

daskodás, a felelősségrevonás. A haragos támadás oka legtöbb esetben valamilyen sérelem és jogtalanság. A sértett egyén a vita befejezése után keresi a lehetőséget a bosszúra. Nemes Nagy Ágnes írja: „Ki nem tud bosszút állni, / de megbocsátani se, végképp – / az öröknécesként égeti / olthatatlan keserűségét.” / Minden alkalmat megragad, hogy – most már vitán kívüli helyzetekben – ócsárolja ellenfelét. Ha sikerül ellenlábásának kellemetlenséget okozni, az így kiváltott öröm hatására csökken a feszültség. A vitákban győztes egyéneket, csoportokat gyakran éri támadás, mert ellenfeleik törekvését meghiúsították. A direkt agresszióban az ellenséges magatartás és a durvaság jut kifejezésre. A támadás nem következik be, mert az egyén erkölcsi-sége, gátlásai ezt megakadályozzák. Az ádáz támadások fölé emelkedik az az egyén, aki képes a megbocsátásra, s a vita következtében elhangzó sértéseket meg nem történtté teszi. A felejtés a feszültséget kioltja. A szellemes vitapartnerek esetenként, „humorba csomagolják” álláspontjukat, s ebben a magasrendű életfelfogásba a megbocsátás is beleszövődik. A megbocsátó nevetés kimossa a haragot az emberek tudatából, emeli az önértékképzésüket, s visszaállítja lelki egyensúlyukat.

A viták végső kifejtésében vesztesre álló egyének védekezésre kényszerülnek, nem képesek nyílt szembenállásra és küzdelemre, csupán elhárítják a támadásokat. A védekezéssel az egyének meghamisítják saját javukra a valóságot, céljuk, hogy a látszat megmaradjon, s a lelki feszültség – melyet a vitában való alulmaradás okoz – megszűnjön. A leggyakoribb védekezési módok: a tagadás, az elhomályosítás, mások túl szigorú bírálata. Szinte álarcot és páncélzatot vesz magára, aki a vitában modoros, ármánykodó, pózoló, tettető. A hazugságok a leggyakoribb védekezések. *Csia Lajos* a „*Bibliai lélektan*” című könyvében írja: „Tudatos hazugságokkal szórják tele a világot, s gonosz kényszerrel veszik rá az embereket arra, hogy a hazugságban részt vegyenek. Aki félelemből enged, elveszti a csatát, s nem jut a győzelmek közé”. (Százszorszép Kiadó és Nyomda, Bp., 1994., 28. p.).

---

VÁCZI GYULA  
Tanítóképző Főiskola  
Jászberény

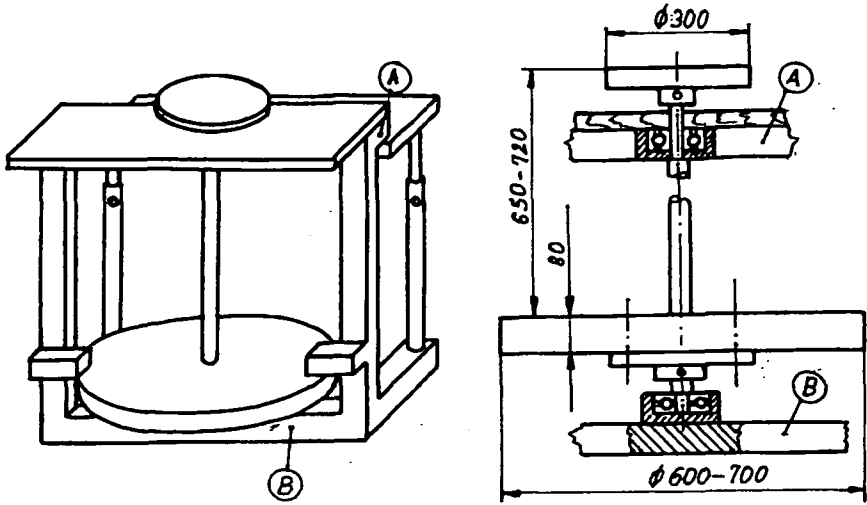
## Agyagműves önképzőkör főiskolánkon

### II. rész

#### IV. EDÉNYEK KÉSZÍTÉSE FAZEKASKORONGON

##### a) A munka előkészítése, eszközök

A fazekas legfontosabb eszköze a korong, melynek részei: a lendítő kerék (alsó korong), a korongtányér (felső korong), a korongokat összekötő tengely, állványzat vagy asztal, és az ülés. A korongtányér 250–300 mm átmérőjű keményfából (pl. juhar) vagy fémből (pl. vas, alumínium) készül. A lendítő kerék – amelynek súlyosnak kell lennie – 600–700 mm átmérőjű, 70–100 mm vastag keményfából vagy deszkával borított összeragasztott pozdorjalapokból, esetleg fémből készül. A korongtengely (többnyire fém) alsó vége golyóscsapágyon fut. Csapággal rögzítik a tengelyt – közvetlen a korongtányér alatt – az asztal felső részéhez is. A korong felerősíthető bármilyen asztalra, állványra, csupán az a lényeg, hogy elég stabil legyen, a korongtányér ne rezegjen, billegjen a lendítőkerék „rúgásától”. A fazekas a korong mellett ülve dolgozik. Ahhoz, hogy a kéz mozgása biztos legyen, a combjára vagy a csípőjére támasztja a könyökét. Nagyon fontos ezért a korongtányér és az ülés egymáshoz viszonyított helyzete is. Az ülés csak alig 50–80 mm-rel alacsonyabb a tányérnál, így a fazekas szinte csak támaszkodik az ülésen, s e helyzetben félig állva könnyedén rúghatja a korongot.

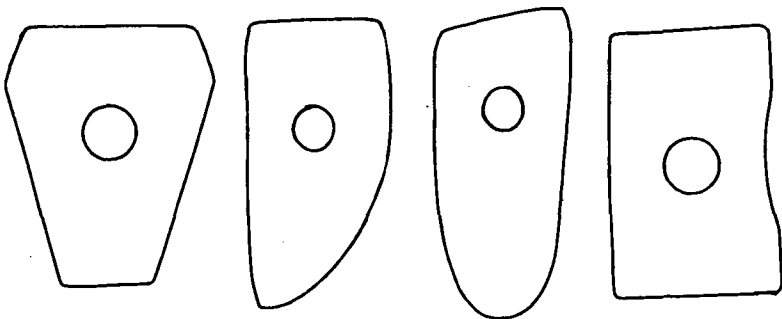


1. ábra: fazekaskorong

A korongtányér és lendítőkerék távolságát a korongozó magassága határozza meg: Általában 650-720 mm közé esik. A korong fontos eleme a lábtartó is, amely a korongozó stabil testhelyzetét hivatott biztosítani akár a korong hajtása, akár az anyag megmunkálása közben. Lényeges, hogy a lábtartó úgy legyen elhelyezve, hogy a rúgó láb ne akadhasson belé.

Manapság egyre inkább elterjedőben van a munka könnyítésére a gépkorong, amely lehet villanymotorral hajtott hagyományos korong, de készülnek csak elektromos hajtású speciális korongok is. Motoros korongoknál a dörzshajtás a célravezető, mert így oldható meg legkönnyebben a korongtányér változó forgási sebessége. Hiszen a tömör agyagtömb megmunkálásához kezdetben viszonylag nagy forgási sebesség (200 ford./perc) szükséges, s ennek annál inkább csökkennie kell, minél hasasabb és vékonyabb falú lesz a tárgy. A túl nagy centrifugális erő a formázott tárgyat darabokra tépheti.

A korongasztalra kell készítenünk egy nagyobb méretű *vizesedényt*, amely a kéz megnedvesítésére szolgál, és egy *szivacsot*, amely a munkahely tisztántartásához szükséges. A korongozás fontos eszközei a *fazekaskések*: Ezeknek szerepük van az egyenletes falvastagság, az edények formáinak végleges kialakításában. Készülnek fából, műanyagból, réz- vagy alumíniumlemezből. A kész edények levágására szolgál a sodrott, vékony rozsdamentes drót (pl. citerahúr) vagy vékony damil. A drót vagy damil végére érdemes kis fadarabot vagy rongyot erősíteni a könnyebb fogás biztosítására. Az edényszáj lesimítására, kialakítására szükség van egy kisebb puha bőrcsíkra. Ezt nedvesen használjuk, ezért tegyük a vizesedény (focsostál) szélére.



2. ábra: fazekaskések

A korongot olyan helyen kell felállítani, hogy a fény jobb felől érje a korongozót, hogy az jól láthassa a formát. A korongtányért feltétlenül „vízszintezni” szükséges, különben billegni fog az edény. Minden eszközt elő kell készítenünk a korongpadra. A munkadarabnak megfelelően kell megválasztanunk az agyagot. Ha tálát vagy nagyobb hasú edényt akarunk formázni, kissé keményebb, más esetben puhább agyagot használjunk a korongozáshoz. A megfelelő agyag kiválasztása után a már korábban ismertetett módon meg kell gyúrni. A levegőbuborékok, egyenetlenségek nemcsak étetéskor robbantják szét az edény falát, de a korongozás során is deformációhoz vezethetnek.

#### b) A korongozás szakaszai

Az alaposan átgúrt agyagból a tárgy méretének megfelelő nagyságú agyagdarabot leválasztunk (tanulási időben egy maroknyi az ideális mennyiség), és gombócot paskolunk belőle. A korongot forgásba hozzuk, és egy kis darab agyagot szétkenünk a tányér közepén. Ez biztosítja majd, hogy az agyagrögünk jól megtapadjon. Ezután a rögot erőteljesen és lehetőleg a korong közepére csapjuk, hogy odatapadjon. Kezdeknek érdemes ezt a műveletet a korong álló helyzetében végezni.

Az agyagrögöt két kézzel átfogjuk (kezünket és a rögot előtte megnedvesítjük). Az agyag sohasem foroghat szárazon kezünk között (nem ragadhat)! A formázott tárgyat tehát állandóan nedvesíteni kell. Természetesen a nedvesítésben is mértékletességet kell tanúsítanunk, mert különben asztalunk és mindenünk csupa sár lesz, és az agyagunk is annyira felpuhulhat, hogy nem lesz tartása. A munkafolyamat e szakaszában két fogást kell váltogatnunk. Az egyikkel az agyagot rátapasztyuk a korongtányérra, a másikkal pedig középre húzzuk, *centírozunk*. Az előzőnél két tenyerünket egymásra téve az agyagra helyezzük, és alsó tenyerünket (jobb) kagylószerűen tartva, ujjbegyeinkkel elsímítjük az agyag oldalát, miközben erőteljesen nyomjuk befelé. Az agyagrög széleinek is tökéletesen le kell tapadnia a tányérra. Centírozásnál két tenyerünket egymáshoz helyezve az agyagot magunk felé húzzuk mindaddig, míg a rög tökéletesen nem fut a tenyereink között, majd óvatosan elengedjük. A túlzott felmagasodást hüvelykujjainkkal akadályozzuk meg! Ha tökéletes munkát végeztünk, akkor az agyagtömb nem „üt”, és megközelítőleg pogácsa alakú. Amíg ez nem sikerül, nem érdemes a munkát folytatni! Mindkét művelet gyorsforgású korong mellett végezzük. Itt jegyzem meg, hogy a láb és kéz sohasem dolgozhat egyszerre! Amíg rúgjuk a korongot, nem nyúlhatunk az agyaghoz, ha pedig a kezünkkel dolgozunk, akkor a láb pihen.

*Hubli* lesz a rögből, ha felülről nem szorítjuk le az agyagot, hanem csak oldalról, s ettől az felfelé fog szökni – hiszen csak arrafelé talál utat, miközben a benne maradt levegőbuborékok a belsejéből a csúcs felé nyomódnak ki. Ezért a csúcsot lecsípjük. Amikor magas és vékony a hubli, nyomjuk vissza két kézzel abba a pogácsaformába, amilyen előzőleg volt. Alakja feleljen meg a kéz üreges formájának, ne legyen tehát se túl lapos, lepényszerű, se túl magas, orsó alakú. Pogácsánknak ismét közepén kell forognia. Következő lépésben a forgó pogácsát „*meztörjük*”. Ennek egyik módja, hogy két kézzel átfogjuk, és hüvelykujjainkat a pogácsa közepébe nyomjuk úgy, hogy kb. 5 mm-t hagyunk az alján. A helyes „fenékvastagságot” beleszúrt tüvel ellenőrizhetjük. A „*meztörésnek*” is közepén kell történnie, ellenkező esetben nem is érdemes a munkát tovább folytatni, mert nem korrigálható a hiba. A meztörés után kialakítjuk a „*feneket*”. Átfogjuk két kézzel agyaggyűrűnket, hüvelykujjainkat a lyuk aláig nyomva, egyenletes erőt kifejtve húzzuk szét a feneket, természetesen forgás közben.

Másképpen: bal kézzel magunk előtt megtámasztjuk az agyagot, míg jobb kezünk középső ujjait karomszerűen behajlítva, a középponttól kifelé húzzuk az agyagot ügyelve arra, hogy a fenék egyenletes vastagságú legyen. A fenékszélességet mindig a kívánt formának megfelelően kell kialakítani. A tálak, a terjedelmes, hasas tárgyak általában szélesebb talpat kívánnak, mint a keskenyebb, karcsúbb formák. Abban az esetben, ha túl széles talpat alakítottunk ki, az még egy kissé összenyomható, de a korrigálás mindig nehezebb, ezért ügyelni kell a helyes méret

formázására. Miután kialakítottuk a feneket, neki kell látnunk, hogy a keletkezett agyageremből vékony falú edényt formázzunk. Ez csak szakaszosan vihető végbe. Ismétlődő fogással és húzással fokozatosan emeljük és vékonyítjuk a falat. Hangsúlyozni szeretném, hogy a munkafázisok egymásra épülnek, és a munka csak akkor sikerül, ha minden munkafolyamatot előírás szerűen végzünk el, ugyanis a keletkezett hibákat alig lehet kijavítani. Ezért ajánlatos, hogy az egyes munkafázisokat lelkiismeretsen gyakoroljuk, és ne dolgozzunk addig tovább, amíg el nem sajátítottuk. Ez kitartást és elszántságot igényel, végső soron azonban kifizetődik, és szükségtelenül elfecsérelt időt takarít meg. A hengeres forma kialakítását „csípőfogással” kezdjük. Jobb kézzel a mutató- és kissé legörbített középső ujjunk közé csípjük, míg bal kézzel (szorosan a jobb mellett) a mutató- és hüvelykujjal csípjük meg az agyagot az edényfal alján. A korong forgásritmusában enyhén megnyomva húzzuk felfelé. Nagyon fontos, hogy a nyomóerő egyenletes legyen, mert csak akkor kapunk egyenletes falvastagságot. A húzásnak befelé kell tartania, az agyagot tulajdonképpen „összertartjuk”, mert a centrifugális erő következtében amúgy is hajlik a szétfeszülésre. Az edény falának vékonyítását „büttyök húzással” folytatjuk. A jobb kéz mutatóujjának büttykét (vagy hüvelykujjunk körmét, mutató- vagy középső ujjunk begyét) helyezzük kívülről az edény lábának tövébe, míg bal kezünk-tenyerünk a jobbal párhuzamosan belülről támaszt. A büttyök enyhe nyomásával húzzuk fel a falat. A kéz mozgása lassú és egyenletes. Munkánkat ellenőrizhetjük az edény falán, ahol sűrű, egyenletes távolságban levő kis csíkoknak kell sorakozniuk. A fal „felhúzóztatását” addig kell ismételtetni, amíg az nem lesz tökéletesen függőleges és egyenletesen vékony, kivéve a száj részénél, ahol kissé vastagabbra hagyjuk. Ha az edény falán szélesebb csíkok húzódnak végig, akkor túl gyorsan haladt felfelé a jobb kéz. Ha kibillen középről, akkor vagy hirtelen túl nagy erővel nyúlunk hozzá, vagy „elengedtük” az edényt. A síkos kéz, az óvatos és fokozatos erő kifejtés és a szorításból való fellazítás mindvégig elengedhetetlen. A fazekas egyik legfontosabb szerszáma a fazekaskés vagy „fésűs sín”. E szerszám segítségével simítjuk le az edény külső falát, ezt használja az edények végső formájának kialakításánál is. A vele végzett műveletet „fésűs húzás”-nak nevezzük. A kést szilárdan a jobb kezünkbe fogjuk, és a fenéknél kb. 20°-os szögben az edény mellé támasztjuk. Arra nagyon kell ügyelnünk, hogy a forgásiránnyal szembe ne tartsuk az élet. Ha felhúzzuk a segítségével, akkor ferdén kell állnia. Ha függőleges falat alakítunk ki vele, akkor függőlegesen tartjuk, s minél jobban megdöntjük, annál szűkebb helyet simíthatunk vele. A fal vastagságának 4–5 mm-nek kell lennie egyenletesen. Ha hasas edényt formázunk, hogy ne „üljön”, az edény alján ennél kicsit vastagabbra kell hagynunk. A fazekasok már a fésűs húzás közben megadják az edény formáját is. A kezdők viszont mindig a hengerből induljanak ki, mert az minden edény alapja. Aki meg tudja csinálni a szabályos, egyenletes falú, egyenletes vastagságú hengert, annak nem fog nagy nehézséget okozni a formára alakítás sem, hiszen minden edény alakja befoglalható egy „átlagos” hengerbe, s azt kell belülről kifelé bővíteni, vagy befelé szűkíteni.

### c) Edények formázása

Az eddig leírtak mindenkit meggyőzhetett arról, hogy mennyi kitartást, odafigyelést, koncentrációt igényel a sokféle erősségű és finomságú összehangolt mozgássor, melynek eredménye egy „egyszerű” agyaghenger lesz. Aki idáig eljut, s nem veszi kedvét a sok kudarc, annak ezek után igazi sikerélményben lesz része, hiszen némi óvatos alakítgatás után a végeredmény egy edény lehet.

Virágcserep készítése: ez az egyik legegyszerűbb forma, amellyel a fazekaskés használatát gyakorolhatjuk. A fenék kihúzása után mutatóujjunkkal középen kilyukasztjuk. Elkészítjük a megfelelő magasságú hengert, majd alulról felfelé, bentől kifelé haladva egyenletesen nyomjuk kifelé (szélesítjük), míg kívülről jobb kezünkben lévő késsel támasztjuk, simítjuk. Végül fent a szájánál 2–4 cm-es darabon (mértől függően) erőteljesebben nyomjuk kifelé, „szalagot” adunk neki. Száját-kezünkbe vett vékony bõrrel „megcsípjük”, hogy kerek, vastkosabb és sima legyen.

## Fazékformák kialakítása

1. Henger készítése (szélesség – magasság arányára vigyázni kell, mert sem kinyomni, sem szűkíteni nem lehet korlátlanul).
2. A forma hozzávetőleges kialakítása. Az edényünk falát benyomjuk, illetve kitoljuk abba a magasságba, ahogy a forma igényli. A hajlatoknak egymásba kell simulniuk. A szűkítést többféle módon is végezhetjük, pl. mindkét kéz egyidejű enyhe szorításával vagy jobb kezünk ujjbegyeivel enyhe nyomással nyomjuk befelé az edény falát, míg a bal kéz ujaival belülről alig tartunk ellen.
3. A has falának domborítása úgy történik, hogy bal kezünkkel nyomjuk az edényfalat kifelé, alulról felfelé haladva (nedvesen, forgás közben), míg jobb kezünkkel enyhén ellentartunk, követjük a formálást. Mikor edényünk hasa, nyaka nagyjából a helyén van, akkor ujjaink ujjbegyeivel a száját készre formázzuk.
4. Fenékszűkítést a végére hagyjuk, mert ha a henger fenekénél kezdjük a szűkítést, óhatatlanul elmozdulhat egyensúlyából, kibillenhet középről. Ha ezután hasasítunk, majd ezt akarjuk a nyakánál szűkíteni, könnyen billegni kezd az edény, és a szája is csáléra sikeredhet.
5. Utolsó simítások: az edény íveinek összehangolása fakéssel, a száj lebőrözése, simítása. Edényünk végleges formájának kialakítása a fűléssel fejeződik be.

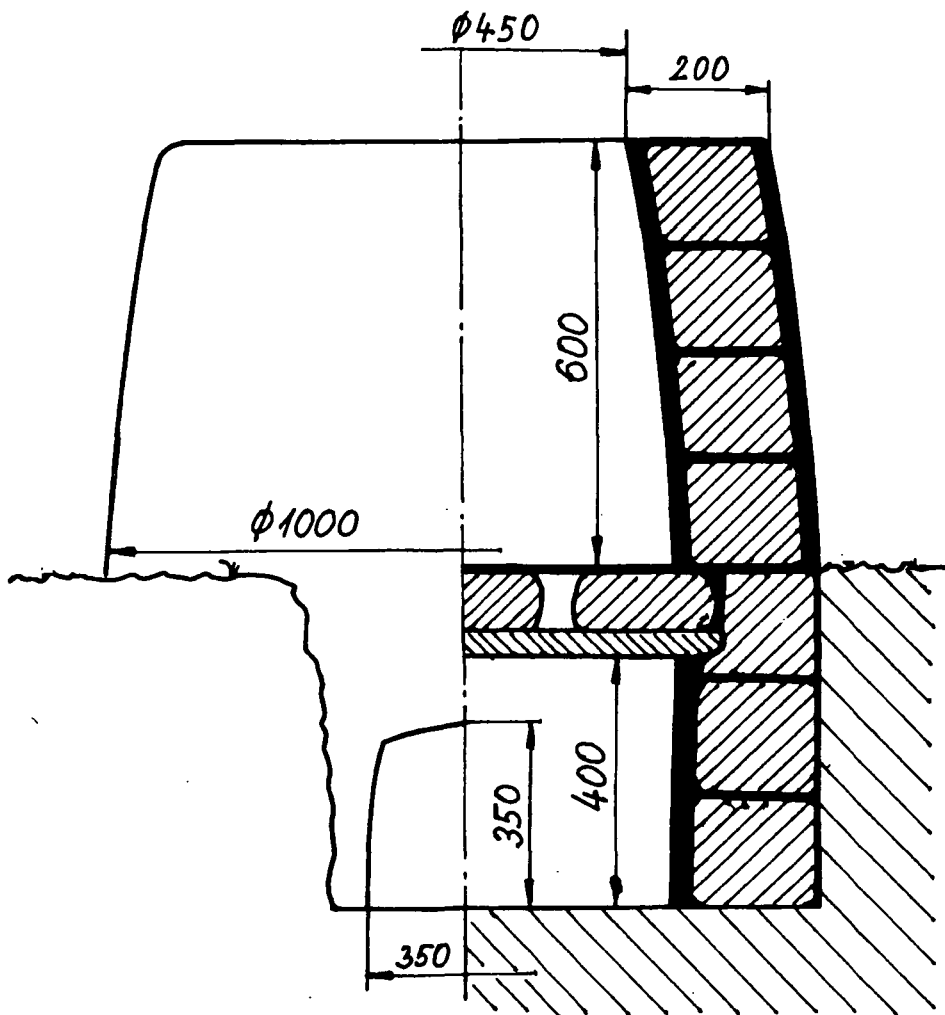
Ez az ismertetés megközelítőleg sem elég annak érzékeltetésére, hogy alapjába véve mi mindenre van szükség az eljárások elsajátításához. A célom az, hogy betekintést és ösztönzést adjak – különösen a kezdőknek. Kezdőként nem lehetnek mindjárt olyan nagyok az elvárásaink, és be kell érniük a szerényebb eredménnyel. Kritikus szemmel ítélve, lépésről lépésre jobban és biztonságosabban kell dolgoznunk. A korongozás különleges értéke abban van, hogy minden egyes darabot, formáját és kifejezését tekintve, egyedileg lehet megalkotni. Elengedhetetlen feltétel azonban az, hogy elsajátítsuk a korongozási technikát, mert csak akkor leszünk képesek az edénynek megadni a kívánt formát, ha a technikai nehézségeknek fölébe tudunk kerelkedni. Ezért a korongozás tanulásához legalább a kezdeti szakaszban az alapfogások elsajátításánál mester, illetve szakember segítségét kell igénybe venni. Ezzel megelőzhető az is, hogy az autodidakta úton tanulónál rossz beidegződések alakuljanak ki.

## V. AGYAGTÁRGYAINK KIÉGETÉSE, KEMENCEÉPÍTÉS

A legtermészetesebb igény, hogy alkotásainkat kiégethessük. Az iskolában az agyagozásnak ez a problematikusabb része. Ugyanis az elektromos kemencék szinte megfizethetetlenek. Az olcsó megoldást az adja, hogy az udvar egy védettebb sarkában (figyelembe véve a tűzrendészeti szabályokat) építünk egy egyszerű katlankemencét bontott vályogból vagy téglából. A kemence belvilága kb. 60 cm átmérőjű, felfelé kissé szűkülő, 60 cm-nyi magas rakodóterű henger. A kemencét mintegy 40 cm-re besüllyesztyük a földre, és itt alakítjuk ki a tűzterét. A tűztér fölé erős vasból rácsot készítünk, melyet betapasztunk szalmás sárral, kisebb félökölnyi lángnyilásokat hagyva.

A rács fölött alakítjuk ki a rakodóteret, melynek falát körkörösén egy sor vályogból vagy téglából rakhatjuk ki. Fontos, hogy kötőanyagként csak szalmás sarat használhatunk. A kemencénket kívül-belül tapasszuk be, s hagyjuk lassan kiszáradni. Égetéskor az edényeket felül pakoljuk be, majd a kemence tetejét cserepeljük le. Fűtésre bármilyen száraz fa, gally megfelel. A tüzelést kis tűzzel kezdjük, majd egy óra múltán fokozatosan erősítve addig tüzelünk, míg a kemence cserepein a korom meg nem gyullad. Ilyenkor az edények sárgászörösen izzanak. Munkánk eredményét másnap a kihűlt kemence kipakolásánál láthatjuk meg. Ha sikeres volt égetésünk, akkor a vöröslő edényeinkre joggal lehetünk büszkék.

Főiskolánkon úgy látjuk, hogy ezek a foglalkozások eredményesen hatnak a pozitív személyiségjegyek erősödésére, magas szintű kreatív eszközhasználatra. Elősegíti a képességek kibon-



3. ábra: Katlankemence

takozását, a készségek továbbfejlesztését. Az agyaművesség olyan lehetőséget kínál az iskolai képességfejlesztés, az ismeretek bővítése területén, amelyet talán a jövőben ki tudnak használni a pedagógusok.

#### FELHASZNÁLT IRODALOM

Csupor István és Csuporné Angyal Zsuzsa: Fazekas iskola, Budapesti Művelődési Központ.  
Walter Gebauer: Kézműipari kerámia, Műszaki Könyvkiadó, Bp., 1985.