



Budapestre vonatkozó újságcikkek

Szerző: *Damavits A. János*
Cím: *Muzeum a mű- és ércöntő ü-*
zemben

Forrás: *Szereti Újság*

Bp.
(Hely)

1944. III. 19.
(Idő)

(Köt. v. füz.)

(Oldal)

Osztályozás

Tárgy

669

Hely

Idő

"1944"

Személy

Hel

Muzeum a mű- és ércöntő üzemben

Nemes családi tradíciók a fémiparban

Szerény külsejű házban járunk a Ferencváros egyik csendes utcájában. A kapu felett is szerény tábla: „Mű- és ércöntő üzem”. Ki gondolna arra, hogy a szerény épület udvari részében valóságos muzeum rejtőzik, amelyben a fémből készített különféle remekművek galériája gyönyörködte a szemlélőt. Ez a csodálatos kis muzeum csak abban különbözik az igazi muzeumtól, hogy amíg ott mélységes csend honol, itt a különféle gépek zajától, a reszelő és kalapács munkájától, a lüktető munka gyors tempójától hangos minden munka-terem. Csak akkor van rövidke időre ünnepies csend, amikor egy-egy remekmű elkészült és a megmunkálók maguk is örömmel gyönyörködnek abban. Ez a csend azonban csak 5–6 percig tart, mert máris kezdődik az újabb remekműhöz való előkészület.

Amilyen szorongva léptünk be a szerény bokrétautcai házba, olyan nagy meglepetés ért bennünket, amikor betoppantunk az üzembé. Mintha csak egy kis muzeumba léptünk volna: *altványokon, szekerényeken, a munkaasztalokon mindenütt gyönyörű szobor-fejek, mellszobrok, portrék, reliefek, plakettek, veretek, díszvázák és gyönyörű fémdísz tárgyak, csodálatosan szép alkotásai a magyar fémipar egyik újabb ágazatának, a mű- és ércöntőnek.*

Kedvesen fogad az üzem tulajdonosa és kész örömmel vezet végig a mű- és ércöntő munkatermein. Olyan lelkesen magyaráz, mint egy izig-vérig igazi tanár a katedrán a hallgatóinak. Közben gyengéden meg is simogatja egy-egy műalkotását. Ragyogó tisztaság mindenütt. Az első teremben leányos-képző fiatalember serénykedik a munkaasztal

mellett, fehér köpenyben. Azt gondolva, hogy tanonc, ilyen értelemben kezdünk érdeklődni:

— No, hogy izlik a munka? Tetszik ez a mesterség? Mióta tanonckodik?...
— Leszolgáltam tanonccéveimet!... Négy hónap óta segéd vagyok!...

— Ha ilyen remekül érti a munkát, volt szép „segéd-avatás”?
— Igen, volt, *édesatyám* alaposan megbíalta a fillemet!...

— No, az atyai fülcibálás nem olyan tragikus... De hát valójában miért tette? Árulja el...
— Hát csak azért, mert tölem többet várt.

Ezt a családi tradíció is megköveteli. Édesatyám ugyanis ennek az üzemnek a tulajdonosa és vezetője! Nagyon érti ezt az ipart, sok kitüntetésé, diplomája van, de azt akarja, hogy mi, a család tagjai, tulszárnyaljuk őt!... Még két fivérem van, azok is itt dolgoznak, de jelenleg mind a kettő katoná. Ha atyánk kidőlné a sorból, mi vezetjük tovább az üzemet. Nagy örömmel folytatjuk édesatyám mesterségét. Elvégeztük rendes iskolai tanulmányainkat, én a gimnáziumot, fivéreim a kereskedelmét, de ugyanakkor a lecke után a műhelyben tanonckodunk!... Atyánk szigorúnak is örültünk, hiszen minden tekintetben művelt és alaposan képzett magyar iparost akart belőlünk csinálni. Ez nálunk családi tradíció!... Ha családot alapítunk, mi is az ő példáját követjük, az ő nyomdokain haladunk. De így van ez a fémipar többi üzeménél is...

— Nos és jól fizet a mester? Már ugy is, mint „papa”?...

— Hát rendszeresen megfizet! De a fizetésünk takarékpénztárba kell mennünk. Bizonyos heti zsebpénzt kapunk csak. De így legalább lesz egy kis saját tőkénk, amire mindig szükség lehet, akár új üzem létesítésénél, akár a családi üzembe való befektetésre. Így van ez a fivéreimnél is, akik már három-éves segédek.

— És szereti is ezt a mesterséget? ...
— Ezt az iparágat éppen úgy szeretem, mint édesatyámat. Ez az ipar segítette atyámat abban, hogy minket ilyen szépen felneveljen, megélhetésünket biztosítsa. Szeretem ezt a mesterséget azért is, mert valóságos művészet!... Tessék jól körülnézni, nem gyönyörűtek ezek az alkotások? ... Hogy értem-e? Próbálnám csak nem érten! ... Édesatyám nem tréfál, pedig aranyos szívű jó ember. Segéd vagyok atyám mellett, de most is állandóan tanít, oktat. Bevezet a tervezésbe, a kalkulációkba, az újításokba... Sőt a családi körben elfogyasztott vacsora után is újabb maga köré gyűjt bennünket és újabb szakmai megbeszélés, magyarázás következik, új megoldásokat kutatunk. Szeme rajtunk van még vasárnap is. Együttessen megyünk a templomba, a szentmisére, míg vasárnap délután a legtöbbször családi körben szórakozunk, egy kis „tarokk-csataban” igyekszünk megostromolni a — „mestert”...

A „Mátyás király”-veret

Ez a kis intermezzo addig zajlott le, amíg a „mestert” a telefonhoz kérték. Bizok abban, hogy nem nehezelt meg e sorok olvasása után, hogy a család titkára bepillantást nyertem és azt mások okulására meg is irtam. Az ilyen atyai gondoskodás követésre méltó. Tiszteletben kell tartani az ilyen családi tradíciókat és jogosan elvárható mindenkítől, hogy az így felnevelt intelligens és valóban művelt iparosnemzedéket jobban

megbecsülje, értékelje. Mennyire szebb és nemesebb az ilyen nevelés és az ilyen pálya, mint bizonyos „aranyifjak” szülőket keserítő munkakerülése. Nem kell mindenkinek okvetlenül a tisztviselői pályára sietnie az iskolából, mert mégis csak biztosabb kenyeret nyújt az ipar, mint egy-egy hivatalnak sokszor sanyaru élete...

— Éppen jókor méltóztatott jönni, már készülünk az öntéshez. Mindjárt kezdődik. Az anyaggal és más téren való takarékoság miatt ugyanis újabban összegyűjtjük a kiöntsésre váró tárgyakat és hetenként csak egyszer „öntünk”. Talán már meg is kezdtek. Siessünk be az öntőterembe!

Három-négy munkatérmen át sietünk az öntőbe. Valóságos tűzijátékszerű szikraeső fogad. Valóban folyt az öntési munkálat.

Különféle, kisebb-nagyobb kazetták (öntőszekrények, formaszekrények) sorakoztak egymás mellett a földön. Két izmos segédmunkás hosszú, úgynevezett hordó-vasrudal emelte ki az olvasztókemencéből az izzó grafittegelyt, amelyben az *erüstszinű* megolvasztott fémanyag sistergett, majd a felsorakoztatott kazetták előtt megbillentették azt, Sisteregve, szikrázva zuhant a folyékony fém a kazettákba. Gyorsan ment a munka, megfelelő ruházatuk és felpőjük megvédte

őket a szikraeső „szunyogcsipésétől”. Megcsodáltuk a munkát, meglepett elsősorban az, hogy itt minden másképp megy, mint a korábbi cikkünkben ismertetett nagy szoboröntődékekben. Egyszerűbben, gyorsabban és mégis művészi tökéletesség az eredmény. Mikor ennek a titka iránt érdeklődtünk, a következőket tudtuk meg:

— Egy közös családba tartozunk, a fémiparosok nagy családjába. Mi is öntünk szobrokat, de nem olyan óriási, monumentális, sok-sok métermázsas súlyú szobrokat, mint amelyek a közterekre kerülnek a szoboröntődékből. Mi nem foglalkozhatunk a

modell viaszba preparálásával, felcsatornázásáig, már csak azért sem, mert a mi tizeinket legfeljebb egy méter nagyságu szobrokat állítanak elő. Nálunk csak mellszobrok, szoborfejek, portrék, öt centimétertől száz centiméter nagyságig terjedhető ugynevezett szabadisztárgyak készülnek, továbbá plakettek, reliefs, síremlékűszek és más szabadiszték, amelyeknek elkészítésére, előállítására minden tekintetben megfelel és lényegesen olcsóbb a „homoköntés”. Mi homoköntéssel dolgozunk, de végeredményben ez csak reánk nézve fontos, mert a fölünk kikerülő bármily tárgy éppen olyan művészi, élethű, mint a kifejezetten óriási szobrok készítésére berendezett nagy-öntődék remekművel. Sőt nálunk még jobban kell vigyázni, mert amíg egy esetleges kis hiba egy-egy óriási szobron fel sem tűnik, éppen az óriási arányok miatt, no meg a hatalmas talapat miatt is, az itt készülő és legtöbbször szabadiszték szánt szobrokon, portrékon és disztárgyakon a legparányibb hiba is óriásinak látszik, hiszen ezeket mindig közvetlen közletről szemlélik, vizsgálják, kézben tartva bírálják. És ezt a precizitást mégis a homoköntéssel érjük el. Fokozottabb gondossággal kell eljárni a cizellálásnál, fényezésnél, mert mint előbb hangsúlyoztam, ezek az elegánsan berendezett és védett lakásokba kerülnek, ahol nincsenek kitéve az időjárás viszonyosságainak, de éppen ezért a fényezésüknek hatásosabbnak, finomabbnak kell lennie. Mindezek ellenére a mi munkánk gyorsabb, mert amíg egy óriási szobor elkészítéséhez öt-hat hónap szükséges, nálunk két-három nap elegendő, sőt ugyanaból a szoborból, vagy disztárgyból egész szériák készíthetnek.

— Minden kiöntésre kerülő tárgyhöz először is szükséges egy gipsz-modell, vagy egy már meglévő ugyanolyan fém-modell. Ezt a modellt félg beleillesztjük, szaknyelven „beeresztjük” egy a tárgynak megfelelő nagyságu kazetába, amely speciális homokkal van megtöltve. A gipszmodellét természetesen több gondossággal, a fémből készült modellt már bátrabban. A homok felveszi a modellt minden alakulatát, hajszálvékony redőzetét. Az egyszerűbb formák készítésénél a kromréteget, amely a modellt alakját felvette, grafitos vízzel preparálják, a finomabb formáknál kormozzuk, finom petróleummal permetezzük és likopódiummal porozzuk be, hogy ne ragadjon a negatív forma elkészítésénél.

— Az így preparált homok tökéletlenségű lesz. Kis időre a száritóba kerül, ahol megkapja a kellő keménységet. A keményedés után elvégezzük az utolsó simításokat, esetleges kigaztításokat orvosi műszerekhez hasonló finomságu késekkel, majd ugyanilyen

eljárással elkészítjük a modell másik oldalának a homokba mintázását egy kazetába. A két félkazetát összerárjuk, de az összerárt kazeták felső részén tölcserzerű nyílást hagyunk a fém befolyására. És máris jöhet az öntés. A kellő lehűlés után a kazetát szétnyitjuk és megkezdődik a tisztítás, a cizellálás, a patinázás, majd a szinezés. Ez az eljárás a tömör, tehát belül nem üres szobroknál, disztárgyaknál, portréknál, reliefeknél, plaketteknel és vereteknel.

Kezünkbe vesszünk egy gyönyörű nagy plakettet. Szenczációsan szép, szebbet már nem is lehet elképzelni.

— Ez a „Mátyás király veret”. A Mátyás király emlékévé alkalmából a sport különféle ágazataiban nyertesek jutalmazására készültek a kultuszminisztérium és az OSK rendelkezése. A fődíj azonban a *Mátyás-pajza*, amely sokkalta szebb.

— Ha belül üres szobrok készülnek, ugyekeznel el kell készítenünk a „magvas” részt is. Ez azt jelenti, hogy két negatív formát készítünk, de az egyikről kellő kiszáritás után bizonyos, 3—4 milliméter vastagságu réteget gondosan lefaragunk. Az így kibebitett forma a „mag”. Ezt gondosan beleillesztjük az első eredeti negatív formába és a kettő közötti vékony ür adja a kiöntendő szobor „falvastagságot”. Az ilyen belül üres szobrok sem teljesen üresek azért, mert megfelelő vastagságu vashuzalokat, sőt sokszor „vashuzal-kosarat” építünk be a szobor fejébe. Ez tartósabbá teszi az életét és megvédi az esetleges horpadások ellen.

— Ha a szobor mégis nagyobb, kényesebb, esetleg terjedelmesebb, mi is széttagoljuk és külön öntjük ki a kezeket, lábakat, s. b. szintén homoköntés utján és „homokszöggel” erősítjük ezeket a darabokat a törzshöz, majd eltávolítjuk az öntés után a keletkező „hegeket”.

— Így készülnek az egyházművészeti dolgok, síremlékek, amelyeknek elkészítését munkaideje 35—40 munkórát igényel. Legújabbban mi is alumíniummal dolgozunk, teljesen pótolja a bronzot. Munkánk elegendő van, sőt sok is, mert hiszen más speciális tárgyak elkészítését is vállaljuk, egészen a Wertheim-kulcsokig.

Sok minden szepet és érdekeset figyeltünk meg a mű- és ércöntődekben, de előhebban ennyit okvetlenül szükségesnek tartottunk olvasóközönségünk elé tárni. A szorgalmas és precíz, igazán művészi munka biztosítja, hogy a magyar fémipar mű- és ércöntő ágazatának műhelyeiben továbbra is serénykedjenek a munkáskezek, fellendüljön a munka, különösen akkor, ha a cikkünk elején említett nemes családi tradíciókat követik.

DAMNAVITS A. JÁNOS