Balla Ferenc

A BEZDÁNI MŰSZÖVŐK

Bezdán falu nevével először az 1579-ben összeállított török adókönyvekben (defter) találkozunk. Az alig másfél évtized múltán pusztává züllesztett település csak az 1720-as években nyer újra falujelleget, éspedig a Tolna, Baranya, Veszprém és Somogy vármegyékből érkező családok révén. 1743. április 24-én a falu lakossága megválasztotta elöljáróságát, Krecsmarik János adminisztrátor a megalakult plébánián megkezdte az anyakönyvek vezetését, Király András kántortanító pedig a tanítást a Bezdáni Római Katolikus Elemi Iskolában.

A három évvel későbbi népességi összeírás szerint az 1492 lakosra három takácsmester jutott: Takács János Takács Mihály és Lebeda Tamás. Ezekben az évtizedekben a családok még önellátók voltak, vagyis termelők, gyártók és fogyasztók egyidejűleg. A háztartáshoz és az öltözködéshez szükséges legtöbb holmit a családfő háza népével maga állította elő. A kincstári földeket bérbe véve kendert és lent termeltek, ennek révén sarjadt ki a textilipar. A fejlődésnek lendületet adott, hogy 1763 és 1768 között jelentős számú cseh, morva, szlovák, horvát, német és szerb család telepedett le a faluban. Hatásukra az addigi kenderből és lenből készült fehér sima vászon mellett megjelentek az ún. színes vásznak is, de ezeknek sohasem lett olyan jelentőségük, mint pl. a környező szerb és horvát falvakban (Monostorszeg, Béreg). Bezdánban az újonnan érkező szlávok elmagyarosodtak, a színes vásznak a mindennapi életből eltűntek. Csak a fehér vászon piros díszítése maradt fenn a legutóbbi időkig az abroszokon, törülközőkön, lepedőkön, szakajtóruhákon stb.

1772-ben Mária Terézia királynő Bezdánt mezővárossá nyilvánította, és feljogosította négy országos vásár évenkénti megtartására. Ez nagy lehetőséget nyújtott az ipar és a kereskedelem további fejlődéséhez. Azok a földbérlők, akik nem tudtak termelőmunkájukból megélni, az általuk termelt kendert és lent megfonták, megszőtték, és a készáruval megjelentek a heti és az országos vásárokon.

Amikor Bezdán mezőváros lett, a településen 51 iparoscsalád tevékenykedett. Legtöbben, 15-en takácsok voltak, az ő nevükhöz fűződik a kézművesség kezdete Bezdánban.

Hogy jobban megvédhesse saját érdekeit, a bezdáni iparosság is a XVIII. század vége felé céhekbe tömörült. Kezdetben a bajai és az apatini céhekbe

társultak, majd 1815-ben helyben is megalakultak az első céhek, köztük a takácscéh is.

Egészen 1792-ig a vászon árát a takácsok határozták meg. Így pl. a hét- és a nyolcszálas vászon rőfjének ára 2, a tízszálas vászoné 4, a tizenkét szálas vászoné 5 krajcár volt. A vászon rőfönkénti árát a városi tanács szabta meg, éspedig mindig kisebb összegben, mint amennyit termékeikért a takácsmesterek kapni szerettek volna.

Minden céhnek volt saját piros viaszpecsétje. A bezdáni takácscéh viaszpecsétjének közepén három orsó egy háromszöget alkot, amelyre két oldalról egy-egy oroszlán támaszkodik. Az eddig előkerült pecsétek köriratát mindmáig nem sikerült leolvasni.

Ez idő tájt a mesteremberek jól kerestek. Ezt bizonyítja az a tény is, hogy 1829-ben fölemeltették a még ma is álló Szentháromság-szobrot. Az ezzel járó szerződéseket a takácscéh nevében „Maczicz Gáspár Takáts Czéh Mester" írta alá.

A magyar polgári nemzeti öntudat ébredésének velejárója volt a Bezdáni Katolikus Legényegylet, a Bezdáni Polgári Olvasókör (1865) stb. megalakulása. Az a tény, hogy az ifjúság mind nagyobb számban került különféle egyetemekre, s hogy a Dunán megindult a személyszállító hajóforgalom, lassan kiszorította a használatból a helyileg előállított kender- és lenvásznat, a gyáripari szövetek javára. Emiatt több takácsmester elhagyja a várost a jobb megélhetés reményében, az otthon maradók között pedig ádáz versengés kezdődik.

A Bezdáni Általános Ipartestületnek 1902-ben 259 mesterember volt a tagja, köztük 15 takács. Ebben az időben költözött a városba Schmidt János, aki korszerű irányba terelte a takácskézművességet, és egyben megalapítója a későbbi bezdáni Schmidt-cégnek. Egyik leszármazottja emlékezik vissza az elmúlt időkre.

Schmidt János

– Bezdánban születtem 1931. szeptember 25-én. Dédapám 1871-ben, talán úgy húszéves korában kezdte meg Bezdánban a mintásszövet, a damaszt szövését. Pécsi sváb családból származott. Az elemi iskolát Pécsett végezte. Mivel akkor Pécsett a textilipar még meglehetősen fejletlen volt, tanulmányait a Szepes vármegyében lévő, ősrégi szász kisvárosban, Késmárkon (ma Kemrok, Szlovákia), az ottani Állami Szövőipari Szakiskolában folytatta. Késmárkon a tanulók elméleti és gyakorlati oktatásban részesültek. Tanultak magyar nyelvet, írástant, számtant, mértani rajzot, géprajzot, szabadkézi és mintarajzot (patronírozás), a szálas anyagok ipartanát, a kézi szövés szerszámtanát, kötéstant, szövetelemzést, szövetszámítást és könyvviteltant. A gyakorlati órákon a kézi és mechanikai szövést gyakorolták a Weiss-féle damaszt- és vászongyárban, ahol 500–600 munkás is dolgozott. Ebben a gyárban szőttek: vásznat, damasztot, csomagoló és zsákvásznat, kész zsákokat, ponyvákat stb. Volt a városban még két kisebb vászongyár, egy lenfonógyár, több kisebb posztógyár stb. Az iskolai oktatás két évig tartott. Az itt kapott végbizonyítvány a tulajdonosát a következőkre jogosította fel: „. . . miniszteri rendelet értelmében a szövőipari mesterségben munkakönyv kiváltására, kétévi igazolt gyakorlat után a mesterség önálló üzésére."

Amikor dédapám Bezdánba jött, ő már Jacquart-géppel ellátott szövőszékeken dolgozott, melyeken damasztot lehetett szőni. Mihelyt dolgozni kezdett, állami segítséget is kapott, mégpedig damaszt előállítására egy teljes felszerelést, azzal a feltétellel, hogy öt év alatt öt inast betanít a műszövőmesterségre. Ő azonban még ennél is tovább ment, a Felvidékről és Csehországból műszövősegédeket hívott, hogy minél jobb minőségű árut tudjon előállítani. Vállalta a helyi takácsok átképzését is, és elérte azt, hogy a vászon mellett damasztot is tudtak szőni. Ezekből a takácsmesterekből lettek a későbbi műtakácsok.

Az első műtakács id. Montalion Sándor volt. Montalion József, Montalion Sándor egyik leszármazottja 1884-ben Szabadkán megalapította műszövőtelepét, melyben a századfordulón már tíz műszövőmester, valamint harminc varrólány dolgozott.

Akkoriban a műszövők a damaszt előállításához szükséges fehérített lenfonalat a csehországi Rommerstadtból, a Wilhelm József és Ludvig Cégtől szerezték be. A bezdáni damaszt már a századfordulón megjelent Budapesten, Zágrábban, Szegeden, Debrecenben és más nagyobb városban is, ahol megbecsülték a minőségi munkát.

1883-ban megalakult a városban a két évvel későbbi budapesti országos kiállításra felkészítő bizottság. Dédapám képviselte a takácsokat, a műtakácsokat és a műszövőket. Az ő kiállított munkája, Ferenc József király lovasképe, damasztba szőve díjnyertes lett, díszoklevéllel és aranyéremmel jutalmazták érte.

1902-ben a Bezdáni Általános Ipartestületnek tizenhat takácsmester, egy műtakácsmester (Montalion Lajos) és nyolc műszövőmester (id. Schmidt János, ifj. Schmidt János, Montalion Sándor, Papp Gyula, Straub Sándor, Knipl Flórián, Nyárai Antal és Rakovec János) volt a tagja.

1886-ban Bezdán mezővárosból nagyközség lett. Lakosainak száma 8366-ra gyarapogott. Az 1890-es években több távolabbi vidékről érkezett műszövősegéd végleg itt telepedett le. Így például Mayer Ferenc Petersdorfból (Felső-Szilézia), Franc Rudolf Hunfaluból (Szlovákia), Galambos Lajos Putinci pusztáról, Gábriel Alajos Késmárkról, Tabós Ignác és Csernetits Mátyás Zomborból és mások. A századfodulón kialakult a bezdáni „damasztszövő iskola". Már voltak műszövőmesterek, akik a mesterséget helyben tanulták, így például Papp Gyula, Knipl Flórián stb.

– Dédapám a fiát, ifj. Schmidt Jánost Késmárkon taníttatta. Még a századforduló előtt ő is megszerezte a műszövő mesterlevelet.

Nagyapámon kívül az 1900-as években már több fiatal is elkerült Bezdánból a késmárki szövőipari szakiskolába, például Nyárai Mihály, Buzgó János, Horváth Béla, Schtulich Mihály, Kesler Ferenc.

A múlt század vége felé, hogy pontosan mikor, már nem tudom, dédapám és nagyapám megépítették műhelyüket a mostani Gólya és a Zombor utca sarkán. Egy nyitott folyosóról lehetett az irodába, a mintaszobába (varroda) és a műhelybe, a szövődébe lépni.

A század elején Montalion Sándor, Knipl Flórián, Nyárai Antal, Kender Ádám, Straub Sándor és ifj. Schmidt János műszövőmesterek egy érdekközös-

Ifj. Schmidt János műszövőmester műhelye

I. Nyitott folyosó (gang)
II. Iroda
III. Mintaszoba
IV. Szövöde
1. Kisszalvéta-szövőszék
2. Kis csévélőgép
3. Tíznegyedes szövőszék (200x200 cm)
4. Nyolcnegyedes szövőszék)160x160 cm)
5. Mintaállvány (mintakártyák elhelyezésére)
6. Nagyszalvéta-szövőszék (70x70 cm)
7. Desszertszalvéta-szövőszék (90x90 cm)
8. Vászonszék (160x160 cm)
9. Tíznegyedes szövőszék (200x200 cm)
10. Párnahuzat-szövőszék (110x110 cm)
11. Desszertszalvéta-szövőszék (100x100 cm)
12. Nagy csévélőgép
13. Nagy csévetartó
14. Vetőráma

séget hoztak létre, amelynek a kereskedelemügyi miniszter 1909-ben szigorú feltételek mellett, munkájuk fellendítésére, modern gépeket adományozott. Mégpedig: 1 harmincorsós vetülékcsévélőt, 1 húszorsós lánccsévélőt, 1 kártyaverőt, 1 keményítőt, 2 finom ajonzógépet, 5 Inech- szövőszéket, 1 kéthengerű szárítógépet, 1 frikciós háromhengerű kalandert, 1 szövőprést és 1 harminc lóerős nyersolajmotort. Az érdekcsoport kötelezettségei pedig a következők voltak: a felszerelésnek helyiséget kellett biztosítani, beszerelési költségeit azonnal, karbantartási költségeit pedig tíz éven át kellett fizetni, kötelező volt a gépek üzemeltetése, és legalább tíz állandó munkás foglalkoztatása; termékeiket csak a szabadkai kerületi királyi iparfelügyelő által megállapított áron értékesíthették; tilos volt a gépeket Bezdánból elszállítani; biztosítást kellett kötni tűzkár ellen; csőd esetén a gépek a kincstár tulajdonába mentek át, ezért minden darabon látható helyen fel kellett tüntetni: „Az állam tulajdona". Ha

az érdekcsoport nem tartja magát a feltételekhez, megfosztható a gépektől. A tíz év eltelte után az érdekcsoport kérhette, hogy a gépek az ő személyes tulajdonukká váljanak. Az egész adjándékozási akció végül úgy zárult, hogy az egész felszerelés a műszövőmestereké lett.

– Az első világháború alatt apám, Schmidt József (Batya) nagyapámnál kitanulta a műszövőmesterséget. Ettől az időtől kezdve együtt dolgoztak (de nem egy házban laktak). A háború után bérmunkát végeztek egy csehországi megrendelő részére. Nem volt könnyű megélni akkor a műszövőmestereknek sem, s apámék 14 szövőszékéből később csak 9 maradt.

1911-ben megnyitotta műhelyét Horváth Béla műszövőmester, aki ugyancsak Késmárkon tanult. Ő tizenkét szövőszéken dolgozott. Feleségét, Soltész Máriát is Késmárkról hozta Bezdánba. Fia, Horváth János apja műhelyében sajátította el a műszövést. Testvére azonban már nem lett műszövő, neki már gyógyszerész-diploma jutott. Horváth Bélán kívül Erdős István 4, Schtulich Mihály 7, Kiss Lajos 3 szövőszéken dolgozott.

1925-ben 214 mesterember ténykedett a községben, köztük a 3 takács és a 13 műszövő. 1930-ban már nem volt takács, s a műszövők száma 11-re csökkent. De a bezdáni műszövők akkor kerültek a legnehezebb helyzetbe, amikor a németek elfoglalták a Szudéta-vidéket, és majdnem teljesen megszűnt a fehérített lenfonal behozatala. Az Angliából való beszerzésre nem volt mód, mert az állam nem biztosította a vételhez szükséges devizát. 1940-ben már többet álltak, mint dolgoztak a szövőszékek.

1942 vége felé a *Délvidék* című napilap pl. arról írt, hogy a magyar kormánynak mindent el kellene követnie, hogy megmentse a bezdáni műszövészetet, mert ez a mesterség sehol Magyarországon nincs olyan magas színvonalon, mint Bezdánban.

– Családunkban nagyapám irányította a termelést, ügyelt a munkafegyelemre, és gondot viselt a munkaszervezésre. Az iparengedély is az ő nevére szólt. Munkahelye a mintaszobában (itt raktároztuk az éppen nem használt mintakártyákat) és a szövődében volt. Nálunk mindig dolgozott 8–10 műszövősegéd és 3–4 inas. Rajtuk kívül a mintaszobában, máshol a varrodában, még 5–6 varrólányt foglalkoztatott a műhely, akik az egyes termékeket felvágták, összevarrták, beszegték, díszítették és csomagolták.

Apám gondoskodott a könyvelésről, a bérelszámolásról, az áruszállításról, a megfizettetésről és más adminisztratív munkákról, főleg az irodában tevékenykedett.

Ifj. Schmidt János műhelyében mindig annyian dolgoztak és olyan felszereléssel, hogy a munkafolyamat minden részét önállóan elvégezhették, csak a fehér lenfonalat küldték Zomborba a Husvéth-féle festődébe színezésre.

– Az irodát, a mintaszobát és a szövődét az inasok takarították, fűtötték, ha kellett, nagyapám házának lakórészét egy bejáróno segített rendben tartani. Még ma is jó barátaim a volt inasaink, például Csillag Mihály, Tallósy József, Kis János (Dóka) és mások. Velük inaskodott a bátyám, Schmidt József (Pésa) is.

Nem voltunk gazdagok, de a körülményekhez képest anyagilag jól álltunk. Nagyapám és az apám minden nap fehér ingben és keménygallérban, nyakkendőben járt. Velem vitették egy kis zsákban a keménygallérokat mosásra és keményítésre Bálóékhoz. Emlékszem, hogy étkezéskor az asztalnál mindenkinek damasztszalvétája volt, amely monogramozott csontból készült szalvétagyűrűben állt. Apám házában volt egy úgynevezett fehér szoba, minden fehér volt benne. Nekem ebbe a szobába be sem volt szabad lépnem. Itt szálltak meg üzlefeleink szükség esetén.

A bátyám, Schmidt József műszövősegéd lett. Ezért engem 1942-ben Pécsre adtak gimnáziumba. A második világháború végén hazatértem, megszakítva tanulmányaimat. Nagyapám 1943-ban, apám 1945-ben ágyban fekvő beteg lett. Bátyám 1943-ban Bezdánban a háború áldozatául esett. Kenyérkereset után kellett néznem. Így lett belőlem fonó- és kötőinas (strikker), majd segéd. Mikor 1958-ban nagyapám meghalt, az örökösök nem tudták egymást kifizetni, ezért a házat a műhellyel együtt eladták. Az új gazda a lakóépületet lebontatta, a helyén most egy üres házhely áll, de a műhely épülete még ma is megvan, vendéglőnek használja a helyi vendéglátóipari vállalat.

A második világháború a bezdáni műszövők sorait nagyon megtizedelte. A harctéren elesett Erdős István, Nagy Pál, Berecz János pedig önkezével vetett véget életének. A háború áldozatává lett Hummel Rudolt és Kiss Lajos (Bólás), ifj. Hummel Rudolt és Flesz József. Mohácsra távozott Ruff Ferenc (Tojás), Kiss Ferenc (Baka), Koletár Ferenc, Ódri József és Kis Sándor. Ausztriában telepedett le Hefler Stefán János. Németországba költözött Floc Konrád, valamint Becker István.

– 1947-től 1951-ig mint gyapjúfonó és -kötő inas, majd mint segéd Limburger Antal államosított fonodájában dolgoztam. Ezután elmentem katonának. 1953-ban Novák Fábiánnal és Szloboda Istvánnal közösen bérbe vettük a fonodát a földműves-szövetkezettől. Bérleti díjat fizettünk érte, az államnak pedig adóztunk. Három év múlva Szloboda István műhelyt vásárolt, és önállósította magát. Helyére bevettük társnak Cezner Lajos gyapjúfonó és -kötőmestert. 1966-ban búcsút mondtam a fonodának, és más munkahelyre távoztam.

A lányom, Kiss (Schmidt) Mária könyvelő, tehát a Schmidt család kapcsolata a műszövéssel végérvényesen megszakadt.

1993-ban Bezdánban, szerény keretek között, még három nyugállományban lévő műszövőmester dolgozott: Csillag Mihály, Tallósy József és Katos János. Vallomásaik alapján próbálom bemutatni a műszövőmesterség fény- és árnyoldalait.

Csillag Mihály

– Zomborban születtem 1924. szeptember 15-én. Apám, Csillag Imre a vasútnál dolgozott pályafelvigyázóként Zombor és Gombos között. Anyám leánykori neve Molnár Erzsébet. Apámat korán elvesztettem. Anyám másodszor is férjhez ment. Így kerültem Bezdánba. Itt jártam iskolába is. Műszövőinas pedig úgy lettem, hogy egyszer ifj. Schmidt János műhelye előtt arra lettem figyel-

mes, hogy a bejárati ajtón van egy felirat: „Inast felveszek". Jelentkeztem a mesternél, aki azzal utasított el, hogy küldjem el az apámat, majd vele megbeszéli a dolgot. Apámnak nem mertem szólni, így anyám ment el a mesterhez. Megegyeztek, és én inas lettem.

Minden inas egy hétig volt ügyletes a szövödében, ami azt jelentette, hogy reggel korábban ment munkára, ha kellett, akkor be is fűtött. Mosdóvizet, törülközőt, szappant készített elő. A munkába jövőket köszöntötte. A munkaidő befejezése után pedig rendet tett a szövödében. Szombaton kötelező volt a nagytakarítás. Akkor együtt takarítottak az inasok.

A mesterem minden inasát már a munkába állás kezdetén egy különös próbának vetette alá. Én például egy nap az irodában találtam egy ezüst 10 dinárost, másik nap 20 dinárost, harmadik nap 50 dinárost. Nagy volt a kísértés, de végül is mindet visszaadtam a mesteremnek. Később tudtam meg, tulajdonképpen miről is volt szó. Ha nem így cselekszem, bizonyára eltanácsolt volna a mesterségtanulástól.

Három évig inaskodtam. A munkát 6 órakor kezdtük, és 18 órakor fejeztük be. 12 órától 14 óráig tartott az ebédszünet. Ekkor mindenki hazament ebédelni. Hetente kétszer jártunk inasiskolába 16 órától 20 óráig. Vasárnap délelőtt mestereink szakrajzot adtak elő 9 órától 12-ig.

1941-ben lettem műszövősegéd. Nyakkendőt kötöttem, a mesterem pedig ettől az időtől kezdve segéd úrnak szólított. Másfél évig levelező tanuló voltam a szegedi alsófokú textiliskolában, de a háború miatt nem fejezhettem be tanulmányaimat.

1944 decemberének végén a Limburger-féle fonodában mintegy 60 bezdáni fonó és szövő hadiüzemet létesített, és a III. hadsereg számára gyapjúszövetet szőtt 1945. május 9-éig. Akkor ez a hadiüzem felosztott, és mindenki dolgozott, amit tudott, még adót sem kellett fizetni. A fiatalok jó része elment katonának. 1950-ben hatósági utasításra megalakult az Első Takácsszövetkezet, 1951. november 1-jén pedig a Dunav Takácsszövetkezet, amelynek elnöke a legfiatalabb tag, Tallósy József lett. 1952-ben létrehozták a Bácska Takácsszövetkezetet. 1953-ban az Első Takácsszövetkezet feloszlott, a Bácska pedig beolvadt a Dunavba, amelynek dolgozói közül 40-en tudtak damasztot szőni.

1955-ben én kiléptem innen, saját műhelyt nyitottam. Az udvaromban egy fészer helyén építettem egy 10 x 5 m nagyságú műhelyt. Még ma is megvan. Volt ugyan egy kis saját tőkém, de kölcsönt is fel kellett vennem. Megvettem a háborúban elesett Erdős István műszövőmester felszerelését. Hatvan akkori havi fizetést adtam a négy szövőszékért. Így lett öt szövőszékem. Ugyanis a háború után, 1945-ben, Kler Ferenc asztalos készített számomra egy vászonszéket (80 x 80 cm), melyen gyapjúszövetet, valamint kenderfonálból fehér és zöld színű szövetet is előállítottam felsőruhának (cserfanadrág). Hogy komplett legyen a műhelyem, asztalossal csináltattam még egy vetőrámát és egy csévetartót is.

A tíznegyedes szövőszéken (200 x 200 cm) ágynemőt, bankettabroszokat készítettem. A nyolcnegyedes szövőszéken (160 x 160 cm) kisebb abroszokat szőttem. A kisszalvéta-szövőszéken (100 x 100 cm) párnahuzatot és két kis szalvétát egyidejűleg csináltam. Az ún. nagyszalvéta-szövőszéken (70 x 70 cm) ugyancsak párnahuzatot állítottam elő.

Csillag Mihály műszövőmester műhelye

I. Vetőszoba

1. Vetőráma
2. Csévetartó

II.

3. Kisszalvéta-szövőszék (50x50 cm)
4. Nagyszalvéta-szövőszék (70x70 cm)
5. Tíznegyedes szövőszék (200x200 cm)
6. Nyolcnegyedes szövőszék (160x160 cm)

Két-három évig dolgoztam önálló műszövőmesterként, de a reám rótt nagy adó miatt kénytelen voltam ismét visszamenni a takácsszövetkezetbe. 1984. október 1-jén onnan vonultam nyugdíjba.

A takácsok csak vásznat szőttek kender- és lenfonalból. A műtakácsok és a műszövők 1944-ig kifehérített lenfonalat használtak damaszt előállításához azzal, hogy ők maguk vagy a festőmester különböző színűre meg is festhette. Ezt a fonalat már külföldről szerezték be. 1940-ben pamutfonalat kezdtünk használni (fehér alapanyag) láncnak, valamint különböző színű műselyemfonalat vetüléknek (bél).

Ebben a szakmában a mesterek a tökéletességre törekedtek. Ifj. Schmidt Jánosnál az volt a szokás, hogy a kész szőttest bevittük a mintaszobába, ott kiterítettük egy nagy asztalra, és a mester, néha nagyító segítségével, ellenőrizte. Utána összehajtogattuk a szövetet, és elküldtük a mángorlóba. Egy mángorló volt Bezdánban, mégpedig Horváth Béla, ifj. Schmidt János és Straub Sándor tulajdonában, de mindenki használhatta. A mángorló két hengere, amelyre feltekertük a damasztot, egy sima fából készült alap és egy ugyanilyen sima ládaalja között mozgott. A láda tele volt rakva kővel és téglával, így óriási nyomást gyakorolt a hengerekre. A mángorlót egy körben járó ló mozgatta. A szövetnek a hengerekre való feltekerése volt a legnehezebb munka. Az 1956. évi árvíz idején az épület összedőlt, és a mángorló is tönkrement. A

mángorlástól a damaszt sima és fényes lett, sőt a szövéskor becsúszott egyes hibák is eltűntek, megszűnt a damaszt hólyagosodása. Később, amikor már pamuttal és műselyemmel kezdtünk dolgozni, mángorlásra más nem volt szükség, mert ezek az anyagok a meleg vasaló alatt nagyon szépen kisimulnak.

Ifj. Schmidt János szövödéjéből a kész damaszt a mintaszobába került, ahol a varrólányok elvégezték a befejező munkálatokat. A legtöbb műszövőmesternek nem volt saját varrodája, sem damasztot díszítő személyzete. Ők a faluban működő varrodákba vitték díszítésre damasztjukat. Ilyen varroda volt id. Neveda Amáliánál (Fő utca) harminc lánnyal, Neveda Zsuzsannánál (Zombor utca) húsz lánnyal, Kele Máriánál (Öreg utca) öt lánnyal, Nagy Máriánál (Öreg utca) tizenkét lánnyal stb. A lányok legtöbbször hajóscsalád gyermekei voltak. Ma már kevesen hímeznek és azsúroznak, de szerencsére ránk maradt Horváth Béla hímző- és Sipos (Pázmán) Júlia (Sipos János műszövőmester felesége) azsúrminta-kollekciója. A varrodák megszűnését az okozta, hogy ma a damasztgarnitúrák főbb megrendelői, a rangos szállodák nem igénylik az ilyen díszítést.

Az önálló műszövőmesterek általában közösen szerezték be a fonalat. A második világháború után ki-ki maga nézett utána. A zombori és az újvidéki selyemgyárban mindig szívesen látott vevők voltak a bezdáni műszövők. A gyárak még olcsóbban is adták nekik a terméküket. A fonalat vagy motring (strengli), vagy kop alakban (kopszni) kaptuk. Ez utóbbi nálunk a 60-as években jelent meg.

A damaszt mintázásához szükséges mintakártyákat a Késmárkon tanult mesterjelöltek hozták haza. Az 1930-as évektől kezdve Bécsből postán is meg lehetett rendelni prospektusok alapján. Akinek erre nem volt pénze, az vagy megvárta, míg valamelyik mester megengedte, hogy a mintát átmásolja, vagy maga készített magának mintakártyát. A vásárolt mintakártyák száma egy mintához 200-tól 880-ig terjedt. A saját készítésű mintához elég volt 4–5 mintakártya (kockás, vonalas minta), de például az általam készített ún. hereleveles mintához 20 mintakártyát csináltam. Az én mintám volt az ún. hópelyhes és a pöttyös is. Tudomásom szerint a csillagos minta kártyáit Furman Sándor műszövőmester készítette. Amikor divatba jöttek az emblémák, a takácsszövetkezetben mindig én készítettem el hozzájuk a mintakártyát.

Mivel a vevők rendkívül igényesek, a műszövők sohasem termeltek raktárra. Csupán néhány mintapéldányuk volt kéznél. Ugyanis a vásárlóknak vagy a szín, vagy a díszítés nem felel meg, általában nagyon nehezen tudnak választani. Vagy minden tetszik nekik, vagy megpróbálják a színt és a mintát maguk összeállítani. Az értelmiségiek az apró virágos mintákat kedvelik. A földművesek és a németek a nagyvirágos mintákat. A zsidók általában a kockás, csíkos mintájú damasztot választják.

A damaszt fényét nagyban befolyásolta az alapanyag. 1955-ben egy londoni cégtől a takácsszövetkezet 40 kg 100-as lenfonalat kapott. Mi Bezdánban legfeljebb 90-eset láttunk addig. Ez a fonal úgy fénylett, mint a tükör. Tallósy József, Furman Sándor és én ingyen elkészítettük a mintakollekciókat, és visszaküldtük Angliába. Habár ráírtuk, hogy „Értéktelen mintapéldányok", a cégnek akkora vámot kellett volna fizetnie, hogy inkább megköszönték a fáradozásunkat, de a küldeményt nem vették át. Pedig a munkánkkal meg voltak elégedve. Azt hiszem, hogy ez esetben egy nagy üzletről maradtunk le. A szö-

vőszékeink mind száz év körüli életkorúak, sok közülük szúette. A szú éjszaka a szövethengerből kibújik, és átfúrja a damasztot. Ezért év közben a hengert néhányszor rovarirtó méreggel be szoktuk permetezni, éjjelre pedig a fonál és a henger közé egy deszkát (seft) teszünk. Amikor lennel és kenderrel dolgozunk, akkor a lánchengerről tekeredő fonalat, hogy ne rojtosodjon, keményítővel meg szoktuk kenni. Ez a keményítő idővel megpenészedhet, s megsárgítja a damasztot.

A mintagarnitúrákkal rendszerint a mester járta a falvakat és a városkat. Mellette bandukolt mindig egy inas a kofferral. Én is voltam ilyen utakon. Legtöbbször beültünk egy ismert kocsmába. Kaptam egy kiflit, a mesterem pedig a kocsmárosnéval megbeszélte, hová is kellene az áruval elmennie, hol lesz lakodalom, kik állnak legjobban anyagilag a helységben stb. Legtöbbször felvettük a rendelést, a készárut postán elküldtük. Egyes műszövőknek volt utazójuk is. Egy Schwarz Henrik nevű zsidó utazóról mesélik, hogy amikor megérkezett egy helységbe, akkor a telefonkönyvből kinézte leendő „áldozatait" (mérnököket, orvosokat), majd meglátogatta őket. Soha ki nem ment egy házból addig, amíg valakit rá nem beszélt a rendelésre. A bezdániak a műhelyekbe mennek rendelni. Ők már tudják, hol, mit, mennyiért lehet megkapni.

Piacokra, vásárokra a műszövőmesterek sohasem jártak. Kiállításokra igen, de ez sem jellemző rájuk. Termékeik mégis eljutottak még az államelnöki rezidenciába is.

A faluban a műszövőmesterség az elsők közé tartozott. A mesterek a különböző egyesületekben vezetőségi tagok voltak, az inasok és a segédek pedig szabad idejükben futballoztak, színdarabokban szerepeltek. Munkájuk és gazdáik jóindulata lehetővé tette számukra, hogy délutánonként és este szórakozhassanak. A műszövészetben dolgozók jól kerestek. Ha egy cipész megkeresett 50 dinárt, akkor a műszövőnek 150 dinár volt a keresete. Amikor a napszám 10–15 dinár volt, a műszövősegéd 40–50 dinárt vágott zsebre. Ekkor egy pár cipő 20, egy ing 12 dinárba került, a műszövők tehát jól öltöztek. Kalapot, nyakkendőt, cipőt viseltek. Esténként eljártak az iparosegyesületbe, a Kaszinóba. Velük szemben a takácsmesterek, akik lepedőket, rongypokrócokat szőttek, nem tudtak munkájukból megélni. Mind tönkre is ment.

A műszövők szerettek mulatni, dalolni és jól nősülni. Legtöbbször hajóslányokat vettek feleségül. Talán azért, mert ezek mint varrónők mindig körülöttük sürögtek-forogtak, mindig csinosak, jólöltözöttek voltak. Apjuk a hajóról sok szép holmival látta el őket. Montalion Gyula bácsi szavajárását idézem: Ha meg akarsz nősülni, fiam, akkor nyugodtan kérhetsz hozományul ötvenezer dinárt az esküvő előtt, és ötvenezret az esküvő után!"

A műszövőmesterek vettek maguknak földet is – Horváth Béla száz holdat szerzett –, de sohasem maguk művelték. Tagjai voltak különböző részvénytársaságoknak, nyitottak üzletet is, bár mesterségük biztos megélhetést biztosított nekik. A július és az augusztus hónap holtidénynek számított. Ilyenkor eladták a gabonájukat, jószágukat, gyümölcsüket, kinek mije volt. Arra is akadt példa, hogy a varrólányok járandóságukat a mestertől áruban kapták.

Ha a műszövők családjában volt fiúgyermek, az rendszerint örökölte a mesterséget és a műhelyt. Így történt a Montalion, Schmidt, Schtulich, Jagica, Horváth stb. családokban. Sokakat azonban elriasztott a szakma nehézsége.

Egy fonalszál beszövése négy mozdulatot követel a kéztől és a lábtól egyaránt. Ha 1 cm szövetben 50 fonalszál van, akkor a 8 óra alatt megszőtt 3 m hosszú szövet (ennyi a norma) megszövéséhez hatvanezer mozdulatot kell megtenni. Ez meglehetősen fárasztó. Ahhoz, hogy valaki önálló mester legyen, nagyon sok munka s még több pénz kellett. Ezért nemigen vált meg senki attól a műhelytől, amelyben dolgozni kezdett. Emlékszem rá, hogy Hummel Rudi bácsi bokája állandóan dagadt volt a sok munkától, de nem mondott le arról, hogy megkeresse az önálló műhely megnyitásához szükséges pénzt.

A műszövőmesterek között versengés alakult ki. Akik Késmárkon tanultak, jobb minőségű munkát adtak, akik tudtak németül, könnyebben érvényesültek az üzleti életben. Néha ellentétek is származtak abból, hogy egyeseknek jobban ment az üzlet. Amikor még közösen szerezték be a fonalat, a jobban boldogulók maguknak követelték a divatos színű fonal java részét. De a beszélő viszony sohasem szakadt meg közöttük.

Tallósy József

– Bezdánban születtem 1926. március 12-én. Apám, Tallósy János bognárcsalád sarja. Anyám, Gombárovics Katalin szülei kocsmárosok voltak. Engem pékinasnak szántak, de mivel a sütőmesterséget nehéznek találták számomra, végül ifj. Schmidt János műhelyébe kerültem műszövőinasnak.

Inaskodásom elején én is átestem a pénzpróbán, de amit találtam az irodában, becsületesen vissza is adtam a gazdámnak. Szerethetett engem, mert már az első héten elküldött a boltba, hogy vegyek neki koporsószöget. Megrökönyödtem, de mivel a mester szava parancs volt, útnak eredtem. A boltos már ismerte a mester tréfáit, mosolyogva adott öt cigarettát. Na, de mi sem maradtunk adósak. Volt a mesternek egy nagyon szép termést adó körtefája. Erről a fáról kevesen ettek körtét. Reggelenként ő is csak megállt előtte, és hosszasan gyönyörködött a gazdag termésben. Egyszer egy éjszaka jó sok körtét leszedtünk a fáról, a jókat megettük, a rothadtakat meg cérnával visszakötöztük az ágakra. Mikor az inascsínt a mester észrevette, elmosolyodott, és még csak szidást sem kaptunk, nemhogy pofonokat. Szájról szájra járt az inasok között egy Nagy István nevű műszövősegéd tréfája. A szomszédságában lakott egy parasztasszony, aki nagyon hitt a boszorkányokban. A segéd elhatározta, hogy megtréfálja. Elhíresztelte, hogy a boszokrányok éjjelenként fejik a parasztasszony tehenét. Hogy hitelt adjon a szavának, éjjelenként átmászott a kerítésen, és megfejte a tehenet, reggel tehát a parasztasszony maga is meggyőződhetett róla, hogy tehenének valóban nincsen teje. Óriási lett a riadalom, később pedig, amikor kitudódott az igazság, a szégyenkezés.

Ifj. Schmidt Jánosnak az volt a szokása, hogy amikor az inas már tudott szőni, akkor az első szebb munkadarabjával megajándékozta. „Vidd haza, fiam, és mutasd meg apádnak, mit tudsz csinálni" – mondta. Én például hat darab 110 x 50 cm méretű lentörülközőt kaptam. Később odaadtam őket a nővéremnek esküvői ajándékként. Ma is van még két lenfonalból készült törülközőm, amit 1930-ban Keszler Ferenc műszövőmester készített. Most is olyanok, mintha tegnap szőtték volna őket.

Tallósy József műszövőmester műhelye

I. Előkészítő

1. Késztermékek szekrénye
2. Vászonszék (80x80 cm)
3. Csévetartó
4. Felvetődob

II. Szövőde

5. Nagyszalvéta-szövőszék (70x70 cm)
6. Kisszalvéta-szövőszék (50x50 cm)
7. Desszertszalvéta-szövőszék (100x100 cm)
8. Finomszalvéta-szövőszék (70x70 cm)
9. Nyolcnegyedes szövőszék (160x160 cm)
10. Tíznegyedes szövőszék (200x200 cm)

Inaséveim után beiratkoztam a budapesti textilipari technikumba, de két év után a háború miatt ott kellett hagynom. Sipos János (későbbi apósom) műszövőmesternél kezdetem műszövősegédként dolgozni. A háborút követően én is az államosított Limburger-féle fonó-kötő hadiüzemben dolgoztam. 1945-ben önálló mestereknél kerestem meg a mindennapi kenyeremet. 1951-ben beléptem a Dunav Takácsszövetkezetbe. Ennek lettem az igazgatója. 1953-ban kiléptem és megpróbáltam magániparosként dolgozni. Bognármester apám csinált számomra egy vászonszéket, ezen kezdtem szőni. Állandóan azt terveztem, hogy előbb vagy utóbb műhelyt nyitok. Abban az időben Straub Sándor, Keszler Ferenc, a Montalion testvérek és Pfaff Mihály, akik társak voltak, de már idősek, úgy határoztak, hogy eladják szövőszékeit. 1938-ban vették őket tíz vagon kukorica árán. A finom öltésű Jacquart-géppel ellátott szövőszékek akkor Bécsből érkeztek Bezdánba. Tizenöt évvel később én hetvenezer dinárt fizettem értük. Csak Pfaff Mihály nem adta el a részét. Még ma sincs olyan nagyságú szövőszékem, amilyent akkor nem vehettem meg. A szövőszékekkel kaptam néhány mintakártyát is.

Sajnos a magas adó visszakényszerített a takácsszövetkezetbe, pedig önálló mesterként jól feltaláltam magam. Akkoriban árummal eljutottam még a zág-

rábi nemzetközi kiállításra is. Nem sokáig maradtam a takácsszövetkezetben. 1960. május 1-jén már a vendéglátóiparban dolgoztam. Innen mentem 1983-ban nyugállományba.

1960-ban a házam udvarában építettem a műhelyemet, s még ma is dolgozgatok a szakmámban. Sőt, nyugdíjasként vállaltam 13 fiatal betanítását is. A költségeket a munkaközvetítő intézet fizette. A fiatalok a takácsszövetkezetben kaptak munkát. Még ma is hajlandó lennék fiatalokkal foglalkozni, de nincs többé érdeklődő. Pedig a műszövőmesterség tiszta, megbecsült, úri foglalkozás. Igaz, egy kicsit fárasztó, de egyetlen mesterség sincs nehézség nélkül. E szép szakma rangját az is bizonyítja, hogy Bezdánban a műszövőknek volt először kerékpárjuk, rádiójuk stb., és sohasem kellett nélkülözniük. Nekem két fiam van, de egyik sem lett műszövő. Az egyik földrajz szakos tanár, a másik pedig közgazdász. Álmokat szőnek damaszt helyett.

Katos János

– Bezdánban születtem 1923. január 29-én. Apám, Katos János postai kézbesítő, anyám, Kucsera Etel háztartásbeli volt. Pfaff Mihály műszövőmesternél, későbbi apósomnál inaskodtam 1937-től 1940-ig, majd mint műszövősegéd dolgoztam 1943-ig.

Pfaff Mihály Bezdánban született 1890-ben Pfaff Lajos vendéglős és Heitz Anna háztartásbeli fiaként. Nyárai Antal műszövőmesternél volt inas 1904-től 1907-ig, majd ugyanitt segéd 1912-ig. Ezután két évig Késmárkon tanult, mint sok más bezdáni fiatal. Befejezve az ottani szakiskolát, Budapesten dolgozott 1919-ig az Első Magyar Fonó- és Szövőgyárban. 1920-ban jött vissza Bezdánba, és hozzáfogott saját műhelyének berendezéséhez. Jó szakember volt, de a műhelynyitás így is nehezen ment. Kapott egy szövőszéket a volt mesterétől, majd beszerzett magának egy rokkát csévélőgépnek. Éjjel-nappal dolgozott. Ha elfáradt és elálmosodott, néhány órára lepihent a szövődeszkára. 1923-ban már öt szövőszéken dolgozott. Volt két műszövőinasa és két műszövősegédje. Az első mintakártyáit ugyancsak első mesterétől kapta, később már ő is vett néhányat Bécsben. A damaszt szöveséhez szükséges fonalat ugyanúgy szerezte be, mint a többi bezdáni műszövőmester. Műhelyének bővítésére, felszereltségére nem fordított különösebb gondot, megmaradt mindvégig egy helyiségben. Jó megélhetést biztosított a damasztszövés, de vett földet is, és vegyeskereskedést nyitott, felesége, Anna pedig kézimunkázott (hímezett, horgolt). A kézimunkázás abban az időben kifizetődő munka volt. Télen néha 80–90 bedolgozója is volt. Ilyen környezetbe kerültem, és ebben a környezetben is maradtam, mert feleségül vettem a mesterem lányát.

A második világháború vége felé, 1943/44-ben Keszler Ferenc műszövőmesternél dolgoztam, majd 1945 elején behívtak katonának, végül fogságból kerültem haza Bezdánba. 1950. február 1-jén igazgatója lettem a tizennégy társult tagból álló Első Takácsszövetkezetnek. 1957-ben Eszékre kerültem a Crveni Križ Szövődébe. 1960-ban hazajöttem, s önálló műszövőmesterként dolgoztam 1981-ig, a nyugdíjba vonulásomig. Még ma is dolgozgatok. Most is van öt szövőszékem, de csak részben vannak kihasználva. János fiam kereskedő, Marianna lányom egészségügyi nővér. Talán a könnyebb munka reményé-

Katona János műszövőmester műhelye

I. Szövöde

1. Nyolcnegyedes szövőszék (160x160 cm)
2. Nagyszlvéta szövőszék (70x70 cm)
3. Abrosz szövőszék (180x180 cm)
4. Kilennegyedes szövőszék (180x180 cm)
5. Desszertszalvéta szövőszék (90x90 cm)
6. Kis csévélőgép

II. Előkészítő

7. Nagy csévélőgép
8. Nagy csévélőgép
9. Nagy csévetartó – gáter
10. Vetődob

ben nem folytatják családunk mesterségét. Pedig a műszövőmester tekintélyes ember, és bárhol, bármikor megjelenhet.

A műhelyt és felszerelést részben apósomtól örököltem, részben magam vettem. Hasonlóan jutottam hozzá mintakártyáimhoz is.

Önálló mesterként igyekeztem mindig kitűnő árut előállítani. Erre kényszerített a konkurencia is, a takácsszövetkezet, meg a szakmai lelkiismeret. 1967-ben a Szabadkai Nemzetközi Kisipari Vásáron ezüstérmet és aranyplakettet kaptam. Ugyanebben az évben az olaszországi Modenában rendezett kiállításom munkadarabjaim minőségéért elismerésben részesültem, 1981-ben a zombori gazdasági kamara ugyancsak kitüntetett jó minőségű munkáimért, és több más elismerés tanúsítja, hogy megálltam a helyemet.

Műhelyemben még ma is dolgozik a feleségem, Pfaff Anna, Osztrogonác Erzsébet és néha még más varróasszonyok is. A damasztot darabolják, szegik,

vasalják, monogramozzák, hímezik, és elvégzik az egyszerűbb azsúrozást is. A szebb és összetettebb azsúrozást én is kiadom annak a néhány ügyes kezű asszonynak, akik Bezdánban még ismerik ezt a művészi kézimunkát.

A hajdani varrólányok közül az egyik így idézi fel a múltat:

Kalinka Gábriel Karolina

– Bezdánban születtem 1912-ben. Apám, Gábriel Lajos 1884-ben látta meg a napvilágot Németországban. A késmárki szövőszakiskolában ismerkedett meg az ott tanuló bezdáni diákokkal, köztük Horvárth Bélával is. Késmárkról Szabadkára ment dolgozni, majd onnét talán 1911-ben jött Bezdánba. Magyarul is itt tanult meg. Azelőtt csak németül és szlovákul tudott. Horváth Bélánál dolgozott, mégpedig a tízfertályos szövőszéken. Anyám bezdáni születésű volt. Apám 1961-ben halt meg. Négyen voltunk testvérek: Lajos, aki hamar meghalt, Anna, Mária és én, Karolina.

Miután befejeztem az elemi iskolát, varrónőnek tanultam, majd dolgozni kezdtem. Valószínűleg apám révén 1929-ben Horváth Béla varrodájába kerültem. Mondhatom, hogy a mester a varrólányokat jól fizette. Volt is rá lehetősége, hiszen a damasztszövéssel jól keresett, és a családjának volt még talán száz hold földje is. Testvéreim is több évig dolgoztak ebben a varrodában. Mikor mi a műhelybe kerültünk, ott már többen voltak. Van is egy közös fényképem a varroda dolgozóival 1930-ból. A képen a varrólányokon kívül látható a gazdánk két fia is, a Gyuszi és a János. 1940-ig dolgoztam állandó munkásként náluk.

A varroda főnöknőjén, Németh Juliannán kívül mi heten-nyolcan varrólányok állandó munkaviszonyban dolgoztunk, de rajtunk kívül több lány és asszony csak az anyagért járt be a varrodába, és otthon végezték el a munkát. Ezek voltak a bedolgozó munkásnők. Miután férjhez mentem, én is ilyen bedolgozó varróasszony lettem.

A varrodában mindenki azt csinálta, amihez a legjobban értett, így például Pinkert Katalin a szálhúzást, Verli Mária és én a monogramozást, Gábriel Anna, Szabó Anna, Virág Erzsébet és Gábriel Mária az azsúrozást.

A damaszt azsúrozásához volt egy 30–40 mintás, valószínűleg bécsi hímzési mintakollekció. Ebből választhatott a megrendelő. Minden mintának volt neve és száma is. Ahhoz, hogy mi dolgozhassunk, a gazdánk vagy a felesége a kiválasztott hímzést vagy monogramot drukkolással (papírminta, kék színű festék) rávitte az alapanyagra. Utána mi egy nagy lyukú varrótűvel a hímzőfonalat belevarrtuk a damasztba. Hogy a hímzés szebb legyen, az alapanyag mindig ki volt feszítve egy dupla, jól összeszorítható fakarikába. Néha ennek a fakarikának (szövetfeszítő) volt nyele is, amellyel az asztalhoz lehetett erősíteni. Így munka közben nem kellett nagyon meghajolni, és két kézzel is dolgozhattunk. Én mindig így dolgoztam: egyik kezemmel toltam az egyik tűt felfelé, a másik kezemmel a másik tűt nyomtam lefelé. Voltak különböző színű és vastagságú kézimunkafonalak. A hímzéseinket csoportosítottuk is. Így például volt fehér és színes hímzés, vagy lapos, domború, réteges és lyukas hímzés stb.

Az azsúrozás szálhúzásból és hímzésből állt. A szálhúzással meghatároztuk a minta szélességét, a szálak összefogásával pedig magát a mintát. Úgy is szoktuk mondani, hogy ez egy szimpla, ez pedig egy dupla azsúr.

Az említetteken kívül voltak asszonyok a községben, akik csak drukkolással foglalkoztak. Például Győrfi Zsuzsanna, Knipl Éva és mások.

A damasztrendelők, vevők leginkább házhoz jöttek. Horváth Bélának utazója is volt. Nem számított ritkaságnak, hogy a mester felesége is ide-oda utazgatott. Az asszony jól beszélt németül, szlovákul, szerbül, magyarul, ami nagyon hasznosnak bizonyult az eladásnál. Vitte magával a damasztgarnitúrákat és a hímzési mintakollekciót. Horváth Soltész Mária jó gazdasszony és ügyes üzletasszony volt.

A takácsszövetkezet közelmúltja és jelene

A bezdáni takácsszövetkezet utolsó műszövőmestere, Csillag Mihály így számol be az ott eltöltött éveiről:

– 1970-ben már nagyjából mi láttuk el asztalneművel a volt Jugoszlávia ismertebb szállodáit. Ezekben az években főleg a Jugoszláv Légiforgalmi Vállalatnak, a szkopjei szállodavállalatnak, a Hotel Kragujevacnak, a belgrádi Cafe Restaurantnak, a Vrnjačka Banja-i, a Mataruška Banja-i és más szállodáknak dolgoztunk.

Tiszta jövedelmünkből beszerezhettünk egy villanymotorral hajtható vetődobot. Ez a vetődob egy óra alatt képes volt egy műszakot ellátni egy hónapra, s 500 munkaórát takarított meg. Abban az időben húsz szövőszéken dolgoztunk. A termelést meg is duplázhattuk volna, de kevesen voltunk szövők. Néhányan Németországba távoztak közülünk, így a Dunav Takácsszövetkezetnek 1951-től 1974-ig mindössze 12 műszövőinasa volt.

1974-ben Zombor község végrehajtó tanácsának kezdeményezésére elindult a bezdáni textilipar egyesítésének folyamata, s négy évvel később, 1978. július 1-jén a Dunav Takácsszövetkezet 28 dolgozója társult a Novitet Kötő- és Szövőüzem 38 dolgozójával. Az így alakult Novitet-Dunav Textilipari Termelő Munkaszervezetben is 20 szövőszéken 8 műszövőmester, 14 műszövőségéd és 2 betanított munkás dolgozott.

1980-ban a szövetkezetben 23 800 m^2 damasztot szőttünk 1850 kg műselyemből és 2500 kg pamutfonalból. Habár érkezett fonal Mostarból, Đakovóból és Bitolából, a beszerzése mind nehezebb lett. Ennek ellenére a Szabadkai Nemzetközi Kisipari Vásáron 1978-ban szerzett aranyérmünk után, 1982 őszén az azonos szegedi rendezvényen második díjat, díszoklevelet és a zsűri különdíjaként egy gyönyörű herendi porcelánvázát kaptunk. Ugyanebben az évben a Zágrábi Nemzetközi Árumintaváráson termékeink minőségét aranyplakettel ismerték el. Utána a Szarajevói Téli Olimpia objektumait láttuk el asztalterítőkkel, törülközőkkel, majd Líbiától kaptunk megrendelést.

A legeredményesebb gazdasági évünk az 1984. volt. Én ekkor nyugállományba vonultam, így megszűnt köztem és a szövetkezet között az addigi szoros kapcsolat. Távozásommal a munkaszervezet műszövőmester nélkül maradt.

A Novitet-Dunav további sorsáról mai igazgatója, Balla Borbála számol be:

– A községi vezetőség kezdeményezésére Bezdánban tovább tartott a textilipar összevonására tett kísérlet. 1986-ban a munkaszervezet 85 dolgozója visszautasította a zombori érdekeltségű bezdáni Betivel való társulást, de 1987-ben a Novitet részleg 55 dolgozója csatlakozott a 273 dolgozót számláló Betihez.

1988-ban főleg a belgrádi Moskva, Esplanade, Jugoslavija, Metropol és a Plitvice szállodáknak dolgoztunk, de a legnagyobb megrendelőnk a JAT volt. Az ő részére szőttünk 200 ülésfejtámla-védőt, valamint tízezer szalvétát.

Ez év végén még egy meglepetés ért bennünket. A Párizs melletti Amiens városkában megnyílt butiktól kaptunk megrendelést. Így kerültünk a franciaországi piacra. Már-már azt hittük, hogy nem tudunk eleget tenni a megrendelésnek, de hirtelen emelkedni kezdett a fonal ára, s 1989 végén több megrendelőnk elállt az üzlettől. Nem tudták megfizetni árunkat. Ekkor megnőtt a raktárkészletünk. A kiutat 1989-ben abban láttuk, hogy társulunk a zombori Ravangrad Vendéglátó és Turisztikai Munkaszervezet bezdáni részlegével. A vendéglátóipari felszerelések ez évi zlatibori kiállításán a takácsszövetkezet asztalmenüje aranyjelvényt kapott, akárcsak az 1991. évi azonos kopaoniki kiállításon, amelyen úgyszintén asztalneműje lett díjnyertes.

A társulás azonban nem hozta meg a várt eredményt, a raktárkészletünk rövid idő alatt a duplájára nőtt. Ezért 1990 októberében kiváltunk, és 1991-ben a takácsszövetkezet részvénytársaság lett. Lassan csökken raktárkészletünk. Főleg megrendelésre dolgozunk. Például a Jugoszláv Képviselőház Végrehajtó Tanácsának, újvidéki és belgrádi szállodáknak és másoknak. Vannak magánvevőink is. Munkánk megint van bőven, szövőink két műszakban dolgoznak.

Habár a műszövés nehéz foglalkozás és valamikor kizárólag férfiak űzték, ma már teljes mértékben női munkává vált. Az 1992. december 31-i kimutatásunk szerint a 36 munkásunk közül 25, a szöveshez értő 26 munkásunk közül pedig 17 a nő. A férfiak még műszövősegédek, de a nők jobbára már csak betanított szövők. Ezzel a munkaerővel állítjuk elő ma a híres bezdáni damaszt 98%-át.

A damasztszövés munkafolyamata

Tallósy József és Csillag Mihály műszövőmesterek elmondják, hogyan is történik a bezdáni damaszt kézi szövőszékkel és Jacquart-géppel való szövése.

– A munkát kézmosás előzi meg. Az ingujjat felgyűrjük, köténytkötünk magunk elé, hogy a damasztot be ne piszkítsuk. Kezünkről levesszük az órát, ujjunkról a gyűrűt, és mindentől megszabadulunk, ami elakadhat a fonálban. Végül levetjük a cipőt és a zoknit, mert csak mezítláb lehet érezni a munka ütemét. Így dolgozunk télen-nyáron.

A szövés előmunkálatai: a csévélés, a felvetés, a felhengerelés, a hozzásodrás és a behúzás.

A fonal a szövődébe motring (strengli) vagy kop alakban (kopszni) érkezik. Mivel így felvetni nem tudjuk, a motringokat motollára tesszük. A motolla kézzel mozgatható kerékszerűség, hengerszerűség. Erről a lábhajtásos nagy csévélőgéppel csévékre (fából, papírból készült henger alakú testekre) csévéljük

a fonalat. A csévélőgépek sokban hasonlítanak a rokkához. 1946-ban Tallósy József a csévélőjére egy 110 voltos villanyárammal működő repülőmotort szerelt, így gépesítette, egyben felgyorsította a csévélést. A nagycsévéket a csévetartóra tesszük. Ekkor felvetőráma és felvetőlánc (lakocka) segítségével elkészítjük a láncot. Ez a felvetés.

A felvetőrámáról a láncot fogason keresztül felhengereljük a lánchengerre (durung). Ezt a munkát öten-hatan csináljuk. Ketten hajtjuk a hengert, ketten tartjuk a láncot és ketten a fogast. A mi láncunk 120 m hosszú. De akinek villanymotorral működő felvetődobja van (Tallósy József, Katos János, takácsszövetkezet), az 500 m hosszú láncot is tud készíteni. Miután a felhengerelést (tekerés) elvégeztük, a lánchengert a helyére tesszük. Ezután elvégezzük a hozzásodrást. Ez abból áll, hogy már a szövőszékben levő fonalvégekhez (egy 200 cm széles szövőszéken 10 000 fonalvég van) hozzásodorjuk vagy kötjük az új láncfonalakat. Az új láncfonalakat a régiek segítségével minden nehézség nélkül gyorsan behúzzuk a szövőszékbe. A szádképzés (nyílás) céljából minden láncfonal egy acélból készült nyüstszemen halad át. Az azonos kötésű fonalak nyüstszemei közös nyüstpálcákra vannak fűzve, ezek a nyüstök (levelek), melyeket egykarú emelőkkel, a lábítókkal (sámla) mozgatunk. A bezdáni szövőszékeken 8 nyüst és 8 lábító van. Előfordul, hogy sodrás segítségével nem végezhetjük el a behúzást. Ilyenkor ez önálló munkává alakul át. Egyikünk leül a nyüstök elé, és a behúzó horgot a nyüstszemeken átdugja, másikunk pedig a nyüstök mögé ül, és a fonalat az átdugott horogra akasztja. Akkor az, aki elöl ül, a horgot a fonallal együtt a nyüstszemen áthúzza. Egy műszakban 500 behúzást tudunk elvégezni.

A vetülékfonalat, ugyanúgy, mint a láncfonalat, csak a kis csévélőgéppel csévéljük át a nagycsévékről a kiscsévékre.

A mintakártyákat elhelyezzük a szövőszék oldalára felszerelt kártyairányítóra, és összeköttetésbe hozzuk a szövőszék tetején elhelyezett Jacquart-géppel. Az ezzel a géppel felszerelt szövőszéken bármilyen nagyságú és görbe határvonalú mintát meg tudunk szőni. A Jacqurt-gép működése eléggé bonyolult, emiatt csak kevesen birkózunk meg esetleges hibáinak elhárításával.

Ha valaki egy új szövőszéket kap, és minden szövőmunkálatot egyszerre el kell végeznie, akkor ez két személynek háromhónapi munkát jelent. Ezt a munkát szerelésnek nevezzük.

A szövőszék jobb és bal oldalán a bordákon vannak a bordaládák (trájberkaszni), ezekben a csónakok, amelyekben el kell helyezni a vetülékcsévéket (kiscsévéket).

Ekkor végre leülünk az ülődeszkára (szicc) a szövethenger elé, és kezdődhet a szövés. Bal kézzel felemeljük a bordát, amely függőleges drótlécekből – bordafogakból – áll, végein fapálcákkal megerősítve. Ugyanakkor jobb lábunkkal lenyomjuk a lábítót. Ezzel a mozdulattal függőleges mozgásba hozzuk a láncfonalat (egyik lefelé, a másik felfelé halad) szádat (nyílást) képezve. Jobb kezünkkel meghúzzuk a vetőzsinórt (snelerájt), és így a bőrből készült vetőfej segítségével a keletkezett szádon átjuttatjuk a vetélőpályán (fába vájt mélyedés) a csónakot és benne a kúpos vetülékcsévét. Mikor a csónak átért az ellenkező oldalra, bal kezünkkel visszarántjuk a bordát alapállásba. Folytatva a munkát, jobb lábunkkal lenyomjuk a következő lábítót, és ezzel az egész művelet kezdődik elölről, azaz mindaddig, amíg a sima kötés tart. Amikor a damaszt

mintázásába fogunk, bal lábunkkal lenyomjuk a lábítót, így működésbe hozzuk a Jacquart-gépet, amely a kártyahasáb (cilinder) segítségével váltja a mintakártyákat. Minden vetés számára külön mintakártya van, és minden emelkedő láncfonalnak saját lyukja a mintakártyán.

Hogy a lánc és a vetülékfonal mindig feszesen álljon, a nyüstökön súlyok vannak, míg a lánghengeren és a szövethengeren fékezőberendezés található. Ezzel a kész damasztot a szövethengerre tekerhetjük. Amikor a henger megtelik, a szövetet levágjuk, összehajtogatjuk, utána elvégezzük a minőségi ellenőrzést.

A damaszton legtöbbször a következő hibák észlelhetők: a csikó (felvetéskor egy szalag – fürt – rövidebbre sikerül), a ló (felvetéskor egy szalag – fürt – hosszabbra sikerül), a fészek (összekeverednek a láncfonalszálak), a létra (meghúzódik egy fonalszál a szövetben), a mákos (néhány fonalszál lazábban áll a szövetben), a hólyagos (kiáll a fonalszál a szövetből), a hamis lac (rosszul emel a Jacquart-gép), a sámla (elszakad a vetülékfonal, de a szövés tovább tart) stb. A legtöbb felsorolt hiba csak nagyítóüveg segítségével látható, de a durvábbakat a vevő is észreveszi. A hibák megállapítása és korrigálása után a damaszt a varrodába kerül.

Az utóbbi évtizedek kis változást hoztak a damaszt előállításának technológiájába. Például ma már nincsen kenés és mángorlás. A kopsznikat nem csévetartóra, hanem gatterekre helyezzük, és ezekről a fogason, a nyílást megadó bordán, majd a felvetőlécet helyettesítő keskeny bordán keresztül a láncfonalat a felvetődobra hengereljük. A felvetődobot villanymotor működteti. Mint már említettük, így dolgozik a takácsszövetkezet, Tallósy József és Katos János műszövőmester is. A felvetődobról a láncfonalat ugyancsak villanymotorral áthengereljük a lánchengerre (a takácsszövetkezetben). A láncfonal ma már mercenizált pamut, a vetülékfonal pedig műselyem (rajon). Ha a damaszt tiszta pamutból készülne, akkor elvesztené a fényét, szépségét és valószínűleg az értékét is.