

Honfoglaláskori kovácsmesterségünkről

Vizsgálódásunk tárgya egy honfoglaláskori vasszerszám a Magyar Nemzeti Múzeum Történeti Múzeumának honfoglaláskori gyűjteményéből.

Az utóbbi években mind a hazai, mind a külföldi szakirodalomban egyre gyakrabban találkozunk különböző őskori és koraközépkori fémtárgyak, munkaeszközök metallográfiai vizsgálatával. Az ilyen jellegű vizsgálatok skálája igen széles, megtaláljuk köztük egyes tárgyak analizisét csak úgy mint a történeti összefoglaló munkákat.¹ A metallográfiai és esetleg a vele párhuzamos kémiai vizsgálatok eredménye lehet önmagában véve is rendkívül értékes ténymegállapítás; úgy véljük azonban, hogy azok a munkák jelentenek nagyobb segítséget, amelyek a szigorúan vett metallográfiai vizsgálatokon túl, valamilyen történeti perspektívába ágyazzák a technológiai és kémiai következtetéseket. A történeti környezet látszólag adva van már azzal a ténnyel, hogy egy bizonyos korú, szerencsés esetben egy adott társadalomhoz köthető tárgy vizsgálatát végezzük el; a mi esetünkben egy koraközépkori, honfoglaláskori magyar munkaeszköz vizsgálatát. Bizonyos fokig a történetiség tényleg adva van magában a különböző műszerekkel végzett kutatások eredményeinek közlésében, és amint azt már fentebb említettük, éppen ez adja meg az ilyen jellegű közlemények becses értékét. Van azonban az ilyen vizsgálódásoknak egy veszélye; éspedig az, hogy „elfogulatlan” tényközlésekkel könnyen technicizmusba torkolhatnak. Márpedig minden történeti tárgy, fűződjék az bármely korhoz, bármely etnikumhoz olyan, sajátossággal rendelkezik, mellyel más természeti tárgyak nem rendelkeznek, hogy ti. *emberi tevékenység* eredményeképpen jöttek létre. Az emberi tevékenység felismerése, és ennek a fontos történeti szempontnak a kifejtése önmagában még nem mentesít az objektivista technicizmustól. Az emberi tevékenység jelenlétének pusztán tudomásulvétele egy olyan tárgy vagy eszköz, de különösen munkaeszköz vizsgálatában, mely szemmel láthatóan magán viseli az emberi tevékenység, vagy ilyen tevékenység potenciáljának jegyeit, még nem biztosítja azt, hogy helyes, korhú történeti képet kapjunk.

Egy adott történeti tárgyban nem csak „az ember” tevékenységének a jegyeit figyelhetjük meg, ez az, ami nem követel behatóbb vizsgálatokat.

¹ *Veszprémy Barna*: Római bronztárgyak színeképelemzése. Budapest Régiségei XVII. (1956) 327. o. *Zoltay Endre*: Néhány hazai La-Tène kori vastárgy metallográfiai vizsgálata. A. É. 86. 44–45. o. *Otto Helmut—Wilhelm Witter*: Handbuch der ältesten vorgeschichtlichen Metallurgie in Mitteleuropa. Leipzig. 1952. *Marton F.*: Analyse einer hallstattzeitlichen Eisenschlacke aus Hallstatt. Germania, 1951. 29, 70–71. o. *Ch. Singer—E. J. Holmyard—A. R. Hall*: A History of Technology, Oxford. 1954. I. 558–662. o. II. 609. o. *Колчин, Б. А.*: Черная металлургия и металлообработка в древней Руси. МИА, № 32. Москва, 1953.

Egy-egy munkaeszközben összesűrítve jelen van az embernek mint társadalmi lénynek a tevékenysége, sok-sok nemzedékeknek, évezredeknek felhalmozódott termelési tapasztalata. Azon túl, hogy a céltudatos emberi tevékenység legyőzi az anyag támasztotta nehézségeket, tehát uralmába hajtja a természet erőit, a termelés folyamata társadalmi jelenség, azaz társadalmi szervezettséget tételez fel. A mi esetünkben tehát azon túl, hogy a porhanyós, nyirkos gyepvasércet különböző, a honfoglaláskori időknek megfelelő módon és segédeszközök felhasználásával kemény, acélos tárggyá alakította a honfoglaláskori kovács, maga a kovács része volt egy történetileg létrejött társadalmi szervezetnek.

Összefoglalva tehát: egy történeti tárgy koncentrált formában tartalmazza egy adott (jelen esetben a honfoglaláskori magyar) társadalom termelőerőinek színvonalát, utal a termelési viszonyokra — és ez adja meg egy bizonyos történeti tárgy forrás-jellegét —, különösen olyan korokat illetően, melyek tanulmányozását rendkívül megnehezíti az írásos források hiányossága. A tárgyaknak ez a sajátossága teszi elsősorban indokolttá a metallográfiai vizsgálatokat, mert segítségükkel a fentebb megjelölt problémákra kaphatunk választ bizonyos határokon belül. A vizsgálatok adta egyéb eredmények lehetnek igen érdekesek, de nem döntőek, hiszen a tárgyak külső jegyeiből is sok értékes következtetést lehet levonni, de csak a belső szerkezeti vizsgálatok adhatnak megbízható választ éppen a legfontosabb kérdésre, a termelőerők színvonalára.

Honfoglaláskori leleteinkben dominálnak a vastárgyak, melyek közül nem egy a vasművesség remekének számít.² De honfoglaláskori vastárgyaink komoly figyelmet igényelnek még akkor is, ha nem rendelkeznek különösebb művészi vonásokkal. A IX—X. századi magyar vastárgyak zömét kengyelek, zablák, nyílcúcsok és tegezvasalások képezik; sokkal kevesebb vágó-szűrő eszközzel, szablyával, karddal és késsel rendelkezünk az említett korból. Különösen kevés honfoglaláskori munkaeszközt ismerünk, ezért ezek vizsgálata igen fontos. Az említett alapvető vaseszközök döntő többsége egytípusú, ez lehetővé teszi etnikai és kronológiai meghatározásukat, jellegzetes alakjuk azonban arról is tanúskodik, hogy őseink szélesszálájú vasművességgel rendelkeztek, és ennek a jellegzetes típusokat létrehozó vasművességnek a hordozói — a társadalmi termelésben külön helyet elfoglaló csoport tagjai — a kovácsok voltak.³ Ezt a következtetést megalapozottá teszik egyrészt a vastárgyak külső jegyei: egységes formaérzék, tradicionális technikai készség, továbbá az, hogy a vas előállításának, tárgyak vasból való formálásának készségével és ismeretével nem mindenki rendelkezett. A vas nyérése ércből, a vas használati tárggyá formálása a honfoglaláskori társadalmon belül munkamegosztást, termelési specializálódást tételez fel. Honfoglaláskori tárgyaink zöme nem szerszám, azaz nem olyan eszköz, melyet valamilyen céltudatos termelési manipuláció végzésére hoztak létre. Bizonyos fenn tartásokkal a késeket a szerszámok közé sorolhatjuk, hiszen a zömmel állattenyésztő nép számára a kés rendkívül fontos munkaeszköz. A honfoglaló

² *Fettich Nándor*: Honfoglaló magyarság fémművészete. Arch. Hung. 21. 1937. *László Gyula*: A koronói lelet és a honfoglaló magyarok nyerge. Arch. Hung. 27. 1934 10. o. *Hampel J.*: Alterthümer . . . Band III. T. 416. Fig. 1—2.

³ *Fettich Nándor*: i. m. *László Gyula*: i. m. *Zakharov A.* és *Arendt V.*: Studia Levedica. Régészeti adatok a magyarság IX. századi történetéhez. Arch. Hung. XVI. 1934 49. o.

magyarok gazdasági tevékenységében a vadászatnak, és a vadászatnál, mint termelési folyamatnál a késnek igen jelentős szerepe volt.⁴

Az általunk vizsgált vaseszköz hossza 158 mm, szélessége középtájon 15 mm. A tárgy leletkörülményei az eredeti publikációk⁵ alapján ismertek a régészeti irodalomban. De sem az ásató Varázséji Gusztáv, sem Hampel József nem foglalkoztak érdemben a tárgy rendeltetésével. Szembetűnő a tárgy alakján, hogy nem egyenes, hanem középtájon ívelt, a tárgy tompa végénél nyakszerű bevágott kiképzés van; az él felé hegyesszögben elkeskenyedik és szélessége is arányosan csökken (1. ábra).

Fuchs Erik és Nándori Gyula mérnökök szakvéleményéből⁶ kitűnik, hogy a tárgy a munkafolyamat utolsó szakaszáig négyszögletes volt és csak aztán került sor a végleges körszelvény forma kialakítására.⁷ Miért nem őrizte meg a honfoglaláskori kovács a szögletes szelvényt, miért adott a szerszámnak egyhén ívelt formát, és miért adott a szerszámnak finom, keskeny vágó-véső felületet? A szerszám alakja vésőre emlékeztet, és a körszelvényes kiképzés önmagában véve még nem mond ellent ennek az elsődleges megállapításnak. A véső számára azonban teljesen előnytelen az ívelt forma, a véső tompa felületére gyakorolt ütőerőnek nem szabad megtörnie az íveltség következtében, a vésők általában egyenesek és főképpen szögletes metszésűek.⁸ A véső számára nem előnyös a túl hegyes, finom, keskeny munkafelület sem, mint amilyen a mi esetünkben van. Szerszámunk tompa felületén nem fedezhetők fel az ütések okozta gyűrődések sem. Véleményünk szerint a kéziszköz aránylag puha anyag, nem fa és fém megmunkálására készült. Ezt bizonyítja a szerszámtest körszelvényes és ívelt kiképzése, aminek a célja az volt, hogy kézbe, pontosabban a tenyérbe szorítva kényelmesen lehessen használni. Itt azonban a „kényelmes” szó azt is jelenti, hogy a kéziszköz meghatározott alakja alá volt rendelve egy meghatározott speciális munkafolyamat végzésének, azaz csakis ilyen alakú szerszámmal lehetett elérni a leghatékonyabb munkafolyamatot. A finoman kimunkált él azt bizonyítja, hogy gondos, finom munkafolyamat végzésére szánták; a munkát végző egyénnek fontos volt a megmunkálandó felület gondos figyelése.

Honfoglaláskori leleteinkben elég jelentős, és dekoratív jellegűknél fogva is fontos leletcsoportot képviselnek a végtelen palmetta sorral vagy egyéb díszítő elemekkel ellátott csontszerkezetek.⁹ A szóban forgó csontszerkezeti elemek készítésére kiválóan alkalmas az általunk vizsgált munkaeszköz. A finom szerkezetű palmetta sorok kiképzésénél elengedhetetlen a finom él, a szerszám biztonságos tartása. Nyilvánvaló, hogy az igen finom szerszámra vigyázni kellett, hiszen előállításuk nem volt könnyű feladat. A gyártási folyamat néhány mozzanatára még a továbbiakban visszatérünk.

⁴ Колчин, Б. А.: i. m. 70—71. o. Народы Сибири. Под ред. Левина М. Г., Потапова М. Н. Москва—Ленинград, 1956. 230., 334., 357, 435. o.

⁵ *Varázséji Gusztáv*: АЕ. 1881. (XIV. 1880) 328. o. *Hampel J.*: Alterthümer . . . Band II. 504. o. Band III. T. 350. Fig. 9.

⁶ *Fuchs Erik—Nándori Gyula*: Honfoglaláskori vas kéziszerszám metallográfiai vizsgálata. (A jelen dolgozathoz kapcsolódó közlemény.)

⁷ Uo. 8. ábra.

⁸ *Рыбаков, Б. А.*, Ремесло Древней Руси, 95. o. Москва, 1948. *Руденко, С. И.*: Башниры. Историко-этнографические очерки. 98. o. Москва—Ленинград 1955. *Гончаров, В. К.*: Райковецкое городище, т. XXVI. Киев, 1950. 18—19.

⁹ *László Gyula*: i. m. 41. o.; *uő.*: A kenézlői honfoglaláskori íjtegez: *Folia Archaeologica* VII. (1955) 111. o.

Az a tény, hogy a kézieszköz a korróziót leszámítva a mai napig megőrizte életét, bizonyítja a szerszám becses voltát és gondos őrzésmódját. Mint ismeretes,¹⁰ honfoglaláskori késeinken jól felfedezhetők a tok famaradványai. Egyébként néprajzi analógiák is jó szolgálatot tesznek annak bizonyítására, hogy a szerszámok élet tokkal védtek.¹¹ Szerszámunk egy olyan szerkezeti sajátossággal rendelkezik, melyről külön meg kell emlékeznünk. A kézi eszköz felső végén jól látható egy csatornaszerű bemélyítés, amely nyilván egyrészt a tok felerősítésére szolgált, másrészt az övre való felfüggesztést tette biztonságossá. Az öv a honfoglaló magyaroknál nem csak egy része volt az öltözetnek, hanem azon túl, hogy bizonyos mértékig, gazdagabb vagy szegényesebb díszítésénél fogva utalt viselőjének társadalmi helyzetére, elsősorban a napi tevékenységben nélkülözhetetlen tárgyak biztonságos elhelyezésére szolgált.¹²

Nem tartjuk feleslegesnek néhány történeti szemponttal kiegészíteni a metallográfiai vizsgálatok eredményét.

A vas nyérése és vaseszközök készítése nagy lépés volt az emberi társadalom termelőerőinek fejlődésében. Éppen a vasszerszámok elterjedése tette lehetővé a társadalmi munkamegosztás gyorsabb fejlődését, a kézműipar elkülönülését a földműveléstől — állattenyésztéstől.

A metallográfiai vizsgálatokból kitűnik, hogy csontmégmunkáló eszközünk az ún. bucítási eljárással készült.¹³ Ami a bucítási eljárás technológiai-kémiai oldalát illeti, ez az eljárás eléggé egységes jellegű volt a koraközépkorban. Különbségek fennállhattak a termelőkenységet és az égető kemencék típusát illetően.¹⁴ Sajnos ami a vaségető kemencék hazai honfoglaláskori típusát illeti, tanácstalanok vagyunk. Csak azt kísérrelhetjük meg, amit a Fuchs—Nándori dolgozat eredménye alapján különböző egybevetésekkel elérhetünk: megvizsgálni, hogy a honfoglaláskori magyar vassfeldolgozás a kor színvonalán állott-e és hasonlít-e magyar honfoglaló kovácsunk eljárása a kor más népei bucítási és kovácsolási eljárásához.

Mielőtt erre a kérdéscsoportra vonatkozóan felvázolnánk a rendelkezésünkre álló lehetőségeket, le kell szögeznünk, hogy nem törekedünk, és egyedi eszökről lévén szó, nem is törekedhetünk teljességre. A szerző egy nagyobb dolgozatában szándékozik részletesebben foglalkozni a honfoglaló magyar társadalmon belüli munkamegosztás történeti képével. Tehát csak olyan következtetéseket vonhatunk le, melyeket az adott forrásanyag számunkra lehetővé tesz.

Annak ellenére, hogy a bucítási eljárás a szóban forgó korban univerzális jellegű volt, minket elsősorban a lehetséges összehasonlítások szempontjából a tőlünk keletre eső területek érdekelnek, pontosabban a Szovjetunió területe, hiszen a magyar honfoglaláskori vasművesség kialakulásának ez volt a hazája, technikája az ott élt népekkel való kölcsönhatásban alakult ki.¹⁵ A vas bucítása a szláv törzseknél és a kievi fejedelemség területén bucító kemencékben

¹⁰ Ld. 9 a.

¹¹ Руденко, С. И.: i. m. 98. o.

¹² Руденко, С. И.: i. m. 98—99. o. *László Gyula*: i. m. 111. o.

¹³ *Fuchs Erik—Nándori Gyula*: i. m.

¹⁴ Колчин, Б. А.: i. m. 30., 81. o.; Яковлев, В. Б.: К вопросу о возникновении кричного передела чугуна. Вопросы Истории Естествознания и Техники. Вып. 5. 1957. 151. o.

¹⁵ *Molnár Erik*: A magyar nép őstörténete. Bpest, Szikra. 1954.

történt. Ezek a kemencék vagy földbeásott gödörkemencék, vagy föld feletti agyag-, esetleg kőépítmények voltak.¹⁶ Minket kevésbé érdeklő területről ismeretesek löszfalba vájt kemencék is.¹⁷ Csehszlovákia területe azonban a magyar vasművesség keletkezése szempontjából nem vehető figyelembe. A szovjet kutatók a földbevájt bucító kemencéket időben korainak tartják, és csak később jelennek meg szerintük a föld feletti építmények. B. A. Ribakov és B. A. Kolcsin az átmenetet komoly technikai fejlődésnek tekintik. Míg azonban B. A. Ribakov ezt az átmenetet a X. századhoz köti, addig B. A. Kolcsin már az i. u. I. évezred közepén felfedezni véli azt.¹⁸ Anélkül, hogy állást foglalnánk ebben az időrendi kérdésben, megemlítjük azt a hipotézisünket, mely szerint elképzelhető a két bucító kemence egyidejű létezése is, sőt harmadik variációként a löszpartba vájt kemence létezése sincs kizárva. Az előbbi két típus egyidejű létezését néprajzi példák is igazolni látszanak.¹⁹ A szóban forgó típusú bucító kemencék magasságát 1,0 m határértékként fogva fel, a kemencék hasznos tere 1000 C°-nál magasabb hőmérséklet mellett, 0,9%-nál nem magasabb széntartalmú fémanyagot szolgáltat. A B. A. Kolcsin művében említett bucító kemencék magassága 0,8—1,2 m között van, a jakut kovácsok kemencéi a XX. század elején 1,0 m magasak voltak.²⁰ Természetesen nem lehet figyelmen kívül hagyni a kemencékben felhasznált faszén mennyiségét és a fújtatás intenzitását sem, ez a két tényező jelentős szerepet játszik a vas redukálásában.²¹ Fuchs Erik és Nándori Gyula kohómérnökök vizsgálatai²² azt bizonyítják, hogy a honfoglaláskori kézieszközök anyagát ötvözetlen szénacél alkotja. Szénat alig tudtak észlelni (0,3%). Honfoglaláskori szerzőmunkánk anyagának széntartalma tehát a IX—X. századi bucítókemencékben előállítható vasanyag széntartalmának fentebb hivatkozott értékhatárán belül van. Az elmondottakból következik, hogy a kézieszköz fémanyaga a keleti szláv földön a IX—X. században is ismert bucítási eljárással készülhetett.

A metallográfiai vizsgálatnak van egy rendkívül fontos tanulsága, amely szorosan összefügg a csontmegmunkáló kézieszköz kovácsacél anyagának 0,3%-os széntartalmával, ez pedig a szerzőmunkánk elkészítésének technológiai folyamata. Az eszközt több rétegből kovácsolták össze kovácshegesztési eljárással.²³ Ez a technológiai eljárás jellemző a IX—X. századi vasművességre. Ennek a technológiai eljárásnak a megfigyelése és kielemezése a honfoglaláskori vastárgyon igen fontos bizonyítéka egyrészt annak, hogy a tárgy a IX—X. századi vasműves eljárásoknak megfelelően készült, másrészt, hogy ennek a rendkívül nagy figyelmet és szakértelmet kívánó eljárásnak a honfoglaláskori magyar kovácsok teljes egészében birtokában voltak. Az ismerttetett eszköz ebből a szempontból is becses bizonyítékul szolgál a honfoglaló magyar társadalom termelőerőinek színvonalát illetően. B. A. Kolcsin sok adattal bizonyítja, hogy az említett korban elterjedt és specifikus fémmeg-

¹⁶ Колчин, Б. А.: i. m. 22., 23., 29. o. Рыбаков, Б. А.: i. m. 129. o.; Яковлев, В. Б.: i. m. 152. o.

¹⁷ Dr. R. Pleiner: Slovenska soustava železařských peci v Zelechovich u Uničova. Archeologické Rozhledy VI. 1954. 196. o.

¹⁸ Колчин, Б. А.: i. m. 22. o.; Рыбаков, Б. А.: i. m. 129. o.

¹⁹ Народы Сибири. 498. o.; Яковлев, В. Б.: i. m. 152. o.

²⁰ Колчин, Б. А.: i. m. 32., 53. o.; Яковлев, В. Б.: i. m. 152. o.

²¹ Яковлев, В. Б.: i. m. 153. o.

²² Fuchs Erik—Nándori Gyula: i. m.

²³ Uo.

munkálási mód volt a kovácshegesztés.²⁴ Nehéz azonban egyetérteni azzal a véleményével, hogy a késpengék is hasonló eljárással készültek. Ennek megállapítását megnehezíti a kések munkaközbeni deformálódása, átalakulása, amit egyébként B. A. Kolcsin is elismer.²⁵ Másrészt a késpengék és általában a pengék szenvednek legtöbbször a korróziótól, márpedig jelentéktelen vasmag nem teszi lehetővé, vagy legalábbis kétséssé teszi a réteges pengeszerkezet megállapítását. Álláspontunk igazolására publikáljuk az aránylag legjobb fenntartású honfoglaláskori késeinket. A képen jól látható, hogy a kések igen erősen korrodálódott állapotban vannak (9. ábra).

A történettudományban elfogadott vélemény, hogy a vasművesség a kézműiparnak az az ága, amelyik legkorábban vált önálló ipari tevékenységgé,²⁶ tehát a társadalmi munkamegosztás történetének kutatásában rendkívül fontos a vas és a vele kapcsolatos fémművesség vizsgálata. Nem véletlen az, hogy a kovácsmesterség korán önálló, nagy szakértelmet követelő foglalkozássá válik. Ezt a körülményt megmagyarázza a vas nyeresének, a vaseszközök elkészítésének rendkívül bonyolult és körülményes volta. Néprajzi adatok szólnak arról, hogy nyáron főképpen a gyevasérc kibányászásával, tisztításával és a dústításra való előkészítésével foglalkoztak a kovácsok.²⁷ Csak késő ősszel és télen dolgozták fel a gyevasércet és foglalkoztak a tulajdonképpeni kovácsmunkával.²⁸ Nincs alapunk kétségbe vonni, hogy a IX—X. század folyamán hasonló eljárással dolgoztak a kovácsok, többek között a honfoglaláskori magyar vasművesek is. A gyevasércet bucítás előtt hetekig mosni kellett, 1—2 hónapig folyt a szárítása, nyílt tűzön való pörkölése,²⁹ tehát hónapokig tartott az a munkafolyamat, mely a vasércet a bucításra előkészítette. Távolról se mondható egyszerű munkának maga a bucítás sem, különösen fárasztó volt a fujtatás, ami a IX—X. században kézierővel folyt.³⁰ A fentebb említett bucító kemencékben átlag 40 óráig tarthatott egy adag bucavas kitermelése. Ezt a megállapítást igazolni látszanak néprajzi megfigyelések is.³¹ A bucítással még nem fejeződött be a vas nyeresése, a térszerű izzó bucavas a kemence aljára gyűlt, de hozzátapadt rengeteg salak is. A salaktól újabb izzítással és erőteljes kovácsolással tisztították meg a vasat. Végeredményben a kovács annyi felhasználható vasat kapott, mint a kinyert bucavas mennyiségének kb. a fele.³² A IX—X. századi bucító kemencék termelékenységre vonatkozóan a következő főbb értékhatókat ismerjük: egy-egy kemencébe kb. 30 kg gyevasércet lehetett egyszerre berakni, és kb. 2800—3000 g kovácsvasat adott.³³ Csak ilyen rendkívül nehéz és hosszadalmas munkafolyamat után kezdhette meg a kovács a kívánt szerszám vagy használati tárgy elkészítését. Aligha lehet elképzelni, hogy akárcsak egyetlen ciklust egy ember egyedül el tudott végezni. Ilyen munkafolyamatot teljes ciklusában csakis több, erre a célra szerveződött ember végezhetett

²⁴ Колчин, Б. А.: i. m. 81., 169. o.

²⁵ Уо. 71. o.

²⁶ Рыбаков, Б. А.: i. m. 122., 132. o.

²⁷ Народы Сибири, 286. o.; Гончаров, В. И.: i. m. 79. o.; Рыбаков, Б. А.: i. m. 125. o.

²⁸ Народы Сибири, 498. o.; Рыбаков, Б. А.: i. m. 125. o.

²⁹ Гончаров, В. И.: i. m. 79. o.

³⁰ Рыбаков, Б. А.: i. m. 130. o.; Гончаров, В. И.: i. m. 79—84. o.

³¹ Уо. 80. o.

³² Уо. 82. o.

³³ Уо. 130—31. o.

el. Úgy gondoljuk, hogy a kovácsmesterség férfi foglalkozás, a jakutoknál például kizárólag férfi foglalkozás volt.³⁴ Vannak tanulságos adataink arra nézve, hogy a kovácsmesterségen belül is volt specializálódás. Attól függően, hogy milyen fémmel dolgoztak a kovácsok, a szláv törzsek megkülönböztettek „vaskovácsokat (кузнец железу), rézkovácsokat (кузнец меди), ezüst kovácsokat (кузнец серебру)”.³⁵ Nem egyedül álló adat ez, a burját és halha mongolok is megkülönböztetnek „fekete” és „fehér” kovácsokat,³⁶ a jakutok számára se idegen ez a megkülönböztetés.³⁷

A vas előállításának nagy szakértelmet és fáradságot követelő folyamata, valamint annak titokzatos volta a laikus közösség szemében szinte vallási szertartássá avatta a „vasverés” folyamatát. A kor társadalmi tudata nem volt képes megmagyarázni azt a körülményt, hogy a hitvány vörösés-barna, nyirkos gypvasércet kemény, acélos szerszámmá lehet alakítani. Ezért az átalakulási folyamat ismerőinek és végzőinek misztikus erőt tulajdonított. A társadalom fejlődésében végbement reális folyamat — a kovácsmesterség elkülönülése — misztikus formában tükröződött a társadalmi tudatban. A kovácsmítoszt, mint a primitív társadalmi szerkezetben végbement reális-anyagi folyamat tükröződését fogjuk fel. A keleti szláv mitológiában Szvarog (Сварог) volt a kovácsok istene, aki azonban nemcsak a vasgyártás titkának volt a hordozója, hanem pártfogoltjait egyéb varázslatokra is megtanította; elűzték a gonosz szellemeket, betegséget gyógyítottak, házasságkötéskor az ő közbenjárásuk biztosította a jövődi házasság sikerét. A szláv mitológiában a napisten Дажь-бог mint Szvarog kovácsisten fia szerepel. Nem lehet véletlennek tekinteni azt sem, hogy a burját és halha mongoloknál a kovácsok gyakran sámánok voltak és a kovácsokat különösen tiszteletben tartották.³⁸ Az a körülmény, hogy a kovácsműhelyek nyomait a keleti szláv törzsek földjein a lakótelepeken kívül vagy egészen elkülönült helyen találják, bizonyos fokig kapcsolatba hozható magának a mesterségnek titokzatos, misztikus voltával. Ismert tény, hogy a primitív társadalmakban aki vagy ami a tisztelet tárgyát képezi, az más halandó számára érinthetetlen, sőt a nevét se szabad kiejteni, csak bizonyos szertartások alkalmából, akkor is körülírva.³⁹

A vasipar IX—X. századi jellegének rövid felvázolása után szükségesnek véljük összefoglalni megfigyeléseinket a honfoglaláskori kéziszerszámról. Amint a fentiekből látható, csontvésőnk magán viseli azokat a külső és szerkezeti jegyeket, melyek jellemzőek a honfoglalás korának vasművességére azon a területen, ahol a honfoglalást közvetlenül megelőző időben elődeink éltek.⁴⁰ Az elvégzett megfigyelések alapján, valamint annak a vitathatatlan ténynek alapján, hogy a honfoglaláskori leletanyagoknak igen jelentős hányada mesterien elkészített, közös stílusjegyeket magukon viselő vastárgyakból áll, megállapíthatjuk, hogy a honfoglaláskori magyar társadalomban megkezdődött és fejlődőben volt a társadalmi munkamegosztás folyamata, az ipari

³⁴ Народы Сибири, 263. o.

³⁵ Гончаров, Б. А.: i. m. 84. o.; Рыбаков, Б. А.: i. m. 134. o.

³⁶ Народы Сибири, 230. o.

³⁷ Уо. 284. o.

³⁸ Рыбаков, Б. А.: i. m. 122. o.; Колчин, Б. А.: i. m. 182. o.; Народы Сибири, 230. o.; БСЭ. т. 23. 611. o.

³⁹ МНК. 49. o.; Györfly György: Kurszán és Kurszán kora. A magyar fejedelemség kialakulása és Óbuda honfoglaláskori története. Budapest Régiségei XVI. 1955. 13. o.

⁴⁰ Molnár Erik: i. m.

tevékenységek közül a kovácmesterség már elkülönült a társadalom egyéb termelési ágaitól. Hogy ez a fejlődés a honfoglaláskori és az azt megelőző idők önálló fejlődésének volt a produktuma, bizonyítják a közös stílusjegyek a honfoglaláskori eszközökön. A magyar törzsszövetség társadalma tehát rendelkezett azokkal az adottságokkal a termelési viszonyok és a termelőerők színvonalának esetében is, melyek lehetővé tették számára a további fejlődést. Éppen ezért a honfoglaláskor kutatásának mulaszthatatlan feladata a társadalmi munkamegosztás, a termelési viszonyok honfoglaláskori körülményeinek vizsgálata, mert csak így érthető meg a magyar nép további sorsának alakulása.

Figyelmünket nem kerülheti el az a körülmény sem, hogy honfoglaláskori forrásanyagunkban igen nagy számú bronz és ezüst tárgy van.⁴¹ Nem aaptalan tehát, ha feltesszük a kérdést, nem különült-e el a kovácmesterségen belül a honfoglaló magyaroknál is a „fekete” és a „fehér” fémművesség. Kérdésfeltevésünk jogos, noha azon kívül, hogy a honfoglaló magyarság fémművességi hagyatéka megengedi ennek a kérdésnek pozitív értelemben való elfogadását, nem rendelkezünk szélesebb közvetlen vizsgálatokkal. A kovácmesterségen belüli specializálódás kérdésének vizsgálata a jövő feladata. Ugyancsak a jövő feladata a honfoglaláskori vasművesség megalapozottabb, minden részletre kiterjedő vizsgálata. Ennek feltétele a helyes módszertani és történelemszemléleti elveken kívül az, hogy a honfoglaláskor kutatóinak megadassék az első honfoglaláskori magyar település feltárása. Végső soron csak akkor kaphatunk teljesebb képet a honfoglaláskori magyar társadalomról, ha birtokában leszünk egy, de lehetőleg több olyan komplexumnak, mely minden kétséget kizáróan a termelési folyamatot tükrözi.

Anélkül, hogy most állást foglalnánk a IX—X. századi magyar társadalom nomád vagy félnomád jellege mellett, egyrészt utalunk a kovács munkafolyamatának évszakokhoz kötött jellegére — a kovácsok kétségkívül első sorban a téli szállások közelében dolgoztak —, másrészt a tuvai kovácsokra, akiknek felszerelése, szerszámai alkalmazkodnak a nomád életmódhoz.⁴²

Visszatérve kézieszközünkre: figyelemre méltó körülmény az, hogy abban a sírban, ahol a szerszámot találták, az eredeti publikációk⁴³ a temetkezés szinte egyetlen attributumának jelölik a csontvésőt. Ez a körülmény valószínűvé teszi, hogy az eszköz utal az eltemetett egyén foglalkozására. Vizsgálódásaink során arra a következtetésre jutottunk, hogy az eszközt csontmegmunkálásra használták. Utaltunk arra, hogy a csonttárgyak díszítése főképpen a végtelen palmettásorból áll, mint azt László Gyula és Fettich Nándor idézett munkáikban észlelték. A rendelkezésünkre álló csonttárgyak alapján bizonyítottnak vehető, hogy a honfoglaló magyaroknál a csontmegmunkálás magas színvonalon állott. A csontszerkezeteken látható motívumkincs kapcsolata a fémtárgyakról ismert motívumokkal felveti magának a csontfeldolgozó kézművességnek a kapcsolatát a fémművességgel. Más népeknél a csontfaragás bizonyos mértékig szintén elkülönült a többi termelési ágtól, noha ez az elkülönülés távolról sincs olyan előrehaladott stádiumban, mint a kovácmesterség esetében.⁴⁴

⁴¹ *Fettich Nándor*: i. m.

⁴² Народы Сибири, 435. o.

⁴³ *Varázséji Gusztáv*: i. m.; *Hampel József*: i. m.

⁴⁴ Народы Сибири, 160., 280—81., 377., 532. o.

Az elmondottakból következik, hogy a honfoglaló magyarságnál léteett a csontfeldolgozó kézművesség, amely a csontművesek által felhasznált ormakincsről ítélve valamilyen kapcsolatban állott a fémművességgel.

Maradt még egy kérdés, melyről említést kell tennünk: volt-e kovácsmítosz a honfoglaló magyar társadalomban? Megvolt-e a társadalmi termelésben végbemenő reális folyamatnak ez a primitív ideológiai vetülete a honfoglaló magyaroknál?

Ennek a kérdésnek a megválaszolása körültekintést igényel, noha az igényelő válasz felkínálja magát. Elsősorban meg kell vizsgálnunk, maradt-e valamilyen hiteles nyoma a honfoglaláskori kovácsmítosznak. Igen tanulságos számunkra az ötödik honfoglaló magyar törzs Tarján neve.⁴⁵ Németh Gyula létezett művében kifejti, hogy Tarján törzsnevünk a török „tarhan” méltóságot, alkirályt⁴⁶ jelölő szóból származik. A „tarhan” méltóság ismert volt kazároknál és a dunai bolgároknál, csak úgy mint a kelet-ázsiai török származású népeknél; a mongoloknál „darchan” formában szintén méltóságot jelentett.⁴⁷ Alföldi András bizonyítékokat hoz fel annak igazolására, hogy „tarchan” méltóság szorosan összefügg a kovácsmesterséggel és -mítoszzal. Nem kisebb történeti személyiség, mint Dzsingisz kán (Temucsín) szintén kovács volt. Sőt egész nemzetsége szertartásszerűen úzte a kovácsmesterséget. Maga Dzsingisz is viselője volt a „tarchan” (darchan) méltóságnak, az előző neve, Temucsín szintén kovácsot jelent, méghozzá égi kovácsot.⁴⁸ Alföldi András bebizonyítja azt is, hogy a kovács-mítosz azoknál a népeknél született először, amelyek előbb ismerték meg a vastechnikát, tehát az ázsiaiaknál.⁴⁹ Nem tudjuk azonban elfogadni azt a véleményét, hogy a földi tekintélye eleve a vallásos gondolkodásból fakadt,⁵⁰ továbbá azt a megállapítását, hogy először kialakult a mítosz az összes ázsiai népeknél, és csak után ismerkedtek meg a magas színvonalú iráni fémművességgel.⁵¹ Aligha lehetett volna oly általánossá a „tarchan”, „darchan” kovácsméltóság, ha ilyennek azt Alföldi András meggyőzően bemutatja, ha nem lettek volna meg a reális feltételei az ázsiai török és egyéb népeknél — a vasművesek testi alakjában. A földi kovácsok tisztelete nem a vallásos gondolkodásból fakadt, hanem abból az egyszerű, de mégis világtörténeti jelentőségű tényből, hogy a kovácsok olyan eszközöket adtak az emberek kezébe, melyekkel nem versenyezhetett semmilyen más anyagból készült szerszám. Fentebb már fejtettük nézetünket a kovácsmítosz anyagi feltételeivel kapcsolatban. Az érdekesen más kérdés, hogyan hatott az iráni korai kovácsmítosz a török és egyéb népek későbbi kovácsmítoszára, de a történeti igazság érdekében meg kell választanunk egymástól a társadalmi valóságba beágyazott eredet kérdését a külsőleges hatás kérdésétől. Az iráni kovácsmítosz hatását illetően földi egész sor példát említ, de némelyiket helytelenül értelmezi. Érthetetlen pl., hogy a „fekete” és „fehér” kovácsokat a mítoszban a rossz és a jó incipiumával azonosítja, hiszen ő maga hosszasan bizonyítja a kovács

⁴⁵ Németh Gyula: A honfoglaló magyarság kialakulása. Bpest, 1930. 255. o.

⁴⁶ Uo. 296. o.

⁴⁷ Uo. 257., 259. o.; Alföldi András: Magyar Nyelv, 277—78. sz. 1932. 205—

⁴⁸ Uo.

⁴⁹ Uo.

⁵⁰ Uo. 212. o.

⁵¹ Uo. 216. o.

istenségek jóságos voltát.⁵² Ez a hibás vélemény tárgyi tévedés alakját ölt fel akkor, amikor Alföldi a jó és rossz (fehér és fekete) kovács kifejezésévé igyekszik alátámasztani. Amint arról már fentebb szóltunk, ennek a felosztásnak egészen más az alapja, a fémek (vas és ezüst) megmunkálása osztja: kovácsokat „feketékre” és „fehérekre”. Hasonló jelenségre felhívtuk a figyelmet a szláv törzsek esetében is, sőt ezt a felosztást létezőnek véljük a honfoglaló magyarságnál is.

Németh Gyula a magyar „Tarján” és az ázsiai, illetve kelet-európai „Tarxan” törzsek között nem tételez fel történeti összefüggéseket.⁵³ Valóban az egyezések nem feltétlenül vezethetők vissza történeti összefüggésekre. A szerző felsorolja a Szovjetunió európai és ázsiai részéről a „Tarkan” „Tarxat” helyneveket, megállapítja azt is, hogy a magyar Tarkány helynevek visszavezethetők a török „tarkan” méltóságot jelentő szóra.⁵⁴ Ez a felsorolást kiegészíthetjük azzal, hogy Észak-Mongóliában a Szajánokban is tudunk egy „Torchat” nevű törzsről.⁵⁵ A „tarchan” méltóságnév szorodásának kapcsolatáról a kovácsművességgel és -mítosszal már fentebb szóltunk. Ha nem is volna egyenes történeti kapcsolat az ázsiai törökök és a magyarok között, akkor sem lehet véletlennek tekinteni a magyar „Tarján” nevű törzs megjelenését, és azt nem lehet elszakítani a „tarchan” kifejezéshez tapadó kovácsmitológiától sem. Németh Gyula idéz egy igen tanulságos adatot, amely szerint a kazár kagán *menyasszony* lányát tarchánok kísérik. Ez sokat mond, ha figyelembe vesszük azt a dolgozatunkban már említett jeleltséget, hogy a kovácsmitológia szerint a kovácsok szerencsét hoznak a házaságra. Nem véletlenül említi tehát a Németh Gyula által idézett forrás a kazár fejedelem *menyasszony* lányát, éppen tarchánok kíséretében.

Az újabb kutatások alapján más megvilágítást nyertek a török—magyar kapcsolatok.⁵⁷ Ezeknek a történeti kapcsolatoknak a körvonalai Nyugat-Szibériában kezdenek kibontakozni és Baskiriában ezek a kapcsolatok megerősödnek a samanisztikus hiedelmek terén is.⁵⁸ A „Tarján” törzsnevi összefüggését a kovácsmesterséggel és -mítosszal az elmondottakon kívül megerősíti az is, hogy éppen Baskiria területén indul virágzásnak a magyar vasművészet. De nem véletlenek az Alföldi András által észlelt iráni vonások sem a „tarchán”-mítoszban. Feltételezhetően az iráni hatások érintették a magyarok kovácskultuszát is, hiszen az irániak gyakorolta hatás a magyar törzsekre még ekkor folytatódott.⁵⁹

Tudjuk, hogy a VI—VIII. századi kínai források említenek egész népek- népcsoportokat, amelyek a kovácsmesterséget űzik, és az ezek által lakott területet is kovács-területnek nevezik.⁶⁰ Alföldi, elfogadva a gyűjtőterminológiát, türki néven, vagy az Irtis vidékén élő népekként említi ezeket a kovácsnépeket, népcsoportokat.⁶¹ Az említett területen laktak a sorok, akik (mi

⁵² Uo. 214. o.

⁵³ Uo. 259. o.

⁵⁴ Uo.

⁵⁵ A szerző gyűjtése.

⁵⁶ Németh Gyula: i. m. 257. o.

⁵⁷ Molnár Erik: i. m. 119—20. o.

⁵⁸ Uo. 121. o.

⁵⁹ Uo. 127—28.; 173. o.

⁶⁰ Alföldi András: i. m. 205—06. o.

⁶¹ Uo.

az a magyar⁶² és szovjet⁶³ kutatások alapján ismeretes) genetikai kapcsolatban állnak a finn-ugor népekkel. Még a XVII—XVIII. század folyamán is híres kovács nép voltak, akik úgy a különböző török népeknek, mint később az oroszoknak vaseszközökkel adóztak, sőt a XVIII. században az orosz kovácsok tőlük szereztek be a vasat.⁶⁴ Azt is tudjuk, hogy a sorok eltörökösödése csak a VI—IX. században kezdődött meg.⁶⁵

A történelem tehát ismer egész népcsoportokat, népeket, amelyek a kovácsmesterséget űzték, mégpedig oly sikerrel, hogy az általuk lakott területet is „kovács” névvel illették a többi népek. Megjegyezzük, hogy az általunk említett torchátok a Szajánokban a mandzsu udvarnak vaskészítményekkel adóztak.

Érdekes jelenség, hogy a „kovács” és az „acél” kifejezéseink szláv eredetűek.⁶⁶ Véletlen jelenség-e az, hogy a kor színvonalán álló magyar vasművesség idegen eredetű szavakat hagyományozott ránk? Inkább arról van szó, hogy ezek a szavaink is a „farkas”⁶⁷, „szarvas”⁶⁸ és „medve”⁶⁹ szavak kategóriájába tartoznak, azaz a „tabu” fogalmak, tárgyak és személyek kategóriájába. Más elfogadható magyarázatot aligha találhatunk arra, hogy a honfoglalás korában már csaknem másfélezer éves magyar vasművesség idegen szót hagyományozott magának a mesterségnek és az egyik legfontosabb gyártmányának jelölésére. Igen érdekes a „vasgyúró”⁷⁰ kifejezésünk, egyik népmesei alakunk neve, de ez a kifejezés szintén csak körülírja a vasat készítő ember fogalmát, a szó második fele, „gyur”, honfoglalás előtti török eredetű szó.⁷¹

Nem kétséges, hogy itt a kovácsmítosz vetületével van dolgunk, másféle magyarázatot nem tudunk találni a fenti különös jelenségre. Megerősíti ezt a feltételezést Györffy György idézett dolgozatában közölt megfigyelése is, hogy a kende népének egy része kovácsmesterséget űzött, és a kende méltóságnak egyik szakrális ismertetőjele volt a vasverés.⁷² Véleménye szerint a kend és a vasverő = kovács azonos jelentésű. Ezt a megállapítást a Kendszéknek Vasverőszék néven való előfordulására (1385) alapozza.⁷³ Ez a megállapítás két szempontból kínálja fel magát hasznosításra. Egyrészt tehát a kende méltóság viselője beavatottja volt a vasművesség titkainak, és földi hordozója volt ennek a titoknak, másrészt a Kendszék = Vasverőszék helynév utal a honfoglaláskori kovácskultusz objektív társadalmi alapjára. A honfoglaláskori társadalomban a kovácsok külön csoportot alkottak, meghatározott helyet foglaltak el a társadalmi termelés rendjében. Az 1385. évi oklevél adata felhívja a figyelmünket arra is, hogy a kovácsok a település tekintetében is elkülönültek a lakosság többi részétől.

Györffy a „vasverő” kifejezést azonosítja a honfoglaláskori magyar kovácsot jelölő szóval. Anélkül, hogy vitába szállnánk Györffy György ezen

⁶² Molnár Erik: i. m.

⁶³ Народы Сибири, 493. o.

⁶⁴ Uo. 497—98. o.

⁶⁵ Uo. 493. o.

⁶⁶ Bárczi Géza: Magyar Szófejtő Szótár, Bpest, 1941. I., 173. o.

⁶⁷ Uo. 73. o.

⁶⁸ Uo. 282. o.

⁶⁹ Uo. 200. o.

⁷⁰ Uo. 333. o.

⁷¹ Uo. 105. o.

⁷² Györffy György: i. m. 26. o.

⁷³ Uo.

nagyon valószínű megállapításával, meg kell mondanunk, hogy egy körülmény elkerülte a szerző figyelmét, vagy pedig nem tartotta szükségesnek foglalkozni vele. Feltűnő, hogy az 1385. évi oklevél két néven jelöli a települést A két elnevezés eredeti értelmében fedi egymást, azaz Kendszék a kovács-település fogalmát. Miért bukkan fel azonban az említett oklevélben a Vas-*verőszék* elnevezés? A kettős elnevezés minden bizonnyal akkor keletkezhetett, amikor a kovácsművesség már elvesztette szakrális jellegét, amely szorosan összefügg a samanisztikus hiedelmekkel. Az a tény, hogy csak ebben az egyetlen helynévben és okiratban találkozunk a vasműves feltehetően eredeti magyar nevével, utal a honfoglaláskori magyar kovácsmítoszra, de amint azt már fentebb kifejtettük, utal ennek a mítosznak mélyebb szociális-gyökereire is. A kovácsmítosznak úgy látszik csakis a törzsi-nemzetség társadalomban van helye, vagy olyan társadalomban, ahol sokáig konzerválódnak ennek a társadalmi rendnek egyes lényeges elemei. A XIV. századig a magyar társadalomban olyan mélyreható változások mentek végbe, melyek a kovácsmesterséget immáron megfosztották titokzatos voltától, tehát megszűntek a kovácskultusz társadalmi feltételei. Ilyen körülmények között mányugodtan *nevén* lehetett nevezni azt a foglalkozást, amely addig tabu volt megnevezhetővé vált a Kendszéke is, amely kovácsairól volt híres.

Антал Барта

О ДРЕВНЕВЕНГЕРСКОМ КУЗНЕЧНОМ ДЕЛЕ

(Резюме)

В вводной части статьи автор ставит вопрос о том, что может дать металлографический анализ археологических металлических предметов для историка? В настоящее время многие исследователи заинтересовались проблемами технологических процессов древнего мира, раннего средневековья и более поздних эпох. Многие исследователи сосредоточивают свое внимание на сугубо технической стороне изготовления отдельных металлических предметов, а иногда даже удовлетворяются только определением металлографической структуры исследуемых вещей. Автор считает, что результаты сугубо технических анализов сами по себе тоже имеют большую научную ценность, потому что эти результаты, добытые лабораторными анализами проливают свет на технические приемы отдельных эпох. Но по мнению автора, однако, не следует забывать, что археологически предмет является сгустком, концентратом целеустремленного человеческого труда в вообще, а определенной эпохи. Человек в трудовых процессах находится в определенных общественных отношениях на определенной ступени развития. Поэтому исследуя даже отдельный предмет, нельзя отвлекаться от того факта, что человек, или человеческий коллектив, изготовивший его является продуктом известной исторической ступени развития общества. Отвлечение от этого факта может привести к голому техницизму, технической социологии. Далее автор останавливается на том, что недостаточно определить структуру того или иного предмета, необходимо еще остановиться на том, для выполнения каких трудовых процессов служит данный предмет, какие социальные условия могут скрываться за выполнением отдельных трудовых производственных процессов особенно если речь идет об инструменте.

На основе указанной выше методики исследования автор раскрывает техническую и социальную сущность одного предмета древневенгерских кузнецов. Автор доказывает, что древневенгерские кузнецы периода IX—X вв. н. э., вполне владели сыродутным процессом «выплавки» железа. Поскольку венгерская археологическая наука еще не располагает раскопанным сыродутным горном, автор на основе широко привлеченных аналогий старается определить технические данные древневенгерских сыродутных горнов. В дальнейшем автор приходит к выводу, что наличие большой массы древневен-

герских кузнечных изделий позволяет предполагать выделение в самостоятельное ремесло кузнечного дела у древних венгров, что говорит об уровне развития производительных сил предков венгерского народа. Этому выводу автор уделяет особенно много внимания, ибо только путем тщательного анализа структуры общественной системы древних венгров можно понять сравнительно быстрый их переход на феодальную ступень развития вскоре после их прихода на современную территорию Венгрии. Этот вывод автор развивает дальше в своей подготавливаемой работе об уровне производительных сил венгерских племен.

Автор, дискутируя с известным венгерским буржуазным ученым А. Альфельди, выдвигает свое мнение о возникновении и о социальной сущности кузнечной мифологии, наличие которой у древних венгров автор доказывает на основе архивных, лингвистических и этнографических данных. В противоположность мнению А. Альфельди данная статья защищает ту точку зрения, согласно которой кузнечная мифология возникла на базе реально существовавших древневенгерских кузнецов, и эта мифология была примитивным отражением реально существовавшего общественного разделения труда в общественном сознании древних венгров.

Древневенгерский ручной инструмент по определению автора служил резцом для фигурного резания по кости.