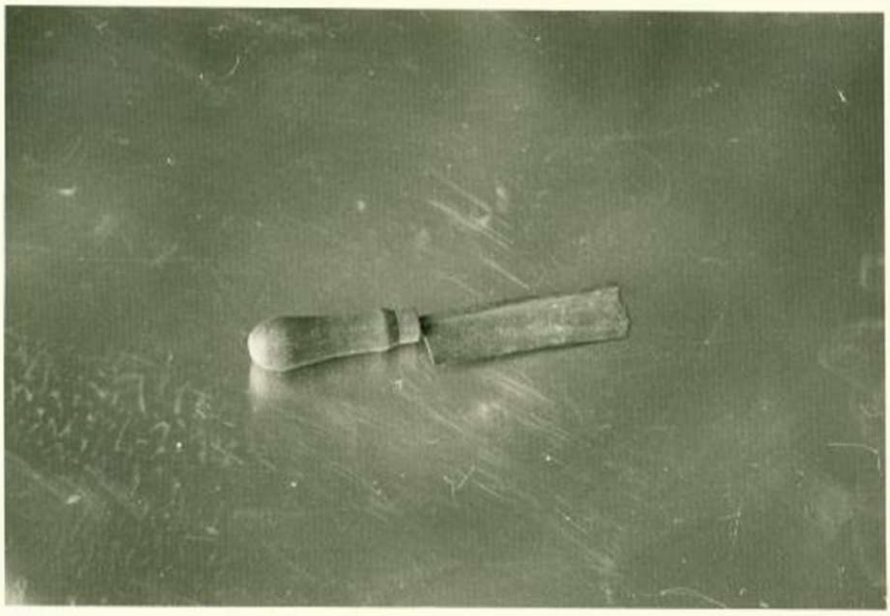


25./ Mellfuró.

Ákésesek ősi szerszáma. Az ovális lemez a pruszpédli. A pruszpédlit a ráerősitett szijj segitségével a mellünkre csatoltuk. A furóorsót a vonó szijján -a fényképen látható módon- átbújtatva úgy helyeztük a mellünk elé, hogy az orsó tengelycsapja a pruszpédli közepén lévő acéllapon lévő bemunkált fészkek egyikébe befeküdjék. A fúró hegyét a kifúrandó alkatrésznek nyomva a vonóval forgattuk a fúrót amig az át nem fúrta a ~~fúgyt~~/ tárgyat. A pruszpédli mellett a fényképen egy süllyesztőfúró látható.

26./ Egyengető kalapács.

Az edzett kemény pengék egyengetésére szolgált.



27./ Kreiszmesszer. /drótvágó/

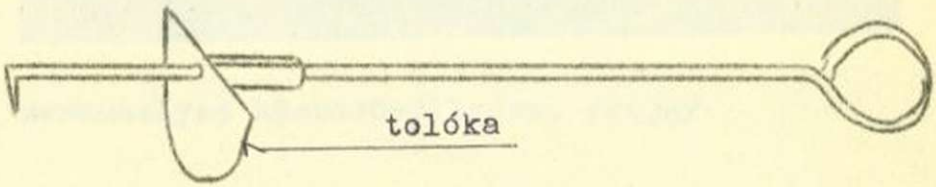
A kreiszmesszer használt kasza pengéjéből készült. Élét egy éles szerszámmal finoman megfogaztuk. A bicska szerelésekor a szegecshuzalt kreiszmesszerrel bevágtuk és az hajlitásra eltörött.

28./ Kvecsni.

Fából készült szoritópofa. A nyél fazonirozáskor /reszelés/ kiméletesen szoritotta a tárgyat, ugyanakkor kellő magasan állt a satú fölött a nyél, igy a reszelővel annak gömbölyitését el lehetett végezni.

A késnyelek simitására használtuk a salbert. Ezt fürészreszelőből készitettük, úgy, hogy a három lapját simára köszörültük, miáltal a lapok találkozásánál kiélesedett. Alakra megegyezett a fémiparban ma is használatos fémhántolóval.

A lemezek darabolásánál a sávszélesség megjelölésére házilag készült mérő és rajzolóeszközt használtunk, ez volt a Rajzer. 6 sz ábra. A szára sárgaréz huzalból készült. A hegyét a lemezen végighúzva, az látható nyomot hagyott. A sávszélességet a tolóka helyzetével állitottuk be.



6 sz./ ábra Rajzer.

A klammer a paklinak a platinára való ideiglenes felerősitésére szolgált. Egy keskeny u-alakra hajlitott vaslemez volt. Ezt -ráérő idejében- az inas készitette. /Lásd 14 sz. ábra.

A köszörüs mühely /cájgoló/ felszerelése.

A legfontosabb eszköz a cájg, a köszörüállvány. /29. sz. fénykép/
A cájg szerszámfából készült bognármunka, mely olyan állvány amibe a köszörükő és más csiszoló korongok forgathatóan befoghatók.
A késes által használt csiszoló korongokat olyan tengelyre szerelték fel, melynek két vége kúposra volt kialakitva. A csapágy amelybe a kúpos csap beilleszkedett kemény fából volt. Az egyik csapágy rögzitett a másik oldalra elmozditható volt. A mozgatható csapágyat faékkel rögzitették. A korongot a mozgatható csapágy kilazitása után tengelyestől lehetett kivenni.

- . -

29./ Két munkahelyes köszörü-állvány. /Cájg/

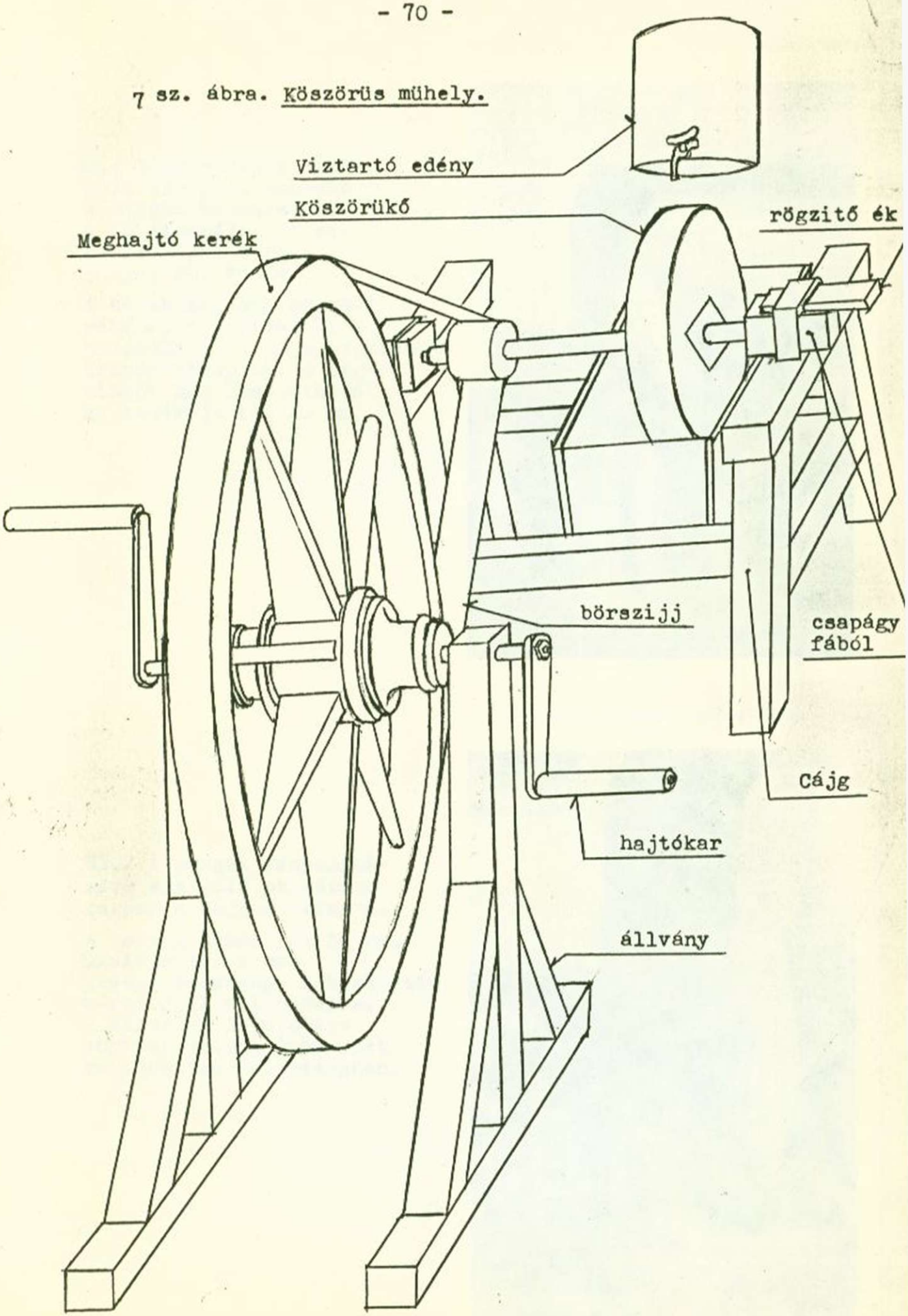
Inasidőmben a köszörükő és a pallérozók forgatására villanymotor szolgált. A villanymotor elterjedése előtt a korongok forgatása kézi erővel történt. Tanitómesteremnek még meg volt az a kézzel forgatható nagy kereke amivel a köszörülést végezték.

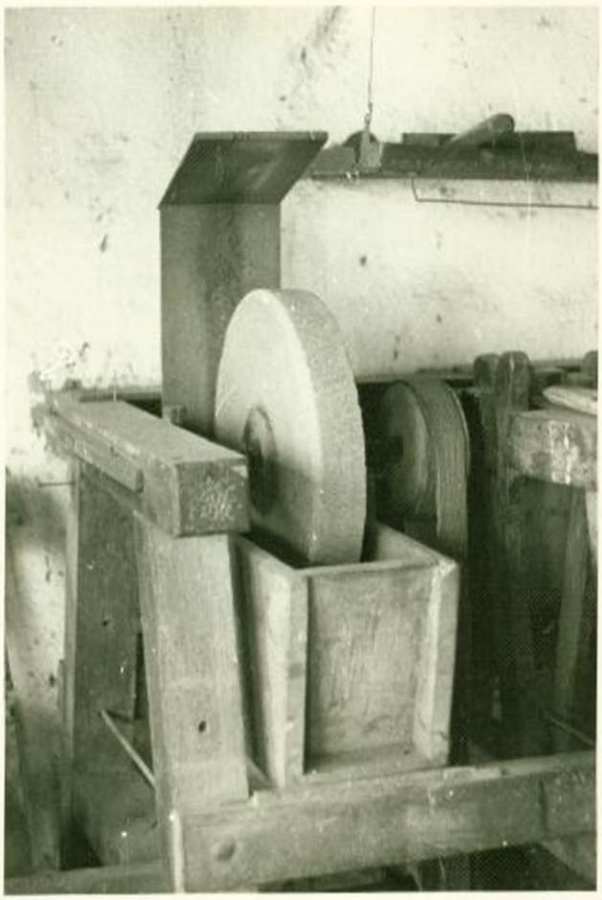
7 sz. ábra.

A hajtókerék kb. két méter átmérőjü volt. Hasonlitott a kocsikerékhez, a talpa vasalva volt és az agya vastengelyre volt erősitve. A tengely a kerékkel együtt forgott. A kerék tengelye egy faállványba volt csapágyazva. A tengely két végén forgatókarok voltak felszerelve, melyeket egyszerre egy-egy ember forgathatott. A nagy hajtókerékről hajtószijj vitte át a forgómozgást a köszörükő tengelyén lévő szijjtárcsára. A meghajtott tárcsa átmérője 1o-2o cm. volt. A hajtókerék egy fordulatára a csiszolókorong 1o-2o fordulatot tett. Ha a köszörükőre rányomta a köszörüs a kést, az nagyon lefékezte a fordulatot, illetve megterhelte a hajtóemberek erejét. A nagykerék forgatására napszámost fogadtak és nagyon gyakran a családtagok is besegitettek ebbe a nehéz fizikai munkába. Hallottam, hogy fiatalasszony korában a mesterném is gyakran résztvett a kerékhajtásban.

- . -

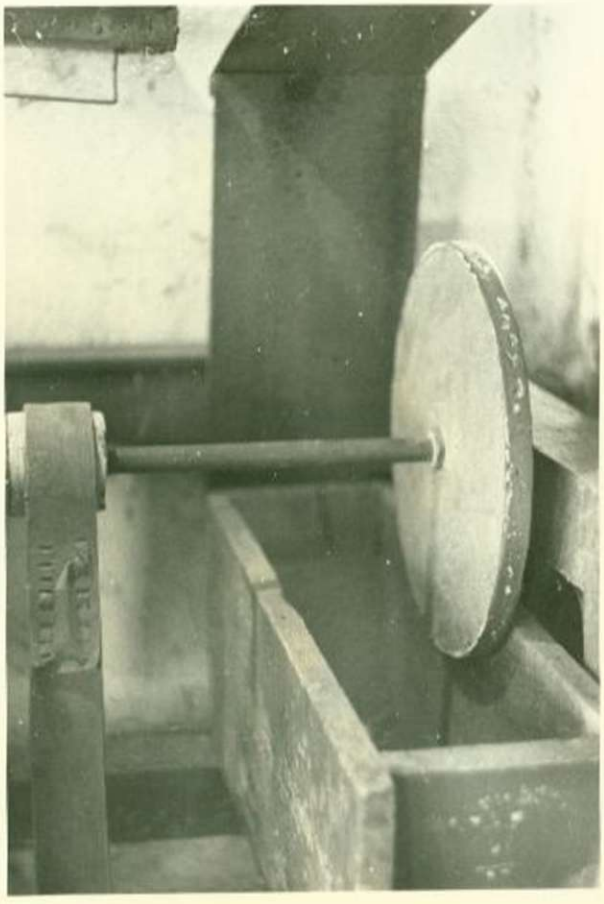
7 sz. ábra. Köszörüs műhely.





3o./ Köszörülésre szolgáló faragott homokkő a cájgba beszerelve.
A kő átmérője: 45 cm.
Szélessége: 6 cm.
Sulya: kb. 2o kg.

A képen látható köszörükőnél nagyobbat is használtak. A kő a használat közben elkopott. A legkisebb még használható kő átmérője 15- 2o cm.

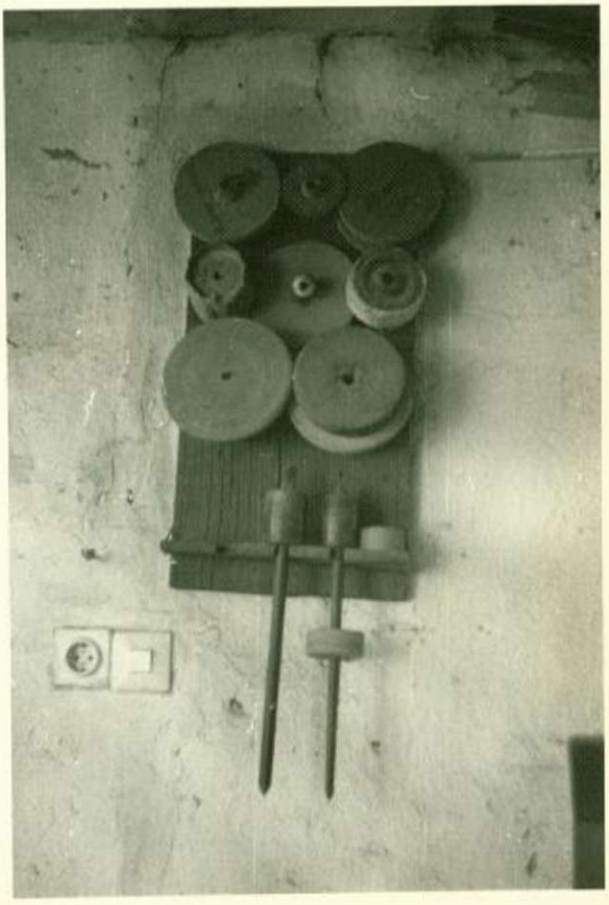


31./ A pengék fényesitésére szolgáló pallérozó korong a cájgba befogva.

A korong átmérője: 3o cm.
Szélessége: 2 cm.
Anyaga fakorong, a kerületén bőrszijjal felszerelve.
A bőrszijj felületére enyvvel csiszolópor volt ráragasztva 2-3 rétegben.

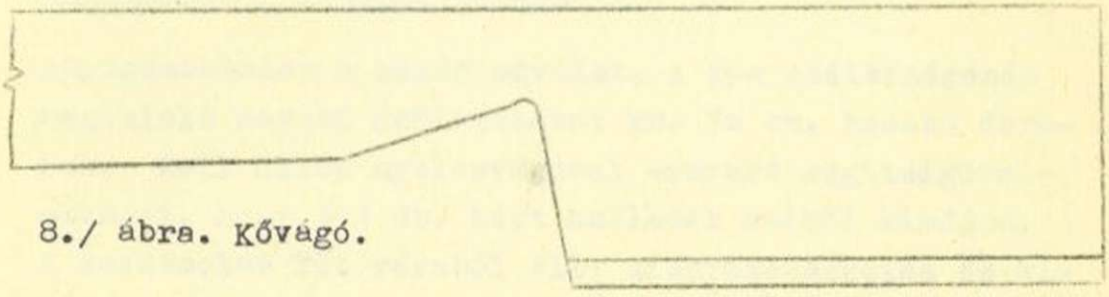
32./ Pallérozó és a késnyelek fényesitésére szolgáló rongykorong.

A képen látható, hogy a tengelyek végei kúposra vannak megmunkálva. A kúpos tengelycsap illeszkedett a cájgon lévő fából készült csapágyak kúpos fészkeibe. A tengelycsapokat kocsikenőccsel zsiroztuk.



33./ Különféle csiszoló korongok és a forgatásukra szolgáló tengelyek. /Spindli/
Ezek a korongok ollók és borotvák élesitésére szolgáltak.
A jobboldali tengelyen látható, hogy a hegye felé vékonyodik. A korongon négyszögletes lyuk volt. A tengelyre csak rá kellett húzni és azon megszorult. Igy gyorsan lehetett cserélni, ami egy munkánál többször is szükséges volt.

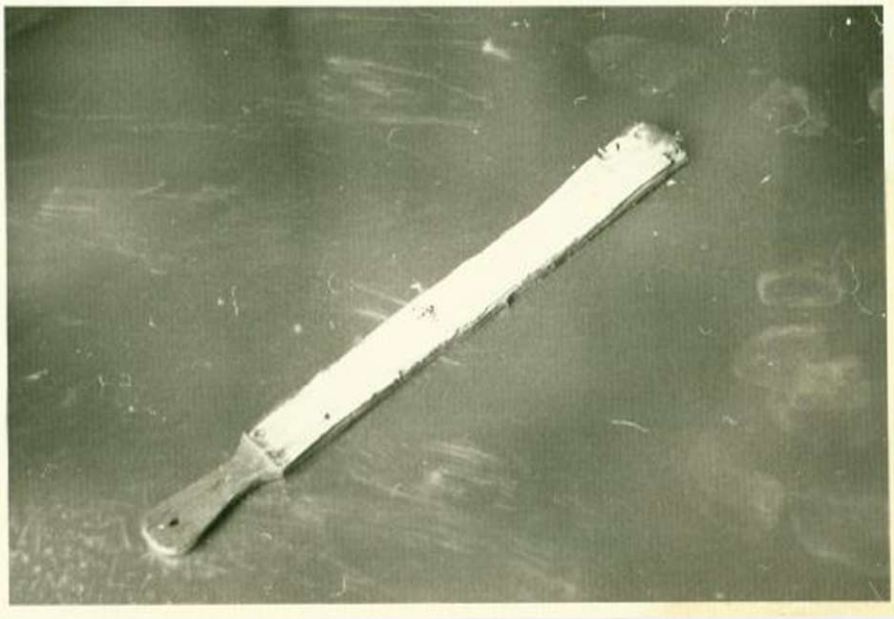
Köszörülésre faragott terméskövet, homokkövet használtak. A legjobb köveket a jelenlegi Szlovákia területén Árva megyében bányászták. A köszörükő nem egyenletesen kopott, ezért 1-2 órai munka után egy fasződarabot rátartva az meg-feketitette a kiálló részeket, ahol meg kellett faragni. A kővágó szerszámot a késes készitette használt reszelőből. A vastag pengét kikovácsolás után keményre edzettük és élesre köszörültük. 8 sz. ábra.



8./ ábra. Kővágó.

A kővágót rátartottuk a kőre és félkilós kalapáccsal ütögettük. Igy pattintgattuk le a kő felületéről a kiálló részeket. A megvágással növekedett a kő érdessége és jobban koptatta az acélt.

A csiszoló szerszámokról a művelet ismertetésénél még szó esik. A befejező művelet a fenés, amihez kaszakövet használtunk. Ez után a penge felületéről a faggyú maradványt a 34 sz. fényképen alább bemutatott krétával bekent filclapon való dörzsöléssel távolitottuk el.



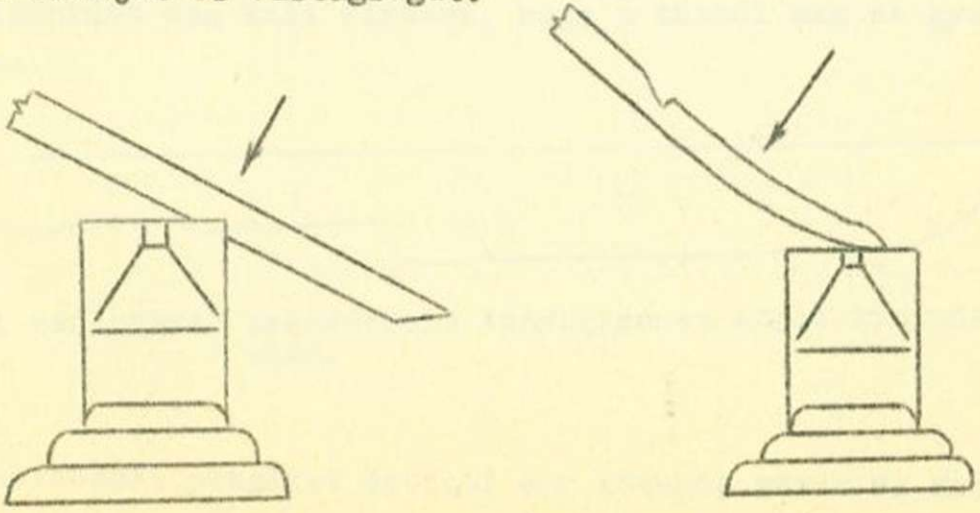
34./ Filclap. Falapra szerelve. Felülete irókrétával van bedörzsölve.

9./ A késkészités kézmüves technológiája.

A kés-készités müveleteit példákon kivánom bemutatni. A müveleteket abban a sorrendben ismertetem, ahogy azok a gyakorlatban egymásután következnek. Azokat a müveleteket melyeket már az előző fejezetekben ismertettem, itt csak röviden megemlitem, ahol viszont a jobb megértés megkivánja; részletesen ismertetem a munka menetét.

Tésztavágó konyhakés készitése.

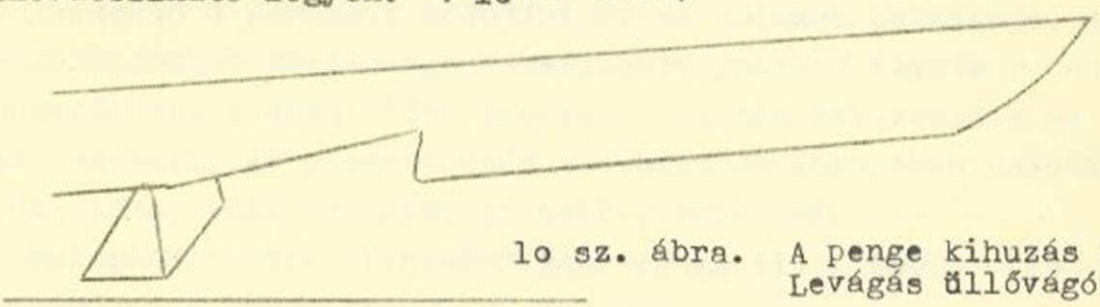
Anyagdarabolás a kezdő művelet. A kés szélességének megfelelő méretü acélszálakat kb. 7o cm. hosszu darabokra kell üllőn nyelesvágóval -ráverő segitségével- elvagni, hogy 3-4 db. kést hulladék nélkül kiadjon.
A kovácsolás két részből áll: Alakrakovácsolás és kihúzás. Az alakra kovácsolás kis késeken egy melegitéssel, a nagyobb késeken két melegitéssel történt.
A melegités hőfoka: 95o-1ooo C°.
A művelet sorrendje a következő: Hegyezés; a kés hegyét egyedül alakitja. Beütés; az üllő sarkán az angli kezdetét keskenyiti, ezzel meghatározza azt a hosszuságot, amiből a pengerészt kinyujtja. A beütés után végig nyujtja a pengét. A beütés és a nyujtás ráverővel kettesben történik. Ez után az él kihuzása következik amihez a pengét ujra meg kell melegiteni. A penge a kihuzással nyeri el alakját és vastagságát.



9./ ábra. Beütés

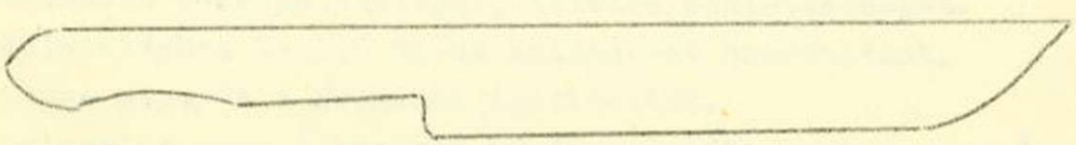
A penge meghajlitása kihuzás előtt.

A kihúzás. Az élrész kikalapálása előtt az előkovácsolt pengét "kantnira" meg kell görbiteni, mert az él elvékonyitása együttjár azzal, hogy a penge "kardosodik" vagyis hátragörbül. Ezt előzzük meg azzal, hogy kihúzás előtt előre görbitjük. A görbitéskor meglazúl az izzó acél felületén képződött oxidréteg, amit az üllő sarkán végig csúsztatva eltávolitunk a penge lapjáról. Mindez egy-két másodpercet vesz igénybe és máris kezdjük az él kikalapálását a penge tövétől a hegye felé haladva egyenletes ütésekkel. A kivánt élvastagság kb. o,5 mm. Ezalatt a penge kiegyenesedik és a kellő méretűre szélesedik.
A kikovácsolt kést üllővágón kalapácsütéssel olyan hosszúságban levágja az acélszálról, hogy a nyélrész; az angli kikovácsolható legyen. /1o sz. ábra/



1o sz. ábra. A penge kihuzás után. Levágás üllővágón.

A pengék kikovácsolása után külön melegitéssel történik az angli kikovácsolása ráverő segitségével. Ez főleg nyújtási müvelet. A melegités és kovácsolás alatt a pengét egy fogófával tartják kézben, hogy a forró acél ne okozzon égési sérülést. A kerek fogófa végébe egyszerüen beleütik a kés hegyét, igy áll meg benne a kovácsolás alatt. A fogófát időnként meg kell vizezni, hogy a tüztől meg ne gyulladjon.



11 sz . ábra. Lekovácsolt konyhakés az angli kinyujtása után.

A kikovácsolt pengéket dróttal egy kötegbe kötik és faszéntüzben kb 8oo C°-ra hevitve kilágyitják, majd a parázsba

betakarva lassan hagyják kihülni.
A kovácsolásnál és a lágyitásnál is fontos követelmény, hogy az acélt ne melegitsük a megengedett hőmérséklet fölé, mert törékennyé válik és nem leész éltartó.
Ha az acél túlhevül, a levegő oxigénjével heves égési folyamat indul meg, amit a csillagszóróhoz hasonló szikrázás kisér. Ezt nevezzük hiccelésnek. A meghiccelt acélt nem szabad tovább feldolgozni.
Kovácsolásnál a ráverő egyben az acél melegitője és a tüz kezelője. Általában három szál acélt tartanak a tüzben, egy szálon pedig az alakitást végzik. A kikovácsolt darab levágása után a kovácsoló a megmaradt szálat a tüzbe teszi az ujabb melegités céljából.
A melegitő a parazsat időnként friss szénnel betakarja. A kovácsoláshoz rövidlángu kokszolható /pécsi/ fekete szenet használnak. A szén előbb összesül, azután kokszosodik és jól melegit. Az elégett szén a légbefuvás környékén salakká sül össze, amit időnként el kell távolitani.
A melegitő a tüzet légbefuvással élénkiti. Légbefuvóként bőrfujtatót használtunk. 4. sz. ábra.
Kalapálás előtt a kilágyitott késpengékről a rátapadt oxidréteget a cundert / másnéven: reve/ az 5 sz ábrán látható steklin kalapács ütésekkel eltávolitottuk. ezután a pengét teljes hosszában végig kalapáltuk úgy, hogy a kalapácsütések a teljes felületet érintsék.
A kalapálás hidegalakitó müvelet. Célja elsősorban az, hogy az acél szilárdsági tulajdonságait javitsa, a szemcse szerkezetét finomitsa és azáltal az éltartósságát javitsa.
Fentieken túlmenően a kalapálással ki lehet igazitani a kovácsolás méretpontosságát, illetve pontatlanságát.
A kalapáláshoz 1- 1,5 kg-os kalapácsot használtunk.
A penge alakját a formához igazitottuk.
A kalapálás után a késeket körülreszeltük pontos méretüre.
A reszelést 350- 400 mm hosszuságu durva vágásu úgynevezett taszitó reszelővel végeztük.

- . -

A kés pengéjének alakját "szemre" formáztuk a reszelővel. Az anglit formához reszeltük.
A kialakitott anglin pontozóval megjelöltük a szegecsek helyét, majd kifúrtuk a lyukakat. A "sima" végignyeles kések angliján három szegecs részére fúrtunk lyukat.
A paklis kivitelüeken egy negyedik furat szolgált a pakli felerősitésére. A fúrást mellfúróval végeztük. 25 sz fénykép.
A furatokon keletkezett sorját reszelővel eltávolitottuk.
Következő müvelet az edzés előtti lapköszörülés. Ennek célja a felület simitása, a penge vékonyitása és egyenletessé tétele, hogy edzés után a készreköszörülés könyebb legyen.
A köszörülést vizeskövön végeztük.
A köszörült pengékbe acélbeütő és kalapács segitségével beütöttük a cégjelet, majd megegyengettük a pengéket.
Következő müvelet az edzés. Ezt a müveletet a mester végezte.
Az edzéshez faszéntüzben fel kellett heviteni kb 8oo fokra egyenként a pengéket és olajban lehüteni. A kés keménységét finomreszelővel vizsgáltuk. A kellő keménységű pengén csúszott a reszelő.
A kisebb konyhakéseket vízben hütöttük le edzéskor. A felhevitésük és edzésük 12 db-onként csomóba kötve egyszerre történt. A vizben-edzés nagyobb keménységet eredményezett, de egyben törékenyebbé vált az acél. A törékenység csökkentése érdekében "megeresztést" alkalmaztunk. A megeresztés újra melegitésből és vizben való lehütésből állt. Az ujra melegités kb 25o fokra, a parázsra helyezett vaslemezen történt. A höfokot a penge elszineződéséből állapitottuk meg. Ennek érdekében a pengék lapját száraz kövön köszörülve meg kellett fehériteni. A pengék megeresztése egyenként történt. Melgitéskor a megfehéritett felület előbb szalmasárga, majd fokozatosan sötétülve megypiros szint vett fel. Ekkor kellett a pengét vizben lehüteni.
A megedzett pengéket ismét egyengettük. Az edzés utáni egyengetés a satúba befogott kalapács domború talpán az egyengetőkalapáccsal történt. Az egyengető kalapács tompa élével azon az oldalon kellett a pengét ütni amelyik felé

görbült. Az éles beütés ellenkező oldal felé nyújtotta a penge felületét és az kiegyenesedett. A keményen való egyengetés gyakorlatot igényelt. Egy rossz helyre mért ütéssel a pengét könnyen el lehetett törni. /Ami a tanulónál gyakran elő is fordult./

A köszörülés volt a következő művelet. Ez vizes köszörűkövön történt. A késpenge hátát és a lapjait foltmentesre, simára kellett köszörülni, ugyanekkor az élét kialakitani úgy, hogy igen keskeny sorja képződjön az él teljes hosszában. Ez biztositotta azt, hogy a fényesités után következő fenéskor tiszta élet lehessen kialakitani.

A tiszta él eléréséhez még az is hozzátartozott, hogy a lapköszörülés előtt a kő oldalán az élvonalát végig köszörültük. Igy a reszelőhúzásokat eltávolitottuk az élről, de egyben azt a felszíni réteget is amelyik az edzéskor kissé megégett /elszéntelenedett/ és lágyabb maradt, mint a belső rész.

A megköszörült pengéket mindjárt fahamuba helyeztük, ami átmenetileg megvédte a rozsdásodástól.

A köszörülést követte a pallérozás, ami a teljes köszörült felületre kiterjedt. A pallérozó korongot faggyúval kentük. A késpengét olajos csiszolóporral kentük be mindkét oldalán, ami elősegitette a pallérozásnál a felület fényesedését.

A kipallérozott pengéket puha ruhával megtörölgettük a rátapadt faggyús masszától és következhetett a nyelezés.

A késnyélnek használt szilvafaderekat fürésztelepen vágatta el a mester vékony deszkákká. A deszkából kézifürésszel vágtuk ki a nyéldarabkákat. A mesterem elmondta, hogy régen a szilvafaderekat a késes vágta el olyan hosszúságú tuskókká ami megfelelt a nyél hosszának. A tuskókat ezután elhasogatták a nyél vastagságának és szélességének megfelelő méretű darabokra.

A nyél vastagsága nem egyenletes; fent vékonyabb mint a végénél. A vastagságot faráspollyal munkáltuk méretre.

A nyél felső végét ferdén lemunkáltuk, majd simitóreszelővel megegyengettük. Ezután következett a nyélfúrás.

Nagyobb kések nyelét 2,2 mm vastag félkemény fényes huzallal szegecseltük. Ehhez az anglit 2,3-es, a nyelet pedig

2,1 mm-es fúróval fúrtuk ki.
A szegecseléshez használt huzalt kb 10 cm-es darabokra vágtuk. A drót darabkákat megegyengettük és kézisikattyúba fogva egy fahasáb végébe -melyet a satúba fogtunk- bevágott mélyedésbe fektetve hegyesre reszeltünk. /Ez a müvelet rendszerint a tanuló feladata volt./
A nyéldarabkákat az anglihoz illesztettük, azzal együtt satúba fogtuk, és az angli fúrán át fúrtuk ki a nyelet előbb a jobbos, majd a bal oldalit.
Szegecseléskor a drótot átütöttük az egyik nyél felső furatán, ráfűztük a pengét, majd a másik nyélbe illesztve azzal összeszegecseltük. A huzal kiálló végét kreiszmesszerrel bevágtuk és eltörtük. Ezután a második és harmadik lyukon is hasonlóan szegecseltük össze a nyeleket. A szegecset olyan hosszúra vágtuk, hogy a nyél mindkét oldalán kellő hosszan kiálljon a szegecsfej kialakitása céljára.
A Szegecseket ezután mindkét oldalon apró kalapácsütésekkel üllön, vagy a satú tetején elfejeztük.
A rozetás nyeleket a furás után süllyesztőfúróval besüllyesztettük kb 1 mm mélyen. Szegecseléskor ebbe a mélyedésbe fektettük a rozettát. A fejezés után a rozetta erősebbé tette szegecsek kötését.
Szegecselés után a nyelet körülreszeltük faráspollyal. A nyél ekkor vette fel az angli alakját.
A körülreszelés után következett a fazonirozás. Ez a nyél végső alakra való megmunkálása volt, amit előbb durva, majd finomreszelővel, -a nyelet kvecsnibe fogva- végeztünk.
A kvecsnit satúba fogtuk. A fazonirozás után a nyelek teljes felületét háromélü salberrel végigsimitottuk. /Megkapartuk./ Végül a fanyeleket vékony olajjal átkentük.
A paklis kések nyelezésekor először a paklit fúrtuk és szegecseltük fel, ehhez illesztettük a nyelet és folytattuk a nyelezést a fenti módon. A paklis kések nyelét és a paklit a fazonirozás és a pakli finomreszelése után pucoló rongykorongon és pudlin fényesitettük. A paklikészitést a zsebkések ismertetésekor részletesen bemutatom./
A felnyelezett késeket megfentük, A penge lapjait egy krétával bedörzsölt filclapon fényesitettük és a mesternek átadtuk a készárut.

- . -

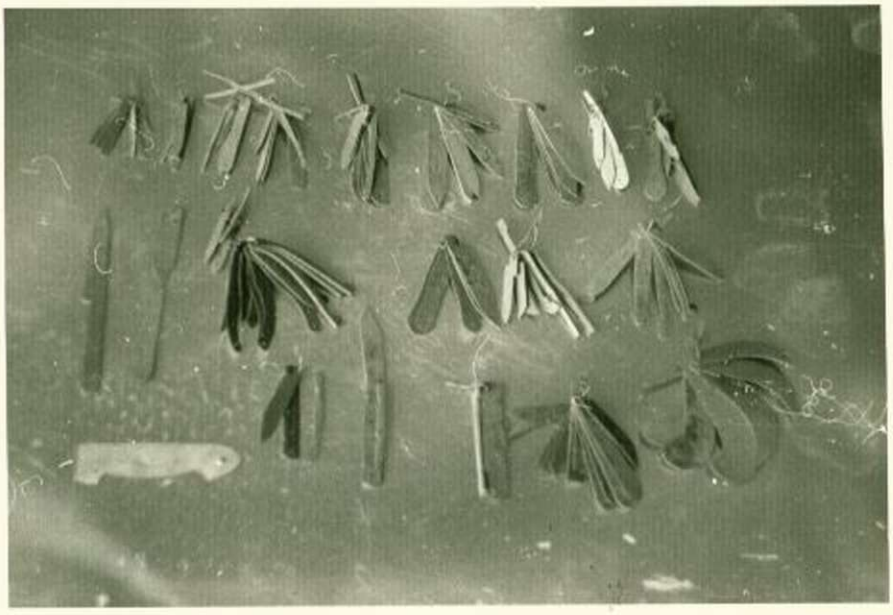
Fejesgörbe bicska készitése.

A zsebkések készitéséhez kovácsolt acélból készitett Forma szolgált mintául, mely egyben megmunkálási, ellenőrzési, mérő-és segédeszköz volt. 35 sz. fénykép.
Minden tipusú és méretű zsebkéshez külön formakészlete volt a késesnek. A mesterség gyakorlásához a formakészlet nélkülözhetetlen és féltett segédeszköz volt. Tanitómesterem a segédeknek csak azt a formát adta ki, amit gyártatni kivánt. A munkát rendszerint egy hétre adta ki. Az alkalmazottakat hetenként fizette az elvégzett munkák alapján. A munka befejeztével a formát is be kellett adni.
A formakészlet tartalmazta a zsebkés platinájának, kis és nagypengéjének, rugójának valamint egyéb alkatrészeinek pontos alakjára kimunkált edzett lapocskát. Ezeket drótra füzve /több mint száz garniturát/ egy nagy táblán sorakozó kis horgokra akasztva belső raktárában őrizte.

A forma a termelő munka során megkopott, mert az egyes alkatrészek megmunkálásánál összefogták a formát a megmunkálandó nyersanyaggal és a fúrás, reszelés müveleténél ki volt téve a szerszám közvetlen koptató hatásának.
A munka beinditásánál tehát az volt az első dolog, hogy le kellett ellenőrizni a kopás mértékét, a lyukak helyzetét és azt, hogy a penge és rugó kapcsolata megfelelő müködést biztosit-e a bicska ki- becsukásánál. A forma kopását a megmunkálás során megfelelő "ráhagyással" kell kompenzálni.

A muka rendszerint a platina leszabásával kezdődött.
A platina 1mm vastag lágy vaslemezből készült. A lemezből előbb a forma hosszúságának megfelelő szélességü lemezsávokat vágnak, satúba fogott hónalj-ollón. /12 sz ábra/
A sávokból daraboljják a /13 sz ábra /szerinti darabokat.
A darabolást a sarkok lecsipése követi.
Következő müvelet a kalapálás.
A fejesgörbe platinájának kalapálása különleges feladat, mert az egyenesre ledarabolt sávokból görbitett és eltérő szélességü formát kell gyakorlott ütésekkel kalapáccsal kialakitani.
A kalapálást követi a lyukasztás és az alakra reszelés.

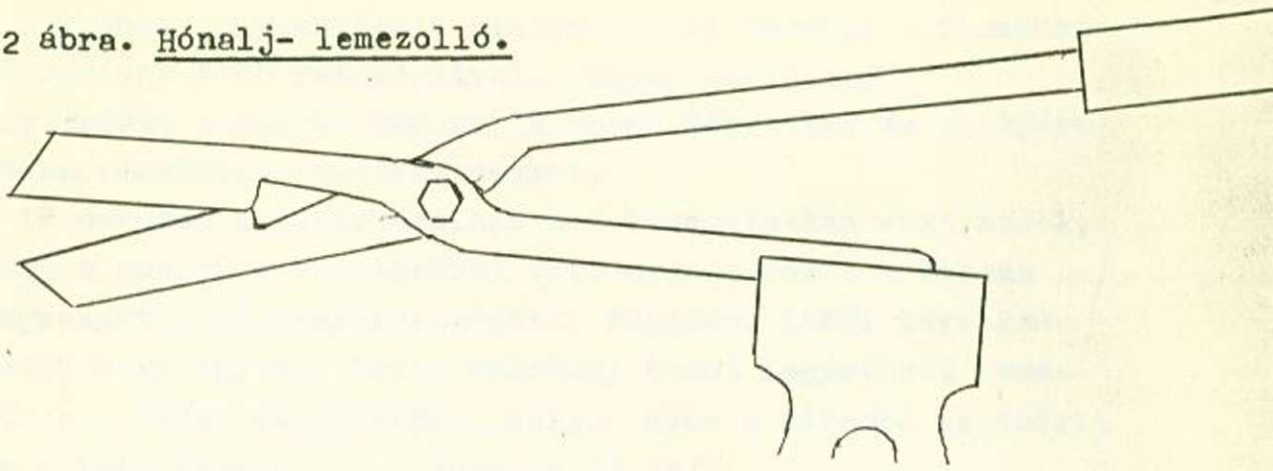
- . -



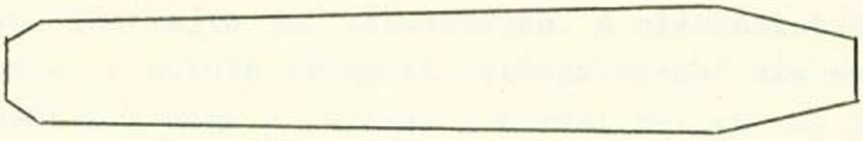
35./ Forma készlet.
Edzett acélból készült lapocskák, amelyek a különböző zsebkések alkatrészeinek méretpontos másai. A formák gyartási segédeszközök és egyben méret ellenőrző eszközök voltak.

36./ Kikovácsolt nyers bicskapengék és rugók.
Végleges alakjukat a további müveletek során nyerték.

12 ábra. Hónalj- lemezolló.

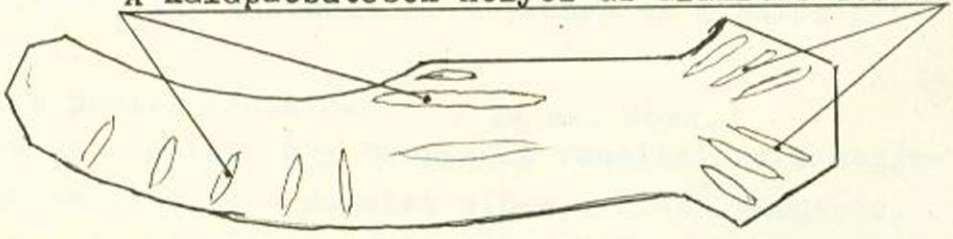


13 ábra. Fejesgörbe platinájának készitése.

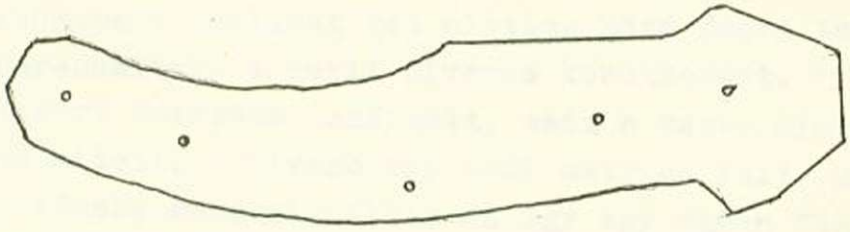


Leszabás.

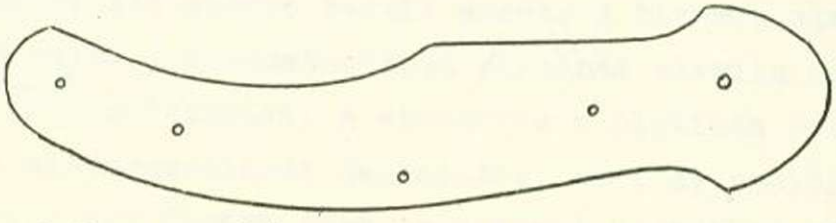
A kalapácsütések helyei az alakitás során.



Kalapálás.



Lyukasztás. /furás/

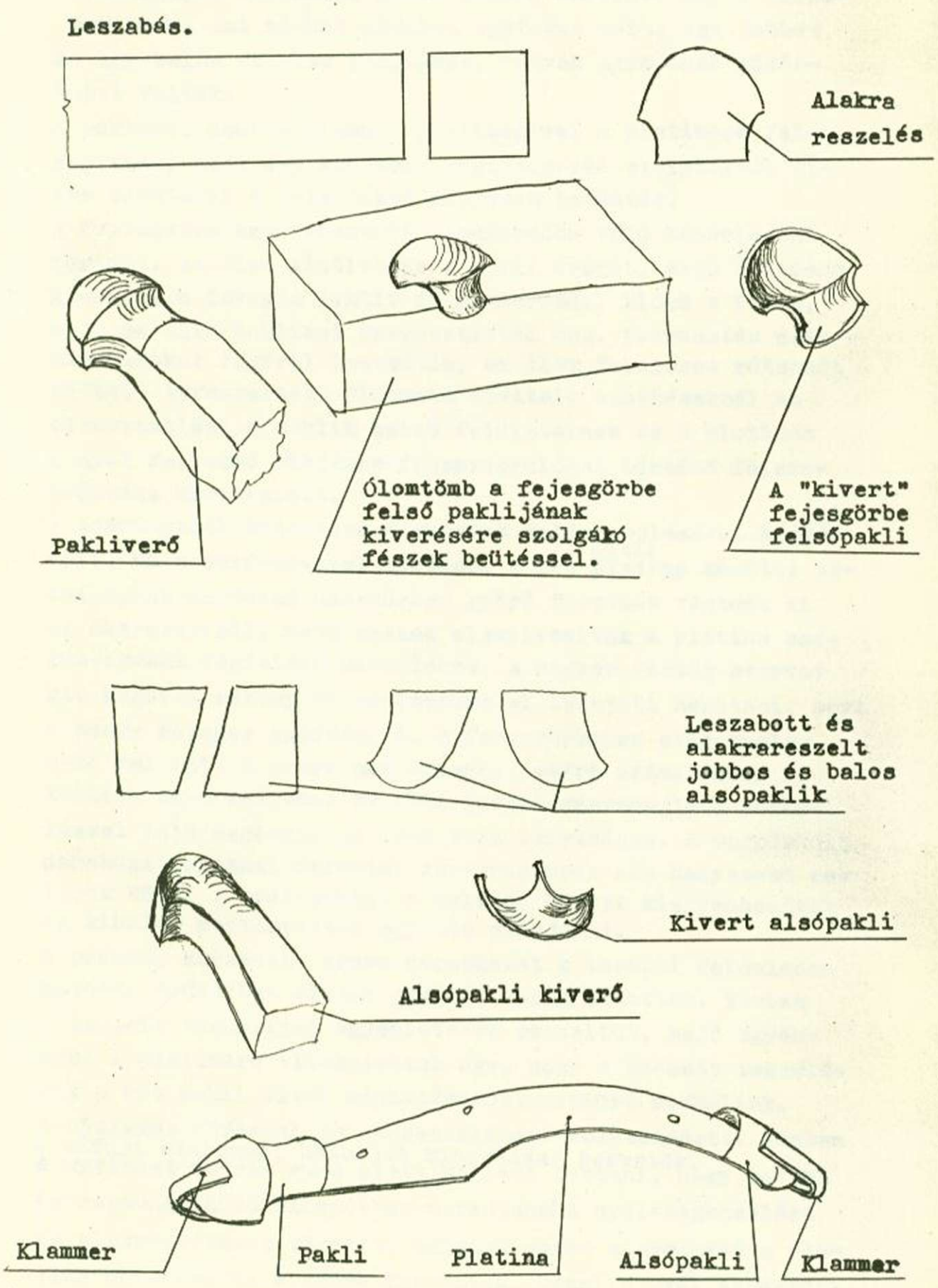


Alakrareszelés.

A formához kilyukasztott platinákat, 12 darabot a formához szegeztünk 2 db faisnóglival. /kupos acélcsap/
Igy együtt a satúba befogva a forma méreteire és alakjára körbereszeltük a platina-csomót.
A 12 darabos együttmunkálási mód kapcsolatban volt azzal, hogy a munkabér tucatonként volt meghatározva a bicska nagyságától és bonyolúltságától függően. Ebből következett, hogy egy-egy hétre valahány tucat legyártását kezdték el, olyan mennyiségét, melyet azon a héten be is tudott az illető fejezni. / 1 tucat = 12 db/
A platina körbereszelését követte a Frissités.
A platina lapját azokon a helyeken, ahol a paklit felforrasztották, előzőleg meg kellett reszelni fémtisztára, hogy a forrasztó fém rajta jól megtapadjon. A platinákat kettőt egymásratéve a satúba befogott "stószolófára" kis csapokra helyeztük úgy, hogy a lapokat a kivánt helyen meg lehessen reszelni. A felsö platina megfrissitése után a két platinát összefogva átforditottuk úgy, hogy a másik platina került fölül, annak is az előzővel ellenkező oldala. Itt is elvégeztük a frissitést. Igy különült el a jobbos és a balos platina egymástól.
Következett a paklik készitése. / 14 sz. ábra./
A paklik hossza a formán egy bereszelt vonallal volt megjelölve. Ehhez szabtuk le a sávokat o,6-o,8 mm-es sárgaréz, vagy pakfont lemezből. A sávokat egyik oldalukon megfrissitettük, majd satúba fogott steklin egy törött késből készült darabolóval kalapácsütésekkel a forma méreteire daraboltuk. A ledarabolt paklikat két platina közé fogva tucatonként körbereszeltük. A pakli kiverés következett. 23 sz fénykép
Ehhez paklikiverő szerszám szolgált, amit a késes minden formához elkészitett. A kiverő egy acél matrica volt, melyet egy ólomtömbbe belekalapáltak és igy egy olyan fészket alakitottak ki, ami negativja volt a kiverőnek. Ebbe az üregbe ütötte bele a kireszelt paklit egyenként a késes úgy, hogy a frissitett oldala befelé essék. A kiverés alakra domboritás volt. A megdomboritott paklit steklin megegyengették, majd stószolták. 24 sz. fénykép A stószolás a platinán felfekvő felület sikbareszelését jelentette, amit stószolófa üregébe helyezve egy finomvágású reszelővel hajtottak végre.

- . -

A pakli készitése. 14 sz. ábra.

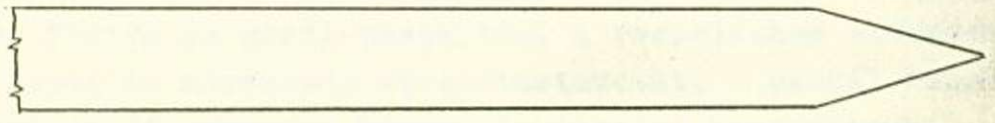


A fejesgörbe bicskához három kiverő kellett. Egy a felső-paklihoz, ami mindkét oldalon egyforma volt, egy jobbos és egy balos az alsó paklikhoz, melyek egymásnak tükörképei voltak.
A paklikat ezután Klammer segitségével a platinára felfogatták, majd egy kenőtoll segitségével szalmiáksó vizes oldatával a belsejüket alaposan bekenték.
A forrasztás megolvasztott ólomfürdőbe való bemártással történt. Az ólom kitöltötte a pakli üregét, majd óvatosan kiemelve, a levegőn lehült és megdermedt. Előbb a felső, majd az alsó paklikat forrasztották meg. Forrasztás után a klammerokat fogóval leszedték, az ólom felegesen rátapadt részeit lereszelték. Finomabb kivitelü zsebkéseknél az ólomreszelést a paklik belső felületeinek és a platinán a nyél felfekvő sikjának finomreszelővel történő felszabályozása következett.
A szarunyelek készitése a szarvak feldarabolásával kezdődött. Ez csontfürésszel történt. A két pakli közötti távolságnak megfelelő hosszúságú gyürü formákat vágtunk ki az ökörszarvból, majd ezeket elszeleteltük a platina szélességének megfelelő méretűekre. A nagyon vastag szarvat kis vágóval vékonyabb szeletekre el lehetett hasitani, mert a szarv réteges szerkezetű. A fejesgörbéhez elég vastag nyél kellett. A szarv nem egyenes, ezért préseléssel ki kellett egyenesiteni. Ez láng felett végrehajtott pörkölléssel való meglágyitás után volt lehetséges. A megpörkölt darabokat azonnal befogtuk csavaros prés alá helyezett vas lapok közé. A nyéldarabok a vaslapok között kiegyenesedtek és kihülve megtartották egyenes alakjukat.
A présből kiszedett szaru darabkákat a további feldolgozhatóság érdekében vizben egy-két napig áztattuk. Ezután a lapjait ráspollyal egyenletesre reszeltük, majd egyenként a platinára illesztettük úgy, hogy a hosszát reszelővel a két pakli által meghatározott méretüre munkáltuk.
A nyelezés fúrással és szegecseléssel folytatódott. Közben a kifurt szarunyél hátulját kindrasszal bekentük.
A nyeleket nedves ruha alatt kellett tartani, hogy tovább is megmunkálható állapotban maradjanak. A nyélszegecselést az alakrareszelés követte, melynek során a nyeleket a platina méretére és alkjára formáltuk. Ezzel a nyél elkészült.
A szerelhetőséghez a paklikat a platina furatán át, ki kellett fúrni és a külső oldalon zenkoló fúróval kisüllyeszteni.

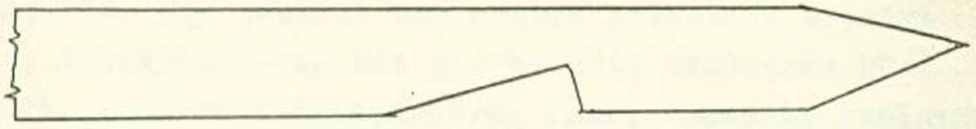
Kisülyesztést a nyélfelerősitő szegecsek helyén is kell alkalmazni, ott azonban ezt a platina belső oldalán kirnerrel / kupos beütő/ kalapácsütéssel készitik.
Miközben a nyelekhez préselt szaru vizben áll; kovácsolja le a késes a pengéket és rugókat.
A kovácsoláshoz megfelelő hosszúságú acélszálkat vágnak. A hengerelt acélszálak rendszerint szélesebbek, mint amilyenekre a késesnek szüksége van, ezért azokat hosszában is el kell vágni. Az nyelesvágóval üllőn ráverő segitségével történik. A bevágott szálat daraboló steklin a kalapács fokával törik szét. 5 sz ábra.
A melegitő 3-4 szálat tart a tüzben.
A müvelet hegyezéssel kezdődik, amit egyedül végez a kovácsoló. Ugyanezen meleggel ketten alakitják a penge anyagát. /15 sz ábra/ A penge hosszának megfelelő helyen beütik, majd nyujtják és lapitják az anyagot. A kettős ütem végét a kovács az üllő szarvának megkonditásával jelzi. A ráverő leteszi a kalapácsot és a tüzhöz siet. A kovácsoló egyedül folytatja a penge alakitását; átüti a tálungot, egyenletes vastagra kalapálja az anyagot és a formához hasonlitva kigazitja a penge hátát és hegyét, majd visszateszi a tüzbe a szálat és új szálat vesz munkába.
A penge élének kihúzása második melegitéssel történik. A kihúzásnál előre görbiti az élrészt, lehúzza a cundert, és a kalapáccsal maga felé húzva végzi el az él elvékonyitását. Az él tövét ahol a szakál-bevágás lesz, az üllő szélén gondosan képezi az átmenetet, amit a penge másik oldalán átütve az élet a penge középvonalába alakitja. A kész vaskót üllővágón levágja.
A rugók kikovácsolása egy meleggel, ráverő segitségével történik. Kettesben az acélt megnyujtják, majd egyedül formál és egyenget, formához hasonlit, üllővágón levág.
A kikovácsolt pengéket és rugókat egy csomóba kötve a melegitő faszéntüzben kilágyitja.
A kilágyitott vaskók és rugók revétlenitése / Felületükről a cunder leverése/ és kalapálása, a forma méretére alatása üllőn 1-1,5 kg-os kalapáccsal történik. A hosszabb darabok végeiből üllővágón a felesleges részt levágja.
Gyakorlott kovácsoló jól meg tudja közeliteni a penge és a rugó méretét, úgy, hogy nem kell sokat reszelni.

- . -

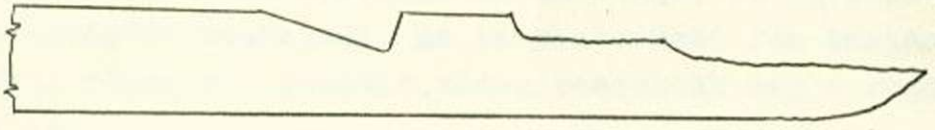
15 ábra. Fejesgörbe bicska pengéjének kovácsolása.



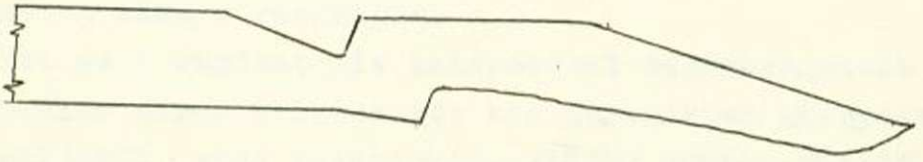
Hegyezés



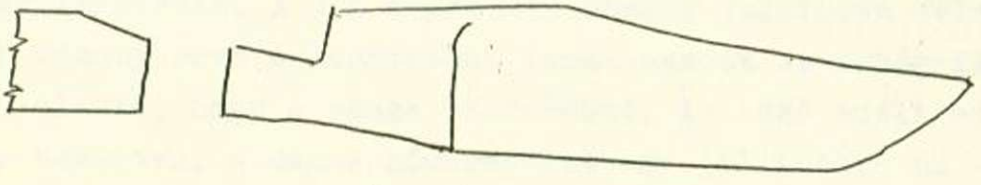
Beütés



Nyujtás



Alakraformálás

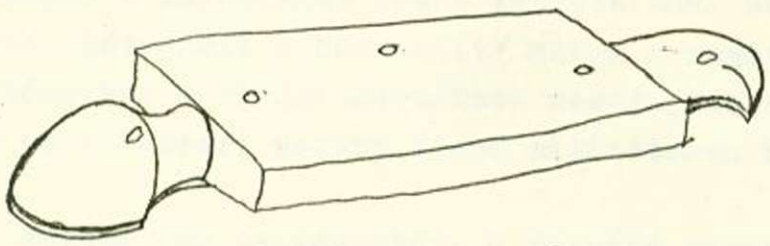


Élkihuzás, levágás

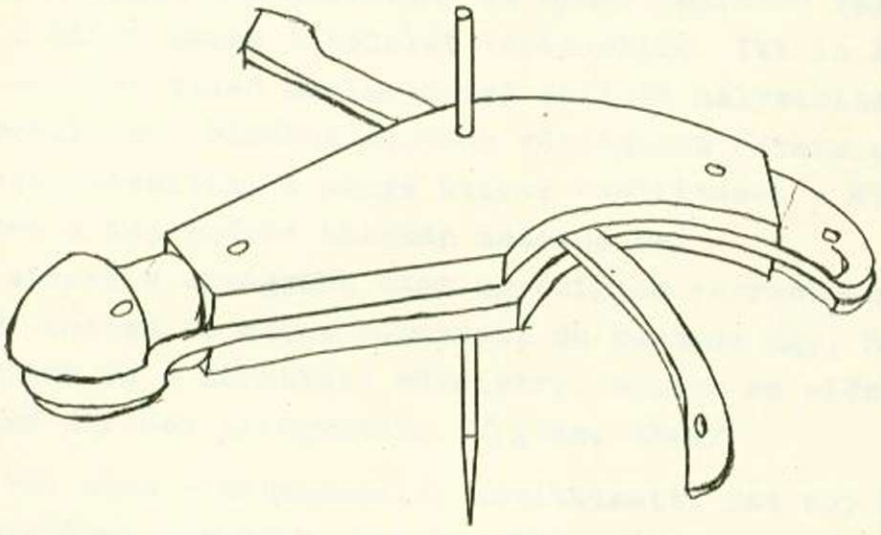
A kalapálás után a formáról a lyukhelyét kirnerrel a vaskóra és a rugóra átjegyeztük, majd a lyukakat mellfuróval kifúrtuk. / 25 sz fénykép/
A következő müvelet az alakra-reszelés. Két pengét a formával összefogva a lyukon egy faisnóglival összeszegeztük, satúba fogtuk és körül-reszeltük. A reszeléshez előreszelőt, lapos és háromszög keresztmetszetüt, a szakál bereszeléséhez finomvágású háromszögreszelőt használtunk. Hasonlóan reszeltük körül a rugókat is.
Ezt követte a pengék patinfározása. /más elnevezéssel: platvározás/ Ez a müvelet a penge lapjának megreszelését jelentette. A patinfározást, a satúbafogott fatámaszon, /A platvározófán/ a tasztitóreszelő keskenyebb felületével végeztük. Egy beütött kis csapra helyeztük a penge furatát, a hegyét pedig két kis beütött csapocska közé helyeztük. A három kiálló, drótvég kellő támaszúl szolgált arra, hogy a reszelésnél a penge ne tudjon elmozdulni. Az egyik oldalt megreszelve, a pengét átforditottuk és a másik oldalt hasonlóképpen patinfároztuk. A lapreszelés a penge szakálbevágásától a hegyéig fémtiszta felületü, az élvastagság o,5 mm körüli méretü kellett hogy legyen. Finomabb kivitelü zsebkéseknek az tálungját is egyenletes vastagságúra reszeltük. Ez is platvározó fán történt, sikatyúval rögzitve. Hasonló módon reszeltük meg a rugók lapjait is.
A pengékbe ezután üllőn acélbeütővel, kalapáccsal beütöttük a körőm bevágást -ami a penge kinyitására szolgál -, majd a cégjelet. A beütések okozta kitüremlést ezután a pengék hátán símára reszeltük.
A pengéket és a rugókat kis kalapáccsal megegyengettük a megmunkálás során keletkezett kis görbületek kiegyenesitése céljából, majd tucatonként /12db/ drótra füztük.
Az edzést a mester végezte. Az összefüzött vaskókat faszénparázsban hevitette fel kb 8oo C° hőmérsékletre és olajban lehütötte. A jól megedzett pengék felületén keletkezett vékony reve a lehütéskor lepattogzott és fehér felület jelezte, hogy a penge átedződött. Az izzó acélt az olajba bemártva, a magas hőmérséklet egy pillanatra az olajat lángra lobbantotta, de a láng csakhamar magától

/és a keletkező sürü füst miatt/ elaludt.
Nagykések edzésekor, ha igen nagy mennyiséget hütöttek az olajban, az úgy felmelegedett, hogy a felszinén begyulladt. Egy jól takaró lemezfedél szolgált a tüz elfolytására. Ilyenkor az edzést csak az olaj lehülése után lehetett folytatni. Az olajtartály kellő nagy volt, hogy minél később melegedjen át.
A pengéket az oljból kiemelve még loo fok felett volt a hőmérsékletük. Viztartályban a hütést tovább kellett folytatni a teljes lehülésig. A vizbe a tálugrészt már nem meritettük be, hogy az szivós maradjon.
A rugókat ugyancsak 8oo C°-ra hevitettük, majd vizben hütöttük le. A lehütés után olajba mártottuk és parázs felett addig kellett melegiteni, amig az olaj teljesen le nem égett róla. Ez volt a megeresztés. A megersztés akkor volt megfelelő, ha a rugó felülete kékesszürke szint kapott. A leégetés után levegőn hagytuk kihülni a megeresztett rugókat.
Az edzésnél az acél alkatrészek elgörbülhettek, ezért egyengetőkalapáccsal -a késekhez hasonlóan- meg kellett a pengéket és a rugókat egyengetni. 26 sz fénykép.
A következő müvelet a pengék tálungjának és a hátának megköszörülése és pallérozása. Az igényesebb zsebkések pengéinek eljét és az iveltrész felületét is megfényesitettük, valamint a rugó belső felületét.
A Pengék és a rugók ezzel készen voltak az állitáshoz. /Összeszereléshez/
A drágább zsebkések platinájának belsejét finom reszelővel sikbareszeltük, és megpalléroztuk. Ezeknek a kis felületeknek előkészitő jellegü fényesitési munkái nemcsak esztétikai célt szolgáltak, hanem elősegitették a sima müködést, a penge nyitása csukása közbeni finom járást.
Az állitás az első darab próbaszerelésével kezdődött.
A rugót egy jobbos és egy balos nyél közé fogva; a középső furatán megszegecseltük. Kiválasztottunk egy a rugóval megegyező vastagságú pengét és azt is beszegecseltük a nyél közé. A pengét kinyitva ellenőriztük, hogy a penge a nyéllel egyvonalban áll-e. Ha a penge a nyélhez képest előrebukott,

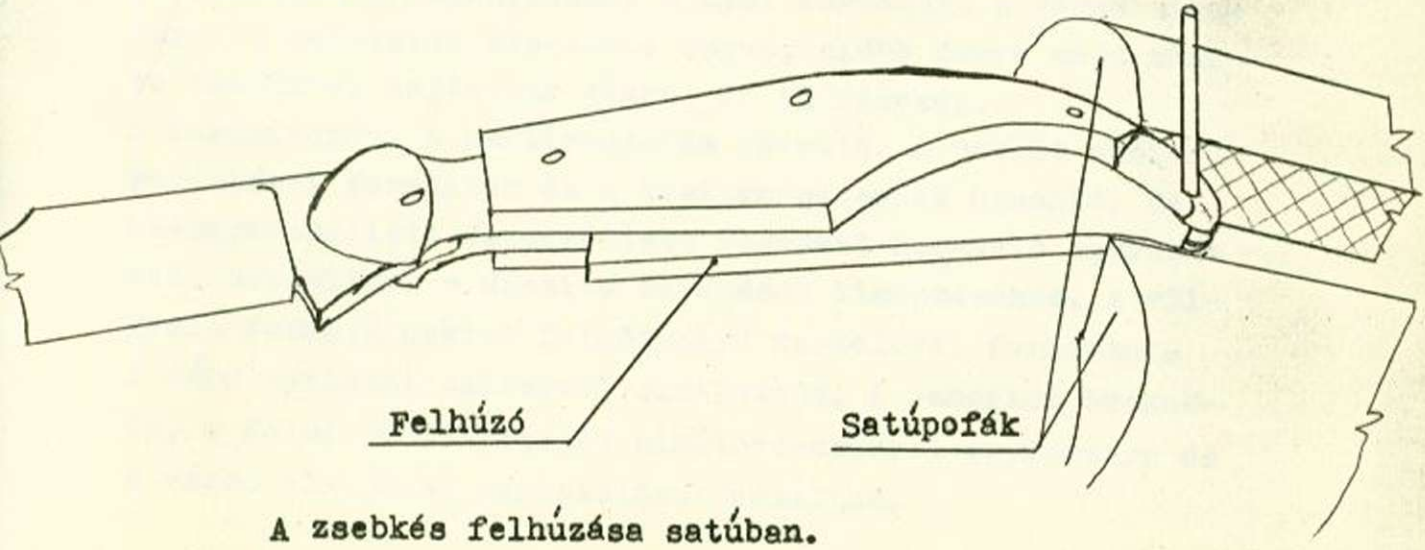
Zsebkés nyelezés. 16 ábra.



Felnyelezett platina.
A nyél körülreszelése előtti állapot.



Az állitás első fázisa; a jobbos- a balosnyél és a rugó összeszegelése.



A zsebkés felhúzása satúban.

ezt az okzta, hogy a rugó hosszabb a kelleténél. A hibát úgy helyesbitettük, hogy a rugót kiforditottuk a nyélből és a hosszából a felesleges részt lereszeltük. Ha a penge a nyélben hátradőlt / hátraállt/ akkor a rugót üllőn kalapácsütésekkel a kivánt mértékben megnyujtottuk.
A rugónak az eltérései néhány tized milliméteren belül voltak.
A rugót ezután egy segédeszköz; a felhúzó segitségével satuban felhúztuk és ilyen állapotban az alsó rögzitőszeget a helyére ütöttük. A satúból kifogva a pengét becsuktuk és ellenőriztük, hogy a penge hegye nem-e kiáll a nyélből, vagy az éle nem-e belever a rugóba. Mindkét eltérést helyesbiteni kellett úgy, hogy az alsó szeget kihúztuk, a rugót kiforditottuk és a rugó felfekvő felületéből a hibát okozó többletet lereszeltük. Itt is legfeljebb egy-két tized miliméterről kellett helyesbiteni. Az igy beállitott bicskát mostmár véglegesen felhúztuk és összeszegecseltük. A penge helyes beállitását a 27 sz. rajzon a fejesgörbe bicskán mutatja be.
A próba szerelés elvégzése után ugyanilyen sorrendben szereltük készre az egész sorozatot, de mostmár úgy, hogy akkor tértünk rá a következő müveletre, amikor az előzőt már minden darabon elvégeztük. /16 sz. ábra/

A z állitás után a hátareszelés következett. Ezt egy kopott reszelővel végeztük. Ezt követte a hasareszelés, a zsebkésnyél első vonalának simitása, a jobbos és balos nyél egyméretüre igazitása simitó reszelővel.
Következett a fazonirozás, a nyél formázása a végső alakjára. A müveletet kvecsnibe fogva, előbb durva majd simitó reszelővel hajtottuk végre. 28 sz fénykép.
A fazonirozást a paklireszelés követte. A paklit simitó reszelővel formáztuk és a kreiszmesszerhez hasonló, de két egymásmellett összeépitett fogazott hornyoló szerszámot használtunk a diszitő bevágások kiképzéséhez. A völgyelt formájú paklit félgömbölyü reszelővel formáztuk.
A szaru nyeleket salberrel simitottuk. A pengéket becsukva, a felső pakli tetejét simitóreszelővel egyformára és a végső alakjának megfelelőre formáltuk.

- . -

Ezt követően a reszelőforgácsot egy kefével eltávolitottuk, a tálungot megolajoztuk és a pengéket kinyitogattuk.
A szarunyelet vékonyan bekentük olajjal.
A cájgolás volt a következő és egyben befejező müveletcsoport. Elsőként a hátát és a hasát köszörültük meg vizes köszörükövön. Erre a célra lekopott követ használtunk, ezért is volt ez külön művelet.
Nagyobb kövön történt a penge lapjának megköszörülése. Ekkor a pengét már élesre és teljesen fémtisztára köszörültük, majd a penge hátsó vonalát ferdén úgynevezett fazonra köszörültük egy gyakorlott húzással.
Köszörülés után a vizes bicskákat hamuba dobáltuk, hogy a következő müveletig meg ne rozsdásodjanak.
A hamuból / -az inas-/ kiszedte a bicskákat és kefével a hamut róluk lesöpörte.
A pengék lapjait olajos csicsolóporral bekentük és következett a pallérozás. A pallérozást bőrözött fakorongon végeztük. A bőrfelületre csiszolópor volt felragasztva, amit minden darab előtt faggyúval bekentünk. 31 sz fénykép.
A lapfényesitás után másik korongon a nyélrész hátát és az elejét /hasát/ palléroztuk meg.
A pengék megfényesitése után a paklik és a nyél fényesitése következett. Ezt a müveletet sürün varrott rongykorongon; a pucolókorongon végeztük. A művelet neve; pucolás.
A pucolókorongot barna csiszolómasszával kentük. A pucoló elsimitotta a reszelőhúzásokat a nyélen és a pakli felületén is. Igen hatásos eszköz volt, de egy kissé fénytelen felületet eredményezett. 32 sz fénykép.
A paklik és a nyél fényességét a következő művelet; a pudlizás adta meg. A pudli egy lazább varrású lágy szövethulladékból készült rongykorong, amit fehérmasszával kentünk. A pudlin a zsebkés nyelét és a pakliját könnyedén áthúztuk és csillogó felületet nyertünk. Ezzel a cájgolás végére értünk. Pudlizás előtt a bicskákat az előző műveleteknél rátapadt masszától a nyelét és a pengéjét puha ronggyal áttörölgettük.
A cájgolás után a pengék éleit élesre fentük, majd egy krétával bekent filclapon a pengéket és a hátfelületet áthúztuk és ezzel az acélrészeket zsirtalanitottuk, miáltal fényesebb lett. 34 sz. fénykép
A kész bicskákat a mesternek átadtuk.

10./ Gondolatok egy kihaló mesterségről.

Amikor önálló lettem, már heten folytattuk az ipart a szakmában Szentesen. Igen nagy erőfeszités árán tudtam az iparból megélni. Kerékpáron jártam a környező községeket, hogy a közönséggel megismertessem a munkámat. Hetenként egy- két körútat tettem, ami 80-100 km. volt egy-egy alkalommal. Összegyüjtöttem a köszörülnivalókat és a saját készitésü késárút árúsitottam. Az összegyüjtött ollókat, borotvákat, hajvágógépeket és egyéb szerszámokat itthon megköszörültem és postán küldtem vissza a megrendelőimnek. Mindszent, Szegvár, Hódmezővásárhely, Szarvas, Békéscsaba szentandrás, Öcsöd, Kunszentmárton, Cibakháza és Tiszaföldvár községeket látogattam. Később ugyanezen községek vásárain is megjelentem, majd kismotoron távolabbra; Kondoros, Békés és Gyoma vásáraira is elmentem. Fárasztó volt a munka mellett utazgatni.

1949-ben a KIOSZ tagjaként egyhónapos tanfolyamon vettem részt Nógrádverőcén. A tanfolyamon hallottak alapján átgondoltam, hogy miként is folytassam az életemet és arra a meggyőződésre jutottam, hogy a mesterséget abbahagyom. Meghaladná ezen tanúlmány keretét az okok és nehézségek felsorolása amelyek akkor kilátástalanná tették előttem, hogy szövetkezet alakitásával próbálkozzam. Én voltam a legfiatalabb Szentesen a szakmában, igy még volt erőm más útat választani.

Jelenleg egy késes sincs az élők sorában a régiek közül Szentesen. Mihály Károly, id. Kiss Elek, Gerabek István, Rácz Sándor, Drégely Ferenc, Szoboszlai Szabó János /müköszörüs/ és volt inastársam; Kékesi József, mind a temetőben nyugszanak.

Tisztelettel gondolok rájuk, hogy a legnehezebb gazdasági helyzetben is hüek tudtak maradni a szakmájukhoz, megálltak a lábukon és megéltek az iparból.

- . -

A késesipar megszünésével eltüntek a hazai piacról az úgynevezett finomacélárúk. Ezt a disznó-vágással foglalkozó emberek bizonyithatják legjobban, mert igazán jó henteskéseket csak külföldről tudnak beszerezni, holott a késesek hazai nyersanyagból készitették ezeket igen jó minőségben.
Hasonló a helyzet a zsebkésekkel is. Ma sokat utazunk és a turistának nélkülözhetetlen útitársa a jó éles bicska. Talán el is szoktunk az éles szerszámoktól, hiszen a vendéglőben és az üzemi étkezdében munkavédelmi meggondolásból tilos élesre köszörültetni a késeket. Az üzletben eladott kések, ollók és más vágószerszámok sohasem voltak megfelelően megélesitve. Az élesités nem igazán profilja az ilyen cikkeket gyártó gyáripamak. Ezeket mindig a köszörüs élesitette meg használható állapotúra.
Úgy hiszem, hogy a késes és a müköszörüs munkájára ma is szükség volna.

Szentes, 1987 április 4.

Elékezésül;
a szerző.

A szövegben előforduló ábrák jegyzéke.

1./ Zsebkés szerkezete. 36 oldal
2./ A legegyszerübb bicskanyél. 37 "
3./ A platina és a pakli. 37 "
4./ Bőrfújtató szerkezete. 62 "
5./ Üllőbetétek /stekli/ 64 "
6./ Rajzer. 68 "
7./ Köszörűs műhely. 7o "
8./ Kővágó. 73 "
9./ Kés kovácsolás. 74 "
1o./ Élkihúzás. 75 "
11./ Angli kovácsolás. 75 "
12./ Hónalj- olló 82 "
13./ Fejesgörbe platinájának készitése. 82 "
14./ A pakli készitése. 84 "
15./ Fejesgörbe bicska pengéjének kovácsolása. 87 "
16./ Zsebkés nyelezés. 9o "

Gyártmány ismertető rajzok jegyzéke.

Konyhakések	4o oldal
1./ Hegyes	
2./ Tompa	
3./ Egyenes élű	
Asztali kések	41 "
4./ Fanyelű	
5./ Csontnyelű	
Nagykések	42 "
6./ Tésztavágó	
7./ Szeletelő	
8./ Kenyérkés	
Henteskések	43 "
9./ Fejtőkés	
1o./ Szurókés	
11./ Tőkekés	
Cipészkések	44. "
12./ Szabászkés	
13./ Kneipkés	
14./ Talpvágókés	
Szücs szerszámok	45. "
15./ Szücskés	
16./ Szücsolló	
Kertészkések	
17./ Kacorkések	46 "
18./ Szemző kések	47 "
19./ Szemző és oltókés	
Szijjgyártókés	
2o./ Holdkés	48. "
Zsebkések	
21./ Egyenes zsebkések	49 "
22./ Oválnyelü zsebkések	5o "
Faragó bicskák	51 "
23./ Bácskai	
24./ Egyenes hátú	
25./ Karvaly	
26./ Völgyelt bicskák	52 "
27./ Görbe bicskák	53 "
Fejesgörbe	54 "
28./ Náder bicskák	55 "
29./ Vadászkések	56 "
3o./ Oficérkés	57 "
31./ Birkanyíró olló	58 "

A szöveg között elhelyezett fényképek jegyzéke.

1./	Mihály Károly késesmester arcképes igazolványa.	11	oldal
2./	" " " " "	11	"
3./	" " " " "	11	"
4./	Mihály Károly jubileumi diszoklevele	14	"
5./	Mihály Károly és felesége az elárusitó sázorban.	15	"
6./	A mester, segédei és tanitványai körében	15	"
7./	Kerékpárigazolvány 1937-ből	24	"
8./	Tanonciskolai bizonyitvány	24	"
9./	Segédlevél	24	"
1o./	Bizonyitvány a késes mestervizsga letételéről	29	"
11./	Köszörüs mesterlevél	29	"
12./	Szövetkezeti tanfolyam bizonyitványa	29	"
13./	Nyélnek való szarvasagancs lapok	32	"
14./	Nyélnek való szaru darabok	33	"
15./	Csiszoláshoz használt segédanyagok	33	"
16./	Mihály Károly késesmester termékei	59	"
17./	" " " "	59	"
18./	" " " "	59	"
19./	" " " "	6o	"
2o./	" " " "	6o	"
21./	Üllő és kalapácsok	63	"
22./	Tüzifogó, nyelesvágó, ráverőkalapács	63	"
23./	Pakli domboritó szerszámok	65	"
24./	Pakli egyengető szerszámok	65	"
25./	Mellfúró	66	"
26./	Egyengető kalapács	66	"
27./	Kreiszmesszer /drótvágó/	67	"
28./	Kvecsni / fából készült szoritópofa/	67	"
29./	Cájg /köszörü állvány/	69	"
3o./	Homokkő	71	"
31./	Pallérozó	71	"
32./	Pallérozó és rongykorong	72	"
33./	Csiszoló korongok és tengelyek	72	"
34./	Filclap	73	"
35./	Forma készlet	81	"
36./	Kikovácsolt bicskapengék és rugók	81	"

A késesiparban használt elnvezések, szakkifejezések.

1./ Szerszámok, eszközök.

Cájg	Köszörüállvány
Faisnógli /Frsnógli/	Kuposcsap melyet a zsebkésalkatrészek megmunkálásánál összefogásra használtak.
Feinklógni	Kézisikattyú. Szoritó eszköz.
Felhúzó	A bicskák összeszerelésénél használt segédeszköz.
Forma	A bicska alkatrészek acélból elkészitett mintája.
Hónalj olló	Satúba fogható hosszú szárú lemezvágó olló.
Kirner	Acélból készült pontozó.
Klammer	Acél kapocs melyet forrasztáskor az alkatrészek összetartására használtak
Körömbeütő	A penge kinyitására szolgáló horony készitésére használt acél szerszám
Kővágó	A terméskő szabályozására szolgáló szerszám.
Kreiszmesszer	Drótvágó szerszám. /Törött kaszából készült/
Kvecsni /Klupni/	Satúban használatos fa szoritópofa.
Mellfúró	Kézi fúrókészlet.
Pakliverő	Domboritó szerszám.
Pallérozó	Fényesitőkorong
Pruszpédli	Kézi fúróhoz való, mellre szerelhető támasztólap.
Pucoló	Fényesitő rongykorong
Pudli	Finom rongykorong
Salber	Háromélü fémhántoló
Spindli	Köszörükő tengelye, Fúróorsó.
Stekli	Üllőbetét, alakitó- egyengető szerszám
Zenkoló	Süllyesztőfúró

- . -

2./ Müveletek.

Állitás	A zsebkés összeszerelése, kiigazitása.
Cájgolás	A köszörülés, csiszolás, fényesités gyüjtőneve.
Fazonirozás	Anyelek formázása reszelővel.
Fehéritás	A fémfelület megtisztitása köszörükövön.
Felhúzás	A bicskarugó megfeszitése.
Frissitás	Forrasztás előtt a fémfelület megtisztitása reszelővel.
Hegyezés	Kovácsoláskor a penge hegyének kialakitása.
Kantnira hajlitás	Lapos anyag meghajlitása kard-formájura.
Kihúzás	A késpenge élének kikovácsolása.
Megeresztés	Edzés utáni újramelegitás a törékenység csökkentése érdekében.
Pallérozás	Fényesitás
Patinfározás /Platvározás/	A bicskapenge lapjának reszelése.
Stószolás	A pakli felfekvő felületének síkba-reszelése.

3./ Alkatrészek.

Angli	A késnek az a része amelyre a nyelet erősitik.
Anfalt	Két pengéjű bicskában a kispenge mellé illesztett lemezke, ami helyet biztosit a becsukott nagypenge számára.
Címer	Bicskanyélbe süllyesztett fémlapocska. Diszités és monogram helye.
Pakli	Fémfoglalat a nyélen. Erősités és diszitő elem.
Platina	A zsebkésnyél tartóeleme, egyben a bicska összeépitésére szolgáló lemezpár.
Rozetta	Szegecsalátét.
Tálung	A bicskapengének az a része, amelyet a nyélközé épitenek be egy szegeccsel.
Vaskó	A lekovácsolt nyers bicskapenge.

- . -

4./ Anyagfélék

Agancs	Őz és a szarvas agancsa, melyből nyeleket készitettek.
Alpakka /pakfont/	Fehér szinü fémötvözet.
Ébenfa	Fekete szinü trópusi fa.
Forrasztóviz	Szalmiáksó oldat.
Gyöngyház	Gyöngyöt termelő tengeri kagyló páncélja. Bicskanyelet, /gombot, dísztárgyakat/ készitettek belőle.
Kindrusz	Fekte olajos festék.
Csiszolómassza	A benne lévő csiszolóanyag szine után; barna, fehér-és zöldmassza.
Szaru	Nyélanyag. Ökörszarv, bivaly- vagy tehénszarv. A szaru nyelü bicskát csontnyelünek is nevezték. Régebben marhalábszárcsontból is készitettek késnyelet.

5./ Egyéb elnevezések.

Cégjel	A kések pengéibe beütött név, vagy ismertetőjegy.
Cunder /reve/	Az acél felületén a melegitéskor képződött oxidréteg.
Hiccel	A túlhevitett acél égési folyamata. A csillagszóróhoz hasonló fényjelenség kiséri.
Ráverő	A kovácsoló segitője, aki melegit és nagykalapáccsal /kétkézzel/ felváltva a kovácsolóval üti az alakitándó acélt.
Sorja /Sodra/	A megmunkált felület szélein keletkezett kitüremlett anyagfelesleg.
Szakál	Háromsarkú reszelővel kialakitott bevágás a bicskapengén az él tövénél.

Tartalomjegyzék.

1./ A szentesi késes és köszörüs mesterség.	1	oldal
2./ Kik folytatták Szentesen és környékén a késes ipart?	1	"
3./ Késes mesterség; késes életforma.	2	"
4./ Hogyan tanúltam a mesterséget?	16	"
5./ Egy késeslegény vándorútja.	25	"
6./ A kések készitéséhez használt nyersanyagok.	3o	"
7./ A késesmester termékei.	34	"
8./ A késesmühely berendezési tárgyai, szerszámai.	61	"
9./ A késkészités kézmüves technológiája.	74	"
lo./ Gondolatok egy kihaló mesterségről	93	"
A szövegben előforduló ábrák jegyzéke	95	"
Gyártmány ismertető rajzok jegyzéke	96	"
A szöveg között elhelyezett fényképek jegyzéke.	97	"
A késesiparban használt elnevezések, szakkifejezések	98	"

Vélemény A mentési késsorjer című

pályamunkáról

A pályamunkára a késesmesterség minden munkafolyamatát részletesen leírja. A leírásait rajzokkal, fényképekkel illusztrálja. A kisiparosság életmódjáról, gondolkodásáról is képet kapunk.

A pályamunka hitelességét erősíti, hogy írója késesnek tanult, és fiatalon ő is folytatta a mesterséget, élte a kisiparosok életét.

Igényesen megszerkesztett munka. Különösen ajánlom díjazásra.

Szentes, 1987. okt. 5.

Tóthné Kocsis Katalin
tanár