

Doktori (PhD) értekezés

Céh-ipartestület-szövetkezet

**Társadalmi és munkaszervezési változások
az endrődi lábbelikészítő iparban**

Készítette:

Szonda István

Témavezető:

Dr. Ujváry Zoltán

professzor emeritus

Debreceni Egyetem

BTK

2008.

„Én Szonda István felelősségem tudatában kijelentem, hogy a benyújtott értekezés a szerzői jog nemzetközi normáinak tiszteletben tartásával készült. Jelen értekezést korábban más intézményben nem nyújtottam be és azt nem utasították el”

Kelt: 2008. december 18.

.....

Szonda István

Tartalom

Előszó	7
1. Bevezetés	
1.1. A disszertáció témájának körülhatárolása, a módszerek, fogalmak tisztázása.....	9
1.2. A magyar lábbelikészítés kutatásának főbb vonulatai, irányai és módszerei.....	10
2. A csizmadia és cipész ipar kialakulása Békés megyében a XIX-XX. század fordulójáig	
2.1. Adalékok a lábbelikészítő szakmák kialakulásáról.....	13
2.2. Békés megye lábbelikészítő iparának kialakulása.....	16
2.3. Endrőd kézműves- és kisipara.....	24
3. Endrődi lábbelikészítő ipar szervezeti formái	
3.1. A lábbelikészítő ipar szervezeti formái a kezdetektől a szövetkezetig	
3.1.1. Céh.....	34
3.1.2. Ipartársulat.....	39
3.1.3. Ipartestület.....	41
3.2. A lábbelikészítő ipar szervezeti formái a szövetkezettől a kisvállalkozásokig	
3.2.1. Az első szövetkezetek megalakulása.....	46
3.2.2. ENCI.....	50
3.2.3. Kisvállalkozások.....	55
4. Szakmai képzés az endrődi lábbelikészítő iparban	
4.1. Inas, segéd, mester képzése a XX. század első felében (kisipari időszak)	
4.1.1. Az inasok családi kötődése a falu társadalmi rétegeihez.....	58
4.1.2. Inas-szegődtetés.....	59
4.1.3. Tanulási folyamat a műhelyben.....	61
4.1.4. Inasból segéd.....	62
4.1.5. Segédből mester.....	63

4.2. Szakmunkásképzés a szövetkezetben és a kisvállalkozások időszakában

Endrődön

4.2.1. Szakmunkásképzés az ENCI-ben.....	65
4.2.2. Szakmunkásképzés a kisvállalkozások idején.....	66

5. Az endrődi lábbelikészítő iparosok társadalma

5.1. Kisiparosok társadalma

5.1.1. Iparosok helye a falu társadalmában.....	67
5.1.2. Első generációs iparosok.....	67
5.1.3. Lábbelikészítő dinasztiák.....	69
5.1.3.1. Juhász dinasztia.....	69
5.1.3.2. Giricz-Bella dinasztia.....	70
5.1.3.3. Szurovecz dinasztia.....	72
5.1.4. Szakmai házassági endogámia a lábbelikészítők között.....	72
5.1.5. A vallás jelentősége az endrődi iparosoknál.....	74
5.1.6. Iparos csúfolók.....	76

5.2. Az ENCI társadalmi bázisa

5.2.1. Az ENCI dolgozóinak társadalmi és települési kötődései.....	77
5.2.2. Szakmai házassági endogámia az Enci-ben.....	79
5.2.3. A szakoktatók kötődése a kisipari időszakhoz.....	80
5.2.4. Gúnynevek, ragadványnevek az Enciben.....	80

5.3. Az endrődi cipész kisvállalkozók társadalma

5.3.1. Újraéledő dinasztiák.....	81
5.3.2. Első generációs kisvállalkozók.....	82

6. Munka a lábbelikészítő műhelyekben Endrődön

6.1. Kisipari időszak

6.1.2. Műhelyek osztályozása.....	84
6.1.3. A műhely berendezése.....	86
6.1.4. Munka a műhelyben.....	89
6.1.5. Ünnepek a műhelyben.....	92

6.1.6. Műhelyek Endrődön.....	93
6.2. Szövetkezet és kisvállalkozások időszaka	
6.2.1. A szövetkezet munkaterei.....	96
6.2.2. Munkaszervezés a szövetkezetben.....	96
6.2.3. Ünnepek az ENCI-ben.....	97
6.2.4. A kisvállalkozói műhely.....	98
7. A lábbelik értékesítése-kereskedelem	
7.1. Vásárolás 1957-ig.....	101
7.1.1. Megrendelésre dolgozó lábbelikészítők.....	103
7.1.2. Vásárolók.....	104
7.2. Az ENCI kereskedelme.....	106
7.3. Kisvállalkozói lábbelik értékesítése.....	107
8. Az újraéledő csizmadia mesterség - Marsi-műhely	
8.1. A csizmadia mesterség feléledése Gyomaendrődön (Endrőd).....	109
8.2. A Marsi-műhely technikai újításai.....	110
8.3. A vásárolás új formája.....	111
8.4. A hagyományos alapokra helyezett csizmagyártás lehetőségei Magyarországon.....	112
9. Összegzés.....	114
9.1. Summary.....	117
9.2. Zusammenfassung.....	120
10. Irodalomjegyzék.....	124
11. Levéltári források.....	127
12. Múzeumokban őrzött dokumentumok és tárgyak.....	136
13. Szóbeli adatközlők.....	138
14. Mellékletek.....	139
15. Csizmadia kéziszerszámok.....	163

Endródi Bella János

Apám

Vállán vitte a csizmákat,
négyet balon, négyet jobbon.
Szébb csizmásembert nem látott
az Országút!- elmondhatom.

Maga is apró csizmásember,
kis korától már csizmadia.
Csizmadia műhelyben nőtt fel,
mint később lánya s hat fia.

Tíz gyerek közül eltemetett
hármat a harmincas évek közepén,
két évet egy sem élhetett!
Akkoriban születtem én.

Endrődtől Szarvas húsznál is több
kilométer – és oda-vissza
lehetett majdnem negyvenöt,
de lábát nem törte a csizma.

A vásáron a lábbeliket
jó áron el is adta,
pár hétig szépen élhetett
a család apraja s nagyja.

Csizmákat a jó ég tudja
hány párat csinált életében...
S ideje még mennyire futja?
Hány éjszakát tölt még ébren?

Hívó ember volt, nem lehetett
kihívó ő Isten ellen.
A mindennapi kenyeret
Ki adná meg, hogyha Ő nem?

Így lett ő osztályidegen
mint kisiparos egy napon,
sőt „fekete reakciós” is egyben,
mert templomba ment vasárnapon...

Láttam, miként ment lassan tönkre,
anyagilag és lelkileg.
Már nem bánthatják! Mindörökre,
mások előtt én védem meg!

(Backnang, 2005. január 16.)

Előszó

Napjainkban egyre erősödik a városi lakosság körében a kézműves mesterségek iránti érdeklődés. Az egyszerű természetes anyagokból elkészíthető ajándék- és használati tárgyak részévé válnak környezetünknek. Az alkotás vágya egyre erősebb a mai civilizált emberben. A túlmotorizált társadalmunktól megcsömörlött embertársaink újra felfedezik a gépek nélküli alkotás kézzelfogható valóságát. Újra érezhető a falusi élet felé való nyitás vágya. A kézimunka felértékelődik és lassan megfizethetetlen árakon, lehet csak hozzáférni egy-egy mives kézműves alkotáshoz.

Az iskolai oktatás felismerte a kézművesség pedagógiai lehetőségeit és egyre többször alkalmazza, igaz még csak választható tárgyak formájában. A nyári erdei iskolai programok palettáján ott találjuk már a kézműves foglalkozásokat, valamint tájházaink és kézműves faluházaink is segítenek népszerűsítésében. Múzeumaink egyre nagyobb hangsúlyt fektetnek a falusi kézműipar bemutatására.

A falusi mesterségek vizsgálata már több mint száz éve elindult, de a szakmák mélyebb technikátörténeti és néprajzi kutatása csak az utolsó húsz évben kezdett kibontakozni. A kézműves mesterségek egyik legrégebbi - a falvak iparosai között a legtöbb képviselőt magába olvasztó - szakmát a lábbelikészítést választottam kutatásom tárgyául.

Az észak-békési, nagyhatárú Endrőd község példáján keresztül kívánom bemutatni a lábbelikészítő szakma kialakulását és szoros kötődését a paraszti társadalomhoz. A csizmadia, majd később a cipészet az a falusi kisipar, mely a szövetkezeti formáig megőrizte gépnélküli, kézműves jellegét. A nagy lélekszámú Endrőd földszüksége ösztönzőleg hatott a lábbelikészítő kisipar növekedésére. A kevés és aránylag olcsón beszerezhető szerszámkészlet ugyancsak vonzóvá tette a szegény parasztcsaládok gyermekeinek ezt az iparágat. A csizmadiák és cipészek a céhek megalakulása óta Endrődön is a legnagyobb tömböt képviselték az iparostársadalomban. A XX. század második felében az ENCI cipőgyár virágkorában az endrődi lakosság csaknem 10%-a dolgozott a gyárban. A „*suszter lét*”¹ tanulmányozható a mai gyomaendrődi társadalomban, de ez már egy szociológiai-néprajzi vizsgálat tárgya lehet, erre a jelenlegi tanulmány nem vállalkozik.

Személyes kötődésem a vizsgált témához igen erős. Apai nagyapám csizmadia volt. Szüleim, mind ketten a cipőgyárban dolgoztak, és mint más helyi cipészek a nyolcvanas

¹ Az általam konstruált fogalom jelentése alatt értem: A cipőipari szakmákban dolgozó személyek és környezetük életformáját, gondolkodását és a szakmához kötöttségből kialakult reakciói reflexeit együttesen meghatározó, azokat összefoglaló fogalom.

évek végétől már otthon is „*maszekoltak*;² az alsókonyhában készítették a cipőt vagy csizmát.

A cipőgyár megszűnése után gomba módra szaporodtak a legális vagy illegális kisipari műhelyek, családi vállalkozások. A nagyszámú cipész kisvállalkozás kezdetben felszívta a cipőgyár elbocsátott alkalmazottainak jelentős részét, de ez a folyamat sajnos napjainkban megtorpant és az olcsó külföldi lábbelik beáramlásával a cipőipari kisvállalkozások 80%-a megszűnt.

A nehéz helyzetben csupán azok a családi vállalkozások tudtak talpon maradni, ahol a szaktudás rendelkezésre állt, vagy a családi kisipari hagyományok megtartó ereje átsegítette a vállalkozást a nehéz időszakokon, és bizakodást nyújtott a jövőben is.

Témaválasztásom figyelemfelhívás a falusi kézműipar kutatásában rejlő változások folyamatok bemutatásának fontosságára.

A történelmi, társadalmi és a település lakóira tett lélektani tényezők - melyek ehhez az iparághoz kötötték az itt lakók jelentős részét - megértése és megérttetése segítséget, esetleg kapaszkodót nyújthat abban, hogy merre is kellene továbbhaladni ennek a településnek. Bár az „átképzési” koncepciók, amik a munkavállalókat a munkaerő-piaci igények változásának gyors követésére sarkallnak, nem biztos, hogy megértik az emberekben levő, berögződött reflexeket, melyeket a hagyományos paraszti kultúra, a kisközösségi társadalomszemlélet, illetve a meghatározó kisipari múlt táplálnak. Talán javulhatna a munkanélküliségi ráta, és új értelmet nyerhetne a mondás:

„A suszter maradjon a kaptafánál!”

Munkámat sokan segítették nekik, ezúton mondok hálás köszönetet. Sajnos már néhányan eltávoztak, azok közül, akik atyai szeretettel egyengették eligazodásomat a lábbelikészítő ipar szervezetének megértésében. Szurovecz Lászlóra külön emlékezem, hiszen Ő volt az a csizmadiamester, aki az első tanácsokat adta és több napot szánt rám, kérdéseimre válaszolva. Az Ő adománya indította el az Endrődi Tájháza és Helytörténeti Gyűjtemény lábbelikészítő műhelyének kialakítását és alapozta meg a Cipész-csizmadia Regionális Gyűjtemény létrehozását.

Köszönetem fejezem ki, egyetemi oktatóimnak, kollégáimnak és adatközlőimnek, hogy tanácsaikkal segítették munkám megírását, és köszönet annak a megszámlálhatatlan lábbelikészítő iparosnak, akik a századok folyamán az endrődi lábbeligyártást magas szintre emelték.

² MAGYAR ÉRTELMEZŐ KÉZISZÓTÁR 1975. 893. A maszek főnévből képzett ige, jelentése a magán szektorban dolgozik.

1. Bevezetés

1.1. A disszertáció témájának körülhatárolása, a módszerek, fogalmak tisztázása

A disszertáció hatéves intenzív anyaggyűjtés és feldolgozás szintézisét képezi. Feltárja a békés megyei Endrőd község lábbelikészítő iparának kialakulását a nyomon követhető legkorábbi források tükrében, valamint részletes vizsgálat alá veszi XX. századi viszonyait.

A disszertáció fő vonalát képezi az endrődi lábbelikészítő iparban lezajlott iparszervezeti, szakmaképzési, iparostársadalmi, munkaszervezési, értékesítési változások bemutatása.

A lábbelikészítő ipar fejlődésének példázatára igen alkalmas az endrődi csizmadia és cipész ipar, hiszen tanulmányozhatjuk a céhes hagyományokon kialakult kisipar szövetkezeti formába való átkerülését, illetve a szövetkezet megszűnése után kialakult cipész kisvállalkozások működési rendszerét. Az endrődi témát árnyaltabbá teszi, hogy az erősen agrárközség vallásilag zárt a szomszédos településekkel szemben. A katolikus Endrőd szigetként állt a református és evangélikus települések gyűrűjében. Az erős vallási különállás egyfajta bezárkózást jelentett, mely kimutatható iparos társadalmában is. A katolikus népesség szaporasága hamarosan nagyszámú agrárproletár réteg kialakulását eredményezte, mellyel a lábbelikészítő ipar tekintetében szoros kapcsolat mutatható ki a két társadalmi réteg között. E momentum arra ösztönzött, hogy nagyobb anyagrészt szenteljek e jelenség bemutatásának.

A téma jóllehet a történettudomány, az ipartörténet szemszögéből is vizsgálható, de mégis a néprajz oldaláról végeztem el kutatásaimat, hiszen nem a tárgy készítésének technikátörténetét kívántam az olvasók elé tárni, hanem azokat a jelenségeket, melyek a falusi társadalomban, a kézműiparosokon belül a lábbelikészítőket jellemezték. A falu közege mindvégig erős kötődést nyújtott a helyi iparosoknak - ezen belül a lábbelikészítőknél is - a parasztsághoz.

A tudományos gyűjtési módszereket használva tártam fel a forrásokat. Törekedtem arra, hogy az elsődleges források képezzék a disszertáció alapját, ezért a fellelhető levéltári források mellé és azok kiegészítéseként statisztikai vizsgálatokat végeztem.

A néprajzi interjú módszerével sikerült fontos adatokat és élethelyzeteket rögzítenem, mert a kutatásom első harmadában még több felvételt készíthettem a településen élő idős csizmadiákkal, akik a kisipari időben tevékenykedtek, illetve dinasztiák utódai, s

így hiteles információkat tudtak nyújtani a szüleik, esetleg nagyszüleik idejéből. Személyes érintettségemet kihasználva megpróbáltam belülről és kívülről egyaránt elemezni a kutatásom tárgyát. Ezért részben a résztvevői megfigyelés módszerét alkalmaztam. Sokat segített, hogy cipész családban nőttem fel, így a szerszámok és munkafolyamatok egy része ismert volt előttem. Munkámat könnyítette, hogy az adatközlők, mint iparos társuk leszármazottjának mesélték el életük sokszor nagyon személyes aspektusait mélyinterjúikban.

A tudományosság kritériumait szem előtt tartva tisztáznom kell a disszertációban használt fogalmak jelentését:

a.) A *lábbelikészítő ipar szervezeti* formái alatt azot az érdekvédelmi szerveződéseként értem, melyek a céhes időkben alakultak ki és a későbbi ipari szervezetekben is az iparos tagok érdekvédelmi szervezetei voltak. Ezek a szervezeti formák határozták meg a termelés módját és sok esetben a termelést végző iparosok életmódját is.

b.) A *szakmaképzés* fogalmába az inas (tanuló) képzését a mester fokozat eléréséig sorolom. Beleértve a céhes hagyományokra épülő kisipari tanonc-mesterképzést és a szövetkezeti időszakban kialakuló szakmunkás képzést.

c.) A *kisiparosok társadalmába* sorolom az első és több generációs iparos családokat, melyek a falu társadalmában külön csoportot alkottak.

d.) *Munkaszervezés* alatt értem azokat a módozatokat, ahogyan a termelés folyt a műhelyekben és a gyárban.

e.) A lábbelikészítést *falusi kisiparnak*, szinonim *kézművesiparnak* tekintem. Nem alkalmazom a Bátky féle³ rendszerezést, mely a falusi iparokat, mint iparos mesterségeket jelöli. Ennek oka, hogy a lábbelikészítés nélkülözi a gépek használatát, ezért megmaradt a kézművesiparok csoportjában.

1.2. A magyar lábbelikészítés kutatásának főbb vonulatai, irányai és módszerei

A magyar lábbelikészítés történeti gyökerei a honfoglalás kori sírok régészeti anyagában felbukkanó töredékek vizsgálatával kezdődött, melyek alapján próbálták rekonstruálni a lábbelit. A feladat bonyolultságát jelzi, hogy a honfoglalás kori és kora középkori régészeti anyagban fellelhető lábbeli maradványokat szinte csak a női sírok csizmaveretei képezik. A férfiak lábbelijei mivel nem volt fém részük az idők folyamán

³ BÁT KY Zsidmond 1937. 305.

teljesen elporladtak. Míg a korábbi időszakokból a szarmata, szkíta sírokból rendszeresen előkerültek a lábbeli szíjait összefogó csatok. A Kárpát-medencei hunoknál ezek a cipőcsatok gyakran aranyból készültek.⁴

A honfoglalás és kora középkor időszakában azt mondhatjuk a női csizma- és cipőmunkák alapján, hogy ezek a lábbelik bőrből, vagy vegyesen nemezéből-bőrből készültek. László Gyula professzor *A honfoglaló magyar nép élete* című könyvében így ír erről: „*Csizmáikat oldalról varrották, puha talpúak s felkapó orrúak voltak. Lehetséges, hogy már a honfoglalás korában ismertük a sarkos csizmát. A sarok nyilván arra szolgált, hogy a kengyel hátracsúszását megakadályozza. Drágább csizmáink bolgár bőrből-bagariából- készülhettek, de nemezcsizmák is járták.*”⁵

Sírokban, a lábnál úgynevezett aklasszeges⁶ gombocskákat találtak, ebből arra következtettek kutatóink, hogy a csizmát vagy sarut ezekkel a gombocskákkal verték ki. Mint az előbbieken említettem az Árpád-kori régészeti anyagban kevés a lábbeli viseleti emlék. Mojzsis Dóra viselettörténeti kutatásai szerint az Árpád-korban a szegényebbek szandálban vagy bocskorban jártak. A módosabbak már nyugati hatásra sarok nélküli bőr cipőt viseltek.⁷

A középkor mezsgyéjén haladva az írásos emlékekben fel-felbukkannak az előkelőség viseletének töredékszerű leírásai, illetve a jobbágyi ajándékok összeírásában egy-egy lábbeli fajta említése.⁸ Gáborján Alice neves kutatónk végzett viselettörténeti összehasonlításokat. A középkortól a XIX-XX. századforduló időszakáig vizsgálta a muzeális közgyűjteményekben lévő csizmákat, és vetette össze a recens néprajzi gyűjtések során megismert típusokkal.⁹

Az iparág kialakulása köthető a mezőváros rendszerének kialakulásával, ahol a vásározási joggal rendelkező mezővárosokban kezd kialakulni a kézművesség iparszerű formája. Az első időben még a mezőgazdasági munka kiegészítését szolgáló háziipari tevékenység, az egyre nagyobb kereslet miatt, kézművesiparrá fejlődött. A helyi ipar fejletlensége miatt a királyi udvarba, valamint a nemesek birtokközpontjaiba egyre több külföldi kézműves és iparos telepedett le. A középkori ipart a céhes forma jellemezte. Ebben az időszakban fektették le azokat az alapelveket, amelyek évszázadokon keresztül meghatározták az ipari szervezetek felépítését, a szakmai képzést és a

⁴ MEDGYESSI Pál régész közlése 2008.

⁵ LÁSZLÓ Gyula 1988. 372.

⁶ LÁSZLÓ Gyula 1988. 152.

⁷ MOJZSIS Zsófia 1988. 16.

⁸ GÁBORJÁN Alice 1956. 543-574.

⁹ GÁBORJÁN Alice 1957. 1958. 1960. 1969. 1991.

termelési formákat. A céh emlékek kutatásával történészeink, levéltárosaink foglalkoznak hazánkban és külföldön egyaránt. A hazai céhkutatás eredményeiről átfogó művet írt Szádeczky Lajos. Az 1913-ban kiadott kétkötetes munka a magyarországi céhek történeti összegzésére vállalkozott.¹⁰ Vörös István a mezőtúri céhek történetét gyűjtötte össze 1911-ben kiadott tanulmányában.¹¹ Szűcs Jenő a XV. századi magyarországi városi kézművességet vizsgálta.¹² A céhek fejlődését és területi sajátosságait Eperjessy Géza munkája alapján ismerjük. Összevetette nemcsak a Dunántúl és az Alföld céheinek különbségeit, hanem a városok és falvak céhszervezeteinek máságát is vizsgálta.¹³

A falusi kisiparok néprajzi kutatása már a XX. század első felében elindult. Bátky Zsigmond a Magyarság Néprajza Mesterkedés fejezetében definiálja a háziipar – kézművesség - iparos mesterség fogalmakat.¹⁴ Györffy István A cifraszűr című munkájában nemcsak a népművészeti mintakincs és formai változatok bemutatására vállalkozott, hanem a szűrcsapó-szűrszabó mesterségek történetét tárta fel főleg debreceni és karcagi példákkal.¹⁵ Bálint Sándor a szegedi lábbeli iparokat vizsgálta, ezen belül a vargákat, csizmadiákat és a híres szegedi papucs készítőit.¹⁶ Kresz Mária a XIX. századi források tanulmányozásával taglalja a magyar parasztság lábviselését.¹⁷

A XVIII-XIX. századi korabeli metszetek és rajzok lábbeli-ábrázolásait figyelmünkbe ajánlja. A magyarországi mesterlegények szokásait és közép-európai kapcsolatait tárta fel Domonkos Ottó. Figyelemre méltó folklór szempontból az iparos versek és dalok, hiszen közöl egy 1826-ban lejegyzett csizmadiaköszöntőt is.¹⁸

A falusi kézműipar átfogó néprajzi vizsgálatának és bemutatásának igénye kirajzolódott az 1975-76-ban formálódó koncepcióban, mely az anyagi kultúrát kívánta bemutatni két kötetben. A vállalkozást Ortutay Gyula indította el, a kötetek szerkesztésére Paládi-Kovács Attila és Takács Lajos kapott megbízást. A háziipar, kisipar, kézműipar fejezet kéziratái 1980-as évek elejére elkészültek. A kézművesség kötet az anyagi kultúra 2. címet kapta ekkor.¹⁹ A magyarországi céhkataszter összeállításának gondolata és

¹⁰ SZÁDECZKY Lajos 1913.

¹¹ VÖRÖS István 1911.

¹² SZŰCS Jenő 1955.

¹³ EPERJESSY Géza 1967.

¹⁴ BÁTKY Zsigmond 1937. 305.

¹⁵ GYÖRFFY István 1930.

¹⁶ BÁLINT Sándor 1955.

¹⁷ KRESZ Mária 1956. 42-44.

¹⁸ DOMONKOS Ottó 2002. 205.

¹⁹ PALÁDI-KOVÁCS Attila 2001. 5-6.

számítógépes feldolgozásának lehetősége 1971. áprilisában megrendezett nagyvázsonyi tanácskozáson érlelődött.²⁰ A Magyar Tudományos Akadémia Veszprémi Területi Bizottságának égisze alatt megalakult a VEAB Kézművesipartörténeti Munkabizottsága, mely máig összefogja ennek a sokrétű témakörnek az országban tevékenykedő kutatóit. Az 1978. év óta szervezett nemzetközi szimpóziumain a kézművesipar hazai és külföldi kutatói mutatják be évről-évre a legfrissebb eredményeiket. A megjelent konferencia köteteik a lábbelikészítés történetének tárgykörében is jelentős hazai és külföldi tanulmányokat, előadásokat tesznek közzé.²¹

A magyarországi céhes kézművesipar forrásanyagának katasztere, két kötetben Éri–Nagy–Nagybákay szerkesztésében 1975–1976-ban készült el. E munkának a tapasztalatai és eredményei serkentették arra a Munkabizottságot, hogy az ár- és bérszabályzatok hasonló feltárását és közzétételét tűzze ki célul 1976-ban.

A nagy vállalkozás részeként, amely Nagybákay Péter, Kiss Mária és Domonkos Ottó szerkesztésében látott napvilágot 1986-ban, a Magyarországi árszabások forrásanyagának katasztere 1463-1848. című két kötetes mű.²² Magyarország kézműves ipartörténetének válogatott bibliográfiáját 1992-ben vehettük kezünkbe Domonkos Ottó és Nagybákay Péter szerkesztésében.²³ A mesterember míveinek árszabása sorozatban jelent meg a bőripari mesterségek árait közlő forrásgyűjtemény Flórián Mária szerkesztésében.²⁴ A megyei anyagokat bemutató műhely és szerszámkataszterből sajnos még csak Vas megye készült el Nagy Zoltán,²⁵ és Szabolcs-Szatmár –Bereg megye Szabó Sarolta²⁶ munkájában.

A lábbelik típusainak és tájegységenkénti változatosságának bemutatását a különböző viselettörténeti munkák, illetve a megyei népművészeti monográfiák tárják az érdeklődők elé.

A kézművesipar kutatásának tevékeny kutatóközössége alakult ki a Herman Ottó Múzeum égisze alatt. A kutatócsoport legújabb kötetét mutatta be a Kézművesipar Északkelet-Magyarországon²⁷ címmel, melyben a vargákról Veres László, a csizmadiákról Laki Lukács László tudósít bennünket.

²⁰ SZULOVSZKY János 2002. 5.

²¹ T. MÉRAI Klára 1988. LENGER Friedrich 1988. KALAVSZKY Michael 1988. CZEGLÉDI Imre 1989. NAGY Mari-VIDÁK István 1995. GYULAI Éva 1999. DOMONKOS Ottó 1993. 2002.

²² DOMONKOS Ottó-KISS Mária-NAGYBÁKAY Péter 1986.

²³ DOMONKOS Ottó-NAGYBÁKAY Péter 1992. 204-212.

²⁴ FLÓRIÁN Mária 1999.

²⁵ NAGY Zoltán 1992.

²⁶ SZABÓ Sarolta 1994.

²⁷ VERES László 2006. 113-126. LAKI LUKÁCS László 2006. 141-146.

2. A csizmadia és cipész ipar kialakulása Békés megyében a XIX-XX. század fordulójáig

2.1. Adalékok a lábbelikészítő szakmák kialakulásáról

A legegyszerűbb és legelterjedtebb lábbeli a köznép körében a bocskor volt. A bocskor készítése a háziipari tevékenységek közé tartozott. A középkor önellátó jobbágháztartásai a házi szövetek mellett készítették ezt az egyszerű lábbelit is.

(1. melléklet)

A bocskor készítésének tudománya a pásztorok körében élt legtovább, erre még a huszadik században is találunk példákat. Az országban többféle változata terjedt el.²⁸ Bocskorokat a tímárok, a vargák és kezdetben a csizmadiák is varrtak. A bocskorhoz a lábszár védelmére kapcát és lábbúrt viseltek, melyek anyaga puha báránybőr, gyapjú vagy vászonszövet volt. A keményebb bőrből készült csőszerű lábszárvédőt a Tiszántúlon habdának, a Kissárréten pedig türecsnek nevezték.²⁹ A csizmához hasonló nyugat-európában divatos hosszúszerű lábbelit szekernyének hívták.³⁰

A lábbelikészítés történetében három - később különvált - szakmát kell említenünk: a tímár, a varga és később a csizmadia mesterséget.

A *tímár* szó, foglalkozást jelent, a bőrt kikészítő és egyszerű lábbeliket varró mesterember megjelölésére szolgált. A szó görög eredetű és már a honfoglalás előtt, valószínűleg bizánci közvetítéssel került nyelvünkbe. A tímár szó a timsóval azonosítható, amely azt az eljárást jelöli, amellyel a bőroket cserezték. A nyugat-európaiktól különböző bőrkikészítési eljárással tartósabb és erősebb bőroket lehet előállítani.

„Ez a magyar bőr annyira keresett volt, írja Jaques Savary des Bruslons 1723–1736ban megjelent szótárában, hogy IV. Henrik francia király (1589-1610) egy Rose nevű, bőrkikészítésben járatos embert küldött Magyarországra, hogy ott a magyar bőr készítését megtanulja. Ez meg is történt, és lassan francia mesterek is kezdtek bőroket „magyar mód”-ra készíteni. E magyar mód miatt hongroyeur vagy hongrieur névvel illették őket, és Saint-Denis központtal céhet is alkottak.”³¹

²⁸ GYÓRFFY István 1937. 422.

²⁹ GYÓRFFY István 1937. 423.

³⁰ MOJZSIS Dóra 1988. 466.

³¹ GÁBORJÁN Alice 1991. 282.

A magyar módra készített bőr szakítószilárdsága jóval nagyobb volt, mint a nyugat-európai vegyileg cserzett bőröké, ugyanis ott a meszezéssel eltávolított szőrök helyén apró lyukak keletkeztek a bőrben, így annak szilárdsága gyengült.

Az első lábbelikészítő bőrműveseink, valószínűleg a tímárok voltak, akik a kikészített bőrből lábbeliket is varrtak. Elnevezésükben a sutor-tímár szóösszetétellel találkozunk. Első említése 1240-ből származik „sutor”, azaz „lábbeli varró” értelemben.³² Középkori gyakorlat szerint a lábbeli varró maga készítette ki a lábbelikhez szükséges bőröket.

A tímárok esetében ez keleti módra timsóval megdolgozott fehérbőr kikészítését jelentette. A tímár, az irhagyártó, kordován készítőit a korabeli latin kifejezéssel összefoglalóan „alutárius”-nak nevezték.

A tímár mesterség mellett a XIV. század végén egy újabb bőröket kikészítő és lábbeli varró kezd megjelenni, a *varga* mesterség.

A *varga* szó a finnugor eredetű *varr* ige származéka. A vargák megjelenése a nyugat-európai lábbelik elterjedésével azonosítható. Az általuk készített saruk, cipellők, kapcák és szekernyék szabása és a vörösbőrt eredményező cserzési eljárás nyugat-európában elterjedt technikára utal.³³ 1389-től személynévként: „*Ladislaus dictus varga*”, majd 1500 körül már kimondottan „*lábbelivarró*” értelemmel: „*Sutor vargha*.”³⁴ De a lábbeli varró vargát a latinban a sutoron (lábbeli varrón) kívül az ugyancsak bőrkikészítéssel foglalkozót jelentő „*credo vagy coriarius*” szóval is jelölik és sok esetben nehéz különválasztani a tímár mesterséget jelölő kifejezésektől.

A tímárokat jelző „*alutárius*” kifejezéssel viszont nem jelölik a vargákat. „*Amikor a középkorban a tímárokat a vargák háttérbe szorították, akkor a tímárok is készítették a legolcsóbb lábbelit, a bocskort. A hódoltság korában, amikor a csizmadiák szerepe került előtérbe a vargákkal szemben, akkor ezek is készítettek bocskort, sőt ezekért a jogokért a vargákkal pereskedtek is.*”³⁵

A továbbiakban tekintsük át a *csizmadia* mesterség kialakulását, elterjedésének okait, népszerűségét bizonyos területeken. A Néprajzi Lexikon szerint a *csizmadia* szó szerb-horvát közvetítéssel oszmán-török eredetű.³⁶ Első említése az írásos anyagban 1594-ből való. A csizmát, pedig 1492-ben említik először hazánkban.

³² GÁBORJÁN Alice 1982. 289.

³³ GÁBORJÁN Alice 1982. 488.

³⁴ TESZ. III. 1976. 192.

³⁵ GÁBORJÁN Alice 1977. 294.

³⁶ GÁBORJÁN Alice 1977. 520.

Ez a keleti eredetű lábbeli hamarosan kiszorította a középkori divatos lábbeliket. Legfontosabb ismérve a keleti típusú csizmáknak az úgynevezett „fordított varrás” volt. *„Két tűvel dolgoztak úgy, hogy a talp járófelületét nem szúrták át, csak fél mélységig öltötték a bőrbe. A sarki részt sem varrták a talphoz, hanem a benedvesített csizmát ezen keresztül fordították a színére... A csizma elejét 3-4 ráncba szedték. A XIX. század második felétől a magyar parasztság számára készült csizmák keleti formai és technikai elemeit fokozatosan nyugat-európai eredetűek váltották fel.”*³⁷

Az oldalvarrott csizmák készítésének ismerete kimutatható a XX. század elején is, főleg az ország keleti felében és Erdélyben.

*„Nagyapám idejibe (XX. század eleje) ványolt csizmát csináltak: egy bőrbű szabták ki a szárát is, a fejet is. Ezt a bőrt hosszú ideig nyújtották. Volt egy ványológép, amibe beleszorították a bőrt, és addig nyújtották, amíg meg nem kapta a csizma alakját.”*³⁸

(2-3. melléklet)

A csizmadiák minden településen a legnépesebb iparos csoportot alkották. Nagy számuk miatt hamar külön céhbe, majd később szakosztályokba tömörültek. Készítményeik között megtaláljuk a puha és keményszárú bokszt csizmákat, a durva munkacsizmákat (strapa csizma), valamint a módos gazdák harmonikaszárú csizmáit is. Az iparág a XX. század fordulóján szakosodni kezdett és kivált belőle a cipőipar, mely a század közepére teljesen kiszorította a csizmákat a divatból. A csizmadia iparág Magyarországon az 1960-as években szűnt meg.

2.2. Békés megye lábbelikészítő iparának kialakulása

Békés megye történetét két részre lehet tagolni. Az első időszak a kezdetektől a török megszállás idejéig, a második időszak a megye újratelepülésétől a napjainkig terjed.

A megyei ipar vizsgálatakor ezt a felosztási szempontot kell követnünk, hiszen az újratelepülő lakosság más nemzetiségi arányban telepedett meg, más hagyományokat és szokásokat hozott magával, mely kihatott a kisipar kialakulására is.

Az első időszak, mely a honfoglalástól 1715-ig³⁹terjed a lábbelikészítő ipar vizsgálatához kevés adattal szolgál. Ebből az időszakból csupán a megye általános ipari

³⁷ GÁBORJÁN Alice 1977. 521.

³⁸ HORNOK Lajosné 1996. 70.

³⁹ KRISTÓ Gyula 1967. A történeti időszak meghatározásakor e mű időrendi felosztását vettem alapul.

ágazatainak meglétéről és néhány vásáros helyeken települt céhes iparról tudósítanak bennünket a források.⁴⁰

Békés megye földrajzi adottságait tekintve mezőgazdasági jellegű volt és ma is az.

Az ipar kialakulásának kevés helyi adottsága van. A mezőgazdasághoz tartozó élelmiszeriparon belül is a húsfeldolgozó és a malomipar vált jelentősebbé. A vízi malmok sokaságáról a XVIII. századi panaszos iratok tanúskodnak.⁴¹ A gabonatermelés (búza, árpa) nagyobb szántóföldi területeken folyt. A viharos történelmi események azonban a meglévő csekély termelést is lecsökkentették bizonyos elnéptelenedett időszakokban, szüneteltették.⁴²

„A török hódoltság előtti idők ipari tevékenysége után kutatván Békés vármegyében igen érdekes nyomokra bukkanunk. A kendertermelés folyik már 1398-ban, amit az mutat, hogy Kígyós és Fövenyes között egy Kenderhely nevű határrész fordul elő.”⁴³

A háziiparokon belül a szövés, fonás igen jelentős volt. Ezt a feltevést megerősítik az egykorú okiratok: *„a falvaknak kilencedet kellett adniuk (lenből).”⁴⁴*

A békési jobbágyok között 1467-ben már Kovács, Molnár, Szabó és Varga nevűek fordulnak elő, Gyulán, pedig 1468-ban két Szücs, egy Íjgyártó, egy Sziíjgyártó, valamint két Ötvös nevű található.⁴⁵

A gyulai kézművesipart megpezsdítette a Maróti család Gyulára költözése. Az udvartarásukhoz tartozó tisztviselők serkentették az ipar és kereskedelem fejlődését.⁴⁶

Ebben az időszakban (XV. század eleje) már több ötvös műhely működött Gyulán, mely egyikében tanult Ajtósi Antal, Dürer Albert híres német festőművésznek a nagyapja.⁴⁷

A megye ipari és kereskedelmi központja, mint a gyulai uradalom prominens helysége Gyula volt, ahol *„1525-ben már 12 céh virágzott, amelyek közül csak a takácsokat nevezik meg név szerint.”⁴⁸*

⁴⁰ IRÁNYI Dezső 1966. 30.

⁴¹ IMPLÓM József 1971. 247-248.

⁴² KRISTÓ Gyula 1967. 137-139.

⁴³ UJVÁRI Julianna 1936. 146.

⁴⁴ KARÁCSONYI János 1896. 243.

⁴⁵ UJVÁRI Julianna 1936. 147.

⁴⁶ CSIPES Antal 1976.36.

⁴⁷ SCHERER Ferenc 1938. 51-52. A Dürer család krónikájából tudjuk, hogy Ajtósi Antal nemesi családból származott és gyermekként került a gyulai aranyművesekhez. Ajtósi Antalnak négy gyermeke született. Katalin nevű lánya és három fia. Az első fia Albert az apja mesterségét tanulta ki, az aranyműveséget, nagyobbik öccse Miklós szíjgyártó lett, a legkisebb fiú, pedig a papi pályát választotta.

⁴⁸ UJVÁRI Julianna 1936. 147.

Gyula tizenkét céhe közül egyedül a szabók cégszabályzata maradt ránk 1543-ból.

„A gyulai szabályzatot eredetileg Farkas Bálint gyulai bíró és tizenkét esküdttől álló tanácsa adta ki 1543. május 9-én. Mintául az a céhszabályzat szolgált, melyet Mátyás király 1489-ben adott a budai szabóknak, s amelyet Brandenburgi György őrgróf 1516-ban megújított. A céhszabályzat érdekes betekintést nyújt a XVI. századi gyulai céhek életébe.”⁴⁹

A gyulai iparosmesterségekről és mesterekről tudósít bennünket egy-egy panaszos levél vagy beadvány, mint például az 1560-ból származó tanúvallomás, mely Bornemisza Benedek gonoszságairól szól.

„1559-ben Fejérvári István és Bánhegyesi Tóth György lakosoktól erővel elvett 130 forint értékű két hordó bort. Sarkantyús Istvánnak adósa maradt 3 forint 50 dénárral, Móricz Benedektől és Bagdi Jánostól elvett 2-2 forint értékű sört. Szabó Andrásnak ruhavarrásért tartozott 8 forinttal, Pajzsgyártó Jánosnak lándzsakészítésért 50 dénárral, Kalmár Miklósnak a vett portékáért 2 forinttal, Szabó Péternek a vett posztó fejében 2 forinttal, Szécsi Demeternek borért 20 forinttal, Szíjgyártó Tamásnak lószerszámokért 1 forint és 24 dénárral.”⁵⁰

1563-ban, pedig a simándi vásárra igyekvő gyulai polgárokra törtek a portyázó törökök és elhurcoltak többet közülük. Az elhurcolt polgárok között találunk iparosokat, mint *Szűcs Andrást, Asztalgyártó Ferencet és Györgyöt, Ötvös Dánielt és Gábrielt, Varga Tamást, Pajzsgyártó Gergelyt és Miklóst.*⁵¹ A bizonytalan kereskedelmi légkör és a török elől, sok iparos kényszerült elhagyni Gyulát. A források szólnak Szegény György ötvös mesterről, aki Gyuláról Németországba menekült és Münchenben telepedett le, ahol 1558-tól szerepel a mesterek lajstromában.⁵²

Gyulán kívül ebből az időszakból a megyében, céhes formában működő iparról nem beszélhetünk. A nagyobb helységekben is csak az önellátó gazdálkodás részeként működő háziipar megléte mutatható ki.

A második időszak, mely a megye török utáni elnéptelenedett területeinek újratelepülésével indult, képezi a vizsgált időszakunk közvetlen előzményeit, melyek meghatározták a kialakuló ipari termelés további fejlődését és folyamatát.

A megye újranépesítése Harruckern János György nevéhez fűződik. Az udvari élelmezési alezredes 1720-ban kapta meg szinte az egész Békés megyét, beleértve a

⁴⁹ IMPLÓM József 1961. 31.

⁵⁰ SCHERER Ferenc 1938. 169.

⁵¹ SCHERER Ferenc 1938. 169.

⁵² SCHERER Ferenc 1938. 170.

gyulai uradalmat. 1736-ban honfűsította magát, magyar báróvá nevezték ki, így ünnepélyesen is beiktatták birtokaiba.⁵³

A báró hozzákezdett az új telepesek toborzásába. Megbízottai különböző német tartományokban hirdették ki az új virágzó haza lehetőségét. Jelentős adókedvezményekkel és szabad vallásgyakorlással igyekezett ösztönözni a vidék gyors benépesítését. Az újratelepítés alapelve volt, hogy egy helyre lehetőleg azonos nemzetiségű és vallású lakosokat telepítsen. A megyébe érkező nemzetiségek közül Gyulára és környékére németeket, Szentendrásra, majd onnan Tótkomlósra szlovákokat,⁵⁴ Mezőberénybe evangélikus felvidéki szlovákokat telepített. Az orosházi-pusztát dunántúli magyarok vették birtokukba 1744-ben. Érdekes momentum a történetnek, hogy a kirendelt hódmezővásárhelyi előjáróságnak, Orosháza telepítése szerződéses oklevelét, egy *Csizmadia Molnár Gergely* nevű betelepülő mutatta fel.⁵⁵ Lassan újranépesült a vidék magyarokkal és más nemzetiségűekkel egyaránt. Ekkor alakult ki Békés megye színes nemzetiségi palettája.

„1726-ban a Helytartótanács azzal a kéréssel fordul a megyéhez, jelezze milyen, kézművesekre volna szüksége. A hivatalos tényezőknek az volt a véleménye, hogy ilyenekre nincs szükség, legfeljebb szűrszabókra, mert a lakosok maguk végzik el az ilyen munkát, a kovácsmunkát, pedig a cigányok vállalják el.”⁵⁶

Láthatjuk ebben az időben, hogy a megye iparát leginkább a háziipar jellemezte, csupán Gyula város ipari tevékenysége mutatható ki. Az iparosodási folyamatok csak lépésről lépésre fejlődtek, a termék közvetlenül az előállítótól a vevő kezébe jutott és a két réteg közötti társadalmi különbség csekély volt. Így megyénkben olyan iparágak alakulhattak ki, melyek közvetlenül a falusi földműves vevők szükségleteit elégítették ki. Ebbe a csoportba tartozik a lábbelikészítő kisipar is. A lassú fejlődés mellett, és itt főleg Gyulát kell megemlíteni az iparosság érdekvédelmi szervezete a céhesedés, újra elindul, hiszen a gyulai csizmadiák cég-szabályzati kérelmüket 1727-ben terjesztik fel a Helytartótanácsnak. Ebben az időben még csekély az iparosok közötti versengés, mégis tudomásunk van olyan intézkedésekről, amelyekben a munkától a kontárok eltiltását kérik.

⁵³ IMPLÓM József 1971. 39.

⁵⁴ GOMBOS János 1989. 18-19.

⁵⁵ IMPLÓM József 1971. 44-46.

⁵⁶ HANZÓ Lajos 1959. 24.

„1757-ben a gyulai csizmadiák kéri és nyerik el saját szabályzatukat, a gyulaiaknak viszont leányszervezete volt a komlói (Tótkomlós), mely ugyancsak Mária Terézia alatt keletkezett.”⁵⁷

Ezen szabályzatban rendelkeznek a bér- és munkaviszony kérdésében, az inas és „legény” képzés feltételeiben.

„Tartozik a mesterlegény éjjél után 3 órakor fölkelni és estve 9 óráig az urának művelni...A csizmadia legénynek hetenként 32 pénz fizetése járjon.”⁵⁸

A csizmadia céhek szigorú rendjébe nyújt bepillantást számunkra a nagykállói csizmadia inasok regulái 1856 és 1875-ből is.

„Először kötelességed 1-ször. Édes Gyermekem, már ennek utána kötelességed ezek lesznek, hogy minden vasárnap délután a Csiríz Főzésre szorgalmatos gondod legyen, emellett pedig édes gyermekem majsztered és majszternéd híre nélkül Vasárnapi napokon és egyéb napokon is meg nem engedődik el menni, ha pedig el kéreznél fiam a magad dolgára hamar vissza meny.”⁵⁹

A XVIII. század második felében a céhes ipar fejlődése nagyobb ütemben haladt.

A gyulai csizmadiacéh megalakulása után 1769-ben az orosházi csizmadiák kérték felvételüket a gyulai céhbe, 1777-ben az eleki csizmadiák fogadják el a „gyulai artikulusokat”, 1795-ben a csabaiak és még ebben az évben a sarkadiak is csatlakoznak. 1778-ban a szarvasi csizmadiák alapítanak céhet.⁶⁰

Az 1784-1787. évi első népszámlálások adatai alapján azt állapíthatjuk meg, hogy a megyében ekkor három mezőváros volt: Békés, Magyargyula és Németgyula. Településeinek nagyságát mutatja be a II. József-féle népszámlálás.⁶¹

A növekvő lakosság igényeit csak az egyre nagyobb számú kézművesiparos tudta kielégíteni. Főleg a gazdálkodáshoz és a ruházathoz köthető kisiparok fejlődtek rohamosan. A csizmadia ipart vizsgálva a levéltári adatok szerint:

„(Gyulán) –Itt találjuk 1727-ben a csizmadiákat, mint első tanult iparosokat...1756-ban azonban már megalkotják céhüket, amely az első céh Békés megyében...A másfajta iparosok közül elsőnek a kovácsok és kerékgyártók alakítottak céhet Békés vármegyében.”⁶²

⁵⁷ HANZÓ Lajos 1959. 25.

⁵⁸ IMPLÓM József 1971. 230-231.

⁵⁹ BALOGH István 1959. 290.

⁶⁰ HANZÓ Lajos 1959. 27.

⁶¹ IMPLÓM József 1971. 69.

⁶² UJVÁRI Julianna 1936. 148.

Csabai iparosok csak a XVIII. század végén tömörültek céhbe. Az első csabai csizmadiamester, Ondrejkovics Márton csak 1795-ben lépett be a gyulai céhbe.”⁶³

Az ipari termékek előállításának nagy részét a gyulai céhek végezték. A csabai iparos mesterek, a XVIII. század végén leginkább alkalmi jellegű iparúzést folytattak (téli hónapokban) és a fő jövedelemforrásuk a mezőgazdasági tevékenység volt.

„Munyatinszki Mátyás kovácmesternek 8 ökre, 3 tehene, 5 sertése volt. Cipó Mihály kerékgyártó 6 ökör, 5 tehén, 3 ló tulajdonosa volt, de a többiek is tartottak több-kevesebb jószágot, és növénytermesztéssel is foglalkoztak.”⁶⁴

A XIX. század elején kialakult a megye céhes ipara. Még mindig Gyulán találjuk a legtöbb céhet (17 céh), Szarvason már 8 céh működött, őt követte Békés és Csaba 6-6 céhvel. Orosházán 1819-ben négy céhet találunk. Önálló csizmadia céhvel rendelkezett Gyula, Szarvas, Békés, Csaba, Orosháza, Mezőberény és Tótkomlós. Vésztő egyetlen céhe, pedig 1831-ben alakult, magyartímárokból és csizmadiákból.⁶⁵ A megye más jelentősebb településein 1-2 vegyes céh működött.

1. ábra: A II. József-féle népszámlálás (1784-1787. év) adatai alapján a megye helység szerinti lakosság száma⁶⁶

Helység	Lélekszám
Csaba	9680 fő
Békés	7487 fő
Szarvas	7304 fő
Magyargyula	5511 fő
Orosháza	4001-5000 fő
Berény	4001-5000 fő
Komlós	3001-4000 fő
Gyoma	3001-4000 fő
Szeghalom	2001-3000 fő
Öcsöd	2001-3000 fő
Endrőd	2001-3000 fő
Füzesgyarmat	2001-3000 fő

⁶³ MOLNÁR Ambrus 1991. 517.

⁶⁴ MOLNÁR Ambrus 1991. 517.

⁶⁵ IMPLÓM József 1971. 239-240.

⁶⁶ IMPLÓM József 1971. 69.

Kétegyháza	1001-2000 fő
Szentandrás	1001-2000 fő
Körösladány	1001-2000 fő
Köröstarcsa	1001-2000 fő
Vésztő	1001-2000 fő
Doboz	982 fő
Vári	869 fő

2. ábra: Csizmadia céhek megalakulása Békés megyében a XVIII-XIX. században

Helység	Céh alapítás ideje
Gyula	1756
Szarvas	1777
Csaba	1813
Békés	1815
Orosháza	1818
Komlós	1819
Berény	1819

A megyében Tessedik Sámuel jelentős lépéseket tett az ipar fejlesztésére. Tessedik felismerte, hogy az Alföldön az ipar fejlődésének akadályozója a nyersanyag hiány, ezért a selyemhernyó tenyésztés elterjesztésére tett lépéseket. „*Indusztriális Oskolájában, rövid idő alatt 70 fonót képezett ki.*”⁶⁷ Tessedik kezdeményezésére Szarvason manufaktúris műhelyek alakultak az újonnan meghonosított ipari növények feldolgozására. Tessedik törekvései már a XIX. században teret hódító gyáripari termelés előmunkálatait végezték el vidékünkön.

Blaskovics József megyei selyemtenyésztési biztos javaslatára 1790-ben selyemfabrika létesült Csabán. 1806-ban nyitotta meg kapuját a gyulai olajfabrika és 1839-ben Kígyóson burgundiai répából cukrot főznek és Sarkadon nevezetes répacukorgyár van.”⁶⁸

⁶⁷ HANZÓ Lajos 1959. 35.

⁶⁸ IMPLÓM József 1971. 242-243.

3. ábra: 1773. évi adatok⁶⁹

Békés megyei települések	Mesteremberek száma
Gyula	185
Csaba (Békéscsaba)	76
Orosháza	56
Szarvas	50
Békés	45
Berény (Mezőberény)	29
Öcsöd	20
Gyoma	18
Endrőd	15
Komlós (Tótkomlós)	15
Szeghalom	15
Gyarmat (Füzesgyarmat)	13
Ladány (Körösladány)	12
Tarcsa (Köröstarcsa)	10
Szentendrason	9
Vésetőn	8
Doboz	5
Kétegyháza	4
Vári (Gyulavári)	4

A XIX. század második felében már Szarvas, Csaba és Orosháza megelőzik az addig legiparosodottabb várost, Gyulát néhány iparág fejlettségében. Ehhez a folyamathoz hozzájárult a vasúthálózat kiépítése is. A XIX. század második fele volt megyénkben az iparágak meggyökeresedésének időszaka, míg a világ nyugati felében zajlottak a nagy *ipari forradalmak*. Az ipar ennek ellenére a megyében egyre több embernek jelentett megélhetést. Erről tesz tanulságot az 1870. évi népszámlálás, amely megyénkben már 8.833 iparost talált. Ebből a kimutatásból kitűnik a szabó, cipész, csizmadia és egyéb iparágakat magába foglaló csoport messze túlhaladó munkáslétszámot foglalkoztat. Az ipar szinte kizárólag még kézműipar és olyan *kisüzem*, amely a mester, a segéd és

⁶⁹ IMPLÓM József 1971. 229.

néhány inas keretében folyik. Erre mutat az 1870. évi népszámlálási adat, mely szerint: 8833 iparosból 5065 önálló vállalkozó és csupán 3768 fő a munkás.⁷⁰

Gyula sokáig a megye legiparosodottabb városa volt. A város az I. világháború előtt virágzó iparral rendelkezett, melynek felvevő piacát a környék, mintegy harminc települése képezte. A trianoni határmódosítás következtében elvesztette piacának zömét, a harminc környékbeli faluból, huszonhat került Romániába. Az eddig megyeszékhelyű Gyula határ menti településsé vált, és elvesztette a régió belüli központi helyét. Az első világháború alatt a lábbelikészítők erősebben voltak foglalkoztatva, a konjunktúra idejében az összes iparosság foglalkoztatottsága növekedett. A gyulai bőriparosokat a régi fogyasztó területek elvesztésén túl súlyosan érintette az állami megrendelések hiánya, ami miatt nemcsak a kézműiparosok voltak munka nélkül, hanem a szövetkezeti formában működő Bakancsgyár is. A Gyulai Hitel és Bőranyag Beszerző Szövetkezet (bakancsgyár), bakancs és gyerek cipők készítésével foglalkozott, és tagja az Iparosok Országos Központi Szövetkezetének. A nagyszámú iparosság érdekvédelmi szervezete az Ipartestület 1914-ben alakult meg Gyulán.

A trianoni határmódosítás Gyulával ellentétben, Békéscsaba gazdasági és közigazgatási szerepét erősítette. Békéscsaba az új határvonalak meghúzása után nagy fogyasztó piacot nyert, és a kisipar virágzásnak indult.

„Az építő és a vele kapcsolatos iparok, azután a ruházati u.m. szabó, cipész, csizmadia, szűcs, kalapos iparok.”⁷¹

Sajnos mindig a mezőgazdasági év milyensége jellemezte a kézműiparok termelékenységét. A rossz termés a fizetőképes vevők körét leszűkítette, és ha egymás után több évben ismétlődött, akkor ez a kisiparban jelentős munkanélküliséget eredményezett.

2.3. Endrőd kézműves- és kisipara

Békés megye északnyugati részén, a Hármaskörös partján fekszik Endrőd (ma Gyomaendrőd). A falu megalakulásának időszakából nincs adatunk. Endrőd neve 1410-ben fordult elő először Endrédi Harasztos László nemesi előneveként. Endréd néven említi a települést az egri káptalan által 1425. május 3-án kiadott oklevél.⁷² A falu ekkor

⁷⁰ UJVÁRI Julianna 1936. 149.

⁷¹ FOLLAJTÁR Ernő-MOLNÁR Endre 1936. 232.

⁷² TIMÁR Antal 2005. 26.

már jelentős nemesi község, 33 nemes család lakott itt. A XV. és XVI. században Endryd Békés megye legfejlettebb községeihez tartozott, lakosaiból került ki a megye több alispánja és szolgabírája (Balassa, Bernóthy).⁷³ A XVI. században Endrőd magyar falu volt, ezt a korabeli összeírások névanyagán kívül, Mehmed temesvári kádi féle, 1557-ben kelt felsorolásból is tudjuk, ugyanis Endrydet a békés megyei magyar falvakhoz sorolja.⁷⁴

A középkori Endrőd iparáról azt biztosan állíthatjuk, hogy a malomipar létezett, és az első említett iparos a molnár volt. A malmok túlnyomó része vízimalom volt a Hármaskörösön. Sajnos más iparágról nincs említés, de ez nem jelenti azt, hogy nem volt.⁷⁵

A kézműiparok többsége ekkor még a jobbágyi gazdálkodáshoz hozzátartozó háziiparként működött. Az öltözet ruhaneműit az asszonyok szőtték, a lábravalót (saru, boeskor), pedig a férfiak szabták, varrták a maguk által kikészített bőrből. Az előzőekben említettem, hogy a XVI. században jelentős számú nemesi család lakott Endrődön. A nemesek nagy száma a községben arra enged következtetni, hogy a módosabbak igényeinek kielégítésére néhány kézműiparossal rendelkeznie kellett a falunak, mint szűcs, szabó, varga-csizmadia.⁷⁶ A falu mezőgazdasági jellegéből adódik, hogy kovácmester és a malomipar miatt faragómolnárok is működhettek a településen.

A XVI. század második felében a térség csatatérre változott. A török, majd tatár portyák felégették a falvakat, lakosaikat elpusztították, vagy elűzték. 1598-ban Endrydet is elérte a végpusztulás, a gyulai várban tartózkodó török sereg felégette a községet.⁷⁷

A falu ekkor harminc évig lakatlan volt. A nagy öldöklést már megbánták a törökök, hiszen az adót csak élő emberek fizethetik, ezért a visszatelepítés mellett döntöttek.

A szultán megparancsolta az erdélyi fejedelemnek (I. Rákóczy György), hogy az Erdélybe szökött jobbágyokat küldje vissza a saját falvaikba. Így aztán a XVII. század első felében, 1630 táján több szökött jobbágy telepedett le az elpusztult Endryd község helyén. Ezen jobbágyok közül kilenc neve maradt fenn: *Biró Lóránt, Kiss János, Nagy Mihály, Szabó István, Süveges Péter, Juhos István, Erdélyi István, Ábrahám János,*

⁷³ HUNYA Sándor 1934. 14.

⁷⁴ HUNYA Sándor 1934. 15-16.

⁷⁵ VERES László 2002. 36-37. A szerző a Zemplén megyei példákra hivatkozva állítja, hogy a céhek mellett, vagy olyan helyeken, ahol nem alakultak céhek jelentős céhen kívüli iparművelés folyt.

⁷⁶ Feltevésem szerint lehettek már tanult iparosok a faluban, akik valamelyik szomszédos település céhének voltak tagjai, illetve a kontárok jelenléte sem zárható ki. A ruházatkodáshoz köthető ipari tevékenységet, pedig a falusi specialisták is el tudták végezni.

⁷⁷ HUNYA Sándor 1934. 18.

Thury Demeter. Érdekes, a névanyagban süveges és szabó mesterség nevűek is előfordulnak.⁷⁸

A falu 1718-30-as évek közötti újratelepülése megváltoztatta az eddig aránylag egységes etnikai arányosságot. A fennmaradt 1818. évi tanácsjegyzőkönyvben nagyszabású ünnepségen emlékezett meg az újratelepülésről az endrődi előljáróság. Az ünnepség leírása alkalmából felvétel az első betelepülők érkezésének helysége, mely Nemeskerekre volt. Az új lakosság több irányból és több hullámban érkezett Endrődre és etnikailag is vegyes volt. Karácsonyi János 1730-ra teszi a község újratelepülését, de ezt már Hunya Sándor is megcáfolta a plébániai iratokra hivatkozva.⁷⁹

A betelepülők a már említett Nemeskerekre kívül, a szomszédos Heves megyéből, és az északi országrészből, Gömör, Hont és Nógrád vármegyéből érkeztek.

A foglalkozásukra nézve földművesek voltak. 1733-ban Sztankovics plébános megkezdi az anyakönyvezést. A halottak anyakönyvében ebből az időből Mészáros Márton névbejegyzést találunk. Ha elfogadjuk, hogy ebben az időben még élt a foglalkozásnevek, mint előnevek használata akkor tekinthetjük ezt az illetőt az újratelepült falu első ismert endrődi iparosának. Az első három év anyakönyvi bejegyzései közt is találunk néhány mesterségre-foglalkozásra utaló vezetéknevet, mint *Csordás, Dudás, Deák, Fazekas, Gombos, Gulyás, Hegedűs, Juhász, Kovács, Mészáros, Molnár, Tímár, Varga*.⁸⁰

Az endrődi iparosság okirattal bizonyítható első iparosa az 1766-ban, Szuhakállóból Endrődre települt Kovács György kovácmester, aki családjával érkezett, és a család egyik ága három generáción át üzte ezt a mesterséget.⁸¹

Hunya Sándor a község házi jegyzőkönyvekre hivatkozva írja, hogy 1772-ben Endrődön „195 telkes jobbágy, 74 házasszellér, 90 házatlan zsellér, 15 iparos és egy kereskedő család, mintegy 1655 lélek lakott 266 házban.”⁸²

Az 1773. évi Békés megyei népesség-összeírás adataival csaknem megegyezik az előbb idézett kimutatás.⁸³

⁷⁸ HUNYA Sándor 1934. 19.

⁷⁹ HUNYA Sándor 1934. 27.

⁸⁰ ANYAKÖNYVEK Szent Imre Plébánia Gyomaendrőd. 1736. év

⁸¹ KOVÁCS Béla dr. közlése 2007.

⁸² HUNYA Sándor 1934. 32.

⁸³ IMPLÓM József 1971. 81.

1773-ban, 589 mesterember volt a megyében, ebből 15 Endrődön.⁸⁴ A szomszédos településekhez viszonyítva a lakosságszámhoz arányos volt az iparosok száma Endrődön.

Az endrődi céhes életről az 1819-es kiváltság levél tudósít, melyben 1 céh van említve. Ebben a vegyes céhben kovács, kerékgyártó, szűcs, szabó és csizmadia szakmák voltak.⁸⁵ Arról, hogy korábban is működött a községben céh, ha nem is önálló, hanem valamely közeli település céhének fiókcéheként, tanúskodnak a községben lévő mesterekről a korabeli iratok. Fontos és hiteles forrásoknak tekinthetjük a négy megmaradt *protocollumot*, melyben bejegyzéseket találunk a község iparosairól, ha nem is mindig a szakmai oldalukról bemutatva őket.⁸⁶

Az 1818-as jegyzőkönyv, No. 4. január 10-én kelt bejegyzéséből megtudjuk, hogy „*A lánynak bére esztendeig kért pénzben 20 ftr., 1 pár piros csizma, mely 8 ftb. számíttatván, 1 pár feketés 5 ftb.*” –hogy az 1818-as árlimitációban meghatározott csizmák eladási ára mennyire tükrözi a valós helyzetet, illetve a bérben számított járandóságokban milyen módon jelentek meg a limitáció árai, hasonlítsuk össze más vidékekkel. A dolog tisztázására hívjuk segítségül a rendelkezésre álló hasonló korú árlimitációkat.

Az 1818-as győri árszabás „*egy pár legnagyobb hal-zsírral készített Borjú bőr Tsizma selyem Sinorra 9 forint 20 krajcár, valamivel kisebb 8 forint*”-ba került.⁸⁷

Az ugyancsak ebben az évben kiadott balassagyarmati árszabásban „*egy pár leg nagyobb paraszt Csizma 5 forint 15 krajcár*” míg a kordovánból való férfiaknak 8 forint; Asszonynak való leg nagyobb 4 forint”-ba került.⁸⁸ A gyöngyösi csizmadiák árszabásában, pedig az „*Asszonynak való Erdélyi Börbül készített piros csizma 8 forint.*”⁸⁹

A kiskunfélegyházai csizmadiáknál „*egy pár Kordován Csizma 12 forint, a kisebb 9 forint*”-ba került.⁹⁰

Láthatjuk, hogy az ország területén belül kisebb nagyobb eltérések mutatkoztak az árlimitációban, ennek okai lehetnek a kézműipar egyenetlen fejlettsége, valamint az ország különböző területeinek gazdasági különbözősége is.

⁸⁴ IMPLÓM József 1971. 229.

⁸⁵ IMPLÓM József 1971. 239.

⁸⁶ PROTOCOLLUM Poonis Endrőd 1818. 1822. 1831. 1832.

⁸⁷ FLÓRIÁN Mária 1999. 352.

⁸⁸ FLÓRIÁN Mária 1999. 353.

⁸⁹ FLÓRIÁN Mária 1999. 355.

⁹⁰ FLÓRIÁN Mária 1999. 359.

Az előbb idézett endrődi jegyzőkönyv jó adatokat szolgáltat a község iparosairól is, hiszen a bejegyzésekben feltüntetik a mesterek neveit.

A No. 31. március 18-án kelt végrendeleti jegyzékben olvashatjuk, hogy „*a Szabónak ruhavarrásért 9 forint; Csizmadiának csizmáért 7 forint; Lisák Jánosnének 1 pár fehér ruháért 5 forint; a Szűcsnek 2 bárány bőrért 5 forint*” - szerepel.⁹¹

A következő jegyzőkönyvben már megemlíti a szűcsmester nevét, ugyanis:

„*Szilágyi Lőrincsel egy bundát varratván, azt úgy el-rontotta az által, hogy igen kitsire szabta*”⁹²

Ugyancsak itt olvashatjuk, hogy: „*Hrubtsó Mihály csizmadia panaszzollya, hogy ő Varga Andrástól 20 forintért egy bundát vétén, annak árában feleségének 1 pár csizmát 4 forintban, és 2 forintot kész pénzben meg is adott Vargának...*”⁹³

Folytatva a jegyzőkönyv vizsgálatát *Czigányik Mihály*⁹⁴ asztalos neve tűnik fel, majd *Lisák János szűcs mester* akit párbérszedőnek rendelt ki az előjáróság. Lisák János kapcsán található következő bejegyzésből viszont a céhre kapunk utalást, miszerint:

”*Lisák János czéh beli szűcs mester panaszképpen előadta, miképp ötöt Giricz József...sőt a czéhet is huncutolta.*” – az ítéletben ez hangzik – „*Giricz József ugyan öregségére nézve a testi büntetés alól fel-mentetik, hanem a czéh ládába 6 fikat fog fizetni...*”⁹⁵

Valószínűsíthetjük, hogy ebben az időben Endrődön önálló céh működött, mely összefogta a falu mestereit és legényeit. Az inasfogadás, illetve az akkor szokásban lévő vándorlás meglétét erősíti, hogy az egyik végrendeleti bejegyzésben említenek egy testvért Lipták Pált, aki jelenleg vándorlásban van.⁹⁶ Az első név szerint említett csizmadiáról, bizonyos Lisitzai Istvánról azt tudjuk, hogy azzal vádolták be, hogy ellopott 6 és fél csomó kendert.⁹⁷ Kurilla István szűcs kihágásáért a „*czéh ládába fog fizetni 6 forintokat.*”⁹⁸

Lassan a falu mesterségeiből megtudunk egy-egy képviselőjének a nevét, sőt azt is, hogy mészárszék állt a faluban, melyet árendába adtak „*826'-k esztendő utolsó napjáig*”⁹⁹ amelyet valószínűleg egy helyi mészáros mester bérelt ki.

⁹¹ PROTOCOLLUM Poonis Endrőd 1818. március 18. No. 31.

⁹² PROTOCOLLUM Poonis Endrőd 1822. december. No. 11.

⁹³ PROTOCOLLUM Endrőd 1822. december. No. 11.

⁹⁴ PROTOCOLLUM Poonis Endrőd 1822. No. 18.

⁹⁵ PROTOCOLLUM Poonis Endrőd 1822. január 22. NO. 25.

⁹⁶ PROTOCOLLUM Poonis Endrőd 1822. április 9. No. 65.

⁹⁷ PROTOCOLLUM Poonis Endrőd 1822. január 1. No. 48.

⁹⁸ PROTOCOLLUM Poonis Endrőd 1822. április 9. No. 69.

⁹⁹ PROTOCOLLUM Poonis Endrőd 1830. június 30. No. 77.

Malomtulajdonosként Benkó Józsefről,¹⁰⁰ Szilágyi József szücsről,¹⁰¹ Kajla József szabó mesterről és Fábrián János molnárról,¹⁰² illetve Fűr Mátyás kötélgyártóról¹⁰³ tudósít bennünket a korabeli irat.

Az endrődi céhről vagy céhekről eredeti céhes iratok nem maradtak fenn, talán egyetlen írásos dokumentum Tímár Imre szabólegény vándorkönyve 1864-ből, melyet az endrődi szabó és szücs céh állított ki.¹⁰⁴

A céhről később csak említéseket találunk a XX. század eleji ipartestületi jegyzőkönyvekben. Nagyon hasznos információkat kapunk azokból a visszaemlékezésszerű leírásokból, amelyeket az ipartestület tíz majd harminc éves fennállásának tiszteletére tartott díszközgyűléseken jegyeztek fel. Ezek a szövegek az elhangzott beszédek írásos kivonatai, melyeket vagy az elnök vagy a jegyző adott elő; vázlatosan leírják a történeti visszatekintő részeket is. A visszatekintések sajnos néha ellentmondanak egymásnak, ugyanis az 1927. szeptember 11-én az ipartestület 30. éves évfordulója alkalmából megtartott díszközgyűlés jegyzőkönyvében a jegyző előadásában az első endrődi céh megalakulását 1830-ra teszi.¹⁰⁵ A vegyes céh három céhre való felosztásáról következtethetünk az 1904-es jegyzőkönyvből, mely így hangzik: *”Felvétetett 1858-ban készült három templomi nemes czéhek zászlóinak megújítása után: A csizmadia czéh zászlóját az endrődi ipartársulat tagjai közadakozás útján 1896. évben”*- megújították és Grósz Béla esperes plébánossal ünnepélyesen felszenteltették. A *kovács-kerékgyártó* és a *szabó-szücs céhek* zászlóját 1904-ben újították és szentelték fel.¹⁰⁶

A céhes időszak, a jegyzőkönyv tanulsága szerint 1830-tól működött 1876-ig, amikor a céhet feloszlatták és megalakult az endrődi ipartársulat. A pontosítás miatt ezt az időszakot 1819-1873-as évek közé kell helyeznünk a korábban feltárt vegyescéh megerősítését bizonyító kiváltság levél ismeretében.¹⁰⁷ 1927-ben még élt id. Juhász Imre csizmadiamester, aki az ipartársulat alapítói közé tartozott és mesterségét még a céhes időszakban tanulta. Id. Juhász Imrével együtt még ebben az évben (1927.) tizenketten éltek az ipartársulat alapítói közül. Név szerint: *Szabó József, Venczák*

¹⁰⁰ PROTOCOLLUM Poonis Endrőd 1830. december. 4. No. 2.

¹⁰¹ PROTOCOLLUM Poonis Endrőd 1831. december 9. No. 4.

¹⁰² PROTOCOLLUM Poonis Endrőd 1831. április 30. No. 49.

¹⁰³ PROTOCOLLUM Poonis Endrőd 1832. szeptember 14. No. 84.

¹⁰⁴ Endrődi Tájház és Helytörténeti Gyűjtemény Leltári szám: 2007. 164. 1.

¹⁰⁵ BÉKÉS MEGYEI LEVÉLTÁR Gyula, IX/210a/3. Jegyzőkönyv 1926-31.

¹⁰⁶ BÉKÉS MEGYEI LEVÉLTÁR Gyula, IX/210a/1. Jegyzőkönyv 1904.

¹⁰⁷ IMPLÓM József 1971. 239.

*Gergely, Sóczó István, Dinya István, Hornok István, Bálint János, Dávid Géza, Drezmann József, Alt Mátyás, Dinya Elek és Katona Imre.*¹⁰⁸

Arról, hogy hol volt az endrődi céhek központja, csak következtetéseket tudunk tenni. Mindenesetre tanulságos bejegyzést találtam az 1897. április 13-án kelt - *Az endrődi ipartestület alapszabályai* - kezdetű dokumentumban.

„*Az ipartestület alaptőkéje, mely az endrődi ipartársulat-hagyományaként az ipartestületre szállt, nevezetesen: ingatlan: az endrődi 1806 sz. tjkvben foglalt 546 számú beltelkes ház...*”¹⁰⁹

Az endrődi ipartestület 1897-ben alakult meg és összefogta a község iparosait. Az alakulás évében az ipartestületnek 146 tagja volt.¹¹⁰ Az 1893-as bejegyzéssel induló iparos-tanonclajstrom¹¹¹ alapján megállapíthatjuk, hogy ebben az időszakban az általános szakmák nemcsak működtek (szücs, szabó, cipész, csizmadia, kovács bognár, asztalos, kötélgyártó, kőműves, ács, mészáros, stb.) hanem az utánpótlásképzés is biztosítva volt. A hagyományos falusi iparok mellett találunk kereskedő, kéményseprő, cukrász, hentes, borbély, szobafestő, pék, üveges-asztalos, esztergályos, géplakatos, bádogos szakmákat is.

Az endrődi kisipar vizsgálatakor meg kell említenünk azokat az iparszerű tevékenységeket, melyek nem váltak önálló iparrá, hanem háziiparszerűen működtek egy-egy jó munkájú falusi specialista köré szerveződve.¹¹²

Ebbe a csoportba sorolhatjuk a kútásókat, a kemencéseket, illetve a jó munkájú szövőasszonyokat.

A kútásással az öregszőlői (Endrőd egyik külterületének neve) Szosznyák család foglalkozott a XX. század elejétől. Elkészítették azokat a rövid nyelű szerszámokat, melyekkel elfértek az üregben. Korábban a falusi kutakat maguk a parasztemberek ásták. Összefogott néhány gazda és együtt kiásták a gödröt, melyet tölgyfagerendákkal béleltek ki.¹¹³ Endrődön a kosárkötés sem vált önálló iparrá, mert a használatban lévő kasokat mindenki meg tudta kötni a saját szükségleteire. Viszont a szomszédos

¹⁰⁸ BÉKÉS MEGYEI LEVÉLTÁR Gyula, IX/210 a/3. Jegyzőkönyv 1926-1931.

¹⁰⁹ BÉKÉS MEGYEI LEVÉLTÁR Gyula, IX/210/5. Az endrődi ipartestület alapszabályai.

¹¹⁰ BÉKÉS MEGYEI LEVÉLTÁR Gyula, IX/210a/1. Jegyzőkönyv 1904-

¹¹¹ BÉKÉS MEGYEI LEVÉLTÁR Gyula IX/210c/15. 1893-1910.

¹¹² DANKÓ Imre 1981. 325.

¹¹³ VASZKÓ Irén közlése 2007.

Gyomáról ismerünk kosárkötő kisiparost Földváry Nagy Imrét, aki családjával 1908-ban Szentesről költözik Gyomára, és egészen haláláig művelte mesterségét.¹¹⁴

Jó hírű kemenceépítők voltak Hangya Lajos és az előbb említett kútásó Szosznyák Imre is.¹¹⁵

A szedetttes szőttes mestere volt Tímárné Tímár Mária, akit mintafának neveztek, mert tervezte és rajzolta a mintákat. Híres szövő volt Jánosik Istvánné Gellai Brigitta és testvére Jánosik Vincéné Gellai Regina. Mindketten vállaltak szövést a nagygazdánál, és vetőasszonyként is ismertek voltak a faluban.¹¹⁶

Endrődön takácsmesterséggel nem találkozunk. A Bálint család őse Erdélyből települt ide, mint takácsfoglalkozású a XIX. század végén. A gyermekei kitanulták a mesterséget, de Endrődön csak időszakosan művelték. A Bálintok rokonságban voltak a Gácsikkal, akik ugyancsak több takácsot neveltek, de nem Endrődön, hanem Gyomán volt a műhelyük.¹¹⁷ Jellemző a falusi iparosokra, hogy párhuzamosan foglalkoztak földműveléssel is, és az ipari tevékenységük a téli időszakban vált jelentőssé. Leginkább a bonyolult szedetttes, illetve a duplaveréses technikával készülő derékaljakat, abroszokat, törölközőket készítették a módos gazdák háztartásába.

Az endrődi ipartestületi iratok sehol nem említik a Bálint takácsot, valószínűleg már nem iparosként tartották számon. Ez a mesterség nem szerepel az endrődi iparok jegyzékében sem. Ha e mesterség hiányára keressük a magyarázatot, azt kell látnunk, hogy az igen fejlett technológiájú és gazdag mintakincsű endrődi szőttesek készítése megmaradt a háziipar szintjén. A szomszédos településeken, mint Gyoma, Szarvas, Mezőtúr ez a mesterség jelen volt az ipari ágazatok között. A céhes időszakban viszont a szomszédos Mezőtúron a takácsok nem alkottak céhet.

„A takácsok elég tekintélyes számmal voltak, de csak házilag üzték mesterségüket. Legénnyel csak azok a mesterek dolgozhattak, akik a czibakházi, békési vagy egri céhbe vetették fel magukat.”¹¹⁸

¹¹⁴ URBÁN Jánosné közlése 2007. Urbán Jánosné, Földváry Nagy Imre kosárkötő iparos unokája. Urbánné elmondta, hogy a szülői háznál (Gyomaendrőd, Zrínyi utca 2. szám), mely épületrészben volt a nagyapja műhelye és annak berendezéséről is hasznos információkat szolgáltatott.

¹¹⁵ HORNOK Lajosné 1996. 33.

¹¹⁶ VASZKÓ Irén közlése 2008. Vaszkó Irén behatóbban foglalkozott az endrődi szőttes hagyományokkal. Kutatásai szerint Tímárné Tímár Mária mellett még volt két-három mintafa a faluban, de sajnos ő csak a Tímárné hagyatékát tudta megvizsgálni. Tímárné és a két Gellai lány 1920-1940 között tevékenykedett Endrődön.

¹¹⁷ BÁLINT Károly közlése 2007. Az ő nagyapja volt, aki Erdélyből települt Endrődre, mint takácsfoglalkozású.

¹¹⁸ VÖRÖS István 1911. 9.

Hiányszakmák közé tartozott a tímár mesterség is. Annak ellenére, hogy az endrődi névanyag jelentős részét a Tímár előnevű családok képezik, ennek a mesterségnek sem írásos, sem a közhagyományban nincs semmi nyoma. Talán azzal magyarázhatjuk, mint a fazekasság tekintetében is, hogy a környező településeken annyira fejlett volt ez az iparág, hogy nem volt érdemes ezzel helyben foglalkozni. A lábbelikhez és a szíjgyártáshoz való alapanyagokat a mezőtúri és a szarvasi tímároktól vásárolták.

A kézműipari szakmák közül a falu mezőgazdasági jellegénél fogva, természetesen a gazdálkodás eszközeit gyártó kisiparok voltak a legfejlettebbek. A fém-, a fa- és a bőriparok.

Az előzőekben jeleztem, hogy az első ismert kovácmester 1766-ban települt Endrődre Szuhakállóból és három generáción át ebben a mesterségben tevékenykedtek leszármazottjai.¹¹⁹ A Kovács család tulajdonában lévő levél tanulsága szerint az endrődi előljáróság hívta ide a kovácmestert, melyről az eredeti dokumentum így tudósít:

„Esméretlen jó Urunk!

Szeretettel való mindenkori kész szolgálatunkat ajánljuk Kegyelmednek, és minthogy Babarik László nevezetű bizonyos, ezen levelünket megadó embertől értésünkre adatott, hogy Kegyelmednek kedve volna Hellységünkbe szállani, ha kovács mester emberre szükségünket bizonyosan megérthetné Kegyelmed, azért ezzel Kegyelmedet azeránt attecurálni és Hellységünkben való lakásra invitálván reqvirálni akarjuk, hogy ha illyesmi szándéka vagy on aztat mentül hamarább bé tellyesíteni igyekezzen, és magát le szállítsa Kegyelmed, kit is örömmel várván addig is maradunk Kegyelmednek.

18-a Sept. 766.”¹²⁰

Azt tudjuk, hogy 1819-ben Endrődön egy vegyescéh működött, mely a kovács, kerékgyártó, szücs, szabó és csizmadia szakmákat fogta egybe.¹²¹ Az 1858-as időszakban viszont, már három céh létéről értesülünk, mert ekkor készítik el céhzászlóikat, mely szerint a kovácsok és kerékgyártók egy céhbe tartoztak.¹²²

A falu agrárjellegéből adódóan a kovácmesterség fejlett voltára utal, hogy 1893-1925-ös évek között negyven mester 128 tanoncnak adott szakmát.¹²³

A szücs és szabó ipar fejlettségéről nemcsak a nagyszámú képviselőik tanúskodnak, hanem Tímár Imre szabólegény vándorkönyve, melyben lévő pecsét felirata a

¹¹⁹ KOVÁCS Béla dr. közlése 2008.

¹²⁰ KOVÁCS Béla dr. tulajdonában van az idézett dokumentum.

¹²¹ IMPLÓM József 1971. 239.

¹²² BÉKÉSI MEGYEI LEVÉLTÁR Gyula, IX/210a/1. Jegyzőkönyv 1904.

¹²³ HORNOK Lajosné 1996. 48-49.

következő: „Az endrődi szabó és szűcs czéh pecsétje 1820.” Az endrődi Historia Domus megemlíti, hogy 1817-ben harangozónak „Búr Péter szabó következett”¹²⁴

A faiparok tekintetében a kerékgyártó, bognár, asztalos mesterségeket találunk az iparjegyzékekben. A bőripari szakmák művelői a legnagyobb számban képviseltették magukat már a vegyes céh felbomlásakor. Itt főleg a csizmadiákra gondolok, akik önálló céhbe tömörültek.¹²⁵

¹²⁴ HISTORIA DOMUS Szent Imre Plébánia Gyomaendrőd, 1817. 33.

¹²⁵ A vegyescéh felbomlása után létrejövő céhek: csizmadia, szűcs-szabó, kovács-kerékgyártó.

3. Endródi lábbelikészítő ipar szervezeti formái

3.1. A lábbelikészítő ipar szervezeti formái a kezdetektől a szövetkezetig

3.1.1. Céh

A kézművesség szervezeti formáinak kialakulása a feudalizmusoz köthető, ebben az időintervallumban alakult meg érdekvédelmi szervezete a céh. Míg sok kézműves forma a háziipar szintjén működött, addig néhány iparág, melyek több szaktudást, gyakorlatot és a nyersanyag-előállításban vagy beszerzésben való jártasságot követelt meg önálló kisiparrá, szinonim szóval kézműves mesterséggé alakult. Az ipar fejlődését sürgette a kora középkor termelési újításai, melyek alapja az állati munkaerő maximális kihasználása volt. A mélyszántás, a szállítás új szerszámokat igényelt, ami megpezsdítette a kézművesség fejlődését. Természetesen a mezőgazdasághoz tartozó kézműipari szakmák váltak el leghamarabb a paraszti életmódtól, mint a kovács, kerékgyártó, kötélgyártó, szijgyártó, kádár. Majd őket követte a ruházathoz és élelem-előállításához és tárolásához tartozó mesterségek felvirágzása. Az iparúzők hamarosan törekedtek arra, hogy minél jobban függetlenítsék magukat a földesúri hatalom alól, ezért forgalmas helyeken, útcsomópontokon, vásáros helyeken telepedtek meg. Az egy-egy központba koncentrálnak kézművesek érdekeik minél szélesebb körű védelmében megalkották szervezetüket, a céhet. A céh a IX. században indult útjára Európában. Bizáncból került Itáliába, majd onnan terjedt el az egész európai térségbe. Hazánkban a XIV. században jelenik meg. A céh három szervezeti egységet foglalt magába: munkaszervezetet, gazdasági szervezetet és vallási szervezetet.¹²⁶

A munkaszervezetet a szakmai hierarchia alakította inas-legény-mester felépítésben. Gazdasági szervezet is, mert biztosította tagjainak a nyersanyag- és árupiacot a konkurencia kizárásával.

Vallási szervezetnek is tekinthetjük, mert az iparág védőszentje köré formálódó vallási tevékenységek a céhtagok kötelességei közé tartoztak.

A céh regulák elsősorban tagjaik érdekeinek védelmét fogalmazták meg a külső (földesúri vagy egyházi) érdekekkel vagy más céh érdekeivel szemben, és a saját céhükön belül kialakult hatalmi hierarchia megőrzése érdekében.

¹²⁶ BOGDÁN István 1989. 21-22.

Kezdetben egy céh fogta össze az egy helyen működő mesterségeket, de hamarosan szükség volt céhszakosztályok kialakításra. Az egymáshoz kapcsolódó mesterségek megalakították saját céhüket. Ennek következményeként jelentek meg a kovács-kerékgyártó, szabó-szűcs, tímár-csizmadia, tímár-varga stb. vegyes céhek. Amikor egy szakma képviselői számottevő túlsúlyba kerültek, megalkották saját céhüket.

A lábbelikészítés tekintetében jó példának hozhatjuk Sopron városát. A legkorábbi soproni céh a „*Schuster-varga mestereké volt, 1477-ben kapták szabályzatukat a város tanácsától.*”¹²⁷ Erdélyben a XIV. századi oklevelek említést tesznek *tímárokról, szíjgyártókról és csizmadiákról* is.¹²⁸ A XVI. századra, már minden nagyobb vásáros helyen, ipari és kereskedelmi központban kialakultak a céhek szervezetei hazánkban. Békés megye tekintetében, mint a korábbi történeti visszatekintésben említettem csak Gyulán működött céh, itt viszont 1525-ben tizenkét céhről van tudomásunk. Fennmaradt a gyulai szabók céhszabályzata 1543-ból, melyből érzékelhetjük a tagokra mért szigorú kötelelességeket és a belső szabályozás felépítését. A szabályzat első cikkelye megfogalmazza a céh tisztségviselőinek körét és megválasztásának módját:

*„a mi Urunk Jézus Krisztusnak körülmetélkedésének innepe (január 1.) napja után legközelebbik vasárnapon, meg intvén a czéh jele vagy táblája által az czéh mesterek házához gyűljenek és ott ő közülük két czéhmestert, az ő hitek szerint válasszanak, az kik az több mestereknek gondgyokat tudják viselni...”*¹²⁹

A céhmesterek joga és kötelessége volt a szakmával kapcsolatos ügyek intézése és a felmerülő tagtársak közötti vitákban és fegyelmi vétségekben igazságot szolgáltatni.

Meghatározza a szabályzat, a céhbe való belépés kritériumait, az „*apród képzés*” folyamatát, a vezetőségnek, illetve a céhládába a járandóságok megfizetését és a kézműves iparostársadalomba való beilleszkedését.

*„Efféle új mester egy egész esztendőnek forgásában az szent házasságnak rendi és módgya szerint jámbor házas társot magának venni köteles legyen.”*¹³⁰

A szabályzat erre vonatkozóan annyira szigorú, hogy aki egy éven belül nem házasodik meg és erre elfogadható mentséget nem ad a *mesterségtől megfosztatik*.

A szolgálégények és az inasok (apródoknak) viselkedésére vonatkozóan, megszabja nemcsak a mesterség művelésekor, hanem a magánéletben is a jó magaviseletet és tiszteletudást.

¹²⁷ DOMONKOS Ottó 1993. 141.

¹²⁸ KOVÁCH Géza-BINDER Pál 1981. 8.

¹²⁹ KRISTÓ Gyula 1967. 70.

¹³⁰ KRISTÓ Gyula 1967. 71.

A céh belső szervezete a céhmesterek között demokratikus, melynek jelmondata a „*becsület és tisztesség*” volt. A céhet patriarchális jellege is meghatározta, mivel az életkor és az ezzel járó bölcsesség, és a tagsági kor alapján alakította ki a rangsorolást a szervezeten belül. A céh szervezet Magyarországon csaknem öt évszázadon át működött. Bizonyítható, hogy a céhek a XVI. század közepétől akadályozták a kisipar gazdasági elvárásoknak megfelelő fejlődését. A céhes szerkezet - melyben akadályozták a vagyoni különbségeket, megszüntették a munkaeszközök jellegét, a termelés folyamatát és az iparosok létszámát – elavulttá válik.

1675-ben került Miskolc város vezetése elé a csizmadiák ügye. Melyből kiderült, hogy a csizmadiák szervezete két részre alakult: a mesterekre, akiket a „*Becsületes Céh*” névvel illették és a legényekre, akik magukat „*Becsületes Társaságnak*” hívtak.

A legények társasága, akiket hetenként béreztek, ezért a nevük „*heti béresek*” volt, fellázadtak mestereik ellen, mivel oly megnehezítették a legények mesterek közé jutását, és sztrájkot kezdeményeztek. A munkabeszüntetéssel el akarták érni, hogy változtassák meg az eddig érvényben lévő szabályozást. Természetesen a törvényhozó hatalom a mestereknek adott igazat.¹³¹

A hazai iparfejlődést hátráltatta az 1526-os Mohácsi csatavesztés, az ország feldarabolódása. A törökök által megszállt területeken az ipar fejlődése megtorpant és egészen a XIX. század végéig konzerválta a céhes formájú kisipari termelést.

Az általam vizsgált régióban a török megszállási időszak után, az újraterelítést követően beszélhetünk Békés megyében a kisiparok, Gyulán kívüli megszületéséről.

A lábbelikészítő iparosok közül a csizmadiák alkotnak először céhet Gyulán 1727-ben, de csak, mint a nagyváradai céh fiókcéheként, önállóságukat 1757-ben nyerik el.

A megye más településein az újra beinduló kisiparok csak a XVIII. század végén és a XIX. század elején tömörülnek céhekbe. Az endrődi lábbelikészítők munkaszervezetének vizsgálatához első forrásként használhatjuk a gyulai csizmadiák latin nyelvű privilégiumát, melynek huszonhét artikulusból álló, magyar nyelvű céhszabályzatát 1757. február 21-én erősítette meg a megyei közgyűlés.

A gyulai privilégium tekinthető a később megalakult megyei céhek céhleveleinek és abban rögzített szabályzataik mintájának.¹³² A szabályzat alapján a munkaszervezésre vonatkozóan: a szakoktatásra (inas-legény-mester), a munkaidő meghatározására, a

¹³¹ GYULAI Éva 1999. 43.

¹³² Jól összehasonlítható a Békési csizmadiák 1816-ban kiadott privilégiumával. Jantyik János Múzeum (Békés) tulajdona. Leltári szám: Ht. 83. 13. 2.

legények bérezésére és a munkával kapcsolatos fegyelmi szabályozásra kapunk információkat.¹³³

A céhmestert minden évben újra választották *farsang első vasárnapján*. A céhet összehívni, vagyis céhgyűlést tartani minden negyedévben a céhmester feladata.

A hirdetésre táblát járattak, ez a szokás majd a későbbiekben is kimutatható az ipartestületek működésénél. Az endődi szabó-szűcs céh céhmestere 1865-ben *Bótos István*, 1868-ban pedig *Csúvár István* volt.

Alcéhmesterek voltak ugyanebben az időszakban *Dinya János* és *Vaszkó István*. Atyamestert választottak a fiatalabb mesterek közül mely feladata volt a városba érkező mesterlegények fogadása és irányítása a legényt felfogadó mesterhez.

Bejáró mester adta hírül a bejáró táblával, hogy a céhmester gyűlésre hívja össze a tagokat. A bejáró tábla formáját jól mutatja a szomszédos Szarvason megmaradt néhány darab (4. melléklet).

A szolgáló mester feladata a céhmester segítése volt, a tizenkilencedik századtól nótáriust, azaz jegyzőt is választottak. Az endrődi szabó-szűcs céh jegyzői voltak: *Száfián József* és *Pető József*.

A céh jelképeit képezte a céhláda és a céhzászló (5-6. melléklet). A felnyitott láda előtt esküdtek fel a tagok, és a ládában őrizték a fontos iratokat, valamint a céh pénzbeli vagyonát. Az endrődi céhládáról közvetett adatok szólnak, hiszen büntetésként 6 forintot fizettek bírságként a „*czéh ládába*.”¹³⁴ A céhzászló legfontosabb szerepe az egyházi ünnepeken, az Úrnap körmenetben volt, hiszen e zászló mögött sorakoztak fel a céh tagjai. Sok esetben a céhek zászlóit a templomban tartották. Az endrődi céhek zászlói sajnos elveszettek a II. világháború utáni időszak zűrzavarában. Csupán arról értesülünk, hogy az 1858-ban készült három templomi céhzászlót megújították. A csizmadia céh zászlóját 1896-ban Juhász Imre csizmadia mester, községi albíró közbenjárására újítják meg. A másik két céhzászlót, pedig 1904-ben újították fel.¹³⁵

A céhben a legényeknek a munkaidőt hajnali három óra és este kilenc óra között határozták meg.¹³⁶ Ezen felüli időben volt lehetősége a legénynek, hogy saját hasznára is dolgozzon, mert amit kilenc óra után foltozott a mestere foltjából annak harmadrésze

¹³³ IMPLÓM József 1971. 233-237.

¹³⁴ PROTOCOLLUM Poonis Endrőd 1822. No. 44. és No. 69.

¹³⁵ BÉKÉSI MEGYEI LEVÉLTÁR Gyula, IX/210a/1. Jegyzőkönyv 1904.

¹³⁶ IMPLÓM József 1971. 231.

a legényt illette. A csizmadia legényeket hasonlóan a más céhekkel hetenként bérezték, eszerint „32 pénz fizetése járjon”.¹³⁷

A céh szervezetnek erős volt a szociális jellege, hiszen a munkát kereső vándorlegényeknek három napig szállást és étkezést kellett biztosítani, az idős, vagy beteg mesterekről gondoskodott, ugyanúgy, mint az elhalt társuk családjáról is.

A különféle címeken beszédett büntetések nagy részét e szociális segélyezésre fordították. A termékek árát a megyék limitációkban határozták meg, így Békés megyében 1812-ben „Egy pár tehénbőr csizma eladási ára 3 forint 30 krajcár volt. Egy pár női kordován csizma piros vagy fekete 3 forintba került.”¹³⁸

4. ábra: Endrőd név szerint ismert iparosai 1822-1832 között

Név	Foglalkozás
Szilágyi Lőrinc	Szűcs
Lisák János	Céhbeli szűcsmester
Kurilla István	Szűcs
Szilágyi József	Szűcs
Varga István	Szűcs
Benkó József	Molnár
Fábián János	Molnár
Kajla János	Szabó mester
Czigányik Mihály	Asztalos
Für Mátyás	Kötélgyártó
Hrubtsó Mihály	Csizmadia
Lisitzai István	Csizmadia
Lipták Pál	Vándorlegény

Tímár Imre szabólegény 1862-ben kiadott vándorkönyvéből összeállítottam vándorlásának útvonalát az elbocsátó mesterek bejegyzései alapján. Azt hiszem, hogy ez az útvonal hasonló lehetett az endrődi csizmadia legényeknél is. (7. melléklet)

Tímár Imre 1847-ben született Endrődön. Tímár Sándor szabómester fia, aki tizennyolc évesen indult vándor idejét letölteni. Előtte hat hónapig segédként dolgozott Dinya

¹³⁷ IMPLOM József 1971. 230.

¹³⁸ IMPLOM József 1971. 238.

János szabó alcéhmesternél. Húsz hétig munkálkodott Szarvason, Erneszt Dániel szabómesternél és 1865. november 20-án hazatért édesapja műhelyébe, ahol tizenkilenc hetet töltött. A következő állomás Nagyvárad, ahol Goltsetzky Teophil szabómesternél dolgozott 1866. december 19-ig. Nagyváradról Gyulára vándorolt, és tíz hetet töltött Huszka Imre szabómester műhelyében, 1867. június 24. napján távozott. Gyuláról hazatért édesapja műhelyébe, ahol 1868. április 26-ig segédkezett. Ezután visszatért Gyulára és Aranyosi Ferenc szabómesternél töltött tizenhét hét tanulóidőt. Arról, hogy ezután külföldi vándorútra ment volna nincs adatunk. Az endrődi céhek az Ipartársulat megalakulásáig, 1873-ig működtek.

3.1.2. Ipartársulat

A céh szervezeti forma válsága már a XVI. század közepétől érezhető, főleg a mesterek és legények közti viszonyokban. Változás azonban csak a XIX. században következik be hazánkban. Klauzár Gábor 1848. június 19-én céhszabályzat módosító rendeletet ad ki. Majd 1857-ben egy császári rendelet megvonta a céhektől az iparüzés engedélyezését és ezt a jogot a közigazgatási hatóságok kapták meg. 1859 végén a császár nyílt paranccsal, az egész birodalom területén új „Iparrendtartást” vezetett be 1860. május 1-i hatállyal. A császári udvarnak az ipar elterjesztése és a merev céhes formák eltörlése volt a célja. Azzal, hogy bárki kaphatott a hatóságtól iparüzési engedélyt, az ipari termékek minősége hanyatlásnak indult. Az iparrendtartás megszüntette a céheket, mint szervtípust, helyettük az iparosok szervezeteként az iparszabadságon alapuló iparos testületek (Gewerbegenossenschaft), azaz „Ipartársulatok” létrejöttét rendelte el. A rendelkezés bevezetése azonban, csak 1862-ben kezdődött el, de utasításait nem tartották be teljes mértékben. A Habsburg-abszolutizmussal szemben álló nemzeti érzületűeket sértette a császári udvar iparfejlesztési intézkedése, mert ebben is a nemzeti hagyományok eltörlését látták.

A céhek megtartották nevüket, nem változtattak belső életükön, az inas és legényléttel kapcsolatos normáikon, sőt egyes esetekben a mesterpróba is tovább élt.

A nyílt parancs részletes utasításokat tartalmazott a társulatok működésére, alapszabályára, tisztségviselőire és feladataikra vonatkozóan.¹³⁹ A változást az 1867-es kiegyezés indította el.

¹³⁹ KASZÁS Marianne 1996. 15.

„a kiegyezés magyar felelős minisztériumának kormányra lépésekor az iparviszonyokat Magyarországon, Erdélyben, Horvát-Szlavonországban és a határőrvidékeken az 1859. december 20-i kelettel iparrendtartás...szabályozta.”¹⁴⁰

A kiegyezés után 1872-ben elfogadott VIII. tc. –az első magyar ipartörvény- 83.§-a kimondta, hogy a törvény életbelépésétől számított három hónapon belül valamennyi céhet meg kell szüntetni, amely céh kilenc hónapon belül társulattá szervezi magát, vagyonát átviheti az ipartársulat tulajdonába.¹⁴¹ Az 1872. évi ipartörvény az általa szabályozott tevékenységek művelői számára teljes cselekvési szabadságot biztosított a szabad versenyben. Eltörölte az iparvállalás korábbi gyakorlatát, és megengedte a nők és megfelelő feltételekkel a kiskorúak, valamint a jogi személyek iparvállalását.

Az ipartársulat megalakulásáról a gyulai levéltár őrzi az *„Endrődi Ipartársulat Alapszabályai”* című dokumentumot. *„A Békés-Endrődön fennállott összes céhek helyébe alakult Ipartársulat alapszabályai.”¹⁴²* Az ipartársulatba bárki beléphetett, nem volt alapfeltétele az iparbeli vizsga megléte. Ez a szabályozás elsősorban tagjainak érdekvédelmét szolgálta. Rendelkezései között találjuk a betegsegélyezési pénztár, a temetkezési pénztár, a díj- és segélypénztár, a kölcsön pénztár (Hitelegylet) felállítását. Az alapszabály rendelkezik az iparosok és a segédek közötti súrlódások eligazításáról. Kimondja, hogy raktár- és nyersanyag egyletet kell létesíteni az anyagihiányos időszakok átvészelése érdekében. Előmozdítja a segédek szakmában való elhelyezkedését. Az ipartársulatnak nők és fiatalok is lehetnek tagjai.

Azt hiszem, hogy már az alapszabály előre vetíti a nők munkába állásának lehetőségét és eddig példátlan jogokat biztosított számukra az iparvállalásban.

A dokumentum végén az ipartársulat első, igaz csak ideiglenes elnökének és jegyzőjének a nevét olvashatjuk.

„Kelt Endrődön 1873. szeptember 18-án. Balla Mátyás ipart. idg. Elnök Pettő József ipart. idg. Jegyző”¹⁴³

Az első ipartörvényünk hiányosságai változást sürgettek, ezért 1884-ben sor került a második ipartörvény megalkotására. Az 1884. évi XVIII. tc. törvény biztosította a kézművesipar újbóli szervezhetőségét és fejlődését.

„gyakorolni szándékolt iparág, olyan mesterség, mely kézműves természeténél fogva rendszerint csak hosszabb gyakorlás után sajátítható el, tanoncbizonyítványát be kell

¹⁴⁰ RÓZSA Miklós 1981. 122.

¹⁴¹ KASZÁS Marianne 1996. 15.

¹⁴² BÉKÉS MEGYEI LEVÉLTÁR Gyula, IX/210/5/1873.

¹⁴³ BÉKÉS MEGYEI LEVÉLTÁR Gyula, IX/210/5/1873.

mutatnia és igazolnia, hogy a tanoncviszony megszűnése után szakkavágó műhelyben vagy gyárban szakkavágó munkával legalább két évig foglalkozott”¹⁴⁴

Az 1884. évi törvény legfontosabb rendelkezése, hogy az ipartársulatok helyett létre kell hozni az ipartestület intézményét, mely olyan jogkörrel rendelkezik, mellyel valóban a kézműiparosoknak fontos érdekképviselővé válhat.¹⁴⁵ A törvény 125. §-a előírta, hogy az elsőfokú iparhatóság által összehívott alakuló közgyűlésen az ipartársulati tagok kétharmad része az ipartársulat felosztatása mellett dönt, a társulat vagyona az újonnan alakult ipartestület tulajdonába megy át. Az ipartestület megalakulásának kimondásához szükséges, hogy a képesítéshez kötött iparosok száma elérje a százat, valamint ezen iparosok kétharmada kérje az ipartestület megalakítását.

3.1.3. Ipartestület

Endrődön már 1897-ben működött az Ipartestület. Ebből az időből ránk maradt az Endrődi Ipartestület alapszabálya. A szabályzat hangsúlyos teendőnek tekinti a tanoncképzést, valamint az iparosok érdekvédelmét, közművelődési és szakmai továbbképzési lehetőségeit. Az alapszabály legfontosabb rendelkezései a következők voltak:

- a.) Az iparosok és segédek közötti viszony rendezése
- b.) Segélypénztárak létrehozása
- c.) Az iparosok érdekeinek előmozdítása szövetkezetek alakítása által
- d.) Az ipartestület helyiségeiben az iparosok részére olvasás, társalgás, szellemi és testedző szórakozás, tekeasztal (biliárd), kugli – lehetőségének megteremtése
- e.) A tagoknak hírlapok járatása, de legalább egy iparos szakmai lap beszerzése
- f.) Tanoncnak csak a törvényes kort elért gyereket alkalmazhatnak, szabályszerű írásos szerződés mellett, hogy az iparos tanoncát oktassa, templomba és iskolába járassa, jó bánásmódban részesítse. A tanviszony befejeztével a tanoncnak bizonyítványt kell kiállítani.¹⁴⁶

1905-ben a csizmadiák megalakítják szakosztályukat és bőripari raktárszövetkezetet hoznak létre, 5 koronás tagdíj befizetése mellett. A szövetkezet és a szakosztály elnökének Turcsányi Imre csizmadia mestert, az ipartestület alelnökét választották.

¹⁴⁴ KASZÁS Marianne 1996. 15.

¹⁴⁵ BENEDEK István 1925. 34-37.

¹⁴⁶ BÉKÉS MEGYEI LEVÉLTÁR Gyula, IX/210/5/1897.

A szövetkezet létrehozásának célja az alapanyag beszerzésének és raktározásának megkönnyítése volt.¹⁴⁷ Majd ez év októberében megalakult a szabó szakosztály is.

(8. melléklet)

A csizmadiák és cipészek előkelő helyet kaptak az ipartestületben, ahol a csizmadiák, cipészek és szíjgyártók úgynevezett bőrszakosztályt alkottak. Külön rendezvényeik voltak az Ipartestület épületében bálók, vacsorák, amelyet egyszerűen bőrös bálnak, bőrös vacsorának neveztek.

Az ipartestület székháza az Apponyi út (Kondorosi út) és az Endrődi út sarkán állott. Ez a hely már a céhek idejében is a központja volt az endrődi kisiparnak. A céhek feloszlásakor, minden ingó és ingatlan vagyona az ipartársulatra szállt. Sajnos erről készült jegyzék eddig még nem került elő. Viszont az Ipartársulat felszámolását követően részletesen leírták a megszűnő társulat vagyonát, melyben az „*endrődi 1806 sz. tjkvben foglalt 546 számú beltelkes ház*”¹⁴⁸ is szerepelt. Tehát ez az épület, mely egykor az endrődi céhek székháza volt, vált az ipartársulat, később az ipartestület központjává. A XX. század elején megnőtt iparos létszám, valamint az alapanyag beszerző és értékesítő szövetkezet működéséhez szüknek bizonyult a régi épület, ezért nagyobb ipartestületi székház építését kezdeményezték. (9. melléklet) Az Ipartestület építését a helyi iparosok közadakozásból finanszírozták. A csizmadiák két pár csizma árával járultak hozzá az építkezéshez, ami az akkori viszonylatban nem volt kis anyagi áldozat.¹⁴⁹

Az Ipartestület tagjának kellett lenni minden Endrőd község területén működő kisiparosnak. Az ipartestületi elnököt ötévenként választották. 1904-ben *Katona András* töltötte be az elnöki posztot. Az alelnök *Turcsányi Imre* csizmadia mester volt. A jegyző *Dinya Vilmos* szabómester lemondása után *Juhász Imre* csizmadia mester, pénztárnok *Kovács Pál*, gondnok *Thim Mátyás* kéményseprő volt. Volt rá példa, hogy egy elnököt többször is újraválasztottak. A jegyző több időre volt választva, például az utolsó jegyző *Dinya Vilmos* szabómester húsz éven keresztül töltötte be ezt a posztot.

A gondnokhoz tartozott az ipartestület vagyonának felügyelete, valamint a testületben lévő italkimérés elszámoltatása. Egy hónapban egyszer üléseztek, de rendkívüli ülést gyakrabban is össze lehetett hívni.¹⁵⁰

¹⁴⁷ BÉKÉS MEGYEI LEVÉLTÁR Gyula, IX/210a/1. Jegyzőkönyv 1904-

¹⁴⁸ BÉKÉS MEGYEI LEVÉLTÁR Gyula, IX/210/5. Az endrődi ipartestület alapszabályai.

¹⁴⁹ Egy pár keményszárú, vikszos bőrből készült csizma ára egy mázsa búza volt az 1900-10-es években Endrődön.

¹⁵⁰ BÉKÉS MEGYEI LEVÉLTÁR Gyula, IX/210/5/1904.

Az ipartestület „fizetett” alkalmazottja az ipartestületi szolga volt. Ha fontosabb dolgokban kellett dönteni, vagy más jellegű híradást kellett vinni a tagoknak, akkor a szolga fogta a jegyzőtől kapott íveket és felkeresett minden ipartestületi tagot és átadta a kiküldött ívet. A szolga mindig iparos volt és az italkimérésből kapott százalékot, illetve megengedték, hogy ott lakjon az ipartestület épületében lévő kis lakásban. Az inséges időkben nagy volt a jelentkezés erre a posztra. *„Emlékszem a sanyarú 30'-as években Puskás Lacit választotta meg az igazgatóság.”*¹⁵¹ Minden héten csütörtök este *„Hivatalos este”* volt, akkor lehetett intézni a jegyzőnél a hivatalos ügyeket: a tanoncot szerződtetni, felszabadulást bejelenteni és más hivatalos dolgokat. Az italmérés minden este nyitva volt, de zömmel csütörtökön mentek az iparosok a testületbe. Az italmérés hivatalosan tíz óráig volt nyitva, de bejelentésre (a Csendőrségen) éjfélig is nyitva lehetett tartani.

*„Volt benne iroda helyiség vagy két szekrény, íróasztal, pár ülőalkalmatosság. A másik teremben volt biliárdasztal. Aztán volt egy nagyterem, ott voltak a rendezvények, bálók, vacsorák, ilyesmik.”*¹⁵²

*„Volt aztán kártyaszoba, beszélgető szoba, söntés, biliárd, az nagyon ment.”*¹⁵³

Az ipartestületbe inasok nem járhattak, csak a felszabadult segédek és a mesterek.

A bálók és a vacsorák nagyon népszerűek voltak. Télen kiadták a nagytermet, színészeket hozatott a testület, az előadásokon tele volt a terem.

Minden szakosztály külön rendezett vacsorát, a cipészek és a csizmadiák együtt rendezték, melyet „bőrös vacsorának” neveztek. Ez a vacsora minden évben ugyanazon a napon volt (farsangi időben) és minden tag nagyon készült erre. A vacsora egyfogásos volt, birkapörkölt. Voltak ritkán „batyus vacsorák” általában kisebb társaságnak, de népszerűbb volt, amikor be kellett fizetni egy adott összeget és megfőzték a finom pörköltet, ott a testület udvarán az iparos feleségek. A bálók is mindig farsangkor voltak, minden szakosztálynak. Beosztották, mikor melyik szakosztálynak lesz a báli rendezvénye. (Kereskedő bál) A testületi szolga hordta szét az íveket és azon jelezni kellett ki hány fővel vesz részt ezeken a vacsorákon.

*„mi mindig úgy főztünk, hogy ha volt száz személy, akkor 5-10 főt rászámoltunk, biztos elég legyen, mert csak került olyan személy, aki nem volt felírva, mégis ott volt.”*¹⁵⁴

¹⁵¹ SZUROVE CZ László csizmadia visszaemlékezése (interjú) 2002.

¹⁵² SZUROVE CZ László csizmadia visszaemlékezése (interjú) 2002.

¹⁵³ BELLA József csizmadia leírása az ipartestület épületének beosztásáról (interjú) 2003.

¹⁵⁴ SZUROVE CZ László csizmadia visszaemlékezése (interjú) 2002.

Felszolgálni a tagok gyerekei voltak, nyolc-tíz lány. Az italnál is, aki a testületi italkimérő volt, az intézte az italt, neki a családtagjai segítettek (sógor, após stb.) a kimérésben. A vacsorára szánt birkát a vásározó mesterek vették, amikor mentek Szeghalomra, Vésztőre, Komádiba, Sárrétudvariba, a vásárba, ugyanis azokon a részeken jóval olcsóbban meg lehetett venni a vágóbirkát.

Az ipartestület zászlója eltűnt a II. világháború zűrzavaros éveiben. Az elmondások alapján zöldes-kék színű hímzett zászló volt. A zászlórúd részsögekkal, úgynevezett zászlósögekkal volt kiverve. Minden egyes szögbe bele volt vésve ki mennyit áldozott a testületre. (pl. zászlósögre adományozott 5 forintot). A szögeken rajta volt a koronás magyar címer s emiatt az 1950-es években nem volt szabad emlegetni.¹⁵⁵

„Én még gyerek voltam, mikor volt a zászlószentelés, még halványan emlékszem.”¹⁵⁶

Az ipartestületben élénk közélet mellett lehetőség nyílt a művelődésre. Az ipartestület épületében működött a testületi könyvtár. *Uhrin István* könyvtárnok kérte 1904-ben az ipartestületi előjáróságot, hogy a farsangi bálból befolyt összeget a könyvtár gyarapítására fordítsák.¹⁵⁷ A szórakozás mellett a művelődés helyszíne is volt az ipartestület. Az Ipartestület énekkarában, a dalárdában, tevékenyen részt vettek a helyi borszakosztály tagjai is. A dalárdában 30-40 fő énekelt. (10-11. melléklet) A dalárda zászlója megmenekült a pusztulástól, sokáig Vaszkó Irén endródi tanárnő rejtegette, ma a Helytörténeti Gyűjtemény csizmadia és cipéstartörténeti kiállítási anyagában látható.¹⁵⁸ Nagyobb ünnepekkor a zászlóval vonultak az iparosok a templomba. A nagymise előtt az ipartestületnél gyülekeztek; elől a dalárda zászlóját vitték, utána a testületi zászlót.

Az iparosok kettes-hármas sorban vonultak a zászlók után és így mentek a nagymisére.

„A Dalárda zászlóját Csúvár Jóska bácsi vitte, az Ipartestületét Timár Jóska csizmadia.”¹⁵⁹

id. Szurovecz István lábbelikészítő mester, 1904-ben, levelet intézett az ipartestület illetékeseihez, melyben kérte, hogy a templomban, az iparos zászlót tartó hüvely alá, a testület lépcsőt csináltasson, *„mert azt a földről levenni nem lehet, és kellemetlen amikor, már tele a templom azzal bajlódni”*, illetve kérte a tisztelt testületet, hogy a zászlóhordásra jelöljön ki egy személyt.¹⁶⁰ (12. melléklet)

¹⁵⁵ MÉSZÁROS Frigyes 2006-ban egy cipős doboznyi zászlószeget adományozott a gyomaendrődi gyűjteménynek. Közeli húsz éve találta a szegeket az endródi ÁFÉSZ padlásán.

¹⁵⁶ SZUROVECZ László visszaemlékezése (interjú) 2002.

¹⁵⁷ BÉKÉS MEGYEI LEVÉLTÁR Gyula, IX/210a/1. Jegyzőkönyv 1904.

¹⁵⁸ Endródi Tájház és Helytörténeti Gyűjtemény (Gyomaendrőd) tulajdona. Leltárszáma: 2007. 165.1.1-2.

¹⁵⁹ SZUROVECZ László visszaemlékezése (interjú) 2002.

¹⁶⁰ BÉKÉS MEGYEI LEVÉLTÁR Gyula, IX/210/5/1904.

3.2. A lábbelikészítő ipar szervezeti formái a szövetkezettől a kisvállalkozásokig

Magyarország a viharos történelmü XX. század első felében, két világháborútól és egy ország-csonkítástól vérzett. (13. melléklet) A gazdasági hullámzás érezhető volt a helyi lábbelikészítő kisiparban is. Az egyre növekvő szegény paraszti réteg egy része megélhetést várt a mesterségtől. Egyre többen jelentkeztek tanoncnak az ipartestületnél, melynek beláthatatlan veszélyeire hívta fel a figyelmet, a céhes időkben tanult idős mester Juhász Imre, 1904-ben kelt ipartestületi felszólalásában.¹⁶¹ A szakma hol fellendült, hol olyan holtpontra jutott, hogy több lábbelikészítőnek is be kellett adnia vagy szüneteltetnie az iparát, és a mezőgazdaságból eltartani családját.

Az endrődi iparostársadalomban, legnagyobb számban a csizmadiák és cipészek voltak jelen. Néhány vagyonosabb mester nyolc-tízsegédes műhelyt tartott fent, illetve jelentős számú bedolgozója volt. Így alakult meg a Dinya-Hegedűs-Koós féle szövetkezet, mely alapanyag beszerzéssel, cipőgyártással és árusítással foglalkozott. A három tehetős mester köré fonódó szövetkezethez nagyszámú bedolgozó tartozott. (14. melléklet)

A lábbelikészítő iparosoknak nem volt újdonság a szövetkezeti forma, hiszen a megyében Gyulán már a század elején működött a Bakancsgyár. A szövetkezetesítésre, pedig buzdítottak az ipartestülethez érkező kamarai levelek is. Az ipartestületen belül a szakosztályok megalakulásával létrehozták az alapanyag és raktározást biztosító szövetkezést is.

A megyében az első munkás szellemiségű ipari szövetkezetek 1945-ben alakultak meg. Békés megyében a kisipari hagyományokra támaszkodó szövetkezeti iparnak jóval nagyobb szerep jutott az ország más megyéivel szemben. A Medgyesegyházi BŐRTEX, a Békéscsabai Cipész, a Békési Cipész, a Gyulai Cipész, az Orosházi Cipész, a Szarvasi Cipész és a Füzesgyarmati Cipész szövetkezetek egymás után nyitották meg üzemeiket. Működésüket az 1947-ben hozott szövetkezeti törvény határozta meg.¹⁶²

Természetesen a szövetkezetesítést a kommunista propaganda első számú feladatként kezelte. A szövetkezetek kialakulását viszont nem csak a központi hatalom erőszakossága gyorsította, hanem - és itt a könnyűiparra, ezen belül elsősorban a lábbelikészítésre értem - annak a segédekből kialakult munkásrétegnek az érdekei is, akik a tömegbázisát jelentették. A folyamatot elősegítette a folyamatos alapanyaghiány, melynek enyhítésében az új rendszer elsősorban a szövetkezeti útra lépett

¹⁶¹ BÉKÉS MEGYEI LEVÉLTÁR Gyula, IX/210/5/1904.

¹⁶² DANISS Győző-SASS Ervin 1975. 156.

lábbelikészítőket támogatta. A magánkisipar folyamatos visszaszorítása, melynek legfájóbb tördőfése a vásározás beszüntetése volt 1957-ben. A megyei kisipar, ezen belül a lábbelikészítés magánzó formája 10% alá csökkent. Endrődön 1959-ben 15 fő csizmadia-cipész kisiparost regisztráltak.¹⁶³ Az általános iparok tekintetében Békés megyében, a magánkisiparok erőszakos visszaszorítása eredményeként 1952-re 127 szövetkezet alakult.¹⁶⁴ A szövetkezetek jellemzőinek tekinthetők az új termelési módszerek bevezetése miatt (üzemszervezés, korszerű technológia) a szakmunkások számának rohamos csökkenése, a betanított munkások és segédmunkások arányának ugrásszerű emelkedése.

A magán kisipar visszaszorult javító-szolgáltató tevékenységgé. Az endrői nagy műhelyek mesterei nem léptek be a szövetkezetbe, ennek nemcsak a kisiparban bekövetkezett szemléletváltás volt az oka, hanem az 1950-es évekre igen hajlott korba jutottak. A gyermekeik viszont rugalmasan váltottak és a szövetkezet szakmai elméleti bázisát jelentették.

5. ábra: Magánkisiparosok száma Békés megyében¹⁶⁵

	1953	1955	1957	1960	1961	1962	1963	1964
Cipész, csizmadia	499	690	870	600	565	511	453	428

3.2.1. Az első szövetkezetek megalakulása

A II. világháború előszele, mely a gazdasági válság mélyülésében mutatkozott meg, súlyos és kilátástalan helyzetbe hozta a nagyszámú vagyontalan lábbelikészítő réteget, a segédeket és a szegény mestereket is. A lábbelikészítő ipar szezonális jelleggel működött, ezért a szegényebb sorsú mesterek ősztől nyárig nem hogy alkalmi segédeknek, de még maguknak sem tudtak munkát és ezzel megélhetést biztosítani. Általánosnak mondható, hogy az e körbe tartozó iparosok mezőgazdasági alkalmi munkákat vállalva tartották el családjukat. Az éhező tömegbe gyakran vegyültek a nincstelen cipészek és együtt tüntettek az agrárproletárok seregével a községháza előtt.

¹⁶³ Statisztikai Évkönyv, Békés megye, 1960.

¹⁶⁴ SZABÓ Ferenc 1974. 307.

¹⁶⁵ Statisztikai Évkönyv, Békés megye, 1957-1964.

Ennek egyik szomorú momentuma volt az 1935-ös endrődi csendőrsortűz, ahol a halottak között található Gellai István cipészsegéd is.¹⁶⁶

A lábbelikészítő iparosok szegény rétegei képezték az ipari munkásság jelentős részét Endrődön. A nagy műhelyekbe alkalmasszerűen bedolgoztak és már csak egy-egy részfolyamatot végeztek a csizma vagy cipőkészítésben, úgynevezett „*ziccre*”¹⁶⁷ dolgozók voltak.

Endrődön tehát a szövetkezeti formának már volt kisipari változata. A szövetkezeti formájú egyesülés jó példájának tekinthető a Dinya-Hegedűs-Koós féle szövetkezés.

1946 februárjában, az ipartestületbe összehívták a segédek és arról döntöttek, hogy létrehoznak egy szövetkezetet. A háború utáni időszak nem kedvezett a lábbeli készítőknél. A pénztelenség úrrá lett az egész országon. Néhány javítás, néhány foltozás maradt csak az egyszerű műhely nélküli mestereknek és segédeknek.

(15. melléklet)

1947-ben Endrődön két cipész szövetkezet alakult:

a.) A tehetősebbek a Kiszely-féle kocsma nagytermének egyik sarkában kezdtek el dolgozni 16 fővel. Ez volt a Iparosok Szövetkezete, ebben voltak a mesterek.

b.) A másik szövetkezet melyet a segédek alapítottak, majdnem ugyanilyen létszámmal (22 fő) egy bőrnagykereskedő raktárát bérelték ki.

Mindkét szövetkezet régi, bevitt munkaeszközökkel dolgozott. A két szövetkezet nem minden súrlódás nélkül dolgozott egymás mellett a községben. Az Iparosok szövetkezetének, az ipartestületi kapcsolataikon keresztül jobb összeköttetések voltak, pályázatokkal szereztek maguknak kiutalásra megrendeléseket.¹⁶⁸ Legnagyobb gondot jelentette a szakmában az alapanyag hiánya.¹⁶⁹

¹⁶⁶ MÁRTON Gábor 2008. 89.

¹⁶⁷ A szó a német *sitzen*- (ülés, hely székhely) –ből származik. Az endrődi lábbelikészítő iparban a jelentése: kiadott anyagból dolgozó, bedolgozó egy nagyobb műhelybe, kiadott anyagból otthon a saját műhelyében készíti el a lábbelit.

¹⁶⁸ SZEGVÁRI János közlése 2007.

¹⁶⁹ SÁRHEGYI András közlése (interjú) 2005.

1947. február 13-án tartotta alakuló ülését az

Endrődi Bőripari Munkások Beszerző, Termelő és Értékesítő Szövetkezete.

(segédek szövetkezete)

Alapító tagjai:

Bela Imre	Koós László	Szujó Imre
Csuglovszki István	Kuna Mátyás	Tímár László
Duda Imre	Pető Lajos	Tímár Máté
Farkasinszki Ede	Pintér László	Tímár Miklós
Kenyeres Imre	Szegvári János	Uhrin György
Keszthelyi János	Sztancsik Lajos	Vinkovics István

1947. november 7-én tartotta alakuló közgyűlését az

Első Endrődi és Vidéke Lábbelikészítők Kisipari Termelő Szövetkezete.

(mesterek szövetkezete)

Alapító tagjai:

Szurovecz Elek	Giricz Vendel	Kési András
Tímár Imre	Sárhegyi Andrásné	Hegedűs István
Hegedűs Imre	Látkóczki Vince	Czmarkó Elek
Sárhegyi András	Farkasinszki Mihály	Dinya Józsefné
Dinya József	Szalóki Lajos	Tímár Imréné

A segédek szövetkezete részben pénzben, részben szövetkezeti üzletrész címén váltotta meg a Hegedűs-Dinya cég ingó vagyonát. Ezzel a szövetkezethez csatlakozott a Bajcsy-Zsilinszki utcai üzlet is. A szövetkezet első alapszabálya 1947-ből kimondja, hogy a „szövetkezet a lábbelikészítő kisipari termelést közös műhelyben folytatja, a termeléshez szükséges anyagokat beszerzi, és a közös műhelyben előállított árukat értékesíti.” (Alapszabály, 1947.) 1948-ban már tagja a MOKSZ-nak.¹⁷⁰

A megalakult szövetkezetnek Sárhegyi András lett az elnöke. A kezdeti nehézségekről a korabeli dokumentumok és visszaemlékezők is hasonlóan tájékoztatnak. Az állami kiutalásokat általában megkapták a tehetősebb, szakmailag elismert mestercsoportok.

¹⁷⁰ Magyar Országos Kisipari Szövetkezet

A változó politikai helyzet zavarosságában, még a régi rend képviselői a biztos hagyományos módon és elvekkel működő testületeket próbálták segíteni, míg a szegény sorsú és huzamosan munka nélkül tengődő segédek, és gyenge anyagi körülmények között élő mesterek zúgolódó tömegei között gyorsan terjedő „új eszme”¹⁷¹ nem kedvezett az ilyen iparosok megítélésében az 1947-48-as években. „Értesítem, hogy hitel iránti kérelmét szövetkezetpolitikai szempontból nem találta teljesíthetőnek...Radó sk. Miniszteri osztálytanácsos” (Budapest, 1948. március 11-én)¹⁷²

A szövetkezetbe való belépés nagy anyagi nehézségeket jelentett, hiszen a belépő tagoknak 500 pengőt kellett befizetni.¹⁷³ A kezdeti nehézségeken nehezített, hogy nem volt alapanyag, a kis munkáért is csak késve fizettek a megrendelők, volt rá példa, hogy a tagok hónapokig dolgoztak fizetés nélkül.

„Csak az kókasztotta le sokáig a kedvünket, hogy hiába álltunk a sorba Bandival, amikor a pénzt osztották, azt mondták, mi legények vagyunk, eltartanak bennünket a szüleink, ráérünk pénzt keresni. Ha néha-néha két forintot kaptunk, madarat lehetett volna fogatni velünk.”¹⁷⁴

1948-ban mindkét szövetkezetben hasonló állapotok uralkodtak, az alapanyaghiány és a kevés kiutalás válságossá tette a szövetkezeti kisipar létét Endrődön. Húsz kilós csomagokban, utánvétellel érkeztek az alapanyagbőrt rejtő csomagok. Sokszor a rossz pénzügyi körülmények között a szövetkezeteknek e csomagok kiváltása is nehézségbe került.

Az 1948-as országos választások, legalább is politikailag kedvező segítséget nyújtott a segédek szövetkezetének. Több helyi párvezető is tagja volt a szövetkezetnek, és általában a szegény sorsú lábbeli készítőik között, mint falusi munkásréteg gyorsan terjedtek a szocialista eszme tanai.

¹⁷¹ SÁRHEGYI András 1972. 10-11. Az „új eszme” melegágya volt a segédek szövetkezete - „1944-ben a központi pártvezetőség Endrődre küldte Vass Zoltánt, hogy szervezze meg a párt helyi szervezetét, ennek eredményeképpen ez év október 15-én, 49 taggal megalakult a Kommunista Párt Endrődi Szervezete, melynek első titkára Cserép Mátyás lett. 1945. elején több mint, 600 taggal megalakult a MADISZ (Magyar Demokratikus Ifjúsági Szövetség) Gyebnár Illés vezetésével, majd az MNDSZ (Magyar Nők Demokratikus Szervezete).”

¹⁷² SÁRHEGYI András 1972. 35.

¹⁷³ SÁRHEGYI András közlése 2005.:” Bizony össze kellett szedni a kis pénzt vagy kérni szülőktől, rokonoktól, hogy meglegyen az összeg a belépéshez. Volt, aki pénzé tett minden mozdíthatót, a friss házasok a nászajándékba kapott ingóságukat, mások biciklijüket, voltak, akiknek a szülei tehenüket adták el.”

¹⁷⁴ SÁRHEGYI András 1972. 24.

1948 januárjában megalakult az Iparos Szakszervezet és még ebben az évben a választás után a KISZÖV.¹⁷⁵

„Majd 49'-be, mondja nekem az öcsém, aki alapító tag volt, hogy nem mennék-e be a szövetkezetbe, mert később tagzárlat lesz és nem lehet bejönni. Nem tudtak kézzel serfolni. Mondja az öcsém, gyere be, segíts ki bennünket, hát jó bementem próbára és végleg ott maradtam.”¹⁷⁶

3.2.2. ENCI¹⁷⁷

1949. április 3-án a két szövetkezet „fuzionált” és Sárhegyi András elnöklésével megalakult az Endrődi Cipész Kisipari Szövetkezet.(16. melléklet) Az egyesülés után 44 taggal folyt a termelés a várt jobb munkakörülmények és a kereset növekedése egyelőre, még csak a központi pártvezetők ígéreteiben teljesült. Tímár László, aki a megrendeléseket intézte, felkereste a bőrgyárakat, cipőgyárakat és 100-200 páros bérmegrendeléseket igyekezett szerezni a szövetkezetnek. 1948-ban már 6870 pár cipőt készítettek. Ekkor a munkafolyamatokat még teljesen kézzel végezték.

A kéziszerszámok a szövetkezetbe behozott kisipari idők szerszámjai voltak, melyek még teljesen nélkülözték a gépeket. Leginkább csak hulladék bőrből dolgoztak „és a cipők úgy néztek ki, mint a szűcs bundája” - mondja visszaemlékezésében Sárhegyi András volt elnök.

„Volt olyan felsőrész, amelyet 32 darabból raktunk össze, hogy minőségileg mégis egy fajta legyen”¹⁷⁸

A ENCI melyet megnevezésként a köznyelv ma is használ, tehát a spórolás „kisipari” szemlélet elvei szerint, illetve a kényszer miatt hulladék bőrből készítette termékeit. Az egyik legnagyobb alapanyag beszerző helyük volt az 1950-es évek elején a JOINT, mely külföldről, a Nemzetközi Vöröskeresztől érkező használt holmikat szétszította, vagy eladta Magyarországon. A Nemzetközi Vöröskeresztől használt cipőket szállított a szövetkezet, amelyeket szétszedtek és új cipőket készítettek.

A bőrellátási nehézségek miatt a vállalat új nyersanyag forrás keresésébe kezdett. Felvették a kapcsolatot a szarvasi PVC-gyártó üzemmel - amelyet a későbbiekben a vállalat magába olvasztott - és a műanyagtalp-gyártásba kezdtek. Nagy lehetőséget és

¹⁷⁵ Kisiparosok Szövetkezete

¹⁷⁶ BELLA József közlése 2005.

¹⁷⁷ Endrődi Cipész Szövetkezet - a szövegben ezután ezt a mozaikszót használom, mely a helyi köznyelvben általánosan használatos.

¹⁷⁸ SÁRHEGYI András 1972. 38.

előnyt jelentett a kor viszonyaihoz képest az új technológia bevezetése. A termelékenységet a gépesítés hiánya fogta vissza, hiszen mindent kézzel csináltak. Az első gépet 1951-ben vásárolták a gyulai Bakancsgyártól¹⁷⁹ (kombinált gép).

„A gyulai Bakancsgyárból hoztuk a présgépet, Talán Matyival lovaskocsin.”¹⁸⁰

Az üzem 1950-től a volt bank épületében, a főúton működött. Hamarosan a volt banképülettel szemben lévő épületet megvásárolták és L alakban bővítették a Kondorosi út felől a szövetkezetet. 1952-53-as évben a szövetkezetnek már 71 tagja volt. 1957-ben honvédségi bakancsokat és vadász bakancsokat gyártottak.

1960-ban megszűntek a környék kisebb cipőgyártó szövetkezetei (Gyoma, Körösladány, Kamut, Orosháza), vagy beolvadtak, mint bedolgozó részlegek az egyre gyorsabban terjeszkedő ENCI-be.

Orosházára, Battyonyára, Medgyesegyházára, Kamutra jártak ki a vállalat szakoktatói a részlegekben dolgozó betanított munkások oktatására. Az Endrődi Cipész Szövetkezet 1972-ig rohamosan fejlődött. Az 1970-es években felépült az új korszerű üzemtelep a község szélén a gyomai határ felől.

A jeles tervezők Shöff Lajos és Bela Imre szakmai rátermettségének köszönhetően már nemcsak a keleti piacot látták el az endrődi cipővel, hanem a gyárnak jelentős nyugat-európai export megrendelése is lettek. (17-18. melléklet)

¹⁷⁹ TALÁN Mátyás közlése 2004.

¹⁸⁰ SÁRHEGYI András közlése 2005.

6. ábra: A Békés megyei cipőipari kisipari szövetkezetek fontosabb adatai (1957)

Megnevezés	Teljes termelés (1000 Ft)	Termelők (Fő)	Béralap (Ft.)	Átlagos havi kereset (Ft.)	Összes dolgozó (fő)
Békési cipész KTSZ.	2.486	53	850	1657	60
Mezőberényi Cipész KTSZ.	2.777	35	728	1733	42
Déványai Cipész KTSZ.	368	8	156	1625	11
Endrődi Cipész KTSZ.	11253	90	2117	1960	99
Eleki Cipész KTSZ.	917	18	324	1500	21
Medgyesegyházai Börtex KTSZ.	2824	46	762	1380	53
Tótkomlói Cipész KTSZ.	2547	42	808	1603	48
Sarkadi Cipész KTSZ	863	19	328	1439	22
Szarvasi Cipész KTSZ	3664	67	1157	1439	75
Füzesgyarmati Cipész KTSZ	2650	36	571	1322	42
Körösladányi Vegyes KTSZ	784	16	267	1391	19
Szeghalmi Cipész KTSZ	696	18	240	1142	21
Békéscsabai Cipész KTSZ	4930	103	1611	1303	117
Gyulai Cipész KTSZ	5091	86	1575	1526	99
Orosházi Cipész KTSZ	4092	78	1248	1333	91
Gyomai Cipész KTSZ	1583	26	534	1712	31
Békésszentandrási Cipész KTSZ	370	10	142	1183	12
Kevermes és Környéke Cipész KTSZ	363	14	146	869	15
Mezőhegyesi Cipész KTSZ	240	7	86	1024	9
Battonyai Vegyes KTSZ	242	11	86	652	14

„Az endrődi szűk határtól a szövetkezet termékeinek híre eljutott a szocialista, tőkés és a harmadik világ sok országáig. Össztermelésük 20%-a a belföldi piacra, 80 %-a exportra kerül. Ismerik már az ENCI-cipőt a Szovjetunió, Csehszlovákia, Lengyelország, NDK, Románia, NSZK, Svédország, Belgium, Anglia, Franciaország, Ausztria, Olaszország, Líbia, Guinea, Zambia, és ki győzné felsorolni, mely országok lányai, asszonyai, akik szeretik a szép, kényelmes, jó lábbelit.”¹⁸¹

A 60-as évek második felétől ráállt a termelés a női cipőgyártásra, amelyben világszínvonalú termékeket állítottak elő. A 22 főt, majd 44 főt és végül több mint ezer főt foglalkoztató cipész szövetkezet a megye legnagyobb lábbelikészítő üzeme lett.

(19. melléklet)

7. ábra: Taglétszám és termelés az ENCI-ben

Év	Taglétszám	Termelés
1948.	44 fő	6870 pár cipő
1953.	71 fő	32778 pár cipő
1958.	106 fő	83456 pár cipő
1963.	220 fő	137170 pár cipő
1968.	927 fő	581146 pár cipő
1979.	1330 fő	1232501 pár cipő

8. ábra: ENDRŐDI CIPÉSZ KTSZ termelési adatai¹⁸²

Év.	Teljes termelés (1000 Ft)	Termelők (Fő)	Béralap (1000 Ft)	Havi kereset (Ft)	Összes dolgozó (Fő)
1957	11253	90	2117	1960	99
1960	15895	136	2979	1825	186
1961	16604	162	2973	1542	228
1962	14419	171	3662	1490	248
1963	13290	223	-----	1834	385
1964	15726	241	-----	1703	431

¹⁸¹ Endrődi Híradó 1980. 57.

¹⁸² Statisztikai Évkönyv, Békés megye: 1957.56.; 1960.64.; 1961.68.; 1962.77.; 1963.64.; 1964.63.

Az első elnök Sárhegyi András 1980-ban nyugdíjba vonult. 1980-tól, *Nyíri Mihály* veszi át a szövetkezet irányítását. Az exportra termelés növekedik, bár még mindig a legnagyobb megrendelő a Szovjetunió volt.

„az idén 222 ezer pár cipő készül, 30 ezerrel több, mint a tavalyi évben.”¹⁸³

1981-ben felépült az új tanműhely az ENCI telephelyén. A gyár az 1985. évben több mint egymillió lábbelit készített.

A legsúlyosabb gondot, mint régen a megfelelő alapanyag beszerzése jelentette.

A belföldi anyagellátók kis kapacitásúak voltak és nem tudták ellátni a gyors és folyamatos megrendeléseket. Ezért a gyár megnőtt alapanyag szükségletét, a jugoszláviai CHEMOS cég szállította. Elsősorban fröccsöntött műanyagsarkokat hoztak be. A felsőrész bőrök magyarországi szállítója a Pécsi Bőrgyár és a Budapesti Bőripari vállalat volt. A nyugat-európai megrendelésekhez a megrendelők biztosították az alapanyagot, melyért kész cipővel fizetett a szövetkezet.

1989-ben megvásárolták a modern gépsorokat és bevonták a termelésbe. Új termékkel bővült a cipőpaletta. Kisebb tételben, de elkezdik a vászoncipők gyártását.

A korabeli újságcikkek még a termelés növekedéséről számoltak be, de már erősen érezhető volt az orosz piac gyengülése, s mint a legnagyobb megrendelője a gyárnak, hatásai hamarosan mutatkoztak.

A rendszerváltozás adta lehetőségek, illetve a fenyegető keleti gazdaság összeomlása miatt, egyre több kritika érte a szövetkezet vezetőségét.

Nyíri Mihály lemondása után *dr. Hanyecz Károly* vette át az ENCI irányítását 1991-ben. A szövetkezetből egyre többen léptek ki és kezdték el saját vállalkozásukat.

Dinya László kilépett a szövetkezetből és megalapította cipőüzemét „*Corvo Bianco*” néven, a volt bank épületében. *Kovács Lajos* elnökhelyettes elhagyta a szövetkezetet és feleségével cipőüzemet létesített „*Vilma cipő*” néven.

A gondokat mélyítette a rendszerváltozás következtében kialakult bizonytalan üzletpolitikai légkör.

A kialakult helyzetről tanulságos interjút közöl a városi lap 1991-ben. *dr. Hanyecz Károly* elnökkel készült riport kendőzetlenül tárja az olvasók elé az ENCI-ben kialakult helyzetet.¹⁸⁴

¹⁸³ HAJDÚ László 1985.3.

¹⁸⁴ HAJDÚ László 1991.7. „Egyik legnagyobb gondunk, hogy a kormány nem rendezte le a pénzügyi elszámolást, nincs pénzügyi garancia az exportpartnerek között. A mezőgazdasági termékek eladását is nehezíti ez a helyzet. Piac van, érdeklődés van- mégis áll minden. Az ENCI vonatkozásában 400000 pár cipő eladását letárgyaltuk határidővel, árral, mindennel, de nem merünk addig szállítani, míg az

A mélyülő gazdasági válságot a következő elnök *Feuerwerker Gábor* sem tudta kezelni.

A termelés visszaesett, a dolgozói létszám csökkent, és lassan kezdett a szövetkezet visszafejlődni. Egyre több adóságot halmozott fel, a kész áruért gyakran nem tudtak fizetni vagy óriási késésekkel, így a felvett hitelek tovább rontották az üzem versenyképességét.

Az ENCI-ben jelentkeztek a válság jelei, már nem működött az aljarészleg és egyre több bér munkát vállaltak. A felsőrész olasz bér munkában dolgozott, de az olasz fél gyakran késett a kifizetésekkel.

Az ENCI utolsó elnöke *Feuerwerker Gábor*, a *Hanyecz* által megkezdett nem termelő létszám csökkentését volt kénytelen folytatni, de emiatt népszerűsége hamar csökkent. Több részleg üressé vált és a megüresedett műhelyek erősen „amortizálódtak”.¹⁸⁵

1992-ben megindították a csődeljárást. A felszámolás 1994-ig tart. Minden mozdíthatót eladtak, hogy ki tudja fizetni az adósságokat és a megmaradt dolgozók végkielégítését.

3.2.3. Kisvállalkozások

A rendszerváltozást (1989.) megelőzően, már elindult a kisipari vállalkozás az ENCI belül. *Hunya-Luc társulás* 1987-88-ban, maszektermelésbe kezdett, először csak illegálisan az ENCI tanműhelyében. Hamarosan *Szonda-Marsi-Pintér társulás* már legálisan kibérelte a tanműhelyt és „maszekoltak”. *Hunya István* üzemrészelet rendezett be a gyomai Darvas iskolában és cége *Turul* néven 100 főnél több, munkással dolgoztat. Hamarosan megnyílt az orosz piac újra, a Hunya cég jól lavírozott és jelentős exportmegrendeléseket szerzett.

1994-től gomba módra szaporodtak a cipész kisvállalkozások Gyomaendrődön.

Dinya Zoltán „*Madizol*” néven indít üzemet a gyomavégi iskola épületében.

„*Sevro-Modell BT*” cipőjavító üzemet szervez *Feuerwerker Gábor*. A fő úton *Kovács Lajos* veje, *Laiding János* indít cipőüzemet „*Laiding*” márkanevvel. *Német János* „*N&S*” néven férficipőt gyárt. Gyerekcipőt *Csikós János* és *Fekécs Vendelné* gyártat a

akkreditívet meg nem nyitja a szovjet fél. Ehhez kellenének a tárgyalások. Állami garanciát kell adni. Ez abból áll, hogy ha a szovjetek nem fizetnek, akkor a kormány fizet. A német és más kapitalista kormányok természetesen vállalnak ilyen garanciákat. Úgyhogy mi, cipészek Dunaiújvárosban összeültünk és küldöttséget menesztettünk a kormányhoz. Mert nemcsak az ENCI-ről van szó, hanem kb. 600000 cipészről az országban. Az ilyen késedelmet bepótolni nem lehet. Egyhónapos leállás kb. 20 millió forintot veszteség. Mindenfelé jeleztük már ezt a gondunkat. A válasz: türelem! De az már nagyon kevés van. Az ENCI nemrég kimondta, hogy ha ez nem rendeződik le, abban az esetben egységesen eljövünk munkanélküli segélyre. Csupán azért fenntartani egy üzemet, hogy állási időt fizessünk, nincs értelme. Jön az elnök munkanélküli segélyre, jön a főkönyvelő, a műszaki vezető, meg azok a nagyobb keresetűek és akkor majd meglátjuk, hogy a kormánynak mennyire tetszik ez és mennyire nem tetszik.”¹⁸⁴

¹⁸⁵ FEUERWERKER Gábor közlése 2005.

lakásukon kialakított kisebb üzemekben. A cipőtalpbélést *Szonda István* „*Szonder BT*”(20. melléklet) név alatt gyárt. Műhelye az ENCI egyik telephelyi műhelyében van. *Marsi János* „*Csúrdöngölő BT.*” néven, családi vállalkozást indított. Hagyományos eljárással készít parasztcizmákat, táncos cipőket. Legnagyobb felvevő piaca az ország néptáncsoportjai, de készít lovaglós csizmákat és faszeges-bakancsokat is. *Bela Imre* kisüzemet létesített a lakásán és vállalkozását „*Bela cipő*” néven működteti. „*Nyúlcipő*” márkanév alatt cipőüzemet létesített *Kardos Ferenc*.

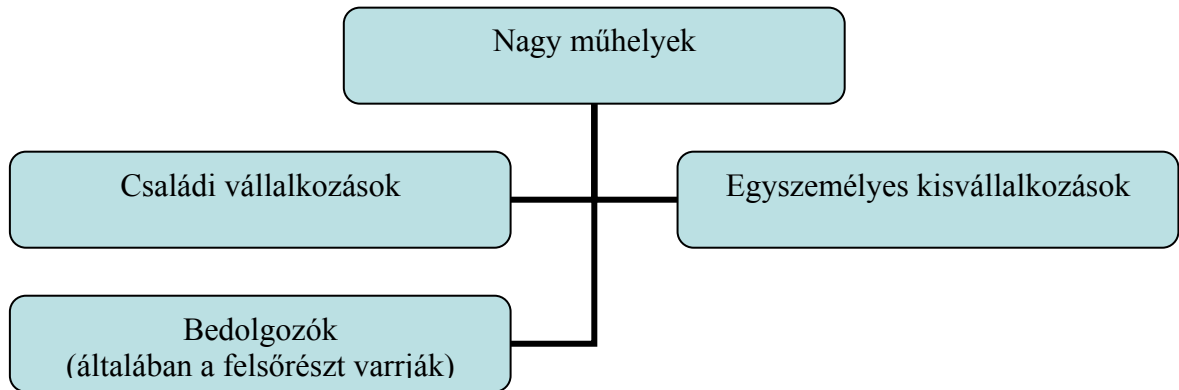
Ebből a felsorolásból is látszik, hogy a cipőgyár bezárásával megélénkült a cipőgyártás újra Gyomaendrődön. Azokat a kisebb, egy-két személyes családi vállalkozásokat, illetve a bedolgozók sokaságát, akik hol hivatalosan, hol félhivatalosan dolgoztak be („*ziccre*”) egy-egy nagyobb cipőgyártónak is ide sorolhatók.

Az 1994-2000-ig terjedő időszakban Endrődön feléledt a század elején virágzó lábbelikészítő kisipar. Aki értett a cipőkészítéshez lakásán berendezett egy szobát alkalmi műhelynek, vagy a konyhába telepítette a varrógépet és egy asztalt, amelyen összeállította az előre kiszabott felsőrészt. A nagyobb műhelyekben (Hunya-műhely, Vilma cipő-műhely, stb), ahol az alkatrészek előállításához szükséges felszerelés, gépek rendelkezésre álltak készítették a kisebb családi műhelyek a modellek tervezését, a felsőrész szabását, esetleg a talpalást is. A megrendelés-hiányos időszakokban, pedig bedolgozást vállaltak a családi vállalkozások a nagyobb műhelyekbe.

A cipőgyártás részfolyamataira specializálódtak egyes családi vállalkozások: vannak, akik csak felsőrészt varrnak, míg mások pedig csak a cipő összeállítását és talpalástát végzik.

A mélyebb vizsgálat kimutatja, hogy az endrődi cipész kisvállalkozások és nagyobb műhelyek között szoros munkamegosztási kapcsolatrendszer alakult ki, melyek alapja a kisipari múlt termelési technikájában, valamint az ENCI-ben kialakult modern termelési módszerekben gyökerezik.

11. ábra: Az endrődi cipészvállalkozások kapcsolódásai egymáshoz az 1994-2000. időszakban



4. Szakmai képzés az endrődi lábbelikészítő iparban

4.1. Inas, segéd, mester képzése a XX. század első felében (kisipari időszak)

4.1.1. Az inasok családi kötődése a falu társadalmi rétegeihez

A kézműiparok tekintetében igen erős volt a kötődés a falvak paraszti rétegéhez.¹⁸⁶ Ez a megállapítás Endrőd lábbelikészítő iparának vizsgálatakor hangsúlyossá válik. Szabó László csoportosításában a mesterembereket a falubeliekhez sorolja.

„A falubeli a községben született, sokszor generációkon át ott is élhet, s a közösséghez napi tevékenysége szorosán hozzáköti, esetleg a paraszti közösséghez is bizonyos családi szálak fűzik, ám mégsem olvadnak össze a paraszti közösséggel foglalkozásuk, eltérő vallásuk vagy etnikumuk miatt, vagy egyéb okok miatt.”¹⁸⁷

A csizmadia és cipész szakma munkaszervezése és eszközigénye miatt, illetve a testi fogyatékoság sem volt kizáró ok nagyon kedvelté tette ezt a két iparágat a szegény földművesek gyermekeinek. Az endrődi csizmadiák és cipészek a XX. század fordulóján nagyon felszaporodtak, ezért ezt az időszakot nevezhetjük az első generációs lábbelikészítők virágkorának. Az inasnak szegődött és nem iparos családból származó gyermekek a falu paraszti rétegének legalsó szintjéről származtak.

„Sok parasztfiúból lett iparos, olyan is volt, hogy sokan voltak a kis földre, mert ha volt 3-4 kis hold földje a három gyerekre, akkor nem jutott csak egy kis hold. De akkor úgy csinálták, a földet elkapta, aki paraszt volt, általában a szülőkkel. Sok ilyen volt akkoriba, aztán akit tanítottak az nem kapott semmit.”¹⁸⁸

Az iparos-tanonclajstrom¹⁸⁹ alapján megállapítható, hogy a tanoncok kis százalékát a más településről származó és Endrődön letelepedő csonka családok,¹⁹⁰ valamint az állami árvaházakban felnövő gyermekek adták.

Az endrődi lábbelikészítő tanulók (inasok) származása:

- a.) az iparos családokból (az édesapja mesterségét tanulta)
- b.) a falu szegényparaszti rétegéből
- c.) a községben letelepedő csonka családokból vagy állami menhelyekről mutathatók ki

¹⁸⁶ KOTICS József-MAGYARI Márta 1990. 355.

¹⁸⁷ SZABÓ László 1993. 201.

¹⁸⁸ SZUROVE CZ László visszaemlékezései (interjú) 2002.

¹⁸⁹ BÉKÉS MEGYEI LEVÉLTÁR Gyula, IX/210a/15.

¹⁹⁰ Az Endrődi iparos-tanonclajstrom alapján megállapítható, hogy az Endrődre költöző családoknál szinte mindegyik esetben, akik gyermeküket suszter tanulónak adták megözvegyült szülők voltak. A lajstrom bejegyzései a gyámságot is jelölték, mely ugyancsak számottevő volt a suszterinasoknál.

Az iparos családból származó inasok, főleg ha az apa csizmadia vagy cipész volt, kissé elváltak a többi tanonctól. A különbség oka egyrészt a vagyoni különbség volt, másrészt kimutathatóan már előképzettebbek voltak a más társadalmi rétegből származó tanoncokkal szemben, arról nem is beszélve, hogy két év letöltése után felszabadulhattak.

4.1.2. Inas-szegődtetés¹⁹¹

Az inas-szegődtetés első lépése volt, hogy az ipari tanulónak készülő gyerek szülei megkeresték az illetékes cipész vagy csizmadia mestert és megbeszélték, hogy milyen feltételekkel vállalja a mester a tanulót. Mivel az inasok „bentkosztosak” voltak, a szülőnek minden évben meghatározott mennyiségű búzát kellett adni a mesternek, illetve egyéb kiegészítőket, egy malacot, néhány pár tyúkot, stb. ezt már nem szabályozta külön „szokásrendelet”. Egy inas, egy évi szerződésére két-három mázsa búza volt. Inasnak általában 12 évesen mentek, a hat osztály befejezése után, mert tizenkét éves alatti tanulót nem lehetett szegődtetni. Az első időben lehetett még négy osztállyal is, de később csak hat osztály után engedélyezték. Adatközlőm¹⁹² szerint az 1920-as években még elég volt a négy osztályt elvégezni, csak az volt a kritérium, hogy írni-olvasni tudjon.

„Arra is emlékszem, hogy gyöngék voltak a tanyabú haza került gyerekek. Volt egy Gyetvai Bandi nevezetű nálunk, mikor bejöttek vele, azt mondta neki az édesapám. Mert volt egy ilyen fekete tábla a műhelyben, arra volt felírva, ha előleget kértek a segédek. No és mondta neki az apám: Na írd le a nevedet!- de nem tudta leírni. Gyetv As- így írta le a nevét.”¹⁹³

Az inas fogadáskor szerződést kellett írni, és azt az ipartestületnél megkötni. Szerződést a mester és az inas szülei kötöttek. A szerződést az ipartestület jegyzője írta meg. Az inas idő három év volt, de ettől el lehetett térni, ha az inas túlkoros volt, akkor két vagy két és fél évre, fel lehetett szabadítani. Az inas idő elteltével le kellett vizsgázni az inasnak és megkapta a segédlevelét. Volt olyan inas is, akinek a szakmához nem volt tehetsége, akkor a mester üzent a tanuló szüleinek. A szülők általában piaci napokon megnézték a gyermekeiket, és folyamatosan figyelemmel kísérték a szakmai

¹⁹¹ SZONDA István 2005a. 96-99.

¹⁹² SZUROVECZ László csizmadia

¹⁹³ SZUROVECZ László visszaemlékezései (interjú) 2002.

fejlődésüket. Ha a tanuló nem tudta megszokni az inas életet, a szülők és a mester a testületben felbontották a szerződést.

Az inasoknak kötelezően járni kellett a községi tanonciskolába. A második ipartörvény 77. §-ának értelmében névjegyzéket kellett vezetnie az ipartestületnek, melyet 1893-ban elkezdett.¹⁹⁴ A községi tanonciskola tanítási rendjét közösen az iskola igazgatója és az iparos tanonciskolai bizottság határozta meg. A 122. §-a elrendelte a községi tanonciskolák felállítását, olyan községben ahol a tanoncok száma a negyven főt elérte, ahol a 25-40 között van a tankötelesek száma, a községnek tanonctanfolyamról kellett gondoskodnia. Endrődön a tanoncok száma elérte az 50-et, a törvény szerint fel kellett állítani az iparostanonc iskolát. Endrődön 1900-tól működött iparostanonc iskola.¹⁹⁵

Az első tanévben az induló tanuló létszám 57 volt. A tanítás kezdetben hétfőn és csütörtökön volt 17-19 óráig. Ekkor közismereti tárgyakat tanultak az inasok, vasárnap pedig 14-17 óráig rajzóra volt.

Az iskola céljára szolgáló épületek voltak:

- 1893-98. év, a Vidosits-féle iskola
- 1899-1923. év, a Központi Fiúiskola
- 1924-30. év, a Központi Leányiskola
- 1931-től Újtelepi iskola

Az iskola tanítói voltak:

- 1893-1897. év.- Heffner Ferenc
- 1897-1898. év.- Velásits György
- 1899-1924. év.- Bencze Sándor
- 1909-1921. év.- Szebeny László
- 1921-1927. év.- Orbók József
- 1924- év.- Koczkás Sándor
- 1924- év.- Palotai Ferenc
- 1925- év.- Rübl Rezső
- 1926- év.- Koós László cipésmester, a bőripari rajzot tanította
- 1926- év.- Tímár András szabómester, szabóipari szakrajzot tanította
- 1927- év.- Jancsó Sándor

¹⁹⁴ BÉKÉSI MEGYEI LEVÉLTÁR Gyula, IX/210a/15

¹⁹⁵ SZENTKERESZTI Tivadar 1933. 89.

(Forrás: Az endrődi községi iparos tanonciskola első Értesítője az 1893/94-1927/28-as tan évekről.)¹⁹⁶

Az endrődi tanoncok névjegyzéke (1893-1910; 1910-1925) szerint a tanoncokat oktató csizmadiamesterek 1893-1925, 56-an 217 tanoncot oktattak s neveltek ki a szakmának.

Ebben az időintervallumban a cipészet is szépen virágzott; 38 mester, 160 tanonc kezébe adott szakmát.¹⁹⁷

4.1.3. Tanulási folyamat a műhelyben

Legkorábban az inasnak kellett kelnie. Az ő feladata volt a begyűjtés, a takarítás, segítség a házimunkákban, vízfordás stb. Reggel hat órakor kezdődött a munka, de sokszor felkeltek már öt órakor, mert felsöpörték az udvart, ez is az ő feladatuk volt. Segédkeztek a mester háziállatainak gondozásában, ha kellett a gazdasszonynak a konyhában.

Amikor a mesterhez került inasnak egy fiatal fiú, először a takarítást bízták rá. Minden este össze kellett söpörnie. A hulladékot átválogatta, ami szemét volt azt kivitte a trágyadombra, ami még használható volt valamire azt belerakta a hulladékos zsákba, mert abból még sarkat ragasztottak. Minden reggel felocsolta a műhely földjét, hogy ne legyen por, mert általában a műhelyek a faluban földesek voltak. Minden inas rá volt bízva egy segédre, azt mondhatjuk a segédnek volt egy vagy két inasa. A segéd felelt a mester előtt a rábízott inasért. A segédnél tanulta meg az inas az első fogásokat. Az inas, a „segéd keze alá” dolgozott.

Első munkájuk a csizmafej bevarrása volt, majd a csizmaszár hátulját kellett összevarrniuk, majd szegőt fonni, és beszegni a csizmaszár peremét.

Amikor két évet eltöltött az inas, akkor ő is megkapta a kiszabott anyagot és együtt készítette a segédekkel a csizmát. Ha nem tudott valamit a segédek segítettek.

A csizmadia családban a fiúk részt vettek a műhely munkájában.

„10 éves koromban már a műhelyben voltam apámnál. Csináltuk, varrtuk össze a bélést, aztán a sarkokat, a talpszélt, fonalat sodortunk, szeget egyenesítettünk.”¹⁹⁸

„Bentlakásosak voltak az inasok, mert voltak a Fazekasból, innen-onnan; nem mentek haza csak vasárnap reggel. A műhelyben volt ágy ott aludtak, ezek rendes ágyak voltak csak az ócskábbakból.”¹⁹⁹

¹⁹⁶ KOCZKÁS Sándor 1928.

¹⁹⁷ BÉKÉS MEGYEI LEVÉLTÁR Gyula, IX/210/15; IX/210/16.

¹⁹⁸ SZUROVE CZ László visszaemlékezése (interjú) 2002.

Szalmazsákot, lepedőt, takarót a mester adott, sőt a műhely tüzelésére használt tűzrevalót is a házigazdának kellett előteremtenie. A mesterhez került fiú az első pár napon nehezen szokta meg a helyet, adatközlőim szerint a tanyasi gyerekek félénkebbek és elmaradottabbak voltak. Szurovecz László idős adatközlőm elmondott erről egy elmosolyogtató kis történetet, mely az apja műhelyében esett meg:

*„Itt volt nálunk Sztancsik Laci. Az első éjszaka volt, azt mondta neki az egyik segéd:
Ha befejezted a munkád, ne felejtsd el elfűjni a villanyt!- már ennyi óra, hazajöttek
valahonnan a segédek és látják még mindig ég a villany. Hát a srác állt és fűjta a
villanyt, hát ilyen volt. Nem is látott a tanyába soha villanyt.”*

4.1.4. Inasból segéd

Az inas idő elteltével le kellett vizsgázni az inasnak és megkapta a segédlevelét. Ezután új szerződést kellett kötni, ha az inas vállalta a segédidő letöltését a mesternél.

A segédidő három év volt, pontosabban 36 hónap. A segéd idő időtartamát az SZTK-ba való bejelentéssel ellenőrizték az illetékes hatóságok (Ipartestület, adóhivatal).

A segédet be kellett jelenteni az ipartestületnél és az SZTK-nál is. Az SZTK Központ Gyulán volt (1900-as évek első harmada). A bejelentést levélben meg lehetett tenni az SZTK felé, erre a bejelentésre az ipartestületben bejelentőlapot (formanyomtatvány) lehetett kapni. Az SZTK gyakran ellenőrizte a segédet tartó mestereket, hogy a nála dolgozó be van-e jelntve, mert ha nem megbüntették a munkaadót.²⁰⁰

Az 1930-as években Endrődre, az iparosok ellenőrzésére egy *Molnár* nevezetű biztos volt kijelölve. *„azt soha nem tudtuk a Molnár bácsi mikor toppan be”*²⁰¹

A segédidő letöltése után válthatta ki a segéd az iparendélyt.

Az inas idő alatt nem vált élesen külön a cipész és a csizmadia szakma, az inasok általános szakmai képzést kaptak. Amikor az inas felszabadult akkor döntötte el, hogy csizmadia vagy cipész akar lenni. A rokon szakmákat, mint a cipész és a csizmadia a XX. század elején közösen *lábbelikészítő iparnak* nevezték, képviselőiket, pedig *lábbelikészítőnek*.

¹⁹⁹ SZUROVE CZ László visszaemlékezése (interjú) 2002.

²⁰⁰ SZUROVE CZ László visszaemlékezése (interjú) 2002. *„Hát nekünk is volt egy alkalmazottunk, egy nagyon aranyos bácsi volt, Cserenyecz Jani bácsi. Az egyik helyen dolgozott majdnem hét évet, és amikor a nyugdíját intéztem, akkor derült ki, hogy annál az illetőnél, akinél előtte dolgozott egy és két hónapot volt bejelentve. Bejelentették egy hónapra, aztán kijelentették; persze ez reckír volt.”*

²⁰¹ SZUROVE CZ László visszaemlékezései (interjú) 2002.

Míg inas volt valaki jobban elvegyült, a cipészek és csizmadiák között:

„suszterinas úgy mondták, abban benne volt a cipőipar meg a csizmadiaság is.”²⁰²

A segédek és az inasok külön asztalnál ettek a műhelyben. Az ételt a mester felesége a „gazdasszony” készítette el. Az inasok és a segédek ugyanazt ették, mint a mesterék nem volt különbség az ételek minőségében. (21. melléklet)

4.1.5. Segédből mester

Amikor letelt a segédidő kiválthatta az igazolványát, s mint önálló iparos dolgozhatott. De a segéd általában maradt továbbra is a saját műhellyel és vevőkörrel rendelkező mesternél, mint segéd, vagy elment alkalomszerűen másik műhelybe bedolgozni, mikor sok volt a munka.

A legtöbb megrendelés tavasztól nyár végéig volt. Ekkor voltak a vásárok, a jó gazdasági évet záró parasztcsaládok aratás után csináltattak maguknak és családtagjaiknak lábbelit. A béresek, részes aratók, kubikusok a gazdasági év végén, illetve az egy évre szerződöttek október-november hónapban kapták meg járandóságukat, tehát ebben az időszakban volt nagyobb, fizetőképese kereslet az új lábbelikre, vagy a nagyobb javításokra.

A mestervizsga bevezetése adatközlőim szerint 1938-40-ben lépett életbe.

Az iparengedélyeket ezután csak mestervizsgával rendelkező iparosok kaphatták meg.

Az 1928-35-ös évek közötti gazdasági-válság kezelésére, a minisztérium nem engedte, hogy az önálló iparosok száma rohamosan növekedjen, ezért úgynevezett létszám stoppot vezetett be.

„Mert nekünk közösen volt a műhelyünk Szurovecz Máté és László. Ezt is úgy kaptuk meg az iparjogosítványt, mert akkor már nem adtak ki, mert maszek világ volt, mert édesapám nevén volt a csizmadia ipar és ő lemondott az iparról a javunkra. A tanácsnál meg lett csinálva a megállapodás, hogy amennyiben mi iparjogosítványt kapunk, a két névre egy jogosítványt, akkor ő lemond. Így lehettünk önállóak, miután mestervizsgát tettünk.”²⁰³

²⁰² SZUROVE CZ László közlése 2003.: A tanulóképzésben az alapok megtanulásánál a két rokonszakmákat nem határolták el egymástól. Az első évben általános képzést kaptak a cipész, illetve a csizmadiainasok.

²⁰³ SZUROVE CZ László visszaemlékezései (interjú) 2002.

Az endrődi iparosok mestervizsgát tenni általában, a szomszédos Szarvasra jártak.

A mestervizsga kérelmeket az ipartestület intézte, és nevezte ki, hogy mely mestervizsgázni készülő iparos, melyik önálló mester műhelyében készítheti el a remeket és tehet vizsgát.

A vizsgabizottság három főből állt, a legidősebb és legnagyobb tudású mester volt a bizottság elnöke. A csizmadia mestervizsgán a megadott paraméterek szerint, megadott anyagból és szerszámokkal kellett elkészíteni egy csizmát. A vizsga időtartama egy munkanap volt, ezért igyekezniük kellett a vizsgázóknak, hogy minél előrehaladottabb állapotú és jó minőségű vizsgadarabot készítsenek.

„Reggel nyolcra kellett menni Szarvasra, mentünk gyalog, mert akkor nem volt más lehetőség. Akkor volt a bátyám, meg én, meg Szakálos Dezső a szijgyártó, meg volt a Selyem utcán Varga Laci. A mestervizsgáztató bizottságnak három tagja volt, kettőre emlékszek. Az egy idősebb bácsi volt az elnöke Mialuszninak hívták, aztán volt egy Bagi nevű a harmadikat nem tudom, nem emlékszek. Szarvason az egyik vizsgáztatónak a műhelyébe kellett menni. Szerszámot azt adtak, de mi vittünk kisebbeket, mert az jobb, ami az embernek a saját kése, az jobban fog. Én vittem magamnak egy knájpot, kést lényegibe. Estefeléig tartott, estefele indultunk haza. Aznap nem ettünk csak csináltuk, hogy minél hamarabb kész legyen. Ahogy végeztünk, ott a mesterek megkínáltak bennünket egy pohár borral. Megmondták rögtön, hogy sikerült a vizsga és indultunk haza.”²⁰⁴

A mesterlevelet néhány hét múlva postán küldték el az endrődi ipartestülethez. A testület értesítette a vizsgázót, hogy átveheti a mesterlevelet személyesen a testület megbízottjától.

Az iparendéellyel rendelkező iparosok, melyek saját műhellyel rendelkeztek, vagy saját maguk dolgoztak (nem más műhelyében) cégtáblát készíttettek valamelyik jó kezű szobafestővel vagy festőasztalossal. A cégtábla nagyobb részt fából volt, majd csak a háború után szaporodtak meg a lemezből készült táblák. A cégtáblák a ház végébe jól látható helyre a falra voltak szegezve, ritkább esetben a deszkakerítésre erősítették az utcaajtó mellé. A cégtáblán az iparos neve, a mestersége szerepelt, esetleg a mesterségre utaló rajzolt kép a csizmadiáknál csizma, a cipészeknél cipő volt. (22-23. melléklet)

²⁰⁴ SZUROVECZ László visszaemlékezései (interjú) 2002.

4.2. Szakmunkásképzés a szövetkezetben és a kisvállalkozások időszakában

Endrődön

4.2.1. Szakmunkásképzés az ENCI-ben

1960-ban beindult a betanított munkás képzés. Kezdetben csak a szövetkezeti tagok feleségeinek tűződei gyakorlata, majd az ipari tanuló képzés.

„Az első tanulók, azt hiszem négyen voltak Szabó Éva, Paróczai Éva és mások.”²⁰⁵

A megváltozott cipő-előállítási technológia miatt, az iparág a férfiak munkaköréből szinte teljesen a nők munkakörébe került. A nők munkába állása a kisipari idők cipészvállalkozásaiban már erőteljesen elindult, de csak a szövetkezeti időszakban érte el fejlődésének csúcspontját. A részágakra szakosodó cipőipar szakmai képzésében külön tanultak a felsőrészkészítők és külön osztályban a talpalást, összeállítást végző tanulók. A felsőrészkészítő szakon 90%-ban nők tanultak, melynek eredménye, hogy 1980-ban a szövetkezet taglétszámának 64%-a, 607 dolgozó nő volt.²⁰⁶ Az ENCI szakmunkásképzése már nem hasonlított a céhes hagyományokra épült kisipari idők tanulóképzésére. A változásnak több okát tudjuk felsorolni, melyek közül a legfontosabb, hogy a csizmadia mesterség megszűnésével kialakuló önálló cipész kisipar, munkaszervezésében már felbontja a cipőkészítést részfolyamatokra, és azt külön egységekben gyártatja le. A kisipari cipésműhely munkaszervezési struktúrája már a szövetkezeti munkaszervezés struktúráját vetítette előre. A szövetkezetben a szakmai képzést a lábbelikészítő dinasztikus családokból származó neves szakemberekre bízta. A Giricz-Bella dinasztia leszármazottjaiból kerültek ki az első szakoktatók. *Giricz András, Bela Imre és Bella József* vezetésével meginduló szakmunkásképzés eredménye, hogy 1962-ben már negyven szakmunkás végzett a tanműhelyben, akik az ENCI-ben dolgoztak, illetve újabb negyvenöt fiatallal kötöttek tanulmányi szerződést. Az ipari tanuló képzés virágkorában 100 tanuló tanult egyszerre három szakon az ENCI cipészképzési programján. (24. melléklet)

1968-tól szakközépiskolai formában, a gyomai Kiss Lajos Gimnáziumban folytatódott a szakoktatás. Az első cipész szakközépiskolás évfolyam 1971-ben vehette kezébe az érettségi bizonyítványa mellé a szakmunkás bizonyítványát. A jól működő szakmunkásképzés eredményeként az 1970-es évek végére, az ENCI dolgozóinak több mint ötven százaléka szakmunkás-bizonyítvánnyal rendelkezett. A modernizálódó cipőgyártás az ENCI-ben indult el, hiszen, a szalagmunka jellemezte a termelést.

²⁰⁵ BELLA József közlése (interjú) 2005.

²⁰⁶ DANISS Győző-SASS Ervin 1975. 277.

A szalagvezetők és brigádvezetők belső és külső tanfolyamokon szerezték meg képesítésüket.

4.2.2. Szakmunkásképzés a kisvállalkozások idején

A kisvállalkozói időszak elindulásakor a szakmunkásképzés iskolai keretek között folyt a helyi, Kiss Lajos Gimnázium intézményén belül. A gimnázium udvaráról átköltözött a tanműhely az ENCI területén lévő új épületbe, melyet erre a célra építettek 1981-ben. A cipész szakok kedveltek voltak a helyi és a környékbeli fiatalok körében, osztályaik teljes létszámmal működtek. A képzés csak később érezte meg a cipőgyártást sújtó gazdasági válságot.

1991-től a szakmák oktatása egy intézménybe integrálódott, a 617.sz Ipari Szakközép- és Szakmunkásképző Iskolába. Az új iskola beköltözött az ugyancsak frissen épült 20 tantermes épületegyüttesbe. Ebben a középiskolában oktattak a cipőiparon kívül más könnyűipari és szolgáltató iparokat is. Együtt tanultak a kőműves, asztalos, ács, női ruhakészítő, bordízműves, cipész, pék-cukrász tanulók. Ebben az iskolai formában a bordízműveseket *Pintér Eszter*, a cipészeket *Marsi János*, *Garai Imre* és *id. Szonda István* képezte.

A szakoktatás rendszerének megváltoztatása, illetve az ENCI cipőgyár teljes felszámolása azt eredményezte, hogy a szakmunkásképzés teljesen visszaszorult.²⁰⁷

A helyi Bethlen Gábor Mezőgazdasági Szakközépiskola és Szakmunkásképző Intézménybe olvasztották az ipari és szolgáltató képzést. A helytelen oktatáspolitikai döntések, melyek befolyásolták az így megnőtt intézmény struktúrájának felépítését, azt eredményezték, hogy 1999-től megszűnt az ipari képzés Gyomaendrődön, ezzel együtt a cipész szakmunkások képzése is.

A kisvállalkozások elindulásakor jelentős szabad kapacitású szakmunkás munkaerővel rendelkeztek. Az ENCI-ből elbocsátott több száz ember szívesen vállalt munkát cipész kis és nagy vállalkozásokban. A jól képzett szakmunkásgárda életkora 50-60 év közötti volt, amely előrevetítette azt a problémát, hogy előregedik az iparág. A fiatal szakemberek képzése megfelelő gyakorlat híján megoldatlan volt, ezért hamarosan bekövetkezik a szakmunkás hiány. Egyre több hirdetéssel találkoztam ebben az időben, a helyi újságokban, melyekben cipőfelsőrész-készítőket kerestek.

²⁰⁷ MÉSZÁROS Gábor 1991.7. Az újságcikkben fessegeti a szerző a tanműhely eladása körüli szabálytalanságokat, illetve annak a hosszú távú vállalásnak a felbontását, melyet az ENCI vezetése kötött a Munkaügyi Minisztériummal a szakmunkásképzés támogatásáról.

5. Az endrődi lábbelikészítő iparosok társadalma

5.1. Kisiparosok társadalma

5.1.1. *Iparosok helye a falu társadalmában*

Endrőd népességében a kisiparosok a céhes időszaktól visszavezethetően változékony kapcsolatban voltak a falu egyéb társadalmi rétegeivel.

A parasztság és a falu elitjei (orvos, pap, hivatalnokok) közötti vékony sávba helyezhetjük a kisiparos réteget. De ez a réteg sem volt egységes, hiszen a vagyoni különbségek, hol az egyik, hol a másik társadalmi csoporthoz közelítették egy-egy képviselőjüket. A kisiparosok társadalmi rétegződése egyrészt a vagyoni, másrészt a foglalkozásból eredő kapcsolati rendszerek miatt alakult ki. A falusi kisiparosok jelentős része - és itt leginkább a kézműiparosokra kell gondolnunk - a falu paraszti rétegéhez kapcsolódott, néha oly közel kerülve hozzá, hogy belé is olvadt bizonyos időszakokban. Ez a folyamat az első generációs iparosoknál jól nyomon követhető, amikor az ipari tevékenységet felváltva végzik a mezőgazdasági munkákkal.

Azon szakmák képviselői, akik viszont foglalkozásuknál fogva a falu elitjét szolgálták ki - itt elsősorban a szolgáltató ipar képviselőire kell gondolnunk - inkább próbáltak a falusi elitbe integrálódni.

A falusi kisiparosok többgenerációs rétegét külön csoportba vehetjük, ugyanis ők mind életmódjukkal, családi munkaszervezetükkel, szakmai házasodási endogámiájukkal, valamint az iparos lét tudatos megformálásával kiváltak az imént említett két iparos rétegcsoporthoz.

5.1.2. *Első generációs iparosok*

Az első generációs iparosok felszaporodása a XX. század elején a lábbelikészítő iparban azt a folyamatot mutatja, ahogyan a paraszti túlnépesedés következtében kialakult földéhség enyhítésére az iparban próbáltak megélhetést találni. A kényszerűségből az iparba átkerült réteg nem vált „öntudatos iparossá”, mert mindig azt a pontot kereste, hogyan kerülhet vissza a paraszti életmódba.

Az endrődi lábbelikészítők osztályozását a rendelkezésre álló adatok alapján, 1873-tól tudjuk elvégezni. Az 1873-ban megalakult Ipartársulat alapító tagjai a céhekből származó és a mesterségbe családi hagyományaik folytán bekerülő (az apa mesterségét

folytatva) személyekből állt. A rövid életű Ipartársulat, mely helyi tekintetben nem sokat változott a céhes formához viszonyítva, szervezi magát Ipartestületté.

Az ipartestületben a vezető réteg természetesen a céhes hagyományokon nevelkedett és anyagilag megerősödött dinasztikus iparoscsaládokból került ki. A legidősebb csizmadia, id. Juhász Imre lett a jegyzője, Dinya Vilmos²⁰⁸ szabó mester lemondása után az Ipartestületnek. Az alelnöknek, az ugyancsak nagy tekintélyű Turcsányi Imre csizmadia mestert választották.

Az első tanonclajstrom alapján (1893-1910)²⁰⁹ megállapítható, hogy a csizmadia és cipész iparba kerülő tanoncok száma 153 fő, melyből 24-en az apjuk foglalkozását választották, a más jellegű iparos foglalkozású apáknak csupán nyolc gyermeke választotta ezeket a szakmákat. Az első generációs iparos tanoncok száma ebben az időintervallumban 121 fő, melyből 76 fő csizmadiának és 45 fő cipésznek tanult. Az elsőgenerációs lábbelikészítők névvizsgálatából megállapítható, hogy az 1930-as évek iparos névsorában csupán 30%-ukat jelölik, mint önálló iparost. Ebből a számadatból arra következtethetünk, hogy az első generációs iparosok nagy része nem vált olyan tőkeerőssé, hogy önálló ipart működtessen, csupán mestere mellett dolgozott segédként, vagy pályaelhagyóként visszakerült a falu paraszti rétegébe. Szakmai tudását alkalmasszerűen vagy időszakosan kamatoztatta, és javításokkal, foltozásokkal egészítette ki mezőgazdasági jellegű keresetét.

Az első generációs iparosok műhelyeinek tanulmányozásánál megállapíthatjuk, hogy a szakmával kapcsolatos elnevezéseik nem ipari jellegűek. A raktározásra szolgáló részt például Gubucz Mátyás első generációs csizmadia *kamrának* nevezte, szemben a dinasztikus családokkal, akik ugyan ezt a helyiséget *alapanyagraktár* vagy *készáru raktár* névvel illették. A földműveléssel és lábbelikészítéssel időszakonként felváltva dolgozó első generációs csizmadiák (a cipészek termékeik sajátosságánál fogva nem vizsgálhatók e szempontok szerint) családtagjai nem vettek részt a termelésben, sok esetben a feleségek is kívülről figyelték férjeik munkálkodásait. Gubucz Mátyásné a csizmaszegő fonásán és a csirizkészítésen kívül semmilyen munkafolyamatot nem tanult meg a férjétől.²¹⁰

²⁰⁸ Dinya Vilmos nagyapja Dinya János volt, aki 1868-ban az endrődi szabó-szűcs céhnek az alcéhmestere.

²⁰⁹ BÉKÉS MEGYEI LEVÉLTÁR Gyula, IX/210a/15.

²¹⁰ GUBUCZ Mátyásné közlése (interjú) 2007.

Az első generációs lábbelikészítők közül azok biztosan a szakmában maradtak és a későbbiekben több generációkon keresztül átörökítették, akik segédként beházasodtak a mestereik családjába.²¹¹

5.1.3. Lábbelikészítő dinasztiák

Az endrődi lábbelikészítő dinasztiák gyökerei a céhes időszakba nyúlnak vissza. A XIX. század második felében a céhek belterjessé váltak, olyan értelemben, hogy az ipar lehetőségét, elérhetőségét apáról fiúra örökítették át. A nem iparos családból származó legényeknek annyira megnehezítették a mesterré válást, hogy nagy részük legénysorban maradt, anyagilag megerősödni nem tudván. Egyetlen lehetőség volt a jó munkájú csizmadialegénynek, ha be tudott házasodni a mestere családjába.

A több generáción át iparral foglalkozó családok (iparos dinasztiák) a falusi kisipari rétegeken belül, legjobban elváltak mind a paraszti, mind pedig a falusi elit társadalmi csoportjától. Akár anyagilag megerősödtek, akár nem, mégis ők voltak megformálói a falusi lábbelikészítő iparos eszméjének. A nemzedékek során felhalmozódott tudás és kereskedelmi kapcsolataik révén könnyebben átvészelték a nehéz időszakokat. Az endrődi csizmadia és az ebből kinövő cipész ipart három dinasztikus család munkálkodása jellemezte: a *Juhász dinasztia*, a *Giricz-Bela dinasztia* és a *Szurovecz dinasztia*.²¹² A három jelentős család tagjainak tevékenysége határozta meg a lábbelikészítést Endrődön az egész XX. században, és részben ma meghatározó erőket képviselnek a helyi cipőipari vállalkozásokban.

5.1.3.1. *Juhász dinasztia*

A legkorábbra visszavezethető a Juhász dinasztia volt. Első ismert képviselője az 1850-ben született Juhász Mihály, akinek minden gyermeke csizmadia lett, vagy csizmadiához ment férjhez; unokái pedig mind cipészek lettek. Az iparos családokban, szokásban volt, hogy a mester lányainak férjei a mesternél dolgozó segédek közül került ki.²¹³ Érdekes ebből a szempontból megvizsgálni az előbb említett Juhász Mihály csizmadiamester leszármazottainak házasodási szokásait. Első szempont a szakma tovább vitele volt. Ezért gyakoriak voltak az egy szakmán belül dolgozó családok

²¹¹ GYETVAI Vendel közlése 2004.

²¹² SZONDA István 2005b. 18-26.

²¹³ Gyetvai Vendel is az apósánál tanulta a mesterséget, s mint jókezü segédet megtartotta a lányának, férjnek. A nagyobb dinasztiáknál is nyomon követhető ez a tendencia, hiszen a Juhász műhelyből került ki, mint benősült segéd Bukovi Imre, Gyuricza Mátyás, Duda Lajos, Kurilla István csizmadiák.

összeházasítása. A csizmadia fiaiból általában csizmadia lett, hiszen már tíz éves koruktól tevékenyen részt vettek édesapjuk munkájában (csizmapucolás, sarokragasztás, szegő fonás, fonalsodrás stb.) Bőrös bálokon bemutatkozó fiatal eladó menyecskék mind csizmadia vagy cipész gyermeke; a bálban levő segédek és mesterek is mind ennek a szakmának a képviselői voltak. Mindent együttvéve egy bőrszakosztálybeli iparosnak a gyermeke biztos, hogy azon a szakosztályon belül választott párt magának. A későbbiekben - és ezt a cipőgyártásra értem - a nők szerepe felértékelődött, hiszen a felsőrészt ők varrták, célszerű volt egy cipész mesternek, olyan feleségnek valót keresni, akivel együtt tudják űzni az ipart.

Juhász Mihály csizmadia (1850-ben született), gyermekei és foglalkozásuk:

- Miklós csizmadia
- Lajos csizmadia
- Etelka, a férje Bukovi Imre csizmadia
- Jusztina, a férje Kurilla István csizmadia
- Margit, a férje Gyuricza Mátyás csizmadia
- Erzsébet, a férje Duda Lajos csizmadia

Juhász Mihály unokái, akik a szakmában dolgoztak:

- Bukovi Imre cipész
- Bukovi József cipész
- Kurilla Imre cipész
- Kurilla Vince cipész
- Ifj. Juhász Miklós cipész

5.1.3.2. Giricz-Bella dinasztia²¹⁴

A dinasztia első ismert képviselője Bella József csizmadia volt, aki 1869. január 6-án született Endrődön. 1891. november 16-án feleségül vette Giricz Viktóriát. Két gyermekük született József és Mária. Az apa tragikus körülmények között 1900-ban meghalt, de az anya is hamarosan követte férjét, mert egy évre rá ő is elhunyt. A két árva gyermeket az anyai nagyszülők vették pártfogásuk alá.

²¹⁴ BELLA János közlése 2007.: Részletes beszámolója sokat segített a dinasztia történetének leírásában.

Hamarosan a nagyszülők is meghaltak és a két testvért a család két külön ága vette magához.

Józsefet, elhunyt édesanyja öccse Giricz Bálint (szül: Endrőd, 1878.) vette magához, aki csizmadia volt - sógoránál Bella Józsefnél tanulta ki a szakmát. Az ifjú Bella József gyámajától kitanulta a csizmadia mesterséget és feleségül vette gyámajja feleségének legfiatalabb hugát Sóczó Viktóriát 1918-ban. (Ebből a rövid családtörténeti blokkból is láthatjuk mennyire összefonódtak a lábbelikészítő dinasztiák családi ágai.) Az ifjú Bella József a Gyomavégen, a volt szülői házban és műhelyben indította el csizmadia tevékenységét.

Giricz Bálint csizmadia (1878-1960), gyermekei és foglalkozásuk:

- Bálint cipész
- Bella József (nevelt fia) csizmadia
- Viktória, a férje Gyebnár János cipész
- Ilona, a férje Panyicza Imre cipész
- Teréz, a férje Búza István csizmadia
- Veronika, a férje Hegedűs Lajos cipész

Ifj. Bella József (Giricz Bálint nevelt fia) gyermekei és foglalkozásuk:

- József cipész, a felesége Szakállas Róza cipész
- Imre cipész, a felesége Szakállas Jolán cipész
- Mária cipész, a férje Gellai Miklós cipész
- Ferenc cipész, a felesége Hegedűs Irén cipész

Ifj. Bella József unokái, akik a szakmában dolgoztak (-nak):

- Bela Imre cipész
- Bela Ferenc cipész
- Bela József cipész
- Gellai Katalin cipész, a férje Gellai László cipész

Ifj. Bella József dédunokái, akik a szakmában dolgoznak

- Bela Attila
- Gellai Tamás

5.1.3.3. Szurovecz dinasztia

Szurovecz István 1872-ben született Endrődön, első generációs csizmadia volt. Az édesapja halász az édesanyja parasztszármazású. Az 1910-ben készült fénykép alapján, melyen a mester (Szurovecz István) látható négy segéd, egy inas és az akkor legkisebb gyermeke társaságában - megállapíthatjuk, hogy vagyonos vállalkozó volt.

(25. melléklet) Az első világháború után a frontról hazatérve folytatta az ipart. Az 1920-as években a gazdasági világválság miatt szüneteltette a mesterséget és kiköltözött tanyára, Mezőtúr alá. Ebben az időszakban mezőgazdaságból tudta fenntartani családját. Csupán apróbb javításokat vállalt a környékbeli tanyák lakóitól. 1930-ban visszaköltözött Endrődre. A Napkeleti utcában vettek egy kis házat, és újra a csizmadia mesterséget folytatta. Az 1940-es években már idős mester, két fia Máté és László vitték a neve alatt az ipart.

Szurovecz István csizmadia (1872-ben született), gyermekei és foglalkozásuk:

- István csizmadia
- Máté csizmadia
- László csizmadia
- Eszter, a férje Szurovecz János csizmadia
- Juszti, a férje Kiszely Ferenc csizmadia

Szurovecz István unokái, akik a szakmában dolgoztak (-nak):

- Szurovecz János csizmadia
- Kiszely Ferenc cipész
- Kiszely István cipész

5.1.4. Szakmai házassági endogámia a lábbelikészítők között

Az endrődi lábbelikészítő iparosok nem képeztek egységes társadalmi csoportot, belső szerveződéseik által több részcsoportha sorolhatjuk őket. Valamint nem szabad figyelmen kívül hagyni a két lábbelikészítő szakma huszadik században bekövetkezett változásait sem. Ez a sokféle indíték meghatározta a házassági szokásokat is.

A címben megjelenő *szakmai házassági endogámia* tehát nem minden egyes részcsoporthára igaz a lábbelikészítőknek, mert megannyi ok és okozat befolyásolta döntésüket. A dolog tisztázása érdekében vegyük sorra azokat a részcsoportokat, melyek különbözősége kihatott a szakmai házassági endogámia kérdésére. Arról, hogy

ez a többszörösen is tagolt iparos réteg nem egységes, és bonyolult érdekrendszerek alapján működtek azt Szabó László megállapítása is mutatja.²¹⁵ Azt már korábban megállapítottuk és példákkal bizonyítható, hogy a falusi kézműiparosok és ezen belül a lábbelikészítők szoros kapcsolatban voltak a falujuk paraszti társadalmával és ezt nem csak a termékeik vonatkozásában értem, hanem a társadalmi kötődésükben is. Az endrődi lábbelikészítő iparosok házassági szokásainak vizsgálatához a lábbelikészítőket vagyoni, dinasztikus és termék-előállítási munkafolyamatok szerint különböző részcsoportokba kell sorolnunk.

A szakmai házassági endogámia legtisztábban a dinasztikus lábbelikészítő családoknál mutatható ki. Az egyes családoknál annyira bonyolulttá és szövevényessé vált, mely sokszor a rokoni házasságot sem zárta ki. A legrégebbi csizmadia-cipész dinasztia a Juhász dinasztia leszármazási rendszerét tanulmányozzuk, akkor a lábbelikészítésen belüli szakmai házassági endogámia igen jól kimutatható. Első tényezője a jó munkájú segédek beházasodása a mesterük családjába.

A beházasodás három formáját különböztetjük meg:

- a.) először, ha egy első generációs lábbelikészítő, aki inasként, majd segédként került a mester műhelyébe feleségül veszi a mester egyik lányát.
- b.) másodsor az is elfogadott volt, hogy az elhalt mester ugyanazt az ipart művelő öccse feleségül vette az özvegyen maradt sógornőjét.
- c.) harmadszor a másod vagy több generációs lábbelikészítő iparos család fiúgyermeke feleségül veszi a másik lábbelikészítő mester lányát.²¹⁶

A Bella dinasztianál még árnyaltabb módját is láthatjuk, amikor ifj. Bella József csizmadia feleségül veszi nevelőapja Giricz Bálint csizmadia (anyai nagybátyja) feleségének a legfiatalabb hűgát.

A szakmai házassági endogámia intézménye a dinasztikus lábbelikészítő családoknál általános formának tekinthető.

A vagyonos lábbelikészítő iparosoknál, melyek dinasztikus formában viszik tovább a mesterséget ugyancsak elfogadott a szakmai házassági endogámia. A vagyonossá váló lábbelikészítő iparosoknál, a párválasztást már nemcsak a szakmai szempontok

²¹⁵ SZABÓ László 2001. 177-178. „A társadalomhoz módszere miatt közelebb hajló társadalomnéprajz differenciáltabban lát egy közösséget. Úgy tud kellő részletességgel a folyamatokra figyelni, mert közvetlenebbül érzékeli a társadalmi mozgást. Ezért a közösségek közötti azonosságot és különbséget – ha az iparosokat nézzük – egészen apró tényezők és folyamatok, a folyamatok tendenciájának iránya szabja meg.”

²¹⁶ Már a céhes időszakból kimutatható, hogy az iparosok gyermekei más műhelyekben tanulják ki a szakmát és így beházasodnak a mesterük családjába.

határozták meg, hanem – itt élesen kirajzolódik a falusi iparosság és parasztság közelsége egymás társadalmához – a módos parasztságba való beházasodás lehetősége is. Az így földet szerzett iparosoknál a recurrens folyamat a paraszti társadalomba vezet és részben vagy egészen felhagytak az ipari tevékenységgel. A vagyonos iparos akár a falusi elit családjába is bekerülhetett.

A szakmai házassági endogámia kérdésében fontos a cipész és csizmadia szakma termék-előállítási munkafolyamata, azok részfolyamatai. A csizma készítése a mesterség megszűnéséig megmaradt a céhes időszakban kialakult előállítási formában, csupán a XX. század közepétől mutatható ki a verlag²¹⁷ rendszerű bedolgozás.

A csizmadia iparban a nők szerepe csupán besegítő jellegű, mert a csirizkészítésen és szegőfonáson kívül nem vettek részt a termelésben.

A cipőiparban viszont a nők szerepe felértékelődött, ugyanis a felsőrész varrását már legtöbb esetben (XX. század elejétől) ők végezték. A cipőiparban a szakmai házassági endogámia megléte a család megélhetését és a kisipari vállalkozás életképességét pozitív irányba billentette. A nők egyre jelentősebb szerepe a cipőiparban a szövetkezeti időszakban válik kulcskérdéssé.

Az első generációs és vagyontalan lábbelikészítő iparosok esetében a szakmai házassági endogámia csak részben jelentkezik, ugyanis ez a réteg melyből az iparos munkásság rétege feltöltődött gyakran került vissza a parasztság legszegényebb agrárproletár rétegébe. A részben kimutatható szakmai házassági endogámiát, pedig a két szegény iparos családból származó házastársak közös cipészvállalkozásánál találjuk.

5.1.5. A vallás jelentősége az endrődi iparosoknál

Endrőd katolikus szigetet alkot a környező más vallású települések gyűrűjében. Ennek következtében nem keveredik a szomszédos települések lakóival. Itt csupán Gyoma esetében tehetünk valamelyest különbséget, de ez nem összeházasodási folyamatként, hanem a nagyszámú endrődi cselédség jelenléteként értelmezhető. Az endrődi nép szigorú vallásosságát nemcsak a szomszédos települések gúnyolódásaiból lehet kikövetkeztetni, hanem a jelentős mennyiségű fogadalmi szakrális emlék megléte a templomban, illetve a település bel- és külterületén. Itt elsősorban a fogadalmi keresztekre gondolok.²¹⁸

²¹⁷ LENGER Friedrich 1988. 131.

²¹⁸ SZONDA István 2004. 164-165.

Az endrődi iparosok vallásosságának vizsgálatát mindenképpen a céhes időkben kell elkezdni. A céhek nemcsak gazdasági és érdekvédelmi társulások voltak, hanem vallási szervezetek is. Jelentékenyen részt vettek a közösség vallási életében, sőt fontos világi és valláshoz kötődő tisztségeket is elláttak. *Lisák János céhbéli szűcsmester* párbírszedő volt 1822-ben – állapítható meg a tanácsjegyzőkönyv bejegyzése alapján.²¹⁹ A szabó mesterek harangozói tisztségét két adattal is alátámaszthatjuk, ugyanis 1817-ben *Búr Péter szabó*²²⁰ következett ellátni a harangozói szolgálatot, majd 1892-ből olvashatjuk, Alt Sándor helyett fia *Alt Ferenc szabó*²²¹ lett megválasztva harangozónak. A céh védőszentje (mely feltehetőleg Szent Imre herceg volt) ünnepén az iparosok a templomon kívül a „céh székházban”²²² ünnepélyes körülmények között díszgyűléseket tartottak. Ez a szokás átkerült az ipartársulat, majd az ipartestület időszakába. A vallási ünnepeken az iparosok a céh, vagy később az ipartestület zászlója mögé felsorakozva vettek részt a körmenetekben. Az endrődi iparosság jelentőségét mutatja, hogy a templomhoz épülő oratóriumot iparos sekrestyének nevezték el.

A sekrestye építéséről a *História Domus* szüksézáván számol be.²²³ A templom bővítése a lakosság szám rohamos emelkedését mutatja és ebben a népszámlálási statisztikák is megegyeznek. A község lélekszáma 1920-ban, már több mint 13000 lélek.

A templom ülésrendjében lévő különállás, nemcsak a férfiak és nők külön oldalon ülését jelentette, hanem a vagyonos, elit réteg állandó helyeinek megváltását is.

A szószék alatt a gazdag paraszt családok tagjainak (Ugrinok, Kovácsok, Hunyák stb.) megváltott helyei voltak és egy kis táblácskán feltüntették a család nevét a padon vagy padokon. Arra, hogy az iparosok mikor és hogyan váltották meg az oratóriumnak épült sekrestyét nem találtam adatot, de a visszaemlékezések egyhangúan arról vallanak, hogy az iparosok megváltották a sekrestyét, és onnan hallgatták a misét. A sekrestye megváltása azt is jelenti, hogy a 1900-as évek elején már anyagilag is megerősödött iparos réteg volt Endrődön. Az iparos sekrestye elnevezés a köznyelvben ma is

²¹⁹ PROTOCOLLUM Poonis 1822. No. 19.

²²⁰ HISTORIA DOMUS Szent Imre Plébánia Gyomaendrőd, 1817. 33.

²²¹ HISTORIA DOMUS Szent Imre Plébánia Gyomaendrőd, 1892. 117.

²²² Az ipartestület helyén állt egykor egy beltelkes ház mely az endrődi céheknek volt a központja.

²²³ IVÁNYI László 2004. 12. „1901. július 29-én, a templomhoz ragasztandó oratóriumszerű új sekrestye építése elkezdődött. Wagner Márton gyomai építész volt a kivitelező. Költségvetése 1809 Korona 89 fillér.

Szent Imre napján Grócz Béla prépost, nagyváradi kanonok ünnepélyesen megáldotta az új oratóriumot, sekrestyét. Az ünnepi misét Grócz mondta, Nogaly István nagyváradi tb. Kanonok, tanítóképző intézeti igazgató prédikált, asszisztáltak: Kny Antal békési esperes plébános tb. Kanonok, Bázár Gyula orosházi, Bedák Mátyas kondorosi lelkészek, Spett Gyula esperes és gyomai plébános.”

használatos. A sekrestyében mozgatható lócák voltak, ezek számából következtethetünk, hogy kb. 50-60 iparos fért el kényelmesen a sekrestyében. A sekrestye külön bejáratú, a templomkert felől nyílik. A misére érkező iparosok ezen az ajtón jöttek be és foglalták el „saját” helyeiket a padokon. Nagyobb ünnepeken az ipartestület zászlójával, illetve a dalárda zászlójával vonultak be az iparosok a sekrestyébe, a templomban a zászlóknak volt zászlótartó hüvelyük, melybe a zászlóvivő iparosok helyezték a zászlókat.

A zászlótartók helyét pontosan nem sikerült kiderítenem, de valószínűsíthető, hogy az iparos sekrestye oltár felőli ajtónyílása fölött voltak. Arról, hogy a földről nem lehetett elérni a zászlótartókat a már említett id. Szurovecz István lábbelikészítő, ipartestülethez írt levele tudósít 1904-ből.

5.1.6. Iparos csúfolók

A helyi iparostársadalom életét színezték az iparos csúfolók. A mesterségcsúfolók eredete a különböző szakmák versengésében, illetve a paraszti társadalom kritikai megnyilvánulásában kereshető, mellyel az általánostól eltérő (nem paraszti) életmódot élő iparos réteget illették.²²⁴ Számos tréfa, eredetmonda, dramatikus játék él a különféle mesterségekkel kapcsolatban.²²⁵ A csizmadia mesterségnév kialakulásáról egy Mátyás király trufában találkozunk.

„A csizmadia neve korábban csizmamester volt, Mátyás óta nevezik így, mert busás jutalom reményében a királynak ajándékozott csizmát Mátyás piszokkal tömve adta vissza, mondván ez a csizma díja...

A vidám jó hangulatú gúnyos mesterségcsúfolókban gyakran cserélődnek a nevek és a mesterségek.”²²⁶

Endrődön is találtam néhány csúfolót, melyek a cipész és csizmadiákról szólnak:

a.) *„Cipész: Suszter, majszter kaptafa, csirízes a valaga.*

b.) *Új a csizmám nyalka,*

Eperjesi szabta,

Szonda Pista varrta,

Egyszer mentem el a bálba,

Leszakadt a nyalka csizmám sarka.

²²⁴ ORTUTAY Gyula 1970. 760. 169. 771. 193. 773. 194. FARKAS József 1988. 106. (A 169. dalhoz kapcsolódik Farkas József szatmári gyűjtése.)

²²⁵ V. SZATMÁRI Ibolya 1985. 360.

²²⁶ KOVÁCS Ágnes-SZEMERKÉNYI Ágnes 1980. 583.

c.) *Egy endrődi csizmadia a szarvasi vásárban eladott egy tótnak egy pár csizmát.*

Nem lett jó a csizma, hozta vissza a tót:

- *Nem tudják, hogy Csizma Dia hun lakik? Görbe orra feláll, rossz csizmát csinál.*²²⁷

d.) *„Sárga az én cipőm, suszter a szeretőm.*

*Ha ilyen szeretőm nem volna, a cipőm fekete volna.*²²⁸

e.) *„Suszter legény felborzolja a haját,*

Kezibe veszi a húzós muzsikát.

Éljen, éljen korú kapelec,

*Fickándozik, majd meg eszi a fene.*²²⁹

5.2. Az ENCI társadalmi bázisa

5.2.1. Az ENCI dolgozóinak társadalmi és települési kötődései

Az Endrődi Cipész Szövetkezet kialakulását tárgyaló anyag részben rámutattam arra, hogy az első szövetkezetek egyrészt a vagyonos kisiparosokból, másrészt a vagyontalan kisipari munkásrétegből töltődtek fel.

A szocialista szemléletű szövetkezet társadalmi bázisa egyértelműen a segédekből és a szegény mesterekből álló népes társadalmi rétegből állt. Hozzájuk csatlakozott a falusi agrárproletár réteg, akik alkalmi munkavállalóként vagy betanított munkásként tevékenykedtek a fejlődő szövetkezetben. Az új technológiájú munkafolyamatok nem kívánták meg a dolgozók nagy részétől a szakmai hozzáértést, s a gépesítéssel ez még inkább igazgá vált. A szalagmunkában egy-egy részfeladatot ellátó betanított munkás nem rendelkezett a szakmához kapcsolódó ismerettel, csupán a szalagmunka egyes elemeit ismerte. Az ülő vagy nem nagy fizikai erőnlétet igénylő álló munkák miatt a dolgozók nemi összetétele teljesen megváltozott. A női dolgozók túlsúlyba kerültek, és a szalagmunkán lévő férfiak nagy része is azért választotta ezt a munkát, mert testi vagy szellemi fogyatékoság miatt nem tudtak elhelyezkedni a más ipari vagy mezőgazdasági üzemekben.

A szövetkezet szakmunkát végző dolgozóinak társadalmi bázisai:

a.) a kisipari idők jól képzett mesterei és azok leszármazottjai

b.) segédekből álló ipari munkásréteg

²²⁷ HORNOK Lajosné 1996. 96.

²²⁸ BELLA József csizmadia mesélte, hogy az édesapja, aki szintén csizmadia volt gyakran dalolta ezt a rövid éneket.

²²⁹ SZUROVE CZ László visszaemlékezései (interjú) 2003.: A nótát gyakran énekelte a műhelyben az édesapja id. Szurovecz István csizmadiamester.

c.) nőkből kialakuló munkásréteg

c.) agrárproletár réteg

A szövetkezet nem szakmunkát végző dolgozóinak társadalmi bázisai:

a.) nem cipőipari szakmunkások (kovács, géplakatos, villanyszerelő, gépész)

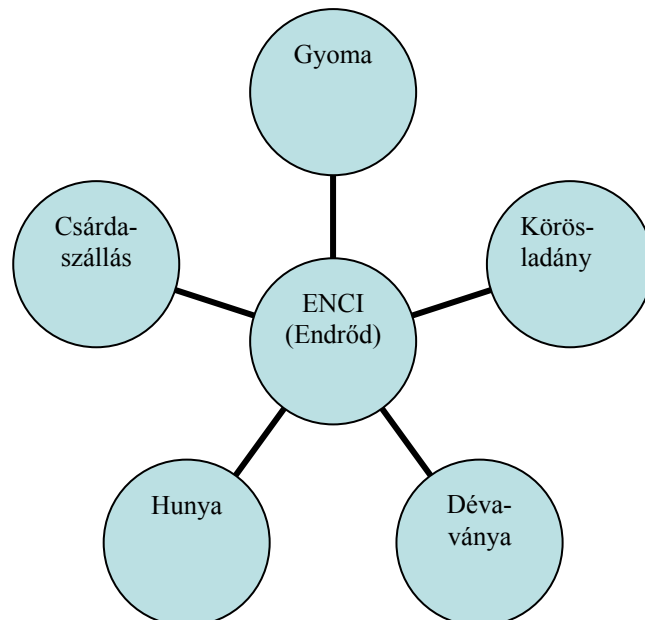
b.) szolgáltatóipart űző nem iparosok (fuvarosok, gépkocsivezetők)

c.) agrárproletár réteg (anyagmozgatók, udvarosok)

Az ENCI-ben dolgozók többsége endródi vagy gyomai lakóhelyű volt. A környező településekről, Dévaványáról és Körösladányból érkezett a legtöbb munkás. A munkahely stabilitása növelte a bevándorlási hajlandóságot Endrődre, így sok dévaványai és körösladányi származású telepedett meg Endrődön az 1960-1980-as évek közötti időszakban. A letelepedést segítette, hogy nagy számban női dolgozók jártak be az üzembe a környező településekről és legtöbb esetben Endrődre házasodtak.

(26. melléklet)

9. ábra: Az ENCI vidéki dolgozóinak lakóhelyei



5.2.2. Szakmai házassági endogámia az ENCI-ben

Az ENCI tekintetében a szakmai házassági endogámia alatt az egy munkahelyen (a szövetkezetben) dolgozók házassági szokásait értem, és nem csupán a cipész szakmunkások közötti házassági szokásokat. A szakmai házassági endogámia arányainak érzékeltetésére mintavételi eljárást alkalmaztam. A minta a 1980-as állapotot mutatja. Ekkor az üzem dolgozóinak száma 1000 fő körül mozog. A minta reprezentációja érdekében 102 fő vizsgálatát végeztem el. A mintavételkor kiválasztottam az endródi iskola 5. osztályos három évfolyamát és az osztálynaplók bejegyzései alapján megvizsgáltam kinek a szülei dolgoztak az ENCI-ben. Külön jelöltem, ha csak az egyik szülő dolgozott ott, illetve azt is, ha mindkét szülő máshol dolgozott.

**10. ábra: 3. sz. Általános Iskola és Diákotthon, 5. osztály
(1970-ben született tanulók)²³⁰**

Mindkét szülő az Enciben dolgozott	25 tanulónál
Egyik szülő az Enciben dolgozott	33 tanulónál
Egyik szülő sem dolgozott az Enciben	44 tanulónál

Láthatjuk, hogy a megvizsgált tanulók 25%-nak mindkét szülője a szövetkezetben dolgozott. Ezen családok többségében a szülők szak- vagy betanított munkások voltak. Ahol csak az egyik szülő dolgozott az ENCI-ben a megvizsgált tanulónak több mint 30%-a. Itt legtöbbször az anya, mint betanított munkás dolgozott a nagy üzemcsarnok munkaszalagja mellett. A férfiak túlnyomórészt a helyi termelőszövetkezetekben dolgoztak. Az 1980-as években vonzó megélhetési lehetőség az ENCI üzemében való elhelyezkedés. Ezt jól mutatja a mintavételünk eredménye is. A szakmai házassági endogámia szempontjából azt a következtetést vonhatjuk le, hogy a szakmunkás-szakmunkás házasságok száma a szövetkezetben belül magas volt. A nem termelő dolgozóknál a szakmai házasságok nem voltak jelentős számban, ebbe a csoportba sorolhatóak a szövetkezetben belüli szolgáltató személyzet (irodisták, raktárosok, karbantartók, szállítók).

²³⁰ 3.sz Általános Iskola, Endrőd 1980. évi, 5.a, 5.b, 5.c. évfolyamok osztálynaplójának bejegyzései alapján állítottam össze.

5.2.3. A szakoktatók kötődése a kisipari időszakhoz

A szövetkezet szakoktatóinak első generációja tulajdonképpen a jeles endródi lábbelikészítő mesterekhez és dinasztiákhoz kötődik. Bela Imre és testvére Bella József, Giricz András a Giricz-Bella csizmadia dinasztia jeles képviselői voltak. A szövetkezet indulásakor az elméleti szakmai munkát az első szakoktatók vezették. Ők tervezték a modelleket és készítették el a gyártásra kerülő cipőket és csizmákat. Ők fejlesztették ki egy-egy lábbelinek a gyártási technológiáját, valamint a sorozatgyártáshoz szükséges szabáskésformákat is az ők terveik alapján gyártották le. Tulajdonképpen a szakoktatók első generációja végigkísérte a szövetkezet fejlődését egészen a hanyatló időszakig. A másodgenerációs szakoktatók gyakran vonták be ezen nagytekintélyű mestereket a felmerülő szakmai problémák megoldásába.

Amikor a szakoktatás kikerült az ENCI felügyelete alól, akkor szakadtak el jobban az első generációs szakoktatók a képzéstől.

Az új generációs tanár gárda kötődése a kisipari időkhöz már csak részben kimutatható. Vendégtanárok érkeztek más településekről, valamint a főiskolai végzettséghez kötött oktató tevékenység miatt az ENCI-ben nevelkedett és a cipőgyártáshoz gyakorlatban értő tanárok kiestek ebből a körből, csupán a tanműhelyi oktatásban tudtak tevékenykedni, mint gyakorlatvezetők. A szakosodott cipőipar elvárásainak megfelelni akaró szakmunkásképzésben is egyre erőteljesebbé vált az a jelenség, hogy már a részterületek oktatói sem tudtak elkészíteni egy cipőt az előmunkálatoktól a végtermékig. Ez a tényező fontossá vált majd a kisvállalkozások kialakulásának idején. A teljes termék-előállítás gyakorlati ismeretei csupán a gyárból átkerülő, még a kezdeti időkben inaskodó gyakorlati oktatóknál volt fedezhető. Az ők tudásuk is megosztott, ugyanis a modellőrök értettek a tervezéshez és a mintasablonok elkészítéséhez, míg a többiek a minták alapján készülő termékek előállításához.

5.2.4. Gúnynevek, ragadványnevek az Enciben

A ragadványnevek mindig a megkülönböztetés miatt alakultak ki, és az egész ország falusi társadalmához kapcsolódó lokális jelenségek. Endrődön jelentős számú azonos előnevű család élt, ezért már a XIX. század végéről ismerünk megkülönböztetésként használt ragadványneveket. Legtöbb a Tímár családnevűek megkülönböztetésére

született.²³¹ A ragadvány neveket valamilyen tulajdonság miatt ragasztották a családokra. Ez lehetett testi vagy szellemi fogyatékoság (Kis Juhász), jellembeli különbözőség (szükség Tímár), vagyoni elkülönülés (zsíros Tímár), származás (dógi Tímár, óvári Tímár), de lehetett foglalkozásra utaló (csöre Vaszkó, tátili Tímár) is.

Az endrődi iparos családokat foglalkozásukról különböztették meg leginkább, így alakult ki a helyi köznyelvben a bognár Szmolák, a szabó Szabók, vagy kétszerszabók, a suszter Szurovecz, illetve a kétszerkovács elnevezések. A lábbelikészítőknél a kisipari időben találunk kispipás Juhász Lajos csizmadiát, vagy csiriz gúnynévre keresztelt cipészt, Sóczó Lászlót. Jellemzőnek mondható, hogy az iparos körökben főleg a segédeket és az inasokat rövidített keresztnévükön szólították. Az így kialakult érdekes becenevek tovább éltek a szövetkezetek időszakáig, sőt azt mondhatjuk, hogy a most 50-60 év közötti generáció még használja ezeket. Így lett Endrődön a Lászlóból Laca, az Andrásból Bada, a Sándorból Sada, a Zoltánból Zola, a Tiborból Tiba, a Józsefből Joca, az Elekből Lekszi, a Mihályból Misa, az Antalból Tona, a Lajosból Laja, Pálból Paja és a Györgyből Gyura. Az inas időkben születettek az egyedi ragadványok, mint a kacsá Tímár László, vagy a muzsa Tímár László is.

A szövetkezeti időben a gyárban végzett munkakör vagy beosztás alapján alakultak a megkülönböztető ragadványnevek. Ki melyik részlegnél dolgozott az szerint ragasztották rá az előnevet, így születtek meg a következő elnevezések: raktáros Fekécs, udvaros Dinya, irodás Tímár. A talpragasztó gépen dolgozót, pedig szipus Szurovecznek csúfolták.

A ragadványnevek túléltek az ENCI felbomlását és a régi dolgozók ma is használják egymás közötti kommunikációikban.

5.3. Az endrődi cipész kisvállalkozók társadalma

5.3.1. Újraéledő dinasztiák

Az 1989-ben bekövetkezett rendszerváltozás elősegítette a kisvállalkozások, illetve a magánkisipar újraszületését. A gyomaendrődi²³² lábbelikészítő kisipar erőre kapott. Az ENCI-ből kiváló magánvállalkozások jelentették a bázisát egyrészt a helyi cipőgyártásnak, másrészt az Ipari Iskola fennhatósága alá tartozó Cipőipari Tanműhely

²³¹ VASZKÓ Irén közlése 2001. Helytörténeti gyűjtőként több mint 40 ragadványnevet gyűjtött össze. Kutatásai kimutatták, hogy aTímárokat illették a legtöbb ragadvány előtaggal. (pl. göndör, zsíros, kis, nagy, gyura, szükség, stb.)

²³² Gyoma és Endrőd 1982-ben egyesült és Gyomaendrőd néven nagyközséggé alakult, majd 1987-ben megkapta a település a városi rangot.

szakoktatóinak magánvállalkozásai. Ha végigtekintünk a cipőipari vállalkozások palettáján, láthatjuk, hogy újra megjelennek a régi dinasztikus lábbelikészítő családok leszármazottai. Vállalkozásaik nagyrészt családi vállalkozások, kivétel a Vilma Cipő, mely Gyomaendrőd külterületén, a Béke Tsz egykori gépállomásán alakította ki 30 főt meghaladó cipőgyártó üzemét. A dinasztikus családok által életre hívott cipőipari vállalkozások, szemben a többi kisvállalkozással, családi egy vagy többszemélyes vállalkozásokkal, a teljes cipőgyártási technológiát maguk végzik. Ez azt jelenti, hogy a tervezéstől a mintakészítésen keresztül a teljes termék előállításáig mindent maguk készítik. Bevonva természetesen az idősebb családtagokat, főleg a tervezési és mintakészítési munkákba. Ez a fontos jellegzetessége a dinasztikus hagyományokon alakult cipőipari vállalkozásoknak nagy hangsúlyt kap majd a gazdaságilag válságos időkben, amikor a külső és belső piacok által diktált minőségi és takarékosági követelmények miatt megtizedelődnek a helyi cipőipari vállalkozások. A teljes technológiai szaktudás a dinasztikus hagyományokon alakult vállalkozások sajátja, míg a csak felsőrészre szakosodott cipő gyártók ki vannak szolgáltatva a bér munkának, illetve a szoros termék-előállításból eredő nagyüzem-kisvállalkozás munkakapcsolatnak. A gyártott termékek is megmutatják az egyes vállalkozások szakipari ismeretét, mert a dinasztikus hagyományokra épült családi vállalkozások, illetve a nagyobb üzemegységek cipőt gyártanak, az egyéb kategóriába sorolható cipészvállalkozások fő terméke pedig a szandál és papucs.

11. ábra: A többgenerációs lábbelikészítő családok vállalkozásai Gyomaendrődön

Bela Imre-Bela cipő
Gellai Imre-Gellai Cipő
Kovács Lajos-Vilma Cipő

5.3.2. Első generációs kisvállalkozók

Az első generációs kisvállalkozók csoportja nem egységes. Már megalakulásuktól többféle formációban találkozunk velük a településen. A nagyüzemekké fejlődött cipőipari vállalkozások már az ENCI bukása előtt elindultak. A privatizáció lehetőségeit és a jó szakmai kapcsolatokat kihasználva tőkeerőssé váltak ezek az üzemek.

Legnagyobb a Hunya István egykori szakoktató és cipőipari mérnök által létesített Turul Cipő üzem, mely virágzó időszakában több mint száz főt foglalkoztatott. Ügyes

piacpolitikájának köszönhetően mind a mai napig a legmeghatározóbb erő a gyomaendrői cipőgyártásban.

Második a sorban, a Dinya László által életre hívott Corvo Bianco márkanev alatt futó cipőgyártó üzem. Telephelyét az első endrői cipész szövetkezet (volt bank épület) épületében rendezte be. Mindkét vállalkozás nemcsak cipőgyártással, hanem értékesítéssel is foglalkozik. Cipőboltokat nyitottak Budapesten, illetve néhány nagyobb alföldi városban (Szolnok, Kecskemét). (27. melléklet)

Dinya Zoltán Madizol márkanevvel 10-12 fős üzemet indított a volt Gyomavégyi Iskola épületében. Ő is, mint az előbb említett két nagyobb vállalat nagyrészt zárt cipőket gyárt.

Családi vagy egyszemélyes vállalkozások csoportja a legnépesebb, hiszen az ENCI csődje után sokan gondolták úgy, hogy a cipőgyártással próbálják megteremteni egzisztenciájukat. Először csak feketén bér munkákat vállalva a nagyobb üzemektől, majd kicsit megerősödve ők adták ki a bedolgozóknak a munkát. Készítményeik minősége nem mindig felelt meg a minőségi elvárásoknak, de a 1990-es évek elején, amikor a nagy cipőgyárak megszűntek és a külföldi áru túl drága volt a hazai vevőkörnek, addig a gyengébb minőségű termékeket is jól el lehetett adni. Az 1990-2000. évek közötti időszakban bekövetkezett változások viszont ennek a cipőgyártó rétegnek a lecsökkenéséhez, illetve a teljes megszűnéséhez vezetett. A 90'-es évek közepétől versenyképesebbé váltak a hazai piacokon a külföldi gyártók jó minőségű cipői, itt első sorban az olasz modelleket kell említeni, majd pedig az olcsó és rossz minőségű távol-keleti áru beáramlása hatott destruktívan a hazai cipőgyártásra, ezen belül a gyomaendrői vállalkozásokra is. Ebben a versenyben csak a szakmailag és anyagilag megerősödött cipészvállalkozások tudtak talpon maradni. Németh János N&S márkanevvel jó minőségű férficipőt, vadászbakancsokat gyárt. Csikós János és Fekécs Vendelné pedig kialakította gyerekcipő kollekcióját és betört a piacra. Gyermekcipők keresett termékek a hazai piacokon. Feuerwerker Gábor cipőjavító műhelyt nyitott Sevro-Modell Bt. név alatt. (28. melléklet) Műhelye viszont megszűnt 2005-ben. Kardos Ferenc az ENCI egyik üres műhelyében Nyúl cipő márkanevvel kezdett cipőgyártásba, de ő is megszüntette vállalkozását 2002-ben. Luc Tibor szandálokat és mokaszintípusú férfi félcipőket gyártott, de hirtelen halála miatt megszűnt a családi vállalkozása.

A megszámlálhatatlan sokaságú bedolgozókról is szóljunk, még akkor is, hogyha ők nem vállalkozási formában művelik ezt a tevékenységet, szerepük mégis jelentős.

A két-három pártól az ötven-száz páros bérmunkákig terjed ezeknek a névtelen bedolgozóknak a teljesítménye.

6. Munka a lábbelikészítő műhelyekben Endrődön

6.1. Kisipari időszak

6.1.1. Műhelyek osztályozása

A csizmadia és cipész szakmák azon iparok közé sorolhatók, amelyekhez nem szükséges a kéziszerszámokon kívül nagy kiterjedésű és a munkaszervezés szempontjából megtervezett ipari műhely.²³³ Ez azt is mutatja, hogy a lábbeli készítés a kezdetektől a gépesített gyáripari termelés kialakításáig valóban a kézműves mesterségek - a fogalmat meghatározó - csoportjába tartozott. A lábbeli készítés nem nagy helyigényű munkafolyamatot kívánt, ezért sok esetben az iparosnak nem is volt műhelye, csupán a lakóépület egy bizonyos pontján rendezte be, a munkaasztalát a hozzátartozó polccal és más segédanyagok társaságában. A munkafolyamatok nagy részét ülve végezte a lábbelikészítő és a helyigényét vizsgálva a pangli (munkasztal) mely 1 m² alapterületet foglalt el, valamint a körülötte elhelyezett alapanyag, polc, szék esetleg varrógép 1-1.5 m² területet igényeltek a lakóépület belső alapterületéből. Az így meghatározható helyigénye ebben az időszakban a szakmának 2-2.5 m² volt. Ez azért nagyon jelentős, mert a kisipart vizsgálva a műhely megléte már azt is jelentette, hogy a csizmadia vagy cipész nem egyedül dolgozott, hanem egy vagy több segéddel, esetleg inasa is volt. E felosztás szerint az endrődi lábbelikészítő kisiparosokat három csoportra bonthatjuk. A felosztás természetesen vagyoni különbségeket mutat.

a.) Az első csoportba a műhely nélküli lábbelikészítőket sorolom, akik a munkaasztalukat a lakóépület szobájának egyik sarkában állították fel, a fény és a szobában történő lakóviszonyoknak alárendelve változtatták annak helyét. Sok esetben a panglit kivitték az udvarra egy fa alá vagy éppen a lakóépület tornácán dolgoztak. Ebbe a csoportba természetesen a legszegényebb mestereket és segédeket lehet sorolni, akik gyakran vállaltak bedolgozást valamely nagyobb mester műhelyébe. Az első

²³³ Már korábban is felvettem a csizmadia műhelyeket bemutató kiállítások kapcsán, hogy a kisipari műhelyeket egy szakmán belül is osztályoznunk kell, mert a berendezésében meghatározó szempontokat csak akkor érthetjük meg, ha rekonstruálni tudjuk a bemutató műhely munkaszervezését, és a munkatér nagyságát a bennük dolgozók létszámának ismeretében (egyszemélyes vagy több segédes műhely) határozhatjuk meg.

csoport iparosai általában első generációs iparosok voltak, akik mint szegény parasztyerekek kerültek a szakmába.

b.) A második csoportba azokat az iparosokat sorolhatjuk, akiknek a lakóépület egyik kisebb helyiségében volt kialakítva a műhelyük, de lehetett ez a melléképület konyhájában vagy kamrájában is. Megnevezésére már a műhely szót használták.

A kisebb mesterek, akik egy-két segéddel dolgoztak alakítottak ki ilyen jellegű műhelyt. Itt még nem volt jellemző, hogy a segédek mellett inast is fogadtak fel. Ugyanis annak elhelyezése már gondot okozott volna a családnak. Esetlegesen saját vagy rokon gyereket fogadtak fel ide inasnak. A rokon gyerek sokszor hazament estére a nagybácsitól vagy nagynénitől és csak napközben volt a műhelyben. Ebbe a vagyoni rétegbe a közepes vállalkozókat sorolhatjuk, ők voltak a legtöbben. Természetesen holt időszakban, amikor, a vásározás szünetelt vállaltak bedolgozást a nagyobb vállalkozók műhelyeibe, akik a téli időszakban raktárra dolgoztak. Az ilyen bedolgozáskor a nagyvállalkozó csak a rendes munkadíj töredékét fizette a rászorult mesternek. Ezek a kis műhelyek berendezése már valóban állandó, és az előző csoporthoz képest stabil volt.

A műhelybe lépve a pangli helye határozta meg a többi berendezés helyét. Ha az iparos egyedül dolgozott, akkor az ablak elé tolta a pangliját. Majd mellette a falhoz tolva állt a stelázszerű polc, melyen a kaptafákat, a segédanyagokat tárolta. A sámfák a pangli mellett jobbra-balra sorakoztak. A falra felakasztva tárolták a papírmintákat, a susztercentit, az előre megfont csizmaszárszegőket. A XX. századtól a pangli melletti falon falinaptárt szegeztek a falra. A műhelyben volt még egy mosdótál, vagy vödör melyben munka közben vagy után kezet tudtak mosni. Jellemző volt, hogy a falon ráámában kiakasztották az iparos bizonyítványát (segédlevél, mesterlevél).

A készterméket, ha vásárra dolgoztak a mennyezethez erősített rúdon tárolták. De sajnos a legtöbb csizmadiának már két-három csizmával ki kellett ülnie a vásárra, hogy a családjának legyen kenyérre valója, illetve a további munkáihoz beszerezhesse az alapanyagokat. Az 1940-es évektől már szólt a rádió a műhelyekben.

c.) A harmadik csoport a külön erre a célra épített műhelyt jelöli, mely nem része a lakóépületnek vagy a gazdasági építményeknek. Ilyen műhelye a legnagyobb vállalkozóknak volt (Duda Lajos, Kós László, Szurovecz István, Gyebnár János), akik olyan elismert mesterek voltak, hogy négy vagy annál, több segéddel dolgoztak, illetve egy-két inas képzését is vállalták. Azért fontos kihangsúlyozni a szakmai oktatás meglétét ezekben a műhelyekben, mert ez befolyásolta a műhely berendezését.

A munkavégzés helyszínén kívül ez volt a segédek és az inasok lakóhelye is. Az ilyen műhely berendezése nemcsak a munkaeszközökből állt, hanem asztal, székek, ágyak esetleg ládák, kisebb szekrények is helyet kaptak benne. A tisztálkodásra a mosdótál mellett egy kisebb dézsa vagy vödör is szolgált. Jellemzően a 1940-es évektől megtaláljuk a műhelyekben a zománcos lavórt és a fém vagy fa lavórtartót.

Az asztal vagy a kanapé itt is két funkciójú volt, ugyanis ezen szabta ki a mester a minták alapján a lábbeli alkatrészeit. Az asztalon természetesen étkeztek is. A kanapé szolgálhatott az inasnak fekhelyül.

6.1.. A műhely berendezése

A műhely berendezésének tárgyalásánál a korábban meghatározott felosztást használok (műhelynélküli; a lakó- vagy melléképületben; önálló épületben).

„Apám műhelye az alsó épületbe vót. Egy része ki volt emelve dobogóval, azon vót a munkapad a pangli. Mellette kerek székek. A dobogó alá be lehetett rakni a sámfákat, kaptafákat. Akkor vót egy stelázsi azon vótak a csizmák, cipők kaptafák. Vót benne egy kis vaskályha, jó meleget adott. Nekünk csak tűzőgép vót ezt alakítottuk át, nagyapám szabó volt. A felsőrészhö nem sok szerszám kellett a tűzőgép mellé: egy szabáskés, egy serfolókés, egy kalapács. Az aljáho kellett a pangli, kalapács, kések, árak, varrótűk, kaptafák, sámfák. Akkor reszelők, a falcang, a slittvas, ampasz, gengvas, abrimel, cvikkolószeg. Lábszíjjal lefogta a cipész a térdire a cipőt, úgy szegelt. Ezt a lábszíjat hamar megismerte a cipész gyereke.”²³⁴

A legtöbb műhely földes volt, fűtésük kályhával vagy kemencével történt.

a.) Műhely külön épületben: id. Szurovecz István csizmadia műhelye (Apponyi út).

A műhely az ősi ház és az Endrődi-Apponyi út sarkán lévő L alakú épület között volt. Körülbelül 4 méterszer 6 méteres épület. Ajtaja az utcára nyílt. Ekkor már villannyal világítottak. Az épület vályogból épült, cserépfedésű, padozata földpadló. Fűtése kezdetben kemence, majd vaskályha. A műhelyben, nagyjából közepén állt a többszegű pangli, annyi suszterszékkel ahány dolgozója volt a műhelynek. A falnál volt egy asztal, melyen étkeztek, illetve ezen szabta ki a mester a csizma alkatrészeit. Az asztal alsó átkötő lécein tartották a sámfákat. Az asztallal szemben egy polcon a kaptafák sorakoztak. A műhely hátsó részében voltak a segédek fekhelyei. Az inas az

²³⁴ HORNOK Lajosné 1996. 71.

asztal mellett lévő kanapén aludt. A karos gép az ablak előtt állt. Ezzel varrták később a felsőrészt. A tisztálkodásra szolgáló lavór, a lavórtartóval az ajtó mögött állt.

A műhelyben tárolták a vásáros ládát is. Az egyik sarokban egy zsák volt, melyben a hulladékot tartották. Külön a bőrök tárolásra nem alkalmaztak bakot, hanem megvásárolt bőrt a lehető legrövidebb időn belül felhasználták.

Tehát a bőr raktározása nem folyt itt, mert nem volt annyira tökeerős a műhely, hogy nagy mennyiségű alapanyagot tartson raktáron.

b.) Műhely a lakóépülethez toldott helyiségben: Ifj. Szurovecz István csizmadia műhelye (Dózsa György út 28. sz)

A műhely tulajdonosa Id. Szurovecz István elsőgenerációs csizmadia iparos legidősebb fia. Segédként láthatjuk az 1910-ben készült képen. Mint fiatal segéd, s majd önálló iparos az apja Apponyi úti műhelyében dolgozott addig, míg az apja nem szüneteltette 1926-28. években az ipart.

Ifj. Szurovecz István feleségül vette Jánosik Margit módos parasztcsaládból származó lányt és letelepedtek a Dózsa György út 28. szám alatti házban. Részben a feleség hozományaként megkapott földet művelték, részben a férj csizmadia keresetéből élt a család. A vásáros időszakban megindult keresletkor bedolgozott az apja műhelyébe is.

A most rekonstruált műhely az 1950-55. év közötti időszakot mutatja be Vaszkó Irén szomszéd (sokat járt ebben a műhelyben, esténként itt gyűltek össze az utca vallásos lakói, hogy elmondják a rózsafüzért.) visszaemlékezése alapján készült a leírás.

Az utcafrontra merőlegesen álló téglalap alaprajzú háromosztatú lakóház hátsó végéhez ragasztották a 3x3 méteres belső méretű műhelyt, melyet a porta vége felől az istálló fala zárt le. A lakóépület oldaltornácát elhagyva balra nyílt a kis műhely keskeny ajtaja.

A műhelybe belépve balra egy nagyméretű ablak előtt volt a pangli, előtte a háromlábú suszterszék, melyen a mester dolgozott. A pangli mellett a lakóépület felőli falon vasszegeket vertek a falba, melyeken a különböző csizmaméreték papírmintái voltak felakasztva. A pangli mellett volt a térdeszka a falhoz támasztva, illetve egylábú vaskaptafa. Ugyanennek a falnak a hátsó sarkában sorakoztak a csizmasámfák. A hátsó falon kb. 1.5 méter magasságban egy 20 cm széles deszkalap volt a falhoz erősítve (egyes polc), melyen a következő alapanyagok voltak elhelyezve:

- összehajtogatott bőr a felsőrészhez
- talpbőr két féle vastagságban, kis táblákban
- csirizes kupa
- faszeges bokszosdoboz, felbontatlan faszeges csomagok

- összetekert állapotban 1.5-2 méter csizmahúzó szalag

- bokszos dobozok, tisztító kefék

A polc alatt a falba arasznyi faszegeken két pár csizma lógott (ez is mutatja, hogy ebben az időszakban már csak két-három pár csizmát vállalt egyszerre az idős mester). Mellette egy faszegre felakasztott úgynevezett méretfüzet volt, melybe felvette a kuncsaft lábméreteit, illetve felírta a megrendelő adatait is. A méretfüzet mellett a falon lógott egy bőrből készült kereszt is.

A kereszt mellett falinaptár volt felszegezve a falra, amelyet minden évben az aktuális bőrkereskedéstől kapott. Az istálló felőli fal hátsó sarkában állt a vas dobkályha, mely pillanatok alatt bemelegítette a műhelyt. A kályha előtt ugyanezen a falszakaszon egy 1.5 méter hosszú lóca volt, mely alá betolva egy kék zománcos lavór helyezkedett el, melyben adott esetben kezet lehetett mosni. Az ajtó mögötti falra egy egyenes fa vonalzó volt felakasztva. A pangli előtt lévő ablak belső fogantyúján tartotta a mester a susztercentit, mellyel megmérte a megrendelő lábát. Az ablak falsíkjában, a falon szegekre felakasztva néhány cipőfelsőrész függött. A villanyvezeték a lakóházból volt kivezetve, és a pangli felett függött a lámpa. A lámpa mellett a falon egy petróleumlámpa is volt. A műhelyben található volt még két szék, az egyik háromlábú suszterszék, a másik pedig négylábú bőrülökés cipész szék.

c.) Műhely a lakóépület részeként. Gubucz Mátyás csizmadia műhelye (Blaha út)

Gubucz Mátyás 1915-ben született Endrődön és elsőgenerációs iparos volt. Szülei, testvérei földműveléssel foglalkoztak. Mária nővérének férje Dávid Károly csizmadia volt, akinél ő tanulta a mesterséget. Tehát a sógoránál volt inas, ez azért nem furcsa, mert elég nagy korkülönbség volt közte és a nővére között így már, mint inas került a „sógor bácsihoz”.

A Gubucz ház, az Andrássy út (ma Blaha út) mellett állt, ma már helyén új építésű kockaház található. A régi épület vályogból épült oldaltornácos nádtetős ház volt. Elrendezése az utca felől szoba-konyha- kisszoba ebbe a helyiségekbe a tornácról nyíló konyhaajtón lehetett bejutni. A ház végében állt a műhely, melyet az istállóból alakítottak ki. Az ajtaja a tornác felől nyílt, és erről az oldalról padlásfeljáró és a kamra volt. A műhely 4x5m-es belső alapterületű volt.

Az ajtón belépve jobbra a fal mellett hosszú lóca állott, mögötte a pangli egy nagyméretű ablak előtt, melynek alsó része a pangli magasságában volt. A pangli mögött állt a suszterszék. A pangli körül a falon a csizma szabásmintái lógtak a falba

vert szögeken. A műhelyben már a 1930-as évektől villany világított, úgynevezett csigás lámpa, mely a pangli felett helyezkedett el. A magasságát állítani lehetett. Az ajtóval szemben lévő falon naptár volt felszegezve, illetve ennek a falnak a belső sarkában volt a sparhelt mellyel fűtötték a műhelyt. A kályha mögött helyezkedett el egy keskeny helyiség melynek az ajtaja a műhelyből nyílt. Ebben az 1mx5m-es helyiségben tárolta a mester az alapanyagokat, kaptafákat és egyéb segédanyagokat, tulajdonképpen ez volt a kézi raktár.

De nem raktárnak nevezték, hanem kamrának - ennek oka, hogy még a paraszti elnevezése élt - ez is mutatja az első generációs iparosok szoros kötődését a parasztsághoz. A műhely ajtó felőli oldalfalának belső végében egy ágy volt, előtte pedig egy konyhaasztal két székkal. Gubucz Mátyásné elmondta, hogy a műhelyben aludt anyósa, mikor ő férjhez ment, illetve a műhelyben lévő sparhelten főztek és étkeztek is a műhelyben lévő asztalnál. Tulajdonképpen az alsó konyha és a műhely funkció együtt érvényesült Gubucz Mátyás műhelyében. Ezt az öreg házat mely az 1800-as évek végén épült 1960-ban lebontották és az akkori típusnak megfelelő kockaházat építettek a helyére. A kockaház mögött lévő alsó épületet, pedig alsó konyhának, műhelynek, daráskamrának, istállónak alakították ki. A régi épületből a használható anyagokat beépítették, így megmaradt a régi műhelyablak néhány része is. Az új műhely kicsiben hasonlóképpen volt berendezve, mint az elődje. A sarokra nyíló ajtó mellett állt a pangli az ablak előtt. A hátsó falrészén a bőrvarrógép kapott helyett, felette egy rúdon a kaptafák sorakoztak. A varrógép mellett a sarokban a fal mellé állítva helyezkedtek el a csizmasámfák. Ez a műhely már beton aljzatot kapott. Sajnos már csak ez utóbbit tudtam valóságosan dokumentálni, a régít viszont a család elmondása alapján rekonstruáltam.

6.1.3. Munka a műhelyben

A csizmadia és cipész műhelyek munkaszervezésének vizsgálata előtt le kell szögeznünk a napi munkavégzést befolyásoló tényezőket:

- a műhely nagyságát
- a termelő-, vagy termelő-oktatóhely szerepét
- a munkaidőt
- a szezonális vagy folyamatos termelést
- a mester szerepét a termékek előállításában

A lábbelikészítő műhely munkanapjának rekonstruálásánál alapvető különbség mutatkozik az önállóan dolgozó kisiparos és a segédet-inast foglalkoztató módos mester között.

Az egyedül dolgozó lábbelikészítők munkanapját meghatározták a mezőgazdasági munkák elvégzésének időszakai, a vásárolás időpontja, valamint a nagyobb műhelyekbe való bedolgozáskor a nagy műhely munkarendje. Az egyedül dolgozó szegényebb mesterek napközben a mezőgazdasági munkákkal, az állatok gondozásával, vagy a szezonális mezőgazdasági bérmunkával voltak elfoglalva. A szakmai munkájukat csak ezután végezték, sokszor egész este a pangli felé görnyedve. A lábbelikészítő szakma nem napszakhoz kötött munkaidejű. Ha a kisipari időszakban éjszaka végigsétáltunk volna a falun, az ablakokból kiszűrődő lámpavilágok gyakran egy-egy csizmadia vagy cipész éjjeli munkavégzését mutatták volna. A vásárolás közeledte is arra sarkallta a kisiparost, hogy minél hamarabb elkészüljön a vásárra szánt lábbelikkal, ezért hajnaltól éjszakáig is dolgoztak ebben az időszakokban. A bérmunkában vállalt bedolgozás is sürgős volt, hiszen a verlag rendszerű lábbeli gyártás, mely Endrődön az 1940-es években kezdett általánossá válni, a nagyműhelyek köré szerveződve megkövetelte a lábbelik készítésének egy-egy munkafolyamatát végzőktől, hogy összhangban szervezzék meg munkarendjüket egymással.

A lábbelikészítők szabályozott munkarendjével, mely sok tekintetben egyezett a céhes időszak munkaszervezésével a segédet foglalkoztató és inast oktató nagyobb műhelyeknél találkozunk. Ennek tudatában bemutatásként egy ilyen endrődi műhely munkanapjának rekonstruálását választottam, melyet kiegészít és adatokkal alátámasztanak az adatközlőktől kapott információk. A munkanap rekonstruálására Szurovecz László csizmadiamester adatközlőmet kértem fel, hogy édesapja (id. Szurovecz István csizmadiamester inast oktató, két-három segédet tartó, önálló műhellyel rendelkező endrődi iparos) műhelyének egy átlagos napját mesélje el.

„Apámnak volt két segédje meg egy inasa, amikor én olyan 10-11 éves voltam.

A műhely az Apponyi úton volt, a Bohrát féle ház tetszik tudni. Földes volt, kemencével fűtöttük. Az utcára is volt egy ajtaja, olyan kétszárnyú ajtó. Azon jártak be a kuncsaftok. A műhelyben volt két ágy a fal mellé tolvá, azon aludtak a segédek. A kisasas, pedig a kanapén. Reggel a nap, ha tél volt a begyújtással kezdődött. Az inasnak kellett legfrissebben felkelni és hozni a fűtőt. Aztán usgyi ki, segíteni, megetetni az állatokat, meg segédkezni a konyhán, vizet hozni meg ilyesmiket. Reggel az ébresztő öt órakor volt, aztán hat órakor kezdődött a munka. Az inas felocsolta a műhely földjét, hogy ne

poroljon. A mester kiadta a feladatot a segédeknek, vagy az előző napit folytatták. Az inas mikor még friss volt, tehát ha nem rég került oda – ott volt a segédek körül, és hát odavitte, amit kellett. Tehát kéz alá dolgozott úgy mondtuk. Ha a vásár jól sikerült, akkor apám a hozott bőrt még aznap kiszabta. Azon az asztalon szabott, amely ott volt a kanapé mellett, azon ettek is. Kilenc óra körül megálltak a munkával és megreggeliztek, majd folytatták tovább. Ha méretes megrendelő jött, akkor apám leültette az asztalhoz, beszélgettek egy kicsit. Azután levette a méretet a kuncaftról és megbeszéltek mikor lesz kész a csizma. De nemcsak újakat csináltak, hanem bizony sok volt a javítás is. Talpalni, foltozni, fejelni kellett a parasztok csizmáit. Tehát mondtam, hogy az inas meg a segédek a műhelyben laktak, meg ott is ettek. Ebédre ugyanazt ették, mint mi, csak ők a műhelyben ettek, mi meg a család, bent a házban. Estig nyolc, kilenc óráig is dolgoztak, attól függött mennyi volt a vállalás. Este lefekvés előtt még összepakoltak meg feltakarított az inas. Kiválogatták a lepotyogott bőrdarabok közül a használhatóakat. Hát így telt egy nap, tetszik tudni, így ment ez mindig. A segédek, meg az inas csak hétvégén mentek haza, no meg azért, ha meg lehetett kurtítani a napot, akkor a segédek elmentek a cimborákkal egy kicsit mulatni. Tudja, hát fiatalok voltak kellett egy kis szórakozás is. ²³⁵

Bontsuk most személyekre a műhelyben dolgozók munkarendjét, mit csinált az inas, a segéd, a mester, milyen szerepe volt az asszonyságnak (Mesterné) a műhely mindennapjaiban.

a.) Az inas még első időben (első év) a ház körüli munkákban, valamint a műhely tisztántartásában tevékenykedett legtöbbit. A feladata a folyamatos megfigyelés mellett, a szerszámok és használatuk ismerete volt. Ekkor tanulták meg, hogy egy csizma hány részmunkafolyamatból tevődik össze. A sarokkészítés, melyet leginkább a hulladék bőrökből szabtak és állították össze az inasok munkakörébe tartozott. Ugyanúgy, mint a pucolás, mely abból állt, hogy a kész csizmákat bekenték boksszal, és fényesre dörzsölték. A boksz felkenését a tenyerükkel végezték. A fonalsodrás, valamint a bélés összevarrása már igazi szakmunkát jelentett az inas számára. Később már megkapták (második év végén) a kiszabott bőrt és megpróbálták maguk készíteni csizmát.

b.) A segéd már teljes értékű alkalmazott volt, hiszen fizetésért dolgozott. A méretvételen és az alapanyag szabásán kívül mindent maga végzett. Egy jó kezű segéd

²³⁵ SZUROVECZ László visszaemlékezései (interjú) 2002.

egy nap alatt két pár csizmát is el tudott készíteni, főleg ha párba voltak, mert akkor ketten még többet is. A segédek, ha nem tudtak annyi pénzt gyűjteni, hogy felszabadítsák magukat akkor egész életükben valamelyik mester műhelyében dolgoztak.

c.) A mester munkaköre változó volt, attól függött hány segéddel és inassal foglalkozott. Az egy segédes mesterek együtt dolgoztak a segéddel sokszor, mint egyenrangú munkatársak. Az ilyen jellegű műhelyeknél a segédek legtöbbször családtagok voltak és úgy kerültek a mesterhez, inasnak rokongyerekként. Más volt a helyzet a vagyonos nagy műhelyt tartó mestereknél. Az ő dolga a megrendelőkkal való foglalkozás, a méretvétel. Ha vásározó volt, akkor a vásárok előkészítése, a kívánt mennyiségű lábbeli legyártatása, a szállítás megszervezése és természetesen, mint fő vállalkozó a különböző hatóságokkal való kapcsolattartás képezte a mester munkaidejének jelentős részét. A mester a vásárban vagy a tímárnál vásárolt bőrt maga szabta ki, ezt a fontos munkafolyamatot nem engedte ki a kezéből. Érthető is, hiszen drága volt az alapanyag és fontos volt, hogy jó méretű legyen a lábbeli.

d.) A mester felesége (asszony) a gyerekek és a háztartás vezetésén kívül nem direkt módon, de besegített a termelésbe. A kis földbe ültetett kapásnövényeket gondozta, emellett ellátta a háziállatokat, sőt a felesleget eladva egy kis pénzt keresett, melyet inséges időben be kellett forgatni a lábbelikészítő vállalkozásukba. Szegőfonás, csirizkészítés gyakran tartozott a feladatai közé. A vásározáskor, pedig elkísérte férjét vagy volt olyan is, hogy a mester felesége járt vásározni.

6.1.4. Ünnepek a műhelyben

A műhely színtere volt az élet mindennapjainak. A szorgos hétköznapiakat időnként színesítették az ünnepi időszakok. A lábbelikészítő mester családi ünnepeinek részeseivé váltak az évek óta ott dolgozó segédek és néha még az inasok is.

A karácsony, a húsvét megünneplése, ha máshogy nem, de az ételek minőségén megmutatkozott. Nagy eseménynek számított a mester neve napjának megünneplése. Ekkor a segédek és az inasok egyenként felköszöntötték a mestert. Ezen a napon egy asztalhoz ültek a segédek, inasok és a mester, aki itallal esetleg egy kis süteménnyel kínálta beosztottait. A mester neve napján lazább volt a munkafegyelem. Nem csak azért, mert aznap gyakran nyitották meg az ajtót a rokonok, vagy az iparos cimborák, hanem ilyenkor a mester engedékenyebb volt, a napi munkaidőt is rövidebbre szabta.

A segéd neve napját szolidabban ünnepelték meg, esetleg a mester borával koccintottak a segéd egészségére. A munka aznap ugyanúgy folyt, mint más hétköznapokon. Az inasok névnapját, pedig elintézték egy „*Isten éltesse!*”-nel, no meg egy fülhúzással. Arról nincs adatom, hogy a műhelyben az ünnepnapokon valamiféle ünnephez köthető tárgyat elhelyeztek volna, mint ahogy arról sem számoltak be adatközlőim, hogy a műhelyben valaha is állítottak volna karácsonyfát.

A lábbelikészítő műhely ünnepi alkalmi nem jártak munkaszüneti nappal, csupán a munkatempó és a fegyelem volt lazább. Ezeken a napokon jobb hangulatban dolgoztak, persze ebben segített az a néhány pohár bor is, amelyet az ünnepelt egészségére elfogyasztottak.

6.1.5. Műhelyek Endrődön

A műhelyek osztályozásánál meghatároztuk, azoknak a körét, akik lábbelikészítő műhelyekkel rendelkeztek. Önálló műhelyű kisiparosok közé a külön épületrészben kialakított műhellyel és a lakóépülethez toldott műhellyel rendelkezőket soroltam. Szakma szerint is elkülönítettem őket csizmadiákra és cipészekre, ugyanis a XX. században már két önálló iparról beszélhetünk Endrődön. A csizmadia és cipésműhelyek helyét térképen jelöltem be. Az Apponyi út melyen az ipartestület épülete áll, és valószínűsíthető, hogy már a céhes időszakban ez a rész volt az endrődi ipar központja kiemelt helyet kapott a lábbelikészítő műhelyek tekintetében. Az Apponyi úton és a belőle nyíló oldalutcákon szinte tömbszerűen helyezkedtek el a csizmadia és cipésműhelyek. A szakma elitje, a több segédes nagyvállalkozók műhelyeit is itt találjuk ebben az utcában. (29. melléklet)

A másik jelentős tömb a Szarvas felé vezető Fő útról nyíló Zrínyi utcában összpontosult. Az itt lévő lábbelikészítők viszont nem rendelkeztek saját műhellyel a fenti meghatározás szerint.

A harmadik tömb bár nem ennyire egy helyre összpontosítva, a falu Gyomavégi részén helyezkedett el. A Baross utca, Juhász Gyula és Napkeleti utcákban csizmadiákat találunk nagyrészt saját műhellyel.

Lábbelikészítő műhelyek Endrődön (1900-1945.)

a.) Saját műhellyel rendelkező csizmadia mesterek:

- Duda Lajos (Damjanics-Apponyi u.sarkán)
- Id. Szurovecz István (Napkeleti u.)

- Szurovecz Máté és Szurovecz László (Apponyi u.)
- „Kis” Juhász Lajos (Deák u.)
- Tóth Mihály (Apponyi-Selyem u. sarkán)
- Bukovi Imre (Deák u.)
- Varjú Fülöp (Fő út, Hídfő vendéglő helyén)
- Gubucz Vendel (Juhász Gy. U.)
- Id. Szujó Antal (Kenderáztató-Korányi F. u sarkán)
- Kenyeres András (Fő u.)
- Id. Szonda István (Kinizsi-Fő u sarkán, bérelt műhely)
- Farkasinszki Ede (Kinizsi-Fő u. sarkán, bérelt műhely)
- Uhrin István és Uhrin Sándor (Baross u.)
- Id. Bella József (Könyves K. u.)
- Iványi Imre (Baross u.)

b.) Saját műhellyel nem rendelkező csizmadia mesterek:

- Nagy Lajos (Zrínyi u.)
- Búza István (Napkeleti- Fő út sarkán)
- Szurovecz János (Szarvasi u. külterület)
- Forgács Lajos (Selyem u.)

c.) Saját műhellyel rendelkező cipész mesterek:

- Koós László (Apponyi u.)
- Vaszkó Mihály (Hídfő u.)
- Valach Ákos (Hídfő u.)
- Gyuricza Lajos (Blaha u.)
- Gyebnár János (Fő u.)
- Spilberger József (Endrődi u.)
- Hegedűs Imre (Apponyi u.)
- Kiszely Ferenc (Deák u.)
- Szelei Vince (Deák u.)
- Murzsi Sándor (Endrődi u.)
- Giricz Vendel (Lábas u.)
- Gellai József (Szabadság u.)
- Kenyeres Imre (Dózsa u.)
- Koloh Imre (Fő u.)

- Bela József (Toronyi u.)
- Hegedűs Lajos (Selyem-Blaža u. sarkán)
- Matuska Imre (Zrínyi u.)
- Dinya József (Sugár u.)
- Sztanyik Károly (Baross u.)

d.) Saját műhellyel nem rendelkező cipész mesterek:

- Truba Imre (Zrínyi u.)
- Lipták Lajos (Zrínyi u.)
- Panyicza Imre (Zrínyi u.)
- Kurilla Bálint (Endrődi u.)
- Juhász Miklós
- Keszthelyi János (Blaža u.)

e.) Bedolgozók valakinek a műhelyébe (csizmadiák, cipészek):

- | | | |
|-----------------------|--------------------|-----------------------|
| - Sajti Károly | - Vinkovics István | - Lipták Elek |
| - Bela István | - Tímár Gyula | - Fülöp András |
| - Tímár Imre | - Giricz András | - Pintér László |
| - Id. Fekécs Gergely | - Farkas Imre | - Hunya János |
| - Szujó Antal | - Gubucz János | - Ifj. Kiszely Ferenc |
| - Almási István | - Tímár László | - Varjú Péter |
| - Uhrin György | - Tímár János | - Fülöp Miklós |
| - Gyuricza Vince | - Talán Mátyás | - Fülöp László |
| - Farkasinszki Mihály | - Kiss János | - Tímár Miklós |
| - Timafalvi István | - Bencúr László | - Tímár László |
| - Gyetvai Vendel | - Fekete Elek | - Tímár Elek |
| - Bótos Lajos | - Lizicai József | - Id. Bela Imre |
| - Bótos Vilmos | - Szurovecz Elek | - Id. Bela Ferenc |
| - Sárhegyi András | - Kuna Mátyás | - Ifj. Bela József |
| - Véha József | - Héja Sándor | - Német György |
| - Pelyva Pál | - Büngösdí Béla | - Német Gyula |
| - Ifj. Koós László | - Szafián Lajos | - Gellai Miklós |
| - Polányi Imre | - Duda Imre | |

6.2. Szövetkezet és kisvállalkozások időszaka

6.2.1. A szövetkezet munkaterei

Az ENCI miután felépítette új üzemegységét a község szélén, teljesen megváltoztak az eddig megszokott és a kisipari időkre emlékeztető munkaterek. A szövetkezet első és második telephelyén egy hosszú helyiségben panglik és varrógépek mellett a kisipari időből származó szerszámokkal végezték a lábbelik gyártását. Hasonlított ez a munkaterület a soksegédes cipész és csizmadia mesterek műhelyeire, csak persze méretileg 2-3-szor nagyobb alapterületű volt. A hosszú panglik két vagy három sorban helyezkedtek el, melyek két oldalán, bőrhuzatos székeken ülve dolgoztak a cipészek. Ekkor még nem volt hangos a műhely a gépek zajától, csupán az egymást ugrató suszterek harsány hahotája szakította meg a kalapácsok és lábbal hajtós varrógépek tompa pufogását. Az inasok és segédek vegyesen ültek, hogy a segédek segíteni tudjanak a kezdőknek.

Az Endrődi Cipész Szövetkezet első időszakának munkatere lényegében megegyezett a kisipari idők nagy műhelyeinek munkatérével.

Az alapvető változás a gépesítés és az új technológiák bevezetésével történt. A modern üzemrész építésénél már megtervezték a gépesített technológia munkatereit. Így létesült a több száz dolgozót befogadó hatalmas szalagmunkára alkalmas üzemcsarnok, valamint a raktározási és egyéb tartozékokat gyártó üzemrészek munkatereinek kialakítása. A modern munkatér 100-120 m x 20-25 m alapterületű szilárd burkolatú, a két hosszanti oldalán ablaksoros, neonvilágítású üzemcsarnokok voltak. Az üzemcsarnokok egymásba nyíltak és átjárhatóak voltak. A csarnokokat összekötő részeken a pihenő helyiségek és az öltözők helyezkedtek el. (30. melléklet)

6.2.2. Munkaszervezés a szövetkezetben

A cipész szövetkezet munkaszervezését meghatározta a központi hatalom által kialakított szövetkezeti munkarend, melyben az egyes alkatrészek gyártása jól elkülönült egymástól. A dolgozók brigádokba tömörültek, melyek vezetését a brigádvezetők látták el. A brigádvezetők a brigád tagjai közül kerültek ki. A brigádok az állami hatalom szellemében mozgalmi jellegűek is voltak. A brigádok közötti

versenyek, pedig a termelés serkentése mellett, leginkább a szocialista propagandát erősítették.²³⁶

„Az Endrődi Cipész Ktsz dolgozói teljesítve a kongresszusi versenyben tett ígéretüket már május 24-én befejezték a második negyedévi tervüket és ezzel félévi tervüket is túlteljesítették. Terven felül 1870 pár női szandált készítettek el, így 570 párral teljesítették túl a felajánlásukat.”²³⁷

A brigádok munkájának összehangolását a műszakvezetők intézték. A műszakvezetőket szakmai végzettségük vagy rátermettségük szerint választották. A nem termelő dolgozók száma is megnőtt. A gazdasági vezetők elnök, alelnök, főkönyvelő, adminisztratív alkalmazottak és az egyéb kiszolgáló személyzet részére az 1980-as évek elején felépült a négyemeletes irodaház. Külön osztályokon szervezték meg a gazdasági, munkaszervezési, kereskedelmi, szállítványozási, kulturális és sport ügyek intézését.

„Szövetkezetünk vezetősége nagy figyelmet fordít általában a dolgozók anyagi ösztönzésére. A régi kalaprendszertől sok lépcsőfokon jutottunk el a mai bérezési formánkig. Jelenleg szövetkezetünknel a nem termelő állományba tartozó műszaki, adminisztratív, kisegítő és nem ipari csoportba sorolt dolgozók havi fixes díjazásban részesülnek, beosztásuktól függően. A közvetett termelők – (mint a TMK, modelléria, anyagmozgatók stb.) órabér besorolás szerint szaktudásuk és beosztásuk figyelembevételével kapják a bérüket. A termelő állományúak közül az alja készítő szalagosok teljesítményhez kötött órabér-rendszerben, míg a többi üzemszervezők egyenes darabbérezésben kapják.”²³⁸

A szövetkezet szervezeti felépítését a vezetők és a tagság jelentették. A vezetőség, mely szinte egyszemélyessé vált Sárhegyi András elnök személyében, a vezetőségi ülés határozatainak megfelelően utasítási joggal irányította az üzemet.

6.2.3. Ünnepek az ENCI-ben

A szövetkezet ünnepeit elsősorban a központi hatalom által diktált, a szocialista eszméhez köthető ünnepek alkották. A május 1. felvonuláson való részvétel eredményeként a szövetkezet megjelent a községi rendezvényen, mint más hasonló szövetkezet a községben. Ezen kívül a sport rendezvények kerültek ki az üzem

²³⁶ Endrődi Híradó Hírek-Közlemények rovatai gyakran számoltak be a brigádversenyekről: 1979. 8.; 1980.13.

²³⁷ SÁRHEGYI András 1972. 54.

²³⁸ SÁRHEGYI András 1972. 94.

területéről. A dolgozók fiatal átlagéletkora serkentette az ENCI berkein belül kialakult futball és kézilabda csapatok megalakulását. (31. melléklet)

A szövetkezet belső ünnepi rendezvényeinek színtere az ötszáz főt befogadó ebédlő volt, az irodaépület alsó szintjén. Az alkalmi színpadon a felnőtt és gyerekrendezvények váltották egymást. A kisipari idők farsangi bőrös vacsorái a szövetkezetben farsangi bállá és maszkos gyermek felvonulássá alakultak át. A gyermekeknek rendezett télapó ünnepek, a kisgyermekes anyukák névadóünnepségei²³⁹ nagy keretek között zajlottak, de mégis a szövetkezet belső „családias” ünnepeinek nevezhetők.

(32. melléklet) Az ENCI zenekar megalakulása után a zenés rendezvények is zártkörűvé váltak, olyan tekintetben, hogy egy ilyen zenés, vacsorával összekötött rendezvényt a szövetkezet saját tagjainak közreműködésével zajlott le. A sajátos munkahelyi légkörben megjelentek a szövetkezet nem termelő ágazataiban tevékenykedő személyek, akik kulturális tevékenységükkel „vettek részt” a termelésben, az üzem életében. Ilyen a városban (Gyomaendrődön) ma is meghatározó kulturális szereplő a *cibere* ragadvány nevet viselő egykori ENCI udvaros segédmunkás. A rendes nevét igen kevesen tudják, hiszen ma is így nevezi mindenki a városban. Cibere a bohóc szerepét öltötte magára a szövetkezeti gyermek ünnepeken. Sajátos megjelenése meghatározó élményeket adott a szövetkezeti dolgozók gyermekeinek az 1980-tól a szövetkezet megszűnéséig terjedő időszakban. Jelenleg városi mozgó hangosbemondó, hírolvasó, városi rikkancs szerepben tevékenykedik. A Besenyszögi (belső terület elnevezése Gyomaendrődön) gyermeknap egy személyes szervezője évek óta.

A volt ENCI dolgozók gyakran elevenítik fel a szövetkezet egykori ünnepeit, sok anekdota kering egy-egy humorosra sikerült rendezvényről.

6.2.4. A kisvállalkozói műhely

A kisvállalkozások műhelyeiket legtöbbször családi házuk garázsában vagy alsóépületében, korábban alsókonyhának használt helyiségben rendezték be. Néhány esetben hozzátoldottak ezekhez a meglévő építményekhez.²⁴⁰ A kisipari műhelyek

²³⁹ Endrődi Híradó 1979.15. „Az Endrődi Cipész Szövetkezetben 1979. július 28-án volt első ízben rendezve közös társadalmi ünnepség. Öt házaspár gyermekének névadóját rendezték meg. A rendezvény jól sikerült, az ünnepelt családok meglelégedéssel nyugtázták a róluk való ilyen jellegű gondoskodást. Ezen tevékenységét a szövetkezet tovább kívánja folytatni és tapasztalatai alapján az ünnepség színvonalát emelni, annak érdekében, hogy a dolgozói számára maradandó emléket tudjon adni.”- az újságcikk részlete jól szimbolizálja, hogy a szövetkezeti lét, a szövetkezethez való kötődés ne csak a dolgozók munkahelyi kötődése legyen, hanem a családi rendezvényeken keresztül bekerüljön a magánélet színterébe is.

²⁴⁰ Id. Szonda István közlése 2006.

berendezésében megtaláljuk a használatból kivont tárgyakat is. Asztalok, polcok, sámlik szinte minden kisvállalkozói műhely berendezésében megtalálhatóak. A kevés gépet használó családi vállalkozások műhelyeinek belső képe hasonlatos a II. világháború előtti kisipari műhelyek berendezéséhez, talán a modernizáció néhány vívmányát, mint a villanykályha, illetve a neonvilágítás leszámítva. A felsőrész varrásához használatos varrógépet villanymotor hajtja és nagy valószínűséggel a megszűnő ENCI-ből vásárolták. A varrógépet, mint régen itt is az ablak elé állítják be, hiszen a természetes fénynél jobban lehet dolgozni. A műhely közepén a munkaasztal áll. Körbe székek, melyeken ma is ülve dolgoznak. A családi alapú kisvállalkozásoknál még jobban kialakult a műhelyek kettős funkciója. A hétköznapi műhely funkciót ellátó helyiségek gyakran alsókonyhává változnak vissza, sőt van olyan változata is, ahol együtt találjuk mindkettőt. Nagyobb családi ünnepekkor, mint a keresztelő, temetés, névnap, disznótor a műhelyt pakolják ki, és itt rendezik meg az eseményeket. A mezőgazdasági termények betakarításakor is használják részben tárolónak, főleg azért, mert fűtése miatt a fagyveszélyes terményeket itt helyezik el egy időre. Az ilyen műhelyekben leginkább a családtagok dolgoznak, mert ha már van egy vagy két alkalmazott, akkor a műhely kialakítása megváltozik.

A két-három alkalmazottat foglalkoztató kisvállalkozók műhelyeinek berendezései nagyrészt a cipész szakma által használt, gyárilag erre gyártott berendezéssel és eszközökkel van felszerelve, és csak néhány kettős funkciójú tárgyat találunk bennük (pl. asztalok, székek). Persze a berendezéseknek nagy része az ENCI-ből való, amikor a csődeljárás miatt minden mozdíthatót eladtak. A kisvállalkozói műhelyek szinte mindegyikében az ENCI-ből származó gépeket találunk. A műhely munkaszervezése, az alapanyagok, a félkész alkatrészek, valamint a kész áruk elhelyezése, a tároló eszközök és helyek megnevezése, nagyrészt analóg a cipőgyárban kialakult munkaszervezési, elhelyezési és tárolási módszerekkel és elnevezésekkel. A családi vállalkozás alapanyag-tároló helyiségének elnevezésében nem az elsőgenerációs kisipari elnevezést a kamrát használják, hanem azt tudatosan raktárnak, alapanyag tárolónak nevezik.²⁴¹ A műhelyek falát posztterekkel díszítik, melyek az ott dolgozók életkorának és ízlésének megfelelő. Fali órát minden műhelyben találunk, melyhez igazodik a munkakezdés és befejezés. Minden műhely falára kiszögezik az aktuális év

²⁴¹ BELA Attila közlése 2005. Vállalkozásuk a családi házuk garázsában és a hozzátoldott féleresztes 3 m x 4 m-es helyiségben működött. Majd később megvették a családi házuk szomszédságában lévő házat, melyben tűzödét, rendezték be. Az egyéb helyiségeket raktárnak, ruhatárnak, tisztálkodó helynek használták.

falinaptárát, melyen a dolgozók bejelölik a fontos dátumokat, esetleg szabadságolási időszakukat vagy a műhely munkarendjéből adódó sajátos időpontokat. A rádió elterjedése óta folyamatosan megtaláljuk minden műhelyben, melyet olyan hangerőre vesznek, hogy a gépek zajától is lehessen hallani. A rádió egész nap szól, valamelyik szórakoztató adót állítják be. A kisvállalkozói műhelyek világítása minden esetben neonvilágítás. A gépek működtetése miatt az elektromos rendszer háromfázisú.

A műhelyek fűtése változó. Találkozunk többféle megoldással. A legelterjedtebb a gáz konvektoros, vagy a családi ház központi fűtés rendszerének bővítésével történő radiátoros fűtési mód. A villanykályhák, gáz szieszták mellett ritkább esetben hagyományos fűtőberendezéseket is használnak, mint a cserépkályhát vagy a vegyes tüzelésű vaskályhát. Bár az éghető anyagok, illetve fokozottan robbanásveszélyes ragasztóanyagok miatt a hagyományos fűtőberendezéseket lecserélik biztonságosabb rendszerekre.

A lábbelikészítő ipar szerszám és egyéb eszközkészlete a kisvállalkozói rétegnél nem nagy helyigényűek és könnyen beszerezhetőek, ezért a műhelyeiket szinte bármilyen helyen ki tudták alakítani ideiglenes vagy állandó jelleggel. A legtöbb munkafolyamatot ma is kézzel végzik, csupán a varrógép állandósult minden helyen. A felsőrész szabása, a talp előkészítése a néhány, nagyobb cipőüzemben történik, így a kisvállalkozók nem is állítanak be ilyen jellegű, nagy helyigényű és szakmunkást igénylő gépeket.

7. A lábbelik értékesítése-kereskedelem

7.1. Vásárolás 1957-ig

Egy idő után a szakma túl volt terhelve, a helyi kereslet már nem tudta eltartani a csizmadiákat és cipészeket, ezért egy részüknek új felvevő piac után kellett néznie.

A helyi csizmadiák és cipészek két részre különültek. Az egyik csoport a vásároló, a másik a megrendelésre dolgozók voltak. (33-34. melléklet)

A megrendelésre dolgozó lábbelikészítők rangosabb helyet kaptak a szakmai hierarchiában. A vagyonos családok, illetve a falusi elit nem vásároltak, hanem elment egy jó nevű mesterhez és méretre csináltatott magának cipőt vagy csizmát.

„Apám elismert volt a szakmában, olyan értelemben, hogy az endrődi elitnek dolgozott. Rendeltek nála csizmákat a rendőrségnek, Kalmárokknak, Kovácséknak, szóval a falu módos családjainak dolgozott. Apám nem járt vásárba, de mindig volt megrendelése.”²⁴²

Ha nem a módosak készítették csizmát, cipőt, akkor a szegényebbeknek foltozták a lábbelijüket. A gyomavégi részen nagyszámú munkás lakott, akik gyakran felkerestek egy-egy mestert, hogy foltozza meg a csizmájukat, bakancsukat.

Hétfvégén hazajöttek a béresek és a cselédek a tanyából, vagy más szolgáló helyről, s azoknak azonnal kellett a javítást elvégezni. Tehát volt az endrődi csizmadiáknak és részben cipészeknek egy olyan rétege, aki csak otthoni megrendelésekre dolgozott. Itt hozzá kell tennem, hogy ezek közül jelentősebb számban voltak a csizmadiák.

A csizmák vevőköre elég zárt volt, a legnagyobb felvevő piacot a parasztság jelentette, ezért a vásárolók között több cipészt találunk.

12. ábra: Az endrődi csizmadiák és cipészek vásároló helységei (1900-1957)

Komádi	Fegyvernek	Biharkersztes
Füzesgyarmat	Püspökladány	Mezőtúr
Biharnagybajom	Déaványa	Szarvas
Sárrétudvari	Körösladány	Békéscsaba
Berettyóújfalu	Szeghalom	Gyoma

²⁴² BELLA József közlése 2005.

A sok csizmadia a faluban óriási konkurenciát jelentett minden egyes csizmakészítőnek, hiszen, aki egyszer egy rossz minőségű munka miatt elvesztette a vevőkörét nagyon nehezen vagy egyáltalában nem tudta újra visszaszerezni. A megnövekedett minőségi igények miatt, az endrődi csizmák országosan ismert, kiváló termékeivé váltak az iparágnak.

A vásározás az 1930-as évek végére érte el a csúcspontját, mert a szakmában alapvető változás történt. Egy-egy nagyobb műhely több segédet foglalkoztatott, megnőtt a bedolgozók száma. A Mester munkarendje is megváltozott, egyre több időt töltött a munkaszervezéssel, hogy a dinamikus termelés folyamatosságát biztosítani tudja.

A bőrrendelések, a vásárok előkészítése, a piac felmérés, valamint az anyagi erők biztosítása lekötötték a Mester idejének nagy részét.

„Sok dógot, sok jövés-menést követelt a megélhetőség a vásárosoktól. Meg kellett venni az anyagot, akkor itthon kiszabni, megcsinálni, rakni összefele, hogy mikor elgyün a hét utója, a vásárba legyen mit eladni. Fel vótak akasztva a csizmák a rúdra, oszt mikor vásár vót Endrődön, egy rúd csizma a vállra, mentünk.”²⁴³

A vásározó csizmadiák közül néhányan összefogtak, béreltek egy szekeret, felrakták rá a trapéz alakú vásározó ládáikat, amelybe szépen belepakolták a csizmákat, még vasalás nélkül. Mert a vasalás megsértette volna a bőrt így kevésbé tudták volna eladni.²⁴⁴

„Én még kislány voltam, de már apám lovaival jártam fuvarozni. Apám ugyanis fuvaros volt csak baj lett a veséjével, így nem ülhetett fel a bakra. Ezért felraktak engem hajtónak. A csizmadiák összefogtak, és ketten-hárman vagy többen megfogadtak minket, hogy vigyük el őket a vásárra. Mert volt olyan is, hogy két csizmadia egy ládába pakolt, hát ugye nem volt olyan sok eladnivalója. Legtöbbször a Mezőtúri vásárba vittem őket, azt az utat már nagyon ismeretem. De mi nemcsak a csizmadiákat vittük, hanem a kalapost is. A szekérre szépen felpakolták a ládákat. A derékban három csizmadia láda volt, hátul a saroglyában a kalaposnak a ládája. A sátorkarókat felkötötték a szekéroldalakra. Apám tett a szekéroldalak tetejére két deszkát, azon ültek a suszterek. Nagyapádnak is sokat szállítottunk, meg akik ott a Zrínyi utcában voltak. Kurilla, Panyicza, Matuska bácsi, no meg Szonda Pista bácsi, nekik gyakran vittük a vásárra a portékájukat. Emlékszem nagy sár volt a túri úton és ők leszálltak, és jöttek gyalog a csatornaparton, nekem néha oda szóltak, hogy kislány most biztasd meg őket – ugyanis féltek, hogy elakadok a sárban a szekérrel. Mikor odaértünk a vásárba, szépen

²⁴³ HORNOK Lajosné 1996. 73.

²⁴⁴ BAKONYI Béla 1986. 142.

*lepakoltak. Leütöttek két karót és arra így keresztbe tették a harmadikat, és már akasztották is föl a csizmákat. A csizmadiáknak nem is volt olyan komoly sátruk, mint például a kalaposnak. Tudod, ha eső volt a kalap hamar megszívta magát vízzel, a csizmadia meg csak lökött gyorsan a csizmákra egy darab ponyvát, hogy hát ne folyjék bele a szárába a víz.*²⁴⁵

7.1.1. Megrendelésre dolgozó lábbelikészítők

A vásározás virágkorát a XX. században az 1930-as évektől élte kisebb megszakításokkal a vásárok betiltásáig, 1957-ig. A vásárra dolgozó lábbelikészítők nem méretes lábbeliket gyártottak, hanem általános nagyság szerint. A vásárban mindenki próbálgatta, melyik illik a lábára. A lábbelikészítők másik körét a méretes, megrendelésre dolgozó mesterek jelentették. Ebbe a csoportba szinte csak csizmadiák tartoztak vagy olyan lábbelikészítők, akik cipőt és csizmát is tudtak készíteni.²⁴⁶

A méretre dolgozás pontosabb munkát igényelt. Nem beszélve arról, hogy a méretes lábbelikészítőnek meg kellett terveznie az egyedi felsőrész sablonokat, melyek alapján szabták ki a bőrből a különféle alkatrészeket. A megrendelő lábáról levett méretet a mester beírta egy füzetbe, mely a műhely falán lógott egy szögre akasztva. Felírta a megrendelő nevét és utána a következő méreteket: talp hosszúság, bütyök szélesség, a saroktól sarokig mért lábfejmagasság, ha csizmát készített a szár magasság, illetve a torok bőség szerepelt a levett méretek szerint.²⁴⁷ A megrendelő egyéni kívánságait is beírták ebbe a füzetbe, mely alapján készítették el a lábbelit. A megrendelő nemcsak formai módosításokat kérhetett, hanem megszabhatta a lábbeli alapanyagainak a minőségét is. Ez természetesen az ár függvénye volt, amelyért elkészült a lábbeli.

A méretre dolgozó csizmadiák és cipészek munkája összetettebb volt a vásározókétól. Míg a vásározók az általános méretekből legyártottak egy-egy garnitúrát, addig a méretes lábbelikészítő egyesével készítette el termékeit. A vásározó egyszerre szabta és varrta meg a felsőrész garnitúráit, amelyet ezután sorba megtalpalt, míg a méretes mester a méret után kiszerkesztett lábbeli alkatrészeket legyártotta, összeállította, majd az elkészülésig csak azzal az egy pár lábbelivel foglalkozott. Munkamódszere tehát nem

²⁴⁵ LAPATINSZKI Lajosné Polányi Mária közlése 2007.

²⁴⁶ Id. Bella József csizmadia, de később áttért a cipőgyártásra, a cégtáblájára lábbelikészítő volt felírva. Mind a két típusú lábbelit el tudta készíteni, ezért gyakran keresték fel a falusi elithez tartozó nagygazdák, vagy hivatalnokok is. Fia ifj. Bella József elmondása szerint korábban ő is vásározott, de aztán kialakult a helyi kuncsaft köre, akiknek folyamatosan dolgozott.

²⁴⁷ BATÁRI Zsuzsanna-SZONDA István 2005. 221-241. A cikk részletes leírást nyújt a csizmakészítés menetéről ezen belül, kitér a méretvételtre. A paraszteszima méretvétel képi dokumentációja látható a Skanzen csizmadia műhely kiállításán.

volt olyan hatékony, mint a vásározóké, de minőségben jobb terméket tudott készíteni. E fontos tényező szabta meg, hogy egy méretes lábbelikészítő milyen kuncaft kört tudott kialakítani a településen.

7.1.2. Vásározók

Az 1930-as években fellendülő vásári kereslet alapvetően átalakította az endródi lábbelikészítők egy részének munkamódszerét, műhelyeik munkaszervezését.

A vásározók ráálltak a tömegtermelésre. Főleg a cipészek körében kimutatható, hogy nyolc-tízsegédes kisüzemekké váltak, melyekhez nagyszámú bedolgozó is tartozott.

A cipőgyártásban a munkafolyamatok elváltak egymástól. Van, aki csak a felsőrészt gyártotta, míg mások talpaltak. Tulajdonképpen a vásári kereslet hatására manufaktúris jellegű cipőgyártás alakult ki a községben. Hegedűs Lajos, Gyebnár János és Koós László cipész műhelyei voltak a legtürekezősebbek Endrődön. Ők már kisebb bedolgozói szövetkezetet hoztak létre az 1940-es években. A Dinya-Hegegűs-Koós szövetkezet már nemcsak gyártással, hanem bőrkereskedéssel és lábbelik értékesítésével is foglalkozott.

A csizmadiák közül Duda Lajos volt a legnagyobb vállalkozó, aki természetesen vásározott. Ő már jelentős raktári mennyiséget tudott felhalmozni a téli időszakban, amikor a vásárok szüneteltek. A megszorult szegény mesterektől gyakran vett kész csizmákat a téli időszakban, valamint a műhelye ekkor is működött hat-hét segéddel.

A másik jelentős vásározó csizmadia id. Szurovecz István volt. Négy-öt segéddel dolgoztatott. Vásározni már nemcsak a környékre jártak, hanem távolabbi vidékekre is.

„Lovaskocsival, autóval volt egy társaság ebbe benne volt Gyebnár is meg Koósék és Dinyák azt hiszem. Vettek egy rossz teherautót és alkalmaztak egy sofőrt. Ezzel a kocsival mentek. Volt a cipészeknek ládájuk egy vagy kettő, telepakolták cipőkkel és akkor mentünk. Mert mint gyerek én is sokat elmentem Gyebnárékkal, ez nekem világlátás volt elmenni Dévaványára vagy azon túlra. Felvertük a sátrat, a rúdra felakasztottuk a cipőt párosával összekötve. A cipő itt hátul ki volt fűrva. Nekem az volt a feladatom, mint gyereknek, tele volt a sátor cipővel, kiálltam a közre és hívtam az embereket: Cipőt tessék venni, tessék választani! – behívni a vevőket nekem volt a feladatom, meg figyelni, mert volt mikor tele volt a sátor, hogy semmi el ne tűnjön.”²⁴⁸

²⁴⁸ BELLA József közlése (interjú) 2004.

A vásárolás az 1950-es évek végéig tartott, mert 1957-ben a központi hatalom bejelentette, hogy a kisiparosok nem vihetik áruikat a vásárba. Ezzel már erőteljesen a szövetkezeti formába történő beolvasztását gyorsították a lábbelikészítő iparnak.

„Csakhogy este bejelentették, hogy reggel nem kell bejönni dolgozni. Ez úgy éjfél fele volt, mert csak úgy dolgoztunk éjfélig, ez a szakma mindig olyan volt, hogy éjszaka is dolgozni kellett, mikor volt munka. Ez a Cserenyecz akivel, mentünk együtt haza...hát sírt, hogy most már holnap mi lesz?- addig volt kenyér, míg munka volt, utána még kenyér se nemhogy más.”²⁴⁹

Vásároló csizmadiák és cipészek (1930-1957.):

- Vaszkó Mihály cipész
- Valach Ákos cipész
- Gyuricza Lajos cipész
- Lipták Lajos cipész
- Dinya József cipész
- Kiszely Ferenc cipész
- Koós László cipész
- Gyebnár János cipész
- Murzsi Sándor cipész
- Spilberger József cipész
- Hegedűs Lajos cipész
- Sztanyik Károly cipész
- Keszthelyi János cipész
- Gellai József cipész
- Duda Lajos csizmadia
- Gubucz Vendel csizmadia
- id. Szurovecz István csizmadia
- Szurovecz Máté és Szurovecz László csizmadia
- Búza István csizmadia
- „Kis” Juhász Lajos csizmadia
- Uhrin István és Uhrin Sándor csizmadia
- Bukovi Imre csizmadia
- Iványi Imre csizmadia

²⁴⁹ BELLA József közlése (interjú) 2004.

7.2. Az ENCI kereskedelme

A szövetkezet megalakulásakor, a kezdeti időszakban a település és a környező helységek ellátása, valamint a szegényes állami megrendelések elkészítése jelentette a szövetkezet kereskedelmi jellegű tevékenységét. Az 1960-as években a termelés növelésére sarkallta a szövetkezeteket, így az ENCI-t is a központi pártvezetés. A három és öt éves tervidőszakok munkaversennyé alakították át a szövetkezeti ipar termelését. A megnyíló orosz piac, pedig oly nagy mennyiségű árut nyelt el, hogy a termelés fokozását minden téren erőltették.

A cipőgyártásra különösen fejlesztő hatású volt az orosz piac megnyitása. A műanyag cipőalkatrészek gyártásával és felhasználásával a szövetkezet ki tudta küszöbölni az országos bőralapanyag hiány destruktív hatásait.²⁵⁰ A cipész szövetkezet vezetése a gépesítés fokozásával, illetve két-háromműszakos munkaidők bevezetésével, az üzem folyamatos működését és termelékenységének ugrásszerű emelkedését érte el. A keleti piac mellett a nyugati piacon is szerepelni akartak, ugyanis az újdonságnak számító női cipőmodellek iránt élénken érdeklődött a tőkés kereskedelem is. Először a nyugat-német (NSZK) piacra sikerült betörni az ENCI cipők új modelljeivel, az NSZK SKORIMPEX és CARAT cégek jelentős felvevő piacot jelentettek 1980-tól.²⁵¹ A belföldi cipőkereskedelemben a szövetkezet törekedett arra, hogy saját értékesítő hálózatot hozzon létre, ezért boltokat alakított ki Budapesten, Békéscsabán, valamint helyben, Endrődön. A belföldi kereskedelem termelésük alig 20%-át jelentette, a 80% pedig a külföldi piacokon került értékesítésre. Az ENCI 1960-tól kezdődően magába olvasztotta a környék cipész szövetkezeteit, a gyomait, dévaványait, körösladányit, orosházit és a medgyesegyházit.

13. ábra: Az ENCI külföldi piacai (országok szerint) 1980-ban²⁵²

Szovjetunió	Csehszlovákia	Lengyelország
NDK	NSZK	Románia
Svédország	Belgium	Anglia
Franciaország	Ausztria	Olaszország
Líbia	Guinea	Zambia

²⁵⁰ Endrődi Híradó 1979.3. Az alapanyag nagy részét importból szereztek be, ezért a belföldi kereskedelem ellátására kialakítottak egy olcsóbb alapanyagú árukészletet, mely a hulladék és javított cipőkből készítették.

²⁵¹ Endrődi Híradó 1985.3. Az újságcikk a nagyüzem alapanyag problémáira is felhívja a figyelmet. A belföldi bőrgyárak (Pécsi Bőrgyár, Budapesti Bőripari Vállalat) nem voltak képesek kielégíteni az ENCI igényeit, ezért a jugoszláv CHEMOS cégtől szereztek be a hiányzó mennyiséget.

²⁵² Endrődi Híradó 1980.57.

14. ábra: Az ENCI export-értékesítésének fejlődése 1965-70. között²⁵³

Megnevezés	1965 év	1966 év	1967 év	1968 év	1969 év	1970 év
Értékesítés (pár)	9395	89036	225750	428189	426997	374596
Értékesítés (1000 Ft)	1599	13429	32304	73764	69647	68446

7.3. Kisvállalkozói lábbelik értékesítése

A cipész kisvállalkozások megszületését a kereslet igényei hívták életre. A családi és egyyszemélyes vállalkozások termékeik forgalmazását a belföldi kiskereskedelem csatornáin értékesítették. A kiskereskedő elvitte a kisvállalkozótól a kész mennyiséget, melyet vagy továbbadott egy következő kereskedőnek, vagy saját bolthálózatában értékesített. A kezdeti időszakban a kereskedésnek ez a formája kényelmes és elfogadott volt. A gyors árumozgás miatt a hitelbe elvitt cipők értékét, hamar küldte a kereskedő a gyártónak. A kisvállalkozó így csak a cipőkészítéssel foglalkozott, és kívül rekedt a kereskedelem szintjén. Később, amikor elakadtak a belföldi piacok és a kereskedő nem tudta eladni a cipőket, akkor sokan tönkre mentek a keresztbe tartozás miatt. A megerősödés útjára azok a cipészvállalkozások jutottak, melyek a szakmai színvonal mellett bekapcsolódtak a kereskedelembe.

„Lényegében családi vállalkozás a Corvo Bianco Schuh Bt formájában és a Corvo Bianco Cipőnagykereskedés Kft, melynek élén fiam ifj. Dinya László áll Békéscsabán.”²⁵⁴

A megerősödő nagyüzemek (Vilma Cipő, Turul Cipő, Corvo Bianco) a termelés mellett értékesítési hálózatot hoztak létre. A megyeszékhelyeken, illetve Budapesten boltokat nyitottak, vagy állandó szállítóivá váltak egy-egy kereskedelmi hálózatnak. Dinya László által vezetett Corvo Bianco cég a saját áruinak értékesítése mellett, cipőimporttal is foglalkozott.²⁵⁵ Az igazi kereskedelmi teljesítményt a külföldi piacokon való megjelenés jelentette a gyomaendrődi vállalkozóknak, bár kevesen tudták termékeiket külföldön értékesíteni. Hunya István, a Turul Cipő vállalkozás vezetője felismerte a térség földrajzi helyzetéből adódó előnyöket, valamint felmelegítette az ENCI egykori orosz kereskedelmi kapcsolatait, és több orosz tagköztársaságba szállított nagyobb tételeket. Emellett

²⁵³ SÁRHEGYI András 1972. 73.

²⁵⁴ MARSJ Jánosné 1995b. 6.

²⁵⁵ Dinya László annyira belefolyt a kereskedelembe, hogy a Távol-keletről, Taiwanból, Bankokból, Malaysiából importált cipőket, melyeket saját kereskedelmi hálózatában értékesített. (Megjegyzendő, hogy külföldi olcsó és gyenge minőségű cipők behozatalával a magyar cipőipart ellehetetlenítették – és ebben segítettek a mi cipészeink is.)

Szlovákiába rendszeresen exportál, valamint bér munkákat vállal több olasz partnertől (pl. Dr. Batz).²⁵⁶

A kisvállalkozók kereskedelmi tevékenysége megosztott. A legtöbb családi vállalkozás nem foglalkozik az értékesítéssel, így ki van szolgáltatva a kereskedők szeszélyeinek. A példák azt mutatják, hogy azok a családi és más jellegű kisvállalkozások, amelyek nem vettek részt legalább részben a kereskedelemben életképtelenné váltak. Számukra a nehéz időszakokban csak a bér munka lehetősége maradt, bedolgozni valamelyik nagyobb helyi üzem termelésébe. A bér munka viszont mindig kiszolgáltatottá teszi a munkavállalót. Az anyagi mozgástere leszűkült a bér munkát vállaló kisvállalkozóknak.

²⁵⁶ MARSÍ Jánosné 1995a. 4.

8. Az újraéledő csizmadia mesterség - Marsi-műhely

8.1. A csizmadia mesterség feléléde Gyomaendrődön (Endrőd)

A csizmadia mesterség településünkön az 1960-as évek végéig működött, persze a végső stádiumban már csak javításokat végeztek. Ebben az időszakban készült el az utolsó pár endrődi parasztcsizma. A csizmadiaság eltűnt a falu kisipari palettájáról. A mesterség csipkerózsika álmában szenderült az 1990-es évek elejéig, amikor az igény életre hívta a mesterséget.

Marsi János szakoktató és műhelyvezető tanár kezd bele újszerű vállalkozásába, a hagyományos formájú és technikájú lábbelik készítésébe. Az első indítást néptáncos lányától kapta. (35. melléklet)

„A lányom kérdezte meg, úgy 21 évvel ezelőtt, hogy tudok-e faszeges cipőt csinálni?

Hát, persze! – Akkor elmentem Bella Jóska bácsihoz, vittem neki régi karaktercipőt és szétszedtük, lemintáztuk. Tehát, mint faszeges technológia. Először a néptáncosok felől jött az igény.”²⁵⁷

A karakter cipőknek jó felvevő piacot jelentett kezdetben a helyi Körösmenti Néptáncegyüttes. A jó cipők hírért hamar elvitték a gyakran turnézó táncosok. Ugyancsak a néptáncos berkekben talált felvevő piacra a magas szárú bakancs és a puhaszárú csizma is.

„körülbelül 12 éve, akkor már nagyon mondták a táncosok, hogy miért nem csinállok csizmát. Hát mondtam nekik nagyon egyszerűen, hogy nem tudok. Ekkor szóltam Jóska bácsinak meg Nyírinek. Mondták, hozzá anyagot, meg kaptafát, majd megcsináljuk. No meg Bartha Laci szászrégeni cipész, nem csizmadia, de azért valamit konyított a szárvarráshoz. Na, akkor így 3-4-en összehoztuk az első pár csizmát.”

Az első pár csizma Szolnokon, egy néptánc fesztiválon került értékesítésre. Formájában és technológiájában ez a csizma nem különbözött a XX. század első felében gyártott endrődi csizmáktól. Egyenes szárú, zsinóros szélű, kissé ívelt szárvégződéssel. Általános megnevezése: keményszárú, zsinóros alföldi parasztcsizma. A forma leírása azért lényeges, mert voltak eltérések a környékbeli csizmák között, ugyanis a szár máshol egyenes szélű volt, és a zsinórozás is gyakran elmaradt. Az első pár csizmák, amelyek kikerültek Marsi műhelyéből, teljesen az „ősi”, endrődi csizmák formai és technikai jegyeit viselték magukon. A csizmadia mesterség megszűnésével, néhány fontos alapanyagot újra elő kellett állítani, illetve néhányat mással pótolni. Azt mondhatjuk, hogy a Marsi-féle csizmák formajegyei

²⁵⁷ MARSJ János közlése (interjú) 2005.

továbbra is megegyeztek a hagyományos endrődi parasztcsizma típussal, csupán a szárkeményítésére használt alapanyagokon kellett változtatni.

„Első nagy megrendelése a Duna Művészegyüttesnek volt, 20 pár, az nagynak számít.”²⁵⁸

Egy profi táncegyüttesnél átlagosan, évi 200 fellépés van. A régi technológiával gyártott csizmák, melyeket annak idején gazdájuk nagy becsben tartott és leginkább templomba ment el benne, nem tudtak megfelelni a sokkal nagyobb igénybevételt jelentő népi táncos igényeknek. Alapvető probléma volt, hogy míg a hagyományos módon csirizzel keményített csizmák szára a nedvesség hatására megpuhult, eldeformálódott, ezért vízre nem érzékeny ragasztóval kellett helyettesíteni a csirizt. A csiriz nem más, mint a liszt kimosott sikkertartalma.²⁵⁹

„Összegyúrok egy kiló lisztet, egy lavór vízben szétmosom; leöntöm a levit. Ezt mikor tízszer megcsinálom, már akkor a leve nem fehér, hanem szinte tiszta. Ebből lesz egy olyan felényi, és gyönyörű sárga, és ez a csiriz. Ez a csiriz, Jóska bácsi mutatta meg. Na most ezt a szép sárga csirizt, valamikor üvegre szétkenték, minél jobban és megszárították. Ezt utána vászonzacskóba tették, száraz helyre és úgy csüngött, mint a tészta.”²⁶⁰

8.2. A Marsi-műhely technikai újításai

A csirizt fehér színű nyomdaipari ragasztóval pótolták. Valamikor a szár keménységét az erre gyártott papírral adták meg. Ezt a papírfajtát csakis a csizmadia műhelyeknek gyártották és ezek megszűnésével eltűnt ez a papírfajta. A mai technológia több rétegű összeragasztott vászonnal pótolja e keménypapírt. A néptáncosok tánc közben olyan erővel csapnak a csizmaszárra, hogy a régi módszerrel készült csizmáknál ez korai elrongyolódást eredményezne. Ezért nagyon fontosak a Marsi műhely újításai, melyek teljesen a mai igényeknek megfelelő csizmákat gyártanak. Marsi János látja el az összes magyarországi profi népi együtteseket csizmával. (Duna Művészegyüttes, Budapesti Együttes, Bolyai Katonai Népi Együttes, Dunaújvárosi Együttes, stb.) A hazai hagyományos technológiával Marsi Jánoson kívül, Szeles István készít jó minőségű parasztcsizmákat, de ő is elsősorban a táncegyüttesek megrendeléseit elégíti ki.

(36-40. melléklet)

²⁵⁸ MARSÍ János közlése (interjú) 2005.

²⁵⁹ GUBUCZ Mátyásné közlése 2007. Gubuczné elmondta, hogy a férjének (Gubucz Mátyás csizmadia) ő is készített csirizt. A lisztet vízzel felengedte, összegyúrta jó ragadósra, majd egy fémdobozba tette és egy hétig érlelte.

²⁶⁰ MARSÍ János közlése (interjú) 2005.

Az alapanyag bőroket a Marsi műhely Budapest, Pécs, Békéscsaba és Gyomaendrőd bőrkereskedéseiben szerzi be. A keményáru (talp) még magyar bőr, de a felsőrészhez újabban olasz bőrt használnak. A faszeget Ausztriában gyártják, de Békéscsabán a szakboltban beszerezhető.

A csizmasámfákat a helyben összegyűjtött régi darabokon kívül Székelyudvarhelyen szerzi be a műhely. Leginkább fekete színben készülnek a csizmák, de kisebb mennyiségben igény van piros keményszárú női csizmákra is.

A csizmákat minden esetben méretre készítik. A megrendelőt felkeresi Marsi János és leveszi a méretet (szármagasság, torok méret, talpszélesség stb.), majd a kész csizmát maga viszi el a megrendelőnek. A csizmába belekerül a megrendelő neve, hiszen az ő lábára készült.

A csizmák megjelölésére nem használ a műhely semmilyen márka jelet, vagy mesterjegyet, bár ennek kialakítását tervezi Marsi János. A csizmakészítés a Marsi műhelyben kézi technológiával készült. Egyedül a talpbélést vágatja szabásgéppel a Szonder BT. talpbélésgyártó műhelyben.

8.3. A vásározás új formája

Marsi János a csizmák értékesítésének egészen új formáját dolgozta ki. Korábban a lábbelikészítők Endrődön két részre tagozódtak: a vásározókra és a méret után dolgozó mesterekre. Munkamódszerük teljesen különbözött egymástól. A vásározók általános méretek szerint készítették csizmaikat, a méret után dolgozók a megrendelő lábára illően.

A két értékesítési módszert ötvözve létrejött a Marsi János által használt változata a csizmák eladásának. Marsi János a nagyobb néptánc-rendezvényeken szerzi megrendelőinek legnagyobb részét. A helyszínen felveszi a megrendelő lábméreteit, melyet egy erre rendszeresített A4-es spirálfüzetben rögzít. A vevő elmondja sajátos igényeit, valamint az árról is tájékoztatja Marsi János. A gyomaendrődi műhelyben a méret után elkészítik a csizmát. Beleírják a szár bélésanyagába a megrendelő nevét, majd Marsi János leszállítja a kész csizmát a vevőnek. Amikor egy egész néptáncscsoport rendel meg a táncos lábbeliket, akkor is a csizmadia utazik el a csoporthoz és veszi le egyenként a csoport tagjainak lábméretét.

A Marsi műhely termékeit nem boltoknak és kereskedőknek szállítja, hanem közvetlen kapcsolatban van a megrendelővel. A kisipari idők gyakorlatához hasonlít ez a munkamódszer, ugyanis egy csizmadia vagy cipész maga értékesítette a termékét és közvetlen kapcsolatba került a vevőkkel. A vásározó lábbelikészítők egyben kereskedők is voltak, ahogy a megrendelésre dolgozó mesterek is.

8.4. A hagyományos alapokra helyezett csizmagyártás lehetőségei Magyarországon

A csizmadia mesterség, mint minden más kihalt vagy eltűnt szakma akkor képes „feltámadni” ha a keresleti oldalon megjelenik az erőteljes igény a hagyományos technikával készülő csizmák és más bőr lábbelik iránt. Mindig a piac igényei befolyásolják egy-egy termék megjelenését vagy eltűnését. Ezért vizsgáljuk meg azokat a tényezőket, amelyek mozgósíthatók ebben a kérdéskörben:

- a.) A városi ember vonzódása a falusi környezet és a néprajzi tárgyak iránt
- b.) A kézművesség fejlődési hatásai a városi közegre
- c.) Egészségügyi tényezők
- d.) Divatirányzatok
- e.) Néptáncmozgalom

Az urbanizáció valamint a globális társadalmi hatások a városi ember menekülését eredményezte a falusi kultúra felé. A jelenlegi falusi kultúra csak részben nyújtja a paraszti vagy népi kultúra romantikus képét, ezért a városi ember a múzeumok (41-42. melléklet) (tájházak) és a hagyományos alapokon működő kézműves mesterségek köré szerveződő, hagyományfelelevenítő közegében találja meg azokat az elemeket, melyek számára az identitás pontjait jelentik világképében. A folyamatot erősíti, hogy a nemzetkereső és részben politikai indíttatású csoportok külső megjelenésében is fontos elemi tényezőkké váltak a hagyományos paraszti öltözködés elemei, viseletdarabjai.

A tömegtermékek egyformasága és minőségi szintje nem elégítik ki az egyediséget kereső vevőkör igényeit, és ez serkentőleg hat bizonyos kézműves mesterségek elterjedésére, fejlődésére. A lakáskultúra és öltözködéskultúra darabjait készítő kézműipar termékeinek vevőköre megnőtt az utóbbi tíz évben. A hagyományos technológiával készülő lábbelik iránti kereslet megélénkült, mert a divat hatásai és más tényezők mellett az egészségügyi szempontok is előtérbe kerültek. A bőrből készült lábbelik, melyek készítésekor nem használnak szintetikus anyagokat nedvességszívó és elpárologtató tulajdonsága miatt a láb egészségügyi szempontjainak a legmegfelelőbb.

A mindenkori divat – bármely korszakot tanulmányozzuk – meghatározza az öltözködés elemeit és formáját. A lábbeli-viseletben a divat hatásait a nemi tulajdonságok határozták, meg és részben határozzák meg ma is. A női cipődivat élénken változó, melyben a hagyományos típusok gyakran keverednek a modern alkotóelemekkel. A férfi lábbeli divat

konzervatív és elsődlegesen a praktikus és kényelmi szempontok határozzák meg a lábbeli formáját. A hagyományos cipő és csizmagyártás elsődleges felvevő piacát a férfi vevőkör jelenti. A lovassport lovaglőcsizmái, vagy a néptáncosok táncos csizmái iránti kereslet mutatja a csizmadiaság XXI. századi létjogosultságát.

Az igényes vásárlók a lábbelit nem csak egy év használatra vásárolják, hanem olyan tartós és kényelmes cipőt, csizmát szeretnének, mely évekig hordható. Az igényes vevőkör anyagi tehetősége határozza meg a csizmadia- és a hagyományos technológiájú cipőipar (kisipar, kézműipar) fejlődését, megmaradását vagy megszűnését.

9. Összegzés

A magyar kézművesipari kutatások javarészt a levéltári források feltárására és a szakipari eszközállomány feltérképezésére vállalkoztak. A nagy összefoglaló munkák, a Kárpát-medencén belüli ipar kialakulását, gazdasági-társadalmi háttereit vizsgálták, és térképszerűen felvázolták. A kézművesipar és egyéb falusi iparok kutatásai általában megtorpantak a céhes időszak vizsgálatában és csak kevés kutató merészkedett a szakmák kutatására az ipartestület időszakáig. Talán a fazekasság kutatása úttörőként halad előre és vizsgálódásai a XX. század második felébe is átnyúlnak. A többi falusi mesterség feltárása nem kap elég publicitást.

A kutatási témámul választott lábbelikészítő kisipar behatóbb vizsgálata is várat még magára. Nemcsak térségem (Gyomaendrőd) lábbelikészítő múltja körüli fehér folt eltüntetése volt a célom, hanem felhívni a figyelmet ennek a – középkor-újkor időszakában - nagy hatású kisiparnak a fontosságára és ösztönzőleg hatni az országos lábbelikészítést kutató projektek beindítására.

Disszertációmban a lábbelikészítő ipar fejlődésének folyamatát mutatom be az endrődi példán keresztül, mely e szakmát nyomon követi a kezdetektől (céh) az ipartestületi formán át, a szocialista szövetkezetekig, és előre tekint a kisvállalkozási formában működő cipőipar jelenkorába.

A kisiparosok belső életébe kívántam beengedni az olvasót, melyben a csizmadia és cipész mesterek, segédek és inasok mindennapjaikat élték. Munkaszervezetük a céhes hagyományokat megőrizte a XX. század közepéig, melyet a vásározások verlag rendszerű termelése változtatott meg. A munkaszervezési változás (modernizáció) nem volt egységes, így párhuzamosan működött a régi és modern forma. A műhelyek gazdasági erejét a tőkeerősségük és munkaszervezési újításaik határozták meg.

Az endrődi lábbelikészítő ipart meghatározó tényezők:

- a.) a lábbelikészítő ipar szervezeti formái (céh-ipartársulat-ipartestület-szövetkezet-kisvállalkozás)
- b.) a lábbelikészítő ipar utánpótlásképzése (szakmai képzés)
- c.) a kisiparosok társadalma, ezen belül a lábbelikészítőké
- d.) a munkatér megváltozása
- e.) a kereskedelmi formák sokrétűsége és változásai
- f.) a csizmadia mesterség újraéledésének lehetőségei és problémái

Az endrődi lábbelikészítőket, s ezen belül a csizmadiákat szoros szálak fűzték falujuk paraszti társadalmához. Nem csak, azért mert termékeik elsősorú vevőköre volt, hanem

azért is, mert társadalmi kötődésük erős volt a parasztsághoz. Az iparostársadalom rétegződöttségét befolyásolta az a momentum, hogy mennyire tudtak eltávolodni attól a társadalmi csoporttól, amelyből származtak.

Az első generációs iparosok nagy része visszakерült a paraszti életformába, illetve a mesterségük munkatereinek megnevezésében még hangsúlyosak voltak a paraszti elnevezések. A kettős gazdálkodás megléte is folyamatos volt az endródi lábbelikészítőknél.

A szegényebbek felváltva dolgoztak a mezőgazdaságban és az iparban, de a módosak is vettek földet és azt bérbe adták.

A szakmai házassági endogámia befolyásolta a lábbelikészítő műhely munkaszervezését, ezen belül elsősorban a cipőkészítőket. A női munkaerő alkalmazása a cipész iparban egyre nagyobb hangsúlyt kapott, mely a szocialista szövetkezet időszakában túlsúlyba került.

A dinasztikus lábbelikészítő családoknál a szakmai házassági endogámia általánossá vált, melynek elsősorban gazdasági előnyei voltak.

Az ipar szervezeti formáinak felépítését a céhes időszakban kialakult formák jellemezték a XX. század közepéig, amikor a termék-előállítás rendszere megváltozott, illetve a szervezeti forma modernizálódott a szövetkezetek megalakulásával.

A szakmai képzésben ugyancsak uralkodóak voltak a céhes hagyományok, melynek legfőbb oka a termék-előállítási technológia konzerválásában kereshető. A lábbelikészítő ipart Endrődön a csizmadia és cipész szakmák képezték. A két szakma fejlődési mutatóit egymás mellé állítva, láthatjuk a cipőipar ugrásszerű emelkedését a XX. században. Ennek okait a következőkben határozhatjuk meg:

- a.) termék-előállítás technológiájának modernizációja
- b.) a divat változásainak követése
- c.) széles körű társadalmi vevőkör kialakulása
- d.) a szabadkapacitású női munkaerő alkalmazása

A munkaterek vizsgálata alapján megállapíthatjuk, hogy a lábbelikészítő műhelyek három meghatározó csoportja alakult ki a településen:

- a.) műhely nélküli műhely, amikor a lábbelikészítő a lakószoba egy-egy pontján állította fel munkasztalát, és ennek a lakószoba és a fényviszonyok változásának alárendelve változtatta helyét
- b.) műhely a lakóépülethez toldva, vagy annak hátsó helyiségéből (pl.: istálló, kamra) kialakítva
- c.) műhely önálló épületben

A késztermék eljuttatásának folyamata a vevőig, jellemezi a lábbeli kereskedelmet. Az első időszakokban a csizmadia vagy cipész egyben az értékesítő is volt. A munkaszervezeti formák megváltozásával a XX. század közepétől kikerült a lábbelikészítők tevékenységi köréből a kereskedelem. A szocialista szövetkezetben már önálló ágazattá vált a lábbelik kereskedelme, ez részben a kisvállalkozások időszakára is jellemző. A kereskedelem és termelés szoros kapcsolatának megfelelő kihasználását a tőkeerős kisvállalkozók felismerték és a lábbeli gyártáson kívül részt vesznek a cipőkereskedelemben is. A piacmozgás destruktív hatásainak a dinasztikus hagyományokon alapuló cipőipari kisvállalkozások képesek legeredményesebben ellenállni. A szakmai tudás és kisipari tapasztalat gyakran átsegítette őket a gazdaságilag nehéz időszakokon.

A kisvállalkozói munkaszervezés hasonlít a szocialista ipar előtti kisipari idők munkaszervezésére. Sok tekintetben megegyezik a kisvállalkozói műhely kialakítása, munkarendszere és értékesítési formája a korábbi kisipari műhelyekével.

A csizmadia mesterség nem volt képes változtatni a termék-előállítás mechanizmusán, így nem vált versenyképesé. A régi céhes termelési mód miatt a szakma megszűnt az 1960-as években. Úgy látszott, hogy e mesterség végleg lekerül a szakmai palettáról, de egy új vevőkör igényei életre hívták a csizmadiaságot. A gyomaendrődi Marsi műhely felismerte az éledező vevőkör igényeit és megújította a mesterséget. Az új elvárásoknak megfelelően technológiai újításokat vezetett be, melynek eredménye az új endrődi csizma típus megszületése volt.

9.1. Summary

The research of Hungarian handicraft industry has undertaken the tasks of revealing the archivalia and the overall survey of craft appliances. The great summaries examined and mapped the emergence of trade and its socio-economic background inside the Carpathian Basin. The research of handicraft and other rural crafts extended to the examination of the guild period and only few scientist dared to do research work concerning the crafts in the period of craft unions. The research of pottery may advance as a pioneer: its research stretches into the second half of the 20th century. The disclosure of other rural crafts is not given appropriate publicity.

The deep analysis of footwear manufacturing small-scale industry – being the topic of my dissertation – is still to be commenced. My aim was not only to make up the deficiency concerning the past of footwear manufacturing in the chosen region (Gyomaendrőd), but to call attention to the importance of this craft – being an impressive craft in the period of the Middle Age and modern times – and motivating the launching of projects concerning the research of national footwear manufacturing.

In my dissertation I present the process of footwear craft development through the example of Endrőd, following the craft from the beginning (guild period), through the times of craft unions and socialist associations leading up to the present state of shoe making industry at a small scale.

I intended to enhance the insight of the lives of craftsmen, in which boot- and shoemakers, masters, journeymen and apprentices lived their everyday life. Their organisation of work preserved guild traditions till the mid-20th century. The system was changed by the verlag-production of marketing. The alteration in work organisation (modernisation) was not united, so the new and old form lived parallel side by side.

The economic power of the workshops was determined by the amount of capital and the modernisations concerning the organisation of work.

Factors influencing the footwear manufacturing crafts in Endrőd:

- Forms of footwear manufacturing crafts (guild – craft union – craft association – association – small business)
- Educating the new generations of footwear makers (professional, organised education)
- The society of crafts, mostly that of footwear makers'
- Changes in working areas

- Changes and manifoldness of marketing forms
- The possibilities and problems of the boot-making craft's revival

Footwear makers of Endrőd including boot-makers were strongly connected to the peasant society of their village. The reason for this was not only the fact, that the inhabitants were the primary clientele, but the fact that they had a strong social attachment to the peasantry. The layering of craftsmen's society was affected by the measure with which they could leave the social group they were originating from. Most of the craftsmen from the first generation returned to peasant way of life; besides, in the labelling of working areas the peasant designations were emphasised. The existence of double economy was continuous in the case of craftsmen of Endrőd. The poorer members of their society worked in agriculture and crafts in turns. Even the more affluent persons bought land and let it out. The professional endogamy influenced the organisation of work in the footwear manufacturing workshop, mainly that of shoemakers'. The employment of women labour force was more and more emphasised, moreover, in the period of socialist associations it prevailed. In the case of footwear manufacturing dynasties the professional endogamy became general, a process resulting in economic advantages.

The structure of organisational forms concerning crafts was characterised by factors, originating from the guild period till the mid-20th century. At that time, the system of production changed, the organisation forms were modernised by the foundation of associations.

In the professional education, guild traditions were dominant resulting from the preservation of production technology. Footwear manufacturing crafts were the boot- and shoemaking branches in Endrőd. Setting the development indicators of the two professions side by side the sudden rise of shoemaking can be perceived in the 20th century. The reasons for this are the following:

- The modernisation of production technology
- Following the trends in fashion
- Emergence of wide social spectre of clientele
- Employing the free capacity of woman labour force

On the basis of examining the working areas it can be stated, that there were three different types of workshops in the settlement:

- Workshop without workshop:, in which case the craftsman set up the worktop in a certain point of the dwelling room, changing the exact place following the changes in furnishing and light conditions.
- Workshop, attached to the dwelling house or workshop created from the back room of the house (e. g. stable, pantry)
- Workshop in an independent building

The process of getting the ready finished article to the customer characterises the footwear trade. In the first period, the boot- and shoemaker was the one who sold the product. By the changes of organisational forms, from the mid-20th century, trade was not in the hands of craftsmen any more. In the socialist association, the marketing of footwear became an independent branch, a process still characteristic in the era of small business. The appropriate utilisation of the strong connection between marketing and production was recognised by the small business with strong capital, so they participated in shoe trade besides the footwear manufacturing. The shoe making small business, based on dynastic traditions can resist the destructive effects of market movements the most effectively. The professional knowledge and the experience from the craft often helped them through in difficult times.

The work organisation concerning small business is similar to that of small scale crafts, from the era before the socialist associations. In many aspects the creation, organisation and marketing forms of small business workshops are the same as previous workshops from the small-scale craft period.

The boot-making industry could not alter the mechanism of article production, so it did not become competitive. Due to the old production form from the guild period the profession disappeared in the 1960s. The craft seemed to disappear completely, but the demands of a newly emerging clientele woke boot making. The Marsi-workshop from Gyomaendrőd recognised the demands of the reviving clientele and renewed the craft. According to the new expectations they initiated technological modernisations, resulting in the birth of a new type of boot in Endrőd.

9.2. Zusammenfassung

Die ungarischen Forschungen im Thema Handwerk haben sich vor allem die Aufdeckungen der archivarischen Quellen und des handwerklichen Werkzeugbestandes als Ziel gesetzt. Die grossen zusammenfassenden Arbeiten haben die Entstehung der Industrie im Karpatenbecken und deren wirtschaftlich-gesellschaftlichen Hintergrund geprüft und landkartenmässig aufgezeichnet. Die Forschungen des Handwerkes und des Dorfhandwerkes stockten im Allgemeinen bei der Untersuchung der Zunftperiode und nur wenige Forscher haben es gewagt, die Forschungen bis zu der Zeit der Gewerbekorporation auszudehnen. Vielleicht die Forschung des Topfhandwerkes geht als Vorkämpfer voraus und ihre Untersuchungen dehnen sich auch über die zweite Hälfte des 20-sten Jahrhunderts. Die Aufdeckung der anderen Dorfhandwerke bekommen aber nicht genügend Publizität.

Auch die gründlichere Untersuchung meines Forschungsgebietes also die des Fussbekleidungkleingewerbes lässt sich noch auf sich warten. Mein Ziel war nicht nur die Vernichtung der Informationsmangel im Zusammenhang mit der Vergangenheit des Fussbekleidungkleingewerbes in meinem Wohnort (Gyomaendrőd). Ich wollte auch die Aufmerksamkeit auf dieses, in dem Mittelalter und in der Neuzeit so wichtige Kleingewerbe lenken und die landesweiten Projekte, die das Fussbekleidungsgewerbe untersuchen, zum Start anregen.

In meiner Dissertation stelle ich den Entwicklungsvorgang des Fussbekleidungsgewerbes in Endrőd von den Anfängen (Zunft) durch die Gewerbekorporation bis zu den sozialistischen Genossenschaften vor und werfe einige Blicke auch auf die Gegenwart, auf die Zeit der Kleinunternehmen.

Mein Absicht war, den Leser in das innere Leben der Kleinhandwerker einzuführen, wo die Stiefelmacher, die Schuhmacher, die Gehilfen und die Lehrlinge ihre Alltage gelebt haben. Ihre Arbeitsorganisation bewahrte die Zunfttraditionen bis zu der Mitte des 20-sten Jahrhunderts auf. Diese Traditionen wurden dann durch die verlagsmässige Produktion der Märkte verändert. Die Veränderung der Arbeitsorganisation (Modernisation) war nicht einheitlich, so lebten die alten und die neuen Formen parallel nebeneinander. Die wirtschaftliche Kraft der Werkstätte wurde durch ihr Kapitel und ihre arbeitsorganisatorische Erneuerungen bestimmt.

Die Fakten, die das Endröder Fussbekleidungsgewerbe bestimmten:

- a, die organisatorischen Formen des Fussbekleidungs-gewerbes (Zunft, Gewer-bekorporation, Genossenschaft, Kleinunternehmen)
- b, die Ausbildung des Nachwuch-s des Fussbekleidungs-gewerbes (Fachausbildung)
- c, die Gesellschaft der Kleinhandwerker, der Fussbekleidungs-handwerker
- d, die Veränderung des Arbeits-raumes
- e, die Vielfalt und die Veränder-ungen der Handelsformen
- f, die Möglichkeiten und die Probleme der Wiedererwachung des Stiefelhandwerks

Die Fussbekleidungs-handwerker in Endröd waren mit vielen Fäden zu der Bauern-gesellschaft ihres Dorfes verbunden. Nicht nur aus dem Grund, dass ihr Markt vor allem die Dorfbewohner bildeten, sondern auch deshalb, weil ihre gesellschaftliche Gebundenheit an die Bauernschaft sehr stark war. Die Schichtung der Handwerker-gesellschaft wurde dadurch beeinflusst, wie sehr sie sich von ihrer ursprünglichen Gesellschaftsgruppe entfernen konnten. Viele Handwerker der ersten Generation kehrten zu der bäuerlichen Lebensform zurück, beziehungsweise bei der Benennungen ihrer Arbeitsräume waren die bäuerlichen Namensgebungen immer noch sehr wichtig. Die Doppelwirtschaft ist auch charakteristisch für das Endröder Fussbekleidungs-gewerbe. Die Armeren arbeiteten sowohl in der Landwirtschaft als auch in der Industrie, aber auch die Wohlhabenderen haben Landesgut gekauft und es vermietet.

Die berufliche Heiratsendogamie hat die Arbeitsorganisation der Fussbekleidungs-handwerkerwerkstatt, vor allem die der Schuhmacher beeinflusst. Auf die Beschäftigung der weiblichen Arbeitskraft in der Schuhindustrie wurde immer grösseren Wert gelegt. In der Zeit der sozialistischen Genossenschaft haben schon vorwiegend Frauen in der Schuhindustrie gearbeitet. Bei den Fussbekleidungs-handwerkerdynastien hat sich die berufliche Heiratsendogamie verbreitet und hatte vor allem wirtschaftliche Vorteile. Die Organisationsformen der Industrie während der Zunftzeit wurden bis zu dem 20. Jahrhundert erhaltengeblieben. Dann hat sich das Produktionssystem verändert, beziehungsweise die Organisationsform wurde durch die Entstehung der Genossenschaften modernisiert. Auch bei der Berufsausbildung herrschten die Traditionen der Zunftzeit. Die Ursache dafür war vor allem die Konservierung der Produktionstechnologie. Zu dem Fussbekleidungs-gewerbe gehörten in Endröd die Stiefel- und die Schuhmacher. Wenn man die Angaben aus diesen

zwei Berufen miteinander vergleicht, kann man im 20. Jahrhundert die sprunghafte Entwicklung der Schuhindustrie sehen. Die Ursachen dafür können in den folgenden Punkten festgestellt werden:

- a, die Modernisation der Produktionstechnologie
- b, die Befolgung der Veränderungen in der Mode
- c, die Entstehung eines ausgebreiteten Kundenkreises
- d, die Beschäftigung der freien weiblichen Arbeitskraft

Aufgrund der Untersuchung der Arbeitsräume kann festgestellt werden, dass drei wichtige Gruppen der Fussbekleidungshandwerkerwerkstätte in der Ortschaft entstanden:

- a, Werkstatt ohne richtige Werkstatt, wo der Fussbekleidungshandwerker seinen Arbeitstisch in seinem Wohnzimmer aufgestellt hat, und dessen Platz nach den Veränderungen der Lichtverhältnisse verändert hat
- b, Werkstatt zu dem Wohnhaus gebaut oder in dessen Nebengebäude (z.B. Stall oder Speisekammer)
- c, Werkstatt in einem selbständigen Gebäude

Der Fussbekleidungshandel wird dadurch charakterisiert, wie das Produkt zu dem Kunden gelangt. In den Anfangszeiten war selbst der Stiefel- oder der Schuhmacher der Verkäufer. Mit der Veränderung der arbeitsorganisatorischen Formen in der zweiten Hälfte des 20. Jahrhunderts trennte sich der Handel von der Fussbekleidungsindustrie. Während der Zeit der sozialistischen Genossenschaften wurde der Handel mit den Fussbekleidungen zu einem selbständigen Wirtschaftszweig. Diese Tatsache ist zum Teil auch für die Zeit der Kleinunternehmen charakteristisch. Die kapitalkräftigen Kleinunternehmer haben die Ausnutzung der engen Verbindung zwischen dem Handel und der Produktion erkannt und so nehmen sie nicht nur an der Fussbekleidungsproduktion, sondern auch an dem Schuhhandel teil. Den destruktiven Marktbewegungen können die dynastischen Schuhkleinunternehmen am erfolgreichsten widerstehen. Die Fachkenntnisse und die Erfahrungen auf dem Gebiet der Kleinindustrie haben ihnen oft über die wirtschaftlich schweren Perioden hinweggeholfen.

Die Arbeitsorganisation der Kleinunternehmen ähnelt der Arbeitsorganisation der handwerklichen Zeiten vor der sozialistischen Industrie. In vielen Hinsichten stimmen die Ausbildung der Kleinunternehmenwerkstatt, ihr Arbeitssystem und ihre Verkaufsform mit den früheren kleinhandwerklichen Werkstätten überein.

Das Stiefelsgewerbe war nicht imstande seinen Produktionsmechanismus zu verändern, so wurde es nicht konkurrenzfähig. Wegen seiner alten, zünftigen Produktionsweise hat sich dieser Beruf in den 60er Jahren aufgelöst. Er schien endgültig von der Berufspalette verschwunden zu sein, aber die Ansprüche eines neuen Kundenkreises haben die Stiefelmacher wieder ins Leben gerufen. Die Gyomaendröder „Marsi-Werkstatt“ hat diese Ansprüche erkannt und hat diesen Beruf erneuert. Den neuen beruflichen Erwartungen entsprechend hat sie technologische Erneuerungen eingeführt, deren Ergebnis die Entstehung des neuen Endróder Stiefeltyps ist.

10. Irodalomjegyzék

BAKONYI Béla

- 1986 Adatok az abaújszántói csizmadiaipar múltjához In: Szabadsfalvy József (szerkesztő), Herman Ottó Múzeum évkönyve XXIV. Miskolc, 142.p.

BALOGH István

1959. A nagykállói csizmadia inasok regulái 1856-ból és 1875-ből. Néprajzi Közlemények IV. Budapest, 290.p.

BÁLINT Sándor

- 1955 A szegedi papucs. Szeged

BATÁRI Zsuzsanna-SZONDA István

- 2005 „Új a csizmám nyalka” In: Füzes Endre-Cseri Miklós (szerkesztők), HÁZ és EMBER, 18. évfolyam, Szentendre, 221-241.p.

BÁTKY Zsigmond

- 1937 Mesterkedés. In: Czakó Elemér (sajtó alá rendezte), Magyarság Tárgyi Néprajza I. Budapest, 305.p.;

BENEDEK István

- 1925 A mezőtúri ipartestület és a régi mezőtúri ipartársulat története
Mezőtúr, 34-37.p.

BOGDÁN István

- 1989 Kézművesek mestersége. Budapest, 21-22.p.

CZEGLÉDI Imre

- 1989 A békéscsabai kézműiparosok helyzete az 1870-1880-as években iparkamarai összeírások alapján. In: Nagybákay Péter-Németh Gábor (szerkesztők), VI. Kézművesipartörténeti Szimpózium, Veszprém, 87-100.p.

CSIPES Antal

- 1976 Békés megye élete a XVI. Században. In: Szabó Ferenc (szerkesztő),
Forráskiadványok a Békés Megyei Levéltárból 7. Békéscsaba, 36.p.

DANISS Győző-SASS Ervin

- 1975 Békés megye harminc éve. Békéscsaba, 156.p.

DANKÓ Imre

- 1981 Berettyóújfalu kézművessége, árucsereszonyai. In: Varga Gyula
(szerkesztő), Berettyóújfalu története. Berettyóújfalu, 325.p.

DOMONKOS Ottó

- 2002 A magyarországi mesterlegények közép-európai kapcsolatai és szokásai
a XV-XIX. században. In: Szulovszky János (sorozatszerkesztő),
Ipartörténeti könyvtár 1. Budapest, 205.p.
- 1993 A soproni cipész céh árulerakata 1811-1844. In: Nagybákay Péter
(szerkesztő), VIII. Kézművesipartörténeti Szimpózium. Veszprém,
141-151.p.

DOMONKOS Ottó-KISS Mária-NAGYBÁKAY Péter

- 1986 A magyarországi árszabások forrásanyagának katasztere 1463-1848 I-II.
Budapest

EPERJESSY Géza

- 1967 Mezővárosi és falusi céhek az Alföldön és a Dunántúlon (1686-1848)
Budapest

FLÓRIÁN Mária

- 1999 Az Mester Emberek Míveinek árazása. Tímárok, kordovánosok és
irhások, bocskorosok, magyar és német vargák, csizmadiák és
kapcakötők árszabásai. Budapest, 352-353.p.; 355.p.; 359.p.

FOLLAJTÁR Ernő-MOLNÁR Endre

- 1936 Békéscsaba megyei város. In: Márkus György (szerkesztő), Békés vármegye. Budapest, 232.p.

GÁBORJÁN Alice

1956. A szolnoki hódoltság kori ásatási lábbelianyag viselettörténeti Vonatkozásai. In: Ortutay Gyula (szerkesztő), ETHNOGRAPHIA LXVIII. 543-574.p.
1957. Két magyar hosszú lábbeli típus viselettörténeti elemzése. In: Szolnok Lajos (szerkesztő), NÉPRAJZI ÉRTESÍTŐ XL. 37-82.p.
1958. A Néprajzi Múzeum lábbeligyűjteménye I. Csizmák. In: Szolnok Lajos (szerkesztő), NÉPRAJZI ÉRTESÍTŐ XLI. 205-282.p.
1960. A magyar módra való bőrkikészítés problematikája. In: Szolnok Lajos (szerkesztő), NÉPRAJZI ÉRTESÍTŐ XLIV. 97-140.p.
1969. Magyar népviselet. Budapest
- 1977 Bocskor, Csizmadia (szócikk). In: Ortutay Gyula (főszerkesztő), Magyar Néprajzi Lexikon I. Budapest, 294.p.; 520-521.p.
- 1982 Tímár, Varga (szócikk). In: Ortutay Gyula (főszerkesztő), Magyar Néprajzi Lexikon V. Budapest, 289.p.; 488.p.
1991. Magyar bőr- és lábbelikészítés. In: Domonkos Ottó (főszerkesztő), Magyar Néprajz III. Kézművesség. Budapest, 282.; 291p.;294.p.

GOMBOS János

- 1989 VII-XVIII. századi felvidéki népmozgás és Tótkomlós újratelepítése szlovákokkal. In: Erdmann Gyula (szerkesztő), Békés megye és környéke XVIII. századi történetéből. Közlemények Békés megye és környéke történetéből 3. Gyula, 18-19.p.

GYÓRFFY István

- 1930 Magyar népi hímzések I. A cifraszűr. Budapest, 17-18.p.
- 1937 Viselet. In: Czakó Elemér (sajtó alá rendezte) Magyarság Néprajza I. Budapest, 422-423.p.

GYULAI Éva

- 1999 Mezővárosi iparosok a hódoltság peremvidékén (Iparúzás Miskolcon a XVI-XVII. században). In: Csiffáry Gergely-Dóka Klára (szerkesztők), Tanulmányok a kézműipar történetéből. Veszprém, 37-58.p.

HANZÓ Lajos

1959. A feudalizmuskori árutermelés és iparfejlődés Békés megyében
In: Dankó Imre (szerkesztő), Erkel Ferenc Múzeum kiadványa
Gyula, 24.p.; 25.p.; 27; 35.p.

HORNOK Lajosné

1996. Az endrődi kézműipar, kereskedelem és a közlekedés a Századfordulón. In: Hornok Lajosné (szerkesztő), Endrődi Füzetek 5. Gyomaendrőd, 33.p.; 48-49.p.; 70-71.p.; 73.p.; 96.p.

HUNYA Sándor

- 1934 Endrőd története a Gyulai Uradalomban. Szeged, 14-16.p.; 18-19.p.; 27.p.; 32.p.

IMPLOM József

- 1971 Olvasókönyv Békés megye történetéhez II. (1694-1848). In: Szabó Ferenc (szerkesztő), Forráskiadványok a Békés megyei levéltárból 4. Békéscsaba, 31.p.; 39.p.; 44-46.p.; 69.p.; 81.p.; 229-231.p.; 233-240.p.; 242-243.p.;247-248.p.

IRÁNYI Dezső

- 1966 Békés megye ismertetése és útikönyve. Gyula, 30.p.

IVÁNYI László

- 2004 Szent Imre templom története. Gyomaendrőd, 12.p.

KALAVSKY Michael

- 1988 A kézművesek társadalmi aktivizálódásának problémái a céhek megszűnése után. In: Nagybákay Péter-Németh Gábor (szerkesztők) III. Nemzetközi Kézművesipartörténeti Szimpózium. Veszprém, 55-62.p.

KARÁCSONYI János

- 1896 Békés vármegye története. Gyula, 243.p.

KASZÁS Marianne

1996. Céhek, ipartársulatok, ipartestületek iratai. Magyar Országos Levéltár Budapest, 15.p.

KOCZKÁS Sándor

1928. Az endródi községi iparos tanonciskola első értesítője az 1893/94-1927/28-as tan évekről. Mezőberény

KOTICS József-MAGYARI Márta

- 1990 Kézmű- és háziipar. In: Ujváry Zoltán (szerkesztő), Bakonszeg története Bakonszeg, 355.p.

KOVÁCS Ágnes-SZEMERKÉNYI Ágnes

- 1980 Mesterségcsúfoló (szócikk). In: Ortutay Gyula (főszerkesztő)
Néprajzi Lexikon III. Budapest, 583.p.

KOVÁCH Géza-BINDER Pál

- 1981 A céhes élet Erdélyben. Bukarest, 8.p.

KRESZ Mária

- 1955 Magyar parasztviselet (1820-1867). Budapest, 42-44.p.

KRISTÓ Gyula

- 1967 Olvasókönyv Békés megye történetéhez I. A honfoglalástól 1715-ig
In: Szabó Ferenc (szerkesztő), Forráskiadványok a Békés megyei
levéltárból 1. Békéscsaba, 70-71.p.; 137-139.p.

LAKI LUKÁCS László

- 2006 Bőripar: Csizmadiák. In: Veres László-Viga Gyula (szerkesztők),
Kézművesipar Északkelet-Magyarországon. Miskolc, 141-146.p.

LÁSZLÓ Gyula

- 1988 A honfoglaló magyar nép élete. Budapest, 152.p.; 372.p.

LENGER Friedrich

- 1988 Szakmai mobilitás a Verlag rendszerű városi kézművességben. Szabók,
cipészek és asztalosok Düsseldorfban a 19.század harmadik negyedében
In: Nagybákay Péter-Németh Gábor (szerkesztők), III. Nemzetközi
Kézművesipartörténeti Szimpózium. Veszprém, 130-139.p.

MAGYAR ÉRTELMEZŐ KÉZISZÓTÁR

- 1975 Maszek (szócikk). In: JUHÁSZ József-SZŐKE István-
O.NAGY Gábor-KOVALOVSKY Miklós (szerkesztők), Budapest,
893.p.

MÁRTON Gábor

- 2008 Élők, holtak vallomása. Anekdóták Endrődről. In: Szonda István (szerkesztő), Gyomaendrődi Múzeumi Közlemények 1. Gyomaendrőd, 89.p.

MOJZSIS Zsófia

- 1988 Régi magyar öltözködés. Budapest, 16.p.; 466.p.

MOLNÁR Ambrus

1991. Kézműipar és kereskedelem 1772-ben. In: Jankovich-Erdmann Gyula (szerkesztők), Békéscsaba története. Békéscsaba, 517.p.

NAGY Mari-VIDÁK István

- 1995 Adatok a kapcakötő mesterség dél-dunántúli megtelepedésének Történetéhez. In: Dóka Klára-Éri István (szerkesztők), IV. Nemzetközi Kézművesipartörténeti Szimpózium Budapest-Veszprém, 153-157.p.

NAGY Zoltán

- 1992 Kézművesipari műhely- és szerszámkataszter Vas megye In: Domonkos Ottó (szerkesztő), Gyűjteménykatalógus I. Veszprém-Körmend

ORTUTAY Gyula

- 1970 Magyar Népdalok. Budapest, 760.p.; 169.p.; 771.p.; 193.p.; 773.p.;194.p.

PALÁDI-KOVÁCS Attila

- 2001 Előszó. In: Paládi-Kovács Attila (főszerkesztő), Magyar Néprajz II. Gazdálkodás. Budapest, 5-6.p.

RÓZSA Miklós

- 1981 Az első magyar általános ipartörvény iparigazgatási rendszere
In: Nagybákay Péter (szerkesztő), IV. Kézművesipartörténeti
Szimpózium. Veszprém, 122.p.

SÁRHEGYI András

1972. Az Endrődi Cipész Szövetkezet 25 éve. Gyoma-Endrőd, 24.p.; 35.p.;
38.p.; 54.p.; 73.p.; 94.p.

SCHERER Ferenc

- 1938 Gyula város története I. A földesúri város. Gyula, 51-52.p.; 169-170.p.

SZABÓ Ferenc

- 1974 A szövetkezeti ipar. In: Szabó Ferenc (szerkesztő),
Békés megye gazdasági földrajza. Békéscsaba, 307.p.

SZABÓ László

- 1993 Társadalomnéprajz. In: Ujváry Zoltán (szerkesztő), Ethnica kiadványok
21. Debrecen, 201.p.
- 2001 A falusi és mezővárosi kisiparosság házasodási szempontjai és a nők
szerepe az iparos társadalom bezáródásában. In: Cserenyák László
(szerkesztő), Tanulmányok Farkas József tiszteletére
Studia Szatmáriensia I. Mátészalka, 177-178.p.; 201.p.

SZABÓ Sarolta

- 1993 Kézművesipari műhely- és szerszámkataszter. Szabolcs-Szatmár-Bereg
megye. In: Domonkos Ottó (szerkesztő), Gyűjteménykatalógus II.
Veszprém-Nyíregyháza

SZÁDECZKY Lajos

- 1913 Iparfejlődés és a céhek korai története Magyarországon (1307-1848) I-II.
Budapest

SZENTKERESZTI Tivadar

1936. Békés vármegye Népoktatásának története. Békéscsaba, 89.p.

SZONDA István

2004 A gyomaendrődi Tájház-kereszt története. In: Ujváry Zoltán (szerkesztő), ETHNICA, IV. évfolyam 4. szám., 164-165.p.

2005a Inas, segéd, mester. (Iparos tanoncképzés az endrődi csizmadia iparban)
In: Ujváry Zoltán (szerkesztő), ETHNICA, V. évfolyam, 3. szám, 96-99.p.

2005b Az endrődi csizmadiák és cipészek (1873-2000.) In: Dankó Imre (szerkesztő), RÁLÁTÁS, VI. évfolyam, 3. szám, 18-26.p.

SZÚCS Jenő

1956 Városok és a kézművesség a XV. századi Magyarországon. Budapest

SZULOVSZKY János

2002 Bevezetés. In: Szulovszky János (sorozatszerkesztő), Ipartörténeti könyvtár 2. X. Kézművesipartörténeti Szimpózium. Budapest, 5.p.

TESZ. III.

1976. A magyar Nyelv történeti-etimológiai szótára III. In: Benkő Lóránd (szerkesztő), Budapest, 192.p.

TIMÁR Antal

2005 Endrőd története a középkorban (A honfoglalástól 1696-ig)
Gyomaendrőd, 26.p.

T. MÉREI Klára

- 1988 A Dél-Dunántúl kézműiparosai a tőkés válságok idején (19. század vége, 1929-1933) In: Nagybákay Péter-Németh Gábor (szerkesztők), III. Nemzetközi Kézművesipartörténeti Szimpózium. Veszprém, 81-88.p.

UJVÁRI Julianna

1936. Békés Vármegye ipara. In: Márkus György (szerkesztő), Békés Vármegye. Budapest, 146-149.p.

VERES László

- 2002 A kézművesség kutatásának műhelyei és eredményei Északkelet-Magyarországon. In: Szulovszky János (sorozatszerkesztő), Ipartörténeti könyvtár 2. X. Kézművesipari Szimpózium Budapest, 36-37.p.
- 2006 Bőripar: Tímárok-Vargák. In: Veres László-Viga Gyula (szerkesztők), Kézművesipar Északkelet-Magyarországon. Miskolc, 113-117.p.; 118-126.p.

VÖRÖS István

- 1911 A mezőtúri céhek élete. Szentgotthárd, 9.p.

V. SZATMÁRI Ibolya

- 1985 Részletek Báránd anyagi kultúrájából (Kismesterségek). In: Balassa Iván (szerkesztő), Báránd története és néprajza. Báránd, 360.p.

11. LEVÉLTÁRI FORRÁSOK:

1.) SZENT IMRE PLÉBÁNIA LEVÉLTÁRA Gyomaendrőd

a.) Historia Domus:

- 1817.év 33.p.

- 1892.év 117.p.

b.) Anyakönyv 1736. év,

2.) BÉKÉS MEGYEI LEVÉLTÁR Gyula,

- IX/210a/3. Jegyzőkönyv 1926-31.

- IX/210/5. Az endrődi Ipartestület alapszabályai.

- IX/210a/1. Jegyzőkönyv 1904-

- IX/210c/15. 1893-1910.

- IX/210/5/1873.

- IX/210/5/1897.

- IX/210/5/1904.

- IX/210a/15-16.

3.) RÓZSAHEGYI KÁLMÁN KÖNYVTÁR, Gyomaendrőd

(Helytörténeti archívum)

- Statisztikai Évkönyv Békés megye

Felelős szerkesztő: Statisztikai Hivatal Békés megyei

Igazgatósága

Békéscsaba,

1957.év 56.p.; 1958.év.; 1959.év; 1960.év. 64.p.;

1961. év. 68.p.; 1962. év. 77.p.; 1963. év. 64.p.;

1964. év. 63.p.

- Írásos agitációs csoport

1979 Hírek-közlemények

In: Pintér Sándor (főszerkesztő),

ENDRŐDI HÍRADÓ

I. évfolyam, 2. szám. 8. p.; 15. p.;

3. szám. 3. p.

1980 Köszöntő
In: Pintér Sándor (főszerkesztő),
ENDRŐDI HÍRADÓ
II. évfolyam, 1. szám. 13. p.;
3-4.szám. 57.p.

- HAJDÚ László

1985 ENCI- kaleidoszkóp
In: Janovszki György (szerkesztő),
GYOMAENDRŐDI HÍRADÓ
IV. évfolyam, 2. szám. 3. p.

1991 Gondok az ENCI-ben (is)
Rövid beszélgetés
dr. Hanyecz Károllyal, az ENCI
igazgatójával
In: Hajdú László (szerkesztő),
GYOMAENDRŐDI HÍRADÓ
X. évfolyam, 2. szám. 7. p.

- MARSÍ Jánosné

1995a Bemutatjuk Hunya István vállalkozót
In:Császár Ferenc (szerkesztő),
VÁROSUNK,
II. évfolyam, 1. szám., 4.p.

1995b Bemutatjuk Dinya László vállalkozót
In: Császár Ferenc (szerkesztő),
VÁROSUNK,
II. évfolyam, 4. szám., 6.p.

- MÉSZÁROS Gábor

1990 Gondolatok a cipőipari szakképzés
jövőjéről
In: Hajdú László (szerkesztő),
GYOMAENDRŐDI HÍRADÓ
X. évfolyam, 10. szám., 7.p.

12. MÚZEOMOKBAN ŐRZÖTT DOKUMENTUMOK ÉS TÁRGYAK:

a.) Tímár Imre szabólegény vándorkönyve

Endrődi Tájház és Helytörténeti Gyűjtemény (Gyomaendrőd),
Leltári szám: 2007. 164.1.

b.) Protocollum Poonis Endrőd

Endrődi Tájház és Helytörténeti Gyűjtemény
(Gyomaendrőd)²⁶¹Gyarapodási naplósám: 2000.25.1.; 2000.26.1;
2000.27.1.

1818. március 18. No. 31.; 1822. január 1. No. 48., január 22.
No.25., április 9. No.65, december, No.11. és No.18.; 1830. június
30. No.77, december 4. No.2.; 1831. április 30. No.49., december 9.
No.4.; 1832. szeptember 14. No.84.

c.) Békési csizmadiák privilégiuma 1816.

Jantyik Mátyás Múzeum (Békés),
Leltári szám: Ht.83.13.2.

d.) Mesterlevél 1845-ből Békésről

Jantyik Mátyás Múzeum (Békés)
Leltári szám: Ht.74.23.1.

e.) Dalárda zászló

Endrődi Tájház és Helytörténeti Gyűjtemény (Gyomaendrőd)
Leltári szám: 2007.165.1-2.

f.) Behívó tábla

Tessedik Sámuel Múzeum (Szarvas)
Leltári szám: 53.81.1.

g.) Behívó tábla (cathalog)

Tessedik Sámuel Múzeum (Szarvas)
Leltári szám: 53.80.1.

²⁶¹ A dokumentumok átadása a Békés Megyei Levéltárnak folyamatban van.

h.) Behívó cédula, tartóval

Tessedik Sámuel Múzeum (Szarvas)

Leltári szám: 53.82.1.

i.) Oldalvarrott csizma

Tessedik Sámuel Múzeum (Szarvas)

Leltári szám: 85.13.1-2.

j.) Lovagló csizma

Tessedik Sámuel Múzeum (Szarvas)

Leltári szám: 93.5.1-2.

k.) Bocskorok

Tessedik Sámuel Múzeum (Szarvas)

Leltári szám: 61.24.1-2.; 60.50.1-2.

13. SZÓBELI ADATKÖZLÉSEK:

1. Bálint Károly takács segéd, majd földműves foglalkozású (Gyomaendrőd) 2007.
2. Bela Attila cipész kisvállalkozó (Gyomaendrőd) 2005.
3. Bella János festőművész, az édesapja csizmadiamester volt (Németország, Backnang) 2007.
4. Bella József cipész-csizmadiamester (Gyomaendrőd) 2003.; 2004.; 2005.
5. Feuerwerker Gábor az ENCI utolsó elnöke (Gyomaendrőd) 2005.
6. Gubucz Mátyásné háztartásbeli, a férje csizmadia volt (Gyomaendrőd) 2007.
7. Gyetvai Vendel csizmadia-cipész (Gyomaendrőd) 2004.
8. id. Szonda István cipész szakoktató (Gyomaendrőd) 2006.
9. Kovács Béla dr. történész-tanár, az 1766-ban Endrődre települt Kovács György kovácmester leszármazottja (Gyomaendrőd) 2007.
10. Lapatinszki Lajosné háztartásbeli (Gyomaendrőd) 2007.
11. Marsi János cipész szakoktató-csizmadia (Gyomaendrőd) 2005.
12. Medgyessi Pál régész (Békéscsaba, Munkácsy M. Múzeum) 2008.
13. Mészáros Frigyes kőműves (Gyomaendrőd) 2006.
14. Sárhegyi András az ENCI első elnöke (Gyomaendrőd) 2005.
15. Szegvári János cipész, a segédek szövetkezetének alapító tagja (Gyomaendrőd) 2007.
16. Szurovecz László csizmadiamester (Gyomaendrőd) 2002.; 2003.
17. Talán Mátyás cipész az első szövetkezet dolgozója volt (Gyomaendrőd) 2004.
18. Urbán Jánosné Földváry Nagy Imre gyomai kosárkötő iparos unokája (Gyomaendrőd) 2007.
19. Vaszkó Irén tanárnő-helytörténeti gyűjtő (Gyomaendrőd) 2001.; 2007.; 2008.;

14. Mellékletek

1. melléklet:



Bocskorok a XIX. század végéről
(Tessedik Sámuel Múzeum, Szarvas) Leltári szám: 61.24.1-2., 60.50.1-2.

2. melléklet:



Oldalvarrott csizma, ványolt fejjel (Tessedik S. Múzeum, Szarvas) Leltári szám: 85.13.1-2.

3. melléklet:



Csizmaványoló gép (Endródi Tájház és Helytörténeti Gyűjtemény, Gyomaendrőd)

4. melléklet:



Bejáró táblák Szarvasról
(Tessedik Sámuel Múzeum /Szarvas/
tulajdona)

Leltári szám: 53.81.1.



Leltári szám: 53.80.1.



Leltári szám: 53.82.1.

5. melléklet:



Céhláda Békésről (Jantyik Mátyás Múzeum, Békés)

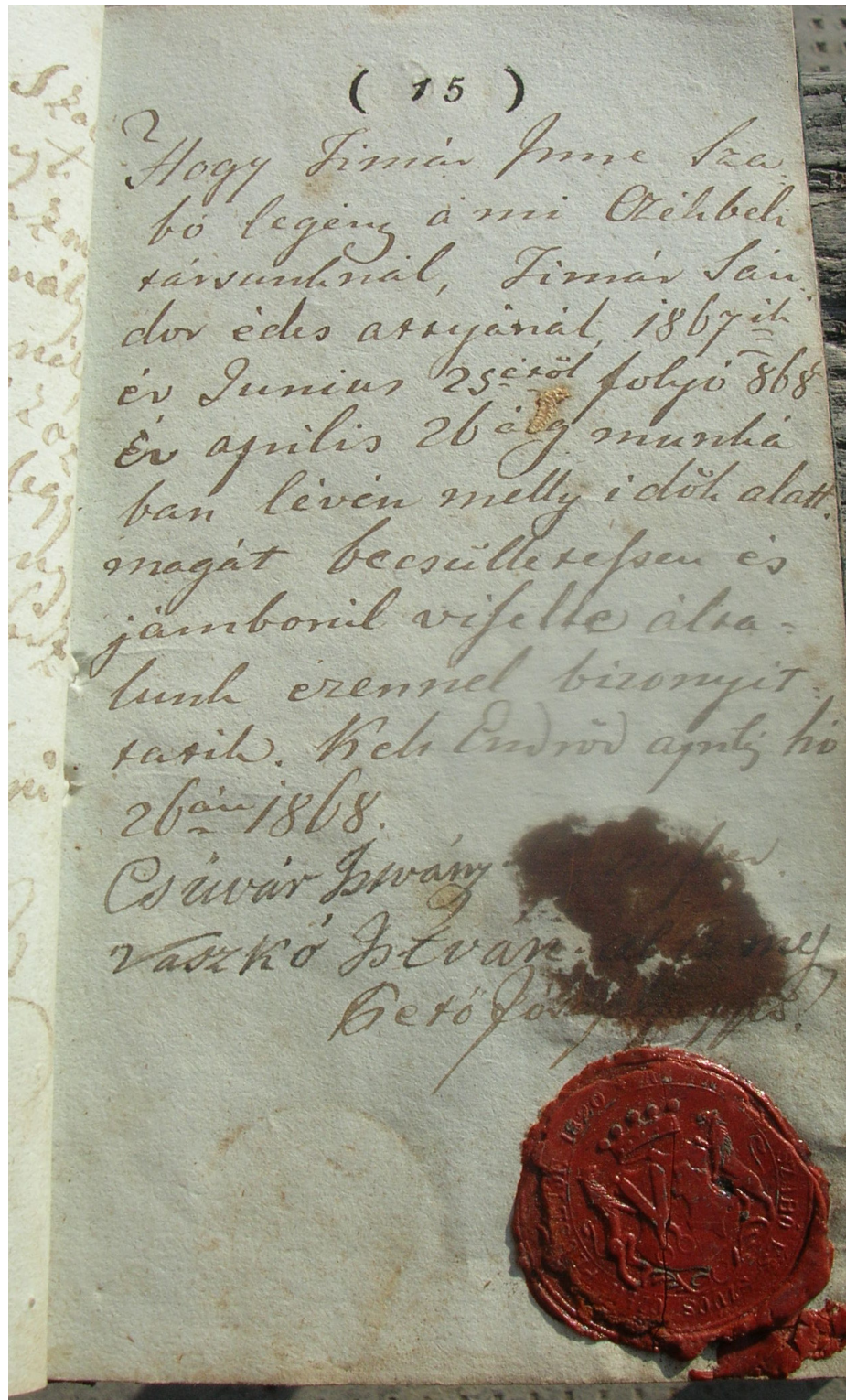
6. melléklet:



Mesterlevél a békési csizmadia céhtől 1845-ből (Leltári szám: Ht: 74.23.1.)

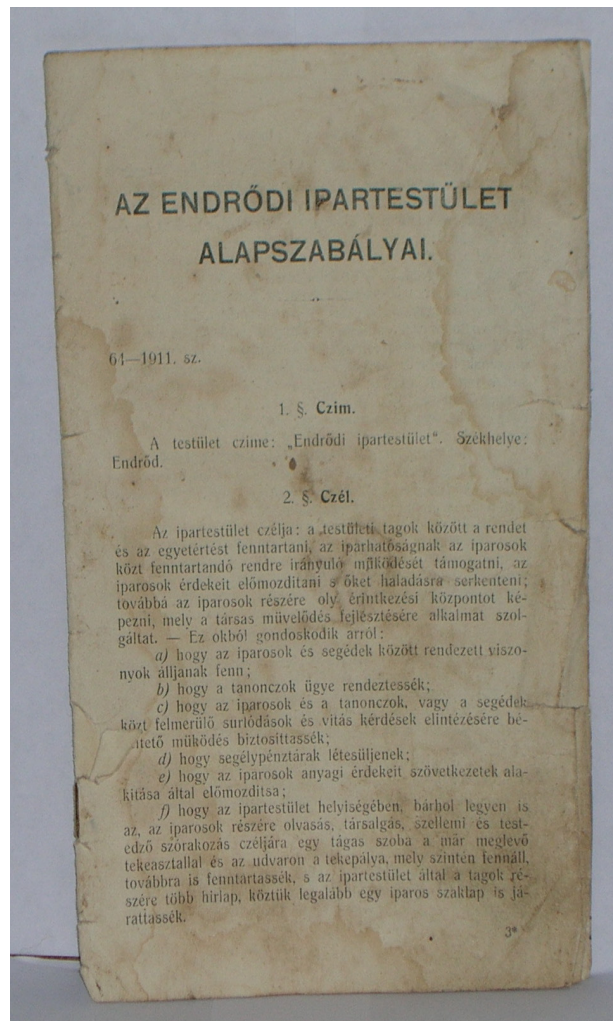
(Jantyik Mátyás Múzeum, Békés)

7. melléklet:



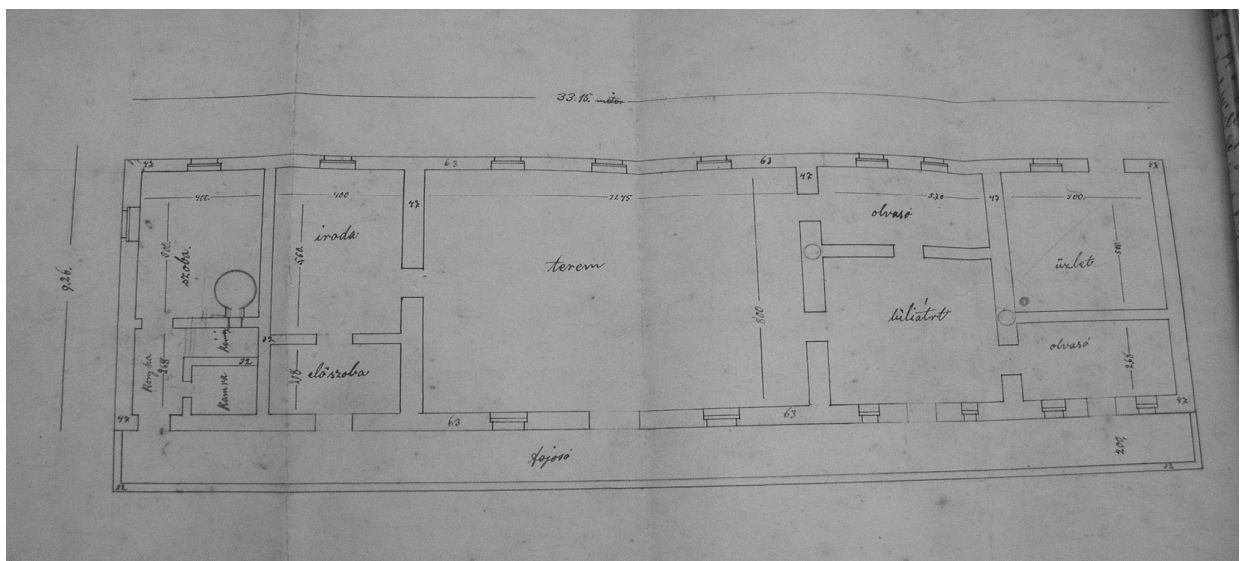
Timár Imre vándorkönyve

8. melléklet:



Az Ipartestület alapszabálya

9. melléklet:



Az Ipartestület alaprajza

10. melléklet:



Dalárda sapka

11. melléklet:



Dalárda zászló

12. melléklet:



Endrődi iparosok a fő téren március 15-én (1920-as években)

13. melléklet:



Hadi cipész műhely 1914-ben

14. melléklet:



Koós László műhelye 1929-ben

15. melléklet:



A mesterek szövetkezetének tagjai a Bank épülete előtt

16. melléklet:



Műhelybelső az ENCI-ben

17. melléklet:



Bela Imre cipőt tervez

18. melléklet:



Modelléria

19. melléklet:



ENCI irodaépülete

20. melléklet:



SZONDER Bt. talpbélés gyártó műhelye

21. melléklet:



Segédek Endrődön 1939-ben

22. melléklet:



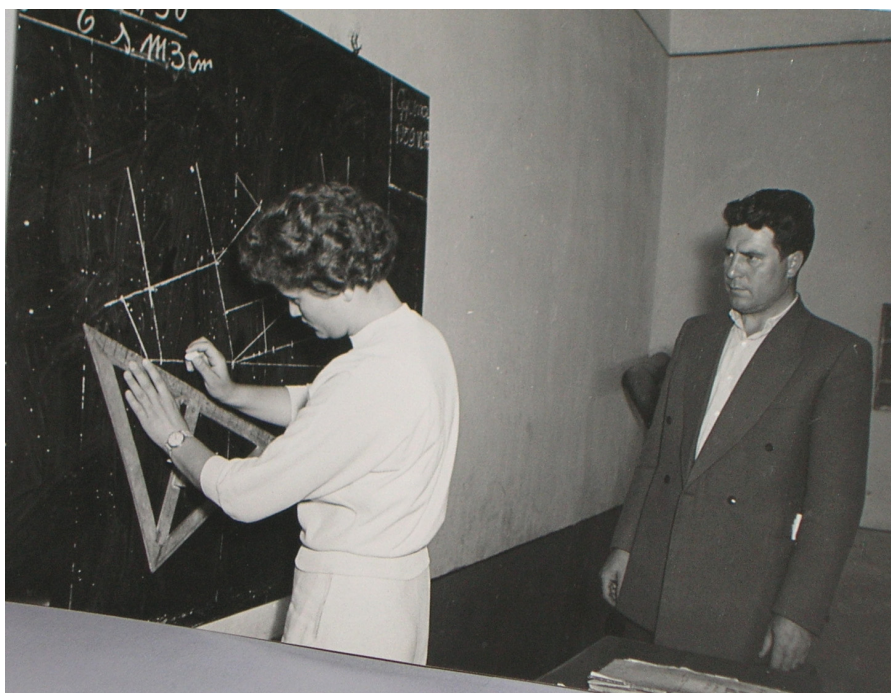
Csizmadia cégtáblák 1947-55-ből

23. melléklet:



Dávid Károly csizmadia műhelye 1927-ben Endrődön

24. melléklet:



Bela Imre szakrajzot oktat

25. melléklet:



Szurovecz István segédeivel 1910-ben

26. melléklet:



25. éves évforduló az ENCI-ben

27. melléklet:



Dinya László üzeme az első szövetkezet helyén, a volt bank épületében

28. melléklet:



Feuerwerker Gábor cipőüzeme

29. melléklet:



Duda Lajos csizmadia műhelye

30. melléklet:



Szalagmunka az ENCI-ben

31. melléklet:



Az ENCI futball csapata

32. melléklet:



Névadó ünnepség az ENCI-ben

33. melléklet:



Vásári csizmapróbáló szék

34. melléklet:



Csizmapatkoló üllő 1836-os dátummal

35. melléklet:



Marsi János cipész szakoktató
az endrődi csizmadia mesterség megújítója

36. melléklet:



Szelei Bálint segéd a Marsi műhelyben

37. melléklet:



Kéziszerszámok a panglin a Marsi műhelyben

38. melléklet:



Csizmasámfák sorakoznak az asztal alatt (Marsi műhely)

39. melléklet:



Pangli (munkaasztal) a Marsi műhelyben

40. melléklet:



Talpszél körbevágása (Marsi műhely)

41. melléklet:



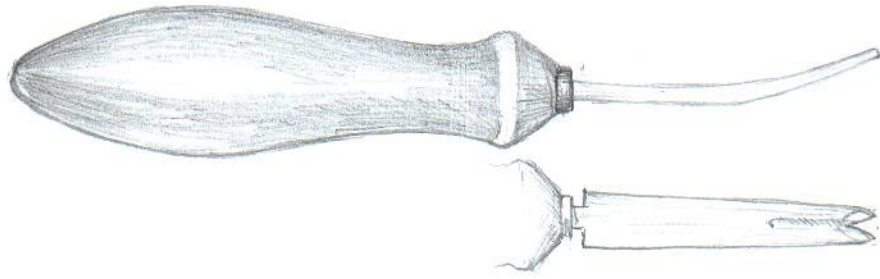
A szentendrei Skanzen csizmadia kiállítása

42. melléklet:

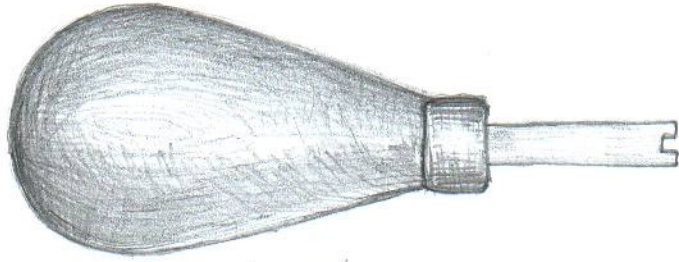


A szentendrei Skanzen csizmadia kiállításának demonstrációs oldala

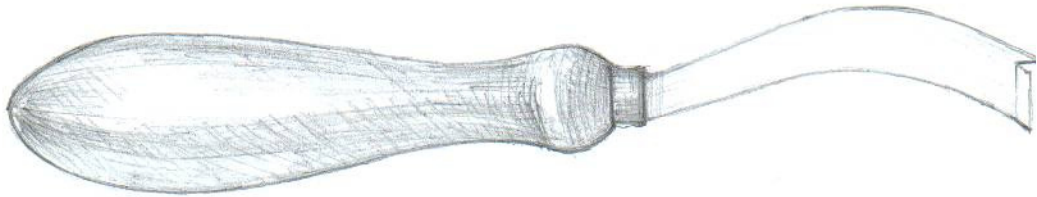
15. Csizmadia kéziszerszámok
(a rajzokat a szerző készítette)



vöcvágó



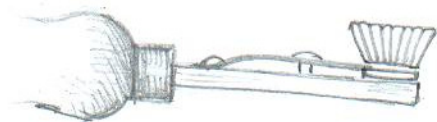
vöcnyomó

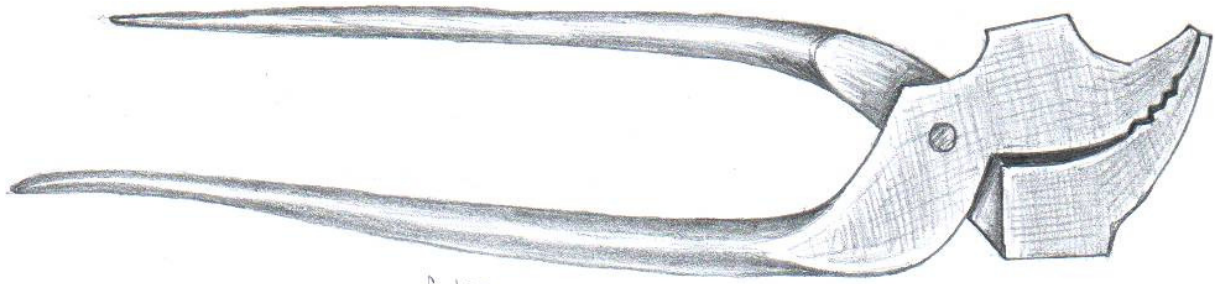


abmener



rádli

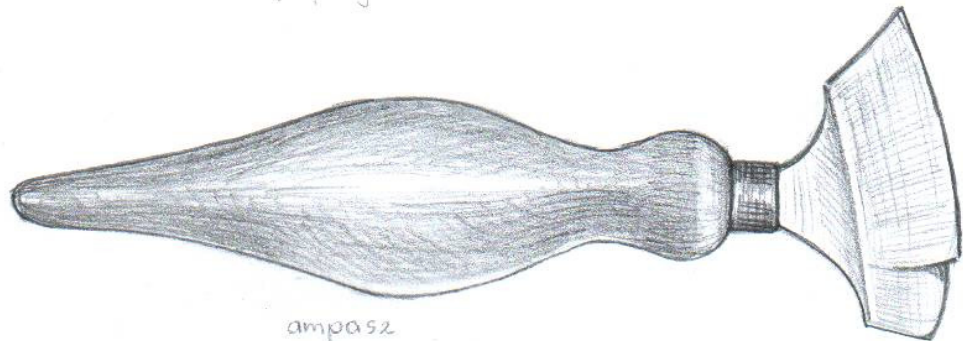




falcang



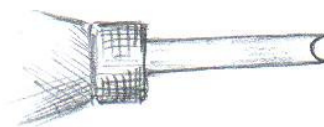
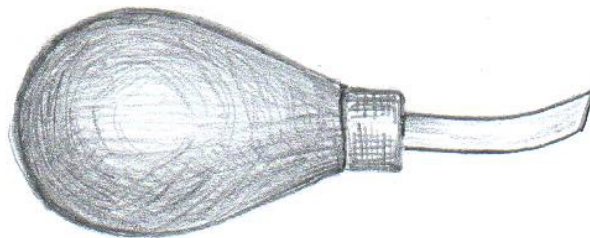
fafátyülo



ampasz



Snitvas



kézistuffer



bindolóár



varróár



szegzőár



fonalsodró



kloforc



kireszelő



rőzsareszelő