

1. Közelebb a tűzhöz

1.1. Utam a fatüzes alkotáshoz	» » » »	8
1.1.1. Előzmények	» » » » » »	8
1.1.2. Kritikus pontok	» » » » » »	8
1.1.3. Kétféle út	» » » » » »	9
1.2. A távol-keleti magas hőfokú fatüzes égetés megjelenése Nyugaton a XX. században		10
1.2.1. Anglia	» » » » » »	10
1.2.2. Amerikai Egyesült Államok	» » » » » »	10
1.2.3. Magyarország és a Nemzetközi Kerámia Stúdió	» » » » » »	20
1.3. A fatüz elemi ereje	» » » » » »	28
1.3.1. A fa energiája	» » » » » »	28
1.3.2. A hőfok kérdése	» » » » » »	29

2. Tárgy, kultúra, esztétika

2.1. Kézműves szellemiség	» » » » » »	32
2.2. A kultúra természete	» » » » » »	33

2.3. Az idő szépsége	» » » » » » » »	35
2.4. Edény	» » » » » » » »	37
2.5. Szertartás	» » » » » » » »	39
2.6. Pyrogram	» » » » » » » »	43
2.6.1. Lángnyomok és hőképek	» » » » » » » »	43
2.6.2. Világoskamra	» » » » » » » »	45
2.6.3. Véletlen?	» » » » » » » »	45

3. A kemence mint alkotótárs

3.1. Áttekintés	» » » » » » » »	48
3.1.1. Konstruktív alapok	» » » » » » » »	48
3.1.2. Hamu	» » » » » » » »	50
3.1.3. Japán, Kanayama, Aomori tartomány	» » » » » » » »	50
3.2. Japán	» » » » » » » »	50
3.2.1. Szueki kemence	» » » » » » » »	50
3.2.2. Noborigama kemence	» » » » » » » »	55
3.2.3. Pyrogramok – yohen tipológia	» » » » » » » »	61
3.2.4. Kereszthuzatos Olsen-kemence	» » » » » » » »	64
3.2.5. Hamueső-kemence	» » » » » » » »	78



3.3. Amerikai Egyesült Államok	» » »	84
3.3.1. Frederick Olsen anagama kemencéje		84
3.3.2. Pyrogramtérkép	» » » »	88
3.3.3. Conrad Calimpong anagamája	» »	99
3.4. Németország	» » » » »	106
3.4.1. Kannofen sómázás kemence	» »	106
3.5. Magyarország	» » » » »	115
3.5.1. Olsen Super S gyorstüzelő	» »	115
3.5.2. Olsen Super E gyorstüzelő	» »	123

4. Mázak

4.1. Shino jellegű mázak	» » » » »	128
4.2. Szeladonok	» » » » »	135
4.3. Hamumázak	» » » » »	140
4.4. Tenmoku mázak	» » » » »	146
4.5. Mázak használatban	» » » » »	148

5. A lángokon túl

5.1. uniVERset	» » » » » » » »	154
5.2. Olimpia vendéglő	» » » » » » »	158
5.3. Tizenkét kőműves	» » » » » » » »	168
5.4. Porcelánplasztikák	» » » » » » »	172

6. Függelékek

6.1. Szakkifejezések	» » » » » » » »	180
6.2. Hőfokszínek	» » » » » » » »	181
6.3. Az Orton- és a Seger-gúla táblázata	» » » » » » » »	181
6.4. Mázalapanyagok	» » » » » » » »	183
6.5. Jegyzetek	» » » » » » » »	185

7. Irodalom	» » » » » » » »	190
--------------------	-----------------	-----



◀ Kawai Kanjiro kemencéje. Az egyik kamra belülről, valamint a kamrák sora kívülről a tüzeléshez előkészített fakötegekkel. Kawai háza és műhelye ma múzeum

(USC) részére, 1967-ben pedig háromkamrás kemencét épített saját stúdiójában.

Az 1960-as években egyes tanárok, mint Rhodes (Alfred University) és Ken Ferguson (1928–2004) (Kansas City Art Institute), tanítási segédeszköznek építettek japán stílusú kis kemencéket. Olsen volt az első, aki bemutatta, hogyan lehet olyan kemencéket építeni, amelyeknek valós gyakorlati hasznuk van. Saját tervezésű kemencéiben valóban el lehetett érni a magas hőfokot, az általa kidolgozott, majd szabadalmaztatott ún. gyorstüzelőben pedig mindegyre gazdaságosabban – kevesebb fával, kevés téglafelhasználásával –, gyorsabban és egyenletesebben van mód, mint a tradicionális vagy ahhoz hasonlós konstrukciók esetében.

Rhodes 1970-ben megjelentette második könyvét, mely japán élményein alapult, *Tamba, the Timeless Art of a Japanese Village* címmel. Ebben lényeges megjegyzést tesz: „Az effajta eljárásokról, melyek tetemes szerepet engednek az esetlegességnek, egészen mostanáig tudomást sem vett a nyugati művészet, vagy lebecsülte őket a mélység, az értelem vagy a tervszerűség hiánya miatt. Csak a XX. század közepén ismerte fel, hogy folyamat és eredmény egy és ugyanaz lehet. [...] Egyes japán fazekasok hathatósan és felejtethetetlenül szemléltetik a cselekvés és az anyag közvetlen, tudattalan egységében rejlő erőforrást.”⁸

Az 1972-től megjelenő *Studio Potter* féléves szaklap, mely a keramikusok első számú orgánumává vált,



▲ Kawai Kanjiro: *Palack*, 1950, mázas kőedény, 21,6 × 19 cm (Scripps College, Claremont, Kalifornia, kat. szám L78.1.92)

sok írást közölt az egyre népszerűsödő fatüzelésről. 1975-ben itt jelent meg először Olsen gyorstüzelő kemence innovációja, melyet azóta szerzte a világon építenek és használnak. Európában is ez az egyik legelterjedtebb konstrukció.

2. Tárgy, kultúra, esztétika

2.1. KÉZMŰVES SZELLEMISÉG

Ha összefüggéseiben szemléljük, a magas hőfokú fatüzes égetés nem csupán egy befejező technikai munkafázis, hanem egy nagyon komoly tárgykultúra – és azon keresztül egy kultúra – hordozója. Ebben nagy hangsúlyt kap a kézművesség, mely ma – a korábbi évszázadokkal ellentétben – nem az egyetlen lehetőség többé, hanem több közül tudatosan választható út. Ehhez az égetési módhoz hosszan tartó, folyamatosan megfeszített figyelem és fizikai erőfeszítés, valamint legtöbbször csapatmunka szükséges, ellentétben az automatizálható, programozható technológiákkal.

Miként Yanagi Soetsu (1881–1961) japán esztéta összefoglalja, „a kézművesség nem egyszerűen technológiai vagy gazdaságossági, hanem elsősorban spirituális kérdés”,³³ melyhez bizonyos látásmód, szépség-élmény, cselekvés és felelősségtudat tartozik.

Yanagi Koreában, Szöulban 1921-ben elsőként alapított népművészeti múzeumot, melyet aztán a japán követett Tokióban 1936-ban. 1926-ban Kawai Kanjiróval és Hamada Shojival elindította a *mingei* mozgalmat, és megalapította a Japán Kézműves Szövetséget (*Mingeikai*). A *mingei* Yanagi szóalkotása, „az emberek művészete” [art of the people],³⁴ mondhatnánk azt is, népművészet, mára a japán nyelv része. Az *ismeretlen kézműves* című esszégyűjteményt, mely először 1972-ben jelent meg angolul, Bernard Leach fordította le, aki maga is tagja volt a Mingei-kainak.

A kézművesség nagyhatású manifesztójának van egy határozott kultúrkritikai vonulata. Az egyéni műalkotások másodlagos értékének és a sorozatgyártásnak az éles bírálata Yanagi azon meggyőződéséből fakad, hogy a kézművesség kultúrája egy olyan emberkép és közösségi életmód része, amely jobban megfelel az egészséges emberi természetnek, mint a magányos egyéniség és a tömeges ipar rossz konstrukciója.³⁵



▲ Buddha-szobor részlete, Kiotó, Japán, 2005

Még fontosabb azonban az a vallásbölcseleti háttér, amelybe mindez beágyazódik. Két útja van a Buddhává válásnak – idézi Yanagi –, az Önerő Útja (az önbizalomra támaszkodás, másutt: a Nehézség Útja) vagy a Másik Erő Útja (bizalom egy külső erőben vagy kegyelemben). Az első az önnön nagyságukban bízóké, a másik az önnön kicsinységüket elfogadóké. Leegyszerűsítve és a művészetre vetítve: előbbi a művészeké, utóbbi a kézműveseké. A tradíció, a generációk felhalmozott tapasztalata és bölcsessége, az Adott Erő minden esetben túlhaladja az egyént. Úgy foglalja magában, mint

- ▶ Hármás tűztértálka.
Szinte minden effekt
felsorakozik rajtuk



- ▼ Tűztér tálak hőnyomokkal,
hamumegfolyással és
sóba áztatott szalmaszálak
nyomaival



- ▶ Tűztér tál termé-
szetes hamumázzal
és gyümölcsökkel



- ▶ Shigaraki
edény és a
feneke hő-
nyomokkal



▶ Shigaraki agyagból készült edény narancsszín lángnyommal



▲ Rizses és szuszis porcelántálka vékony shino mázzal



▼ Hullámzó táljaim lágy lángnyomokkal



◀ ◀ Ovális tálalótál shigaraki agyagból, gazdag effektekkel



◀◀ A második kamrát égetem



▼ Az égetés vége felé a kéményen kicsapó láng



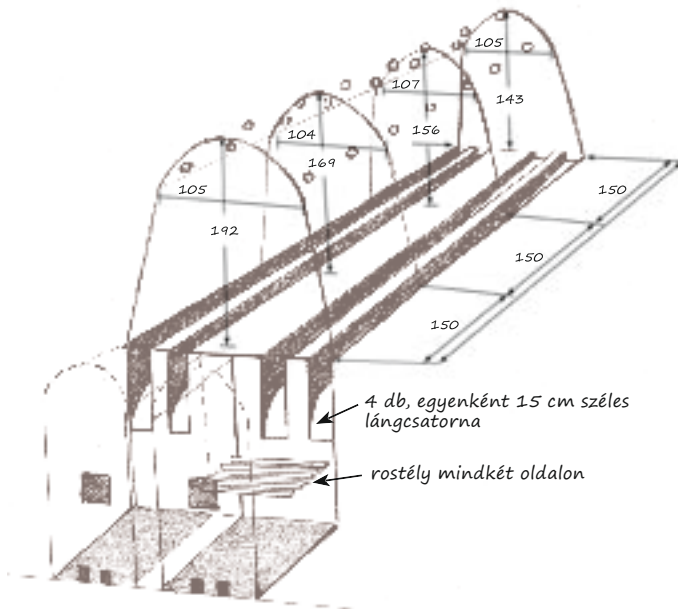
▼ Égetésre várunk
Olsennel. Hátterben
a Kannofen épülete a
tüzelőnyílások mellé
előkészített fával



▲ A kemence két tűztére

▲ Metszetrajz a Kannofen
kemence belsejéről

► Az egyik tűztér
közelről, a felfelé
vezető láng-
csatornával



a kemencét rakja és a munkát vezeti, tanítja, igyekszik az ősi módszerhez hűen tenni mindezt.

Most azonban a tradíciótól eltérően minden tárgyat előre kiszengéltek, ezzel gyorsítható az égetés, és kevesebb fára van szükség. A kemencerakás már nyáron megtörtént, az égetés pedig akkor vette kezdetét, amikor a hallgatók visszatértek a nyári szünetből.



◄ A hőfok ellenőrzése szín, illetve a gúllák alapján. A kemence minden részét rendszeresen figyelniünk kellett, hogy a lehető legjobban kiegyenlíthessük a hőt

▲ Bepillantás az egyik, sózásra használt lyukon. A gúllák már elhajoltak



nek tűnt, ott megnyitottuk a huzatszabályozót, a forróbb területen pedig lezártuk, a hidegebb rész felé irányítva a hőt. Minden huzatszabályozót egyenként számon tartottunk. A kemence bámulatosan reagált minden apró mozzanatra, úgy működött, mint egy hangszer, mint egy fuvola.



▼ A kőedény üvegesedésének hőfoka. (A hátul külön álló, már lehajlott gúla 1260 °C-os. Az utolsó előtti a sorban 1285-ös)



◀ Kemencenyitás

▲ Az alsó gúlasor és a kemence alja gyorsabban jutott magas hőfokra, mert lazábban volt pakolva, mint a felső traktus. Ezért az égetés végén huzatszabályozással kellett kiegyenlíteni a kemencét



◀ Szeladon és tenmoku mázas tálak a harmadik polcról



◀ A teljes kemenceraikat, soronként és pozícióként rekonstruálva. Különféle szeladon, tenmoku és hamumázás kőedények; porcelánok földpátos mázzal és különböző applikált fahamukkal. Életterükben az utolsó részben (5.2. fejezet) láthatók a tálak

Olsen-shino (romhányi csempeporral)

nefelin-szienit	nepheline syenite	3400 g
ball clay	ball clay	1135 g
ón-oxid	tin oxide	225 g
alacsony-tűzű vörös agyag <i>(romhányi csempepor)</i>	red clay <i>(low fire earthenware)</i>	225 g
konyhasó	salt (table)	225 g

Kiváló, biztonságos máz, mely vastagon fehér, vékonyan pedig narancsos, alapanyagtól függően (fehér alapon) tisztábban, illetve (vasas alapon) sötétebben. Az alacsony-tűzű vörösayag összetevő tetszés szerint cserélhető.

Már rengeteg verzióját kipróbáltam az utazások során talált különféle agyagokkal, hiszen alacsony-tűzű vörös agyagot (melyet *red clay*, *low fire earthenware* mellett *surface clay* néven említ a szakirodalom, a felsőbb földrétegekre utalva) bárhol találhatunk.

Az alapmáz szóda hozzáadásával módosítható. Kb. 5%-tól 20%-ig próbálhatjuk a szóda adagolását a már elkészített mázhoz. Túladagolása az agyagtest korrodálódásával jár. Egy égetés alkalmával vékony papírporcelánt festettem be pusztán hígítatlan szóddal, ami átette magát az edényen, a fala kilyukadt.



◀ Porcelánon vékonyan, tűzálló agyagon vastagon mázolt Olsen-shino. A zöldes színek az égetésben ráakódott akácfa hamutól származnak



◀ Szóda adagolásával élénkebb színek porcelánon és kőedényen

Agyagos szeladon

romhányi csempepor	Albany slip	500 g
kréta	whiting	200 g
kvarc	flint	100 g
wollasztonit 100 g	} Cornwall stone	200 g
VTR 105 máz 100 g		



► ▼ Ugyanaz az agyagos szeladon máz romhányi csempepor helyett őrbottyányi agyaggal vasas agyagon



▲ ▼ Magas agyagtartalmú szeladon porceláncsészéken



► ▼ Ugyanaz az agyagos szeladon máz romhányi csempepor helyett őrbottyányi agyaggal porcelán alappanyagon



▲ ▼ Agyagos szeladon vasas köedényen

5.2. OLIMPIA VENDÉGLŐ

Étlap nincs, csak egy tábla, rajta a vacsorához felhasznált alapanyagok. Hogy pontosan mi készül belőlük, a tálaláskor tudja meg a vendég. Választani a fogások száma közül lehet, 4 és 7 között. Az Olimpia, Takács Lajos és Csongrádi Csaba vendéglője pillanatok alatt fogalommá vált a magyarországi gasztronómiai megújulásban.

Az étteremmel szoros és szerves együttműködésben megszülető új étkezészet az „őszinte konyha” alapértékeiben osztozik: fantázia, tapasztalat, természetesség, egyszerűség, személyesség. A magas hőfokú fatüzes étgetéssel megszületett porcelán- és kőedény tányérok hazánknál tágabb horizontban is páratlannak tekinthető karaktert társítanak a séf alkotó szabadságához.

