

SZEKERES GYULA

## MI IS AZ A PÓS PATKÓ?

(Egy feledésbe merült patkókészítési módról)

A kovácmesterség fő kutatási elemei és irányvonalai mellett már-már elsikkadni látszik a kovácsok azon tevékenysége, mely az új produktumok létrehozása mellett az egyszer már felhasznált anyagok újrahaznosításában mutatkozott meg. Holott a paraszti életmód és a hozzá szorosan kapcsolódó kiszolgáló szakmák – kerékgyártó, kovács, stb. – körében egyaránt felfedezhető és utolérhető a használati tárgy-eszközök életének és utóéletének szinte korlátlan lehetősége.

Éppen ezen megfontolás alapján szólnunk kell a kovácsok körében – a századforduló előtt még általánosan használt és gyakorolt – nyilván széles körben alkalmazott, az ún. ócska patkók újra-felhasználásának technikájáról is. Annál is inkább mivel ezen elhasználódott patkókat – egyfajta kovácsolási technika alkalmazásával – új patkók készítésére is felhasználták. Az alkalmazott technológia olyan elemeket őrzött meg számunkra, melyet a kovácsolás ősi és egyben nemesebb rétegéhez kell sorolnunk.

Ezzel az eljárással egyben megtakarították a vas, acél árát és az sem elhanyagolható szempont, hogy az így elkészített patkók sokkal jobb minőségűek lettek; ami annak a kovácsolási technikának köszönhető, melyben a főként fegyverkovácsok által használt úgynevezett *damaszkozás* folyamatát is felfedezhetjük.<sup>1</sup>

A rossz patkókból való új patkó készítésének menetét *pósolásnak*, az elkészült patkót pedig *póspatkónak* nevezték. A néprajzi szakirodalom több helyen is említést tesz az ilyen módon és e névvel illetett patkók hajdani létezéséről, viszont az elnevezés eredére és a készítési módra nem talált magyarázatot.<sup>2</sup>

Az elnevezés értelmezéseként a mesterek ma már nem tudnak megbízható feleletet adni, hiszen a kivitelezési folyamat eszközkészlete és az alkalma-

---

<sup>1</sup> A *damaszkozás* fogalma két kovácsolási technikát is magába foglal; az egyik az acél tárgyak – főként pengék – arannyal, ezüsttel való díszítése, a másik az acél saját anyagának többszöri összekovácsolásának a technikája.

<sup>2</sup> Vö.: BAKÓ Ferenc 1992. 13. p., 18. p.; BODGÁL Ferenc 1968. 164. p.

zott folyamat – *pósfogóval* fogták meg az anyagot a készítés során – nem ad választ a felmerült kérdésre.

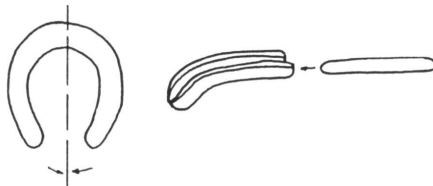
A név valódi eredetére vonatkozólag a legtöbb segítséget FRECSKAY János nagyszerű műve lehet számunkra az irányadó, mivel – az általa összeállított szótár alapján – az akkori recens adatokra is alapozva ő még utol tudta érni a kovácmesterség szakszókincsének alapjait.<sup>3</sup>

A kovácsok – tevékenységük során – különböző vasdarabokat rúddá kovácsolnak vagyis *nyalábolnak* és az így kialakított rúd neve a *nyaláb*. Kétségkívül a kovácsok a *póspatkó* készítésénél is ugyanígy jártak el.

Mivel a kovácmesterség szakmai nyelve a német volt – ma már egyre jobban feledésbe merült, s köztük a német elnevezések is átalakultak – nyilvánvaló, hogy a *nyalábolásnak* is meg kellett lennie a hajdani német megfelelőjének. FRECSKAY János a kovácmesterség szakszavairól írott magyar-német szótára szerint, a *nyalábol* – *pauschen* és az így kialakított *nyaláb* pedig *Pausch*.

Ezáltal egyértelművé válik a szokatlannak tűnő *póspatkó* elnevezés eredete is. A mesterek körében már elhalványult az eljárás és egyben a technika nevének valódi jelentése és eredete. A *póspatkó* tulajdonképpen nyalábolással (több réteg, *tűziforrasztás* útján való egymásba kovácsolásával) készített patkó – *nyalábpatkó* –, mely nevét a készítési technika német szakszavából nyerte és vált a patkó elnevezésévé.

A *póspatkót* mindenesetben elhasznált patkókból készítették. A *póspatkó* készítés során mindig elhasznált, elkoptatott patkókat dolgoztak fel újra és a *pósolás* folyamatában sohasem használtak új anyagot. Általánosan három rossz, illetve már elhasznált patkóból alakítottak ki két új patkót. A *pósolás* során az új patkó elkészítéséhez; egy egész patkót és egy erősebben kopott fél patkót – egy *patkószárat* – használtak fel.



A póspatkó készítésének fő lépései

---

<sup>3</sup> FRECSKAY János én. 1-38. p.

A készítés során elsőként a rossz patkókat melegítették fel, majd a *kápakat* és *sarkokat* leverték. Azokat a patkókat melyek erősebben koptak el, középen ketté vágták és kiegyenesítették. A kevésbé kopott patkót a *hegyfali* részén összehajtották. E hajtás közé helyezték a rossz *patkószárat*, úgy hogy annak vékonyabb része került a hajtáshoz.

A *vasnyalábok* – vagyis a patkószárok – összefogására egy speciálisan erre a célra kialakított fogót, a az úgynevezett *pósfogót*<sup>4</sup> (*Pauschzange*) használták. Az ilyen fogó orra görbe és mintegy marok úgy fogja át az összeillesztett darabokat. A kovácsolásra előkészített és a fogó segítségével megragadott darabokat – nyalábokat – *töltött káposztának* nevezték.<sup>5</sup>

Az összefogott darabokat felmelegítették. Először az egyik végét *ragasztották meg*, majd fokozatosan a másik vége felé haladtak a forrasztással. Az összekovácsolt patkószárokat egyenesre alakították és újból jól átkovácsolták. Az így kapott rudat az országszerte ismert technikával patkóvá formálták. Így alakulhatott ki az ócska patkók újrahasznosításának munkafolyamatából és azok elnevezéséből egy új patkónév a *póspatkó*.

## IRODALOM

BAKÓ Ferenc, 1992.

Kézművesség egy Alföldi faluban. Tiszaigar 1949-1950.

In.: Tiszai Téka, 3. Eger, 1992. 12-18. p.

BODGÁL Ferenc, 1986.

A kovácmesterség kutatása

In.: A Herman Ottó Múzeum Évkönyve, VII. Miskolc, 1968. 157-170. p.

FRECSKAY János, én.

Kovácmesterség

In.: Mesterségek szótára, én. 15. füzet. 1-38. p.

SZEKERES Gyula, 1994.

Kovácmesterség Hajdúböszörményben (kézirat) Debrecen, 1994.

---

<sup>4</sup> Vö.: FRECSKAY János én. 9. p.

<sup>5</sup> Az elnevezés eredete onnan származik, hogy a két oldalról összehajtott, de egész patkóba egy fél patkószárat – mint *tölteléket* – helyeztek.