

Farbiar
Elemér Montško
a jeho dielňa



Mojmu milému kolegovi J. Petiškeľmu
so srdca srnypj

Monika

18.2. 2008 Poprad

Farbiar Elemér Moutsško a jeho dielňa

(Účelová publikácia)

Vydalo: Podtatranské múzeum v Poprade, 2007

Zodpovedný redaktor: PhDr. Bc. Magdaléna Bekessová

Autor: Mgr. Monika Tkáčová

Fotografie: Fotoarchív Podtatranského múzea v Poprade

Anglický preklad: Zdeněk Urban

Nemecký preklad: Ing. Ján Užík

Grafická úprava a sadzba: Creative Studio Slovakia, s.r.o.

Tlač: DuFi tlačiareň, Spišská Nová Ves

Náklad: 300 ks

Neprešlo jazykovou úpravou.

„REALIZOVANÉ S FINANČNOU PODPOROU MINISTERSTVA KULTÚRY SLOVENSKEJ REPUBLIKY“

ISBN 978-80-969585-1-1

Podtatranské múzeum v Poprade
2007

Farbiar Elemír Montško a jeho dielňa



„Publikácia je venovaná jedinečnej, unikátnej, ucelenej zbierke predmetov z etnografického fondu múzea, ktoré súvisia s výrobou a využívaním modrotlačé. Zbierky pochádzajú z modrotlačiarkej dielne Elemíra Montška z Hranovnice, ktorá ako jedna z posledných modrotlačiarских dielní na Spiši, fungovala ešte v 70-tych rokoch 20. storočia.“

Monika Tkáčová

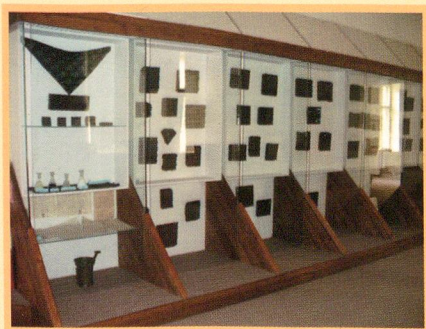
Úvod

Farbiarske remeslo má na Spiši vyše 300-ročnú tradíciu. Jeho história sa začala písať rokom 1608 keď bol v Levoči založený najstarší farbiarsky cech („Schön und Schwartzfärber“) na Slovensku. Boli v ňom združení majstri z celého územia severného Slovenska, aj z Popradu, Veľkej pri Poprade či Spišskej Belej. Dozvedáme sa o ňom z cechovej knihy šestnástich spišských miest („Cechová kniha krásno a čierno farbiarov“), v ktorej sa píše o jeho vzniku, zásluhou majstra Tobiáša Netschera z Levoče. Cech sa riadil pravidlami - artikulami, pochádzajúcimi z poľského mesta Vratislav (dnešné Wrocław). Táto skutočnosť hovorí o čulom obchodnom styku medzi slovenskými a poľskými mestami, ktorý existoval už od 15. storočia. Keďže v Poľsku bolo farbiarstvo rozvinuté na vysokej úrovni, vďaka týmto

kontaktom prichádzali na Spiš poznatky a skúsenosti s farbením látok. Práve prostredníctvom poľských tovarišov sa najprv na Spiš, a potom aj do ďalších regiónov Slovenska, dostávali nové farbiarske techniky pochádzajúce z Nemecka. Postupne vznikajú na Spiši farbiarske cechy aj v Kežmarku, Spišskom Podhradí a Spišských Vlachoch.

Modrotlačári zameraní na výrobu látky nazývanej modrotlač, nevytvorili na Slovensku samostatný cech. Aj keď bolo modrotlačiarstvo samostatným druhom farbiarstva, vždy tvorilo súčasť cechu farbiarov. Iba v Bardejove vznikol v 17. storočí jediný špecializovaný cech tmavofarbiarov. Keďže modrotlač si získava veľkú obľubu u meštianskeho obyvateľstva, v 18. storočí už existujú modrotlačárske dielne takmer v každom meste a mestečku na Slovensku.

1



1 Súbor modrotlačiarских foriem v expozícii

2



2 Expozícia - modrotlač v ľudovom odevu

Výroba modrotlačé vždy úzko súvisela s domácou výrobou plátna. Práve v oblastiach, kde sa plátno vyrábalo na predaj, vyvinula sa aj väčšina modrotlačiarских stredísk. Spiš bol známy kvalitným, pevným a trvanlivým ľanovým plátnom, ktoré sa vyvážalo až do Pešti.

V 19. storočí vznikajú továrne a manufaktúry na výrobu vzorovaných kartúnových látok, ktoré vytlačujú modrotlač z meštianskeho odevu. K úpadku modrotlačiarstva v 80-tych rokoch 19. storočia vo väčších mestách na Spiši prispelo aj založenie továrne na pradenie a tkanie ľanu v Kežmarku. Je to práve čas, kedy sa modrotlač začína udomáčňovať v ľudovom odevu a interiéri. Na scénu prichádzajú remeselnícki majstri - modrotlačári, pracujúci na vidieku, ktorí majú priamy kontakt s ľuďmi vyrábajúcimi a spotrebujúcimi plátno. Avšak aj títo

modrotlačári musia húževnato bojovať s konkurenciou vo veľkých zahraničných továrňach a na Slovensku.

Jedným z posledných spišských modrotlačiarov bol Elemír Montško z Hranovnice (obec ležiaca cca 8 km južne od Popradu), ktorý pracoval až do 70.-tych rokov 20. storočia. Inventár jeho dielne a mangel je dnes súčasťou zbierkového fondu Podtatranského múzea v Poprade. Časť dielne je sprístupnená návštevníkom múzea prostredníctvom expozície, ktorá dokumentuje výrobu modrotlačé a jej využitie v ľudovom odevu a interiéri. V expozícii nájdete tiež modrotlačové formy a osobné predmety súvisiace s E. Montškom. Súčasťou expozície je aj drevená miniatúrna modrotlačová dielňa, ktorej autorom je pán Jozef Barna z Popradu.

3 Expozícia - výroba modrotlačé

3



Hranovnická dielňa a rodina Montškovcov

Korene hranovnickej dielne siahajú do prelomu 19. a 20. storočia, kedy na Spiši existovala hustá sieť modrotlačiarских dielní.

Prvým predpokladaným majiteľom bol istý pán Nérer, ktorý v 80. rokoch 19. storočia predal dielňu Michalovi Urbanovi, prisťahovalcovi zo Starej Lubovne. Začiatkom 20. storočia ju po Michalovi Urbanovi prebral jeho nevlastný syn Kornel Montško. Včasná smrť 32-ročného Kornela v roku 1910, nakrátko prerušila činnosť dielne. Zanedlho ňu prevzal Elemír Montško, jeden

z piatich Kornelových detí, ktorý spolu so svojou sestrou Cecíliou pokračoval v práci svojho otca.

Elemír Montško sa narodil v roku 1900 v Hranovnici, jeho sestra Cecília o 4 roky neskôr. Elemír získal 20. marca 1925 od Okresného úradu v Poprade so sídlom v Spišskej Sobote priemyselný list, ktorý ho oprávňoval vykonávať farbiarske remeslo.

4 *Drevená miniatúra modrotlačiarскеj dielne v expozícii múzea*

4





5

5 Modrotlačárska dielňa v Hranovnici

Ako súkromný podnikateľ pracoval do januára 1953, kedy sa musel zrieknuť živnosti. Odvtedy vyrábal modrotlač pre Ústredie ľudovej umeleckej výroby, od roku 1955 už ako jej ľudový umelecký výrobca. Elemír bol okrem práce modrotlačiarom zároveň aj vášnivým poľovníkom a rybárom. On ako aj jeho sestra Cecília zostali slobodní a nezanechali po sebe žiadnych potomkov. Celý svoj život venovali práci s modrotlačou. Smrťou Elemíra Montška v roku 1974 skončila aj činnosť jednej z posledných modrotlačárskych dielní na Spiši. Cecília žila po smrti svojho brata u svojej netere v Poprade, kde v roku 1998 zomrela.



6

6 Farbiar Elemír Montško

V roku 1980 Podtatranské múzeum odkúpilo Montškovu modrotlačiarenskú dielňu spolu s príslušenstvom a kompletným vybavením. Kúpou tejto dielne múzeum získalo unikátnu ucelenú zbierku náradia, zariadenia dielne a modrotlačárskych výrobkov, ktoré tvoria podstatú časť etnografického fondu múzea. Ide o predmety súvisiace napr. s výrobou modrotlačárskych foriem (železný klin, vypichovadlo, dláto...), prípravou modrotlače (receptár na prípravu papu,...) a samotným potláčaním (formy, bordúry, šašia, raf, vzorkovník látok, ...).



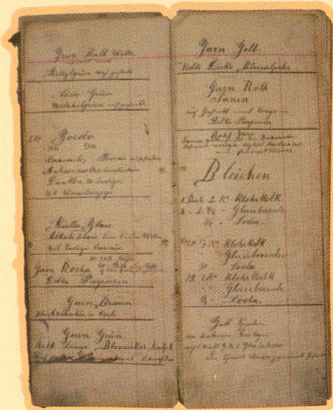
Výroba modrotlačče

K získaniu modrotlačče predchádzal zdĺhavý a náročný výrobný postup, ktorý si vyžadoval potrebné znalosti a zručnosti modrotlačiarja. Pracovný postup pri výrobe modrotlačče bol v zásade zhodný u všetkých majstrov. Pre výsledný efekt modrotlačče bolo veľmi dôležité predovšetkým biele plátno, ktoré sa muselo na farbenie dokonale pripraviť. Niektoré spišské obce, napríklad Batizovce a Gerlachov, sa dokonca zaoberali výlučne iba bielením plátna. Plátno sa muselo najprv vyvariť, potom vyškrubiť a nakoniec vymangľovať (vyžehliť). Týmito úkonmi sa plátno odmastilo a získalo hladký povrch potrebný na rovnomerné odtlačenie vzoru. Elemír Montško pracoval hlavne s ľanovým plátnom, na ktorom výraznejšie vynikol

7 Ciachy



7

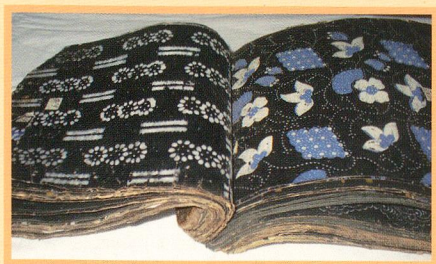


8

8 Receptár na výrobu „papu“

žiadaný lesk. Avšak z hľadiska manipulácie bolo veľmi ťažké a aj jeho farbenie bolo namáhavé. V období fungovania hranovnickej dielne si plátno zákazníci zaobstarávali buď sami, alebo ho kupovali vo väčších množstvách z Frýdku-Mýstku. Plátno sa potom strihalo na 20 metrové dlhé pásy. Neskôr sa začalo používať aj jemnejšie bavlnené plátno, väčšinou na potlačanie šatiek. Na výrobu modrotlačových sukní sa i naďalej používalo plátno ľanové.

Keď modrotlačiar prevzal od zákazníka plátno, musel ho najprv ociachovať, teda označiť. Jeden z dvojice rovnako označených plieškov - ciachu pripevnil na plátno a druhý zostal zákazníkovi.



9

9 Vzorkovník

Na ciache bývalo vyryté číslo a monogram Elemíra Montška.

Po príprave a označení plátna mohol majster začať so samotným výrobným postupom. Prvým úkonom bolo potlačenie vzoru na plátno pomocou „papu“ - voskovej kašovitej hmoty a modrotlačiarkej formy. Jozef Vydra uvádza vo svojej práci takéto základné zloženie „papu“ : maliarska hlinka, arabská guma, octan olovnatý, siričitan olovnatý, modrá skalica, masť, kamenec. Okrem týchto surovín v presne stanovenom množstve, mal Montško ako každý modrotlačiar svoje vlastné prísady, ktorými dosahoval požadovanú kvalitu „papu“. V zbierke múzea je uchovaný receptár E. Montška na viacero druhov „papu“. „Pap“ sa na formu nanášal z trojvrstvej nádoby nazývanej „šašia“. „Šašia“ sa skladala z troch rámových štvorcových truhličiek, z ktorých jedna zapadala do druhej. Najspodnejšia truhlička mala mäkké vankúšikové dno, aby bola pružná pri potláčaní formy. Prostredná truhlička tvorila izoláciu medzi najspodnejšou

a najvrchnejšou truhličkou, do ktorej sa priamo nalieval „pap“. Modrotlačiar najprv namáčal formu do najvrchnejšej časti „šašie“, tak ako do pečiatkovacieho vankúšika, kde forma nasiakla „papom“, a potom ju otláčil na plátno. Aby forma mätko priliehala k plátnu, muselo byť plátno natahnuté na mäkkom čalúnenom stole, nazývanom „druktiš“. Vzor sa otláčal husto vedľa seba. Na zachovanie kontinuity vzoru slúžili tzv. „piky“ - klinčeky, ohraničujúce vzor na forme. Keď modrotlačiar týmto postupom potlačil celé plátno, zavesil ho na sušiareň, kde sa 2-3 dni sušilo.

Keď „pap“ na plátne vyschol, začalo sa s farbením. Najdôležitejšou zložkou farbiacej zmesi - „kipy“ bolo indigo. Pravé a najkvalitnejšie indigo sa získavalo z rastlín - modril a boryt farbiarsky, zložitým procesom kvasenia.

10 Vzor poľovníkeho motívu



10

Kvalitné rastlinné indigo sa poznalo podľa krásnej fialovomodrej farby a podľa medeného lesku v mieste, kde sa trochu trelo nechtom.

Montškovci dovážali indigo z Nemecka od Schlesingera. Indigo sa pre ďalšie použitie muselo rozomlieť na jemný prášok, napríklad pomocou mažiara. Z takto spracovaného indiga, kyseliny sírovej, vápna a vody sa pripravovala zmes na farbenie - „kípa“. Rovnako ako pri „pape“, aj na prípravu „kípy“ mal každý majster, teda aj Montško, svoje vlastné tajomstvo, ktoré malo znásobiť stálosť a kvalitu farby. Okrem špeciálnych prísad, kvalita farby závisela aj od dobrého premiešania a pretrepania tyčou - „poceskom“. Veľmi dôležitý bol taktiež

materiál nádoby, v ktorej sa „kípa“ pripravovala. Modrotlačári používali najradšej drevenú kaďu, v ktorej sa roztok najlepšie kvasil, čo malo dobrý vplyv na jeho kvalitu.

Keď bola „kípa“ pripravená, mohlo sa začať so samotným farbením plátna. Plátno sa v rovnobežných záhyboch navešalo na „ráf“ - okrúhlu železnú konštrukciu so zúbkami na upnutie plátna. Takto pripravené plátno sa ponorilo pomocou spúšťacieho mechanizmu, na 20- 30 minút, do okrúhlej kade s „kipou“. Celé plátno sa tak zafarbilo, okrem miesta, kde bol „pap“ (alebo „rezerva“), ktorý indigo neprijímal. Po vytiahnutí sa plátno nechalo rovnaký čas na vzduchu, aby došlo k oxidácii a farba lepšie držala. Tento postup sa 6-7 krát zopakoval. Intenzita farby závisela práve od toho, koľkokrát farbiar namočil plátno do indiga.

11 Perina s poľovníckym motívom



11



12

12 Forma s poľovníckym motívom

Potom sa plátno prevesilo na „ráf“ spodnou stranou, aby sa farba rovnomerne zachytila na celé plátno. Celý postup s namáčaním a schnutím na vzduchu sa opäť zopakoval.

Keď bolo farbenie definitívne ukončené, zafarbené plátno sa muselo prepláchnuť v slabom roztoku kyseliny sírovej. „Pap“ sa v kyseline roztopil a miesto po ňom ostalo nezafarbené, čím vznikol biely vzor na tmavomodrom podklade. Tento spôsob farbenia sa odborné nazýva negatívna tlač - teda tlač, keď je podklad tmavší ako vzor. Pre získanie dvojfarebného alebo viacfarebného vzoru bolo potrebné celý výrobný postup zopakovať dva alebo viackrát. Z Montškovej pozostalosti sa nám okrem bieleho vzoru na tmavomodrom podklade zachovali aj ďalšie farebné kombinácie modrotlačiarov.

Kombinácia svetlomodrého vzoru na tmavomodrom podklade sa tlačila pomocou tzv. „passerovej“ formy. Častá je tiež trojfarebná kombinácia: tmavomodrý podklad, svetlomodrá potlač, a biely vzor. Ďalšou možnosťou bola kombinácia modrého podkladu so zeleným alebo žltým vzorom. Montško mal niekoľko vzorkovníkov z ktorých si zákazníci mohli vybrať jednotlivé vzory. Vzorkovník tvorili vzory natlačené na hrubom papieri, zviazané ako keby do knihy. Každý vzor mal svoje číslo, ktoré korešpondovalo s číslom formy. Z Montškovej pozostalosti sa nám zachovalo niekoľko vzorkovníkov. Pravdepodobne nie všetky vyrobil on sám, niektoré zrejme zdedil alebo získal od iných modrotlačiarov.



13

13 Kabátik z Važca

Mangľovanie modrotlača

Po zafarbení sa plátno muselo znova vyplákať vo vode, vyškrobiť a vysušiť. Záverečným úkonom súvisiacim s výrobou modrotlača bolo mangľovanie. Mangľovaním sa plátno jednak vyžehlilo a jednak získalo žiadaný lesk. Čím bol mangel ťažší, tým sa na ľanovom plátne docielil výraznejší lesk.

S kúpou modrotlačiarkej dielne múzeum získalo aj mangel, pôvodne umiestnený v stodole pri dielni, fungujúci na konský pohon na princípe gápl'a. Mangel tvorila 11 metrov dlhá debna vo vnútri naplnená kameňmi, ktoré slúžili na zaťaženie a drevená mangľovacia plocha. Medzi debnu a mangľovaciu plochu sa vkladali valce s namotaným plátnom. Mangel sa uvádzal do pohybu prevodovým mechanizmom, ktoré využívalo konskú silu (gápeľ alebo žentúr). Kôň chodil dookola a farbiar prehadzoval pákovým zariadením ozubené kolesá. Jedno koleso posúvalo mangel jedným smerom a druhé koleso späť do pôvodnej polohy.

Hranovnický mangel postavili 4 bratia Liptajovci z Muráňa v roku 1927, po požiarí predchádzajúceho mangľa. Vzhľadom na konštrukčnú náročnosť, ho postavili v rekordnom čase - za necelých päť mesiacov. V súčasnosti patrí k jedným z mála zachovaných mangľov na Slovensku. V roku 1980 sa mangel spolu s inventárom Montškovej dielne, stal zbierkovým predmetom Podtatranského múzea. Od roku 2005 prebiehajú

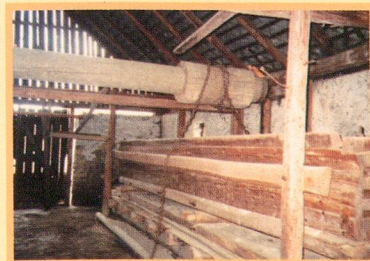
na ňom konzervačné práce vďaka finančnej podpore z fondov Ministerstva kultúry. V roku 2007 finančne prispela na konzerváciu mangľa aj obec Hranovnica. Konkrétnu realizáciu konzervovania mangľa úspešne zabezpečujú Reštaurátorské ateliéry v Levoči.

Vyrobenú modrotlač Montško odovzdal zákazníkovi, alebo ju predával na jarmokoch. Vďaka kvalitnej práci si jeho dielňa získala dobré meno nielen na celom Spiši ale aj na Horehroní (najmä v obci Vernár) a Liptove (najmä v obciach Važec a Východná). O výrobky hranovnickej modrotlačiarkej dielne bol záujem i na jarmokoch v Levoči, Prešove, Brezne, Dobšinej či Liptovskom Mikuláši.

14 Mangel



14



Modrotlačové formy

V historických záznamoch sa rytie foriem v Európe po prvýkrát objavuje v 14. storočí. Rytci foriem a tlačári látok patrili spolu s maliarmi do jedného cechu. V 18. storočí, v čase vzniku manufaktúr a tovární na tlač látok sa rozlišovali pracovníci podľa druhu a dôležitosti vykonávanej práce. Na prvom mieste boli vždy farbiari, potom rytci foriem a kresliči vzorov, potom tlačári. Tým, že rytci foriem vyrábali pre veľké tlačiarne, nevytvorili si samostatné cechy. Okrem profesionálnych výrobcov foriem, niektorí farbiari si popri farbiarčine vyrábali formy sami.

Formy sa vyrábali niekoľkými spôsobmi: Buď to boli celodrevené formy, vyrezané z dreva („drevoryectvo“) alebo sa do dreva vtĺkali drôtky a mosadzné pliešky („formšterstvo“) alebo tiež formy vylievané tmelom.

Na výrobu foriem sa používalo drevo slivkové, orechové, javorové. Najvhodnejšie bolo však hruškové drevo. Ludoví farbiari a výrobcovia foriem v jednej osobe siahali po takom dreve, ktoré mali aktuálne k dispozícii. Používali jednoduché nástroje, preto ich formy mali nedokonalé dlabanie a rezy v porovnaní s formami profesionálov. Aby sa zvlhnutím forma nekrútila, nabili sa na zadnú stranu 2-3 dosky priečne na seba. Domáce formy vlastnej výroby bývali z neglejeného dreva, alebo z dvoch vrstiev tvrdého a mäkkého dreva.



15



15 Celodrevené formy

Profesionálni výrobcovia robili na zadnej strane dva poloblúkové zárezy, ktoré slúžili ako držiaky na ruku. Formy domácej výroby mávali často improvizované držadlá v podobe krátkych latiek. Na okraje formy sa vbíjali mosadzné drôtky „štiftiky“, ktoré slúžili na presné napájanie vzoru na plátne.

Vzor sa na hladkú plochu formy prenášal pomocou lakovaného papiera. Jednoduchšie, obyčajne väčšie vzory sa vyrezávali, zložitejšie vzory sa vybíjali mosadznými drôtkami alebo plieškami. Pri svojej improvizovanej práci farbiari používali len jedinú hrúbku drôtika a aj to nedokonale ohýbaného. Doma vyrobené plieškové formy mali s námahou ohýbané pliešky, bola tam istá nepravidelnosť vzoru. Používali sa obyčajne hrubšie pliešky oproti rovnomerným a presným tenkým plieškam na formách od profesionálnych tvorcov. Výrobcovia foriem zvykli svoje formy označovať monogramom na zadnej strane. Náročnosťou a výtvarným prejavom patrí výroba foriem k samostatným druhom ľudového výtvarného umenia.

V múzeu sa nachádza vyše 900 kusov modrotlačiarских foriem z dielne Elemíra Montška. Zbierka foriem tvorí najrozsiahlejšiu skupinu zbierkových predmetov etnografického fondu a je súčasne jednou z najväčších zbierok modrotlačiarских foriem na Slovensku. Vzácné sú najmä celodrevené formy

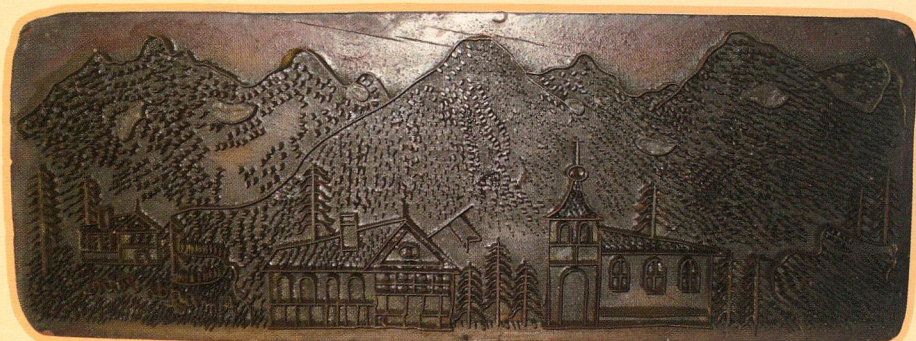
na potláčanie veľkých vzorov a tiež celodrevené bordúry - formy na potláčanie okrajov látok. Sú vyrobené prevažne z hruškového, slivkového, orechového či lipového dreva. Ide často o „raport“, kde odtlačok tvorí jedno pole ornamentu. Potlač látok celodrevenými formami s veľkými vzormi bola na Spiši obľúbená ešte v 1. polovici 20. storočia. E. Montško prevzal staré drevené formy od modrotlačiara Ernesta Tromplera z Veľkej pri Poprade, s ktorým si niektoré formy aj vzájomne vymieňali. Z väčšej časti išlo o perinové figurálne vzory. Niektoré, najmä celodrevené formy si vyrábala Montško sám. Niekoľko foriem je pravdepodobne z dielne ďalšieho spišského modrotlačiara, Petra Dlugolinského zo Starej Ľubovne. Najväčšie množstvo foriem však pochádza od profesionálneho výrobcu - Vincenta Mareka z Dolnej Dobruče pri Ústí nad Orlicí, od ktorého si Montško formy kupoval.

16 *Kombinované formy (pliešky, klinčeky a tmel)*



16





17

17 Forma s motívom krajinky



18



18 Rohové formy

Zbierka obsahuje aj formy a bordúry s drobnejšími vzormi vyrábané vtĺkaním klinčekov alebo plieškov (alebo ich kombináciou) do dreva a v menšom počte aj formy vylievané tmelom. Keďže Montško vo svojej dielni prevádzkal aj viacfarebnú tlač, máme uchované aj tzv. „passerové“ formy, používané pravdepodobne na „perinová“ tlač.

Na zadnej strane sú formy označené viacerými číslami, čo svedčí o tom, že jednotlivé formy putovali z dielne do dielne. Každý vlastník (farbiar) si formu označil svojím číslom tak, aby číslo formy bolo rovnaké s číslom vzoru vo vzorkovníku.

Vo fonde sú zastúpené formy s rastlinnými, geometrickými i figurálnymi motívmi, nájdeme tu aj motívy vtáčikov, poľovnícky výjav či motív krajinky. Ide o formy ktorými sa potláčali jednak textilie na výrobu ľudového odevu a jednak textilie využívané v ľudovom interiéri.

Modrotlač v ľudovom odevu a interiéru

V ľudovom odevu sa modrotlač začína objavovať v 19. storočí. V tom čase dochádza aj k jej rozšíreniu, a to v súvislosti s rozvojom farbiarskych cechov. Modrotlač si získala v ľudovom odevu obľubu najmä preto, že bola praktická a lacná. Odev z potlačeného plátna sa nemusel tak často prať ako biele plátno. Z modrotlače sa šila takmer každá odevná súčiastka, najmä ženského odevu. Modrotlač mala svoje miesto v odevu pracovnom, slávnostnom, sviatočnom, obradovom či smútočnom. Najväčšie uplatnenie našla modrotlač na zásterách, na ktorých sa tlačili rôznorodé vzory: drobné a veľké vzory a tiež jednofarebné prevedenia. Z modrotlače sa šili aj sukne s rozmanitými vzormi.

19 „Stromkový“ vzor na vankúši



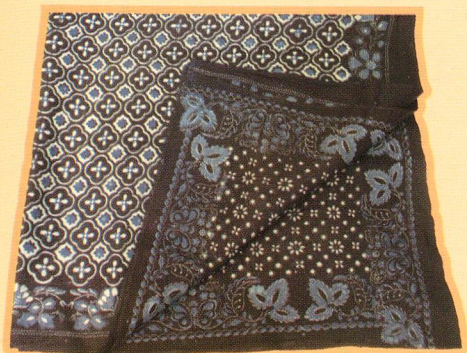
19



20

20 Sukňa z Važca

Jednotlivé vzory mali svoje ľudové názvy, napr. „kudelková“, „stromková“, „na kurie labky“. E. Montško sa špecializoval najmä na tlač važtianskych suknií, predstavujúcich vrchol tlačiarkeho i farbiarskeho umenia. Sukne pre ženy z Važca vedeli presne vytlačiť len niektorí farbiari vo Veľkej pri Poprade, v Hybe a práve aj farbiar Montško v Hranovnici. Na tlač týchto suknií sa používali drobnejšie vzory napr. „hviezdicový“ a „kvietkový“, ktorý sa na sukni od drieku dolu riasil. Obyvatelky niektorých obcí mali svoje vlastné kritéria krásy a estetického čítania, ktoré na modrotlačí vyžadovali.



21

21 Šatka s obojstranným vzorom

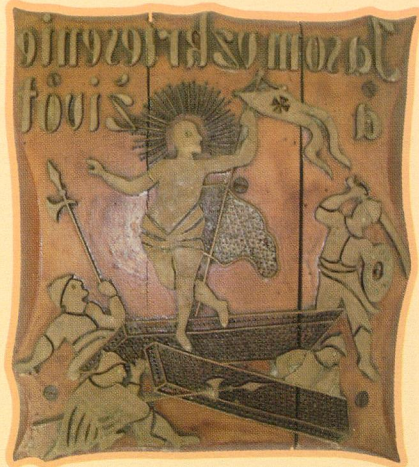
Ženy z Vernára si žiadali modrotlač s červenavým nádychom, ktorú im Montško musel špeciálne upravovať parením. Z hrubšieho domáceho ľanového plátna sa zhotovovali modrotlačové kabátičky. Z Motškovej dielne pochádzajú aj špeciálne rohové formy, ktoré boli súčasťou vybavenia len niektorých majstrov. Týmito rohovými formami sa potláčali ženské šatky. K vzácnym modrotlačiariským prácam patrili veľké slávnostné šatky, ktoré sa nosili ako obradové rúcho na krst, svadbu a pohreb. Tieto šatky zvykli mať obojstranné vzory, na každej strane iný. Aj táto skutočnosť hovorí o šikovnosti farbiara, ktorý vytvoril dva rozličné vzory, na dvoch stranách látky tak, že jeden neprerážal druhý.

V interiéri sa modrotlač využívala hlavne na periny, preto sa často aj nazývala „perinová“. Interiérové modrotlačové látky mali najčastejšie geometrické vzory.

V Hranovnici sa tlačil aj obľúbený „hroznový vzor s hruškou“. Najväzácnejším reprezentantom interiérovej tlače z Montškovej pozostalosti je forma s motívom Ježišovho zmŕtvychvstania, pravdepodobne z 19. storočia, pochádzajúca pôvodne z dielne Ernesta Tromplera z Veľkej. Vzor zhotovený z mosadzných plieškov a plôch vyplnených tmelom, predstavuje zmŕtvychvstanie Krista a štyroch vojakov pri otvorenom hrobe. V hornej časti je nápis „Ja som vzkriesenie a život“. Je to starý figurálny vzor pre interiérovú tlač, používaný pravdepodobne na kútnice a závesy najmä na Spiši, no používal sa aj na perinové povlakoviny až do roku 1945.

22 Forma s motívom Ježišovho zmŕtvychvstania

22



Záver

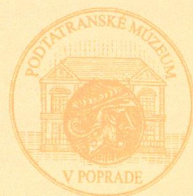
V roku 2003 sa vlastníkom Národných kultúrnych pamiatok- modrotlačiarkej dielne, domu Montškovcov a mangľovne stala obec Hranovnica, ktorá sa kúpou objektov zaviazala k ich obnoveniu. Inventár dielne spolu so samotným mangľom ostali naďalej vo vlastníctve múzea ako zbierkové predmety. Vtedajšia etnografka múzea - PhDr. Zdenka Krišková, sa výskumne venovala hranovnickej dielni a vypracovala návrh na expozičné riešenie výroby modrotlače a jej využitie priamo v autentickom prostredí modrotlačiarkeho objektu v obci Hranovnica. Návrh však z dôvodu nevyhovujúcich podmienok v spomínaných objektoch nebol zatiaľ zrealizovaný. A tak sa časť pripravovanej expozície preniesla do priestorov Podtatranského múzea, najprv do budovy

v Spišskej Sobote (v roku 1995) a neskôr do Popradu (v roku 2000). Problematike hranovnickej dielne sa počas svojho pôsobenia na pozícii etnografky v múzeu (2005-2006) venovala aj Mgr. Janka Takáčová.

Snahou Podtatranského múzea v Poprade a obce Hranovnica je zrekonštruovať dielňu s mangľovňou a sprístupniť ich verejnosti formou expozície priamo v autentickom prostredí. Táto expozícia by pomohla zachovať nielen kultúrne dedičstvo spišského, ale aj európskeho regiónu. Veríme, že práve vydanie tejto účelovej publikácie je prvým krokom smerujúcim k žiadanému cieľu. Týmto chceme zároveň vyjadriť vďaka obci Hranovnica za finančnú podporu pri jej vydaní.



23



23 Budova Podtatranského múzea v Poprade



LITERATÚRA

Botík, J., Slavkovský, P. a kol.: Heslo modrotlač, *Encyklopédia ľudovej kultúry Slovenska I.*, Veda, Bratislava, 1995, s. 369.

Felberová, M., Pavelčíková, M.: *Modrotlač na Spiši*, Modrý Peter, Levoča, 1995.

Krišková, Z.: *Modrotlač hranovnickej dielne E. Montška (výskumné poznatky)*, Podtatranské múzeum v Poprade, 1994.

Pišútová, I.: K histórii farbiarstva na Spiši. In: *Sborník Slovenského Národného múzea - Etnografia 7*, roč. 60., r. 1966, s. 101-114.

Vydra, J.: *Ľudová modrotlač na Slovensku*, Tvar, Bratislava, 1954.

Resumé

Die Historie vom Färber Gewerbe in Zipsing im Jahre 1608 an, als im Levoca der älteste Färber Meisterbereich in der Slowakei gegründet wurde. Im 19. Jahrhundert hat der Blaudruck Ihren Platz in der Kleidung und den Innenräumen gefunden. Auf die Scene kommen die Gewerbemaister - Blaudruckmeister, die auf dem Lande gearbeitet haben. Einer der letzten zipser Blaudruckmaister war der Elemir Montsko aus Hranovnica (8 km von Poprad entfernt), der zusammen mit seiner Schwester Cecilia bis in die 70er Jahre des 20. Jahrhundert gearbeitet hat. Im Jahre 1980 hat das Podtatranske Museum seine Werkstatt abgekauft, womit es eine gesamte unikate Sammlung vom Werkzeug, Werkstatt Ausstattung und Blaudruck Produkten erworben hat. Im Museum befinden sich mehr als 900 Stück blaudruck Formen aus seiner Werkstatt. Die Formensammlung gehört zu den grössten Sammlungen von blaudruck Formen in der Slowakei.

Ein Bestandteil von Werkstatt ist auch der Mangel, der früher durch Pferde angetrieben wurde. Ab den Jahr 2005, dank einer finanziellen Unterstützung vom Ministerium der Kultur, finden hier Konservierungsarbeiten statt. In der Gegenwart gehört er zu den wenig guterhaltenen

Mangel in der Slowakei und ist in der Liste von kulturelen Denkmal eingetragen.

Ein Teil von der Werkstatt ist den Museum Besuchern durch eine Exposition zugänglich, die die Herstellung von Blaudruck und Ihren Platz im Volkskleidung und Innenausstattung dokumentiert. In der Exposition finden Sie auch die blaudruck Formen und persönliche Gegenstände vom Elemir Montsko.

Der Färber Elemir Montsko hat sich meistens auf das Drucken von Röcken für die Einwohnerinnen von der Gemeinde Vazec (23 km westlich von Poprad) spezialisiert, was den Höhenpunkt der Druck und Färber Kunst darstellt. Die wertvollste Form der Darstellung des Interieurdruck von der Erbschaft von Montosko, ist die Form mit dem Motiv von Jesusaufstehung, die ursprünglich aus der Werkstatt von Ernest Trompler aus Velka herstant (in Gegenwart ein Teil von Poprad).

Die Bemühung vom Podtatraske Museum und der Gemeinde Hranovnica ist die Rekonstruktion der Werkstatt mit dem "Mangel" und eine Eröffnung der Ausstellung für die Öffentlichkeit in der Form einer Exposition direkt in der authentischen Umgebung um somit das kulturele Erbe von Zipsler Region zu erhalten.

Summary

The history of the craft of dyeing in the Spiš region has begun to unfold itself with the establishment of the oldest dyer's guild in the town of Levoča. The use of blue-printing in folk clothing and as a tool of the embellishment of house interiors started sometime during the 19th century. The craft's masters were beginning to work in the countryside then. Elemír Montško of nearby Hranovnica village (about 8 km south of Poprad) belonged to the latest active blue-printing masters. He and his sister Cecilia were working until the 1970s. The Subtatran museum you are visiting has bought his workroom in 1980. Thereby it obtained a unique integrated collection of instruments, various appliances and blue-printing products, as well as more than 900 blue-printing moulds. These moulds represent one of the largest sets found in Slovakia.

The workroom includes also a mangle, originally driven by horse power. The conservation works are underway on it since 2005, thanks to the financial contribution from the Ministry of Culture. These days, the mangle represents one of only a small group of such devices still remaining in Slovakia and a valuable item on the list of local cultural sights.

The workroom is partly accessible for the visitors of the museum. The relevant exposition displays the way of manufacturing and the use of blue-printing in folk clothing and in the embellishment of the interior of houses. It contains also the blue-printing moulds and a number of Elemír Montško's personalia.

As the blue-printer, Elemír Montško had been specializing himself mainly to printing skirts for women of Važec village (about 23 km west of Poprad). These skirts are now regarded as a top example of the art of printing and dyeing. The most valued blue-printing house interior mould from Montško's legacy is the one depicting the motive of Jesus Resurrection. This mould originated at the workroom of another renowned blue-printer - Ernest Trompler of the town of Veľká (now part of Poprad).

The Subtatran museum in Poprad and Hranivnica village have joined forces to try and reconstruct the workroom and the mangleroom and to make them accessible to the public through the exposition located within the authentic area. The general aim is to save and conserve the cultural heritage of the Spiš region.

ISBN 978-80-969-585-1-1



9 788096 958511