
DOBRO ORODJE JE POL DELA

Predstavitev zbirke čevljarškega orodja v Trziškem muzeju

Tita Porenta

63

IZVLEČEK

Prispevek je povzetek rezultatov inventarizacije čevljarškega orodja iz zbirk Trziškega muzeja s poudarkom na identifikaciji, poimenovanju, opisu in njegovi uporabi.

ABSTRACT

The article summarises the result of an inventory made of the shoemaker's tools in the collection of the Trzič Museum with special emphasis on identification, designation, description and use.

Uvod

Čeprav je Trziški muzej danes poznan kot čevljarški muzej, se naša čevljarška zbirka vključuje v precej širši muzejski fond le kot del tehniške dediščine Trziča. Pobude za ustanovitev osrednje čevljarške muzejske zbirke na Slovenskem so začele prihajati že pred dobrimi desetimi leti, vendar se večji centri s čevljarško tradicijo (Žiri, Trzič in Turnišče) še do danes niso sporazumeli o tem, kdo in kje naj bi "uradno" skrbel zanjo. Od leta 1990 v našem muzeju poleg trziške sistematično zbiramo tudi čevljarško dediščino iz ostalih predelov Slovenije in informacije o sorodnih muzejskih zbirkah drugod po svetu (navezali smo tudi že nekaj stikov z njimi). Naš muzejski fond je začel nastajati pred približno 45-timi leti na pobudo Turističnega društva, v okviru katerega je delovala "muzejska sekcija"¹. Iz Kronike Trziškega muzeja iz leta 1956² je razvidno, da je bil načrt tedanjih ustanoviteljev izredno ambiciozen in širok. Njihovo delo pa je bilo v tedanjih razmerah prav tako polovično, kot je naše danes: bili so strokovnjaki vsak za svoje področje, kar se je izkazalo v nabiralnih akcijah predmetov na terenu; ker pa niso poznali osnov muzejskega dela, danes nimamo ustrezne osnovne muzejske dokumentacije, kar od kustosov terja povsem drugačno interpretacijo eksponatov.

Zbirka čevljarškega orodja in pripomočkov v našem muzeju predstavlja zaključeno

¹ Josip Rakovec, Kronika Trziškega muzeja, rokopis, 1956 (Arhiv Trziškega muzeja).

² Kozma Ahačić, Naše turistično društvo, Trziški vestnik, št. 1/1952, str. 2.

enoto znotraj fonda eksponatov, ki so po vsebini večji del vezani na čevljarstvo dediščino Tržiča. Ta fond sestavljajo še druge enote oziroma podzbirke: obutev, oprema čevljarstev delavnic, čevljarstva kopita³, čevljarstveni stroji, čevljarstvena industrijska dediščina in dediščina čevljarstvenih združenj (cehov, zadrug, društev). Predmetno dediščino dopolnjujejo arhivsko, fotografsko, knjižno in audio-vizualno gradivo.

Osnova poznavanja določene zbirke je inventarizacija muzejskih predmetov, ki jo sestavljajo. V nadaljevanju prispevka bom predstavila povzetke dokumentiranja čevljarstvenega orodja, ki je dalo zanimive rezultate.

64

Inventarizacija tehniške dediščine, v našem primeru čevljarstvenega orodja, ima svoje posebnosti, saj moraš poleg bolj ali manj določenih podatkovnih standardov prepoznati in izbrati tudi tiste podatke, ki so značilni oziroma pomembni samo za določeno vrsto eksponatov. Pri tem gre za strokovno izrazoslovje, tehnične podatke, klasifikacijo in podobno, ki jih zbereš s pomočjo številnih strokovnjakov s tega področja. Proces izdelave obutve je namreč zelo težko deliti na posamezne elemente, saj so ti med seboj tako odvisni in prepleteni, da jih je moč razumeti le v celoti. Za razumevanje pomena, izvora in uporabe orodja je neobhodno potrebno malo širše znanje o čevljarstvenih tehnikah izdelovanja obutve in njihovem razvoju.

Identifikacija

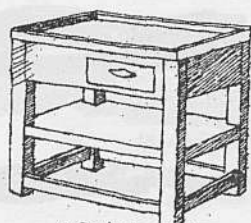
V naši zbirki trenutno hranimo 413 kosov čevljarstvenega rokodelskega orodja. Čevljarji rokodelci so pri svojem delu uporabljali zares veliko orodja, pripomočkov in priprav, med katerimi lahko izberemo takšne, ki so bili nujno potrebni za izdelavo vseh vrst čevljev, kot specialne, s katerimi so si pomagali pri določenih vrstah izdelav. Precej več orodja so imeli mojstri in pomočniki, ki so delali v delavnicah, samo najnujnejše pa je vzel s sabo šuštar, ki je opravljal delo "po šterah". Tržičani so čevljarstvenemu orodju v celoti rekli "verkzojk" (iz nemške besede das Werkzeug = delovno orodje), tudi "cvoje", v Žireh pa "šara" (kar pomeni tudi smeti, nepotrebne predmete) ali "rištnga (iz nemške besede die Rüstung = oprema). S tem izrazom so poimenovali pravzaprav vse, kar so prijeli v roke pri izdelavi čevlja⁴. Zato je težko opredeliti, kaj od številne opreme je bilo klasično orodje, kaj pa pripomočki, pomožni material in naprave. Različni avtorji štejejo pod orodje tudi delovno mizo, police, kopita in embalaže za številni pomožni material, vendar sem se odločila, da bom pod obravnavano zbirko našega muzeja uvrstila samo orodje, s katerim je čevljar samostojno rokoval.

Pri identifikaciji sem se opirala na redko tujo in domačo strokovno literaturo, ki pa mi je brez ilustracij in fotografij kaj malo koristila. Zato sem prosila za pomoč upokojenega čevljarja Jožeta Zaplotnika iz Kovorja in nekaj drugih njegovih stanovskih kolegov⁵, da smo skupaj pregledali in sortirali posamezne kose in jih poimenovali "po

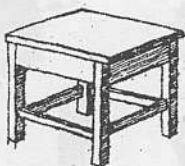
³ Tita Porenta, Vse gre po istem starem kopitu - predstavitev čevljarstvenih kopit v Tržiškem muzeju, Argo 42/1, 1999, str. 72.

⁴ Marija Stanonik, Razvoj čevljarstva v Žireh, 30 let tovarne obutve Žiri, 1977, str. 30.

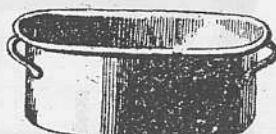
⁵ Jože Zaplotnik - Rajmundov (roj. 1931 v Tržiču), Srečnik Štefan (roj. 1920 v Tržiču), Jurkovič Jože (roj. 1931 v Tržiču), Šlibar Peter - Mojcnikov (roj. 1908 v Kovorju) in Zaplotnik Anton - Bedelnikov (roj. 1903 v Tržiču).



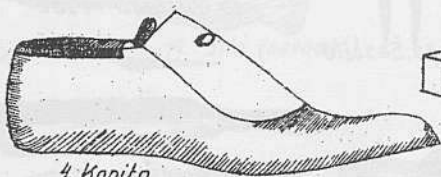
1. Delavna miza.



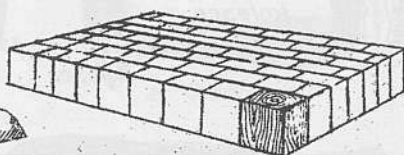
2. stol



3. Posoda za namakanje usnja



4. Kopito



5. Prirezovalna deska



6. Krivec



10. Ščipalke



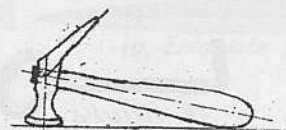
7. Čevljarški nož



8. Prirezovalni nož



11. Ozke natezalke



9. Kladivo



12. Natezalke





30. Okrasno kolesce.



31. Rezilno kolesce . 32. Šestilo kolesce



38. Obrezilnik za notranjke



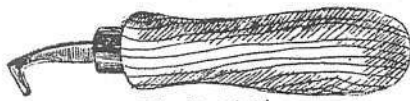
39. Obrezilnik



40. Glistasti rezac



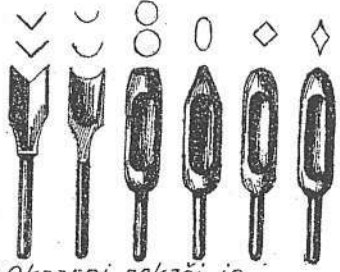
33. Odpirač



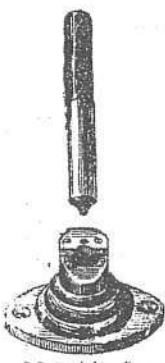
34. Dolbilec



41. Izdirač



42. Okrasni sekači in prebijači



35. Zabijač za kljukice



36. Zabijač za obročke



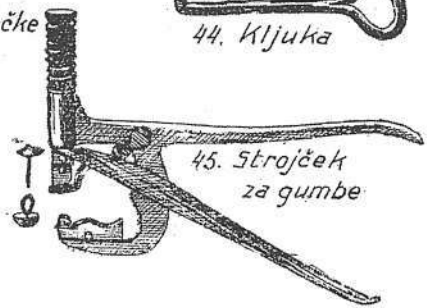
43. Prebijač



44. Kljuka



37. kamen za brušenje (Osla)



45. Strojček za gumbe



13. Ročaj za klinčar



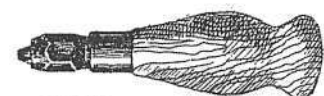
22. Gladilnik za robne ploskve



Klinčar (Parar)



23. Gladilnik za petni in zglobni rob



14. Šilo (navadno)



24. Gladilnik



15. Ubodno šilo



25. Lika



16. Prešivalno šilo



26. Gladilnica



17. Magnet za brušenje



27. Gladilna kost



18. Strugača (Rašpa)



28. Zabčar



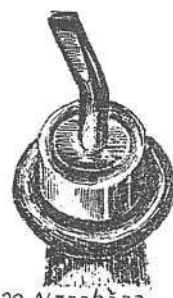
19. Trioglasta pila



20. Pila (za sekance)



21. Postrglja



29. Nazobčar

domače". Tako je prvi "izbor" izločil naslednje orodje: "kvadu, conge, knajpe, rašple, gletarje, durhšloge, šila, obnemarje, porarje, radle, štuferje, krocjarje, štogline in šuprigle". Zanje je bilo delo zaključeno, zame pa se je šele začelo...⁶ Pri iskanju slovenskega strokovnega izrazoslovja za čevljarstvo sem tako ugotovila, da so domača imena prevzeta iz nemščine in vse do prvih povojnih let popačeno preoblikovana s posebnostmi tržiške govorice. Tržič je bil zaradi svoje lege in prometne povezanosti s severom precej pod nemškim vplivom, zlasti glede obrti in industrije. Rokodelci so vse do propada Avstro-Ogrske hodili na neformalno izobraževanje v tujino ("u frent") na Koroško in naprej v nemško govoreče dežele, od tam so prinašali novo znanje, nove izraze, ki pa so jih uporabljali po svoje. Med sabo so se čevljarji najlažje sporazumevali samo s temi domačimi izrazi.

68

Prvo narisano in s slovenskimi izrazi poimenovano orodje sem našla v prvem slovenskem čevljarstvu učbeniku iz leta 1943, ki sta ga napisala Jože Steiman in Jože Zajc⁷; žal pa je poglavje brez dodatnih pojasnil o zgodovinskem razvoju in uporabi orodja.

Slovenska imena za vse dele čevljev in za okrog 120 kosov ročnega orodja za čevljarje je leta 1947 prvi sestavil strokovni učitelj za čevljarstvo Jože Steinmann iz Ljubljane⁸. Avtentičen rokopis slovarja čevljarstvih terminov s slovenskim in nemškim izhodiščem ter dodatnima seznamoma poimenovanj za čevlje in usnje, z žigom in zaznamkom na ovojni mapi, danes hrani Terminološka komisija Inštituta za slovenski jezik Frana Ramovša, ki ga je pred leti odkupila od vdove pokojnega gospoda Steinmanna⁹. V skromnih povojnih letih so po Steinmannovem navodilu strokovni učitelji po obrtnih šolah skušali uveljaviti slovenske izraze najprej pri vajencih, preko njih pa tudi v delavnicah, kjer so opravljali praktično delo, vendar brez večjega uspeha¹⁰.

Sodobna čevljarstva terminologija je pred represijo v čevljarstvu nastajala tudi v raziskovalnem oddelku tovarne Peko v Trziču. Projekt je vodil ing. Janez Ažman v okviru Ministrstva za znanost in tehnologijo¹¹. Iz koncepta predvidenih glavnih skupin izrazov, pa tudi po natančni preučitvi eksponatov v našem muzeju je razvidno, da je poimenovanje orodja marsikdaj razumljivo šele takrat, ko se poglobimo v njegovo uporabo. Projekt je bil po nekaj zaključenih nalogah prekinjen, tako da celotne uradne čevljarstva terminologije za orodje še nimamo.

Posamezna slovenska strokovna in domača imena za orodje predstavljam pri opisovanju posameznih kosov oziroma vrst orodja.

⁶ Tita Ovsenar, Terenski zapiski 1/92.

⁷ J. Steiman in J. Zajc, Strokovni nauk za čevljarstvo, Ljubljana 1943, str. 28-32.

⁸ Ime in priimek gospoda Steinmana se v literaturi pojavljata različno, največkrat kot Jože Steiman ali Josip Steinmann. V obdobju med obema svetovnjima vojnima je predstavljal avtoriteto na področju strokovnega izobraževanja čevljarjev (prirejal je strokovne tečaje za mojstre in pomočnike po vsej Sloveniji), že med drugo svetovno vojno in po njej pa je začel pisati tudi prve učbenike za čevljarstva vajence.

⁹ Dopis prof. dr. Varje Cvetko Orešnik, upravnice Inštituta za slovenski jezik Frana Ramovša pri SAZU, dne 17. 11. 1992, št. 21 - 279/92.

¹⁰ Andrej Tišler, Imena orodja in čevljev, v: Tradicija tržiškega čevljarstva, Glas 14. 6. 1969, str. 23.

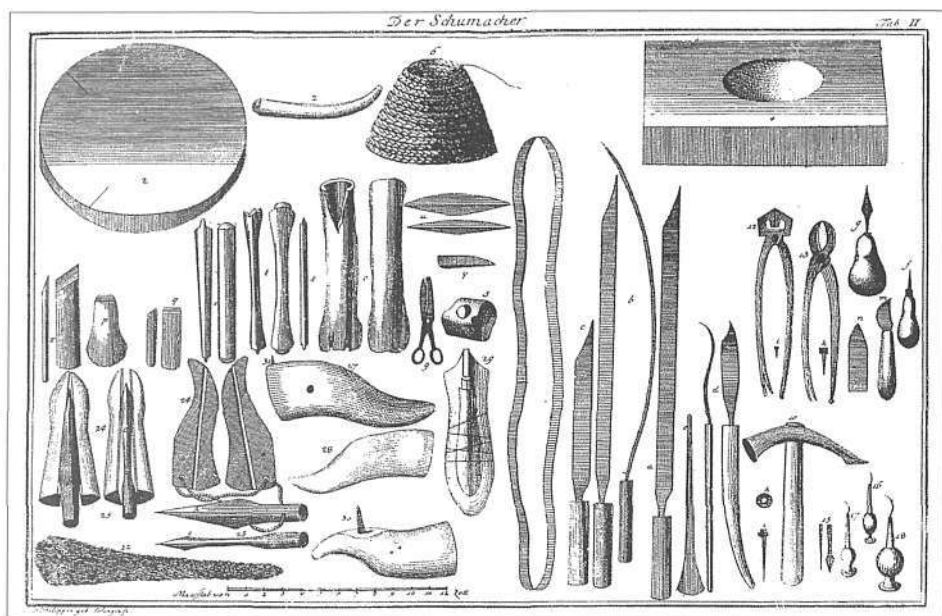
¹¹ Glavne skupine izrazov v obutveni industriji, Slovenska usnjarsko predelovalna terminologija, čevljarstvi večjezični obutveni slovar, osnutek projekta v Peku, ki ga je vodil ing. Janez Ažman.

F.

Fabrik	tvornica tovarna
Fabrikat	tovarniški izdelek tovarniški
Fabrikation	tovarniško izdelovanje
Fabrikmarken -bohienstempel	tovarniški podpiatni žig
Fabrikarbeiter	tovarniški delavec
Fadenschneider	odrezilnik za niti
Fadenziener	nitna vlakna ali potezalnik
Fason	kroj, fuzona
Falte	guba
Falzzangen	natezalne kieseče
Faltennahen	šivanje gub
Fellbürste	ščetka za snaženje pila
Felle	pila
" die dreieckige	" triroba
" die flache	" ploščata
" die halbrunde	" polokrogla
" die runde	" okrogla
" die viereckige	" štirobna
Feinmessermaschine	stroj za drobno rezanje
Feinegalisier und Markiermaschine	stroj za fino posnemanje in markiranje
Fellenstifte	kožni zebji
Ferse	pete
Fersenleder	petno usnje
Fersenraspel -die Absatzraspel	petna raspa
Fersenteilbeschneidmaschine	stroj za obrezovanje podpiatne pete
Fersenteilspalmaschine	stroj za oblikovanje podpiatne pete
Fraskopf	glava rezalnika
Fellhaumaschine	stroj za nasekovanje pila
Fichsenharz	sarekova smola
Fischbein	ribja kost
Fingerhut	naprtnik
Filzschuh	klobučevinasti čevlji
Filzstiefeln für Kristifiel	klobučevinasta obroba za smučarske čevlje
Flachnammaschine	vlaknišni šivalni stroj
Flachsteppmaschine	ploska prešivalni stroj
Fleischnut	mezara, mesnata stran
Flickarbeit	krpanje
Flickklappen	ploščica za krpanje kupa
Former	oblikovalca
Formenstecher	kalupar
Formgebung	oblikovanje
Formwerkzeug	orodje za oblikovanje
Frosch /an der weisse/	žabica
Frontbescheidemesser	izbočni nož
Fuchsbalg	lisčja koža, pritiskalnik za dvigovanje
Furnitüren für die Bodenbestimmung	pritičkine za obrabo, tla
Furnitüren für die mechanische Zwickerrei-	pritičkine za mehanske obrabe
Führungseibe ?	zbičniki
Fussbekleidung	rodilna ploščica
Fussack	obutava obutev, obutev žen.
Fussbetrieb	meče z dvigalom
Fussenemel	gorati za nož, nožni posoda na nož
Fusssehne	podnožnik
Fusssehne	vodoravna cev ?
Fussblat	podpiat
Fussklamm/beim Aorfbiecher/ ?	mužilnik za nož
Fussteil /des Bettes/	znojje
Fussmass	mera čevlja
Fusssohle	podpiat
Fusspfette ? -Querbalke ? ?	znovna tleca
Fusswärter-abzeichner	črtalce za obris nož
Fussplatte	podnožna plošča ?
Fussrücken	nart, narta
Fuss-schweisspulver	prašek zoper potenie nog, smukec

Fotokopija strani tipkopisa - rokopisa slovarja čevljskih terminov s slovenskim in nemškim izhodiščem ter dodatnima seznamoma poimenovanj za čevlje in usnje, ki ga je leta 1947 sestavil strokovni učitelj Jože Steinmann iz Ljubljane, hrani Terminološka komisija Inštituta za slovenski jezik Frana Ramovša pri SAZU. ♦

Photocopy of a page of a partially type-written and partially hand-written Slovene-German and German-Slovene dictionary of shoemaking terminology, including additional lists of names for shoes and leather, compiled in 1947 by technical teacher Jože Steinmann from Ljubljana. Terminological Section of the Fran Ramovš Slovene Language Institute, Slovene Academy of Sciences and Arts.



Čevlarsko orodje iz 18. stoletja, fotokopija priloge h knjigi *Der Schuster*, Reprint der Originalausgabe von 1769, Leipzig 1985. ♦ 18th-century shoemaker's tools, photocopy of a supplement to *Der Schuster*, Reprint der Originalausgabe von 1769, Leipzig 1985.

Opis čevlarskega orodja

Za razliko od orodja ostalih obrtnikov (predvsem kovačev, kolarjev, usnarjev...), ki so bili še poznani v Trzinu, je čevlarsko orodje najmanjše, najlažje in najbolj številno. Na prvo orodje, podobno današnjemu, naletimo v 14. stoletju. To so nož, kladivo in podobno.

Potrebe po sestavljanju posameznih delov obutve in obleke so človeka prisilile, da je uporabil orodje, npr. iglo, že v prazgodovini. Tudi za obdobje staroveške zgodovine se s pomočjo raznih ohranjenih eksponatov v muzejih, slik (številne upodobitve čevlarskih zavetnikov svetih Krišpina in Krišpinjana, kjer najdemo znani nož v obliki polmeseca) ter drugih virov poučimo o nekdanjem orodju, ki je bilo v uporabi dolga stoletja za šivane tehnološke postopke.

Slika orodja iz 18. stoletja, objavljena v faksimilu knjige pod naslovom *Der Schuster*, prikazuje že številčnejše orodje, poleg kladiva, klešč, gladil in šil, tudi pile, (kovinske) žebličke, navozo, kopitom podobne in druge pripomočke¹².

Naslednja stopnja je bila mehanizacija operacij. Počasi je posamezne dele težkega ročnega dela zamenjaval stroj, poleg tega je delo tudi pospešil. Mehanizacija proizvodnje se je začela v sredini 18. stoletja, najprej na področju operacije šivanja zgornjih delov,

¹² *Der Schuster*, Reprint der Originalausgabe von 1769, Leipzig 1985.

¹³ Andrej Tišler, Ponošni, a kmalu nepotrební "cvikarji", v: *Zgodovina tržiškega čevljarstva*, Glas 24, 4. 1969, str. 23.



Upodobitev zavetnikov čevljarjev svetih Krišpina in Krišpinjana z značilnim prerezovalnim nožem v obliki polmeseца, hrani Tržiški muzej (ekspонат inv. št. TRŽ 473). ♦ A picture of the patron saints of shoemakers Crispin and Crispinian with a characteristic crescent-shaped shoemaker's knife, Tržič Museum (exhibit inventory no. TRŽ 473).

nato spodnjih in na koncu še spajanja obutve. Iz zgodovine tržiškega čevljarstva je znano¹³, da so se čevljarji najtežje sprijaznili s strojem za natezanje zgornjih delov na kopita, ker so bili menda "cvikarji" med vsemi čevljarji najbolj ponosni na svoje delo in so si privoščili največ zahtev (dosledno spoštovanje plavega ponedeljka – izostajanje od dela ob ponedeljkih, zahtevali višje plače). Orodje sicer uporabljajo tudi v obutveni industriji, vendar za mehaniziran način dela, le tu pa tam se najdeti še kakšni klasično kladivo in klešče, s katerima popravijo manjše leptne napake na obutvi.

72

Materiali, iz katerih je bilo narejeno čevljarско orodje, so kovina, les, kamen, kost in usnje. Kovinsko orodje, predvsem jekleno (nože, klešče, škarje, kladiva, strugače, pile, šila, prebijače), so jim izdelovali domači kovači ali pa so jih sami predelovali iz orožja in drugih kovinskih orodij. Med leseno orodje spadajo gladila, deske in ročaji. Medtem, ko je bil les zaradi svoje mehkebe idealen za fino glajenje (lesene gladilnice) in podlaganje (deske), pa se je za ročaje manj obnesel, saj se je pod udarci kladiva hitro razklal. Zato so ročaje večkrat ovijali z usnjenimi trakovi in žicami.

Brusila in plošče za tanjšanje usnja so bila iz kamna, iz kosti pa nekatera gladila. Iz kosti in rogov so v prazgodovini izdelovali tudi prvo orodje – igle, s katerimi so napravili luknjo v material, skozi njo pa napeljali ličje in tako sestavljali dele obleke in obutve. Tudi raznovrstnega usnja Tržičanom ni manjkalo. Iz raznih koncev so si izdelali zaščitne rokavice, naprstnike, neuničljive ročaje za orodje in etuije za shranjevanje pil in nožev. Največ orodja je izdelanega v kombinaciji teh materialov, obdelovalne površine so iz trdnejših, držala po večini iz lesa.

Z izdelovanjem, popravili ter načini pridobivanja orodja posegamo že med druge mojstre (kovače, mizarje, orodjarje, trgovce...). Tako kot drugi poklici se je tudi čevljarški počasi specializiral za izdelovanje kopit, orodja in predelovanje kože, sprva pa je bil čevljar mojster za vse. Specializiranih trgovin s čevljarским orodjem v Tržiču ni bilo. Pred 1. svetovno vojno si je vsak mojster priskrbel svoje orodje glede na znanje, ki si ga je pridobil v tujini. Ostali so ga posnemali po svoje. V obdobju med obema vojnama so čevljarške potrebščine kupovali "Pri Markeljnu", "Pri Zaplotniku" in v trgovini tovarne usnja "Runo". Zelene artikle so lahko naročili, hitreje pa so jih dobili, če so jih sami kupili v Ljubljani ali Celovcu. Po 2. svetovni vojni se je število samostojnih čevljarjev zelo zmanjšalo, v tovarni Peko, kjer so se potem povečini zaposlovali, pa so razvili svojo orodjarno, predvsem za industrijske potrebe.

Čevljarско orodje je bilo potrošen material, zato se z njegovim popraviljanjem niso kaj dosti ukvarjali.

"Dobro orodje je pol dela", pravi že star pregovor, kar pomeni, da naj bi čevljar uporabljal čim več in čim boljše orodje, če želi zares dober izdelek. Pod pojmom "dobro orodje" se skriva ime proizvajalca pa tudi skrbno vzdrževano orodje. Po navadi čevljar ne zna povedati, zakaj je neko orodje dobro. Z leti se vsak pač navadi na svoje, če pa je kdaj uporabil drugo, je že ime "grif" za oceno njegove kvalitete. Od tega, kakšen odnos je imel čevljar do svojega orodja, je bila odvisna stopnja spoštovanja s strani njegovih stanovskih kolegov. Orodje je moralo biti čim bolj nabrušeno, predvsem pa čisto.

Vajenec je le počasi pridobival znanje o uporabi orodja in je uporabljal izključno mojstrovo orodje, pomočnik pa je že zaslužil za svoje. V večjih delavnicah so delavci

svoje orodje označevali, da se ni pogubilo ali zamenjalo.

Sobota popoldne je bil čas, ko so si smeli čevljarji oddahniti. Tako so očistili in pospravili svoje orodje: večje kose v predal pod delovno mizo, gladilnike, strgala in postrglje so obesili na žebličke ob robu "berštata" (delovne mizice). Shranjevanju pil je bil namenjen poseben prostor v predalu mize. Nad vso to množico drobnarij so pospravili še navozo ali "kneftro" – nepogrešljiv pripomoček pri ročnem izdelovanju čevljev, s katero so si čevljarji pritrdili čevljev bodisi na koleno (klinčana izdelava) bodisi v naročje (šivana izdelava) tako, da so imeli proste roke za delo. Imela pa je tudi vzgojni pomen: ker je bila narejena iz močnega govejega usnja, je bila kaj pripravna za učenje "kozjih molitvic".

Čevljarско orodje iz naše zbirke smo konservirali, postopke dokumentirali na konservatorskih kartonih in jih fotografirali za predmetno fototeko. Po opravljeni inventarizaciji sem leta 1993 pripravila razstavo z naslovom "Dobro orodje je pol dela", kjer sem predstavila postopke inventarizacije in konservacije ter poglavitne vrste orodij. Ob tej priložnosti smo posneli tudi videokaseto, kjer smo prikazali del uporabe predstavljenega orodja. Izbrane kose sem potem uvrstila v stalno zbirko: v predstavljeno čevljarско delavnico na delovno mizico in posebej v vitrino, kjer si obiskovalci lahko sistematično ogledajo številno in raznovrstno orodje. Ko bomo pripravili pregled vrst izdelav obutve v Tržiču (šivanih, zbitih in lepljenih) po fazah, bom mednje lahko vključila tudi potrebno orodje. Sicer pa smo čevljarске rokodelske tehnološke postopke, ki bi jih lahko posneli na terenu, žal po večini že zamudili. Orodje, ki ni razstavljeno, je deponirano v škatlah v depozitu.

Predstavitev posameznih vrst čevljarskega orodja iz zbirke Tržiškega muzeja

Kladiva

Med najznačilnejše čevljarско orodje lahko štejemo kladivo, saj so ga čevljarji uporabljali skoraj pri vseh fazah izdelave čevlja. Čevljarско kladivo, tržiško "kvadu", je – podobno kot kladiva drugih obrtnikov – sestavljeno iz lesenega količka (ročaja) ter kovinskega (železnega ali jeklenega) dela. Kljub temu je s svojo značilno obliko prilagojeno samo za čevljarско ročno delo, kot pomožno orodje pa je nepogrešljivo tudi v industriji. Kovinski del kladiva se na eni strani končuje z okroglim vratom in udarno glavico ("talerjem"), na drugi s ploščatim kljunom ("repetnico")¹⁴.

Zaradi pravilnega udarjanja je bilo pomembno dvoje:

- da je bilo kladivo nasajeno pod pravilnim kotom in
- ustrezajoča dolžina ročaja.

Pravilno nasajeno kladivo je samo stalo na ravni površini, če si ga postavil z enim koncem na "taler", z drugim pa naslonil na rob ročaja. Kot, pod katerim je stal lesen ročaj, je že določala odprtina, izdolbena točno na sredini kovinskega dela, in je bil

¹⁴ Erich Lubig, Schuh-Lexikon mit 518 Bildern, Leipzig 1956, str. 177.

manjši od 90 stopinj. Če je bilo kladivo nasajeno drugače, je lahko povzročilo poškodbe na materialu izdelka.

Dolžina ročaja je bila odvisna od navade vsakega posameznika, vendar vsaj za ped dolga, les pa jesenov. Kladiva v našem muzeju so dolga do 25 cm. Vajence je mojster opozarjal na pravilno držo kladiva: če so ga držali preblizu kovinske glave, so jim rekli "da bodo kvadu zadav'l", prijem niže pa je omogočal večji zamah. Čevljarji so s kladivom tolkli od zgoraj navzdol.

Posebno skrbno je bilo potrebno paziti na "taler" kladiva, da je bil vedno gladek, čist in zaobljen. Prav zaradi tega so "pravi šuštarji" z njim udarjali le po materialih, mehkejših od kovine (po lesu in usnju), in to po celi površini. Tisti, ki so obdelovali zares fine čevlje (npr.: iz belega tankega usnja), so "taler" celo oblekli v isti material.

74

"Repetnica", ploščati del kladiva, je služila za pribijanje ženskih lesenih visokih pet (kajti te so na podplat pribijali z notranje strani čevlja, torej od zgoraj navzdol), za zapiranje zarez na podplatih, za pribijanje na težje dosegljivih delih znotraj čevlja in podobno. Tudi robovi "repetnice" niso smeli biti ostri.

Brez uporabe kladiva se ni dalo čevljariti, torej je vsak čevljar imel vsaj eno. Uporabljale so ga tudi "šeparice" (ženske, ki so na šivalnih strojih šivale zgornje dele čevljev in copate), vendar so bila njihova kladiva precej manjša od klasičnih. Za ročno likanje golenic so uporabljali jeklena zagibalna kladiva¹⁵ brez ročajev.

Izdelovalci so ponujali kladiva različnih velikosti in teže. Lažja so služila za pribijanje lesenih cvekov, posebno velika in težka pa za izdelavo okovane težke delovne in kmečke obutve.

Klešče

Povsem kovinsko (sprva železno, danes jekleno) čevljarsko orodje so klešče ali "conge" (iz nemščine die Zange, množ. die Zangen). Teh so tržiški čevljarji poznali več vrst, največkrat pa so uporabljali troje različnih:

- klešče natezalke - "folsconge" (iz nemščine die Falzzange) ali "topelt conge" (iz nemščine doppelt = dvojne) za natezanje zgornjih delov, izravnavo okvirja in stiskanje zgornjega usnja na podplat; glava teh klešč je široka 2 cm. Te navadne natezalke imajo ponavadi nad stičnim delom še tri luknjice v obliki križa ali triperesne deteljice, kar je tudi služilo svojemu namenu – puljenju kovinskih žebličkov "cvikarjev";

- koničaste klešče natezalke - "špicconge" (iz nemščine Spitzzange) ali "cvikconge" za natezanje zgornjega dela usnja v konici zelo koničastih čevljev s centimeter šitroko glavo. Za razliko od navadnih klešč so spredaj zakrivljene. Majhen kovinski izrastek, na katerega je čevljar naslonil cele klešče, je omogočal močnejše in natančnejše nategovanje usnja. Te klešče so včasih nadomestile tudi kladivo, v nemščini se namreč imenujejo tudi die Hammmer zwickzange;

- klešče ščipalke - "pajsconge" (iz nemščine die Beiszange) za puljenje žičnikov in za ščipanje raznih materialov, kot so žebli, leseni cveki in podobno.

¹⁵ Erich Lubig, Schuh-Lexikon mit 518 Bildern, Leipzig 1956, str. 39.



Rezanje karpona s krivcem (foto Tita Ovsenar, fototeka Tržiškega muzeja, inv. št. 727). ♦ Cutting sole-leather with a shoemaker's knife (photo Tita Ovsenar, picture library of the Tržič Museum, inv. no. 727).

Robovi vseh vrst klešč morajo biti topi, da ne poškodujejo usnja.

Čevljarji so poznali še mnogo vrst klešč, ki so se razvile iz teh osnovnih tipov, vendar so jih uporabljali le mojstri, ki so se specializirali za izdelovanje posebne vrste obuval.

Noži

Za prirezovanje, obrezovanje, tanjšanje in podobne obdelave usnja so čevljarji uporabljali celo paleto nožev, najbolj pogosto pa krivec, navaden čevljarški nož, prirezovalne nože in obrezilnike. Zanje so poznali najrazličnejša imena od povsem slovenskega "noža" do iz nemščine izpeljanih nazivov, kot so "cušnajder" (iz der Zuschneider = prikrojevalni nož) oziroma "gunga za pete odrezat", "knajp" (iz der Kneif) ali kriuc (nož krivec), tudi "švajser".

Noži so se med seboj razlikovali po obliki rezila in s tem po uporabi. Za rezanje in obdelavo spodnjega usnja so uporabljali močnejše in bolj čvrste, za zgornje usnje slabše in bolj elastične. Z vsemi se je rezalo vedno k sebi, nikdar od sebe. Rezilo je vsak čevljar oblikoval po svoje, glede na to, za kaj ga je želel uporabiti:

- nož za tanjšanje usnja je moral rezati čim bolj na široko, zato je bilo rezilo zbrušeno v obliki loka v dolžini 5 cm. Taki noži so bili praviloma lahki in elastični, da so se pri samem delu upogibali (tanjšali so vedno na steklu na "širfplati"), kar je bilo posebno pomembno pri obrezovanju visokih ženskih pet;



Uporaba noža za tanjšanje (foto Alenka Krašovec, fototeka Tržiškega muzeja, inv. št. 1520). ♦ How a skiving knife is used (photo Alenka Krašovec, picture library of the Tržič Museum, inv. no. 1520).

- za obrezovanje podplatov so služili noži dolžine okrog 25 cm, širine od 1 do 2 cm in debeline od 1 do 1,5 mm. Robovi noža niso smeli biti ostri, da se ne bi poškodovalo usnja ali čevljar sam;

- nož za krojenje in prikrojevanje usnja je imel strogo ravno poševno oblikovano rezilo, za natančno prikrojevanje so mu dodali ostro zakrivljeno konico. Tak nož so držali podobno kot svinčnik, zlasti pri prikrojevanju ostrih krivin. Z njim so krojili zgornje dele in podstave ter obrezovali viške usnja. Ti noži se niso smeli upogibati. Izdelovali so jih v različnih dimenzijah, čevljarji pa so jih brusili z zgornje in spodnje strani. Značilen nož za krojenje in razrez spodnjega usnja je bil nož krivec. Njegovo rezilo je razmeroma široko, v konici zakrivljeno in nasajeno na leseno držalo;

- majhni nožiči za obrezovanje ali posnemavanje podplatnih robov, po domače "obnemarji" (iz nem. besede abnehmen = posnemati). V naši zbirki hranimo štiri različne vrste obrezilnikov: navadne, obrezilnike za notranjke, glistaste rezače ("birstenšnajder") in industrijske obrezilnike;

- noži za izsekavanje pet (domače ime "aushokar", iz nemščine aushacken = izkopati) so podobni širokim žlicam. Z njimi so čevljarji oblikovali notranji rob pet že izdelanih moških čevljev. Pri tem delu je moral imeti čevljar že precejšnjo mero občutka za izsekavanje, da pri udarcu s kladivom ni poškodoval ali celo razklal podplata. Starejši noži za izsekavanje pet so še v celoti izdelani iz kovine, vendar so na njihovih ročajih vidni sledovi udarcev s kladivom. Novejši so že opremljeni z močnimi lesenimi ročaji. Razlikujejo se po velikosti glede na širino moških pet.



Ročno izsekavanje petnih delov
(foto Alenka Krašovec, fototeka Tržiškega muzeja,
inv. št. 1530). ♦ Manual cutting of heel parts
(photo Alenka Krašovec, picture library of the Tržič
Museum, inv. no. 1530)

Čevljarški noži so bili povečini narejeni iz jekla, predelani iz žag in celo iz vojaških bajonetov. Po vojni so jeklu dodali trde kovine, kot so volfram, nikelj in krom. Nože so nato opremili z lesenimi ročaji ali držali iz odpadnega usnja, "futra", ki so jih izdelali čevljarji sami.

Čevljarji so vestno pazili na ostrino rezil. Da se niso skrhalo, so nože ponavadi po uporabi pospravili v usnjene ročno izdelane etuije. Nabrusili so jih s pomočjo osle, pile in brusnega papirja. Pravilno se brusijo od hrbtno strani proti rezilu. Pred malico so spihali smeti iz usnjene nožnice, rezilo obrisali v predpasnik in se z njim veselo lotili rezanja kruha, čebule ali slanine...

Ostrino noža so preizkušali kar na nohtu; če je "gladko letel", je bil nož top, če se je na noht zatikal, je bil oster. Nož je bil izredno ostro nabrušen tudi, kadar so po nablakti "kocine kar po luft letele". Spet drugi ga je brusil toliko časa, da je "ostrina preč padla".

Šila

Orodje za prebadanje luknjic na spodnjem usnju se imenuje šilo. Skozi te luknjice so potegnili šivanko z dreto. Pri izdelovanju "zbite" ali "gojzer" šivane obutve (z lesenimi cveki) so čevljarji uporabili navadno šilo (tržiško "navad'n šiu"), in sicer tanjše in daljše od dimenzije lesenega cveka, ubodno ali angleško šilo (tržiško "anglešk' šiu") pa je prebodlo luknjice pri "na okvir" šivanih čevljih.

Razlika med navadnim in angleškim šilom je v njuni obliki:

- navadno je štirioglato (vsi štirje robovi so ostri),
- ubodno je okroglo in brušeno samo v konici.

Za različno šivanje (velikost krpe usnja, vrste usnja...) so bila na voljo šila različnih velikosti. Šilo je moralo biti gladko, da se je z njim lahko bodlo in izvleklo iz usnja.

Zaradi lažje uporabe so šila vselej nabili na lesen ročaj ali heft (iz nemščine das Heft = ročaj) in sicer tako, da je bila špica konice točno v središču roča. Te so lahko naredili sami za različne velikosti šila, oziroma so velikost hefta prilagodili čevljarjevi roki. Kadar je bil heft prevelik za šilo, so poleg tega v usnje zatakneli še kakšen "šteft" (žebliček). Kasneje so hefte raje kupovali. Industrijsko narejeni hefti so bili sicer univerzalne velikosti, vendar opremljeni s kovinskimi prijemalkami, med katere so šilo privili s kleščami. Tak heft je bil brez kovinskih prijemalk neuporaben in čeprav so to čevljarji dobro vedeli, so jih večkrat v množici drobnarij izgubili.

Gladilniki

Kar nekaj časa se je čevljar rokodelec posvetil vsakovrstnemu glajenju in profiliranju podplatnih in petnih robov. To delo je sicer spadalo že k zaključnim opravilom pri zunanji izdelavi čevlja, toda teh faz je bilo kar precej. Za vsako posebej je bil potreben drugačen gladilnik:

- gladilnik za robne ploskve ali "lauf" (iz nemščine der Lauf = tek, v prenesenem pomenu), tudi "fincele";
- gladilnik za petni in zgibni rob, tudi "lauf";
- kovinski likalnik ali "ampos";
- lesena gladilnica ali "gledštekl", "gletar", "fondrum";
- gladilna kost ali "rajnpandl";
- lesena gladilna kost ali "pučna".

Gladilnik "lauf" sestavljajo kovinski zgornji del iz litega železa in lesen ročaj, na katerega je nasajen. Dolg je okrog 6, širok 2,5 in debel 1 cm. Na funkcionalnem kovinskem delu so vtisnjeni žlebovi, ki dajejo obliko podplatnemu robu na čevlju. Glede na debelino podplatnega roba so bili gladilniki označeni po velikosti od 3 do 24 (enota razlike je širina pol mm). Pred uporabo jih je bilo potrebno segreti na priročnem špiritnem gorilniku in ker so se zaradi toplote pogosto razsajali, so jih na stičnem mestu nekajkrat ovili z žico. Segrete kovinske dele z različnimi profili so močno pritisnili na povoskan podplatni rob, tako da so se le-ti profilirali. Z "laufi" so obdelovali predvsem barvane podplatne robove.

Podobno kot "laufi" so iz kovinske glave in lesenega ročaja narejeni tudi kovinski likalniki ali "amposi". Tudi te so uporabljali za vroče glajenje povoskanih podplatnih robov, največ za pete. Ime "ampos" verjetno izhaja iz nemške besede der Ambos, ki sicer pomeni nakovati, toda oblika orodja spominja na kovaško nakovalo.

Mesto "laufov" in "amposov" je bilo ob čevljarski mizici. Njihovi ročaji so bili opremljeni z usnjenimi obeškankami, ki so jih obesili na žebelj ob robu mizice. Po uporabi je bilo potrebno kovinske gladilnike takoj očistiti in obvarovati pred vlago, saj jim je rja močno škodila.

Ob kovinskih gladilnikih so bile v rabi tudi lesene gladilnice oziroma "gledštekli" (iz nemščine glatt = gladek, das Stuck = kos, torej kos za glajenje) ali "gletarji" (iz

nemščine der Galtter = gladivec). Te so uporabljali za glajenje nebarvanih podplatov in podplatnih robov. Lesenih gladilnic zaradi razumljivega razloga niso greli na "prenlampi" (špiritnem gorilniku). Les, iz katerega so izdelovali gladilnice, je moral biti trd (češnja, gaber ali jablana).

Dolga lesena gladilnica, imenovana tudi "pučna", je bila skupaj z gladilno kostjo iz goveje golenice pripomoček za glajenje podplatov. Majhna gladilna kost, narejena iz govejega rebra, je služila za dvigovanje okvirja, za popravilo in glajenje raznih gub.

Pile

Med kovinsko (jekleno) čevljarsko orodje z lesenim ročajem ali brez prištevamo tudi pile. Odlikuje jih trdnost. Tudi te lahko razdelimo na več vrst, in sicer na:

- strugačo ali "rašpo" (iz nemščine die Raspel);
- ploščato pilo ali tržiško "flohfajlo" (iz nemščine flach = ploščat, die Feile = pila);
- trioglato pilo;
- razne postrglje ali "ausrošple" (iz nemščine aus = iz);
- strgalo ali "auskrocar" (iz nemščine der Kratzer);
- kose stekla.

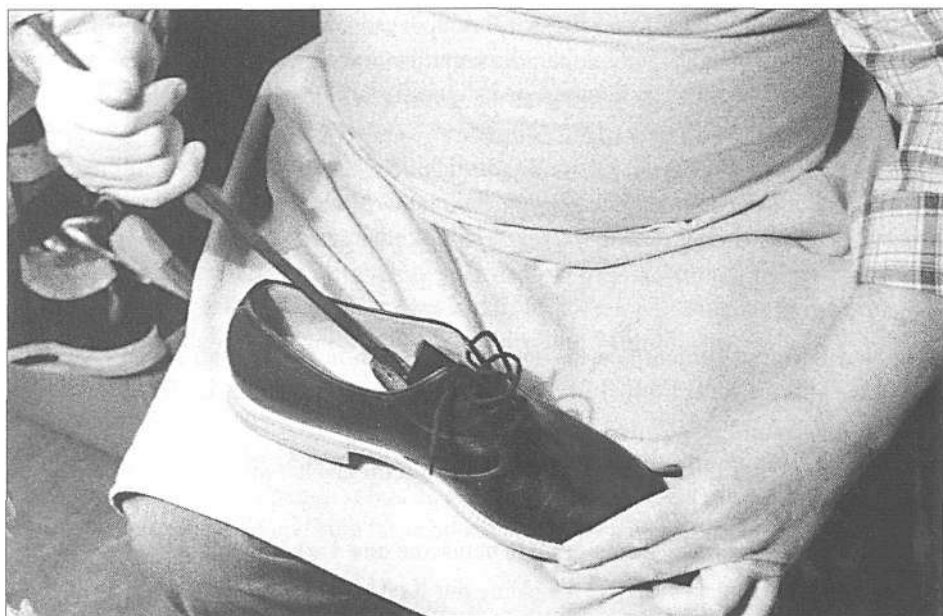
Pile so v glavnem uporabljali za ostrgovanje lesenih cvekov. S strgalom so pribite cveke na podplatu najprej porezali, nato pa jih s postrgljami še "porošpali", torej postrgali, zgladili.

Znotraj čevlja so pilili po podplatu s podolgovatim ukrivljenim konce, peto pa so ostrgali z okroglo postrgljo (kombinirana postrglja). Tiste, s katerimi so postrgali lesene cveke v škornjih, so nasadili tudi na do meter dolge ročaje (take "ausrošple" so bile mimogrede kaj pripravne še za praskanje po hrbtu ali kot popotna palica za v "štero"). S ploščato in trioglato pilo so brusili ostalo orodje (nože, šila in porarje).

Tudi na pile je bilo potrebno paziti, zlasti na nove, kajti zobčki so se med kovinskim orodjem lahko kaj hitro skrhal. Ko je čevljar pospravil "berštat" (iz nemščine die Werkstatt = delavnica), je pile po navadi pospravil v lesene predale ali usnjene etuije, tiste z dolgimi ročaji, ki so bile prenerodne, pa so podobno kot gladilnike obesili ob rob mizice.

Prebijači

Najštevilčnejše in najbolj raznotero orodje so prebijači, navadni in okrasni, po tržiško "duršlogi" (iz nemščine durch schlagen = prebiti, der Durchschlager = prebijač). S pomočjo navadnih prebijačev so prebijali luknjice ter zabijali rinčice in zakovice. Z okrasnim (tržiško "za cir", iz nemščine die Zier = okras) pa so prebijali razne luknjičaste okraske na zgornjem usnju, zlasti pri sandalih. Prebijači so izrazito kovinsko orodje, delo kovačev in kasneje industrije. Vsak čevljar jih je imel toliko, kolikor je premogel domišljije.



Ostrgovanje lesenih cvekov v čevlju, uporaba strgala – auskrocjarja (foto Alenka Krašovec, fototeka Tržiškega muzeja, inv. št. 1521). ♦ Scraping off wooden nails in a shoe, how a scraper is used (photo Alenka Krašovec, picture library of the Tržič Museum, inv. no. 1521).

Klinčarji

Domače ime je “porar” (iz nem. besede bohren = vrtati). Delujejo na principu vrtalk, le da z njimi ne vrtajo, ampak podplate luknjajo z zabijanjem konice, v nastale luknjice pa zabijejo lesene žebličke – cveke (klinčana izdelava). Pri tem orodju je zanimivo opazovati ročaje. Ti so zaradi udarcev s kladivom hitro počili, če jih čevljarji niso pred uporabo zaščitili s kovinskimi obroči ali usnjenimi podložki. Neuničljivi so bili seveda tisti, ki so bili v celoti sestavljeni iz okroglih usnjenih naložkov.

Okrasna in rezilna kolesca

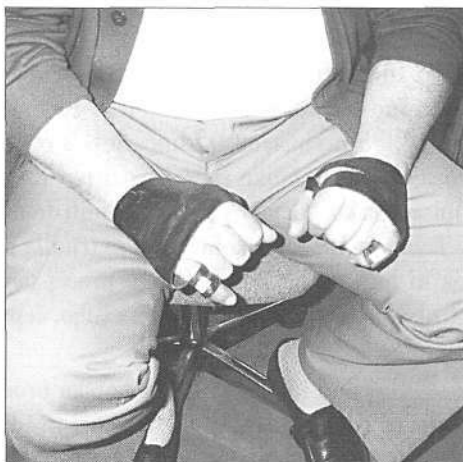
Domače ime je “radl” (iz nem. besede das Rad = kolo). Med seboj se ločujejo po funkciji in načinu rokovanja z njimi. Z okrasnimi kolesci spodnje robove podplate reliefirajo in s tem zakrijejo razne zareze skritih šivov, lahko pa tudi poudarijo lego členkov v podplatu. Z nabrušenimi rezilnimi kolesci pa je mogoče okrasno nazobčati robove zgornjega usnja (npr. pri derby čevljih).

Nazobčarji

Domače ime za nazobčar je “štupfer”. Je debelejšemu šilu podobno orodje z lesenim ročajem, le da se kovinska konica konča na dva zobčka, s katerima so ročno (s pritiskanjem) okrasno nazobčali zgornje robove podplatov. Pritiskati je bilo treba zelo natančno in enakomerno, drugače so se vmes takoj naredili “mladiči”.



Način uporabe okrasnega kolesca (foto Tita Ovsenar, fototeka Tržiškega muzeja, inv. št. 153).
♦ The use of a decorating wheel (photo Tita Ovsenar, picture library of the Tržič Museum, inv. no. 153).



Način uporabe zaščitnih rokavic in naprstnikov (foto Tita Ovsenar, fototeka Tržiškega muzeja, inv. št. 158). ♦ The use of protective gloves and finger naprstnikov (photo Tita Ovsenar, picture library of the Tržič Museum, inv. 158).

Drugo

Med številno orodje, ki so ga še uporabljali tržiški čevljarji, štejemo zobčarje, dolbilce (po domače "auskrocarje"), izdirače (po domače "austeksarje"), odpiracle, šestila, ostrgovalnike (domače ime "krocar") in druge priložnostno narejene lesene pripomočke ("štogle", "šuprigle"...).

Zaščita

Pri delu s čevljarским orodjem je večkrat prišlo do kakšne nezgode. Poškodbe sicer niso bile nevarne, največkrat so se čevljarji urezali, vbodli, opekli ali udarili s kladivom. Pri tem so trpele zlasti roke (prsti, členki, rob dlani) in naročje. Preventivno zaščito pred temi poškodbami so igrali usnjeni naročniki (polrokavice) in naprstni obročki, ki si jih je izdelal vsak sam zase iz ostankov debelega usnja. Pri šivanju z eno šivanko, pri "obmetavanju", so potrebovali le en naročnik, pri zategovanju drete in pri delu z dvema šivankama pa so si naredili rokavice in naprstnike na obe roki.

Sredstva ljudske prve pomoči številka ena so bili žganje, slina in špirit iz gorilnika. Kasneje so uporabljali tudi jod in arniko¹⁶.

¹⁶ Tita Ovsenar, Dobro orodje je pol dela, zloženska ob razstavi, Tržič 1992; Dobro orodje je pol dela - 2. del, zloženska ob razstavi, Tržič 1993.

Sklep

Inventarizacija čevljarkega orodja je pokazala, da šteje zbirka Tržiškega muzeja trenutno 413 kosov orodja, od tega 10 kladiv, 19 klešč, 92 nožev, 27 šil, 79 gladilnikov, 70 pil, 35 prebijačev, 9 klinčarjev, 9 rezilnih in okrasnih kolesc, 20 nazobčarjev, 22 ročajev, 4 naročnike in 2 navozi ter 15 posameznih kosov drugega orodja, v tekstu opisanega kot "drugo". Poleg številnih domačih lokalnih izrazov zanje, ki sem jih zapisala v Trziču in njegovi okolici, sem se trudila poiskati tudi ustrezne slovenske termine, kar pa ni bilo vedno lahko, ker se precej navezujejo na uporabo. Žal uradna slovenska strokovna terminologija še ni na voljo, čeprav jo je prvi predlagal strokovni učitelj Jože Steiman že leta 1947.

82

Številno in raznoliko čevljarke orodje je precej lahko in okretno za rokovanje, osnovno orodje (kladivo, klešče, noži in šila) se skozi stoletja niso kaj dosti spreminjali. Z novimi tehnologijami se je orodje le dopolnjevalo. Materiali, iz katerih je narejeno čevljarke orodje, so kovina, les, kamen, kost in usnje. "Dobro orodje je pol dela", pravi eden najbolj znanih ljudskih pregovorov, kar naj bi pomenilo, da je moral vsak čevljar uporabljati čim boljše orodje, če je želel res dober izdelek.

Naša zbiralna politika bo sledila zbiranju čevljarkega orodja za posebne izdelave čevljev in primerjavam z orodjem po ostalih predelih Slovenije.

VIRI

Informatorji

Jurkovič Jože (roj. 1931 v Trziču), Srečnik Štefan (roj. 1920 v Trziču), Šlibar Peter – Mojcnikov (roj. 1908 v Kovorju), Zaplotnik Anton – Bedelnikov (roj. 1903 v Trziču), Zaplotnik Jože – Rajmundov (roj. 1931 v Trziču).

Drugi viri

Dopis prof. dr. Varje Cvetko Orešnik, upravnice Inštituta za slovenski jezik Frana Ramovša pri SAZU, dne 17. 11. 1992, št. 21 – 279/92.

Evidenčni kartoni Tržiškega muzeja.

Glavne skupine izrazov v obutveni industriji, Slovenska usnjarskopredelovalna terminologija, čevljarke večjezični obutveni slovar, osnutek projekta v Peku, ki ga je vodil ing. Janez Ažman.

Ovsenar, Tita: Terenski zapiski 1/92.

Rakovec, Josip: Kronika Tržiškega muzeja, rokopis, 1956 (Arhiv Tržiškega muzeja).

Stare inventarne knjige Tržiškega muzeja.

Steinmann, Jože: Rokopis slovarja čevljarke terminov s slovenskim in nemškim izhodiščem ter dodatnimi seznamoma poimenovanj za čevlje in usnje (last Terminološke komisije Inštituta za slovenski jezik Frana Ramovša).

LITERATURA

AHAČIČ, Kozma: Naše turistično društvo, Tržiški vestnik, št. 1/1952, str. 2.

ALEKSANDROV, G.: Mehanička proizvodnja obuće, Zagreb 1954.

DER SCHUSTER, Reprint der Originalausgabe von 1769, Leipzig 1985.

GJURČAN, Stjepan: Mladi postolar, Zagreb 1954.

GJURČAN, Stjepan: Stručni priručnik za postolarstvo, Zagreb 1951.

- LUBIG, Erich: Schuh-Lexikon mit 518 Bildern, Leipzig 1956.
- OVSEENAR, Tita: Dobro orodje je pol dela, Zloženka ob razstavi, Tržič, 1992.
- OVSEENAR, Tita: Dobro orodje je pol dela - 2. del, Zloženka ob razstavi, Tržič 1993.
- PORENTA, Tita: Vse gre po istem starem kopitu - predstavitev čevljarških kopit v Tržiškem muzeju, Argo 42/1, 1999, str. 72.
- STANONIK, Marija: Razvoj čevljarstva v Žireh, 30 let tovarne obutve Žiri, 1977, str. 23.
- STEIMAN, J. in Zajc, J.: Strokovni nauk za čevljarstvo, Ljubljana 1943.
- TIŠLER, Andrej: Imena orodja in čevljev, v: Tradicija tržiškega čevljarstva, Glas 14. 6. 1969, str. 23.
- TIŠLER, Andrej: Ponosni, a kmalu nepotrebni "cvikarji", v: Zgodovina tržiškega čevljarstva, Glas 24. 4. 1969, str. 23.
-

BESEDA O AVTORICI

Tita Porenta, profesorica zgodovine in diplomirana etnologinja, kustodinja Tržiškega muzeja za čevljarstvo dediščino in dokumentalistka. Njeno predvsem muzejsko-dokumentacijsko delo v skromnih razmerah lokalnega muzeja je posvečeno slovenski čevljarški in tržiški gospodarski in etnološki dediščini. Objavlja različne članke na omenjeno temo po slovenskem strokovnem časopisju in zbornikih, pripravila pa je tudi nekaj razstav v domačem muzeju.

ABOUT THE AUTHOR

Tita Porenta has a degree in history and ethnology and is employed as curator of the shoemaking heritage and documentalist at the Tržič Museum. Her museum documentation activities in the modest conditions of the local museum are dedicated to the shoemaking heritage in Slovenia and to the Tržič economic and ethnological heritage. Mrs. Porenta has published articles on these subjects in Slovene specialist journals and collections of articles, and she has also prepared several exhibitions in the museum.

SUMMARY

PROPER TOOLS, PROPER WORK – PRESENTATION OF THE COLLECTION OF SHOEMAKER'S TOOLS IN THE TRŽIČ MUSEUM

Although the Tržič Museum is nowadays known as a shoemaking museum the shoemaking collection is only one part of the much wider holdings of the museum and a part of the technical heritage of Tržič. Initiatives for the foundation of a central shoemaking collection in Slovenia were proposed already some ten years ago, but the major traditional shoemaking centres (Žiri, Tržič and Turnišče) have yet to reach an agreement on who is to manage the collection "officially" and where. From 1990 our museum has been collecting beside locally also shoemaking heritage from other areas of Slovenia as well as information on related museum collections abroad (some contacts have already been established). The museum's holdings started to be collected some 45 years ago, following an initiative of the Tourist Society which had a museum section. But the activities in the then circumstances were as much inadequate as they are today:

the people who collected material were experts each in his own field as is demonstrated by their collecting actions in the field, but since they had no knowledge of museum work, what we have today is a more or less deficient basic museum documentation and this requires entirely different interpretation of the exhibits.

This article presents a summary of the documentation on shoemaker's tools with special emphasis on identification, designation, description and use. Making an inventory of technical heritage, in this case of shoemaker's tools, has its own particularities. They are connected with the specialist terminology, technical data and classification that were gradually collected. To understand the significance, origin and use of tools, it is necessary to have some deeper knowledge of a shoemaker's techniques for making footwear and of the development of these techniques.

84

The collection of shoemaker's tools and accessories in our museum is a quite complete unit within the total of exhibits which are by their basic nature connected with the shoemaking heritage of Tržič. The museum's holdings further consists of other units and sub-collections: footwear, equipment of a shoemaker's workshop, shoemaker's lasts, shoemaking machines, shoemaking industrial heritage and the heritage of shoemakers' associations (guilds, co-operatives, societies). The heritage in the form of objects is completed by archives of photographic, printed and audio-visual material.

The present collection consists of 413 pieces of an artisan shoemaker's tools. Artisan shoemakers indeed used a great range of tools, accessories and implements. They can be divided into tools necessary for making all kinds of shoes and special tools which were used only for certain production methods.

The basic tools of an artisan shoemaker for making sewn and pressed leather footwear used by Tržič shoemakers in the 19th and 20th centuries are divided into main groups of hammers, pliers, knives, awls, irons, rasps, punches, knives, wooden nails, decorating and cutting wheels, serrating tools and some other individual items.