

MUZEJSKI VJESNIK 15

MUZEJSKI VJESNIK

GLASILO MUZEJA SJEVEROZAPADNE HRVATSKE

Bjelovar, Čakovec, Čazma, Grabrovnica, Kalinovac, Koprivnica, Križevci, Kumrovac, Kutina, Sesvete, Sveti Ivan Zelina, Trakošćan, Varaždin, Varaždinske toplice, Veliki Tabor, Virje.

Broj 15/1992

Godina XV

Urednički kolegij:

Ana Bobovec (Kutina), Miroslav Klemm (Varaždin), Slavica Moslavac (Kutina),
Marina Šimek (Varaždin)

Tehnički urednik:

Svenibor Pohajda

Korektura:

Zdenka Belić, Ana Bobovec

Nakladnik:

Muzej Moslavine u Kutini

Za nakladnika:

Slavica Moslavac

Priprema i tisak:

»Grata« Bjelovar

Naklada: 650 primjeraka

»Muzejski vjesnik« izlazi jedamput godišnje.

Rukopisi se ne honoriraju i ne vraćaju.

Za sadržaj i lekturu tekstova odgovorni su autori.

»Muzejski vjesnik« solidarno financiraju muzeji sjeverozapadne Hrvatske.

ukrašavao različitim jezičcima ili resama tzv. FUC-MAN. Kod žena nešto duži, nego kod muškaraca, odnosno bez njega samo sa rupičastim ukrasom.

II. Druga varijanta su /S/KIPETNJACI /u jugozapadnoj Moslavini/ ili ČOTOŠI /u sjeveroistočnoj Moslavini/. Sprijeda su imali kapicu, a odotruga zapetak visine oko 6 cm, oko zapetka je prolazio remen koji se provlačio preko kapice i zakopčao se sa strane. To su nosili /s/kipetci. Ženski su nešto drugačiji. Sprijeda na kapici su imali prorez, a sa strane niz rupica kroz koje se provlačio dugi kožni trak, zvan još i ŽNORA. Mogli su biti ukrašeni rupicama, tada su se nosili /s/svečanim prilikama, a zvali su se ŽNIRANI ili ŽNIJERANI opanci.

III. Razni opanci tipa cipele, zvani PLETENI, PRIŠITI, LAKIRANI ili SVETEČNI OPANCI. Oblikovani su prema nozi prednjeg dijela i đona, sa povišenom drvenom ili kožnom peticom. Prijašnji opanci su imali jednu naslagu pete 0,5—1 cm, dok se kasnije išlo u visinu od 4—5 cm, naravno kod ženskih opanaka.

IV. SARAŠI, su bili poput visokih čizama, sprijeda sapinjani kožnim trakom — šivačem.

ALAT ZA IZRADU OPANAKA

Za rezanje kože upotrebljavao se KRIVI ili OPANČARSKI NOŽ, koji se oštrio BRUSOM. ŽELJEZNI ŠILJCI, PROBIČI i TROUGLASTA ŠILA otvarala su proreze na koži za provlačenje kožnih remenaca.

Opančaru za izradu opanaka bili su potrebni: ČEKIĆ, ŠUSTERSKI ČAVLI, PANJ, rani KALUPI. Prednja strana opanaka oblikovala se na kalupu pomoću drvenih ŠUBAKA /južna Moslavina/ ili ŠINDROM /sjeveroistočna Moslavina/. Za šivanje tj. spajanje gornjeg s donjim dijelom upotrebljavani su kožni trakovi, najčešće konjski, zvani ŠIVAČI. U novije vrijeme korišteni su i šivači strojevi tkz. PEZECI. To su mašine koje imaju gornji transporter kao kotačić, a ne papučicu kao kod krojačkih mašina.

Alat se držao na opančarskom stolu zvanom PANK ili PANKL, a sjedilo se na drvenom TRO-NOŠCU.

Opanci su bili pretežno crne boje /sjeveroistočna Moslavina/ ili tamnosmeđi u jugozapadnom dijelu Moslavine, a ČOTOŠI su mogli biti uz rub "anfusa-ni", tj. ukrašeni upletenom crvenom kožom.

Koža se nije bojala već samo premazivala ribljim ili mašinskim uljem zbog otpornosti na vlagu.

Kroponsku kožu opančari su kupovali na sajmovima u Banovoj Jaruzi, Bjelovaru, Popovači... a mogli su je štaviti i sami. Štavljenje je dug proces, a trajao je do godinu dana Izvodio se na taj nain da se sa sirove kože skinula dlaka i mesina putem krečnog mlijeka, tako da se otpina od kilogram živog vapna razrijedila sa 10 litara vode i ostavi tako 2 mjeeca. Prilikom uranjanja kože, otovina se još jednom morala razrijediti vodom. Poslije 14 dana vadila se i čistila od dlaka i ostataka mesine. Dobivena koža golica prala se u solnoj kiselini te je dalje išla u proces štavljenja sa biljnim štavom. Štava se crpila iz ljuske hrastove šišarke. Kora se sjekla, mljela u brašno i posipavala po kožama stavljenim u posebne kace. Svaka tri mjeseca stara štava se mijenjala, a sveukupno ležanje tih koža trajalo je do 1 godine. Tako pripremljena koža sa habanjem mogla je izdržati do 6 mjeseci.

Opanak je bio i ostao glavna seljačka obuća. Danas se nosi samo u svečani folklorni kostim na raznim kulturnim manifestacijama.

LITERATURA

1. Kaj Blrket — Smith: Putovi kulture, Zagreb, 1960.
2. Grupa autora: Etnografska baština okolice Zagreba, Zagreb 1988
3. Milovan Gavazzi: Vrela i sudbine narodnih tradicija, Zagreb, 1978.
4. Aleksandar Stipčević: Iliri /povijest, život, kultura/, Školska knjiga, Zagreb 1974.

Silvija SITTA, Muzej Međimurja Čakovec

IZRADA LONČARSKIH PROIZVODA U MEĐIMURJU

Lončarstvo kao jedan od najstarijih zanata, a ujedno i upotreba lončarskih proizvoda — keramičkih posuda, zapažena je na području Međimurja već u prethistorijska vremena. Etimologija riječi Keramika (KERAMOS, grčki) upućuje nas na glinu, a taj pojam je upotrebljavan kao opći naziv za glinene, odnosno zemljane proizvode, modelirane u "sirovom" stanju, da bi se zatim procesom pečenja dobio finalni proizvod.

Da je lončarstvo bilo vrlo važan obrt već u prethistoriji, svjedoči recentni materijal iz Arheološke zbirke Muzeja Međimurja u Čakovcu, gdje nalazimo kerami-

ku različitih tipova, od one eneolitske (3.500. — 2 100. g. p. n. e.) izrađene ručno od grube, nepročišćene gline, jednostavnih oblika i funkcionalne namjene, do srednjovjekovne keramike izrađene na lončarskom kolu.

Cilj ovog članka je da u kratkim crtama prikaže galvne etape izrade lončarskih predmeta. Rad¹⁾ je nastao kao rezultat istraživanja lončarskog obrta na području Međimurja, koja su provedena u dva navrata²⁾.

Izrada lončarskih proizvoda složen je i dugotrajan proces, koji se sastoji od nekoliko etapa:

1) NABAVA SIROVINE

Glinu već generacije lončara nabavljaju iz tzv. "lončarskih jama" ili "graba". Na području Međimurja nalaze se tri takve jame — kraj Hlapičine, uz korito rijeke Mure, te kraj Brezja i Mihovljana³⁾, u čijim se blizinama nalaze ciglane.

Svaki lončar imao je zakupljen "svoj" dio jame (tzv. "juša"), za koju je plaćao određenu novčanu naknadu. Da bi se dobila kvititetna sirovina, moralo se kopati u dubinu pola metra — metar, a ponekad i dva, ovisno o kvaliteti zemljišta. Iskopana glina prenosila se u radionu, gdje se počela obavljati druga etapa rada.

2) PRERADA I ČIŠĆENJE GLINE

Dovežena glina iskrcala se u "bazen", dimenzija oko 2x2x2 m i nakvasila se vodom, kako bi postala mekana i podesna za oblikovanje. U "bazenu" je odstajala po nekoliko dana, sve dok se voda nije upila. Tako nakvšena glina se mljela. Još 60-tih godina koristila se ručna mašina za mljevenje, a danas je to stroj na električni pogon. Samljevena glina se zatim gazila nogama. Gaženje se odvijalo u radioni. Na drvenu dasku stavio se dio samljevene gline. U sredinu je stao šegrt. Na jednoj nozi je imao cipelu i tom je nogom čvrsto stajao u sredini, dok je drugom, bosom nogom gazio glinu u kružnom smjeru kretanja. Taj postupak ponavljao se tri puta. Tokom gaženja, glina se priljepila za dasku, pa se morala "odrezati" čeličnom žicom. Na kraju se još promiješala rukama, kako bi lončar bio zaista siguran da je čista i da je svuda jednake gustoće.

3) MODELIRANJE PREDMETA

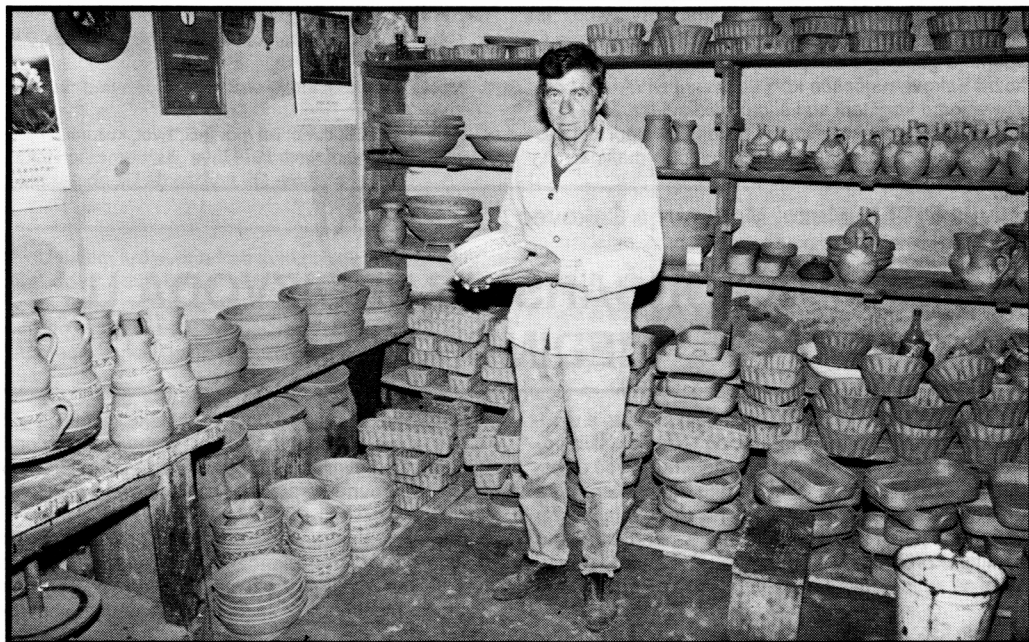
Na području Međimurja koristi se isključivo nožno lončarsko kolo. Keramika izrađena ovom tehnikom je glatkih stijenki, oko 1 cm, zavisi od vrste posude. Koristi se uglavnom kao posude za spremanje i pripremanje hrane. Kao materijal koristi se čista glina bez ikakvih primjesa.

Nožno lončarsko kolo "šajba" je stroj sastavljen od nekoliko dijelova — vertikalne osovine na koju su montirane dvije okrugle ploče — gornja (ili glava lončarskog kola) i donja "šajba". Pri donjoj "šajbi" nalazi se pedala kojom se kolo stavlja u pogon, a ujedno se s njom i regulira brzina. Danas se više ne upotrebljava "klasično" lončarsko kolo na "pravi" nožni pogon, već ga pokreće električna energija. Naziv je ostao zbog pedale, koja se upravlja nogom.

Prilikom modeliranja posude na kolu, bitno je da ne nedostaje vlage. Stoga lončar istovremeno rotira posudu i vlaži je mokrom krpom. Na pojedine vrste proizvoda se stavljaju "uši", koje se modeliraju ručno. Tako izrađen proizvod suši se na suncu ili u zagrijanoj prostoriji po nekoliko dana (3—14), ovisno o veličini proizvoda.

4) GLAZIRANJE I UKRAŠAVANJE

Najjednostavnije ukrašenom keramikom može se smatrati ocakljena posuda bez ukrasa. Po kemijskom sastavu caklina je najslbližnja staklu, a i karakterističan je njen staklasti sjaj. Glazura se dobiva nanošenjem oksida na već ispečenu posudu, te ponovnim pečenjem. Nekada su se koristili prirodni oksidi. Svaka vrsta oksida davala je drugačiju boju: bakreni — zelenu, antimonov sulfid — žutu i manganol — smeđu (tamnu boju⁴⁾.



Maistor Franjo Magdalenic sa proizvodima pripremljenim za pečenje

(foto: Ž. Hlebec)

Kada se usporedi međimurska keramika sa lončarskim proizvodima iz ostalih područja koja pripadaju panonskom arealu (od Slavonije, preko Mađarske do Južne Češke i Slovačke) možemo zaključiti da je međimurska keramika, što se tiče kolorita i ukrašavanja jednostavna. Međimurje je nekada bilo siromašan kraj, pa se tako i prilikom izrade predmeta (bez obzira na vrstu materijala) prvenstveno gledalo na njihovu funkcionalnost, a tek poslije na estetsku stranu.

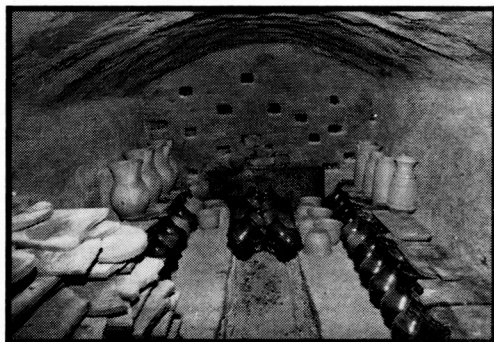
Postoji nekoliko vrsta motiva i načina ukrašavanja:

→ reljefno ukrašavanje (dno okrugle i srollike bidre), te urezivanje drvenim, šiljastim štapićem (neglazirana keramika, motiv valovnica, koncentričnih krugova i točke)

— ocrtavanje kistom — relativno "novi" način ukrašavanja, koji je 50-tih godina uveo u Međimurje lončar Mijo Horvat

— šaranje gušćijim perom — stilizirani vegetabilni ornamenti na glaziranim posudama

— keramika poštropljena bojom (glazurom) — "noviji" način ukrašavanja, karakterističan za keramiku Ivana Lesjaka



Unutrašnjost lončarske peći (foto: Ž. Hlebec)

Motivi valovnica, koncentričnih krugova i točaka urezanih na neocaklijem proizvodi najrasprostranjeniji su i najarhaičniji motiv, s obzirom da ih nalazimo na slavenskoj keramici iz X i XI stoljeća⁵⁾.

U Međimurju su tim načinom ukrašene putre, koje su inače vrlo osobit proizvod. To je neglazirana trbušasta posuda crne boje, uskog grla s jednom ručkom. Služila je za transport, tj. nosila se u njoj voda "na pole". Putra sa vodom zakopavala se u zemlju da bi voda ostala hladna. S obzirom da je putra bez zatvarača, kao prirodni zatvarač koristilo se smotano lišće vinove loze, trava, komušina i sl. Pura je cijela crne boje, što se dobiva specifičnim načinom pečenja. Naime, da bi se dobila crna boja, sav dim zaržava se u peći i tokom pečenja, on "boji" posudu u crno. Bitno je da prilikom pečenja u peć ne dospije zrak. Danas lončari izrađuju "cifrane" putre, tj. glazirane, ukrašene (ocrtane kistom) vegetabilnim ornamentom ili šarama, koje peku zajedno sa ostalim proizvodima.

5) PEČENJE PROIZVODA

Nakon višednevnog sušenja, roba se peče prvi put na temperaturi od 700°C. Ukoliko je roba glazirana peče se još jedanput na višoj temperaturi, od 950 — 1000°C.

Pečenje se vrši u lončarskim pećima tj. uskoj, visokoj prostoriji, na sredini sa stazom, a sa obje strane se nalaze postolja (stepenice) na koja se slažu predmeti. Stavljanje predmeta u peć, ovdje se naziva "nakladanje" i prilikom jednog "nakladanja" u peć stane 700 — 800 predmeta, a ukoliko su to i sitniji suvenirni, onda čak i do 3 000 predmeta.

Peć se loži drvima. Postoje 4 kanala, koja se zagrijavaju. Peć se mora ložiti polagano da se postepeno dosegne potrebna temperatura. Isto tako za vrijeme hlađenja, vrata peći se ne smiju naglo otvoriti, dok su predmeti još jako vrući, jer bi u naglom dodiru sa niskom temperaturom popucala glazura.

Peć se počinje ložiti dan prije nakladanja, što znači da se predmeti unose u već zagrijanu peć. Roba se peče po nekoliko sati, od 8 do 10, a nakon pečenja, slijedi dan — dva postepenog hlađenja.

Lončar naklada 3 — 4 puta godišnje. Prema kazivanju, prijašnjih godina, čak 7 do 8 puta. Razlog je smanjena prodaja glinenog posuđa, što je prouzrokovalo sve češća upotreba metalnog posuđa.

Na kraju još nekoliko riječi o radnom prostoru. Lončarska "radiona" je kompleks od 3 — 4 prostorije u kojima se obavljaju pojedine etape rada:

— bazen u kome se kvasi glina

— prostorija u kojoj se pročišćava glina, u njoj se nalazi i mašina za mljevenje

— prostorija u kojoj se modeliraju predmeti, a njoj se nalazi i lončarsko kolo (s obzirom da se u njoj zimi loži, ujedno služi kao prostor za sušenje izmodeliranih predmeta)

— peć (ukoliko je posmaramo kao prostoriju)

— skladište gotovih proizvoda

Danas u Međimurju rade svega dva lončara — Franjo Magdalenić iz Mihovljana i Đurđica Medlobi iz Čakovca. Prodaju svoje proizvode na sajmovima i proštenjima u Međimurju, a ponekad u Varaždinu i Koprivnici. Prema saznanjima, nitko od mlađih ljudi ne uči ovaj zanat, pa možemo pretpostaviti da će i on pasti u zaborav i nestati.

Napomene:

- 1) S. Sitta: Stari obrti — lončarstvo, tjednik "Međimurje" od 31. V. 1991. g.
- 2) Prvi put istraživanja je vršila prof. Ljubica Ramušćak kod lončara Ivan Lesjaka iz Čakovca 1980. g. Drugi put su provedena u travnju 1991. g. kod majstora Franje Magdalenića iz Mihovljana.
- 3) Jamu kraj Mihovljana koristi i danas majstor Magdalenić, a prema njegovom kazivanju koristili su je još neki lončari — Brzuhalski, Palvetić, Krčar, Lesjak, Kermek, Bistović
- 4) Libuše Kašpar: Lončarstvo varaždinske okolice, katalog izložbe, Varaždin, 1978.
- 5) Lubor Niederle: Rukovět slovansk'ych starožitnosti, Československá ajadenuie věd, Praha 1953, str. 362—365

Literatura:

- 1) Libuše Kašpar: Lončarstvo varaždinske okolice, katalog izložbe, Varaždin 1978
- 2) Lubor Niederle: Rukovět slovansk'ych starožitnosti, ČSAV, Praha 1953
- 3) Ljubica Ramušćak: Najnovija istraživanja lončarskog obrta u Međimurju, Muzejski vjesnik 3/1980