

Иван Келемен*

**ПРИЛОГ ПРОУЧАВАЊУ СТАРИХ ЗАНАТА СА ПОДРУЧЈА БЕОГРАДА
(2)**

АПСТРАКТ:

На основу архивске грађе и оригиналног материјала снимљеног аудиовизуелном техником, рад омогућава упознавање са одабраним старим занатима: ташнерско-коферцијским, бомбонцијским, браварским, звоноливачким и уметничко-ливачким. Ови занати су на подручју града Београда данас веома ретки и заступљени малим бројем активних радионица, које се све више потискују из центра града због коришћења локација за друге намене. На тај начин угрожава се опстанак старих заната, који су Београду током дугог низа година давали специфично обележје и имали значајну улогу у животу града. Документарно снимљене изјаве и данас активних београдских занатлија, као и фотографије њихових радионица пружају слику о времену у коме су живели и о околностима под којима су се бавили својим занатом. У исказима данашњих власника радњи истиче се значај очувања породичне традиције преношењем тајни занатског умећа са генерације на генерацију.

КЉУЧНЕ РЕЧИ:

Стари градски занати, Београд, биографије занатлија, радионице, алат, производи.

Смањење броја занатских радионица на територији града Београда намеће потребу да се бележењем биографских података занатлија остави траг о њиховом животу и раду.

У новије време на подручју града Београда запажа се тенденција потискивања старих заната са њихових препознатљивих и традиционалних локација у центру. При томе, углавном се не обезбеђују алтернативне локације нити адекватне новчане надокнаде. Власници радионица принуђени су на неравноправну борбу и услед биолошке старости

и недостатка материјалних средстава не могу да остваре своје интересе и задрже радионице на постојећим местима. Нестанак занатских радионица из ужег градског језгра наноси велику штету не само занатлијама него и граду, коме се мења традиционални изглед, аутентичност и атрактивност.

У раду је предност дата занатима који су данас на подручју Београда прилично ретки и заступљени само мањим бројем радионица, а то су: ташнерско-коферцијски, бомбонцијски, браварски, звоноливачки и уметничко-ливачки.

* Иван Келемен, историчар, Нови Сад

ТАШНЕРСКО-КОФЕРЦИЈСКИ ЗАНАТ

У процесу израде ташни најпре се на папиру исцртава модел, према коме занатлија врши избор материјала. За „лице“ се најчешће користе различите врсте коже и скај, а за поставу памучни материјали, свила и сатен. Након избора врсте и боје материјала, обавља се кројење лица и поставе, а затим се делови спајају шивењем и на крају се додају елементи од метала, пластике или дрвета. На унутрашњу страну производа поставља се ознака ташнерске радње. Потом се проверавају сви делови, као и цела ташна. Готове ташне излажу се у радњи, достављају се наручиоцима или другим продајним објектима.

Данас се ташне често поправљају, при чему се најпре прегледају и утврђује се степен оштећења (дефектација), а потом се бира материјал за поправку. Припремају се потребне машине, замењују се неисправни делови и врши се контрола, након чега се ташна предаје муштерији, уз адекватну наплату.

При изради кофера најпре се прави жељени модел, а затим се бира материјал и помоћни прибор. Најчешће се користе разне врсте коже и текстила, као и скај различитог квалитета и боје, а помоћни прибор чини позамантерија од метала, пластике и дрвета. Делови искројени по моделу спајају се шивењем, а затим се нитују. Следи контрола израђеног

кофера, који се продаје у радњи или се доставља наручиоцу.

Данас се у занатским радњама кофери углавном само поправљају. Најпре се кофер прегледа и утврђују се врста и степен квара, а потом се припреме потребне машине, материјал и помоћни прибор. Неисправни делови замењују се новим. Обавезна је и контрола извршене поправке. Кофер се затим предаје наручиоцу, уз адекватну надокнаду.

У ташнерско-коферцијском занату највише се користе машине за шивење, и то марке Singer, Adler и Pfaff, затим машине за нитовање и за отварање рупа. Помоћни прибор чине специјалне алатке за сечење туба скаја, чекић, одвијачи, шила, клешта, разне врсте ножева, маказе, као и специјални конци и игле.¹

АРХИВСКА ДОКУМЕНТАЦИЈА О ТАШНЕРСКО- КОФЕРЦИЈСКОМ ЗАНАТУ

У Историјском архиву Београда налазе се и подаци о ташнерско-коферцијском занату. Нађено је седам молби фирме „Узор“ Стојановић и Нешић, упућених Занатском еснафу Београда од 1929. до 1931. године, за пријем ученика на рад. Молбе су се односиле на следеће ученике: Николић Николу, Попов Николу, Гађаш Ивана, Влатковић Бошка, Петровић Александра, Ибрахимовић Ибру, Милосавић

¹ Процес рада у ташнерско-коферцијској радионици дат је по исказу једног од власника радње „Златомир Милосављевић“.

Вукашина и Стефановић Животу.² У истом архиву налази се документ под бр. 9258, од 20. XII 1931. године, којим Занатски еснаф Београда обавештава Караклајић Гаврила да је положио испит за коферцијски занат и да може да отвори радњу. У истој фасцикли нађена је и молба Караклајић Гаврила, власника ташнерско-коферцијске радње „Златни кофер“ у Улици краља Александра бр. 1, упућена Удружењу занатлија ради издавања уверења о поседовању радње.³

Тридесетих година XX века, у часопису *Мода у слици и речи* објављени су огласи за радње „Узор“ и „Ексо“, и за предузеће за израду кофера и торбарских израђевина „Милан Ј. Стојановић и комп“.⁴

У архивској документацији нађено је и помоћничко сведочанство Стефановић Животе, који је коферцијски занат положио у Београду 27. децембра 1936. године. Кандидат је занат изучио код Петровић Цветка, коферције из Београда.⁵ Познат је и документ којим Удружење занатлија за град Београд, 26. маја 1938. године, потврђује Милошу Шапоњићу да је изучио занат код ташнера и коферције Цвет-

ка Петровића, од 13. VIII 1923. до 13. VIII 1927. године.⁶

У *Адресару Краљевине Срба, Хрвата и Словенаца* из 1929. године, у делу за Београд, поменуте су следеће коферцијске радње: Коферцијско-ташнерски конзорцијум, Призренска 6, „Стојановић Ј. Милан и комп.“, Теразије 44 и Кнез Милетина 78, „Узор“ (Стојановић и Нешић), Албанска 29.⁷ У *Занатском календару* из 1950. године, у делу који се односи на кожно галантерију, са територије Београда наведено је девет занатлија. Између осталих, помиње се и Милосављевић Златко, са ташнерско-коферцијском радњом у Балканској бр. 45.⁸ У архивској грађи није нађена документација о Љубомиру Ш. Шапоњићу.

Ташнерско-коферцијска радња Љубомира Ш. Шапоњића

У најужем центру Београда, на Теразијама бр. 36, налази се самостална занатска радња за израду и поправку ташни и кофера. Њен оснивач је Љубомир Ш. Шапоњић, рођен у селу Добропољци, у Бенковачком срезу, 15. X

2 ИАБ, Удружење занатлија за град Београд у срезу Београдском, Књига мајсторских испита 1929–1934, кутија 97.

3 Исто.

4 *Мода у слици и речи*, Огласи за ташнерско-коферцијске радње „Узор“, „Ексо“ и „Милан Ј. Стојановић и комп“, год. I, бр. 3, Београд 1939.

5 ИАБ, Удружење занатлија за град Београд у срезу Београдском, Књига мајсторских испита 1935–1943, кутија 98.

6 ИАБ, Удружење занатлија за град Београд у срезу Београдском, Књига мајсторских испита 1935–1943, кутија 99.

7 Аноним, *Адресар Краљевине Срба, Хрвата и Словенаца за индустрију, обрт, трговину и пољопривреду*, Београд 1929.

8 Аноним, *Адресар приватних занатских радњи на територији Н.Р. Србије, Занатски календар*, Београд 1950.

1921. године. Шест разреда основне школе завршио је у Добропољцима, а затим је отишао у Сплит, код свог брата Милоша, да учи ташнерско-коферцијски занат. Ту је похађао занатску школу три године, а истовремено је радио у радњи свог брата. У то време, Љубомир је за недељу дана могао да направи и двадесет кофера.

Пошто је добио занатску диплому, по Милошевој препоруци одлази у Загреб, како би радио код коферције Стјепана Тржеваца, у чијој су се радњи тада највише производили и најбоље продавали „Leipziger“ кофери. Љубомир је предложио Тржевцу да направи 26 кофера за недељу дана. Тржевац му је обезбедио материјал и, на његово велико изненађење, Љубомир Шапоњић је успео да реализује обећање.

Пред почетак Другог светског рата била је велика потражња за коферица типа „Leipziger“. Највише су их куповали Јевреји. По Љубомировој причи, Стјепан Тржевац је тада у својој радњи имао 18 радника. Након стварања Независне Државе Хрватске, Шапоњић је одведен у Цапраг код Сиска, где је боравио месец дана. Хрватске власти нису лоше поступале према њему. Затим је послат у Земун, одакле је пребачен у Београд. Са осталим затвореницима предат је Црвеном крсту на Топчидеру. Због великог броја избеглица у Београду, надлежни у Црвеном крсту настојали

су да их раселе у друге делове Србије. Шапоњићу је предложено да са 45 избеглица оде у село Винчу код Аранђеловца. Пошто је зграда управе у међувремену била спаљена, Шапоњић није могао да преда списак избеглица, које су најпре боравиле у школи, а потом су биле размештене по селу. Љубомир је списак предао неком одборнику, који их је саветовао да оду код родбине у Србији. Љубомир Шапоњић се вратио у Београд, код свог брата Милоша, који је тада радио у „Узору“, у ташнерско-коферцијској радионици Бранка Стојановића, коме је препоручио Љубомира.

У то време велики број ташнера и коферција био је одведен у логоре или на принудни рад. У ташнерско-коферцијској радњи „Узор“ Шапоњић је боравио девет месеци, а затим је мобилисан. Најпре је у Обреновцу радио на регулацији речног тока, а потом је пребачен у Велико Градиште. По Шапоњићевој причи, у националну службу позивани су сви мушкарци стари до 28 година, осим оних који су имали породице.⁹ У Великом Градишту је две године радио на регулацији Дунава, а истовремено је похађао курс за раднике у техничкој служби. Његов главни старешина био је извесни Црепајац, пореклом из Пожаревца, од кога је, по завршетку курса, тражио одобрење да оде у Београд јер је од свог брата Милоша сазнао да се у радњи „Узор“ траже ташнери и коферције. По доласку

9 У току Другог светског рата, окупационе власти у Београду су све мушкарце старе до 28 година који

нису имали породицу упућивале у националну службу ради обављања јавних радова.

у Београд поново се запослио у „Узору“ Бранка Стојановића. Пред крај Другог светског рата, Шапоњић се јавио за одлазак у партизане, да би у покретној радионици радио као сарач. Пошто је пословођа изразио сумњу у његове способности, Љубомир је од Милоша добио сет алата за ташнерско-коферцијски занат, а сличан су користили и сарачи. То је било довољно да пословођа прими Шапоњића у партизанску радионицу, са којом је најпре пребачен у Луковац, у радионицу смештену у некадашњој фабрици соде. На овој локацији радионица је била кратко време, а потом је стално премештана, у зависности од положаја фронта. Пред крај рата налазила се у Марибору, а након његовог завршетка пресељена је у Ријеку, где је Љубомир добио упалу плућа. Због тога је пребачен у бањалучку болницу, а након оздрављења, у један рудник, где је исхрана била боља. Шапоњић је затим отишао у Београд, где су лекари констатовали да је његово здравствено стање добро. Вратио се у Словенију, али је његова јединица у међувремену била расформирана. По Шапоњићевој причи, лекару који га је примио у Словенији изразио је жељу да оде у ауто-чету, која се тада налазила у Риједи. У ауто-чети најпре је био помоћник шофера, а потом је и сам возио и положио возачки испит. Потом се вратио у Београд и четири месеца био је активан у ташнерско-коферцијском занату. Иако је желео да полаже мајсторски испит, био је позван на војну вежбу, ка-

да је дошао у сукоб са неким официром, због чега је доспео у затвор. Кратко време проведено у затвору искористио је за учење закона неопходних за полагање мајсторског испита.

Шапоњић је 12. VI 1950. године положио мајсторски испит, који се састојао од теоретског и практичног дела, у оквиру кога је морао да направи кофер и ташну. Након тога отворио је своју прву ташнерско-коферцијску радњу, у Сарајевској улици у Београду. Имао је једног запосленог радника, који је радио осам сати дневно. Да би боље продавао своје производе, убрзо је радњу преселио на данашњу локацију, на Теразије бр. 36, коју је преузео од једног обућара, а вешерницу у истој згради је преуредио у ташнерско-коферцијску радионицу, у којој је тада имао осам запослених радника.

Ташнерско-коферцијска радионица „Шапоњић“ опремљена је са три машине за шивење, једном сингерицом и две паферице, као и машином за пробивање коже. Материјал за израду ташни и кофера раније је био искључиво кожа, а данас се све више користи скај. Металне делове и остали прибор за израду ташни и кофера Шапоњић је набављао у „Југозану“ из Београда или у „Меркуру“ из Бачке Паланке. Љубомир своје производе данас највише продаје у Београду, док је раније имао муштерије у свим деловима Југославије. Његови производи били су излагани на Београдском сајму и више пута су награђивани. Након рас-



Слика 1. Љубомир Ш. Шапоњић, ташнер и коферџија, у својој радионици
Fig. 1 Ljubomir Š. Šaponjić, bag and suitcase maker at his workshop

пада Југославије углавном их продаје у Београду, али има сталне муштерије и у унутрашњости Србије. По причи Љубомира Шапоњића, највећу препреку пласирању производа данас представља кинеска роба, која је смањила стандарде, квалитет и цену.

Данашњу радњу води Љубомиров син Миле Шапоњић, који је у продајни програм увео и обућу. Љубомир Ш. Шапоњић још увек ради у својој радионици. Нажалост, услед мањег промета морао је да отпусти раднике, али са синем и даље израђује ташне и кофере и поправља старе.

Ташнерско-коферџијска радња Златомира Милосављевића

У Балканској улици бр. 45 налази се ташнерско-коферџијска радња чији је оснивач Златомир Милосављевић, рођен 10. IV 1913. године у селу Сирдији (општина Осечина, срез Подгорски, Дринска бановина). Након основне школе, три



Слика 2. Данашњи изглед ташнерско-коферџијске радионице „Шапоњић“, Terazije 26
Fig. 2 Present appearance of the Šaponjić bag and suitcase maker's shop, No. 26 Terazije

године је учио опанчарски занат, при чему је овладао поступком штављења коже и свим фазама израде опанака.

Након тога, Златомир је кратко боравио у Крагујевцу, а потом се обрео у Београду, где је ташнерско-коферџијски занат учио код неког Аустријанца, који је имао радњу у Чика Љубиној улици бр. 6. По причи данашњих власника радње „Милосављевић“, газда је често посећивао сајмове и изложбе ради стручног усавршавања. Пратио је актуелне модне трендове и примењивао стечена знања при изради нових модела ташни. Са једног сајма јавио се телефоном Златомиру и детаљно му описао изглед ташне. Само према опису, Злато-



Слика 3. Златомир Милосављевић, оснивач ташнерско-коферџијске радње у Балканској 45
Fig. 3 Zlatomir Milosavljević, the founder of the bag and suitcase maker's workshop at No. 45 Balkanska Street

мир је израдио такву ташну, која је газду дочекала у излогу. То показује колико је већ тада Златомир био добар мајстор свог заната.

По избијању Другог светског рата Златомир је одведен у националну службу. У Крагујевцу је 7. II 1942. године положио мајсторски испит. Када су прилике дозвољавале, током рата боравио је више пута у Београду, бавећи се својим занатом у радњи коју је наследио од бившег газде. Крајем рата прикључио се покретној партизанској радионици, у којој је радио као сарач. На Топчидеру, где је у то време била лоцирана његова партизанска јединица, израдио је седло за Јосипа Броза Тита. Након рата Златомир је неко време радио у Добоју, а његову радњу у Београду водио је Кошарић, доцније професор кожарског смера на вишој школи. По повратку је наставио да води ташнерско-



Слика 4. Славко Милосављевић при раду у ташнерско-коферџијској радњи Златомира Милосављевића

Fig. 4 Slavko Milosavljević working at Zlatomir Milosavljević's bag and suitcase maker's workshop

коферџијску радњу у Чика Љубиној улици. Радња је 1954. године пресељена на данашњу локацију у Балканској улици 45. Неке машине су пренете из старе радње, а неке су и купљене. Златомир је и сам конструисао машину за сечење туба скаја. Своје производе често је излагао на сајмовима у Југославији, а посећивао је и сајмове у иностранству како би пратио модне трендове. Све до 1993. године на своје производе стављао је етикету са ознаком радње, али се од тада до смрти, 2005. године, углавном бавио поправком ташни и кофера. Златомир Милосављевић радио је у својој радионици до последњег дана



Слика 5. Пантелија Мандић у радионици ташнерско-коферџијске радње Златомира Милосављевића

Fig. 5 Mandić Pantelija at Zlatomir Milosavljević's bag and suitcase maker's workshop



Слика 6. Пантелија Мандић при раду у ташнерско-коферџијској радионици Златомира Милосављевића

Fig. 6 Mandić Pantelija working at Zlatomir Milosavljević's bag and suitcase maker's workshop

живота. Радњу су наследили Пантелија Мандић, Славко Милосављевић и Миодраг Митровић.

И поред веома тешке ситуације због продора великих количина некавалитетне кинеске робе, радња у Балканској улици 45 наставља традицију, па се и данас у њој успешно поправљају ташне и кофери.

Ташнерско-коферџијска радња Мире Матић

У Улици деспота Стефана број 59А у Београду налази се самостална занатско-трговинска ташнерска радња Мире Матић. Њен оснивач био је Мирко Поповић, рођен 9. II 1938. године у селу Трстеници код Обреновца, где је похађао основну школу. Са једанаест година отишао је у Београд и четири године је учио ташнерско-коферџијски занат у Балканској улици, код Злато-

мира Милосављевића. Занатски испит је положио 1953. године. Добивши диплому, Мирко је неко време радио у фабрици „Будућност“, а затим пет година у Немачкој, у фирми „Винклер“, у којој су такође израђиване ташне и кофери. Данашњу радњу у Београду отворио је 1971. године.

У ташнерско-коферџијској радњи Мирка Поповића израђивани су следећи производи: ташне, кофери, новчаници и каишеви. Производе је продавао у својој радњи, али је радио и за „Вартекс“ из Вараждина и „Југопластику“ из Сплита. Излагао је на Београдском сајму коже и обуће, као и на сајмовима у Загребу и Љубљани. По причи Мире и Зорана Матића, у радњи су прављени модели за Јованку Броз и друге важне личности, као и за стране дипломате. Само на почетку је стављао етикете на своје производе, а касније је био довољан њихов квалитет. Осим ташнерског и коферџијског

заната, Мирко се бавио и сарачким по-словима. Нове машине за шивење различитих материјала набављао је из Немачке.

Деведесетих година прошлог века Мирко је своје производе углавном продавао у Београду и Србији. Због смањених могућности набавке из иностранства, материјале је најчешће куповао у фабрици коже у Руми, а позамантерију у фабрици „Меркур“ у Бачкој Паланци. Тада је и Миркова кћерка Мира почела да учи технике ташнерско-коферцијског рада, а похађала је и кожарску школу, коју је завршила 1995. године, када је, заједно са оцем, активно радила све до његовог пензионисања 2003. године. Рађњу води са супругом Зораном, који је кожарску школу завршио 1989. године. Наставили су да прате актуелне модне трендове, трудећи се да додају неки детаљ карактеристичан за њихову радионицу.

Прегалаштвом и радом данашњих власника радње очувани су породична традиција, углед и аутентичност израде ташнерско-коферцијских производа.

БОМБОНЦИЈСКИ ЗАНАТ

У радионицама бомбона најчешће се праве: „штолверк“ карамеле, свилене бомбоне, бомбоне пуњене различитим врстама фила, киселе бомбоне, „промингле“ (ментол бомбоне), медене, желе и гумене бомбоне, и ратлук. Неопходни апарати и прибор за њихову израду су: казани, столови са мермерном

плочом, дрвени калупи за сушење („катарке“), специјални ножеви за сечење („волгери“), бронзани ваљци са различитим модлама, покретани ручно или, у новије време, електро-мотором, и бакарни бубањ за облагање („набацивање“) бомбона. Основна сировина у овом занату је шећер, и то раније из шећерне трске, а данас се највише користи шећер добијен из шећерне репе.

Процес рада у бомбонцијској занатској радњи најбоље се може представити на примеру прављења бомбона, „штолверк“ карамела и ратлука.

Основне сировине за израду бомбона су шећер, бомбонцијски глукозни сируп, природне боје и ароме. Процес започиње кувањем шећера и сирупа. Ова бомбонска маса се након сједињавања излива на мермерни сто, благо се хлади, а затим се боји и ароматизује. Маса се ручно провлачи кроз бронзане ваљке са модлама које бомбонама дају жељени облик. Формиране бомбоне се у бакарном бубњу облажу заштитним слојем шећера.

Састојци за израду „штолверк“ карамела су шећер, вода, маслац и млеко, који се најпре кувају у казану. Добијена маса се потом хлади 15-ак минута, а затим се развлачи на столу. Након тога пребацује се на металне рамове са решетком („сушаче“), где се краће време суши. Потом се сече ножем „волгер“ и добијају се карамеле у облику коцке.

За израду ратлука потребни су следећи састојци: шећер, вода, кукурузни

скроб, ароме и др., који се, осим ароме која се додаје накнадно, кувају у казану. Скувана маса се излива на мермерну плочу посуту шећером у праху. Ту се ратлук хлади, а потом се ставља на други сто и додају се арома, боја и крупно исецкано језгасто воће. Затим се пребацује у дрвене калупе за сушење, обложене шећером у праху („катарке“), и у њима ратлук стоји један дан. Од калупа се одваја специјалним ножем и ставља се на мермерну плочу посуту шећером у праху, којим се обавија цела маса. Ратлук се потом сече на коцке одређене величине и пакује се у картонске кутије.¹⁰

АРХИВСКА ДОКУМЕНТАЦИЈА О БОМБОНЦИЈСКОМ ЗАНАТУ

У Историјском архиву Београда сачуван је извештај број докумената из прве половине XX века, са подацима о бомбонцијском занату. Најстарије рекламе за бомбонцијске радње потичу из тридесетих година XX века. У часопису *Занатлија* објављена су два типа огласа за бомбонцијску радњу Драгомира Станковића, у Господар Јовановој улици 29.¹¹ На фотографији

са Прве земаљске изложбе заната у Београду, од 8. до 25. X 1938 године, види се штанд бомбонцијске радње Драгомира Станковића. Фотографија је објављена у алманаху *Београд, престоница Југославије*, 1938. године.¹² У Историјском архиву Београда налази се документ заведен 20. јула 1932. године, којим чланови Занатског еснафа Београда тврде да је Живота Петровић мајстор шећерцијско-бомбонцијског заната и да више од 15 година ради у том послу.¹³ Нађено је и уверење од 25. августа 1933. године, којим Удружење занатлија за град Београд, срез Врачарски, потврђује да је Станимир Ружић, бомбонцијски мајстор, од 1. септембра 1919. до 1. септембра 1921. изучио занат бомбонцијски код Г. Милорада Ђурића, бомбонције.¹⁴ У истом архиву налази се пет докумената о Ђорђу Р. Теодоровићу и радионици бомбона под називом „Авала“, у Добрачиној улици 68,¹⁵ као и уверење да је Раденко М. Јанићијевић, бомбонцијски мајстор из Београда, од 1921. до 1925. године поседовао бомбонцијску радњу у Београду.¹⁶

Удружење шећер-бомбонцијских радњи у Београду наводи у Сарајевској

10 Процес израде „штолверк“ карамела и ратлука дат је према исказу Живорада Босиљчића, једног од власника бомбонцијске радње „Босиљчић“.

11 *Занатлија*, Оглас за бомбонцијску радњу Драгомира Станковића, год. XVI, бр. 18, Београд 1937, 10.

12 Докић Т. С., *Београд престоница Југославије*, Београд 1938.

13 ИАБ, Удружење занатлија за град Београд у срезу Београдском, Књига мајсторских испита 1929–1934, кутија 96.

14 ИАБ, Удружење занатлија за град Београд у срезу Београдском, Књига мајсторских испита 1929–1934, кутија 97.

15 ИАБ, Удружење занатлија за град Београд у срезу Београдском, Књига мајсторских испита 1929–1934, кутија 96.

16 ИАБ, Удружење занатлија за град Београд у срезу Београдском, Књига мајсторских испита 1929–1934, кутија 97.

улици бр. 70 радионицу бомбона „Посавина“. Водила се на Крстић Н. Петра, под бројем 2680, од 15. IV 1932, а у суду под бр. 32431, од 14. маја 1931.¹⁷ У Удружењу занатлија за град Београд и срез Брачарски, под бр. 16534 од 17. X 1940. године, издато је уверење да је Петровић Урош члан Удружења као власник бомбонцијске радње у Златиборској улици бр. 5.¹⁸

У Адресару Краљевине Срба, Хрвата и Словенаца, у делу за индустрију, обрт, трговину и пољопривреду који се односи на град Београд, наведено је шест бомбонцијских радњи.¹⁹ Као стару и ретку књигу, Библиотека града Београда чува званични каталог са Прве земаљске изложбе заната, одржане у Београду од 8. до 25. X 1938. године, у коме је наведен податак само о једном мајстору бомбонцијског заната, а то је био Драгомир Станковић из Београда, из Господар Јованове улице бр. 29. У радионици су израђиване бомбоне, чоколада, ратлук, алва и др.²⁰

Из Историјског архива Београда потиче молба извесног Момчила М. Љутића, власника радионице за израду бомбона, чоколада, ратлука и кандидида, упућена Јавној берзи рада у Бе-

ограду 18. септембра 1942. године, да се Батанац Владимир ослободи принудног рада јер је једини стручњак за кување и справљање мармеладе, кекса и карамела.²¹

У Адресару приватних занатских радњи, објављеном у *Занатском календару* 1950. године, наводе се следеће бомбонције: Јовићевић Ч. Душан, Сарајевска бр. 70, Ковачић Милан, Чубурска бр. 7, Стојановић Сава, Орловића Павла бр. 25, Тасић М. Стојан, Хајдук Вељков венац бр. 2, Цвијетић М. Сава, Браће Рибникар бр. 1.²² У архивској документацији нису нађени подаци о Браниславу Босиљчићу, оснивачу данашње бомбонцијске радње „Босиљчић“.

Радионица бомбона „Босиљчић“

У Улици Гаврила Принципа бр. 14 налази се самостална бомбонцијска радња у којој се традиционално производе бомбоне и ратлук. Њен оснивач је Бранислав Босиљчић, рођен 1919. године у селу Буковици, у околини Ваљева, где је завршио основну школу. Одатле је 1931. године отишао у Београд. Кратко време радио је код неког пекара. Пошто се у пекар-

17 Исто.

18 ИАБ, Удружење занатлија за град Београд у срезу Београдском, Књига мајсторских испита 1935–1943, кутија 98.

19 Аноним, *Адресар Краљевине Срба, Хрвата и Словенаца за индустрију, обрт, трговину и пољопривреду*, Београд 1929.

20 Аноним, *Званични каталог прве земаљске изложбе*

заната, Београд 8–25. X 1938, Б-II-15381, Београд 1938.

21 ИАБ, Удружење занатлија за град Београд у срезу Београдском, Књига мајсторских испита 1935–1943, кутија 98.

22 Аноним, *Адресар приватних занатских радњи на територији Н.Р. Србије, Занатски календар*, Београд 1950.



Слика 7. Породица Босиљчић испред своје бомбонцијске радње
Fig. 7 Bosiljčić family in front of their confectionery store

ству показао као вредан радник, добио је понуду од власника фабрике бомбона и чоколаде да научи бомбонцијски занат. Босиљчић је почео да учи бомбонцијски занат 1933. године, а мајсторски испит је положио 1936. године, после чега је отворио своју прву бомбонцијску радњу, у Устаничкој улици у Београду.

По причи Живорада Босиљчића, једног од данашњих власника, током Другог светског рата радња је радила илегално јер су за бомбоне и ратлук добијани брашно, со, шећер, маст, воће и друге потрештине. По завршетку рата, Бранислав Босиљчић је 1946. године поново положио занатски испит за бомбонцију, а испитни задатак био је да направи карамеле.



Слика 8. Живорад Босиљчић при изради ратлука у својој бомбонцијској радњи
Fig. 8 Živorad Bosiljčić making Turkish delight in his confectionery workshop

Због изградње новог булевару, радња у Устаничкој улици била је порушена. Стога је Босиљчић преузео радњу једне Македонке која није имала наследнике, и то са комплетним инвентаром, а касније је набављао уређаје из бомбонцијских радњи које су престајале са радом.

Због лошег статуса занатлија након Другог светског рата, Бранислав Босиљчић је предложио свом сину Владимиру да упише факултет. Владимир је завршио машински факултет, запослио се, али је радио и у својој бомбонцијској радњи. Синови Владимира Босиљчића, Живорад и Бранислав, о бомбонцијском занату су учили од деде и оца. Владимир је преузео очеву радњу 1983. године, али је Бранислав и даље помагао у процесу рада. Умро је 2000. године.



Слика 9. Живорад Босиљчић у продајном делу своје бомбонцијске радње
Fig. 9 Živorad Bosiljčić in the retail section of his confectionery store

Од 2003. године радњу воде унуци Бранислава Босиљчића, Бранислав и Живорад. Данас се у радионици бомбона „Босиљчић“ прави 14 врста ратлука, а раније су рађене само две. Браћа Бранислав и Живорад су наставили традицију израде ратлука, карамела и разних врста бомбона по старим рецептурама.

БРАВАРСКИ ЗАНАТ

У браварској радионици радови се изводе за тезгом, помоћу алата или машина најчешће на ручни погон. Највише се употребљавају: чекић, турпије, тестере за метал, маказе за сечење лима, секачи, бургије, развртачи, бургије за завојнице, чељусти за сечење завојница, гребла, клешта, стеге итд. Чекић је сли-

чан ковачком и обично се не удара директно по предмету, већ по секачима и обележивачима. Турпије се од алатног челика израђују ковањем, а потом се врши жарење и брушење. Озубљење се постиже помоћу унакрсних косих канала. Тако израђене турпије потом се кале како би зупци постали тврди. Разликују се турпије за грубе и fine радове, а у пресеку могу бити четвртасте, троугласте, полуокругле, округле итд. Тестера се састоји од лука са дршком и назубљене траке. На оба краја лука чивијама је учвршћена трака и притегнута завртњима. За расецање танких металних делова, лима и жице користе се маказе, а за сечење цеви – цевни секачи. Бушење округлих рупа обично се обавља пљоснатим и спиралним бургијама, а дотеривање већ избушених рупа развртачима. Завојнице на завртњима секу се помоћу чељусти за завојнице, а на наврткама помоћу бургија за завојнице. За сечење канала и различитих удубљења у металу користе се секачи. Врло мале неравнине на већ обрађеним металним површинама скидају се греблима. При обради, комади се држе помоћу стеге које се учвршћују за тезгу, а врло мали комади помоћу ручних стеге. Завртњи се притежу кључевима, и то обичним и универзалним. У браварској радионици се употребљавају разне врсте клешта и одвијача. Мајстори понекад морају да користе и ковачки алат, што подразумева и употребу ковачке ватре.

За обликовање металних делова у ковачком занату користи се следећи прибор: мехови, наковњи (леви и десни), клешта, пробојци, секачи, маказе, менгеле, турпије итд. Уметничке браве и окови често се израђују техником ковачког заваривања, односно ударцима ручног или механичког чекића. Делови се претходно загревају до црвенобелог усијања, омекшају и ударцима се сабијају у један комад. Усијана површина се посила наранџастим прахом (кварцни песак, боракс, калофонијум) како би се спречило стварање оксидне скраме, која омета добро заваривање. Мајстори користе и друге методе заваривања, као што су електро-заваривање, гасно заваривање и „харт“ летовање или тврдо лемљење.

За мерење се користе градуисани штап (лењир), челична трака и метар на склапање. Шублерима се узимају спољне мере, као и пречник рупа. Незаобилазна помагала су шестари и метални означивачи.

Материјали које мајстори употребљавају у свом раду су профили. Најчешће се користе: угаоно гвожђе (*winkeleisen*), округло гвожђе (*rundeisen*), гвожђе четвртастог облика (*quadratischeisen*), полуокругло гвожђе (*halbrundeisen*), шестоугаоно гвожђе (*sechskantigeisen*) и пљоснато гвожђе (*flacheisen*). Профили се разликују по димензијама, тежини и дужном метру.²³

23 Група аутора, *Техничар – машински приручник*, Београд 1961.

24 ИАБ, Удружење занатлија за град Београд у срезу Београдском, Књига мајсторских испита 1912–1914. и 1919–1927, кутија 96.

АРХИВСКА ДОКУМЕНТАЦИЈА О БРАВАРСКОМ ЗНАТУ

У грађи о занатима у Историјском архиву Београда, са почетка XX века могу се наћи документа о браварском занату. Такав је документ упућен Занатском еснафу Београда, у коме извесни Добривоје Маринковић и Благољуб М. Јовановић, бравари из Београда, обавештавају да су се лица наведена у документу пријавила за полагање испита из браварског заната. Документ је заведен у Занатском еснафу 11. маја 1912. године.²⁴

Машинско-конструкционо предузеће „Карло Шанцер“ из Београда моли Занатски еснаф Београда да прими Ратка Шикмановића, који је браварски занат учио код Милутина Ђ. Тушановића. Подносилац моли да се призна рад код овог занатлије. Документ је уведен 6. VI 1932. године. Нађено је и уверење од 16. маја 1932. године, у коме Милутин Ђ. Тушановић потврђује да је Ратко Шикмановић код њега учио занат.²⁵ У Историјском архиву Београда налази се и документ којим Шандор Папа моли Удружење занатлија за град Београд да Пејић Миодрагу изда потврду да је код њега учио браварски занат од 30. јула 1925. до 26. новембра 1928. године. Документ је прихваћен од стране Удружења и заведен под бр. 488, 15. јануара 1936. године.²⁶

25 ИАБ, Удружење занатлија за град Београд у срезу Београдском, Књига мајсторских испита 1929–1934, кутија 97.

26 ИАБ, Удружење занатлија за град Београд у срезу Београдском, Књига мајсторских испита 1935–1943, кутија 98.

У списку из 1936. године, у коме су набројани чланови секције браварско-лимарских мајстора чешке народности, наведени су: Колачек Фрања, Ухл Рудолф, Черник Андрија, Шлахора Филип и Шутек Јосиф.²⁷ Нађена је и молба браварске радионице „Рудник“ Мишљеновић Стојана, упућена Јавној берзи рада у Београду, да радне обавезе ослободи Борисављевић Свету, који је у њој запошлен као помоћник у извођењу браварских радова. Наведено је да је он једини радник и да би његовим одласком били онемогућени даљи гвожђарски радови на зградама Универзитетске дечје клинике и Опште државне болнице у Београду, а по налогу Министарства грађевина. Молба је послата 9. X 1942. године. Прихваћена је од стране Удружења занатлија за град Београд и уведена под бр. 428, 9. X 1942. године.²⁸

Међу документима у Историјском архиву Београда нађена је и молба бравара Фрање Колачека, упућена Удружењу занатлија, за издавање књижице његовом сину Јовану као помоћном ученику. Послата је 24. III 1943. године.²⁹

У *Адресару Краљевине Срба, Хрвата и Словенаца* из 1929. године, у делу о браварима у Београду, наведен је 91 занатлија, међу њима и браварска ради-

оница „Колачек и син“.³⁰ У званичном каталогу Прве земаљске изложбе наведено је 19 браварских радњи. Међу њима је и занатска радња Колачек Фрање.³¹ У Адресару приватних занатских радњи, 1950. године је на подручју Београда евидентирано 47 браварских радионица, међу којима се помиње и Колачек Ф. Виктор.³²

Браварска радња Андрије Мусића

У најужем центру Београда, на Булевару деспота Стефана бр. 36, налази се браварска радња чији је оснивач Андрија Мусић, рођен 1914. године у Херцег Новом, где је похађао основну школу. Са навршених 13 година послат је на браварски занат у Херцег Нови, код мајстора Мајсторовића. Ту је положио калфенски испит 1938. године, а затим је отишао у Београд, где је почео да ради код Јове Радица 1939. године, када је положио и мајсторски испит. После тога, неко време је радио код Радица као мајстор.

Сопствену радњу је основао 23. фебруара 1941. године, на Булевару деспота Стефана бр. 36, која је радила до почетка Другог светског рата. Крајем 1941. године Андрија Мусић је одведен на принуд-

27 Исто.

28 Исто.

29 ИАБ, Удружење занатлија за град Београд у срезу Београдском, Књига мајсторских испита 1935–1943, кутија 98.

30 Аноним, *Адресар Краљевине Срба, Хрвата и Словенаца за индустрију, обрт, трговину и пољопривреду*, Београд

1929.

31 Аноним, *Званични каталог прве земаљске изложбе заната Београд, 8–25. X 1938*, Б-II-15381, Београд.

32 Аноним, *Адресар приватних занатских радњи на територији Н.Р. Србије, Занатски календар*, Београд 1950.



Слика 10. Андрија Мусић, оснивач браварске радње „Мусић“

Fig. 10 Andrija Musić, the founder of the Musić locksmith's shop

ни рад у Илок. На крају рата учествовао је као артиљеријски мајстор на Сремском фронту, а по његовом окончању наста-вио је да ради у својој радњи. По причи Андријиног сина Душана, у послератном времену највише су израђивани метални кревети, браве и кључеви. Андрија Мусић је велики број калфи оспособио за полагање мајсторског испита, а многи од њих остали су у његовој радионици.

Након завршетка основне и средње школе, као и машинског факултета, Андријин син Душан Мусић је неко време радио у „ЈАТ инжењерингу“, али је често помагао оцу у радњи. По његовој причи, Андрија је у својој радионици радио до последњих дана живота. Умро је 1994. године, након чега је Душан преузео радњу, опремио је савременим машинама и убрзао процес рада. Осим прављења нових, данас се и даље израђују стари типови кључева, док се браве углавном купују готове, а ређе се праве ручно.



Слика 11. Душан Мусић са супругом, испред породичне радње на Булевару Деспота Стефана бр. 36

Fig. 11 Dušan Musić with his wife in front of the family shop at No. 36 Despot's Stefan Boulevard

Душан Мусић је 2004. године радњу пренео на свог сина Андрију. Њен спољашњи и унутрашњи изглед до недавно није мењан. Од старе радње остала је само спољна табла са називом фирме, затим два фењера и слика оснивача Андрије Мусића, док је све остало преуређено у складу са потребама савремене браварске радње и радионице.

Уметничко-браварска радња „Колачек“

У београдској општини Звездара, у Улици Милана Ракића бр. 83, налази се уметничко-браварска занатска радња „Колачек“. Породица Колачек потиче из Чешке. Најстарији запамћен предак био је Франтишек Колачек, рођен 1835. године у месту Малхостовице крај Брна. Након основне школе завршио је зидарски занат и још неко време боравио је у Чешкој. По причи породице Колачек, Франтишек је 1860. године дошао у Бе-



Слика 12. Млади Андрија Мусић, данашњи власник браварске радње „Мусић“
Fig. 12 Young Andrija Musić, the present owner of the Musić locksmith's shop

оград, где му се 6. децембра 1868. године, по старом календару, родио син Јозеф. У књизи Дејана Медаковића *Изабране српске теме* наводи се „споразум између Стевана Тодоровића професора Реалке, и Франтишека Колачека зидара у Београду поради зидања куће у Господској улици број 24”.³³

Заједно са петнаест чешких породица, Франтишек је 1877. године прешао из католичке у православну вероисповест. Осим Јозефа, имао је још троје деце: Матилду, рођену 1871, Владислава, рођеног 1873, и Бохумира, рођеног 1875. године. Франтишекова супруга Катарина умрла је 1878. године.

Јозеф Колачек је основну школу најпре учио на немачком, а потом на српском језику, а касније је похађао гимназију. Током српско-турског рата 1878. године, Франтишек је у Београду патролирао као војник. У породици је остала запамћена прича да је Јозеф, заједно са сестром Матилдом, тада пружио завоје за српске рањенике. Након завршетка рата, Франтишек се оженио други пут. Умро је у Београду 1880. године и сахрањен је на Ташмајданском гробљу. После очеве смрти, Јозеф је напустио гимназију и почео да учи браварски занат. Анежка, најстарија Франтишекова сестра, удала се за неког бугарског бравара који је живео у Софији, где је имао радњу. Стога је позвала Јозефа да браварски занат усаврши у радњи свог супруга. Он је прихватио понуду и у Софији је положио занатски испит. Током браварка у Софији научио је четири језика: бугарски, турски, италијански и грчки. Године 1888. вратио се у Београд да одслужи војску у првом батаљону Седмог пука, у Горњем граду на Калемегдану. По одслужењу војног рока радио је као машинбравар у фабрици „Монопол дувана“. Пошто у Београду тада није било браварске школе, ради усавршавања је 1892. године отишао у Беч, где је полагао теоретски и практични испит за машинисту. У Београд се вратио 1893. године и наставио да ради у фабрици „Монопол дувана“. У пролеће 1894. годи-

33 Медаковић Д., *Изабране српске теме*, Београд 1996.



Слика 13. Јозеф Колачек са радницима у својој браварској радњи
Fig. 13 Jozef Kolaček with workers in his locksmith's shop

не оженио се Јозефином Фохтер из Беле Цркве. Незадовољан државном службом, Јозеф је напустио посао у фабрици и отворио ортачку радњу са својим колегом. Године 1895. родио му се син Фрања. Мајсторски испит из браварског заната у Кнежевини Србији положио је 1896. године.

Сопствену радњу отворио је 1897. године у Београду, на углу Мирочке и Битољске улице, под називом „Јозеф Колачек“. Из Беча је донео машине и алат који нису могли да се набаве на нашем тржишту и тако је омогућио бржи и лакши рад. Осим уметничке браварије, у радионици су најпре израђивани грађевинска браварија, тегови различите величине, сточне и аналитичке ваге и кантари. У то време на производе је стављана ознака „Јозеф Колачек“.

У браку са Јозефином имао је четворо деце: Фрању (1895), Ружу (1897), Антона (1899) и Јозефину (1902). Био је члан одбора Браварског еснафа, као и председник Столарско-браварског удружења



Слика 14. Браварска радионица „Јозеф Колачек“ (у средини Јозеф Колачек, његов син Фрања и унук Виктор, - данашњи власник фирме)
Fig. 14 Locksmith's shop Jozef Kolaček (Jozef Kolaček, in the middle, with his son Franja and grandson Viktor, the present owner of the store)

за помагање у болести и смрти, и дуги низ година његов секретар. Био је и активан члан Чешког друштва, у коме се залагао за неговање чешког језика и културе. Јозеф Колачек је био један од оснивача Друштва браварских мајстора, а био је активан и у одбору занатско-пензионог фонда. У балканским ратовима војну службу је обављао на граници, а после њих наставио је рад у својој браварској радњи.

У Првом светском рату Јозеф је имао звање каплара и учествовао је у борби на Варовници испод Космаја. Његов син Антон се удавио 1915. године, у тадашњој бари Венецији, на данашњем простору између Аутобуске и Железничке станице. У породици Колачек сачуван је Јозефов дневник из ратних година 1914–1918. Интересантан је део у коме описује прве ваздушне борбе, током којих су пилоти користили пиштоље. На крају рата премештен је у артиљеријску радиони-



Слика 15. Израда уметничке браварије у занатској радионици „Јозеф Колачек и син“ (у средини Јозеф, лево његов син Фрања и унук Виктор)
Fig. 15 Decorative locksmithery manufactured at the store Jozef Kolaček and Son (Jozef Kolaček, in the middle, with his son Franja and grandson Viktor, to the left)

цу, где је сина Фрању уводио у браварски занат. У државној служби био је још неколико година, а потом се вратио у своју радњу.

Јозеф Колачек се повукао из заната 1924. године, у педесетшестој години, а радњу је преузео Фрања. Да би усавршио занат, Фрања је отишао у Праг, где је боравио 1920. и 1921. године. По повратку у Београд наставио је да води радњу. Имао је три сина: Виктора (1922), Антонија (1924) и Јована (1928).

Виктор, најстарији Фрањин син, завршио је Основну школу „Старина Новак“ и Другу мушку гимназију, али је истовремено од оца учио основне технике рада у браварској радионици. По његовој причи, у радионици је увек било најмање четири-пет запослених радника.

Фрања је излагао браварске производе на Београдском сајму 1938. године. Након шегртовања и калфовања код свог оца, Виктор је полагао мајсторски



Слика 16. Изложбени штанд занатске радионице „Јозеф Колачек и син“ у Павиљону бр. 3, на Првој занатској изложби 8-25. X 1938. године, на Старом Сајмишту у Београду

Fig. 16 Exhibition stand of the locksmith's shop Jozef Kolaček and Son in the Pavilion No. 3 at the First Exhibition of Crafts, held on October 8–25, 1938 at Staro Sajmište, Belgrade

испит код Боре Паљића, после чега је, заједно са својим оцем, радио све до почетка Другог светског рата.

У Другом светском рату Виктор Колачек се запослио као аутогени заваривач у предузећу „Компас“ у Сарајевској улици бр. 20. Након рата наставио је да ради код свог оца. Фрања Колачек је 1957. године пренео браварску радњу на најстаријег сина. Виктор има двоје деце: Бранислава (1955) и Слободана (1957). Антоније Колачек је завршио примењену уметност и радио је као професор у школи. Имао је два сина: Миодрага и Растка, а Јован, најмлађи син Фрање Колачека, сина Дина и кћерку Лори.

Одлуком градских власти, радња и радионица на углу Мирочке и Битољске улице одређене су за рушење 12. децембра 1960. године. Премештене су на данашњу локацију на Звездари, у Улицу Милана Ракића бр. 83, где је пренет највећи број



Слика 17. Виктор и Бранислав Колачек, данашњи власници уметничко-браварске занатске радње Ковано гвожђе „Колачек“

Fig. 17 Viktor and Branislav Kolaček, the present owners of the art locksmith's workshop Wrought Iron – Kolaček

алата и машина. Фрања Колачек је умро 1973. године. Виктор је наставио да се бави браварским занатом. Радионицу је опремио алатом и машинама сопствене израде и конструкције. Истовремено са школовањем, његов син Бранислав обучавао се за рад у браварској радионици. Након завршетка машинског факултета, неко време је радио у државном предузећу, а затим је, 1990. године, основао фирму Ковано гвожђе „Колачек 1897“. Виктор је отишао у пензију 1991. године, али је и даље

остао активан у радњи, све до 2000. године, када је престао да ради због здравствених проблема.

Фирма се данас бави искључиво уметничком браваријом, и то ручном израдом предмета по сопственим нацртима, али и по посебним захтевима купаца.

ЗВОНОЛИВАЧКИ ЗАНАТ

Почетни корак у изради звона је прављење профила, односно ребра или



Слика 18. Готови производи уметничко-браварске радње Ковано гвожђе „Колачек“
 Fig. 18 Manufactured products of the art locksmith's workshop Wrought Iron – Kolaček

шаблона за „шестарење“. Шаблон може бити од дрвета или лима, у облику половине пресека звона, повећан за 2% самог звона ради стежања одливка. Најпре се на дрвеној или лименој плочи нацрта профил звона. Профил се изреже, крај се обради, „заглади“ и окује, а руб се на другој страни искоси. Ребро је вертикални пресек звона, од капе до венца. При калупирању шаблона или при „шестарењу“, један крак „ливачког шестара“ чини основу учвршћену у под ливнице, а други, ротирајући крак је шаблон у облику половине пресека будућег звона. Око осовине се набија

песак у већој висини и пречнику од самог звона. Ротирањем првог шаблона уклања се вишак песка и добија се модел идентичан будућем звону. Затим се први шаблон скида са осовине, пешчани модел се посипа прахом лycopедијума, а у калупе постављене око њега насипа се песак, чиме се заправо узима отисак спољног зида звона. Спољни зид је негатив површине звона, која се затим украшава утискивањем слова или плићих рељефних мотива. Пошто је спољни зид модела звона обрађен, на осовину се причвршћује други шаблон за обликовање унутрашњег зида, односно

језгра звона. Ливачки калуп је систем елемената којима се обликује шупљина у коју се улива растопљени метал.

Непостојани или једнократни калупи израђују се од иловаче или песка који се, помоћу калупских оквира, тзв. калупника, набијају око модела најпре до спољног, а затим и унутрашњег зида будућег звона. Основни задатак калупника је спречавање пуцања калупа услед потиска приликом ливења растопљеног метала. За ливење звона најчешће се користе легура бакра и калаја, односно бронза, у односу 78% према 22%. Како одливак не би „загорео“, површина калупа се овлажује и посипа ватросталном графитном прашином, а затим се заглађује калупском кашиком. После сушења калупа и премазивања смесом графита и воде, тзв. „графитном супом“, поступак ливења звона може да почне.

Калупска пешчана смеша је доступан материјал; довољно је чврста и отпорна на струјање и притисак растопљеног метала приликом ливења, а у исти мах довољно пропусна за гасове који би, ако се задрже у одливку, утицали на његову порозност. Калупски песак је смеша кремених зрнаца глине и примеса кречњака, лапорца, гвоздених оксида, једињења калцијума, калијума, натријума и др. Пропустљивост пешчаних калупа повећава се просејавањем и сушењем песка. За израду калупа сир-

ви песак се меша са старим, препеченим прочишћеним песком и угљеним прахом. Стари песак мора добро да се очисти од комадића бронзе и других нечистоћа, а затим да се промеша и навлажи водом. За просејавање песка користе се мало ручно сито, пречника 40 см, сито у облику бубња и механичко сито. За грубље просејавање већих количина песка потребна је жичана мрежа.

Након ливења одливак се постепено хлади и стеже, при чему калуп не сме да представља превелики отпор. Материјал за израду калупа мора бити пластичан, погодан за обликовање и прецизну обраду, и да обједињује све техничке и естетске особине будућег звона. После хлађења скида се калупник и уклања се преостали калупски песак, а звоно се технички и естетски дорађује.³⁴

АРХИВСКА ДОКУМЕНТАЦИЈА О ЛИВАЧКОМ ЗАНАТУ

У архивској документацији о занатима на подручју Београда, из периода између два рата и после Другог светског рата нађени су документи који се односе на ливачки занат.

У часопису *Илустровани лист* из 1920. године објављен је оглас за ливницу метала Властимира К. Ћорђевића, у Улици војводе Мишића бр. 170,

34 По исказу Јеврема С. Поповића, власника Прве

српске ливнице звона и специјалних легура „Јеврем А. Поповић“ – Београд.
35 *Илустровани лист*, Оглас за ливницу метала Властимира

специјализовану за ливење бисти, уметничких бронзаних фигура, орнамената и звона од сребра и бакра.³⁵

Из 1932. године потиче потврда да је Лука Јанковић радио као дрејерски радник од 23. јула 1931. до 3. јануара 1932. године у ливници гвожђа и метала „Меркур“, у власништву Саве Лозанића.³⁶ У Историјском архиву Београда нађено је уверење из 1933. године, којим Удружење занатлија за град Београд и срез Врачарски потврђује да је Златко Кнежевић уметнички ливац. Документ је уведен у регистар Удружења занатлија под бројем 5727, у Београду, 26. VII 1933. године.³⁷

У *Адресару Краљевине Срба, Хрвата и Словенаца* из 1929. године, у делу о Београду, помиње се шест ливница, међу њима и ливница Властимира К. Ђорђевића.³⁸

У Историјском архиву Београда, у вези Ливнице „Поповић“ налази се и пријава боравка Поповић Станислава, у Хиландарској улици бр. 38/1, од 17. септембра 1941. године.³⁹

У *Адресару приватних занатских радњи*, објављеном у *Занатском календару* 1950. године, помињу се следећи ливци: Вилетић Новак, Панте Срећковића бр. 25; Јеремић Миодраг, Краља Владимира бр. 73; Поповић В. Момчило, Мила-

на Ракића бр. 107; Поповић Ј. Станислав, Француска бр. 69; Ристић К. Драгољуб, Франше д'Еперае бр. 116; Роксандић С. Драгутин, Фабрисова бр. 4.⁴⁰

Звоноливница и фабрика торањских сатова „Пантелић” – Земун

Звоноливница и фабрика торањских сатова, популарно названа Ливница „Пантелић“, настала је од мале браварске радионице коју је 1854. године отворио Ђорђе Пантелић у својој кући у Земуну, на углу Гајеве и Доситејеве улице. За израду предмета у овој радионици, првој те врсте у Земуну, био је довољан ковачки чекић и наковањ. Коване су браве и кључеви, гвоздене ограде за балконе, степеништа и баште, и израђивани су шпорети и пећи. Почетак успона радионице и њено прерастање у звоноливницу и фабрику торањских сатова потичу из времена када је вођење послова преузео Павле Пантелић, најстарији Ђорђевић син. За његов даљи рад и каснију судбину радионице биле су пресудне године које је провео у аустроугарској војсци, у местима око Беча. Дошавши у додир са занатским и техничким новинама које је развијенији запад већ био

К. Ђорђевића, год. I, бр. 7, Београд 1920.

36 ИАБ, Удружење занатлија за град Београд у срезу Београдском, Књига мајсторских испита 1929–1934, кутија 97.

37 Исто.

38 Аноним, *Адресар Краљевине Срба, Хрвата и Словенаца за индустрију, обрт, трговину и пољопривреду*, Београд 1929.

39 ИАБ, Удружење занатлија за град Београд у срезу Београдском, од 1935. до 1943. године, Књига мајсторских испита 1935–1943, кутија 98.

40 Аноним, *Адресар приватних занатских радњи на територији Н. Р. Србије, Занатски календар*, Београд 1950.



Слика 19. Ливница „П.Ђ. Пантелић“ – Земун, осамдесетих година XIX века.
Fig. 19 P. Đ. Pantelić Foundry – Zemun, 1880s



Слика 20. Фабрика торањских сатова и црквених звона „П. Ђ. Пантелић“ у време највеће производње крајем XIX и почетком XX века
Fig. 20 P. Đ. Pantelić's factory of tower clocks and church bells in the period of flourishing production in the late 19th and early 20th century

усвојио, Павле је упознао нове производе и нове техничке поступке за њихову израду. По повратку у Земун преузео је очеву браварску радионицу и од ње начинио познат занатски центар. Најпре је модернизовао постојећи алат, а затим, по сопственим нацртима, започео израду новог, прилагођеног савременим технологијама, допуњујући га комплетима прецизног алата из пушкарске радионице свог таста Јоце Чутуковића.

Павле Пантелић је убрзо престао да израђује предмете у браварској радионици свог оца и 1870. године започео је производњу торањских сатова за цркве и важније зграде. Такође је израђивао мања и већа звона за откуцавање часова и минута, што му је омогућило да производи и велика звона за школе и цркве. Та два производа довела су до промене назива фирме и постала су њена основна оријентација. Фирма се од тада назива Звоноливница и фабрика торањских сатова „Пантелић“ – Земун.

Овим производима Павле је подредио сав алат и машине, цео радни про-

стор и људе који су у њему стварали. Унутрашњи распоред осмишљен је према технологији производње, а квалитет и асортиман производа искључиво су заслуга Павла Пантелића.

Производња торањских сатова, коју је Павле Пантелић започео 1870. године, посебно је интензивирана после Првог светског рата. Први торањски сат ове радионице био је наручен за новосаграђену Харишеву капелу на Земунском гробљу. У Београду су израђени сатови за Саборну цркву, зграду Војне болнице, Крсмановићеву кућу на Теразијама, зграде Народног позоришта и данашњег Народног музеја. Рађени су и сатови за многа друга места у земљи и ван ње, о чему постоји детаљна документација у архиви радионице, која се данас једним делом чува у Заводу за заштиту споменика културе града Београда и у Музеју града Београда. Истовремено са производњом торањских сатова, и то као њихових саставних делова, у радионици је започето израђивање ма-



Слика 21. Данас постојећа зграда Ливнице „Пантелић“ на углу улица Гајеве и Доситејеве у Земуну.

Fig. 21 Present appearance of the Pantelić Foundry at the corner of Gajeva and Dositejeva streets in Zemun

лих звона за „избијање“ часова и минута, а нешто касније и великих црквених звона.

Број звона изливених у Ливници „Пантелић“ много је већи него број уграђених торањских сатова. Звона су се разликовала по величини и тежини, хармонији звука и конструкцији уградње. Током дугогодишњег деловања, у ливници су усвојене и примењене многе новине у процесу производње црквених звона. Коришћена су три начина ливења: старински, затим амерички начин од 1924. године, код кога се као калупи употребљавају „кокиле“, ручно рађене у радионици Ливнице „Пантелић“, и то према величини и облику поручених звона, и комбиновани начин од 1968. године, који представља комбинацију два претходна начина и омогућава изливање звона са украсима и натписима.

После Павлове смрти 1924. године фирму је преузео и наставио породичну традицију Тома Пантелић, рођен 1896. године у Јагодини. Врло рано је ступио у ра-



Слика 22. Амерички начин израде звона помоћу „кокила“, примењен у Ливници „Пантелић“ од 1924. године.

Fig. 22 American method of casting, i.e. permanent mould casting, used at the Pantelić Foundry since 1924

дионицу свог стрица Павла и учествовао у свим пословима Ливнице „Пантелић“. По преузимању фирме, у самој ливници није ништа суштински мењао, али је, као и његов стриц, производњу усавршавао и прилагођавао новим захтевима времена и тржишта. Стално унапређујући занатску технику и прешавши на серијску производњу, Ливница „Пантелић“ је дуго успевала да задржи своје место у изради црквених звона, удовољавајући свим, па и веома специфичним захтевима наручилаца. Пошто је временом интересовање друштва за цркве све више опадало, делатност ове радионице почела је да одумире.

У архиви радионице сачувани су многобројни планови и цртежи, слике цркава, звоника и торњева, као и модели за различите облике клатна, бројчаника, казаљки и других делова сатова и звона. Многобројне фотографије, осим о уградњи или постављању сатова и звона, сведоче о тадашњем изгледу објеката.



Слика 23. Двориште Прве српске ливнице звона „Јеврем А. Поповић“ у Јагодини, почетком XIX века
Fig. 23 Yard of the first Serbian bell foundry in Jagodina, owned by Jevrem A. Popović, early 19th century



Слика 24. Производи казанџијско-ливничке радње „Јеврем А. Поповић“ у Јагодини
Fig. 24 Manufactured products of Jevrem A. Popović's foundry in Jagodina

Отуда Ливница „Пантелић“ има велики значај и за очување споменика културе јер данас, приликом конзерваторских и рестаураторских радова, коришћењем ове документације може да се установи првобитни изглед многих цркава.

Данас постоје планови да се Ливница „Пантелић“, са зградом и целокупним инвентаром, адаптира у музеј занатства и техничке културе, чиме би се новим генерацијама омогућило упознавање са старим занатима који су у историји и привреди града имали веома значајну улогу.

Прва српска ливница звона и специјалних легура „Јеврем А. Поповић“, Београд

У Француској улици бр. 50, све до 1. септембра 2007. налазила се Прва српска ливница звона и специјалних легура „Јеврем А. Поповић“, основана давне 1832. године у Јагодини.

Порекло породице Поповић везује се за Црну Гору, односно за село Пет-

ницу у близини Шавника, на падини-ма Дурмитора. У време рођења Јеврема Поповића 1772. године, село је имало 36 писмених попова, што је тада био велики број. Из тако образоване средине потиче и Јеврем Поповић, најстарији запамћени предак ове чувене звоноливачке породице.

Након завршетка основне школе, уз помоћ и по препоруци тадашњег митрополита цетињског Петра I Петровића, Јеврем Поповић са навршених 17 година одлази у Вићенцу да би учио звоноливачки занат. У породици је сачувано звоно које је Јеврем тада излио. По добијању статуса мајстора, Јеврем одлази у Француску да би усавршио занат у ливници топова у Дижону. Ту је боравио од 1802. до 1805. године. Након тога је отишао у Сремску Митровицу и радио у звоноливници Томаса Ричинија. Током 1806. године, у аустријској ливници у Сремској Митровици изливао је топове за Карађорђево устанике, а један од њих је сачуван и налази се на Оплен-

цу. Јеврем Поповић 1808. године стиже у Београд и започиње звоноливачки и тополивачки рад у новоформираној тополивачкој радионици у Доњем граду на Калемегдану. Ту је излио своје прво звоно. Након краћег времена, ова ливница је пренета у Крагујевац.

После Првог српског устанка, Јеврем и његов син Аврам морали су да напусте земљу. Када је Милош Обреновић од Турака добио дозволу за употребу звона у црквама, враћају се у земљу, уз обећање дато кнезу да ће изливати само звона, а не и топове. Прве три деценије XIX века Јеврем и Аврам били су путујући звоноливци. Свуда по Србији, када су то прилике дозвољавале, изливали су звона свих типова и величине. Године 1832. породица Поповић се настанила у Јагодини, где је Јеврем основао Прву српску ливницу звона, али су звона изливали и на лицу места, у малим селима, технологијом „пламених пећи“.

По сазнањима Јеврема С. Поповића, данашњег власника ливнице, Јеврем је умро или је био убијен у босанскохерцеговачком устанку.

Аврам је имао два сина: Јеврема и Станислава. Умро је у Јагодини. Јеврем А. Поповић имао је троје деце: кћер Зорку и синове Живојина и Станислава. Зорка је рођена 1893. године, а након ње било је још троје деце која су умирала одмах по рођењу. Потом је, 1902. године, рођен Живојин, назван тако јер је тада престало умирање деце у породици Поповић. Станислав се родио 1910. године.



Слика 25. Радници испред казанцијско-ливничке радње „Јеврем А. Поповић“ у Јагодини
Fig. 25 Workers in front of Jevrem A. Popović's foundry in Jagodina

Млађи Јеврем Поповић је 1893. године регистровао у Јагодини звоноливачку радњу под називом Прва српска фабрика казана, ливница звона и гвожђа „Јеврем А. Поповић“ – Јагодина.

Почетком 1904. године радионица је добила име Ливница бакра, гура, месинга и звона „Јеврем А. Поповић“, са обртним капиталом од 2000 динара и капацитетом од 10.000 kg годишње. Тада је запошљавала 10 сталних мајстора (ливаца и бравара) и више помоћника.

Јеврем А. Поповић био је старешина казанцијско-дунђерског еснафа у Јагодини, што показује његово писмо министру народне привреде из 1902. године, у коме се, у име свог еснафа, жали на „нека лица која иду по селима и саборима, те торбаре продајући нови бакар, звона, прстење и од белог плека израђено посуђе“. Даље, тражи да власти забране ову нелегалну продају и торбареве и таква лица строго казне.

После Јевремове смрти, ливницу је 1924. године преузео старији син



Слика 26. Звона направљена у Ливници „Поповић“ за краља Александра I Карађорђевића

Fig. 26 Bells made for King Aleksandar I Karađorđević at Jevrem A. Popović's foundry in Jagodina

Живојин. Крајем исте године Живојин одлази на студије технике и конструкције у Белгију. У његовом одсуству, од 1924. до 1927. године, ливницу води закупац Драгомир Петровић. Пошто Драгомир није имао стручно и пословно искуство, предузеће је почело да назадује. Након завршене гимназије и положеног мајсторског испита, 1928. године фирму је преузео млађи брат, Станислав Поповић који је, заједно са Живојином, настојао да од ливнице начини модерну фабрику. Живојин је стога из Белгије слао конструкције нових производа, алат и машине. Тако су звона тежа од 50 kg почели да израђују захваљујући пећи „ПИЈА“, коју је Живојин конструисао и израдио за време распуста 1928. године. Из Белгије је донео и таблице за моделовање звона, док је шаблоне сам пројектовао.

Фирма је потпуно модернизована и проширена до 1932. године. Поседала је више одељења и каптова-

ну пећ за ливење гвожђа, висине од 7 m и пречника од 1 m. До Другог светског рата имала је велики привредни значај, посебно у Поморављу, јер су у њој израђивани квалитетни ливови и делови за индустријска постројења, а затим и делови за авионске моторе за фабрику у Раковици, за машине за сечење хартије за штампарију у Параћину, за турбине, машинска постројења за борски и сењски рудник, фабрику шећера у Ђуприји, фабрику штофова Владе Теокаревића у Параћину, електричну централу „Јелица А. Д.“ у Јагодини, фабрику саламе „Клефиш“, Јагодинску пивару и млин „Браћа Младеновић“ у Јагодини. Ливница је била позната и по изради делова за пољопривредне машине, посебно за вршалице, затим за бензинске моторе, као и разних делова за аутомобиле.

Ливница Јеврема А. Поповића имала је 50–60 стално запослених радника и исто толико сезонских. Радила су стручна лица разних профила: ливци, бравари, машинбравари, ковачи, столари, металостругари „дрејери“, распоређени у машинском, ливачком и казанцијском одељењу.

Године 1932. инж. Живојин Поповић одлази на специјализацију у иностранство. Најпре је боравио у Паризу, у фабрици авионских мотора у Гном Рону, а затим, 1935. године, у Лондону, у фабрици Ролс Ројса, на специјализацији за кокилни лив фосфорне бронзе В8 и В12.

Живојин и Станислав заједно су водили фабрику у Јагодини. Из године у

годину ширили су делокруг пословања и модернизовали производњу. Ливница је у то време располагала најсавременијим машинама на електрични погон и годишње је производила око 10 вагона готове робе.

Живојин није имао деце, а Станислав је имао синове Живојина и Јеврема, као и кћерке Љиљану и Радославу. Године 1938. Живојин Поповић је био у дипломатској служби у Француској, у функцији војног аташеа, а за време Другог светског рата био је са РАФ-ом у Египту. У његовој јединици налазили су се и наши пилоти.

За време рата Ливница „Поповић“ се налазила на две локације. Погон у Хомољима радио је за краљевску војску у отаџбини, а погон на Црном врху за партизане је производио пушке типа „шмајсер“, уз одређене дораде. По причи Јеврема С. Поповића, у Јагодини је за време рата углавном било мирно. Живојин Поповић био је демобилисан 1944. године, а за своју активност у РАФ-у примио је захвалницу.

Године 1946. у Ливници звона „Јеврем А. Поповић“ у Јагодини уведена је принудна управа, на челу са Станком Петровићем. Годину дана касније Станислав и Живојин су од државе купили конфисковане машине и опрему, а понуђено им је и земљиште у индустријској зони Београда, на месту где се пре рата налазила фабрика авиона, у Француској 69, како би сазидали нову радионицу. Ту је подигнута радионица, а магаци-



Слика 27. Станислав Поповић са радницима у дворишту ливнице у Француској 50
Fig. 27 Stanislav Popović with workers in the yard of the foundry at No. 50 Francuska Street

ни и машинска радионица смештени су у Француској 50, где се некада налазила фабрика хемијских производа и сапуна господина Милановића. У првим послератним годинама, због уништене индустрије и привреде, држава је од њих тражила да излију прототип бош-пумпе (пумпе за уље) од специјалних легура, за нови југословенски тенк. Комплетна документација била је означена као војна тајна. Ливница је тада радила за потребе војске и привреде. Године 1961. одлучено је да се на месту ливнице изгради аутокућа „Компресор“. Ливница је пресељена преко пута, у Француску 50, где је, уз знатно проширење, наставила са радом.

У тешким условима после рата, у ливници су звона изливана углавном за католичке цркве, а након смрти Станислава 1984. године, његов син Јеврем С. Поповић, данашњи власник, преузео је вођење радионице.

Наследник Јеврема С. Поповића, син Станислав, рођен је 1974. године. Још током школовања овладао је знањем и



Слика 28. Јеврем С. Поповић, данашњи власник Ливнице звона „Јеврем Поповић“ – Београд
Fig. 28 Jevrem S. Popović, the present owner of the Jevrem Popović Bell Foundry, Belgrade

вештином ливења звона. Две године провео је у Канади, на специјализацији за ливење обојених метала, тако да је, као седма генерација Поповића, наставио породичну традицију.

У Ливници звона и специјалних легура „Поповић“ лију се црквена звона по старој технологији, а израђују се и многи други производи од обојених метала, по моделу или по цртежу, затим скулптуре, бисте, полијелеји за цркве, лимене надгробне плоче, украсни детаљи за оградe, као и резервни делови за машине. Ливница је специјализована за кокилни лив фосфорне бронзе В8 и В12, по технологији Ролс Ројса.

Највеће звоно изливено у звоноливници „Поповић“ тежило је 5000 kg. Излио га је млађи Јеврем Поповић и било је постављено на звонику цркве у Уљи, у Банату. Нажалост, однели су га Аустријанци у Првом светском рату. Највеће звоно које је одлио млађи Станислав Поповић тежило је 2600 kg и једно је од четири звона која је 1970.



Слика 29. Породица Јеврема С. Поповића у Француској 50 у Београду
Fig. 29 Family of Jevrem S. Popović at No. 50 Francuska Street, Belgrade

године излио за новоподигнути звоник Пећке патријаршије. Највеће звоно трећег Јеврема Поповића било је за звоник цркве у Српском Крстуру (1600 kg), а трећег Станислава Поповића, до сада, тешко је 800 kg и постављено је на звоник манастира Рукумија код Костолца.

Звона која су Поповићи изливали налазе се на знаменитим манастирима (Грачаница, Жича, Острог, Хиландар) и бројним црквама у земљи и широм света, до Аустралије, Канаде и Аљаске. По причи Јеврема С. Поповића, највећи „малер“ их је задесио када су конкурисали за ливење звона за Светосавски храм у Београду, јер је баш тада у ливници неочекивано избио пожар (претпоставља се

да је био подметнут), па су звона изливена у Аустрији.

Јеврем С. Поповић, данашњи власник ливнице, наводи да је последњих година ливница успешно радила, израђујући 20-ак звона годишње, и то све донедавно, тј. до 1. септембра 2007. године, када је породична традиција сурово прекинута. Тог дана, за само неколико сати, багерима је уништена Ливница звона и специјалних легура „Поповић“ у Француској улици 50, и то због изградње луксузног стамбено-пословног комплекса „Галерија апартамани“. Испод рушевина су се нашла немачка звона из XVIII века, стара италијанска, чешка и наша звона, затим више стотина шаблона и историјски вредних предмета припремљених за музејску поставку, као и нова звона која су чекала купце, па чак и вредна документација и драгоцени стари печат ливнице. У току једног дана уништена је сва имовина Јеврема С. Поповића и његових предака.

И поред суровог краја дуге традиције ове звоноливачке радионице, у породици Поповић још увек постоји нада да ће се поново обновити на новој локацији и да ће почети са производњом звона.

УМЕТНИЧКО ЛИВЕЊЕ

Рад у уметничкој ливници обавља се на два начина: ливењем у песку и ливењем у „изгубљеном“ воску.

За уметничко ливење у песку најважнији материјал је ливачки песак, и

то природни. Састоји се од кварцног песка, глине (око 10%) и нешто угљеног праха. Песак се најпре суши, а затим се меље и просејава. Након тога се меша са старим ливачким песком, претходно очишћеним од остатака гвожђа. Додавањем воде песак добија потребну пластичност. У првој фази, у калупницама се прави отисак модела, на који се потом постављају издanci (штикл форме). Модел са издancима се ставља у калупницу, односно у кутију без поклопца и дна, обично направљену од ливеног гвожђа. Потребне су најмање две калупнице, а каткад и више. За стварање шупљина у изливцима служе језгра, умети од посебно справљеног песка или масе. Често је потребно да се језгро армира жицом или да се учврсти на други начин. Формирана језгра превлаче се графитом и потом се суше.

Модел има изданке помоћу којих се добијају лежишта за језгро. Састављен је од два дела. Једна половина модела и једна калупница стављају се на даску за калупирање, која се посипа сувим песком, а потом се ливачки песак пажљиво набија док не испуни калупницу. Горња површина калупнице затим се поравнава. Након тога калупница се окреће и на њу се поставља друга калупница, а преко прве половине модела ставља се друга полутка. Пре него што се песак набије преко друге половине модела, површина друге калупнице посипа се сувим песком да се не би

слепио песак у обе калупнице. Приликом набијања песка у горњу калупницу, умећу се модели за уливак метала и за један или више контролних канала. Затим се горња калупница скида лаким ударцима чекића, модел се „олабави“ и пажљиво извлачи. Ивице искварене приликом вађења модела дотерују се посебним алатом, а одроњени песак уклања се струјом ваздуха. Да би се спречило спајање песка са растопљеним металом, шупљина калупа превлачи се млевеним графитом или графитним муљем. Након тога калуп се један дан суши у сушари.

Када се уметне језгро, калуп је спреман за ливење. Гасни мехурићи се скупљају у горњим деловима калупа. Да би се то избегло, пре ливења у песку се праве канали помоћу дугачких игала. Код важнијих изливака предвиђен је усправни калуп, као и нарочити додаток за сакупљање мехурића и нечистоћа. Додатак се после ливења одсеца (тзв. одрубљена глава). Калупи се међусобно спајају посебним стегама.

У уметничком ливењу најчешће се користе бронза и месинг, који се топе у шамотним лонцима. Растопљени метал се у лонцима преноси од пећи до калупа. Важно је да метал при уливању у калуп тече у непрекидном млазу. Контролни канали служе за излаз ваздуха и гасова из калупа, као и да би се установило када је калуп пун. При истицању из калупа гасови се пале. Изливци из калупа од песка или масе морају да се

ослободе песка, језгра и шавова, као и од остатака контролних канала, уливника и „одрубљених глава“. Очврсли метал у малим контролним каналима једноставно се обије чекићем, док већи канали и „одрубљене главе“ морају да се одсеку. Шавови се одстрањују турпијом, длетом или брушењем, а песак челичним четкама.

Ливење у „изгубљеном воску“ слично је ливењу у песку. Модел се такође састоји од два дела (полутке), а отисак се прави у гипсу. Потом се на модел постављају изданци (штикл форме) са гуменим наставцима, а затим се прелива гипсом који је армиран јутом или дрвеним летвама како би се спречило пуцање. Када се добију две полутке модела, врши се отварање и вађење изданака („штиклова“) и модела, чиме се добија негатив модела. У полутке се враћају изданци са гуменим наставцима, а негатив се премазује одговарајућим премазом да би се спречило лепљење. Потом се улива восак, и то најпре у међупростор, дебљине око 4 mm, а затим се у остали део удубљења улива специјални восак за језгро. Скидају се полутке калупа од гипса. Добијени позитив по потреби се „ретушира“ и облаже се специјалном масом од гипса док се потпуно не прекрије. Затим се три-четири дана суши у сушари. Током сушења восак се отапа и исцури, остављајући шупљину за уливање бронзе или месинга. Даљи процес ливења одвија се на исти начин као код ливења у песку.



Слика 30. Слободан, Павле и Миодраг Јеремић поред бисте Миће Јеремића, оснивача прве српске уметничке ливнице у Београду
Fig. 30 Slobodan, Pavle and Miodrag Jeremić by the bust of Mića Jeremić, the founder of the First Serbian Art Foundry in Belgrade

Уметничка ливница „Вождовац“ браће Јеремић

На Вождовцу, у Улици краља Владимира бр. 73, на месту где се до 1987. године налазила уметничка ливница браће Јеремић, данас је њен пословни простор, док је радионица смештена у Врчину. Њен оснивач био је Миодраг – Мића Јеремић.

Миодраг Јеремић рођен је у селу Јеловик поред Аранђеловца, 5. маја 1904. године. Веома рано остао је без оца, који је страдао у Првом светском рату. Након основне школе у Аранђеловцу, са једанаест година долази у Београд, код свог ујака Властимира К. Ђорђевића, првог српског школованог уметничког ливца, који је имао ливницу метала у Улици војводе Мишића 170 и који је уметнички ливачки занат учио у чувеној Милеровој ливници у Бечу.



Слика 31. Миодраг Јеремић са радницима у дворишту ливнице на Вождовцу, током израде споменика

Fig. 31 Miodrag Jeremić with workers in the yard of the foundry at Voždovac, while making a monument

Ливница метала Властимира К. Ђорђевића основана је 1906. године у Крагујевцу, одакле је пресељена у Београд, у Сарајевску улицу, затим у Улицу Франше д'Епера 73, а потом у Улицу војводе Мишића 170.

Миодраг Јеремић је са навршених 12 година почео да учи ливачки занат код свог ујака, а 1925. године положио је мајсторски испит за уметничког ливца. Прву српску уметничку ливницу регистровао је 1927. године на Вождовцу. Пред почетак Другог светског рата био је мобилисан. У војсци Краљевине Југославије био је до капитулације, а потом се није прикључио ниједној страни.

Након рата, у уметничкој ливници браће Јеремић изливане су за потребе државе разне медаље, бисте хероја и фигуре.

Миодраг Јеремић је радио за најпознатије вајаре и архитекте свог времена: Аугустинчића, Кршинића, Мештровића, Роксандића, Долинара, Симу Роксандића, Радета Станковића, Остоју Мирка, Ота Лога, Миодрага Живковића, Милована Крстића, Мангела Динчића, браћу Радовић, Драгана Димитријевића, затим за Мандића, Мићића, Павла Пејовића, Зорана Ивановића, Остоју Балканског, Драгана Раденковића, Дринка Радаковића и за многе друге. Из те дугогодишње сарадње проистекла су бројна дела, монументални споменици, вајарске скице и портрети, рељефи, барелефи, плакете и све врсте одличја за разне културне, спортске и естрадне догађаје. Не само што је стварао за многе уметнике него се и интензивно дружио са највећим интелектуалцима свога времена.

У осамдесет година дугој историји, најзначајнија дела ове уметничке ливнице су: *Играли се коњи врани*, композиција испред здања Скупштине Србије, као и сви ливени делови у самој згради; скулптуре *Краљ Александар на коњу* у Нишу и Љубљани; *Победник* у Београду и многе Мештровићеве скулптуре које су пре Другог светског рата однете у Америку. Из ове радионице потекла је и чувена скулптура *Орлови* са распоном крила од 6 метара, постављена у Лусаки, која се сма-

тра једном од три највеће скулптуре птица у свету.

Миодраг Јеремић био је активан у својој уметничкој ливници током читавог живота. Умро је 1986, у 82. години.

Уметничка ливница „Вождовац“ пресељена је 1987. године на Крагујевачки пут бр. 143 у Врчину. Миодрага су наследили синови Павле, рођен 1934. године, и Слободан, рођен 1944. године. Испит за уметничког ливца Павле Јеремић је положио 1950, а Слободан 1960. године. Браћа Јеремић су наставила породичну традицију уметничког ливења, а и даље се друже са уметницима. Након очеве смрти израдили су многа дела, од којих су значајна: *Мајка Тереза* у Нирнбергу, Скопљу и у цркви Св. мајке Терезе у Ватикану, *Св. Сава* и *Богородица Љевишка* у Зворнику, *Сердар Јанко Вукотић* у Мојковцу, највећа стојећа фигура у бронзи постављена у другој половини XX века, *Краљ Никола I Петровић Његош* у Никшићу, *Никола Тесла* испред Аеродрома „Никола Тесла“ у Београду. Са Тометом Серафимовским последњих година израђују споменике *Браћа Ђурило и Методије* у Београду, *Свети Климент* у Охриду, *Руке* у Нирнбергу, *Птице* у Скопљу и др.

Настављачи породичне традиције су Слободанов син Миодраг и Павлов син Предраг. Једна од њихових последњих активности је учешће у иницијативи за подизање Авалског торња.

Многа уметничка дела изливена у овој уметничкој радионици оставила су



Слика 32. Браћа Јерemiћ са радницима, при ливењу у радионици на Вождовцу
Fig. 32 Jeremić brothers and workers casting metal in the foundry at Voždovac

неизбрисив траг у нашој културној баштини.

УМЕСТО ЗАКЉУЧКА

Многи проблеми са којима се данас сусреће традиционална занатска производња доводе до сталног смањивања броја радионица, посебно у ужем језгру Београда, што често за последицу има и гашење појединих заната. До њиховог потискивања из центра града најчешће долази због атрактивности

локација које се користе за друге намене, чиме се наноси велика штета не само занатлијама него и привреди Београда, а посебно туризму.

У појединим, и данас активним занатским радионицама у Београду наследници са пуним правом истичу значај чувања традиције и тајни заната које се преносе са генерације на генерацију.

Скраћенице

ИАБ – Историјски архив Београда

Ivan Kelemen*

BELGRADE'S OLD CRAFTS AND CRAFTSMEN'S BIOGRAPHIES

Summary

Based on the archival material and original audio-visual records, the paper gives an overview of the development of former and currently active workshops in the area of the City of Belgrade, describes the process of manufacture characteristic of the selected traditional crafts, and brings excerpts from the recorded life stories of the people still engaged in traditional crafts such as handbag and case making, candy making, locksmithing, bell founding and art casting.

As the workshops occupy attractive downtown locations, there is an increasing trend, especially lately, towards their removal, which, in the absence of suitable alternative locations, often leads to their eventual extinction, which is damaging not only to the traditional crafts but also to Belgrade, because the city is thus losing its authentic quality and allure.

The recorded stories of Belgrade's craftsmen, the photographs of their workshops and characteristic products will be preserved as a testimony to a time they played an important role in the life of the city. Their life stories provide an insight into their time and into the overall setting for their activity.

The excerpts from the recorded audio-material illustrate the importance of the preservation of traditional crafts, whose authentic and high-quality hand-made products have not lost their appeal and their customers.

* Ivan Kelemen, historian, Novi Sad