

A XVIII. századi textilmanufaktúrák történetéhez

A manufaktúra-korszak ipari termelésének legfontosabb ága majd minden európai országban a textilipar volt. Így volt ez azokban az országokban, ahol megszületett s idővel megérett a tőkés termelés (Angliában, Hollandiában és Franciaországban), s ugyanígy ott, ahol ez a folyamat csak később következett be (Magyarországon, Lengyelországban és Oroszországban). A manufakturális fejlődés e törvényszerűségének több oka is volt. A textiliák kereslete volt ez okok közül a legfontosabb, amit a kicsiben termelő céhes kisiparosok nem bírtak kielégíteni. Ehhez járult a szállítás szempontjából a textiliák kedvező specifikus súlya, emellett tartósságuk és viszonylag magas áruk is. Értelhető tehát, hogy távoli piacokra szállították s mindig számolhattak jó nyereséggel.

A munkamegosztáson alapuló manufaktúras termelés erős térhódításának okát továbbá abban a tényben kell látnunk, hogy a textilipar már kisipari stádiumában nagymértékben osztódott részleges műveletek végrehajtására, amely műveleteket tudvalevően nem egy ember végzett. A manufaktúras termelés keletkezése előtt mind Európa nyugati részén, mind nálunk különböző önálló szövőiparok léteztek. Ilyen volt a takács, a nyíró, a ványoló és a festő ipar. Maga a takács, aki központi alakja volt a szövő kézműiparnak, a fonalat nem maga készítette, legalábbis zömében nem, hanem mások segítségével, családjának tagjaival például, de dolgozott héres fonónőkkel¹ is vagy tanoncokkal, olykor piacon vásárolta a fonalat.² Annál könnyebb dolga volt a tőkének, mert ilyen helyzetet találván, egyszerűen bekapcsolódott, summázta, uralma alá hajtotta mindezeket a műveleteket, s létrehozta a manufaktúrákat.

Ez így azonban inkább általános megállapítás, amely európai viszonylatokban érvényes, de aligha érvényes a mai Szlovákiára s a régi Magyarország más területeire nézve. Nálunk ugyanis csupán minimális mértékben észlelhető fejlődés a textiliparban. Ezt csak Magyarországnak az osztrák biro-

¹ Tudjuk például, hogy a pozsonyi harisnyakészítők, takácsok, vászonszövők és posztósok napszámba vettek fel fonó asszonyokat (Országos Levéltár, a továbbiakban: OL Helyt. t. Acta oeconomica lad. E. fasc. 3. no 11. Pozsonyi posztósok panasza Strasser manufakturista ellen). Hasonlóképpen vettek fel napszámba embereket a posztósok és daróckészítők Székesfehérvárt, akik 1807-ben azt állítják, képtelenek több árut produkálni, mert nincs megfelelő számú fonómunkásuk. (OL Archivum palatini Josephi, Ladula KKK, no. 391. Status fabricarum et manufacturarum, 1807). Ezek alighanem jellegzetes s nem elszigetelt példák, a fonalat a céheknek másutt is napszámos munkások készítették. A szövőtáru készítésének nevezetes nyugat-európai központjaiban, tehát Flandriában, Brabantban, az itáliai városokban, Angliában s másutt szintén napszámos munkásokkal találkozunk már mélyen a középkorban (*Josef Kulischer: Allgemeines Wirtschaftsgeschichte des Mittelalters und der Neuzeit. München, 1958. 215—222. l.*).

² Így volt ez nálunk, például a Szepességén. A lőcsei takácsok egyszerűen helyben vették a fonalat, a lőcsei vásárokon. (A lőcsei városi levéltárnak a XVIII. század 80-as éveiből származó adatai.)

dalomban elfoglalt sajátos helyzetével magyarázhatjuk. A birodalom egységes gazdasági egészé kezdett alakulni. A textilipar a mai Szlovákiában (s Magyarországon) általában alacsonyabb színvonalon állt, mint az osztrák örökös tartományokban. A magyarországi piacokat teljes mértékben meghódította a jobb minőségű osztrák szövöttáru. Ez a tény arra kényszerítette a hazai manufaktúrákat, hogy a versenyben helytállni tudó szakemberekről gondoskodjanak. Innen van, hogy a hazai viszonylatban hiányzik a manufaktúrák közvetlen összekapcsolódása a céhes-kisipari termeléssel. Áll ez elsősorban a szövésre nézve, amelynek területünkön régi hagyományai voltak, de a manufaktúrák számára mindössze is kevés szakembert tudott juttatni. S ezek is csak alárendelt és nem vezető szerepet tölthettek be az iparágban. Velük szemben a vezetők többségét a nélkülözhetetlen külföldi szakemberek alkották.³ A hazai üzemekbe leginkább az osztrák örökös tartományokból érkeztek ilyen szakemberek (elsősorban Felső- és Alsó-Ausztriából, Csehországból és Morvaországból), azonkívül Sziléziából és Szászországból. Más országbeli szakemberrel, például franciával, porossal, dánnal s németalföldivel csupán elvétve találkozunk.

Emiatt a textilipar fejlődése területünkön s egész Magyarországon az általános európaítól eltérően alakult, mivel mindenütt, így Angliában, Franciaországban, a német államokban, sőt Oroszországban is a manufaktúrák ráépültek a meglévő kisipari hagyományokra s éppen ott jöttek létre, ahol a házi textilipar a legfejlettebb volt.⁴

Manufaktúráink munkásainak alapvető rétegét az iparosok alkották, iparosok a szó teljes értelmében. Céheket megjárta, külföldi s később hazai üzemekben iskolázott emberek voltak ezek, akik teljes iparosi képzettséggel rendelkeztek, tehát azzal a joggal is, hogy önállósuljanak mint céhes iparosok. A manufaktúra nálunk a XVIII. században még semmiképpen sem hatott deklaszálóan az iparosra, sőt ellenkezőleg, respektálta a kisiparos jogait. Természetes azonban, hogy ezek a kisiparosok itt már nem újták iparukat eredeti kiterjedésében. A munkamegosztás rendszerében, amely manufaktúrát csinál a kézműiparból, nekik immár csupán néhány vagy csak egyetlen műveletet kellett véreahajtaniuk. Leginkább a takácsok munkaköre szűkült le, akik tudvalevően mint önálló iparosok végezték az egész munkafolyamatot, kivéve a kikészítést, amely munka egyes helyeken külön szakmunkásokra volt bízva. A manufaktúrákban csak szöttek, esetleg csak a felvetést bízták rájuk.⁵ A fonáshoz, fésüléshez vagy csévéléshez hozzá sem jutottak. Nem kell külö-

³ Erre rámutattunk a Századok számára írt, sajtó alatt levő cikkünkben. Legszembetűnőbb példája volt ennek a gácsi posztóüzem, amelynek számos külföldi szakmunkása Gácson saját telepet épített fel magának. A többi felvidéki manufaktúrában is csoportosan tartózkodtak külföldi szakemberek.

⁴ Egyetlen olyan manufaktúráról van tudomásunk, amely külföldi szakemberek részvétele nélkül jött létre. A pozsonyi Strasser posztóüzeme volt ez. Ehhez azonban tudni kell, hogy Strasser hosszú évekig a Pozsonnyal szomszédos osztrák Hainburgban dolgozott egy posztóüzemben, s ott szerzett tapasztalatait teljes mértékben érvényesíthette Pozsonyban. De még ez sem zárja ki a föltevést, hogy ő is foglalkoztatott üzemében külföldieket, nyilván később.

⁵ Sok múltott a termelés méretein s a foglalkoztatott munkások számán. A csesztei posztóüzemben, amikor még csak kis méretek közt működött, posztósok végezték a gyapjú válogatását, mosását és fésülését is, mikor azonban tágult az üzem s egész sor szakembere volt már, mindenki csak saját szűkebb munkakörében dolgozott. (A. Špiesz: Manufaktura na sukno v Častej 1794—1802. Historické Štúdie SAV I. 152—156. l.)

növebben hangsúlyoznunk, hogy ilyenképpen az ipar deformálódott, összezugorodott és lassan elvesztette egykori céhes jellegét. Az iparos azzal, hogy csupán megosztott munkát végzett, fokozatosan elvesztette az univerzális szakmai gyakorlatot, az ehhez való képességét.⁶ Ehhez képest alakult ki az iparos ifjúság iskoláztatása is. A fiatalság a kisiparos eredeti tudásának csupán egy részét sajátította el, mindössze azokat a műveleteket, amelyeket a manufaktúrákban végeznie kellett.⁷

A manufaktúrák munkásainak másik rétege szakmunkásokból állott, akik, éppen a termelői folyamat elterelődésének révén, a sok apró, egymástól elszigetelt munkarészlegetől nőttek fel. Ismeretesek voltak ezek a munkaműveletek a kisipari termelésben is, hiszen a manufaktúrák végeredményben nem hoztak egyetlen új műveletet sem az olyan áruk termelése terén, amelyeket azelőtt a céhek is készítettek.⁸ Minthogy azonban ezek az egyszerű műveletek csak kis időt és kis munkaráfördítést igényeltek, a céhekben nem cseperedtek fel ezekre specializált szakmunkások. Ez majd csak a manufaktúrákban történt meg, ahol minden munkást a lehető leggazdaságosabban használtak fel, s ezáltal a műveletek önállósultak.

Az üzem épületében dolgozó munkások, a segédmunkások és alkalmi bérmunkások kivételével, mind kézműipari munkások voltak, de más volt a céhes képesítésű és céhen kívül tanult szakmunkás helyzete. A nem céhes képesítésű munkásokat, mint ismeretes, a céhes iparszervezés szigorúan kizárta soraiból.⁹ A manufaktúrák, bár eredeti formájában átvették az egész munkaszervezetet, roppant rést ütöttek rajta a céhen kívül tanult munkások alkalmazásával. A két réteg azonban a manufaktúrákban is szigorúan elkülönült egymástól. Azokat, akik a szó céhbéli értelmében iparosok voltak, lényegesen jobban fizették, önálló céhes iparos lehetett belőlük,¹⁰ részesei voltak bizonyos társadalmi kiváltságoknak,¹¹ s ami a legfontosabb, a manufaktúrában tölthették azt a tanulmányi időt, mely után mesterlegénnyé avatták őket.¹² A manufaktúrák szakmunkásaitól nem követelték meg a tanoncidőt, nem vártak rájuk céhek, s természetesen, hogy kisebb fizetést is kaptak. Ezek az emberek véglegesen rászorultak a manufaktúrákban végzett munkára, mivel ahhoz, hogy önálló iparosokká váljanak, nem volt sem műszaki, sem jogi minősítésük.

A munkások harmadik csoportját azok alkották, akiknek az ipari munka mellékfoglalkozásuk volt. Ezek házi fonók és kártolók voltak, akik főleg vidéken mezőgazdasági munkával tartották fenn magukat s így napi munka-

⁶ Marx: A tőke (az 1955. magyar kiadásban) I. 316. l.

⁷ A posztós tanoncok Csesztén példálul már csak a szövést sajátították el (Špiesz: i. m. 162. l.).

⁸ „A termelési folyamatnak különös szakaszai szerinti elemzése itt teljességgel egybeesik egy kézműszerű tevékenység különböző részműveletekre való szétbontásával... A kézművesség marad a bázis.” (Marx: i. m. I. 317. l.)

⁹ Uo. 328. l.

¹⁰ Mária Terézia rendelete szerint az iparosmesterek a manufaktúrákban kötelesek voltak önálló manufakturális „céheket” alakítani, vagy pedig a már meglévő céhekbe belépni. (OL Helyt. t. 1513. sz. könyv indexe. A vonatkozó irat, amelynek az Acta oeconomica Lad. 0. fasc. 11-ben kellene lennie, elveszett.)

¹¹ A textilmanufaktúrákból nincs adatunk erre, de idézni kell a következőket: a hollói császári porcelángyárban azok a munkások, akiket céhes kézműveseknek minősítettek, a XIX. század elejétől kezdve nyugdíjat élveztek a császári birtokok központi igazgatóságától, Bécsből. (A Szlovákiai Országos Levéltár fiókja Vöröskő várában, a manufaktúrák eddigi rendezetlen anyagából.)

¹² Mint ilyeneknek kötelességük volt bizonyos időn át vándorútra menni.

idejüknek csak egy részében dolgoztak a manufaktúrák számára. Ez volt a manufaktúrák legszámottevőbb munkásrétege, minthogy körülbelül 80—90%-át alkotta a textilipar munkásainak.¹³ A munkában való részesedésük persze kisebb arányú, mert nem csupán az üzem számára dolgoztak. A házi fonók és kártolók nagy számát azzal magyarázhatjuk, hogy a műveletek, amelyeket végeztek, rendkívül sok időt igényeltek, továbbá azzal, hogy az otthon végzett munkát nem folytatták olyan intenzitással, amilyennel a munkások az üzem székelyén dolgoztak.

Marx erről a munkásrétegről mit sem tud, még pedig azért, mert Angliában ilyen réteg nem létezett. Angliában ugyanis a következetesen végbement eredeti tőkefelhalmozás elegendő számú személyesen szabad embert hozott létre, akik híján voltak mindenféle termelőeszköznek. Így tehát a manufaktúrák minden szükséges művelet számára szakértőket nevelhettek maguknak, akik közvetlenül a műhelyekben dolgoztak. A mi munkásrétegünk éppen ezért azokra az országokra jellemző, ahol az eredeti tőkefelhalmozás nem ment végbe abban a formában, mint Angliában. Ezekben az országokban nem volt elegendő személyesen szabad ember, akikből a kézműipari üzemek számára szakembereket nevelhettek volna.

Nézzük most, hogy a dolgozók e három rétege hogyan vette ki részét a manufaktúra munkájából. A Nyitra megyei Sasváron létesült kartonüzem volt a legnagyobb manufaktúra nemcsak területünkön, hanem egész Magyarországon, példaképpen ezt vehetjük elő. Sasvárt 1789—1790 telén 9325 embert foglalkoztattak. Ezek közül volt:

napszámos	37
kártoló	409
fonó	8053
csévéelő ¹⁴	75
takács	414
fonálsodró	85
tisztogató	10
fehérítő	21
festő	128
nyomó	35
egyéb munkás	62 ¹⁵

Ezek közül céhes kézműiparosok csupán a takácsok és nyomók,¹⁶ viszont a csévéelők, tisztogatók, fehérítők és festők a manufaktúrák szakmunkásai

¹³ Azokban a manufaktúrákban, amelyek a fonalat nem maguk készítették, ez a réteg természetesen nem szerepel. Ilyen manufaktúra azonban területünkön mindössze egy volt, Vágtapolcán. A fonalat Sziléziában vásárolta, vagy hetivásárokon Trencsén megyében, főleg Kisucaújfalun, továbbá zsidó kupecektől (Trencsén vármegye levéltára, Historica 778. köt.). Ide kell még sorolnunk Csizs András manufaktúráját és a cseh származású Weps Vencelét (mindkettő Lőcsén működött), de ezek kisipari keretből nőttek ki.

¹⁴ Csévéelőknél azokat értjük, akik segédkeztek a szövésnél, közvetlenül előtte (ezek voltak a Schleifpulerek) és alatta (ezek voltak az Einspulerek).

¹⁵ Számon tartottak itt 12 tisztviselőt, 24 faktort, 11 modell-készítőt, 3 ácsot, 1 éjjeliőrt, 1 ványolót és 6 szolgát, akik közül négy lovász, illetve kocsis volt.

¹⁶ A vászonnyomás kézműipar volt, amire kitűnő példa Kempelen Farkasnak, a fizikusnak és feltalálónak esete. Kempelen ugyanis Pozsonyban egy manufaktúra tulajdonosa volt s pereskedett a pozsonyi festő céhhel. A festők ott éltek-dolgoztak Pozsony-

voltak,¹⁷ a kártolást és a fonást pedig olyanok végezték, akiknek ez mellékfoglalkozásuk volt.¹⁸ Így a termelésben 449 (azaz 4,8 százalék) céhes kézműiparos, 309 (tehát 3,3 százalék) manufakturális szakmunkás, 8462 (azaz 90,9 százalék) házimunkás, 58 (azaz 6 százalék) napszámos vett részt. Volt még 36 hivatalnok és faktor (0,3 százalék).

Ha a központi szövési műveletet 100-nak vesszük, akkor az egyes műveletekre a következő koeficiensek érvényesek:¹⁹

napszámos munka	8,9
kártolás	98,7
fonás	1944,4
fehérítés	30,9
nyomás	8,4

Az egyes munkások közti számarány fontos tényező volt a manufaktúrákban, mivelhogy „ha a részmunkások különböző csoportjainak legmegfelelőbb viszonyszámát tapasztalatilag megállapították a termelés meghatározott méretére nézve, akkor ezt a méretet csak akkor lehet bővíteni, ha minden különös munkáscsoport többszörösét alkalmazzzák”.²⁰

Nyilvánvaló, hogy a munkásoknak azt a számát, amellyel ez időben a sasvári üzem rendelkezett, nem igen lehetett elhelyezni egy helyen és egyetlen épületben.²¹ Ez rendkívüli építkezési pénzbefektetést igényelt volna, s hasonló költségeket ezeknek az embereknek kiváltására a hűbéri kötelekekből. Éppen azért a manufaktúra munkásai hatalmas területen szóródtak szét, ahogy ezt a mellékelt térkép-vázlat is mutatja.²² Látható, hogy a manufaktúrának saját

ban, hivatalosan elismert céhük azonban nem volt, nyilván mert nem tudták fizetni az ellenőrzések alkalmával s a céh-kiváltságok megerősítésekor esedékes illetékeket (OL Helyt. t. Acta oeconomica, lad. D. fasc. 4. no. 95).

¹⁷ Érdekes, hogy a festés a manufaktúrák szakmunkásaira hárult, holott a céh-rendszerben helyük volt az önálló festő-iparosoknak is. Sasvárt a festést nők végezték, ezeket ugyancsak nők, mesterasszonyok ellenőrizték. A csekleszi kartonüzemben szintén nők festettek (100 lány), ahogy erre *Korabinszky* figyelmeztet (Geographisch-historisches und Produkten Lexicon von Ungern. Pozsony, 1786. 250. l.). Ezt a tényt azzal tudjuk valószínűen megmagyarázni, hogy a gyapotanyagú textiliák festése, amit föltétlenül az üzemben kellett elvégezni, annyi munkacrót igényelt, amennyivel a céhek nem rendelkeztek, mert taglétszámuk alacsony volt. Pozsonyban például a hatvanas esztendőkből mindössze hat festő működött (OL Helyt. t. Acta oeconomica, lad. D. fasc. 4. no. 95). Nagyobb számú festő csupán Késmárkon működött, ahol 1793-ban 12 festőüzem dolgozott (Szepes vármegye levéltára, Lőcse, 966/1793). A többi szepesi városban, ahol ugyancsak fejlett vászonfestés létezett, nem volt több 5–6 festőnél.

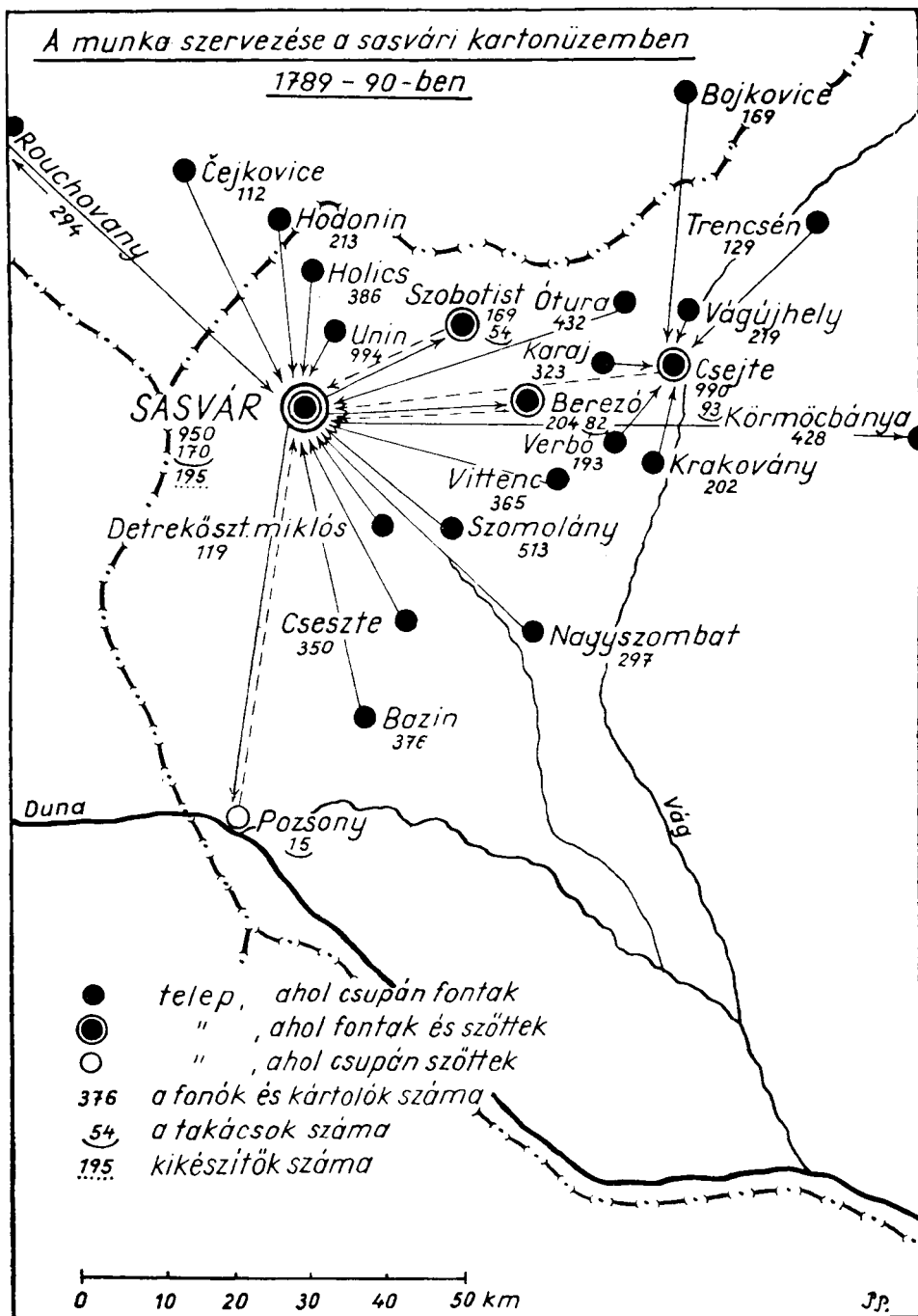
¹⁸ Erdemes megemlíteni, hogy az üzem épületében 35 kártoló dolgozott, úgyhogy ezeket nyugodtan minősíthetjük szakmunkásoknak. Ezek alighanem kezdők voltak, akik a műveleteket itt sajátították el, mivel a könyvekben „Streichbuben” néven szerepelnek. A Bube szó akkortájt tanoncot jelentett. A sasvári kartonüzem más kártolói, helybeliek és vidékiek, általában odahaza dolgoztak.

¹⁹ A tisztítás és csévlés koeficiensét nem tudjuk pontosan megadni, mivelhogy azoknál a takácsoknál, akik az üzem épületén kívül dolgoztak, ezt a munkát nem napszámosok végezték, hanem alighanem családtagok vagy tanoncok.

²⁰ *Marx*: i. m. 325. l. A takácsok és fonók aránya körülbelül 1 : 19 volt, a csejtei üzemi központban 1 : 22. A kártolók száma valószínűleg a takácsok számával volt azonos.

²¹ Ha a kártolók és fonók az üzem épületében dolgoznak, s teljes idejüket igénybe vették volna, arányuk a többi munkáshoz alighanem kisebb, de így is bizonyára 60–65 százaléka lett volna az egész munkásságnak.

²² A sasvári kartonüzemről szóló összes adataink az OL kancelláriai levéltára 7132/1790. sz. iratából valók. Ezen az anyagon épült fel a jelen ábrázolás is.



épületén kívül dolgozó takácsai is voltak. Ezek önálló céhes mesterek voltak, azaz pontosabban takácscéhek, mint kollektívumok, amelyek a telepekről vagy közvetlenül az üzem központjából kapták a fonalat a nyers karton szövéséhez, amelyet aztán további feldolgozásra Sasvárra továbbítottak.²³ Szerződéses kötötték őket, hogy csak ennek az üzemnek dolgozhatnak.

Az üzem épületeiben 553 munkás dolgozott, míg 8872, tehát az egész létszám 94,2 százaléka saját otthonában folytatta a munkát.

Más manufaktúrákban is a textilipar dolgozóinak nagyobb része a központi épületen kívül végezte a munkát. Ha a külső munkások nem is voltak oly nagy százalékban, mint Sasvárt, annak oka az, hogy ezek mind kisebb üzemek voltak, s kisebb volt termelésük is. Például egy pozsonyi manufaktúrista, Strasser Ernő kereskedő, úgy hozta létre üzemet, hogy egyáltalában nem volt központi épülete. Eleinte úgy szervezte meg a munkát, hogy a Pozsonyban elkészített fonalat a környéken lakó négy szövő szőtte. A nyers szövetet ismét visszahozták Pozsonyba, ahol a további munkát céhbeli kallósok és nyírók végezték el, aztán pedig Strasser boltjába került a kész áru.²⁴ Csupán két évvel később határozta el magát Strasser, hogy a termelés központi feladatait egyetlen épületben központositja Pozsonyban.²⁵ A kikészítés munkáját azonban ezentúl is kiadta önálló iparosoknak.

A gyapjúiparban nagyobb mennyiségű iparos vett részt (szövők, festők, nyírók és kallósok). Több műveletet is végeztek. A csesztei posztókészítőben például, habár ez csak kis üzem volt, 15 műveletet végeztek,²⁶ míg az összehasonlíthatatlanul terjedelmesebb sasvári üzemben csupán kilencet.²⁷ Az egyik legnevezetesebb csehországi posztóüzemben, a hornolitvinovaiban például 45 osztott műveletet végeztek.²⁸

Ezen a helyen kell megemlékezni a házi vászonkészítésről is, amelyből a XVIII. század végére nagyon erőre kaptak a hazai tőkés elemek. Idővel ezen a téren a szétszört manufaktúra kezdetei jelentkeztek. A kereskedői tőkének odahaza dolgozó termelők megőrizték önállóságuk káprázatát, de a valóságban már munkásai voltak egy-egy vászonkereskedőnek. Valóban ilyen állapotra vallanak egy kortárs-statisztikus megállapításai, aki a szepesi vászon-szövésről ezeket írta: „Kár, hogy ez a szorgalmas, de a passzív kereskedésre rászokott nép mindössze a felét kapja annak, amit megérdemelne. Miként a vándormadarak, úgy lepik el pünkösdkor Szepes megye falvait és városait a vállalkozó kedvű görögök, cineárok és rácok, hogy türelmetlenül lecsapjanak az árura, mely sokszor még el sem készült, de ők gyakran már előzetesen megállapodtak elkészítésében, olyképpen, hogy pénzt adtak rá (előleget), számol-

²³ Hangsúlyoznunk kell, hogy az olyan üzemet, amely épületén kívül is foglalkoztat embereket, nem minősíthetjük szétszört üzemnek, ahogy ezt *Klima* cseh történetíró cselekszi „Manufakturni období v Čechách” című művében (Praha, 1955). Ragaszkodunk a marxizmus klasszikusainak és a szovjet történetíróknak a felfogásához, akik szétszört manufaktúrán olyan manufaktúrát értenek, amely önálló, független házi termelőknél az őket alávető kereskedő tőke által szervezett együttese, központi üzemi épület nélkül.

²⁴ A sasvári manufaktúrának két épülete volt, az egyikben központositották a szövést, a másikban a kikészítést (OL Kancellária 7132/1790).

²⁵ OL Helyt. t. Acta oeconomica, ląd. E fasc. 3. no. 11. Strasser egy-egy szövőszékhez, melyen 2 takács dolgozott, 15 fonónót tervezett. Azt állította, hogy ezt az arányt hainburgi tapasztalatai alapján számította ki.

²⁶ A. Špiesz: Manufaktura v Častej, 152—154. l.

²⁷ Ezek: a kártolás, fonás, motollálás, csévézés, beállítás a szövésre, fehérítés, appetúra s végül a festés vagy nyomás.

²⁸ Otázky vývoje kapitalismu v Rakousko-Uhersku do roku 1918. Praha, 1957. 56. l.

ván ezen emberek nyomorúságával. Így vásárolnak össze nagyon olcsón s úgyszólván versenytárs nélkül vásznat, mert a késmárki festők versenye fölöt-
tebb gyöngé, s innen hurcolják aztán az ország belsejébe.”²⁹

Ebből az idézetből látnivaló, hogy az idegen kupecek tartósan magukhoz láncoltak jónéhány hazai termelőt, akik eladósodva és egyébként is gazdasági függőségben lévén, kénytelenek voltak tartósan ugyanannak a kereskedőnek dolgozni. Itt tehát ugyanaz a folyamat indult meg, mint Sziléziában, ahol a szétszórt manufaktúra a vászonkészítés terén teljesen kibontakozott.³⁰

A kereskedőtöke azért érvényesült ennyire a szlovák vászonkészítésben, főleg Sárosban és a Szepességben, mivel e vászonnak kitűnő piaca támadt egész Magyarországon, főként a mai magyar államterületen.

A XVIII. század végén változások történtek a vászoniparban. II. József ugyanis Csehország északi részéből szakembereket irányított területünkre azzal, hogy minőségileg javítsák a termelést s növeljék a vászon értékét. Ezek a szakemberek, akik Szepes megyében és Sárosban működtek, úgy értelmezték hivatásukat, hogy az ottani vászonszövést felemeljék a magasabb csehországi színvonalra. Nemcsak új mértékegységet vezettek be a motollálásban, hanem új munkaeszközöket is alkalmaztak. Szigorú fenytéssel és pénzbüntetéssel tiltották el a régi mértékegységek és munkaeszközök használatát. Azonkívül Lőcsén megnyitottak egy iskolát, amelyben a községek egy-egy képviselőjét megtanították a finom vászon készítésére. Azok, akik ezt a tanfolyamot elvégezték, tovább adták tapasztalataikat s tanították a falujukbelieket, mégpedig a vármegye felügyelete alatt, amely a megadott utasítások be nem tartását szigorúan büntette. Ez az iskola tíz évig működött, pontosan 1787 tavaszától 1796 ősziig. 1794-ben Lőcsén felépítették a hazai vászon első vegyi fehéritő üzemét, mégpedig sziléziai, szászországi, csehországi és osztrák tapasztalatok alapján.³¹

A minőségjavításon kívül az intézkedések célul tűzték ki a vászonszövésegyesítését, főleg a finom vászonét, s ezzel a vászon piaci árának emelkedését is elérték. Az egyforma mérték szerint készült vászon kelendőbb volt a piacokon. Minden egyes vászondarabnak egyforma hosszúnak kellett lennie, 25 rőfnyinek; a szélességet a vásárlónak könnyen sikerült megállapítania. A motollálás egyesítése is messzenéző kereskedelmi céllal történt, mivel a fonal is áru volt, melyet piacon árusítottak. Vásárlói főleg céhes takácsok voltak. Az egységes mértékegységű motollálás lehetővé tette a bizonyos szélességű vászon számára szükséges mennyiség kiszámítását. Erről a mellékelt tanulmányos táblázat győz meg, melyet külföldi szakértő készített, midőn a Szepességben működött.³²

²⁹ *Martin Schwartner*: Statistik des Königsreichs Ungern. II. kiad., Pest, 1811. II. 363. l.

³⁰ A marxista történészek közül a legjobb művet a sziléziai vászonszövésekről *S. B. Kan* írta (cseh fordításban: *Dvě povstání slezských tkáčů*. Praha, 1952). A bevezetésben megfelelő értékelését találjuk a sziléziai vászonszövéseknek, főleg a szétszórt manufaktúrák növekedésének.

³¹ Az adatokat Szepes vármegye, a 16 szepesi város és Lőcse városának különböző levéltári anyagaiból merítettük.

³² Állami Levéltár, Lőcse, Szepes vármegye levéltára 329/1785, valamint OI. Helyt. t. Dep. Comm. 1787. Fons 97. pos. 37. Itt abból a felfogásból indulnak ki, hogy a szövése beállításához egy hüvelykhossznyira 64 cérnaszálra van szükség. A fonalat úgy kellett motollálni, hogy egy bécsi rőfnyi húsz cérnaszál egy-egy végfonalat alkosson (finom fonálnál 34 szál $\frac{3}{4}$ bécsi rőföt jelentett). Húsz végfonal megfelelt egy rőfnek, három rőf tett egy matringot és négy matringból jött létre a fonás egy darabja.

100 (bécsi) rőfnyi vászonhoz szükséges fonalmennyiség

Föltételezett szélesség hüvelykben	A fonal alaplammennyisége				A selejtfonal pótlása				A teljes fonalmennyiség			
	darab	matring	sing	végfonal	darab	matring	sing	végfonal	darab	matring	sing	végfonal
12.....	6	1	1	16	—	—	—	10	6	1	2	6
13.....	6	3	2	4	—	—	1	10	6	3	2	14
14.....	7	1	2	12	—	—	—	10	7	2	—	2
15.....	8	—	—	—	—	—	—	10	7	2	—	10
16.....	8	2	—	8	—	—	1	8	2	1	1	8
17.....	9	—	—	—	—	—	1	9	—	—	—	—
18.....	9	2	1	4	—	—	1	9	2	2	2	4
19.....	10	—	—	—	—	—	1	10	—	—	—	—
20.....	10	2	2	—	—	—	1	10	10	3	—	10
20 és fél.....	10	3	2	4	—	—	1	10	10	—	—	14
21.....	11	—	—	—	—	—	1	10	11	—	1	10
21 és fél.....	11	1	2	12	—	—	1	10	11	3	2	2
22.....	11	2	2	16	—	—	2	11	11	3	1	16
22 és fél.....	12	—	—	—	—	—	2	12	—	—	2	—
23.....	12	1	—	—	—	—	2	12	1	2	2	—
23 és fél.....	12	2	—	8	—	—	2	12	2	2	2	8
24.....	12	3	—	12	—	—	2	10	13	—	—	2
24 és fél.....	13	—	—	16	—	—	2	10	13	1	—	6
25.....	13	1	1	—	—	—	2	10	13	2	—	10
25 és fél.....	13	2	1	4	—	—	2	10	13	3	—	14
26.....	13	3	1	8	—	—	—	—	14	—	1	8
26 és fél.....	14	—	1	12	—	1	—	—	14	1	1	12
27.....	14	1	1	16	—	1	—	—	14	2	1	16
27 és fél.....	14	2	1	—	—	2	—	—	15	—	1	—
28.....	14	3	1	4	—	2	—	10	15	1	1	14
28 és fél.....	15	—	2	8	—	1	—	10	15	1	2	18
29.....	15	1	2	12	—	1	—	10	15	3	—	2
29 és fél.....	15	2	2	16	—	1	—	10	16	—	—	6
30.....	16	—	—	—	—	—	1	16	—	—	1	—
30 és fél.....	16	1	—	4	—	—	1	16	1	1	1	4
31.....	16	2	2	8	—	1	1	17	—	—	—	8
31 és fél.....	16	3	—	12	—	1	1	17	—	1	1	12
32.....	17	—	—	16	—	1	1	10	17	1	2	6
32 és fél.....	17	1	—	—	—	1	1	10	17	2	1	10
33.....	17	2	—	4	—	1	1	10	17	3	1	14
33 és fél.....	17	3	—	8	—	1	1	10	18	—	1	18
34.....	18	—	1	12	—	1	2	—	18	2	—	12
34 és fél.....	18	1	1	16	—	1	2	—	18	3	—	16
35.....	18	2	1	—	—	1	2	—	19	—	—	—
35 és fél.....	18	3	1	4	—	1	2	—	19	1	—	4
36.....	19	—	1	8	—	1	2	10	19	2	1	18
36 és fél.....	19	1	2	12	—	1	2	10	19	3	2	2
37.....	19	2	2	16	—	1	2	10	20	—	2	6
37 és fél.....	20	—	2	—	—	1	2	10	20	2	1	10
38.....	20	1	2	4	—	2	—	—	20	3	2	4
38 és fél.....	20	2	2	8	—	2	—	—	21	—	2	8
39.....	20	3	—	12	—	2	—	—	21	1	—	12
39 és fél.....	21	—	—	16	—	2	—	—	21	2	—	16
40.....	21	1	—	—	—	2	—	10	21	3	—	10
40 és fél.....	21	2	—	4	—	2	—	10	22	—	—	14
41.....	21	3	—	8	—	2	—	10	22	1	—	18
41 és fél.....	22	—	—	12	—	2	—	10	22	2	1	10

Föltételezett szélesség hüvelykben	A fonal alapmennyisége				A selejtfonal pótlása				A teljes fonalmennyiség			
	darab	matring	sing	végfonal	darab	matring	sing	végfonal	darab	matring	sing	végfonal
42.....	22	1	—	16	—	2	1	—	22	3	1	16
42 és fél	22	2	—	—	—	2	1	—	23	—	1	—
43.....	22	3	—	4	—	2	1	—	23	1	1	4
43 és fél	23	—	—	8	—	2	1	—	23	2	1	8
44.....	23	1	—	12	—	2	1	10	24	3	2	2
44 és fél	23	2	—	16	—	2	1	10	24	—	2	6
45.....	24	—	—	—	—	2	1	10	24	2	1	10
45 és fél	24	1	—	4	—	2	1	10	24	3	1	14
46.....	24	2	—	8	—	2	2	—	25	—	2	8
46 és fél	24	3	—	12	—	2	2	—	25	1	2	12
47.....	25	—	—	16	—	2	2	—	25	2	2	16
47 és fél	25	1	1	—	—	2	2	—	26	—	—	—
48.....	25	2	1	4	—	2	2	10	26	1	—	14
48 és fél	25	3	1	8	—	2	2	10	26	2	—	18
49.....	26	—	1	12	—	2	2	10	26	3	1	2
49 és fél	26	1	1	16	—	2	2	10	27	—	1	6
0.....	26	2	2	—	—	2	2	—	27	1	1	2

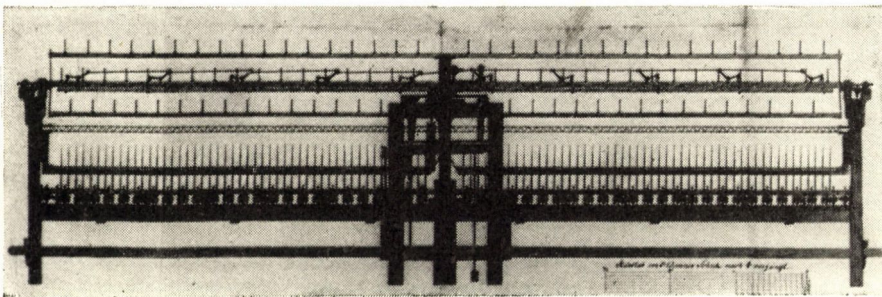
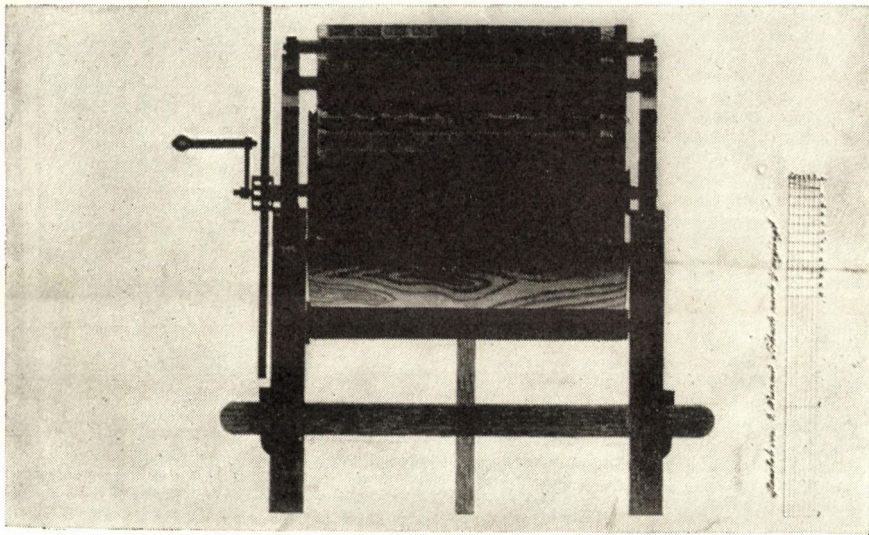
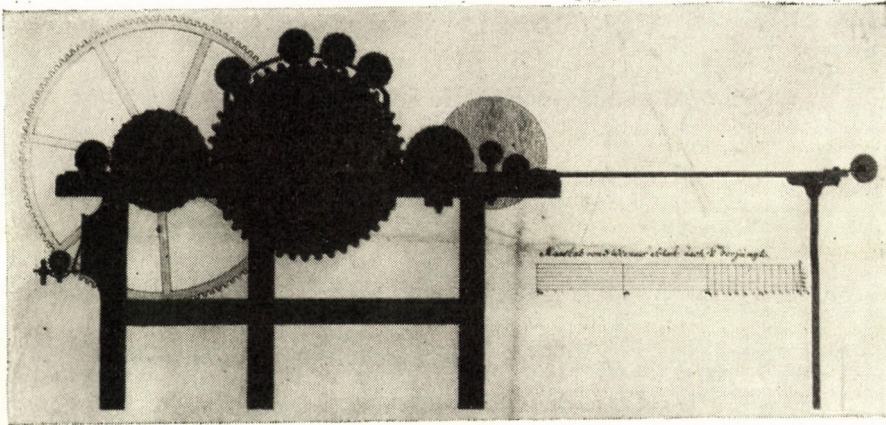
Nézzük most meg a manufaktúrák munkaeszközeit. Előljáróban meg kell állapítanunk, hogy a külföldi szakemberek, akik alapvető és fő káderei voltak üzemünknek, nem hoztak magukkal új munkaeszközöket, hanem csupán azokat vették igénybe, amelyeket a hazai iparosság már régóta használt, tehát a rokkát, az orsót, a szövőszéket, a kártolót, a nyíróollókat, a motollát stb. Ezeknek valamivel tökéletesebb típusait használták, olyanokat, amelyek otthonosak voltak régi hazájukban. A munkaeszközök hozzánk prototípusokban érkeztek, vagy emlékezetből készítették azokat, utasítás szerint, a hazai iparosok: molnárok, ácsok, kerékgyártók vagy asztalosok.³³

Bár ezeket a szerszámokat már nálunk készítették, nevükkel elárulják külföldi származásukat. Innen van, hogy a bányavárosokban találkozunk „bécsi” és „svájci” rokkákkal és kártolókkal,³⁴ a vászonszövés terén pedig „sziléziai” szövőszékekkel stb.

³³ A szepesi háziszövésű vászon készítésénél a külföldi szakemberek bejötte után nem engedélyezték többé a hazai típusú szövőszékeket, hanem elrendelték, hogy ezentúl csak „sziléziai” szövőszéket szabad használni, amely tudvalevően sokkal szélesebb volt a hazainál. Az új szövőszék prototípusát kiállították nyilvános megtekintésre Lőcsén, hogy a lakosság minél könnyebben ismerkedjék meg az új mechanizmussal. A termelőknek ott kellett megtekinteniük, valamennyinek, hogy ezután csak ilyen gépezettel lássák el műhelyeiket. (Állami Levéltár, Lőcse, Szepes vármegye különböző levéltári anyagai a XVIII. század végéről, különösen a 329/1787.)

³⁴ A „bécsi szerszámok” hozzánk egy schwechati fonómesternő révén kerültek, aki 1759-ben érkezett hozzánk, hogy megszervezze a fonást. A „svájci” mechanizmust egy svájci fonómester hozta magával, aki a friedauai kartongyár rendelkezésére jött Magyarországra, hogy oktassa a fonókat, akik itt az ő gazdái számára dolgoztak, mégpedig éppen a finom fonás elsajátítását kellett szakszerűen ellenőriznie. A bécsi gépezetet Selmecbányán vezették be, ahol a fonás régibb hagyományokra tekinthetett vissza, a svájcit pedig Kőrmöcbányán, ahol a munka a hatvanas években vette kezdetét. (L. Anton Špiesz: Vývoj pradenia bavlny v Banskej Štiavnici a v iných stredoslovenských mestách [1759—1816]. Historické Štúdie SAV V. 24. sköv. 1.)

IV. TÁBLA
Illusztrációk Špiesz Anton cikkéhez



Rubini kártológépe (a, b) és fonógépe (c)

Nagyobb berendezéseket, egy-egy ványoló malmot például, aminők a céhek, uradalmak vagy városok tulajdonát képezték, most a manufaktúrák maguk szereltek fel, vadonatújakat,³⁵ vagy használatba vették a céhek egykori felszerelését.³⁶ Olyan igényesebb és tökéletesebb munkaeszközöket, aminőket a céhek még nem használtak, a manufaktúrák természetesen közvetlenül külföldről szereztek be. Így például a cseklési kartonüzemnek volt egy külföldről behozott 20 000 arany értékű prése és mángorlója.³⁷ Forgách gróf gácsi üzemébe közvetlenül a morvaországi szövetyártás központjából, Jihlavából szerzett magának egy speciális prést a finom szövet préselésére.³⁸ Érdekes azonban, hogy a prés némely alkatrészét Selmechányán rendelte meg a bányagrófságon, amely a munkát a körmöcbányai állami üzemben végeztette el.³⁹ Vegyszereket a manufaktúrák általában Bécsben vásároltak.

Volt olyan manufaktúra, főleg kisebb vagy kezdő üzem, amelynek egyáltalában nem volt berendezése a kikészítéshez, ezek tehát a ványolást, nyírást és kikészítést egyszerűen az illetékes céhmesterekkel végeztették el, a mester saját műhelyében. Így volt ez például Tallos község manufaktúrájával,⁴⁰ továbbá az említett Strasser pozsonyi szövőüzemében,⁴¹ s egy időben a csesztei üzemben is. De fordítva is megtörtént, hogy tudniillik a céhmesterek is bizonyos munkákat a manufaktúrákkal végeztettek el. Így például a csesztei üzem elvállalta a nagyszombati posztóscéh tagjainak az anyag nyírását és festését.⁴² Az a különös eset áll itt fenn, hogy a manufaktúra és a céhesipar közt nem volt gazdasági ellenségeskedés, sem ellenszenv, habár nem kétséges, hogy éles ellentétet képviseltek, hisz elvben két versenytársról volt szó, a feudális és a kapitalista termelési rend képviselőiről. A manufaktúrák akarva-akaratlan arra kényszerültek, hogy bizonyos műveleteket hozzáértő céhekkel végeztessenek el, minthogy nem volt más választásuk, s a céhek jogosultak is voltak erre. A céhrendszer, mint ismeretes, a manufaktúrák korszakában is megmaradt nálunk teljes épségben, s még azokban a vonatkozásokban sem korlátozták létét, amelyek gátolták a manufaktúrák fejlődését. Lehetetlenné tették például, hogy az osztott munka egyik-másik műveletét, amely egyébként önálló ipart képviselt, a manufaktúrákban kontárok végezzék. Ilyesmi ellen tiltakoztak volna maguk a céhmesterek mint önálló iparosok, de a többi

³⁵ Például már az 1725-ben létesített besztercebányai posztóüzem saját ványoló malmot állított fel az Olmány (Ulmanka) patakon vagy a Garamon (Besztercebánya város levéltára 882. csomó, 7. sz.). A nagyszombati posztóüzem, melyet 1764-ben alapítottak, a szomszédos Szelincs községben tartott fenn ilyen malmot (Nagyszombat város levéltára, a városi tanács 1764-ben tartott ülésének jegyzőkönyve 80. sköv. l.). A ványoló malom terjedelme 6 × 2,5 ölnyi volt.

³⁶ A csesztei posztóüzem, amelynek Pálffy gróf volt a tulajdonosa, ványolóját a helybeli posztósoknak is rendelkezésére bocsátotta (*A. Špiesz*: Manufaktúra v Častej, 157. l.).

³⁷ *Korabinszky*: i. m. 350. l.

³⁸ *Sztudinka Ferenc*: A gácsi posztógyár története. Bpest, 1906. 24. l.

³⁹ Állami Levéltári Központ (Pozsony), Selmechánya levéltára, a selmechányai kamaragrófság levéltára, 1767. jan. 26-án kelt irat.

⁴⁰ E manufaktúra számára dolgozott Stronecz Péter nyíró, pozsonyi céhtag, ahogy ezt dokumentálják a pozsonyi városi jegyzőkönyv különböző feljegyzései a hatvanas és hetvenes évekből.

⁴¹ OL Helyt. t. Acta oeconomica lad. E. fasc. 3. no. 11.

⁴² *Špiesz*: i. m. 159. l.

mesterek is, akik a manufaktúrákban dolgoztak,⁴³ mivel ezt iparuk becsülete és rangja elleni támadásnak minősítették volna.

Szemléltetően ábrázolja a manufaktúrák együttműködését az önálló iparosokkal a mellékelt grafikai ábra, mely a szövet készítésének valamennyi fázisán bemutatja a munkamegosztást a manufaktúrák, a fonóműhelyek és a céhes iparosok között. Az adatok a csesztei üzem levéltári anyagából valók.⁴⁴

A manufaktúrák dolgozóinak harmadik csoportja a házi fonókból és kártolókból tevődött össze, akik saját szerszámaikkal dolgoztak. Nagyon színes szektora volt ez a textiliparnak területünkön, mellyel találkozunk más európai országokban is. A tulajdon munkaeszközt megkövetelték, mivel nem tudták másként ellenőrizni, hogyan bánik vele. Azért, hogy ne hanyagolja el a munkáját s ezzel ne károsítsa meg a vállalkozót, az iparos kénytelen volt a szerszámot megvásárolni. A manufaktúrák a szerszámokat általában a beszerzési áron adták. Ez az ár semmiképpen sem volt magas, mégis a munkásnak, aki béréből vette meg, sokba került. Élénken bizonyítja ezt az alábbi táblázat, mely a Selmechányán és Körmöcbányán az 1766—1768-as években a házi fonóknak és kártolóknak eladott szerszámokról szól.⁴⁵

Munkásoknak 1766—1768-ban eladott munkaeszközök áttekintése

A szerszám neme	Ára garas- ban	Selmechánya				Körmöcbánya				Összesen	Ára együtt arany- ban és garasban
		1766	1767	1768	összesen	1766	1767	1768	összesen		
Orsók											
svájciak	½	—	18	39	57	—	415	924	1331	1388	19 53
bécsiek	1½	—	40	43	83	—	—	—	—	83	2 44½
Rokkák											
svájciak	15	—	—	—	—	—	86	218	294	294	73 30
bécsiek	18	—	—	—	—	45	47	74	166	166	49 48
Szövőszékek	18	2	1	—	3	21	18	38	77	80	24
Guzsaly	1	—	9	16	25	—	149	325	474	499	8 19
Kártoló eszközök											
felső	36	38	35	8	81	4	13	18	35	116	69 36
alsó	18	33	45	4	82	4	12	14	30	112	33 36
deszkák	12	—	5	1	6	—	9	2	11	17	3 24

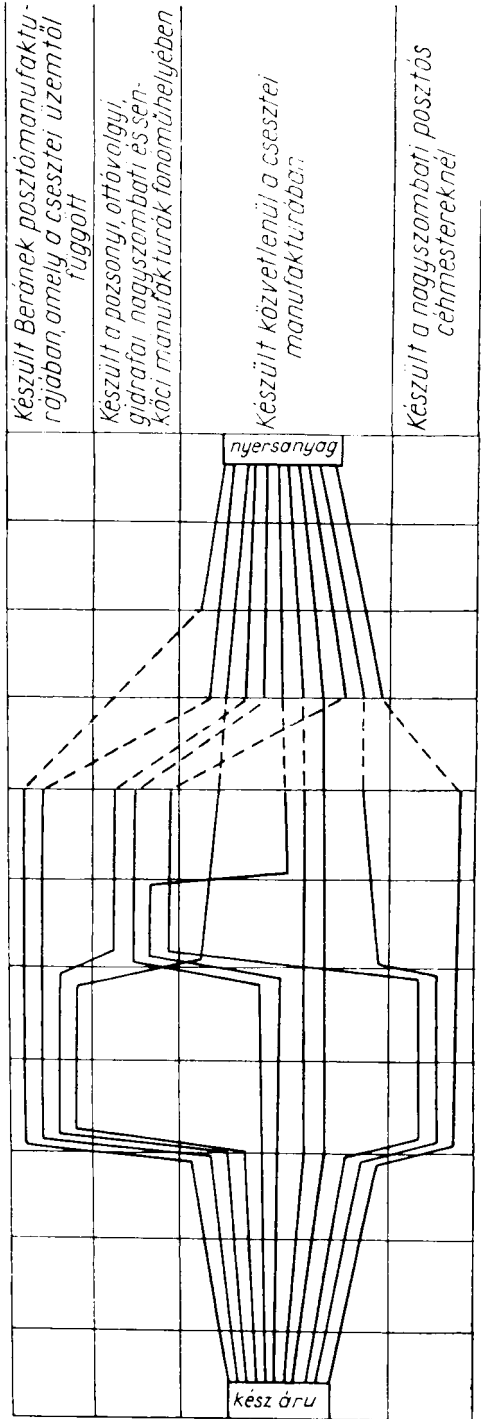
Megjegyzendő, hogy 1768 után az orsókat egy krajaéért árusították.

A XVIII. század nyolcvanas éveinek második felében nálunk is megjelennek az első fonó és kártoló gépek, jelezve az átmenetet a kézi munkáról a gépi munkára, tehát a textiliparnak ugyanabban az ágában, mint nyugaton.

⁴³Itt a ványolás és nyírás elvégzésére gondolunk. Elképzelhetetlen, hogy ezt a munkát más végezte legyen, mint egy-egy manufaktúrához vagy céhhez tartozó kis-iparos.

⁴⁴A csesztei posztókészítő levéltári anyaga a Pozsonyi Állami Levéltári Központ vöröskői fiókjában található.

⁴⁵Špiesz: Vývoj pradenia, 43. l.



Munkamegosztás és munkaszervezés
gróf Pálffy Rudolf textilmanufaktúrájában
Ceszten
(1794 - 1802)

a gyapju osztályozása

mosás vagy festés

kenés és tisztítás

kártolás és fésülés

fonás

felvetés

szövés

ványolás

nyírás és csinozás

Ezek a gépek Bécsből kerültek hozzánk, Bécsbe pedig Franciaországból jutottak el.

A kezdeményezést a gépek bevezetésére egy arisztokrata adta, Rubini von Walterstein gróf, aki 1786-ban II. József császártól kiváltságot nyert e gépek készítésére és használatára. Rubini annakelőtte részvényese volt egy társaságnak, amely ezeket a gépeket előállította és üzemben tartotta Ausztriában. A gróf összevezett részvényes társaival, akik elhatározták, hogy lehetetlenné teszik működését Magyarországon. Tagadták, hogy ő állott volna elő gépekkel elsősorban Magyarországon, s még hozzánk érkezése előtt gyorsan a Neukirch házaspárt menesztették ide, hadd bizonyítsák elsőségüket a gépek behozatala terén.⁴⁶ A perpatvarnak végül az vetett véget, hogy mindkét fél megtarthatta gépeit.

Rubini gróf saját fonóüzemet állított fel Pozsonyban, amelynek 1790-ben 50 fonó és 6 kártológépe volt. A Neukirch család előbb Dévényben rendezkedett be az ún. piros vagy török fonál előállítására az ottani manufaktúrában.⁴⁷ Itt 25 fonó és 3 kártoló gépet állítottak fel. Mind a pozsonyi, mind a dévényi üzemben azonos típusú gépeket használtak. Egy-egy fonógépnek 102 orsója volt, ígyképpen 1790-ben a Felvidéken már 7650 orsó dolgozott. A két üzem hamarosan megszűnt. Rubini gróf gépeivel egyetemben Bécsbe költözött, a dévényi manufaktúra pedig tőke hiányában bezárta kapuját. Gépeit 1792-ben nyilvánosan elárverezték.⁴⁸

Mindkét üzemben a gépeket ugyanazok a szakmunkások készítették, akik eredetileg abban az üzemben dolgoztak, amelynek Rubini gróf egykor társtulajdonosa volt.⁴⁹ Javarészt fából készültek ezek a gépek, csupán itt-ott volt rajtuk fémalkatrész. Hála a pörnek, amely Rubini és a dévényi fonóüzem közt zajlott, az utókor számára fennmaradt e gépek pontos műszaki leírása.⁵⁰

*

Maradnak még további megoldatlan kérdések a textilmanufaktúrákkal kapcsolatban. Ilyen például a szövés technikája s ennek összehasonlítása a céhbeli szövés technikával, a munkaszerszámok morfológiája, a ványolás és nyírás technikája s hasonló. Sajnos mindezek hiteles leírására nem maradt fenn semmiféle levéltári anyag. Így e kérdés megoldását óhatatlanul rá kell bízunk a textilipar szakembereire. Ők más források igénybevételével, elsősorban a manufaktúrák kész áruinak fennmaradt mintapéldányai alapján adhatnának leírást a technikai eljárásokról. Mert ilyen mintapéldány maradt ránk bőségesen.

⁴⁶ Ezekről a gépekről részletesen írtam: *K problematike počiatkov priemyslovej revolúcie na Slovensku*. *Historický Časopis SAV* 1954. 4. sz. 539—552. l. és *Prvé strojové pradiarne bavlny na Slovensku*. *Historické Štúdie SAV* 1956. 39—54. l.

⁴⁷ *Špiesz*: *Prvé strojové pradiarne*, 42. sköv. 11.

⁴⁸ *Uo.* 47. l.

⁴⁹ *Uo.* 42—43. l.

⁵⁰ A rajzok OL Kancellária 11171/1788. Ld. a IV. táblát.

А.ШПИС (БРАТИСЛАВА)

К ИСТОРИИ ТЕКСТИЛЬНЫХ МАНУФАКТУР XVIII В.

(Резюме)

Автор исследует производственную структуру текстильных мануфактур, действовавших на территории нынешней Словакии (в то время северо-западной части Венгрии). Он устанавливает, что вследствие отсталости текстильной промышленности Венгрии мануфактуры не выросли из местной цеховой промышленности; их ведущими специалистами являлись иностранцы. В мануфактурах работали и цеховые ремесленники, сохранившие свою цеховую организацию, время, проведенное в мануфактуре считалось в их профессиональную подготовку, они могли сделать экзамен на мастера и стать самостоятельными мастерами. Внецеховые квалифицированные работники мануфактуры действовали в таких фазах разделенного труда, которые не представляли самостоятельной отрасли цеховой промышленности. Они не являлись членами цехов, в мануфактуре они не могли приобретать профессиональную подготовку, дающую им право вести самостоятельное ремесло, и их заработная плата являлась также меньшей. Самый многочисленный слой рабочих выходил из крестьян, ведущих домашнюю работу для мануфактур. Например из всего состава рабочих одной из самых значительных мануфактур, мануфактуры в г. Шашвар (Шаштин) больше чем 90% явились таковыми. Таким образом только известные фазы производства концентрировались в центральных мастерских мануфактуры, прядение и расчесывание остались сельской домашней работой. В развитии мануфактур на Западе этот тип почти неизвестен, потому что вследствие ослабления феодальных связей налице было достаточное количество немущих наемных рабочих, в Венгрии, однако, сохранение феодального строя и преимущественно аграрный характер экономики консервировали сельскую домашнюю промышленность и тормозили развитие пролетариата. Особенной чертой развития ранних текстильных мануфактур Венгрии является и их тесное сотрудничество с цеховой текстильной промышленностью: отдельные трудовые процессы предоставляются цеховым ремесленникам, а эти в свою очередь передают мануфактуре известные частичные работы. Таким образом появление текстильных мануфактур в Венгрии отнюдь не разложило цеховую промышленность в столь быстром темпе, как на Западе.

В 80-х годах XVIII в. появилась инициатива значительных технических и организационных нововведений частью со стороны правительства, частью со стороны частного капитала. Иосеф II стремился поднять производство полотна с помощью найма специалистов из Северной Чехии и применения иностранных орудий труда. Путем декрета он ставил в долг ткачей усвоить более развитые методы, применить иностранные орудия труда и соблюдать единые меры. В то же время частный капитал делал попытки введения первых машин. В 1786 г. граф Рубини фон Вальтерштейн получил привилегию производить и вводить в действие прядильные и чесальные машины в Венгрии. Он сам основал прядильную фабрику в г. Пожонь (Братислава), а семья Нейкирх в с. Девень (Девин), но вследствие неблагоприятных отношений капитала и рынка эти заводы в скором времени прекратили свое существование. Конкуренция австрийской текстильной промышленности не позволяла быстрое развитие текстильных мануфактур в Венгрии.