

*A Képviselő-testület nyilvános ülésének anyaga (2019. évi CLXXIX.
törvény a nemzetiségek jogairól 91.§ (1) bek.)*

**Előterjesztés
a Budapest XII. kerületi Görög Nemzetiségi Önkormányzat Képviselő-testületének
2019. szeptember 11-i ülésére**

Tárgy: Beszámoló a kézművestáborok megrendezéséről

Tisztelt Képviselő-testület!

A Budapest XII. kerületi Görög Nemzetiségi Önkormányzat Képviselő-testülete a 2/2019. (II.13.) Bp. XII. ker. Görög Nemzetiségi Önk. határozattal döntött a 2019. évi munkatervéről. A programok megvalósításának II. negyedévében került megrendezésre a fazekas (kerámia készítése) kézművestábor és a kéziszőttes kézművestábor.

A fazekas kézművestábor 2019. július 1 – 7-ig, a kéziszőttes kézművestábor 2019. augusztus 5 – 11-ig tartott. A tábor résztvevői, a görög fazekasság, valamint a görög kéziszőttes készítés hagyományait figyelembe véve sajtóíthaták el az alapoktól kezdve a teljes alkotás folyamatát. Az elkészült „munkákat” mindenki hazavihette. A részletes beszámolókat az előterjesztés 1. és 2. számú melléklete tartalmazza.

Kérem a Képviselő-testületet az alábbi határozati javaslatok elfogadására.

Határozati javaslatok:

1. A Budapest XII. kerületi Görög Nemzetiségi Önkormányzat Képviselő-testülete elfogadja a 2019. július 1 – 7-e között megrendezett fazekas kézművestáborról az 1. sz. melléklet szerinti beszámolót.

(A döntéshozatal módja egyszerű többség)

2. A Budapest XII. kerületi Görög Nemzetiségi Önkormányzat Képviselő-testülete elfogadja a 2019. augusztus 5 – 11-a között megrendezett kéziszőttes kézművestáborról a 2. sz. melléklet szerinti beszámolót.

(A döntéshozatal módja egyszerű többség)

Budapest, 2019. szeptember „....”.

Kökény Konstantin
elnök

Melléklet: 1. sz. melléklet: Beszámoló a görög fazekas táborról
2. sz. melléklet: Beszámoló a görög kéziszőttes táborról

Görög fazekas tábor

A tábor július 1.-án kezdődött és tartott 7.-ig. (7 napig) 23 fő vett részt benne. A tanítás a görög fazekasság hagyományait felhasználva az alapoktól kezdve, a teljes alkotásig tartott, figyelembe véve a résztvevők korát.

A foglalkozások egész naposak voltak. Délben ebédszünetet tartottak, a közeli étkezdében megebédelve. (Ez benne volt a várható költségekben) Mindenki hazavihette a kész „munkáját”

A fazekasság égetett agyagból használati tárgyak, elsősorban edények előállításával foglalkozó ősi mesterség. A fazekas mestert tájnyelven gelencsérnek (szláv) vagy gerencsérnek vagy gölöncsérnek is nevezik. Az iparművészet egyik, talán a legősibb válfaja. A középső kőkorszak, a mezolitikum vége felé a mezőgazdaság kialakulásának kezdetével egyidejűleg jelenik meg a történelemben. A növénytermesztés és állattenyésztés már biztosít ételfelesleget, amit tárolni kell. A letelepült életforma pedig helyet ad a tároláshoz. Így szükségszerű volt a fazekasság létrejötte i.e. 8000 körül.

A fazekas (gerencsér, gölöncsér) mester keze alól kikerülő tálak, korsók, fazekak stb. képlékeny állagú agyagból készülnek, amelynek anyaga a szárítást követő égetés során szilárd, időtálló anyaggá válik. Ebben az állapotában a cserép a folyadékot átengedi magán, ezért az edényeket legtöbb esetben mázzal vonják be. Az így kapott szilárd bevonat lehetővé teszi, hogy az edényben folyadékot is tárolni lehessen.

A fazekasságból fejlődött ki a kerámia, kerámia művészet. A kerámia készítő művészt egyszerűen keramikusnak vagy keramikusművésznek nevezzük.

A régészet egyes kultúrákat sok esetben az agyagedények és kerámiák formája és díszítése alapján említi. Például harangedényes kultúra, szalagkerámiás kultúra, zsinórdíszes kerámia kultúrája.

A legelterjedtebb alakítási technikák

Korongozás

A legismertebb régi, hagyományos munka a korongozás. A különböző korokban és eltérő kultúrákban kialakult, egymáshoz nagyon hasonlatos eszközöknek az a közös vonása, hogy egy kerek lapot, függőleges központi tengelyen, vízszintesen gyorsan forgatnak. Ezt a forgó mozgást sok esetben a függőleges tengely alsó végén lévő nagyobb fakorong lábbal való hajtásával érik el. A felső forgó lapra kerül a tisztított (szűrt) agyag, amit a szüntelen forgás közben vizesen formálnak. A fazekas nedves kézzel, illetve egy vizes bőrdarabbal alakítja a tészta keménységű agyagból formálódó edényt. Az így készült tárgy minden esetben "forgástest", amit később már álló helyzetben alakítanak tovább. Például kancsó készítésénél a kiöntő részt és a fület így utólag készítik el.

Felrakás

Bármilyen alakú, nem csak forgástestet formáló edény vagy tárgy készülhet ezzel a technikával. A felrakást leggyakrabban a nagyméretű edények készítése során alkalmazzák. A korongozáshoz használt nedves agyagnál kissé szilárdabb alapanyagból hurkákat formálnak, ezeket körkörösén egymásra helyezve hozzák létre a kívánt alakot. A "hurkákat" összedolgozva – ez történhet kézzel, vagy kézben tartott szerszámmal is – homogén felületet hoznak létre.

Préselés

Gipszből készült negatív formába préselik a nedves agyagot. A gipsz a nedvességet "kiszívja" az agyag felületéből, így az könnyen kivehető a formából. Az így kapott tárgyat még nedvesen végső formára alakítják.

Díszítés

Mechanikus

A legősibb díszítési eljárás, amit már az őskorból fennmaradt cserépedényeken is megtalálhatunk, a karcolt, vésett motívumok megjelenése. Ezeket a még nedves anyagú edény falába karcolták, akár egy kis fa ág segítségével. Az edény szárítása után is van lehetőség mechanikus díszítésre. Az ún. kavicsolás, esetében a még nyers, de már száradt edényt folyami kavics sima felületével megdörzsölve a nyers cserépen sima felület jön létre. Ez az égetés után fényessé válik, ami elüt a környezet homogén matt felületétől. Ezt az eljárást alkalmazzák a fekete kerámiák esetében is.

Színezett

Az edényeket egyszínű alap mázzal látják el, amelyet égetéssel szilárdítanak meg. Erre az alapra készülhet több színnel a "festett" díszítés. Az írókával felvitt színes minta készülhet a nyers edényre, vagy a nyers alap mázra, de akár égetett mázas alapra is.

Égetés

Az edényeket, egyéb használati tárgyakat kiszárítják, majd kiégetik. Az égetés mindig az adott anyagnak megfelelő hőfokon történik. A legfontosabb feltétel, hogy az égetési hőmérsékletet nagyon lassan érje el a kemence. Nem ritka, hogy ehhez 6-8 órát is várni kell. A lehűlésnek is minél hosszabb időt kell hagyni, hogy a kiégetett tárgyak feszültségmentesek legyenek. A kemencébe helyezett tárgyak a kemencével együtt hűlnek a környezeti hőmérsékletre. Nem ritka, hogy az égetés folyamata több napot is igénybe vesz. Vannak egész magas hőmérsékletet igénylő kerámia anyagok, amik már átvezetnek a porcelánkészítés területére. Maga a porcelán is egy speciális szilikátalapú anyag, ami magas égetési hőmérsékleten kapja meg végső formáját.

Redukciós technika

Az égetés történhet földbe vájt "gödörben", ahol a nyers edények, tárgyak egymásra kerülnek és a tűz táplálásához szükséges faanyagot is közé helyezik. Az így készített ideiglenes kemencében, azt felülről lefedve, lassú tűzön óvatosan áthevítik, kiégetik a tárgyakat. Az így kapott cserép felülete a fa tüzelés miatt kismértékben elszíneződik, ami által szép felületi színek jelennek meg rajta. A fekete edények égetése is hasonló alapelven történik. Ott a cseréppel közvetlenül érintkező fa égéstermékeiktől feketedik meg a tárgy.

Ilyen például a rakutechnika ez tulajdonképpen redukciós, oxigénhiányos égetési eljárás, amely során a magas égetési hőmérséklet alatt az égéstermékek a kerámiatárgyak anyagától vonják el az oxigént (redukálják), ami hatására a cserép vörös színét adó háromértékű vasoxid kétértékű fekete színű vasoxiddá redukálódik, megváltoztatva a tárgy színét. Az edényeket borító mázakban a redukciós eljárás szintén különleges színhatásokat okoz.

Fatüzelésű kemence

A hagyományos fazekas műhelyben fa tüzelésű kemencében égetik ki az edényeket. A kemencét olyan módon építik meg, hogy az többször is használható legyen, és a tüzelőanyag égéstermékeiktől ne színeződhessen el az edény.

Elektromos kemence

A különböző elektromos kemencékben a fent leírt eljárást korszerű eszközökkel és anyagokkal, de lényegét tekintve azonos eljárásnak vetik alá a nyers edényeket.

Gázkemence

A különböző gázüzemű kemencékben a fent leírt eljárást korszerű eszközökkel és anyagokkal, de lényegét tekintve azonos eljárásnak vetik alá a nyers edényeket.

Raku-kemence

A raku tárgyak égetéséhez általában - kerámia szálaspaplanból vagy szigetelő téglából készült - könnyű falazatú többnyire gázégővel fűtött kemencét használnak. Ez az eljárás általában 850-950 Celsius körüli hőmérsékletre hevítik a tárgyakat, majd hirtelen vasfogóval előkészített földágyba helyezik őket. A redukáló anyagokból képződő füst szén szemcséi behatolnak a máz repedéseibe és a massa pórusaiba.

Kihasználva a korom dekoratív hatását "ősi", a tűz és a föld kölcsönhatását, természetességét érzékeltető tárgyakat kapunk.

Hagyományos termékek

Korsó: 5-10 literes mázatlan, víz hordására és tárolására készítették

Bokály: egyfűlű mázas agyagkancsó. Ebből kínálta a bort a gazda a vendégeinek

Butella: pálinkát tartottak benne

Ivóedény: a bögre volt

Főzésre szolgáló cserépedények

A legrégebbi főzésre szolgáló cserépedény az agyagbogrács. Ebből fejlődött ki a fazék, ami 5-30 literes volt. A cserépsperenyőben bő zsiradékban sült hús készült. Alakja hosszúkás tál, felhajló széllel (lábbal vagy anélkül készült). Főzőedényként szolgált még a cseréplábas, aminek fogantyúit és lábait egybedolgozta a mester az edénnyel. A fazekasok nagy találékonyaságról téve bizonyosságot nemcsak kézreálló, jól használható tetszetős darabok létrehozására törekedtek, hanem a praktikumra is.

Cserépből készült játékok

Cserépsípok

cserépsíp

körtemuzsika

Tréfás kedvű mesteremberek szívesen készítettek csalikancsót, amit, ha nem ismer az ember, hamar a nyakába önti a vizet a szája helyett.

Popuznja

Görög kéziszőttes tábor

A tábor augusztus 5.-én kezdődött és tartott 11.-ig. (7 napig) 21 fő vett részt benne. A tanítás a görög kéziszőttes készítés hagyományait felhasználva az alapoktól kezdve, a teljes alkotásig tartott, figyelembe véve a résztvevők korát.

A foglalkozások egész naposak voltak. Délben ebédszünetet tartottak, a közeli étkezdében megebédelve. (Ez benne volt a várható költségekben) Mindenki hazavihette a kész „munkáját”

Történet

A szőttes története összefonódik a civilizáció történetével.

Ókor

Az Ótestamentum már említi a szőtteket a Királyok II. könyve 23. rész 7. versében „...és a melyekben az asszonyok kárpitokat szőttek az Aserának.” Eszerint időszámításunk előtti tizenötödik században már léteztek a szőttek. Különböző régészeti leletek, ősi mondák alapján az ókorban a szövőkereteken készült kárpitokat már ismerték Egyiptomban, Mezopotámia, India, Kína területén is, valamint Peruban.

Szőtteket készítettek mind a nomád népek, mind a letelepültek. Egyes közép-ázsiai települések nevét ma is őrzik a szövetek, kelmék: például a kasmír szövet a mai Pakisztán Kasmír-; a lenge, áttetsző muszlin a mai Irak Moszul(hajdani Ninive)- és a damaszt a mai Szíria Damaszkusz nevű városáét.

Középkor

A korai középkor legjelentősebb szőttesalkotásai a perzsa selyemszövetek hatására kialakított, medálokba foglalt állatalakos bizánci selyembrokátok voltak. Ezek arab közvetítéssel kerültek előbb Szicíliába, majd Észak-Olaszországba.

A szőttes középkori története kapcsolódik a céhes takácmesterség kialakulásához is. Ebből a korból igen ismertek a szövött flamand kárpitok. A magyar király, a főnemesek, s a vagyonosabb polgárok a falikárpitokat Flandriából (ma Belgium), Oudenaarde-ból és Brüsszelből hozatták be hazánkba vagy Párizsból.[1] Magyarországon Beatrix királyné kérésére Mátyás király korában selyemfonómester telepedett Budára.

1477 körül Galeotto Marzio itáliai humanista ugyanakkor egy történelmi jelenetekkel díszített kárpitról ír, ám e korból még jó néhány helyen találunk feljegyzést „tapezzaria”, vagy „tapeti” néven. A magyar nyelvben a kárpit kifejezés már a 14. század végén, a Besztercei szójegyzékben „carpoitos”, azaz kárpit - mint díszes szőttes, mely a falak nyílásait kész beborítani -, olvasható. A 15. században, azonban Bethlen István fejedelem saját végrendeletében rendkívül találóan „házöltözetnek” nevezi a rideg falakat beborító kárpitokat. (Középkori feljegyzésekből kiderül, hogy a szövőművesség hagyományai már léteztek a középkori Magyarországon, mely a kor haladó szellemű, művészetszerető nemességéről árulkodik.

A finom szedéssel változatosan díszített velencei selyembrokátok mellett a mintásan vágott mélyvörös vagy sárga-barna génuai és a török brusszai bársonyok adták az ünnepélyesen gazdag barokk kelmék zömét.

A barhentszővő és bakacsinkészítő takácsok a 15. század elejétől követhetők Magyarországon, mint királyi kiváltságokkal védett városi mesterek, akik a német eredetű szóval barhentnek és az olasz eredetű szóval bakacsinnak nevezett, pamutból mintázott vásznakat szőtték. Díszes szőttesek halotti lepelnek is szolgáltak; a bakacsin szó később egyes vidékeken más anyagú koporsó-terítők

és gyászfüggönyök megnevezésére is használatos volt. A 15. században tiltották ugyan más takácsoknak a színes pamuttal való mintázást és a sávolsoros szövést, ennek ellenére maguk a barhentszövők hamarosan beolvadtak a többi takács közé és mintáik is leegyszerűsödve bekerültek a takácsmintakönyvekbe. A sávolyos takácsok főleg damasztot szőttek úri és polgári megrendelők számára. A hímes takácsok készítették a csíkokban piros, kék színnel mintázott vásznakot, a 18–19. századtól egyre inkább a parasztok számára. Némely vidéken közvetlenül ezektől a takácsoktól tanulták meg a parasztasszonyok a mintás szövést. Más tájakon, különösen a Dunántúlon, a parasztok is takácsszötteket használtak (dunántúli takácsszöttek) egészen a gyári vásznak térhódításáig.

Újkor

A szöttek készítésére nagy hatással volt az ipari forradalom. A szövőszéket felváltotta a szövőgép, s így manapság igen változatos mintájú szövet, kelme, szőnyeg készülhet. A Ch. M. Jaquard által 1805-ben szerkesztett, róla elnevezett jaquard-gép (ejtsd:zsákárd) tömeggyártási szintűvé tette az addig egyedileg készített szöttek, szövetek, kelmék készítését.

Napjainkban a hagyományos szöttek készítését a világon mindenütt a hagyományőrök, a népművészek és az iparművészek üzik.

A szöttek csoportosítása

Iparág szerint

Parasztszöttek a falusi–mezővárosi lakosság családi munkaszervezetben, illetve paraszti specialisták (asszonyok) által készített szöttei.

Kisipari szöttek a ipartestületbe tömörült szövők munkái. A szövés technikája (a szálak vezetése) szerint megkülönböztethetők a barhentszövők, a sávolyos és hímes szövők munkái.

Iparművészeti szöttek.

Textilipari szöttek.

Felhasznált alapanyag szerint

A szöttek alapanyaguk szerint lehetnek:

kender,
len,
pamut és
gyapjú.

A gyapjú állati, míg a kender, len és pamut növényi eredetű alapanyag. Vannak országok, ahol felhasználják a kecske (pl. Kirgizisztán), láma (pl. Peru) szőrét is szöttek készítésére.

Készítés módja szerint[szerkesztés]

Szorosabb értelemben e szöttek szálainak különféle vezetése, illetve különféle minőségű-színű szálak váltogatása által létrejött mintázott változata. A megmunkálás gondossága, a szöttek rangja-értéke, valamint a díszítés módozatai szerint a következő kategóriákat különböztethetjük meg:

1. Egyszerű, többnyire mindennapi használatra szánt vászonfélék, amelyek maguk is sokféle minőséget foglalhatnak magukba a fonal minősége, a szövés módja stb. szerint.
2. Különleges gonddal előmunkált fonalból különleges gonddal szőtt vásznak, amelyek minden dísz nélkül is ünnepélyes szerepre vannak hivatva. Idetartozik a bodorvaszon vagy bíbor a Sárközben, a kalotaszegi „sárga” (kevésbé fehérített), illetve fehérített, tiszta kender fodorvaszon, amely részben különlegesen sodrott, „sírított” fonal, részben a kalláshoz hasonlítható sulykolás révén fodrozódó felületet kap; a palócföldikallottvaszon, amit kézművesekkel viaszosan mángoroltatnak stb.
3. A szöttek, amelyeket a maguk színében hagyva és maguk anyagában különleges módon vezetett fonalakkal mintáznak. Idetartozik a „bordás” szövésű vászon, amelyikbe szabályos térközökkel egy vagy két vastagabb fonalat vernek be, a bogos kötéssel készített vásznak és gyapjúszöttek; a különböző technikai eljárásokkal nyert áttörések és a vászon felületének

sejtekhez hasonló „darázslépes” (Ormánság) összehúzása: végül az anyag maga színében és anyagában készített szálbehúzások (a hazai bunyevácok ún. csancsána technikával szőtt vásznai).

4. A nagyközönség az előbbi kategóriákat általában nem tartja számon a szőttesek közt, hanem egyedül azt a csoportot, amelyikben különböző színű fonalak váltakoznak vagy úgy, hogy az alapba más színű fonallal csíkokat vernek be (pl. kalotaszegi szőttesek, széki szőttesek, illetve szerte az országban egyszerű csíkokkal készített szakajtóruhák) vagy úgy, hogy a láncfonalak csoportjainak fölemelésével a bevett színes fonallal „szedettes” hímét alakítanak ki.

5. A különböző színű fonalakkal való mintás szövésnek egyik különleges változata a kilim technika, amelynél csévékre tekert különböző színű fonalakat a minta megszabta eltérő foltok határánál visszafordítják. Így a beverő fonalak nem futnak végig az anyag teljes szélességében és a különböző színű foltok közt, a minta szakasza szerint, kisebb hézagok keletkeznek. A magyarság körében elsősorban gyapjúszőttesek készülnek így, pl. a székely festékesek (szőnyeg), de ismert a keleti népcsoportoknál vásznakon is.

A 4. csoportba sorolt színesen mintázott szőtteseket részben takácsmesterek, részben parasztasszonyok készítették. A takácsmesterség középkorig nyúló történetéből kiemeljük a 15. században jórészt külföldről beköltözött barchent-, illetve bakacsin-szövők szerepét, akiknek madaras–állatalakos mintái leegyszerűsödve későbbi szőtteseken is föltűnnek. A 18–19. században elkülönülnek a sávolyos takácsok (közéjük olvadtak be az egykori barchent szövők), akik főként úri-polgári vevőkör számára túlnyomóan damasztokat szőttek és a hímes takácsok, akiknek a műhelyei különösen a Dunántúlon már a falvakban is megtalálhatók voltak, és elsősorban a parasztok számára gyártottak szedettes hímű díszesebb és egyszerűen csíkozott köznapi darabokat (takácsszőttesek, dunántúli takácsszőttesek). A takácsok szőtte csíkok (pl. szakajtóruhák) ripsz technikával készültek, ez különbözteti meg őket a paraszti munkáktól. Sokfelé megvan annak az emléke, hogy a parasztasszonyok a takácsoktól tanulták meg a mintás szövést; pl. Malonyay Dezső leírja, hogy a sárközi asszonyok mellé odaültek a kenyérüket vesztett takácsok és tanígtatták őket. Itt-ott azonban takácsmesterek még a két világháború közt is dolgoztak, sőt kivételesen napjainkig is működnek. Az ország keleti részein és kivált Erdélyben azonban a takácsmunkák kevéssé terjedtek el a falusi lakosság körében és sokfelé a szedettes hím sem jelent meg, illetve csak napjainkban tűnik föl, mint pl. Kalotaszegen, Széken.

Poppyrozi Uke

