

3. Bútorkészítés

3.1. Kézművesség, asztalosság

A fa faragása a népművészetnek az egyik legeredetibb módja, amely olyan régi, mint maga az emberi kultúra. Természetes, hogy a fafaragás elsősorban az erdővel borított területeken élők, és azon belül is inkább a hegyvidéken lakók elfoglaltsága, mellékfoglalkozása volt. Az ősi fafaragóból lesz az ács, a bognár, a kerékgyártó, a malomberendező, az esztergályos és az asztalos, a kovácmesterségből a lakatos, fegyvergyártó, lánckovács, rézműves, késkészítő, sarkantyús stb.

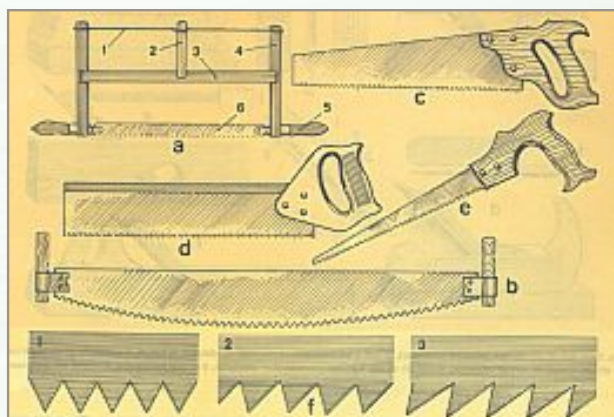


28. ábra.
A fa
feldolgozása
postabélyegeken

Okleveleink már XI. századtól említenek az iparosok között famunkásokat, főleg

ácsokat. Az asztalos és az ácsmesterség a késő középkorig nem választható mereven el egymástól, csak akkor vált el, amikor a bútorszükségletet ácsolt technikával - a faanyag hasításával, árkolásos összeépítésével - már nem lehetett kielégíteni.

A bútorkészítés - más megközelítésben - szoros kapcsolatban az építő tevékenységgel, az ácsművesség keretében kezdett önálló kézművességgé szerveződni. A fémszekerce használata tette lehetővé a durva szerkezetű - Európában a román stílperiódusra jellemző - ácsolt bútorok elterjedését. Mivel a finomabb sarokkötést még nem ismerték, a bútorok oldalait vaspántok tartották egybe. A középkor végén, az építészet fejlődésével párhuzamosan alakult ki az asztalos mesterség. Az asztalos már fűrészelt és gyalut használ, bútorait a gótikus épület bordarendszerével rokon keret-betétes szerkezettel építi össze. A fecskefarkú sarok(káva)kötés a nehézkes sarokvasalást tette fölöslegessé.

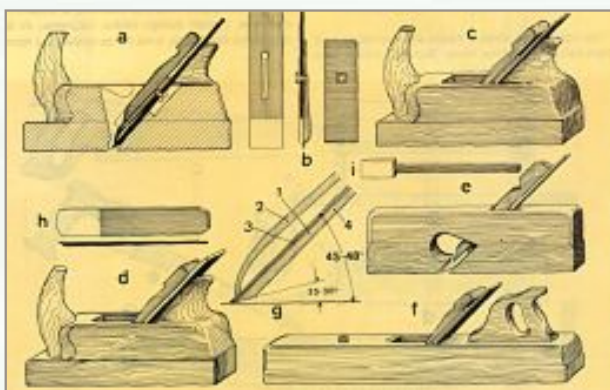


29. ábra. Kézi fűrészek: a - keretes fűrész, b - kétkezes fűrész, c - róka fark fűrész, d - illesztőfűrész, e - lyukfűrész. Alul fűrészfogak: 1 - keresztvágó, 2 - vegyes, 3 - hosszvágó fogazás

A ácsolt és a gyalult összeépítés közötti különbségre utal Arany János a "Buda halála" tizedik énekében:

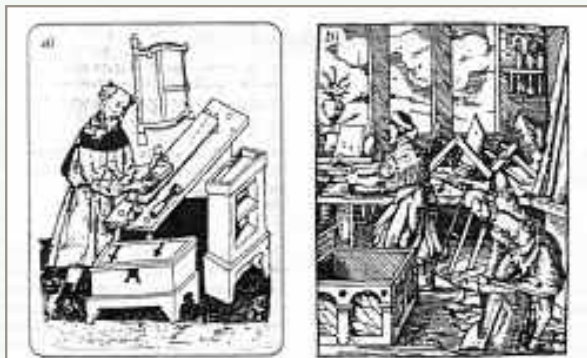
*Legszélén a szolgák sátorai voltak,
Egyszerű fenyvekből boronába róttak,
Aztán beljebb mint csinosodni kezde
Gyaluval a hajlék símán beeresztve*

A boronával róttához nyilván megvolt Arany falusi emléke, hiszen a népi bútorok java része még a XIX. század elején is hasított, ácsolt, s nem gyalult deszkából készült, a gyalulás az újkorba visz minket.



30. ábra. Kézi gyaluk: a - d) simító gyalu és részei, e) párkány gyalu, f) eresztő gyalu

A XIV. századi fűrészmalom az ókorból ismert asztalostechika gyors felelevenítését hozta magával. A fűrészelt deszkából már sorozatban gyárthatók a bútorok. Asztalosbútor Magyarországon először a királyi udvarba kerülhetett a XIV. század végén, a XV. század elején. Zsigmond király párizsi útja nagy számú művész és iparos áttelepülését mozdította elő: ezek között asztalosok is jöttek hazánkba, akik a királyi udvarban dolgoztak. Az ő munkásságuk nyomán terjedt el asztalosmesterség és az asztalosbútor a városokban.



31. ábra.
Egykori
asztalosműhely:
a) 1402-
ből és b)
1568-ból

Ezen korszak bútortátát elsősorban

egyházi emlékekből ismerjük. ezekből is kiemelkednek a bártfai (ma Bardejov - Szlovákia) Szt. Egyed templom gótikus fabelsői és a reneszánszkor emlékei a Magyar Nemzeti Múzeumban: az 1483-ból származó Mátyás-stallum és az 1487-es könyvszekrény, valamint a legalább ennyire ismert nyírbátori stallum a mai református (eredetileg Szt. György) templomból, amely 1511-ben készült. A stallum egyházi rendeltetésű ülóbútor. A nagy európai gótikus katedrálisok szentélyeiben a XIV. századtól a faragott kőpadok helyét veszik át, amelyek a a trónus, a baldachin és az imaszámoly egyesítéséből keletkeztek.

32. ábra. A bártfai
stallum részlete
(Magyar Nemzeti
Múzeum)

A világ egyik legmagasabb gótikus oltáraként (18,62 m) tartják nyilván a Felvidéken a lőcsei Szt. Jakab templom szárnyas főoltárát, amelyet 1508 és 1517 között készített Lőcsei Pál. A főoltár magasságát a két oldalsó, normál méretű mellékoltár



érezkelteti. Impozáns a krakkói Mária templom 11 x 13 méteres, 1477 és 1489 között készült szárnyas oltára,

amely Veit Stoss alkotása.



33. ábra. A lőcsei Szt. Jakab templom főoltára

A XVI. század végétől kezdik el rögzíteni a szék ülőlapján és háttámláján alkalmazott kárpitot, eleinte bőrt, majd posztót, később himzett bársonyt magyar öltéssel (point de Hongrie), kis és nagy öltéssel (petit és gros point) a varrott hímzést. Szabolcsi Hedvig (1955) szerint viszont a XVII. században terjed el a

parkettázás, s válik divattá a székek kárpitozása: ekkor kap bevonatot az ülés és a támla is. Az eddig csak falra és leterítésre szolgáló kárpitot a székekre rádolgozzák. A hazai rokokó kastélyok és bútorok egyik legnagyobb szabású példája a fertődi Esterházy-kastély. Búterművészetünk egyedülálló emlékei közé sorolja Vadászi Erzsébet (1971) Esterházy Pál ezüstözött réz borítású karosszékeit, amelyek minden valószínűség szerint itthon készültek az 1680-as évek végén. Ezekből kettő a Nagytétényi Kastélymúzeumban található.

34. ábra. Szt. Péter szobra a krakkói szárnyas oltárból



A XVIII. század utolsó évtizedeiben meggyorsul a városba költözés folyamata. A pesti kézműves polgárok nagy része német eredetű, de már a mezővárosok polgársága elsősorban magyar. 1792-ben Pesten 32 céhes asztalosmesterről tudunk, Debrecenben 28-at tartanak nyilván. A barokk és rokokó formák után terjed a "XVI. Lajos stílus", vagy ahogy Ausztriában és Magyarországon ismerik a "Copf-stílus". Ennek egyik első példája a budai Helytartótanács berendezése, amelyet Allinger András pozsonyi asztalosmester készített. A polgári lakásokba a bútorok már hazai faanyagból készültek. A tölgy- és fenyőfát a Felvidékről, a cseresznye és diófát a Csallóközből szállították a fővárosba. A bútorok

általában a három eddig ismert eljárással: borítással, faragással vagy puhafából festéssel készültek. A hazaiak közül használták még a cseresznye és a körte fáját is.

3.2. Céhek és Ipartestület

A mesterségek szabályozásának főbb állomásai a középkori céhektől az ipartestületekig röviden:

- Az első szabályozás Magyarországon 1307-ben a kassai szűcsökről szól
- Nagy Lajos király 1376-ban már kiforrott céhszabályokat ad királyi rendelkezésében
- Zsigmond király céhrendtartása - többek között - már ácsokat, bognárokat, esztergályosokat, asztalosokat és kerékgyártókat különböztet meg szakmákból
- Az 1840. évi XVII. tc. kimondja ugyan a céhek eltörlését, de a reformoknak valójában a Klauzál-féle rendelet nyitott utat "Ideiglenes utasítás" formájában
- Az 1872. évi ipartörvény már felszámolta a magyarországi céhrendszer maradványait, megoldást azonban az 1884. évi XVIII. tc. hozott az ipartestületek megalakításával
- Az 1922. évi XII. tc. (újabb ipartörvény) megfelelően szabályozza az ipartestületek működését

Budán és Pesten a középkorban fejlett céhrendszer volt, ami a város 1541. évi elfoglalása után felbomlott. A céhek újjászervezése Buda visszafoglalása után az 1690-es években indult meg. 1692–1701 között Budán 19, Pesten 15 céh kapott királyi privilégiumot. Ezek között volt Budán az esztergályos, Pesten pedig az ácsok és asztalosok céhe is. Ismert 1727-ből a pesti asztalosok céhládája.



35. ábra. Intarziás kép a bártfai Szt. Egyed templom stallumáról (XVI. szd. eleje)

Az intarzia különböző fafajú és mintázatú egymáshoz illesztett furnérokából készült dekoratív kép a bútorokon.

A fővárosi asztalosközpontok közül Újpest monográfiájában azt olvashatjuk, hogy a céhrendszer a XIX. század végéig az akkori viszonyok követelményeinek meg is felelt,

"...mert a céhek nemcsak az iparosok érdekeit védték, hanem miután csak a szükségeshez képet termeltek, az iparcikk kiváló jóságára és a fogyasztók érdekeire is nagy súlyt fektettek. Azon körülmény pedig, hogy az iparostanoncoknak és legényeknek bizonyos megállapított időt kellett ily minőségben eltölteniök, továbbá a kötelező vándorlási idő és az, hogy mielőtt mesterré lett valaki, remekelnie kellett. Bár a termelési eszközök is kezdetlegesek voltak, a szakképzettségnek megbecsülést, a szorgalomnak jutalmat szerzett osztályrészül".

Az 1884. évi XVII. tc. indoklása szerint a kormány, amikor az ipartestületek létesítésével gondoskodott arról, hogy ezek az "ipartestületek jogos érdekeket ne sértsenek és a vállalkozás szellemének fejlődését ne gátolják ... a testületek főhivatása elsősorban mégis abban áll, hogy az iparosok között a rendet és fegyelmet fenntartsák, s azonkívül a tanoncok oktatására nézve alkalmas módon és lehetőleg egyöntetűen hassanak".

A céhrendszer felszámolása általában az ipar fejlődésére pozitív hatással volt, a bútortervezésre és gyártásra gyakorolt együttes hatása azonban nem ennyire egyértelmű: a céhmester valóságos művésze volt szakmájának, nem egyszer stílusirányzat megteremtője is. A céhen belüli szabályok behatárolták az iparosok tevékenységét, de meghatározták a követendő bútormintákat is. Az 1880-as években a céhes kötöttségektől megszabadult iparosaink azonban még nem tudtak mit kezdeni a tervezés szabadságával, az ipari formatervezés ekkor még teljesen ismeretlen volt. Az országos Magyar Iparművészeti Főiskola is csak 1880-ban létesült, s ezidőtájt jöttek létre a felső ipariskolák is Budapesten és Kassán.

36. ábra.
Felső
ipariskolai
végbizonyítvány
(1910)

Az iparban a mester címet – törvényi szabályozás alapján – csak az

használhatta,

aki képesítéshez kötött ipart űzött és ha nem régi mester, mestervizsgát tett. A mester szó, mint az alapos szakismeret, a munkában pedig a hagyományos lelkiismeretesség jelzője és a koszorú, mint a tudás csúcsának, kiválóságának szimbóluma társulnak a "koszorús mester" címben. Az Országos Iparegyesület 1925. évi I. Országos Kézművesipari Tárlat keretében rendezte az első koszorús mesterversenyt, amelyből mindössze 18 jeles mester nyerte el az arany



mesterkoszorút, ezek közül is négy vidékre került. Az 1928. évi III. Országos Kézművesipari Tárlat keretében rendezték meg a második aranykoszorús versenyt. Szakmánkból Mocsai József volt az ország első aranykoszorús (asztalos)mestere.

3.3. Bútorkészítés a századfordulóig

A XVIII. század végén Pest 32 céhes asztalosmestert tart nyilván, Debrecenben 28-ról tudunk. Budán ugyanebben az időben 36 mester volt 76 legénnyel. Bécsben 1816-ban 297 asztalosmestert és 578 asztalost tartottak nyilván. A veszprémi Török Károlyon, a budai Szabó Józsefen és a pesti Steindl Ferencen kívül – jelenlegi ismereteink szerint – asztalosmestereink nem jelölték munkájuk abban az időben. A XIX. században a pesti Vogel műhely, majd különösen a nemes formákat alkotó Steindl műhely hozta létre a bútorművesség kiemelkedő alkotásait hazánkban.

Vogel Sebestyén "bútorgyárnok" Pesten több, mint száz alkalmazottal dolgozott, lerakatokat nyitott Debrecenben, Kassán, Nagyváradon, Szegeden és Temesváron. 1802-ben Vogelnek jó nevű bútörüzlete és raktára volt. Áruit a bécsi Magyar Kurírban magyar nyelven hirdették.

Az 1820-as évektől kezdve az igényesebb empire helyett a szükségleteknek jobban megfelelő egyszerűbb bútorstílusban dolgoznak. Bútorkészítéshez hazai fanemeket, elsősorban gyümölcsfákat használnak. A haboskőrís mellett a tiszafa és a cseresznye is kedvelt hatáskeltő eszköze a magyar asztalos művességnek. A kőrísfá még Bécsben is ismert volt, ahol "Ungarischer Esche"-nek nevezték. Az 1820-as évek klasszicista építészetének virágzása nagyban elősegítette a XVIII. század végi kora klasszicista bútorstílus továbbfejlődését. A nemesi szobák és a polgári lakások berendezése ekkor már alig különbözik. Sürgető szükséggel merül fel olyan bútorok előállításának gondolata, amelyek tartósak, praktikusak, a takarékoság jegyében olcsók is. Az eddig népszerű dió-, cseresznye-, tiszafaborítás így egészül ki kevésbé költséges hazai fakkal: jávorral, topolyagyökérrel, haboskőrissel. Ez utóbbi borításúak a bonyhádi Perczel-kúria bútorai is a Nagytétényi Kastélymúzeumban. A kastélymúzeum újbóli megnyitása láthatóvá tette az ott található európai és hazai bútorgyűjteményt.

Kossuth Lajos kezdeményezésére 1842-ben létrejött Iparegyesület által ugyanebben az évben megrendezett első Iparműkiállításon szereplő 16 asztalos és kárpitos között volt Steindl Ferenc, aki a legismertebb (biedermeier) asztalosnak számított akkortájt Pesten. Dorottya utcai, majd Király utcai műhelye szinte nagyüzemnek számított 50 körüli legény- és inaslétszámmal. Ő készítette a Széchenyi által szorgalmazott dunai gőzhajók fabelsőit valamint - többek részvételével - a Redout, a régi pesti Vigadó három

nagytermének és éttermének berendezéseit. Ez utóbbi bútorai cseresznye- és mahagónifából készültek, helyenként bronz veretekkel. Munkáihoz általában többféle faanyagot használ: leggyakoribb alap a dió, diógyökér- borítással, jávorgyökér keretezéssel. Az 1842. évi Iparműkiállításon Steindl két asztalával és szekrényével ezüstérmét nyer, a műhely virágkorát éri. Kossuth Lajos a kiállításról szóló jelentésében így nyilatkozott róla:

"Steindl Ferencz úr pesti asztalosmester művei legfényesebb termeinkben rég honosak, s ha kik távolabbról őt nem ismerték volna is (mert Budapesten és vidéken ki ne ismerné?) bizonyosan örvendezni fognak, ha megértik, hogy azon ékes szobaszerkezet, melyet a dunai gőzhajókon, kivált az újabbakon minden utas gyönyörködve szemlél, honi születésű mester kézműve".

37. ábra.
Steindl -
komód
(1840)



Kevesen tudják, hogy Gábor Áron (1810-1849), az 1848/49-

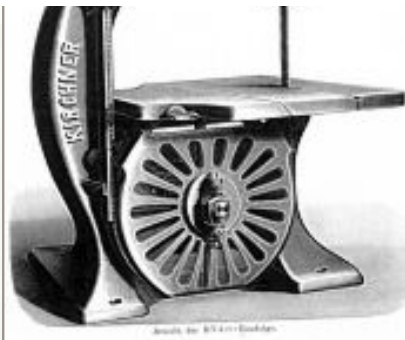
es szabadságharc ágyúöntője, tüzér honvédőrnagya 1837 júliusában, 23 éves korában még asztalosként dolgozik. A berecki (ma Bratciu-Románia) "Asztalostársaság" szabadította fel, azaz itt nyert szakképesítést. Szakmai tudására jellemző, hogy festett "kasztent" – kihúzható fiókkal ellátott szekrényt – "thékát"– könyvesszekrény, faliszekrény, sarokszekrény – és más hasonlóan igényes bútorokat készített.

A kézművességnek az előretörő ipari korszak vetett nagyrészt véget. Megjelent, majd általánossá vált a (gépi) körfűrész, a szalagfűrész. A kiegyezést követő városfejlődés, az 1872-től egységessé váló Budapest metropolisszá válása, az egymás után épülő paloták és középületek serkentőleg hatottak a bútorgyártásra, elsősorban a fővárosban és környékén. Közben a kézművesek szervezetében is változás állott be. A céhrendszer megszűnt (1872), és a "műiparosok" új szervezetbe, az Ipartársulatba (1888) tömörültek.



38. ábra. Asztalos
szalagfűrészgép
(1910)

A múlt század 60–80-as éveinek lakásberendezéseiben olyan irányzat alakult ki,



amely a régebbi műtörténeti stílusokat: román, gótika, reneszánsz, barokk, rokokó, új másolatban elvenítette fel. Ezt a korszakot nevezik historizmusnak, amely az építészet mellett leginkább a bútor és

lakásberendezésben terjedt el. Az 1865-ban felépült Magyar Tudományos Akadémia üléstermeinek bútorait Pollák József pesti asztalosmester szállította, a kisebb kárpitosmunkákat Kracher Károly végezte. Amikor elterjedt az Akadémia építkezési híre, László Károly, Mexikóban élő magyar 1863-ban több mint két tonna mahagónifát ajándékozott, hogy a palota belső kialakításában használják fel. Ebből készültek a falburkolatok, az ajtók és ablakkeretek a nagyteremben. Ezeket a munkákat a padokkal és a nagy tölgyfakapuvál együtt Szabó József pesti asztalosmester készítette. Ismert az Országház neogótikus belső kiképzése is, amely az építész Steindl Imre vezette Wigand Ede munkája, és amelyet hazai mesterek készítettek. Közülük is a legismertebb volt Thék Endre bútorgyáros.

A fővárosra a kisebb műhelyek, üzemek voltak a jellemzők. Újpesten és Albertfalván százszámra voltak közvetlenül a kereskedelem számára dolgozó, olcsó bútortárgyak készítő asztalos kisiparosok. A bútortárgygyártás a századfordulóig együtt szerepelt a fűrész-, épületasztalos- és faáruiparral. 1890-ben 143, húsznál több munkást foglalkoztató faipari üzem működött az országban. Munkáslétszámuk 8108 fő volt, ami a magyar ipari üzemek összlétszámának 7,9%-át tette ki .

Asztalosaink szakmai felkészültsége nem maradt el az osztrák iparosok mögött. Tény azonban, hogy a kommersz bútortárgygyártás terén a bécsi asztalosok lényegesen olcsóbban dolgoztak. Ennek magyarázatát munkamegosztáson alapuló szervezeteik adták, amikor is minden iparos a maga specialitását készítette, ugyanakkor nálunk "egyetemes" asztalosok voltak. Az ottani társiparosok, mint esztergályos, faragó, párkánylécmaró, lakatos, furnérgyártó, stb. a nagyobb forgalom és verseny miatt olcsóbban szállították az asztalosoknak. Nálunk az asztalos ezeket gyakran harmadkézből kapta Bécsből. Hozzájárult ehhez az is, hogy az embereknek már akkor is szebbnek, jobbnak tűnt az osztrák áru a hazainál. További tényezők voltak a nagyvárosi - elsősorban budapesti lakásviszonyok és a telespekulációk. A külvárosi kisebb házak, ahol az asztalosoknak tágas udvaraik és száraz műhelyeik voltak egyre inkább lebontották, helyükre bérházak épültek, s létrejött az ún. pinceasztalosok. Az udvar hiánya miatt az asztalos a faanyagot a feldolgozás előtt hozta el a fakereskedőtől. A pinceműhelyben tartott anyag nedvessé vált, s az ebből készített bútortárgyak eleve kevésbé voltak versenyképesek.

A munkamegosztáson alapuló szövetkezés és specializálódás szükségességét felismerve néhány asztalosmester 1894-ben Bútorcsarnok néven szövetkezetet alapított, hogy egyesült erővel vegyék fel a versenyt mindenképp az importtal szemben. A szövetkezés nem kis sikert hozott, különösen az 1900-as évek elején, amikor is létrejött a Budapesti Asztalos Szövetkezet, amely 1934-ig sikeresen működött. Az alapító tagok száma 90 főre tehető, mely az évek során jelentősen ingadozott.

A gyárivá váló hazai bútorasztalosság köréből Lingel Károly és Fiai Első Magyar Faáru- és Bútorgyár, valamint Thék Endre Bútorasztalos- és Faárugyára emelkedik ki. Megemlíthető még a Kuszka és Orth Esztergályozott és Asztalosárugyár Kassán, amely termékeivel sikeresen versenyzett a bécsi árukkal. A kárpitos lakberendezők és iparosok közül Kramer Sámuel udvari kárpitos emelkedik ki a királyi palota, a gödöllői kastély és az Operaház kárpitos munkáival.

A korszakváltást Thonet-féle eljárás jelzi a tömörfa hajlítási technológiájával, a bükkfa gőzölésével. Thonet a felső-magyarországi Nagyugrócon (ma Velké Uherce - Szlovákia) vásárolt birtokot és gyárát 1866-ban helyezte üzembe. 1893-ban az európai kontinensen már 51 hajlított-bútor gyár működött, ebből 25 – Erdélytől Galíciáig – az Osztrák-Magyar Monarchiában, ezeknek is fele Magyarországon. Ebben az időszakban Magyarország világszínvonalon produkált, a magyarországi hajlított bútorok 2/3-át külföldön értékesítették. 1900 táján a magyarországi hajlítottbútor-gyárak mintegy 6 ezer alkalmazottja naponta 4 ezer alkatrészt állított elő. Kivételes példája ez annak az iparosodásnak, melyet a XX. században sem szárnyaltak túl Európában. A bútorok tömegtermeléséről általában azonban egészen a huszadik századi gyáripar kialakulásáig csak megszorításokkal beszélhetünk. A XIX. századi gépek csak csupán korlátozott számú bonyolultabb műveletet tudtak elvégezni. Thonet hajlítási eljárásán kívül nincs adat arról, hogy más bútortípus ne kis mennyiségben és korlátozott számú kivitelben készült volna. A híressé vált 14-es sorszámú Thonet székből 1939-ig 5 millió db készült.

3.4. Bútorgyártás a századforduló után

39. ábra. A híres 14-es számú Thonet szék

A századforduló legnagyobb hazai bútorgyártója kétségkívül Thék Endre, aki 200 fő, majd az 1910-es években 400 fő



üzem tulajdonosa volt, iparművészek - s ezek között volt az inkább festőként



ismert Rippl-Rónai József is – tervezte bútorokat állított elő és egész paloták belső berendezéseit is képes volt legyártani. Ilyen volt az Operaház, emellett a Károlyi István-palota (ma műszaki könyvtári központ) a Wenckheim-palota (ma Szabó Ervin Könyvtár központja). Itt készült többek között a Királyszínház, a Vígszínház, a Zeneakadémia és a Pesti Első Hazai Takarékpénztár, valamint a Postatakarékpénztár bútorzata is. Thék volt az első asztalos-bútorgyáros Magyarországon, aki üzemében gőzgépet használt.



40. ábra.
A Thék-féle gyár századeleji levelezőlapon

1906-ban az asztalosműhelyek számát tizenkétezerre, foglalkoztatottjaik

számát 20 ezer főre becsülték, míg a nagyobb bútorgyárak összesen kb. 3 ezer főt foglalkoztattak. Az 1910-es ipari adatokból az is kiderül, hogy a tucatnyi hajlítottbútor-gyár a 2.700 munkásával ugyanakkora termelési értéket produkált, mint a 126 asztalosüzem a csaknem 6.000 főjével. Ekkortájt a pesti Thék bútorgyár 400, a békéscsabai Reisz és Porjesz, valamint Gelb Miksa budapesti üzeme közel 200, a Lingel 150 fővel dolgozik.

3.5. A Thonet- bútorok és gyárok

Igazi áttörést, új korszakot az ülőbútorok gyártásában a Thonet cég találmánya, a bükkfa hajlítása, ill. az ebből készített bútorok előállításuk jelentett. A farudakat gőzöléssel tették hajlításra alkalmassá, meghajlították, majd sablonban a kívánt formában rögzítették. Az eljárást 1841-ben Thonet, Michael (1796 -1871) szabadalmaztatta Bécsben. Ebben a technikában a gyáripari termelés minden olyan fontos követelménye benne volt, mint a gépesítés, a sorozatgyártás és az olcsóság. Miben rejlett a Thonet-féle eljárás zsenialitása? A faanyag gőzben való meghajlításában, az addig csak tűzfának számító bükk fájának hasznosításában, a munkadarabnak hajlítás közbeni húzott oldali nyúlásának

megakadályozásában, más a néven a "törésmentes fahajlítás" alkalmazásában. Az alaktartóságot a sablonban szárítás jelentette. Képzeljük csak el, hogy ezzel az eljárással, már akkor, a XIX. század második felében csereszabatos székalkatrészeket lehetett gyártani. Ezzel a Thonet-gyárak messze megelőzték korukat az akkor még kézműves asztalosságban: gyáripari termelést valósítottak meg.

41. ábra.

Thonet
hintaszék

A fából hajlított bútorokat már régóta ismerték és gyártották, azonban repedésük élettartamukat jelentősen lerövidítette, így sohasem váltak



népszerűvé. A gőzölés utáni hajlításnál Thonet a lécek külső élén acélsablont alkalmazott, megakadályozva ezzel a lécek hajlítás alatti repedését. A hozzáértő hajlítási eljárásnak és a takart acélsavarral készülő kötéseknek köszönhetően a hajlított elemekből felépülő bútor tartósságával az asztalosbútort is megelőzte. A szériagyártás, a bútorelemek egységesítése mellett a Thonet testvérek a formatervezést is alkalmazzák. A hajlított bútorok szabadalmaztatott gyártását az akkori Magyarország, Orosz-Lengyelország, ill. Galícia és Németország üzemei is átvették. 1894-ben Európa hajlítottbútor-gyáraiból 13 Magyarországon működött. Hazánk ekkor hajlított bútorok gyártásában a világszínvonalat képviselte. Számos hazai középület bútorai így készültek. Ezek között vannak ma is használatos székek, karosszékek: az Országos Erdészeti Egyesület Könyvtárának székei, karosszékei (1886), a Zeneakadémia zsöllyéi.

3.6. A Lingel-gyár és termékei

Ismertség és ipartörténeti szempontból egyaránt kiemelkedő gyártóhely Lingel Károly és Fiai Bútorgyára Pesten. Itt alkalmazták elsőként a kézi erővel hajtott marógépet, és 1874-ben a berendezéseket már gőzgéppel működtették. A gépekről fenmaradt lista szerint a gyár már sorozatok gyártására is alkalmas volt. Itt készült – többek között – a Gellért szálló és a Corvin Áruház berendezése.

A 250 fős üzemben nem amerikai rendszerű futószalag mellett, hanem munkacsoportokat (teameket) alkotva dolgoztak az emberek. Így az egész gyár egy helyen működő asztalosműhelyek együtteseként fogható ma már fel. Kisüzemi keretek között alkalmazta a Lingel gyár az ipari bútorgyártás legfontosabb elemeit: a munkacsoportokat jó tervekkel, tipizált alkatrészekkel látta el.



42. ábra.
Lingel
összerakható
könyvszekrény
(1927.
k.)

Mindezek birtokában kerülhetett sor az Egyesült Lingel Károly és Fiai (ELKAFI) elemes

bútorcsalád gyártására, amely – egymáshoz sorolhatóan és illeszthetően – nemcsak könyvszekrényt, hanem egy- és kétajtós változatban rakodószekrényeket is tartalmazott, sőt mindehhez ugyanilyen stílusú íróasztal, kerek asztal és karosszék is készült tölgyfából és diófából. Ezzel a szekrénycsaláddal Lingel mintegy harminc évvel előzte meg a magyar bútorgyártást, amely az államosítás utáni rekonstrukció segítségével csak az 1960-as évek elején lesz képes arra, hogy piacra dobja az első szekrény sorokat. A hozzá kapcsolódó más bútorok – asztal, ágy, fotel, stb. – gyártására pedig még újabb éveket kellett várni.

Született az 1920-as években egy másik bútorrendszer is, amely a "Varia" névre hallgat és "összerakható, szétszedhető és variálható" reklámszöveggel jelenik meg a cég 1929. évi katalógusában. A szekrénycsalád önálló kis egységekből szekrénytestekből épült fel, ezzel első a maga nemében és új korszakot nyitott a magyar bútorművesség történetében. A diófából politúrozással készülő "Varia" a kombinált szoba polgári ízlésvilágot tükrözött. Ezzel pontosan azt a réteget csalogatja üzletébe, ahonnan a legtöbb vásárló kikerül: az értelmiség és a kispolgárság.

43. ábra:
"Varia"
bútor
részlet

A húszas
évek



derekán
Lingel a
modern
irodabútor
után
létrehozta
a modern



lakásberendezést. Kiemelkedő jelentősége abban is rejlett, hogy egy gazdaságilag nem éppen prosperáló, a bútortiparban igencsak küszködő környezetben, mint amilyenben Magyarország is volt, egy viszonylag kis létszámú, mintegy 250 fős vállalkozás a fejlett Nyugat-Európában is újdonságnak számító legmodernebb iparművészeti, s mai szóhasználattal élve marketing szemléletet vezet be a bútorgyártás és kereskedelem gyakorlatába.



44. ábra.
Debreceni
hajlított
székek
(1930-
as évek)

A
felvidéki
és erdélyi
területek
elkerülésével
az első

világháború után a legnagyobb veszteség a hajlított bútorok gyártását érte, hiszen a gyárak szinte kivétel nélkül a határon kívül rekedtek. Ekkor azonban gyors fejlődésnek indult Debrecenben az addig vegetáló bútorgyártás. 1928-ban két bútorgyár egyesült Debreceni Hajlított Bútorgyár és Fakereskedelmi Rt. néven, amely 1935-ben 350, közvetlenül a világháború előtt viszont már 650-700 munkással dolgozott és heti 4500-5500 bútort állított elő.

1929-ben Iglauer (Iglói) László mérnök új gyárat alapít igényes hajlított bútorok készítésére Budapesten: ez a Szék- és Faárugyár, ismertebb nevén a "SZÉKFA". 1934-ben a négy magyarországi hajlítottbútor-gyár termelési kapacitása évi mintegy 300 ezer db bútor. Ezek közé sorolható az említett Debreceni Hajlítottbútor-gyár, a Neuschlosz-Lichtig Repülőgépgyár és Faipari Rt., a Szék- és Faárugyár, valamint a Kozma utcai üzem (ma is működő gyűjtőfogház) Budapest - Kőbányán.

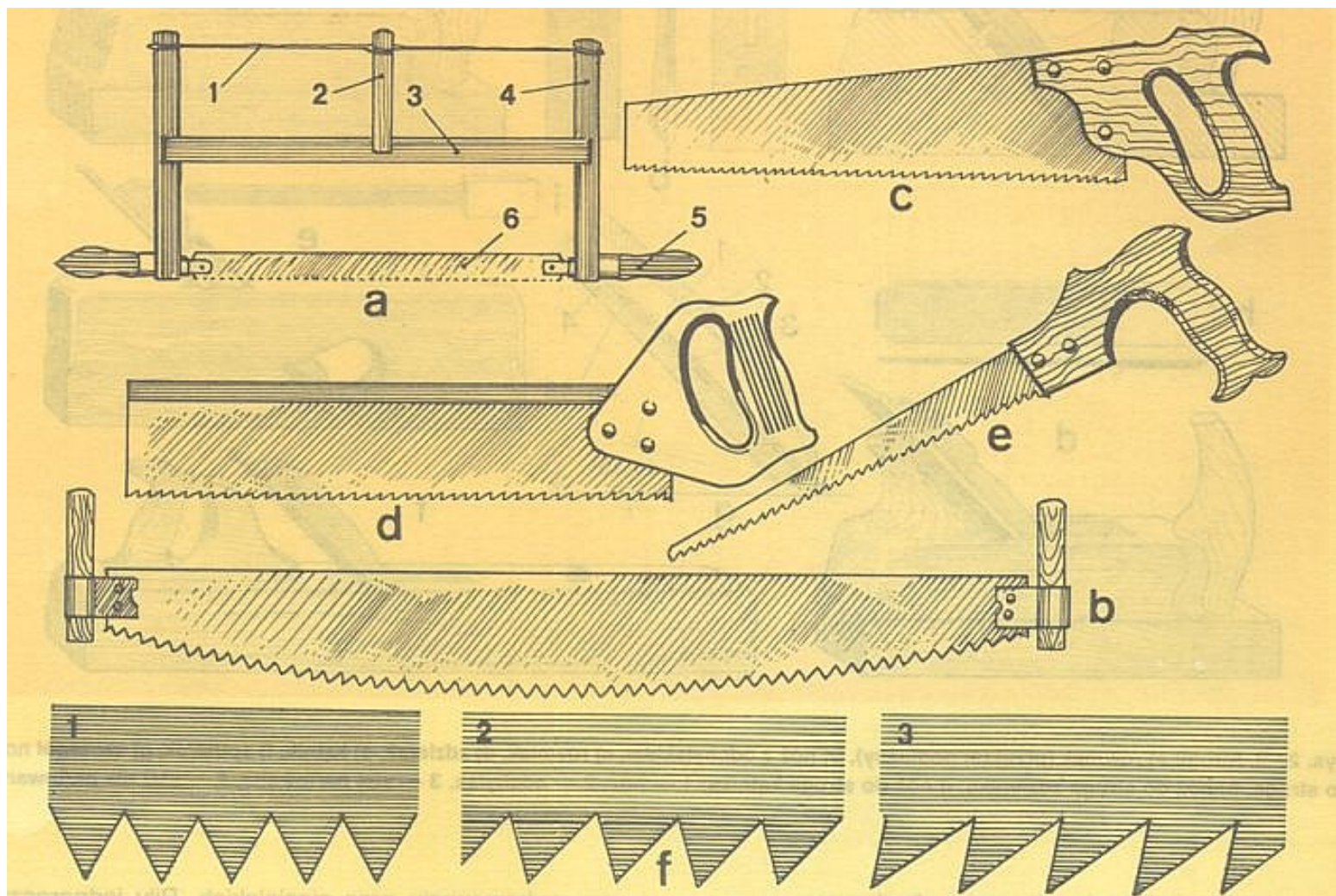
Folytatás

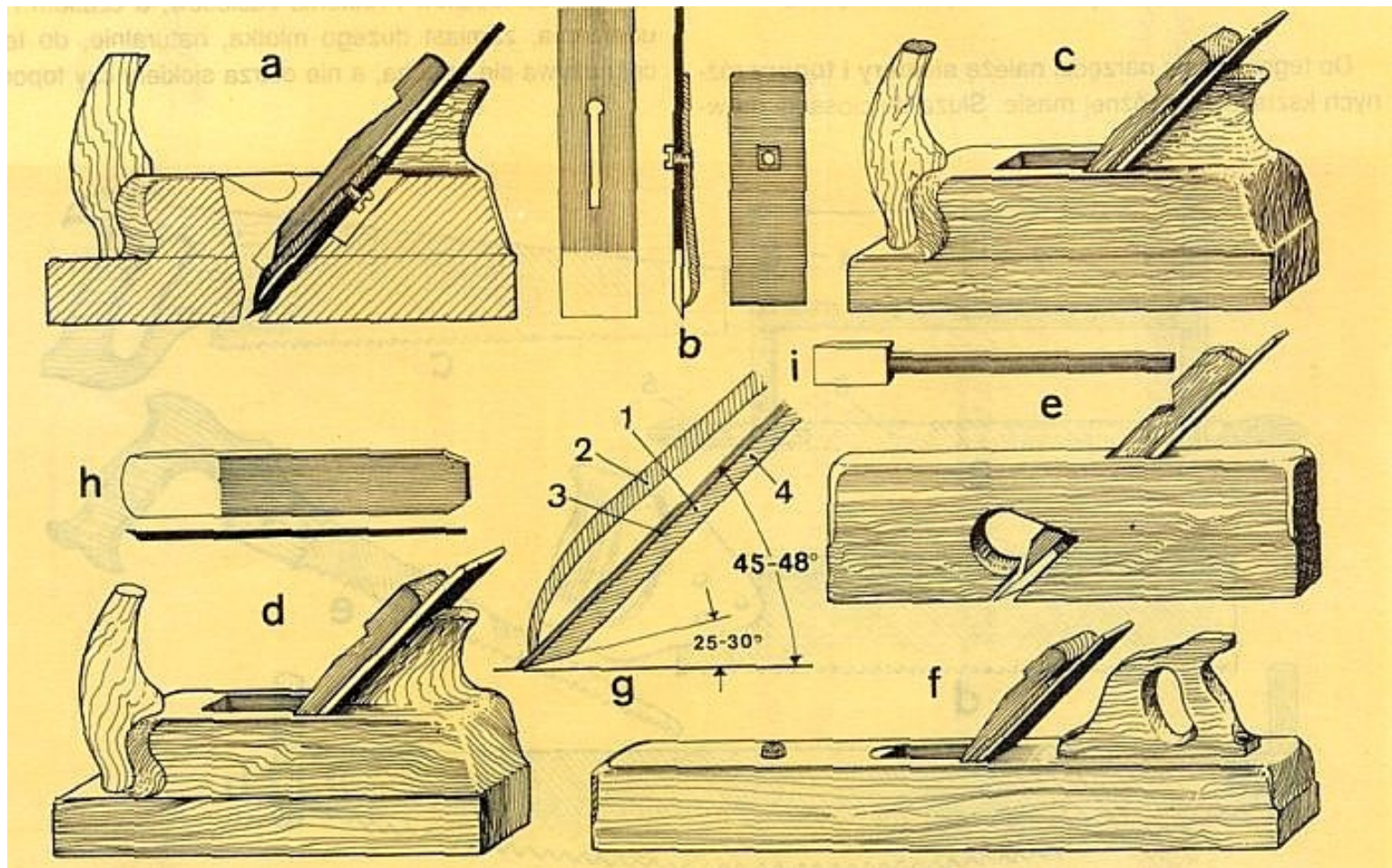


Your browser does not support inline frames or is currently configured not to display inline frames.

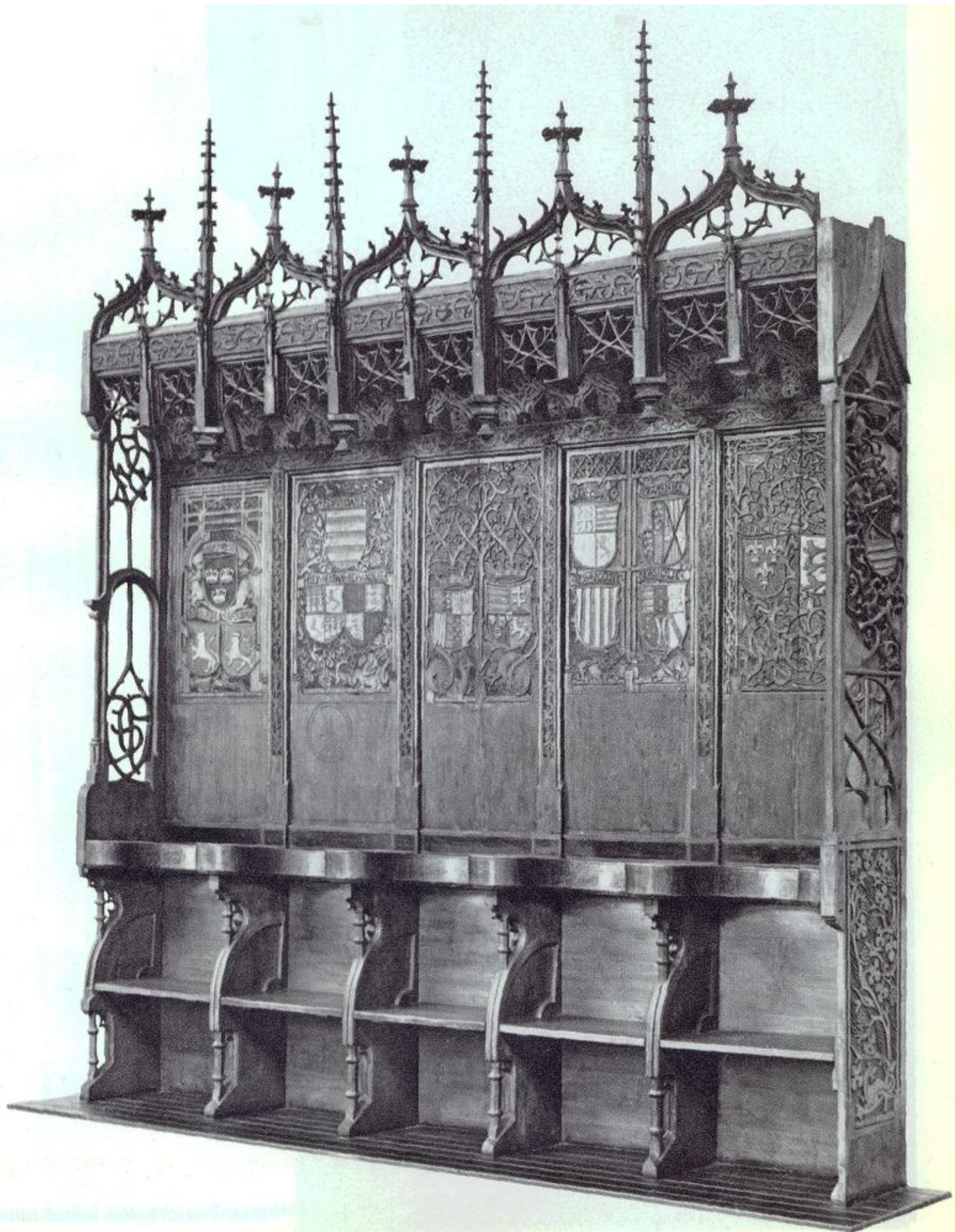
A MTESZ SCI-TECH weblapokhoz elsősorban Internet Explorer, vagy Mozilla Firefox böngésző használata javasolt.
Optimális monitor felbontás: 1280 x 1024 - Minimális monitor felbontás: 1024 x 768

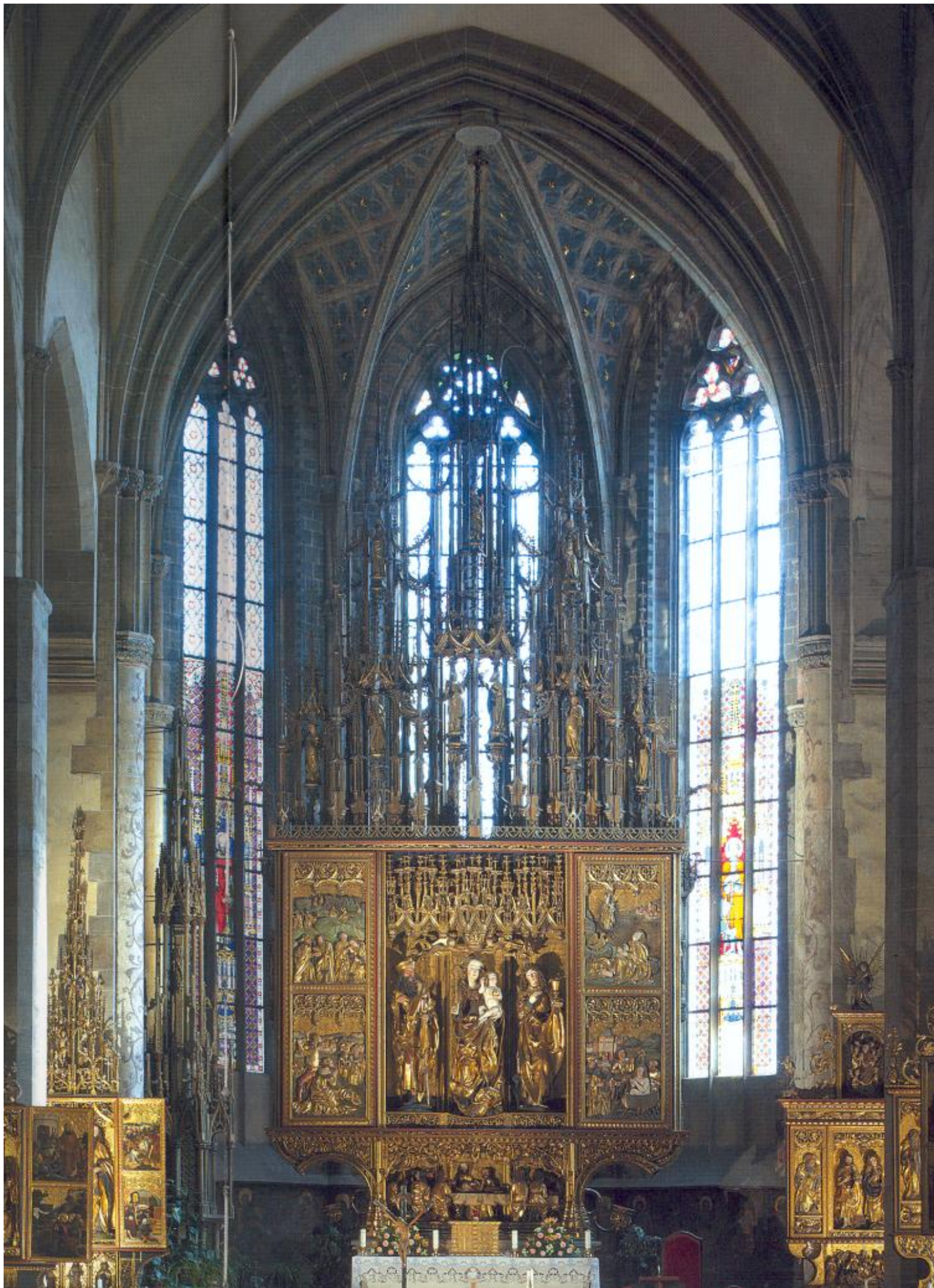


















BUDAPESTI MAGYAR KIRÁLYI ÁLLAMI FELSO IPARISKOLA.

Anyótyjával szülni *1890*

VÉGBIZONYÍTVÁNY.

Musy Imre született *Péter Decegy* nevelőben *Andrássy* 1890 év *október* hó *11* napján a budapesti m. kir. állami felső ipariskolában a *fajpai* szakosztályt végezve következő osztályzatokat érdemelt.

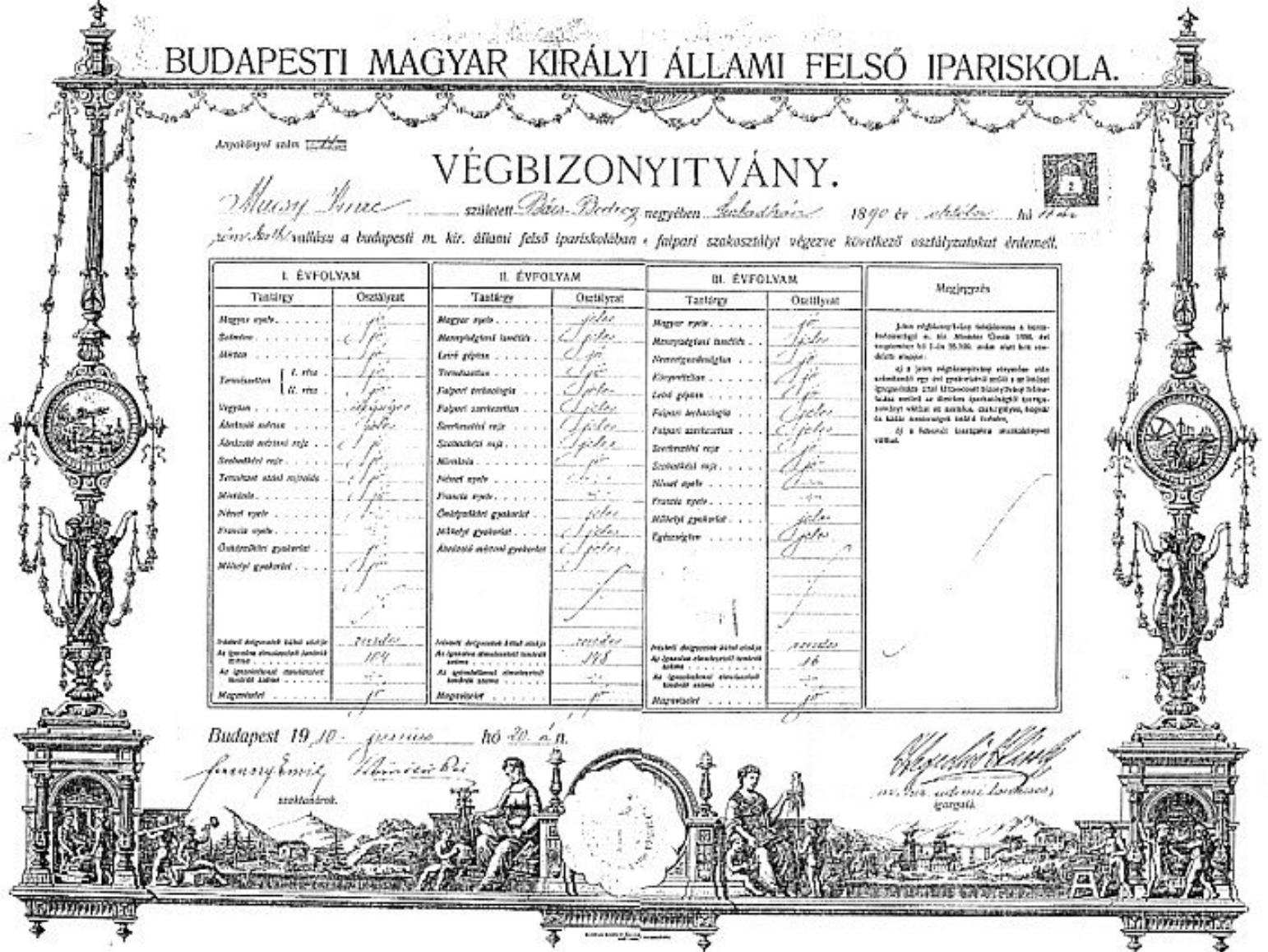


I. ÉVFOLYAM		II. ÉVFOLYAM		III. ÉVFOLYAM		Megjegyzés
Tantárgy	Osztályzat	Tantárgy	Osztályzat	Tantárgy	Osztályzat	
Magyar nyelv	<i>Jó</i>	Magyar nyelv	<i>Jó</i>	Magyar nyelv	<i>Jó</i>	<p>Az évfolyamok teljesítése a köznevelési t. és a Munka Össz. 190. §-al egyeztetve 1-12. §-ok szerinti szabályok szerint történt.</p> <p>Az I. évfolyam teljesítése a köznevelési t. és a Munka Össz. 190. §-al egyeztetve 1-12. §-ok szerinti szabályok szerint történt.</p> <p>Az II. évfolyam teljesítése a köznevelési t. és a Munka Össz. 190. §-al egyeztetve 1-12. §-ok szerinti szabályok szerint történt.</p> <p>Az III. évfolyam teljesítése a köznevelési t. és a Munka Össz. 190. §-al egyeztetve 1-12. §-ok szerinti szabályok szerint történt.</p>
Szlovén	<i>Jó</i>	Magyar nyelv tanítás	<i>Jó</i>	Magyar nyelv tanítás	<i>Jó</i>	
Matematika	<i>Jó</i>	Levegő gépe	<i>Jó</i>	Levegő gépe	<i>Jó</i>	
Történelem I. rész	<i>Jó</i>	Tervezés	<i>Jó</i>	Képezés	<i>Jó</i>	
Történelem II. rész	<i>Jó</i>	Fajpai technológia	<i>Jó</i>	Levegő gépe	<i>Jó</i>	
Ungar	<i>Jó</i>	Fajpai szerkezet	<i>Jó</i>	Fajpai technológia	<i>Jó</i>	
Általános tudás	<i>Jó</i>	Szerkezeti rajz	<i>Jó</i>	Fajpai szerkezet	<i>Jó</i>	
Általános műveltség	<i>Jó</i>	Számítás	<i>Jó</i>	Szerkezeti rajz	<i>Jó</i>	
Szlovén nyelv	<i>Jó</i>	Művészet	<i>Jó</i>	Szerkezeti rajz	<i>Jó</i>	
Történelem általános	<i>Jó</i>	Francia nyelv	<i>Jó</i>	Francia nyelv	<i>Jó</i>	
Matematika	<i>Jó</i>	Francia nyelv	<i>Jó</i>	Műveltség	<i>Jó</i>	
Német nyelv	<i>Jó</i>	Osztályozási gyakorlat	<i>Jó</i>	Egyéb	<i>Jó</i>	
Francia nyelv	<i>Jó</i>	Műveltség	<i>Jó</i>			
Osztályozási gyakorlat	<i>Jó</i>	Általános műveltség	<i>Jó</i>			
Műveltség	<i>Jó</i>	Magyar nyelv	<i>Jó</i>			
Teljesített évfolyamok száma: <i>10/10</i> Az évfolyamok teljesítése: <i>10/10</i> Az igazgatósági elnökség által jóváhagyva: <i>10/10</i> Magyarul: <i>Jó</i>		Teljesített évfolyamok száma: <i>10/10</i> Az igazgatósági elnökség által jóváhagyva: <i>10/10</i> Magyarul: <i>Jó</i>		Teljesített évfolyamok száma: <i>10/10</i> Az igazgatósági elnökség által jóváhagyva: <i>10/10</i> Magyarul: <i>Jó</i>		

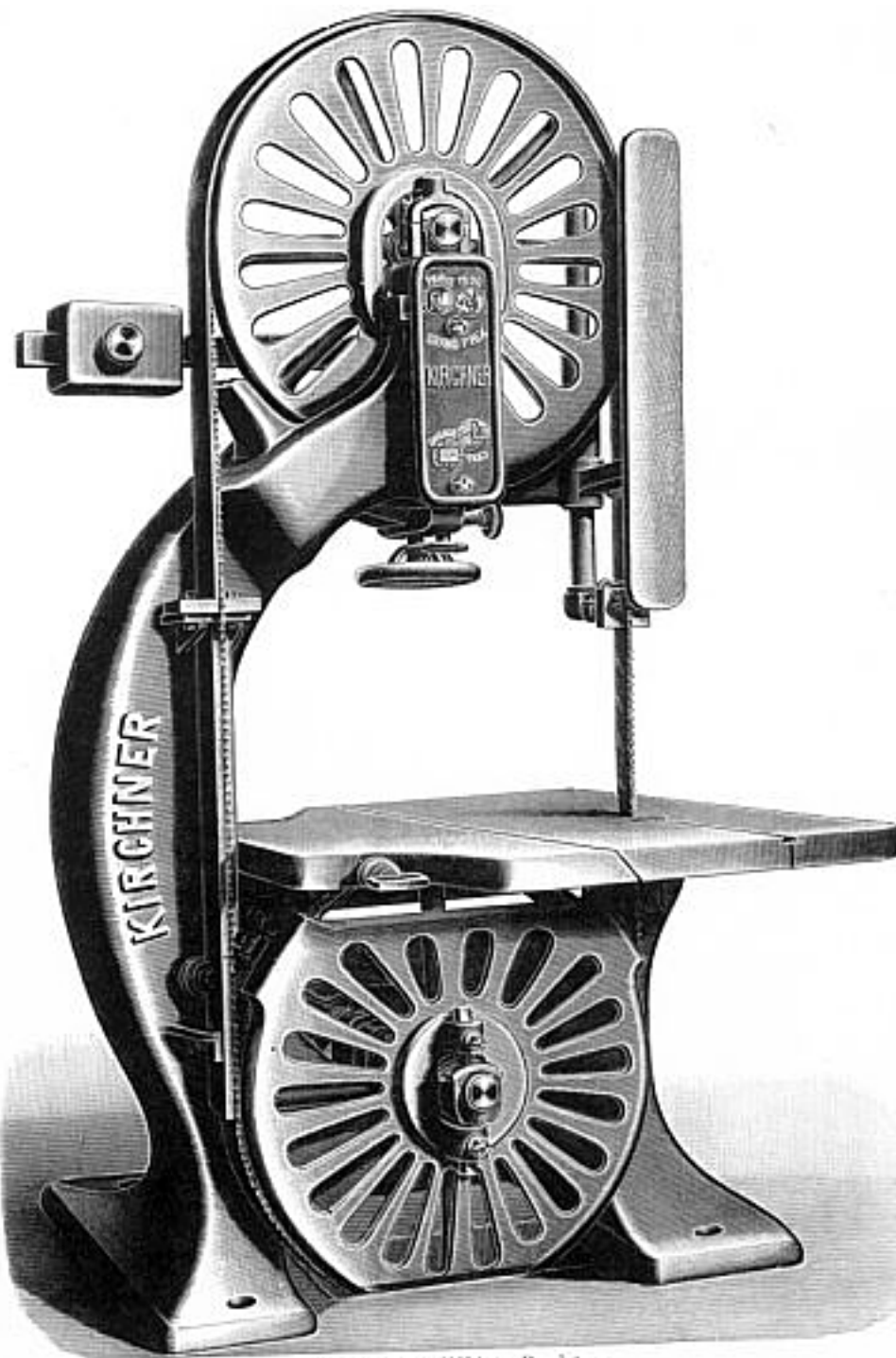
Budapest 19*10* *június* hó *30* a. n.

franczyk igazgató

Magyar Királyi Állami Felső Ipariskola
 igazgató







Ansicht der HNAiv-Bandsäge.



Budapest,
VIII., Üllői-út 66.

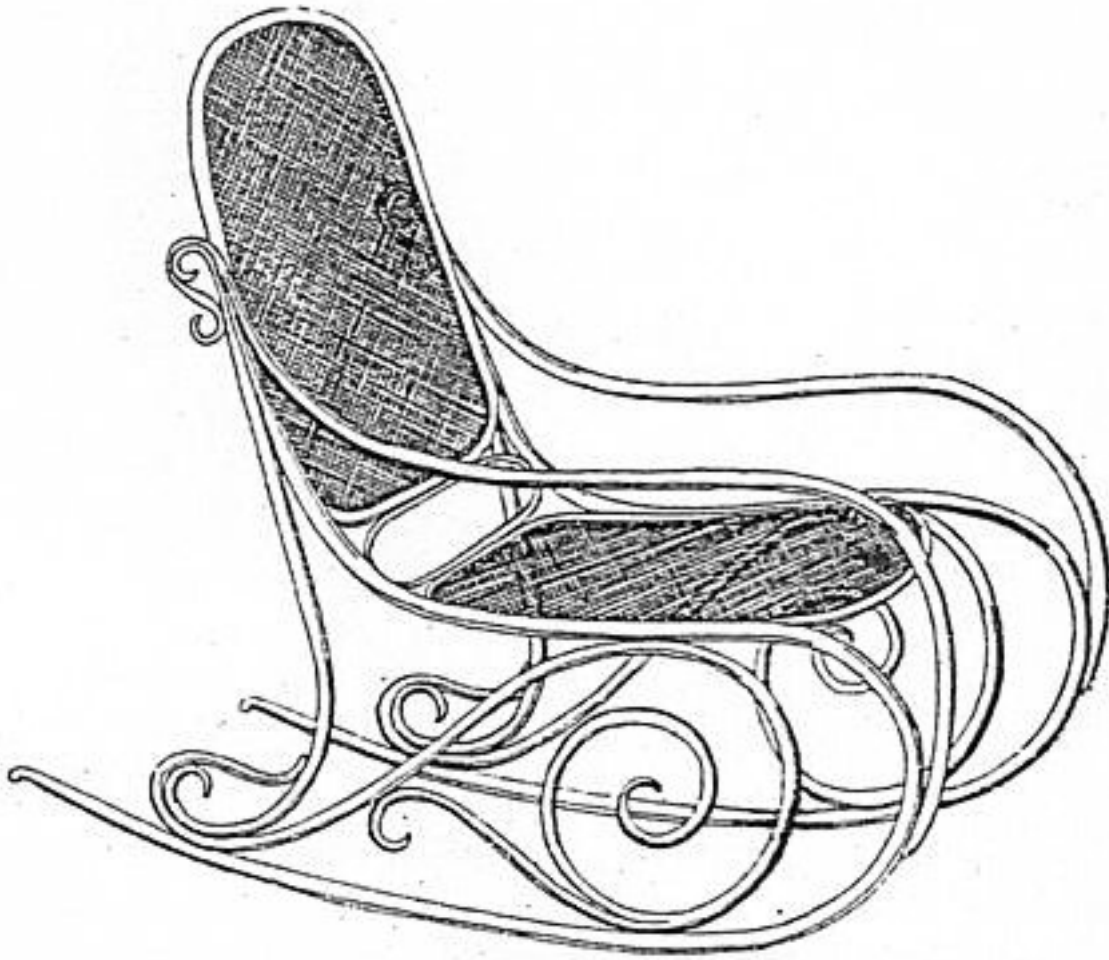


*Thék-féle
gyár*

*nemcsak hang-
szerekből, de
bútorokból is
nagy választé-
kot tart kész-
letben, a melyek
kivitel tekinte-
tében páratla-
nok és aránylag
igen olcsók, eze-
ket azonban
látni kell.*

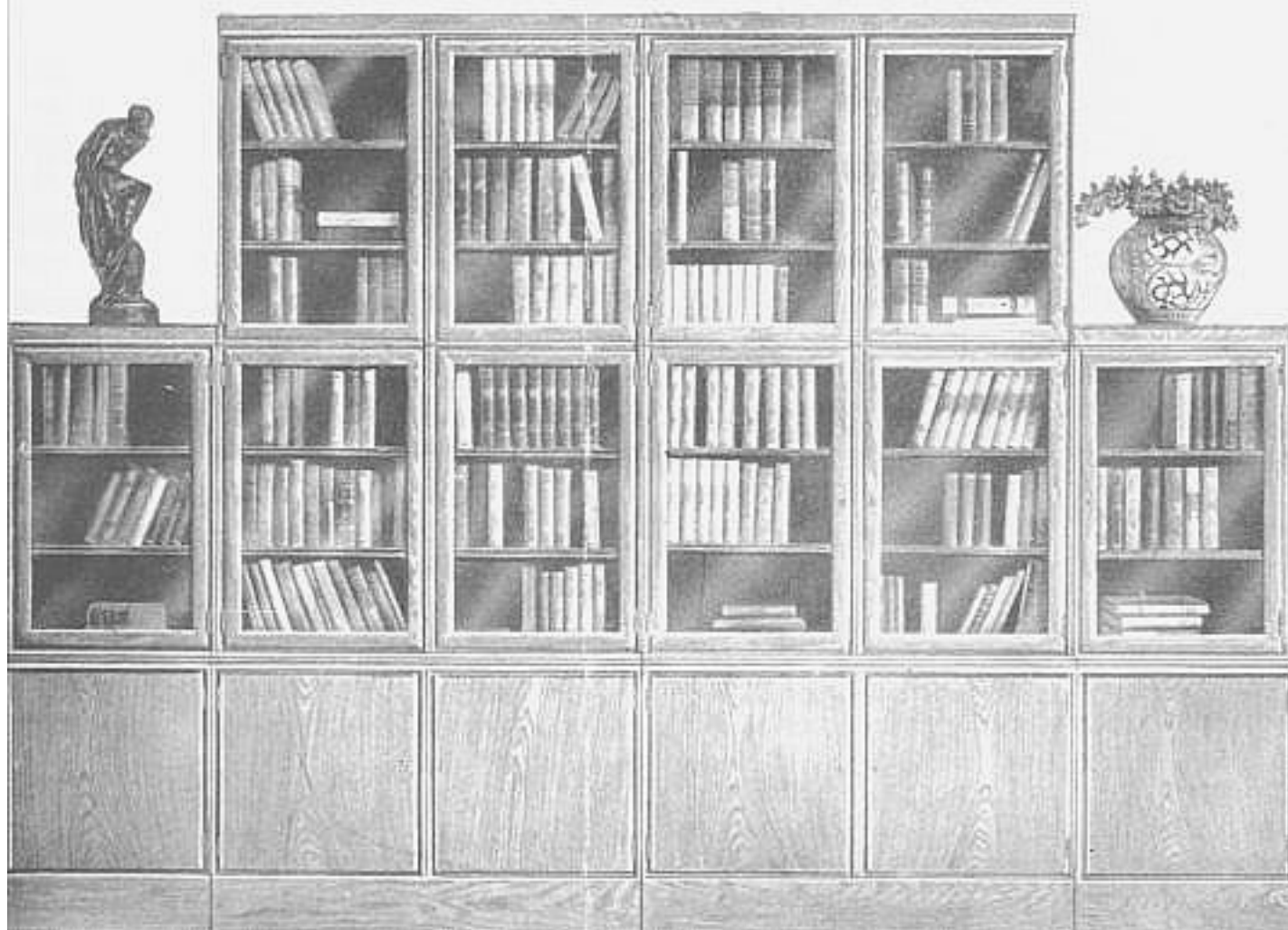
Nézd gyermekem, itt van a Thék-féle magyar zongoragyár nagy saját áruháza, a Clorild Ő Fenségének bérpalotájából költözött ide. Itt a magyar hangszer kipróbálására oly választék van, mint sehol, s ha kell, díjtalanul kapni nagy képes árjegyzéket.

Hornyszék V.



LINGEL-FÉLE „ELKAFI”

ÖSSZERAKHATÓ KÖNYVSZEKRÉNYEK





LINGEL „VARIA” BÚTOR



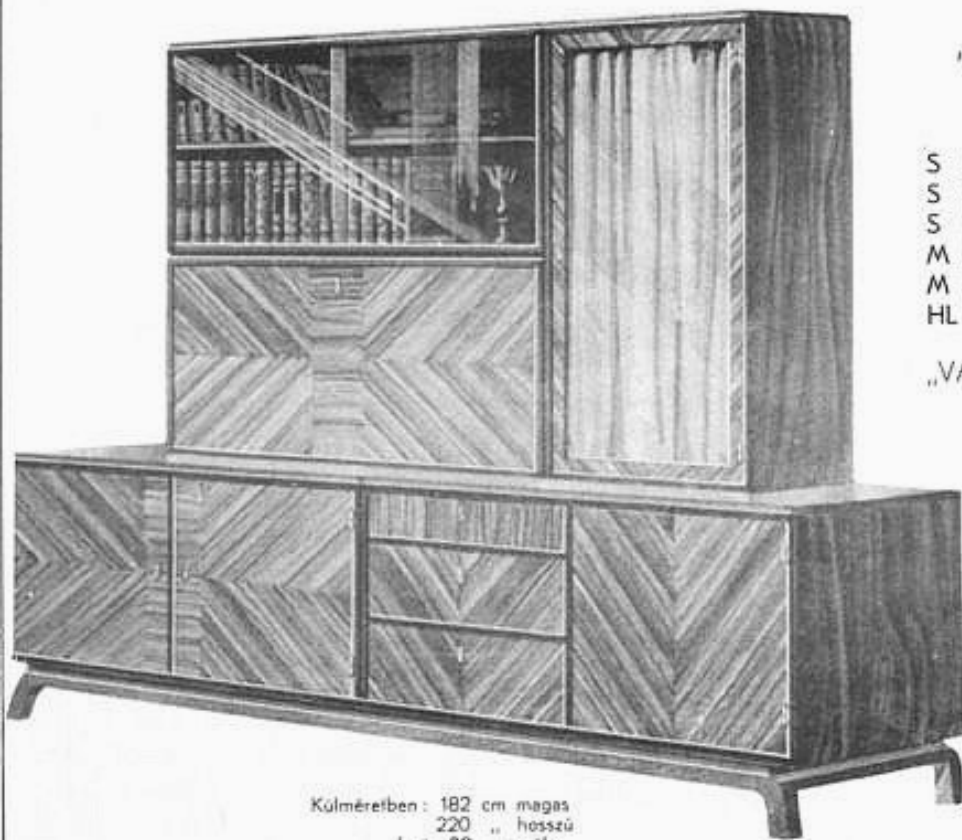
ÖSSZERAKHATÓ, SZÉTSZEDHETŐ ÉS VARIÁLHATÓ

„VARIA MSg” kombináció

Kombinált könyvszekrény

S 5	jelű tolóüvegajtós rész	P 110.—
S 4	„ secretair	- 85.—
S 7	„ üvegajtós rész	- 85.—
M 5	„ mély szekrény	- 110.—
M 8	„ fiókos-ajtós rész	- 140.—
HL 4	„ 17 cm magas lábazat	- 45.—

„VARIA MSg” kombináció összesen P 575.—



Külméretben: 182 cm magas
 220 „ hosszú
 lent 36 „ mély
 lent 55 „ „





No. 115.
(41 cm)



No. 115/b.
(41×40 cm)



No. 250.
(41 cm)



No. 251.
(41 cm)



No. 130.
(48 cm)



No. 131.
(48 cm)



No. 137/a.
(48×44 cm)



No. 254/a.
(47×46 cm)