

Helena Rant in Anton Bajželj

SITA SITARSKI PRIROČNIK

Navodila za izdelavo žimnatega sita



GORENJSKI
MUZEJ



SITARSKI PRIROČNIK (ELEKTRONSKI VIR)

Priročnik pripravila: Helena Rant in Anton Bajželj

Strokovna pomoč in svetovanje, priprava naprav in orodja za fotografiranje:
Anton Bajželj

Fotografiranje postopkov: Helena Rant

Druge fotografije: Fototeka Gorenjskega muzeja (foto: Helena Rant, Aleksej
Ignaščenko, Drago Holinsky, Jelena Justin, mag. Tatjana Dolžan Eržen), Fototeka
Loškega muzeja Škofja Loka (foto: Šturm), Fototeka Tehniškega muzeja Slovenije
(foto: Milojka Čepon, Miha Pustoslemšek), Cveto Sonc

Snemanje filmov o izdelovanju in navlečenju ničalnic: Jelena Justin

Oblikovanje: Barbara Bogataj Kokalj, Studio Aleja, d. o. o.

Jezikovni pregled: Judita Babnik

Izdal: Gorenjski muzej, maj 2014

Za Gorenjski muzej: mag. Marjana Žibert, v. d. direktorice

Priročnik je objavljen na spletni strani Gorenjskega muzeja.

Pripravo priročnika sta omogočila Ministrstvo za kulturo Republike Slovenije in
Mestna občina Kranj.



Gorenjski muzej
Tomšičeva 42, Kranj
www.gorenjski-muzej.si



.....
CIP - Kataložni zapis o publikaciji
Narodna in univerzitetna knjižnica, Ljubljana

674.5(035)(0.034.2)

RANT, Helena, 1973-

Sitarski priročnik [Elektronski vir] : navodila za izdelavo žimnatega sita / Helena Rant in Anton Bajželj ; [fotografije Helena Rant ... et al.] - El. knjiga. - Kranj : Gorenjski muzej, 2014

ISBN 978-961-6478-58-8 (pdf)
1. Bajželj, Anton
273494528

KAZALO

UVODNIK.....	4
SITARSKA DEDIŠČINA.....	5
SITARSKO ORODJE IN NAPRAVE.....	7
STATVE.....	7
<i>KÔZU</i> , KOZEL.....	9
<i>PRÚNGLC</i> , ČEŠMINOVI CVEKI IN <i>KNÔFI</i> ŽIME.....	10
<i>NIČÓVNK</i> , NIČALNIK.....	11
<i>NČÓNCE</i> , NIČALNICE.....	12
<i>GRIBÉN</i> , GREBEN.....	13
<i>ŠPÁNGL</i> IN <i>ÁKL</i>	15
<i>ŠPÓLE</i>	15
<i>SNUVÁVNCA</i>	16
<i>ŠPRÍNGAR</i>	17
<i>TA SVETLA LUČ</i> , SITARSKA LUČ.....	18
ŽIMNATA SITA.....	19
PRIPRAVA ŽIME.....	21
PRIPRAVA <i>NIČÓVNKA</i> , NIČALNIKA ZA IZDELOVANJE <i>NČONC</i> , NIČALNIC.....	25
<i>NITANJE NČONC</i> ALI IZDELOVANJE NIČALNIC.....	27
PRIPRAVA KOZLA ZA <i>NAVAČVANJE</i> , NAVLEČENJE ŽIME.....	36
<i>NAVAČVANJE NČONC</i> ALI NAVLEČENJE NIČALNIC.....	38
NAVLEČENJE GREBENA.....	41
SLEME S ŠKRIPCEMA, Z NIČALNICAMA, Z GREBENOM IN Z <i>RUTUVIVOM</i> PRESTAVIMO S KOZLA V STATVE.....	43
PRIPRAVA BRAD – NIČALNICI POVEŽEMO S <i>PUDVÓŽNKI</i>	46
V STATVAH PRIPRAVIMO OSNOVO ZA TKANJE.....	48
KAKO DAMO ŽIMO V <i>ŠPÓLO</i> ?.....	53
TKANJE SITA.....	55
SITO JE STKANO.....	60
LITERATURA.....	61
A GUIDE TO WEAVING HORSEHAIR SIEVES.....	62

UVODNIK

Prelepa Gorenjska, stalna razstava Gorenjskega muzeja v gradu Khislstein, nam pripoveduje mnogo zanimivih gorenjskih zgodb. Med njimi pa so tudi zgodbe, ki so presegle meje Gorenjske in slovenskih dežel ter posegle v širši evropski prostor. Izstopajoča med njimi je pripoved o žimnatih sitih, ki so jih izdelovali v Stražišču in vaseh do Škofje Loke. Tu so bili ljudje spretni tkalci platna, od 16. stoletja pa nam pisni viri izpričujejo tudi tkanje barvastih sit iz rumene, rdeče, oranžne, bele, črne in rjave žime. Trgovci so jih skozi stoletja prodali v tujino, v druge avstrijske, ogrske in nemške dežele, Italijo, Francijo, Rusijo, Španijo, na Nizozemsko, celo v Afriko in Malo Azijo, precej pa so jih pokupili tudi Ribničani in z njimi krošnjari po slovenskih in sosednjih deželah.

Danes lahko s ponosom trdimo, da je naša sitarska dediščina edinstvena evropska dediščina. A s smrtjo zadnjih tkalcev sit v drugi polovici 20. stoletja je šlo v pozabo znanje izdelovanja sit. V nekaterih muzejskih in zasebnih zbirkah pa se je še ohranilo orodje za pripravo žime in izdelovanje sit ter mnoga sita. V Gorenjskem muzeju hranimo preko sto kosov raznega orodja, naprav in pripomočkov za pripravo žime in izdelavo sit ter okoli dvajset sit. V preteklih letih smo začeli sistematično raziskovati sitarsko dediščino. V katalogu *Sita, Zakladnica črtastih in karirastih vzorcev: vzorci sit iz konjske žime sitarjev iz Stražišča, Bitenj in drugih vasi med mestoma Kranj in Škofja Loka* smo predstavili vzorce sit ter sitarsko preteklost v Stražišču in okolici. Z razstavo pa smo gostovali tudi v drugih slovenskih muzejih.

V Gorenjskem muzeju si bomo še naprej prizadevali, da bi se dediščina sitarstva, ki ima svoje začetke v 16. stoletju, ohranjala tudi v 21. stoletju. Sitarški priročnik, ki je pred nami, je namenjen prav temu. Zgodovinskih dejstev o sitarski obrti v kranjski okolici poznamo kar precej, a pomembnejše je, da se je ohranil in zapisal tudi postopek tkanja žimnatih sit. Helena Rant in Anton Bajželj sta z natančnim dokumentiranjem letga dodala neprecenljivo poglavje v edinstveni kranjski sitarski zgodbi. Upam, da bodo njune gibčne roke navdušile še koga, saj ima sitarstvo pomembno mesto tudi v novi turistični strategiji Mestne občine Kranj.

Mag. Marjana Žibert, v. d. direktorice

SITARSKA DEDIŠČINA

V letu 2007 sva mag. Tatjana Dolžan Eržen in Helena Rant v Gorenjskem muzeju pripravili razstavo *Iz Stražišča po Evropi, Sita iz konjske žime*, na kateri sva predstavili številna še ohranjena sita, njihovo barvitost in pestre vzorce, pa tudi naprave, ki so potrebne, da iz žime stkemo sito. Tkanje žimnatih sit, ki je v vaseh med Kranjem in Škofjo Loko več stoletij preživljalo cele družine, je zamrlo v letih po drugi svetovni vojni. Takrat so ta ročno tkana žimnata sita zamenjala cenejša sita z žičnato ali najlonsko mrežo. Tako že 50 let nihče več ne tke žimnatih sit.

Ob snovanju razstave pa sva se avtorici soočili z dilemo: ali razstaviti negibno orodje in naprave, ki obiskovalcu ne bodo dosti povedali, ali jih *oživiti* in usposobiti za prikaz določenih sitarskih opravil. **Brez znanja in pomoči gospoda Antona Bajžlja iz Stražišča nam slednje ne bi uspelo. Zato se mu na tem mestu še enkrat zahvaljujemo za pomoč pri ohranjanju, posredovanju in promociji sitarskega znanja ter dediščine.** Z razstavo o sitarstvu smo gostovali po Sloveniji, tkanje sit in nekdanjo močno tkalsko dejavnost pa večkrat predstavljamo in promoviramo na raznih prireditvah v Kranju. Obiskovalcem je najbolj zanimivo delo v statvah, kako iz žime nastane sito.

Osnove znanja tkanja sit iz konjske žime so zapisane. Objavili so jih Janko Jovan leta 1903, Matevž Oman iz Stražišča leta 1964 in kustosinja Tehniškega muzeja Slovenije Katarina Kobe Arzenšek leta 1967. Zapisi so dragoceni, a za laika, ki ne pozna sitarskega orodja, naprav in postopkov, kar prezahtevni. Sitarji so se izdelave sit namreč priučili in so postopke ter vzorce za izdelavo posameznih vrst sit znali na pamet. Priročniki za izdelavo sit nikoli niso obstajali. Zdaj žal ni več sitarjev, pri katerih bi se lahko priučili

sitarskega dela, zato je v muzeju dozorela želja, da se sitarsko znanje, ki ga še ohranja gospod Anton Bajželj, natančno dokumentira in zapiše ter opremi s fotografijami, ki bodo olajšale razumevanje posameznih sitarskih postopkov. S Strašani, ki ohranjajo sitarsko dediščino, smo posneli kratek film z glavnimi opravili, ki so jih sitarji delali kar na svojem domu. Film je dostopen na spletni strani Gorenjskega muzeja www.gorenjski-muzej.si.

Pri pripravi sitarskega priročnika je tudi tokrat pomagal gospod Anton Bajželj. Postopke sva fotografirala na njegovih napravah na njegovem domu, kjer hrani bogato družinsko dediščino in zbirko sitarskega orodja in naprav. Vse postopke sva sprti zabeležila in fotografirala, saj fotografije marsikdaj bolje orišejo in pojasnijo zapletena sitarska opravila. Mnogi postopki so še posebej specifični in zahtevni ter jih je kar težko opisati. V obliki kratkih filmčkov jih lahko najdete na muzejski spletni strani, kjer so med muzejskimi zbirkami predstavljena sita iz konjske žime. Za sodelovanje in pomoč pri fotografiranju izdelovanja ničalnic se zahvaljujem tudi gospe Lojzki Zdešar iz Stražišča.

Večina izrazov za sitarsko orodje, naprave, postopke ter oznake sit je narečnih in pogovornih, veliko je tudi popačenk iz nemškega jezika. Ker knjižnih izrazov ni, sva z gospodom Bajžljem uporabila sitarske pogovorne oblike. Zapisala sva jih v poševnem tisku, držala pa sva se različic, ki jih v svojem besedilu uporablja Matevž Oman. Tudi to je del sitarske dediščine in je prav, da se ohranja in uporablja.

Priročnik je pripravljen z namenom, da se ohrani in posreduje sitarsko znanje v spodbudo tistim, ki so dovolj pogumni in jih veseli obujanje dediščine, da se morda lotijo izdelovanja sit iz konjske žime

ali vsaj tkanja žime za kakšen drug namen. Delo najbrž ne bo preprosto, a vredno je poskusiti. V priročniku so opisi zapletenih postopkov, česanja žime, vozlanja šopov žime, izdelovanja ničalnic ..., čisto na koncu pa je opis tkanja sita. Najbrž bo marsikdo obupal, najvztrajnejši pa se za pomoč in nasvet vedno lahko obrnete na Gorenjski muzej. Z gospodom Bajžljem sva spravila v tek že pete sitarske statve.

Priročnika ne boste našli v tiskani obliki na policah slovenskih knjižnic. Pripravili smo ga samo v digitalni obliki in je dosegljiv na muzejski spletni strani. Če imate doma potrebne naprave in orodje in vas bo zamikalo tkanje sit iz žime, si priročnik natisnite. Pa veliko potrpljenja, vztrajnosti, dobre volje in lepih sit vam želim. Navodila za izdelavo 73 različnih barvnih vzorcev pa najdete v našem katalogu *Sita, Zakladnica črtastih in karirastih vzorcev: vzorci sit iz konjske žime sitarjev iz Stražišča, Bitenj in drugih vasi med mestoma Kranj in Škofja Loka*, ki smo ga izdali leta 2007. Besedilo bo tistim, ki imate tkalsko znanje, razumljivejše, lažje, bolj znano in domače. Bližje bo tudi tistim, ki se spominjate pripovedovanja staršev, tet in stricev, babic in dedkov o tem, kako so v mladih letih *nitali, navačvali* in tkali sita. Drugim pa naj bo za spodbudo misel, da se z voljo in vztrajnostjo da marsikaj naučiti in narediti.

V priročniku so zapisane le osnovne informacije o vrstah sit, žimi, orodju in napravah, ki jih potrebujemo, da iz žime stkemo preprosto sito. Sitarji, ki so družino preživljali s tkanjem žimnatih sit, so seveda vedeli še veliko več, njihovo obrtno znanje pa je bilo dragocen kapital točno določenih postopkov in opravil. Danes pa tisti, ki se lotimo izdelave sita, že na začetku naletimo na mnogo vprašanj. Vseh odgovorov ni, zato se je treba znajti drugače. Kje dobiti potrebne naprave in orodje? Mojstrov, ki bi to izdelovali, že davno ni več. Kje kupiti primerno dolgo žimo, ki bo tudi ustrezne barve? Danes uvozniki žime nabavljajo krajšo žimo, ki je cenejša, za tkanje sit pa je čisto prekratka in neuporabna. Za izdelavo ničalnic potrebujemo tudi primerno tenak, a močen sukanec. Ali nam bo uspelo dobiti in nabaviti primerne? Dokler

so se žimnata sita prodajala, je bilo organizirano tudi zalaganje tkalcev s potrebnim materialom. Z usihanjem povpraševanja po žimnatih sitih so si nekateri, povezani s tem poslom, poiskali zaposlitev v drugih panogah, zlasti v kranjskih tovarnah, nekateri pa so se preusmerili v žimarstvo, v izdelovanje žimnic za postelje, ali ščetarstvo. Tkanje žimnatih sit je tako zamrlo in dobilo oznako preteklega, neuspešnega, nečesa, kar se ne prodaja, kar je povozil čas. Sitarsko obrtno znanje je v Stražišču, ki je bilo nekdanje znano daleč naokoli po proizvodnji žimnatih sit, popolnoma pozabljeno. Žimnatih sit že dolgo ne tke nihče več. V kraju samem tudi ni zavesti in moči kolektivnega ohranjanja tega edinstvenega znanja in dediščine.

Precej orodja, naprav in sit se je ohranilo v zasebnih in muzejskih zbirkah. V Gorenjskem muzeju cenimo in spoštujemo posameznike, ki v Stražišču ohranjajo spomin na s sitarstvom povezano preteklost njihove družine in kraja. Hvala Matevžu Omanu, da je te spomine ohranil v tiskani besedi in širil znanje o sitarski preteklosti med številnimi obiskovalci svoje zbirke. Hvala Antonu Bajžlju za njegovo prizadevanje in trud za oživitev tkanja sit, danes edinemu v slovenskem prostoru, ki zna stkati žimnato sito. Hvala Miri Perne za ohranjanje družinske sitarske dediščine in promocijo sitarstva. Hvala pa tudi Milanu Bajžlju, ki je na domačem vrtu smelo postavil leseno hišico in jo med drugim opremil tudi s sitarskimi napravami in siti. Brez njih bi bila sitarska preteklost kraja res popolnoma pozabljena in mrtva.

Edinstveno znanje izdelave sit je zdaj zapisano in ohranjeno v priročniku, ki bo, upam, pripomogel k temu, da bomo spečo sitarsko Pepelko ponovno obudili iz globokega spanja. Nekdaj so slovenska žimnata sita prodajali na številnih tujih tržiščih in tako z njimi širili dober glas o Stražišču in Kranjski po vsej Evropi. Tkanje žimnatih sit je taka posebnost v slovenskem in evropskem prostoru, da bi veljalo ne le razmisliti, ampak tudi storiti kaj, da bo Stražišče spet prepoznavno po čudovitih pisanih žimnatih sitih.

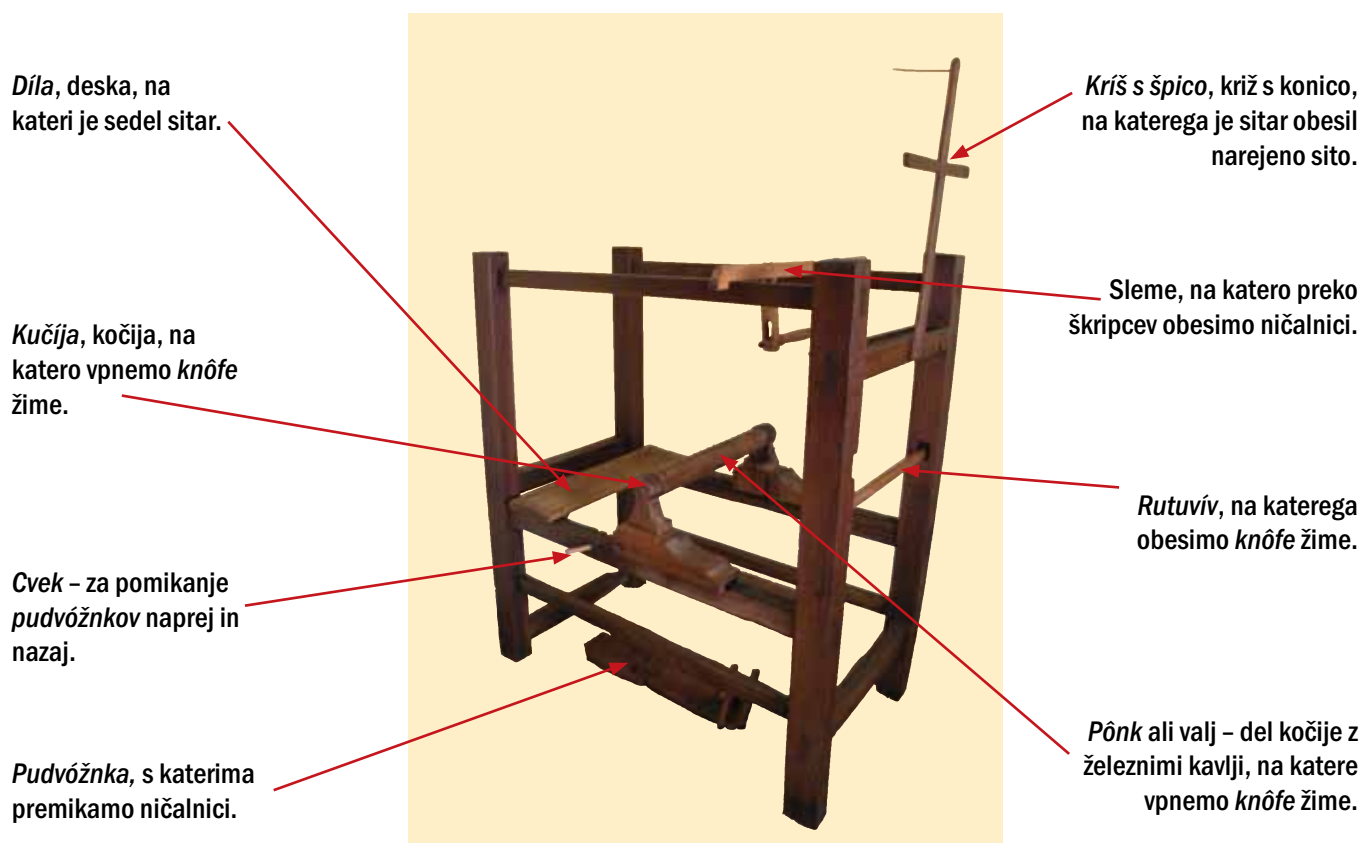
Helena Rant

SITARSKO ORODJE IN NAPRAVE

Najprej spoznajmo sitarsko orodje in naprave. Za prvi vtis in orientacijo si lahko preberete prispevek že omenjenega Matevža Omana in publikacijo Katarine Kobe Arzenšek. Malo teoretične podlage vam bo prišlo še kako prav.

SITARSKE STATVE

Sito bomo tkali na posebnih sitarskih statvah. Statve in samo tkanje z žimo je posebno zato, ker osnovne niti tkanja niso neskončne, tako kot npr. pri tkanju lanenega platna in kjer lahko stkemo več metrov blaga hkrati. Ker ima žima omejeno dolžino, lahko naenkrat stkemo le eno sito. Za tkalsko osnovo našega sita bomo uporabili žimo, dolgo 50 centimetrov. Dolžina žime tkalske osnove določa velikost sita, odbiti pa moramo še nekaj centimetrov ostanka tam, kjer je žima z vozli vpeta v statve. Sitar je za tkalsko osnovo uporabil žimo, dolgo od 30 do 74 centimetrov, odvisno od vrste sita.





Kučijo, kočijo, na katero bomo pritrdili žimo, lahko po potrebi in odvisno od dolžine žime premikamo po *stopnah*, zarezah po eno colo naprej ali nazaj. Zgornji del kočije, valj ali *pônk*, ima železne kavlje, v katere bomo z vrstico *lintrnikom* vpeli žimo. Valj je vrtljiv, ima pa tudi železen mehanizem, s katerim valj, potem ko primerno napnemo žimo, fiksiramo na preostali del kočije.



Sitarske statve na razstavi *Domača obrt na Gorenjskem*, ki jo je leta 1965 pripravila takratna kustosinja Gorenjskega muzeja, etnologinja Anka Novak.
Fototeka Gorenjskega muzeja, foto: Aleksej Ignaščenko



Sitarske statve na razstavi *Prelepa Gorenjska* v gradu Khislstein.
Foto: Helena Rant

KÔZU, KOZEL

Kozel je naprava, na kateri pripravimo tkalsko osnovo. Postopek se imenuje *navačvanje*. Najprej navlečemo žimo, ki je na enem koncu povezana v šope in privezana na *rutuvív*, skozi ničalnici, nato še skozi greben.

Na *klúke* kozla obesimo sleme, na katerem preko škripcev visita *nčonci*, ničalnici. V *ručíci*, polkrogli izboklini z luknjama na zadnji strani kozla, damo *rutuvív* (okroglo palico ali valj) in ga na eni strani pritrdimo s *cvekom* ali z žico, ki jo potisnemo skozi *rutuvív* in kozla. S tem bo *rutuvív* med delom miroval in se ne bo obračal ter nam uhajal v levo ali desno. Nato na *rutuvív* privežemo *knôfe*, šope žime. Ko navlečemo žimo skozi ničalnici in greben, vse to (sleme, škripca, ničalnici, greben) skupaj z *rutuvívom*, ki ga prej iztaknemo iz *ručíc*, prenesemo v statve. Pri tem moramo zelo paziti, da *rutuviva* ne potegnemo preveč in oddaljimo od ničalnic, saj tako lahko pomotoma izvlečemo že navlečene žime iz ničalnic in grebena.

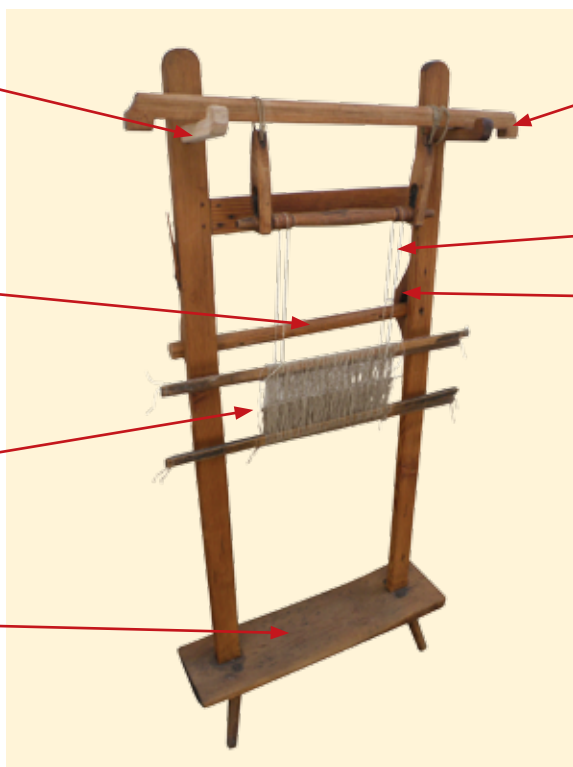
Rutuvív s *knôfi* so sitarji imenovali *naveza*. Z *navezo*, s slemenom, škripci in z ničalnicama so šli večkrat k sosеду in tam v družbi *navačvali*. K enim statvam sta spadala vsaj dva taka kompleta. Medtem ko je bil en komplet v statvah, kjer je sitar tkal, je bil drugi na kozlu, kjer je nekdo *navačval*. Ko je sitar narejeno sito odrezal, je *navezo*, sleme, škripca in ničalnici snel s statev in vanje dal navlečen komplet s kozla. *Navlačevalec* pa je spet navlekel žimo skozi ničalnici, ki sta bili prej v statvah.

Kluki, na kateri damo sleme.

Rutuvív vtaknemo v dve *ručíci* na zadnji strani kozla.

Nčónce, ničalnici obesimo na sleme.

Díla, na katero je sitar med delom dal nogo, da je kozel miroval.



Sleme, na katerem visita *škrpca*, škripca.

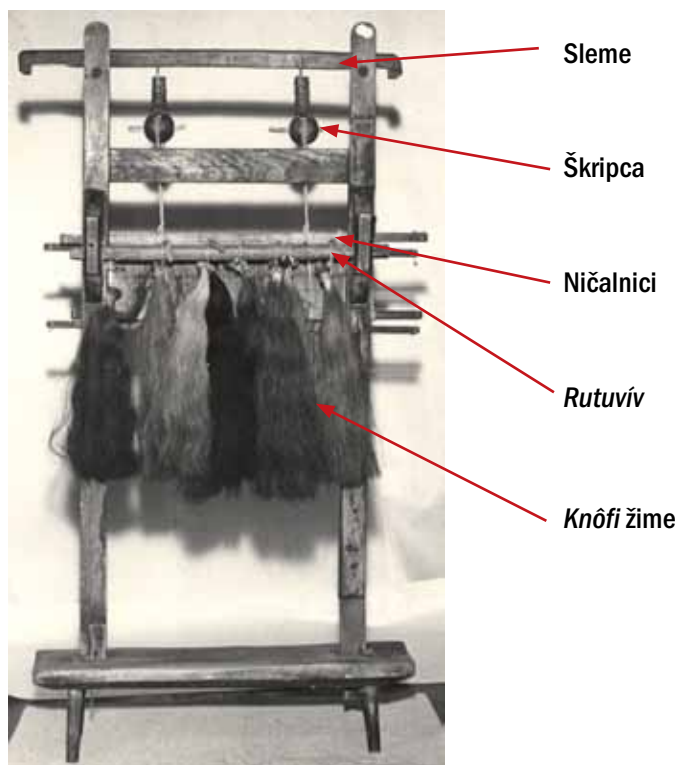
Špahce, ki povezujejo ničalnici. *Ručíci* držita *rutuvív*.

Rutuvív pri eni *ručíci* pritrdimo tako, da skozi luknjico v *ručíci* in luknjico v *rutuvívu* potisnemo *cvek* ali žico.



Kozel je pripravljen za navačvanje žime. Fotografiran je z zadnje strani.

Fototeka Gorenjskega muzeja, foto: Aleksej Ignaščenko



PRÚNGLC, ČEŠMINOVI CVEKI IN KNÔFI ŽIME



Žimo, ki bo v statvah pri tkanju sita tvorila osnovo nastajajočega sita in jo bomo navlekli na kozlu skozi ničalnici in greben, je treba pripraviti v manjše *knôfe*, šope.

Oprano, *zmíkano* oz. počesano in pobarvano žimo so razporedili po dolžini in barvi ter jo z vrvico zvezali v *knôfe*. Da se žima ni preveč pulila in uhajala iz šopa, so v sredo šopa na *prúnglcu*, okroglem valju z luknjami, v vsak šop zabili *cvek* iz češminovega lesa.



Knôfi žime so zavezani z vrvico *knôfovko* in zabiti s češminovimi *cveki*. V takih šopih je bilo dovolj žime za izdelavo več sit. Ko je sitar eno sito stkal in dokončal, je žimo (tisto žimo v tkalski osnovi, ki je bila vpeta v statve), na koncu za ničalnici in pred vozli posameznih *knôfov* odrezal. Preostalo žimo v *knôfih* so porabili za osnovo novih sit, dokler žime ni zmanjkalo. Pri preprostejših vzorcih sit so posamezni *knôfi* praviloma enobarvni, pri zelo pisanih sitih pa so bile v enem *knôfu* tudi po tri različne barve žime skupaj, odvisno od vzorca sita.



Pri našem delu bomo uporabljali manjše šopke žime, ki jih ne bomo zavezali z vrvico in zabili s *cveki*, ampak jih bomo zavezali na poseben, drugačen način.

NIČÓVNIK, NIČALNIK

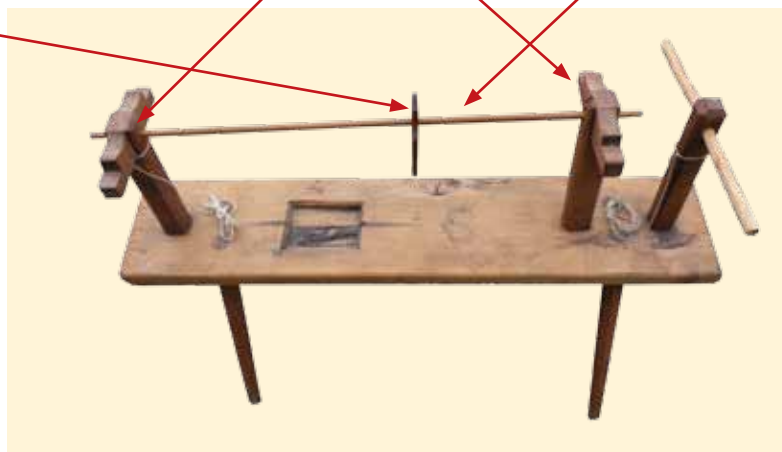
Ničóvnik je naprava v obliki nizke mizice, na kateri se *nitajo nčónce*, izdelajo ničalnice. Na tej napravi delata hkrati dve osebi, in sicer sede na dodatnih nizkih stolčkih ali pručkah.



Rak na zavjávniku

Križ

Zavjávnik



NČÓNCE, NIČALNICE

Nčónce, ničalnice tvorita dve ravni ozki letvici, dolgi okrog 70 centimetrov, med kateri so na poseben način zavozlane zanke. Ničalnice izdelamo, *nitamo* na napravi *ničóvnik*, ničalnik. Ničalnice *nitata* vedno dve osebi hkrati, saj ena sama tega dela ne more opraviti. Za izdelavo sita bomo potrebovali en par ničalnic, zato potrebujemo štiri letvice *špičovnke* in štiri manjše *klovčke*, klobčiče vrvice.

Ko sta ničalnici narejeni, ju povežemo še s *špahcama*, vrvicama, da ju bomo lahko obesili na *škrpce*, škripce. Spodaj še privežemo na vsako ničalnico po dve zanki, ki ju bomo zataknili na *kône pudvóžnkov*.

Ničalnice imajo lahko različno število zank. Za bolj gosto ali za večje sito je potrebnih več zank, ki so zato iz zelo tankega, a močnega sukanca, za redkejšo sito pa so tudi zanke ničalnic bolj redke in lahko narejene iz debelejšega *cvérna*, sukanca oz. vrvice. Širina z zankami prepletenega dela ničalnic natanko ustreza širini sita, ki bo izdelano s to ničalnico. Tako so ničalnice lahko velike od 9 do 19 col, odvisno od širine sita, ki ga delamo.

Pri ničalnici, ki jo bomo naredili in bo velika 11 col, bo na eno colo (to je 2,63 centimetra) 10 zank. To pomeni, da bo pri stkanem situ na eni coli 20 žim, saj za tkanje potrebujemo dvojce ničalnic. Na eno colo tako pride izmenično 10 žim prve ničalnice in 10 žim druge ničalnice.



V zareze na obeh koncih letvic bomo privezali vrvici.

Špičovnik ima na vsaki strani zarezan krog, v katerega zavežemo vrvico. Okrog te vrvice *nitamo*, delamo zanke ničalnic.



Kadar so pripravljali osnovo za pisana sita, so lahko glede na barvni vzorec sita vpletli barvno vrstico ob robu zgornjega dela sprednje ničalnice. Tako so vedeli, kdaj se v vzorcu zamenja barva in pri navlečenju ni bilo treba šteti posameznih žim.



Nitanje nčónc na odprtju razstave Gorenjsko sitarstvo leta 1978 v Tehniškem muzeju Slovenije. Fototeka Tehniškega muzeja Slovenije, foto: Miha Pustoslemšek

GRIBÉN, GREBEN

Greben je pripomoček, ki ga bomo potrebovali najprej na kozlu, da bomo skozenj navlekli žimo, potem pa ga bomo skupaj s slemenom, z *rutuvivom* in ničalnicami prenesli v statve. Tam bomo z njim pri tkanju sita zategovali prečne žime.

Sitarji so uporabljali različno velike grebene, ki so bili narejeni iz različnih materialov. Starejši so imeli lesen okvir, v katerega so bile z dreto pritrjene tanke lesene deščice – zobje. Kasnejši grebeni pa imajo že medeninaste zobe. Za širša sita so uporabljali širše grebene, za ožja sita pa ožje.

Gostota zob grebena je narekovala gostoto sita. Za bolj gosta sita so uporabili grebene, ki so imeli zelo na gosto razporejene reže, za redkejša pa take, ki so imeli bolj redke reže. Gostoto grebena so izrazili v *pásmih* grebena. Katarina

Kobe Arzenšek navaja, da je bil najgostejši greben *na 21 pásm greben* in je imel kar 630 zob, najredkejši pa je bil *na 9 pásm* in je imel 270 zob. Če število *pásm* grebena pomnožimo s 30, dobimo število zob grebena. Število *pásm* grebena so pogosto označili z rimsko številko, ki so jo vrezali v rob ročaja grebena. Sam izraz *pásm* nima nobene povezave s številom *pásmov*, pramenov žim pri situ. Teh *pásmov* je imelo sito največ 15.

En greben je bil uporaben za več vrst enako gostih sit. Razlika med temi siti je bila le v velikosti – širini sita, vzorcu in obliki. Velja še omeniti, da je pri gostejših sitih, ki so bila navadno tkana v eno žimo, skozi eno režo v grebenu navlečena žima iz zanke sprednje in zadnje ničalnice hkrati. Tako sito je še enkrat gostejše od uporabljenega grebena. Pri redkih sitih pa pride žima iz vsake zanke sprednje in zadnje ničalnice v svojo režo grebena, kar so sitarji imenovali *rekfurm*. Tako so narejena sita *pasirji*, ki so redkejša in imajo navlečenih po več žim hkrati v eno zanko ničalnice.

Starejši tip grebena je popolnoma lesen, kasneje pa so uporabljali grebene z medeninastimi listi oz. zobmi.



Gostota v <i>pásmih</i> grebena	9	10	11	12	13	14	15	16	17
Število vseh rež grebena	270	300	330	360	390	420	450	480	510
Približno število rež tega grebena na colo*	13	15	16	17	18	20	21	23	24
Število rež tega grebena na centimeter	4,9	5,7	6,0	6,4	6,8	7,6	7,9	8,7	9,1

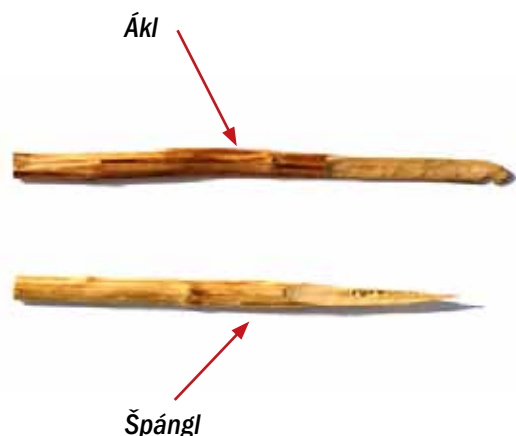
cm	cola
50	19
48	18
45	17
42	16
40	15
37	14
35	13
32	12
29	11
27	10
24	9

* Po ohranjenih grebenih ugotovimo, da to velja za večje grebene, velike od 20 do 22 col.

ENA AVSTRIJSKA COLA MERI 2,634 CENTIMETRA.

ŠPÁNGL IN ÁKL

Ta dva pripomočka, narejena iz češminovega lesa, nam bosta v pomoč pri navačvanju žime skozi greben. S *špánglom* razmikamo zanke ničalnic in si pripravimo žimo, ki jo bomo potegnili skozi režo grebena, z *áklom* pa sežemo skozi režo grebena, zatakujemo žimo in jo povlečemo skozi režo grebena.



ŠPÓLE



Špóla je sitarski tkalski čolniček. Narejena je iz olupljene bezgove palice, debele od 1 do 1,5 centimetra. Ravni bezgovi palici so z žarečo žico izžgali stržen in jo nato še očistili s šibami črnega trna. Na enem koncu je poševno odrezana, da pri tkanju lepo drsi skozi zev med žimami v statvah. Starejše *špóle* so imele te konice tudi okovane z žico, da je bila konica trdnejša in se ni tako hitro poškodovala. *Špóle* so bile različno dolge,

saj so sitarji pri tkanju uporabljali različno dolgo žimo. Širše je bilo sito, daljšo *špólo* so rabili.

V *špólo* damo žimo, s katero bomo tkali. Sitarji so pri tkanju s *špólami* uporabljali žimo, dolgo od 10 pa do 19 col (od 27 do 50 cm) in še daljšo. Da so lahko tkali sita različnih barvnih vzorcev, so imeli v *špólah* pripravljeno žimo črne, rjave, rumene, rdeče, oranžne in bele barve. V posamezni *špóli* mora biti žima le ene barve in ustrezne dolžine. V *špóle* je žimo dal vedno tisti, ki je tkal, pri tem pa jo je namočil v vodo, ki jo je imel v *vátuci*, lončeni skledici. Pripravljene *špóle* je imel tkalec naložene na posebni *lójtrci*. Tam je lahko imel tudi *snuvávncó* in merilno palico z oznakami col.

SNUVÁVNCA

To je daljša ploščata in tanka palica oz. letvica, ki je na enem koncu zašiljena in okovana ter ima zanko iz žim. Te žime so vpete v dve drobnii luknjici v palici. Da žime ne uhajajo iz luknjic, je treba narediti vozle, ki se zarine v ozko luknjico in s tem drži žime in zanko. Kadar delamo iz žime vozle, je treba žimo vedno dobro zmočiti. Velja pa tudi obratno: če hočemo vozle podreti, ga najprej dobro namočimo.



Snuvávnco je sitar uporabljal, ko je končeval tkanje sita. Zev ali razpoka, skozi katero porinemo *špólo*, je ob koncu tkanja že zelo ozka, tako da težko spravimo skozi *špólo*. Zato si pomagamo s *snuvávnco*. V desni roki držimo hkrati *snuvávnco* in nad njo *špólo*. Hkrati porinemo *snuvávnco* skozi zev, *špólo* pa nad napetimi žimami od desne strani sita na levo stran. Tam eno ali več žim vdenemo v zanko na *snuvávnco*, žimo z levico držimo, s *snuvávnco* in *špólo* pa se hkrati vračamo na desno stran. S tem s *snuvávnco* vlečemo žimo iz *špóle* v zev.

ŠPRÍNGAR



To je lesen pripomoček z železnimi kavljí. Špringarji so različni: lahko so ozki in različno dolgi, lahko pa široki in pregibni ter s tem nastavljivi po dolžini.

Sitar je špringar vpel v sito, da se to ni *skríšpalo*, gubalo. Špringarje je prečno vpel med tkanjem v že stkaní del sita. Za ravnanje popolnoma izgotovljenega sita pa je po dolgem vpel velik pregiben špringar.



Med tkanjem sita špringar prečno vpemo na spodnjo stran, da se nam stkaní del ne guba.



Sitarka ima stkanega že precej sita, zato je med tkanjem sita dva špringarja vpela po diagonali.

Vir: W. F. Schweizer, *Die Siebweberei in Stražišče*, CIBA RUNDSCHAU, 1966/1, str. 30.



Večji špringar so vpeli v stkanó sito in ga obesili na križ. Sito na fotografiji hrani Tehniški muzej Slovenije.

Fototeka Tehniškega muzeja Slovenije, foto: Milojka Čepon

TA SVETLA LUČ, SITARSKA LUČ

Pri delu v statvah in na kozlu je treba imeti dovolj svetlobe, zato so statve in kozla postavili ob okno. Sitarji so delali od jutra do večera. Kadar pa je bilo oblačno in ko se je mračilo, je bilo naravne svetlobe premalo. Zato so si pri tkanju svetili s posebno sitarsko lučko. Sestavljena je bila iz petrolejke in *zajca*, steklene buče, ki so jo napolnili z vodo. Vse skupaj je bilo na lesenem držalu obešeno na statve.

Svetlobo, ki jo je dajala petrolejka, je buča z vodo zbrala v ozek pramen, ki je osvetlil le tisti del sita, kjer je sitar tkal.

Sitarsko luč je treba obesiti na levo stran statev tako, da je petrolejka na zunanji, bučka pa na notranji strani. Petrolejko si nato zasukamo in nastavimo tako, da nam bo pramen svetlobe svetil pri tkanju sita. Najbolje pa je tkati kar pri naravni dnevni svetlobi.

Sitarji so začeli delati ob luči na večer sv. Mihaela (29. september), na sv. Jurija (24. april) pa je bil dan že tako dolg, da so lahko delali brez uporabe luči.

Pri *navačvanju* žime so si svetili z oljenkami *lešerbami*.

Tudi v statvah so si več stoletij pomagali z *lešerbami*, saj so se sitarske lučke med sitarji uveljavljale od začetka 20. stoletja naprej.



ŽIMNATA SITA

Z izrazom sito so sitarji označevali samo tkani del, dno sita, kar je pravzaprav polizdelek. Tega je bilo potem treba še vpeti v lesen obod, da je bil pripomoček, ki se tudi imenuje sito, uporaben za sejanje moke.



Sito - polizdelek



Sito za sejanje moke

Sitarji so tkali sita različnih oblik, velikosti, vzorcev, gostot in z različnim številom žim. Sito je bilo lahko okrogle, kvadratne ali pravokotne oblike, široko od 9 do 19 col (24 do 50 centimetrov). Najgostejša sita so imela navlečenih tudi do 60 žim na eno colo v osnovi, najredkejša pa po 10. Gostota žim votka pa je navadno enaka ali malo manjša od gostote žim osnove. Večina sit za sejanje moke v gospodinjstvih je bila stkanih z eno žimo v osnovi in z eno žimo v votku, pri mlinskih sitih pa so navadno za osnovo navlekli po dve žimi hkrati, pa tudi tkali so z dvema žimama hkrati. Tista sita, ki so jih uporabljali za pretlačevanje sadja, zelenjave, omak ..., pa so morala biti močnejša in trpežnejša, da so prenesla pritisk z gobico za pretlačevanje. Zato so imela v osnovi tudi po 4 do 8 žim. Navadno so imela sita tako v osnovi kot v votku enako število žim.



Sito okrogle, kvadratne in pravokotne oblike

Sito kvadratne oblike je imelo vso žimo osnove enako dolgo. Enako dolge so bile tudi vse žime votka. **Pri okroglem situ** pa so robni *pásmi* osnove krajši. Tudi začetne in končne žime votka so krajše od tistih v sredini zato, da dobimo okroglo obliko sita. S takim načinom tkanja so lahko sitarji na robovih uporabili tudi krajšo žimo. Tako sito pa je bilo zahtevnejše za izdelavo. Pri sitih je bil zelo pomemben tudi **vzorec**. Sita so imela posebna imena, opremljena s številkami, kar je pomenilo, kakšen je barvni vzorec sita, kako veliko je in v koliko žim je tkano. Fina sita višje kakovosti so se imenovala *linška sita*, groba sita nižje kakovosti pa *ordinari*. Druga sita, ki so jih še izdelovali sitarji, so bila *Cassie*, *Cassie grandi*, *Cassie piccole*, *Ungaria*, *Facon* ... Sitarji pa so za sita uporabljali tudi svoje pogovorne izraze, kot *cegbarčk ta mal*, *anzarčk ta velk*, *cvajarčk ta gost*, *pajkln ta rehk*, *dojklce ta nemške*, *pasirji*, *dikase*, *šajbe*, *svetle dvanajstice*, *ogrske petice* ... Sitarstvo žimarska zadruga je še leta 1941 kupcem ponujala prek 200 različnih vrst sit. Najstarejša ohranjena sita na Slovenskem iz leta 1833 hranijo v Slovenskem etnografskem muzeju. Posamezen sitar je izdeloval le nekaj vrst sit, za katere je moral imeti ustrezne pripomočke: greben in ničalnice s pravo gostoto, *špríngarje*, dovolj dolge *špóle* in ustrezno kombinacijo barvnih šopov žim. Sitar je za ta sita na pamet vedel vzorce in število žim ter njihovo dolžino v vsakem navlečenem *pásmu*, pramenu. Pri tkanju pa je pazil tudi, da je naredil celoten vzorec na vnaprej določeni dolžini sita. Tkal je *na oko*, uporabil pa je toliko žim, da so nastali kvadrati v vzorcu. Dolžino sita je lahko pomeril tudi z merilno letvico z vrezanimi oznakami col.

Tisti, ki so dobro tkali, so dobili v delo zahtevnejša sita. Za vsako novo vrsto sita, ki jo je sitar tkal, je moral poleg novih pripomočkov (greben in ničalnice s pravo gostoto, dovolj dolge *špóle*, ustrezna kombinacija in dolžina barvnih šopov žim) pridobiti tudi spretnost, da je novo sito izdelal v zadovoljivi kakovosti.

VEČINA SITARJEV JE VSE ŽIVLJENJE IZDELOVALA
LE 2 – 3 VRSTI SIT.

PRIPRAVA ŽIME

POTREBUJEMO: ŽIMO, GLAVNIK, POSODO Z VODO, POMOČNIKA

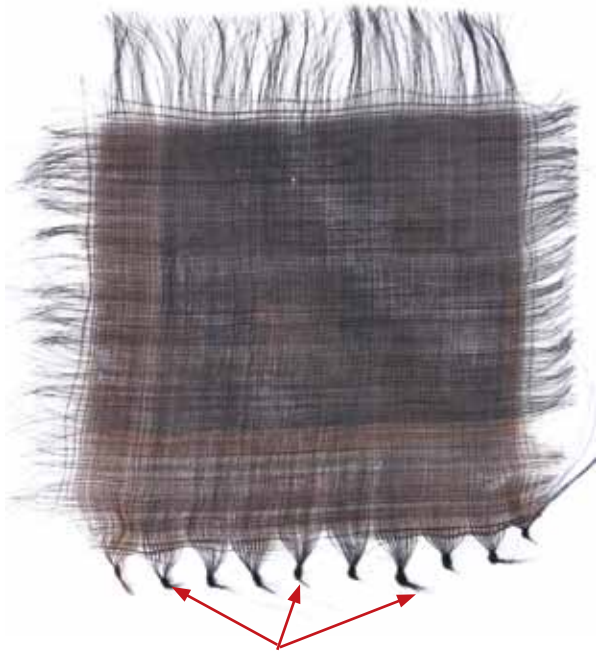


Danes lahko pri ščetarjih kupimo že očiščeno, počesano in povezano žimo. Torej lahko kar preskočimo nekaj v preteklosti zahtevnih faz čiščenja, česanja in sortiranja žime po dolžini in začnemo pripravljati žimo za *navačvanje* na kozlu. Uporabili bomo črno in belo žimo, sitarji pa so rabili tudi na rdeče, rumeno in oranžno pobarvano žimo ter tako tkali pisana sita raznih karirastih in črtastih vzorcev. Ti vzorci so bili z imeni in s številkami natančno določeni in si jih sitarji niso sami sproti izmišljevali med tkanjem sita.

VZORCI SIT SO BILI NATANČNO DOLOČENI IN SI JIH SITARJI MED TKANJEM SITA NISO KAR SPROTI IZMIŠLJEVALI.

Za različna sita so sitarji uporabljali različno dolgo žimo. Ta je bila tako draga, da je nikoli niso krajšali z rezanjem. Morali so pripraviti komplete šopov žim potrebnih dolžin za izdelavo posameznega sita. Tak komplet se je imenoval partija. Žimo so merili v colah.

ENA AVSTRIJSKA COLA MERI 2,634 CENTIMETRA.



Pásmi (sito na fotografiji ima 10 pásmov)

Sito, ki ga bomo stkali, bo kvadratne oblike, veliko bo 11 col in bo delano v dve žimi. V osnovi bo imelo 11 pásmov ali pramenov žime črne barve, zato moramo pripraviti 11 *knôfov*, šopov žime. Za osnovo bomo uporabili daljšo žimo (vsaj 50 cm oz. 19 col), prečne žime pa morajo ustrezati širini oz. velikosti sita (torej 11 col za tkanje in še kakšna cola viška). V preteklosti so *knôfi* vsebovali precej žime (največ toliko, kolikor jo objameš s palcem in kazalcem), da so *knôfe* lahko uporabili večkrat, dokler niso porabili vse žime. Mi bomo naredili manjše šope z nekaj več žime, kot jo potrebujemo za eno sito.

Navadno je bil tkani del sita širok od 9 do 19 col (24 do 50 cm). Malo daljša od širine tkanega dela mora biti potem tudi žima votka. Žima za tkalsko osnovo pa je daljša in je bila pri pravokotnih sitih lahko dolga tudi do 28 col (74 cm).



Večji *knôfi* žime so bili povezani z vrvico *knôfovko* in zabiti s *cvekom*. Mi bomo uporabili manjše šope žime, ki jih bomo zavezali s posebnim vozlom.

Najprej moramo razdeliti žimo, namenjeno osnovi, v manjše šope. Vrvice, s katerimi je povezan kupljeni šop žime, previdno odvežemo in vzamemo nekaj žime, preostalo zavežemo takoj nazaj, da se nam žima ne zmede. Žimo razdelimo v enajst manjših šopkov, jih dobro počesemo, natančno razporedimo po dolžini ter odstranimo vse krajše žime. Med česanjem z glavnikom šop žime na koncu upognemo in krajše žime pogledajo ven iz šopa. Te žime odstranimo. To je zelo pomembno, saj najkrajša žima v šopu kasneje določa dolžino sita. Krajši je šop, manjše bo naše sito. Vsak

šop naj vsebuje približno 50 konjskih žim. Šope žime, vsakega posebej, zavežemo, kot kažejo slike. Žimo pri tem dobro zmočimo, da se nam vozli ne bodo podirali.



Šop žime najprej dobro zmočimo.



Za en konec šopa naj drži naš pomočnik, mi pa preostalo žimo lepo pogladimo, poravnamo in dodatno namočimo.



Z desno roko držimo konec šopa, s palcem in tremi prsti leve roke pa primemo žimo malo pred koncem šopa.



Levo roko obrnemo, da žimo prekržamo in s tem pripravimo zanko za vozlel.



Konec šopa potisnemo z desno roko skozi zanko enkrat in nato še enkrat, da bo nastal dvojni vozlel.





Z desno roko še vedno držimo konec šopa. S prsti levice pripeljemo zankam bolj na konec šopa in s potegom desnice vozle zadrgnemo. Če smo naredili vse pravilno, bo dvojni vozle trdno držal. Če se nam vozle podira, ga razdremo in postopek ponovimo.

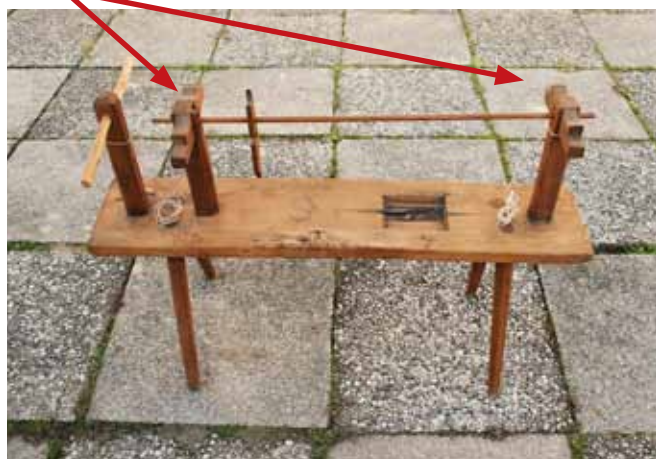
Prav tako dobro počesemo žimo, namenjeno votku. Krajšo žimo od 11 col izločimo. Najbolje je, da je žima kakšno colo daljša od širine sita, da na obeh robovih gleda po kakšen centimeter ali več ven iz tkanega dela. Tako se sito med tkanjem ne bo podiralo.

V PRETEKLOSTI SO SITARSKO ORODJE IN ŽIMO MERILI V COLAH. ENA AVSTRIJSKA COLA MERI 2,634 CM.

PRIPRAVA NIČÓVNKA, NIČALNIKA ZA IZDELOVANJE NČONC, NIČALNIC

POTREBUJEMO: VRVICO, NIČÓVNK, ŠTIRI ŠPIČOVNKE IN
SVINČNIK, METER Z OZNAKAMI AVSTRIJSKIH COL

Križ



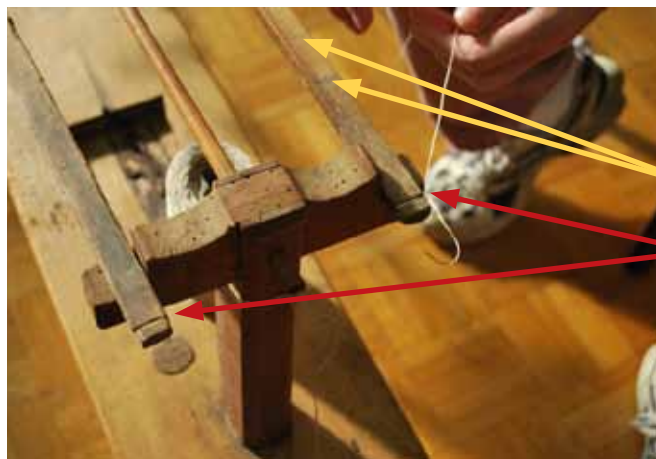
Ničóvnik



Špičovnika

Ničalnici, ki ju bomo naredili za naše sito, bosta veliki 11 col in primerni za greben z gostoto 20 rež na colo.

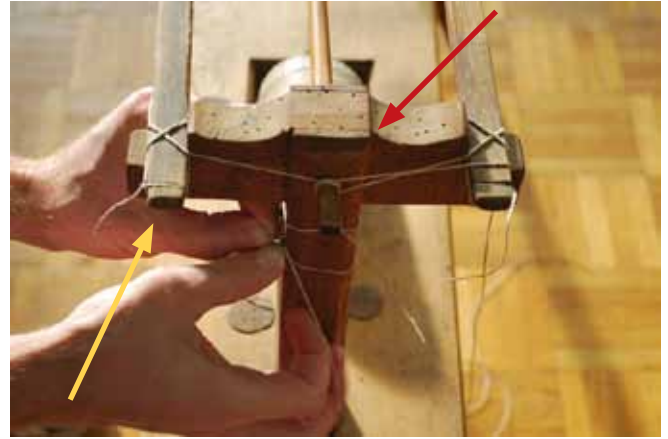
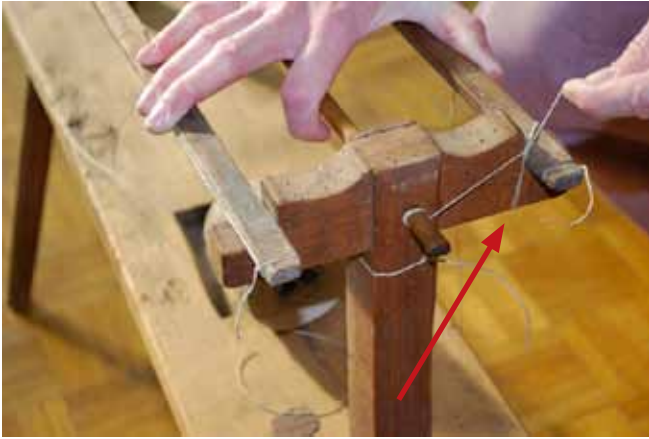
Na *špičovniku*, letvici najprej označimo sredino. Naše sito bo imelo 11 *pásmov*, vsak od teh bo širok 1 colo (2,63 cm). Sredina *špičovnika* bo hkrati sredina šestega *pásma*. Torej najprej na levo in desno od sredine *špičovnika* odmerimo pol cole in s svinčnikom narišemo črti. Dobili smo lego srednjega, šestega *pásma*. Zdaj pa zarišemo v obe smeri od srednjega *pásma* še po pet črt v razmiku ene cole. Dobimo 11 *pásmov*, širokih po eno colo. Tako označimo vse štiri *špičovnike* za naši ničalnici.



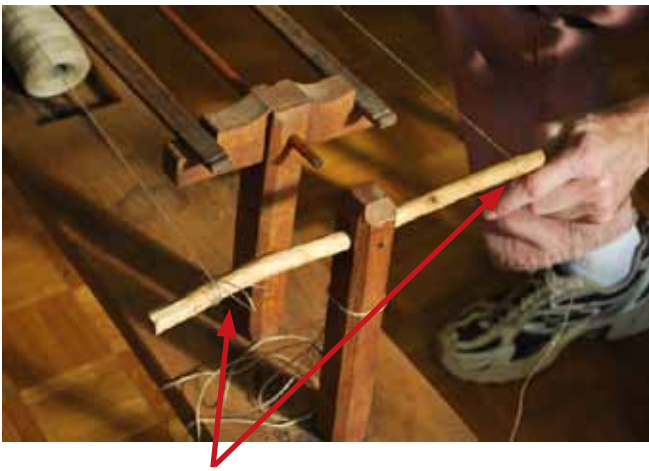
Oznake

Privežemo vrvici.

Špičovnika položimo na *ničóvnik* tako, da oznake gledajo gor. V obe zarezi *špičovnikov* privežemo dve vrvici tako, da je vozal obrnjen na zunanjo stran.



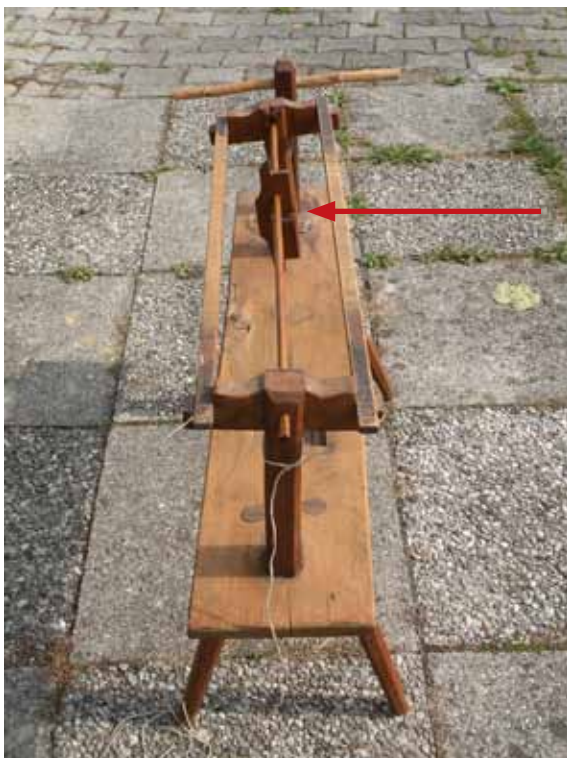
Oba *špičovnika* tesno primemo in ju z novo vrvico trdno privežemo na križ na *ničóvnku*.



Vrvici, ki smo ju na začetku privezali na *špičovnika* na eni strani *ničóvnka*, zdaj privežemo še na palico na drugi strani *ničóvnka*.



Nato vzamemo novo vrvico in na tej strani *ničóvnka* pritrdimo na križ še oba *špičovnika*.



Ničóvnk je pripravljen za izdelavo ničalnic. Preden začnete, preverite, da imate na srednji palici, *zavjávniku*, nataknjenega še raka, ki vam bo pomagal, da boste vse zanke ničalnic naredili enakomerno dolge.

NITANJE NČONC ALI IZDELOVANJE NIČALNIC

POTREBUJEMO: PRIPRAVLJEN NIČÓVNK, ŠTIRI KVOVČKE, KLOBČIČE TANJŠE VRVICE, DVA MANJŠA STOLČKA ALI PRUČKI IN POMOČNIKA



Vse gibe in postopke morate delati z vašim pomočnikom popolnoma usklajeno in sinhrono. Vaš pomočnik je vaša zrcalna slika. V desni roki bosta držala klobčič vrvice, z levo si bosta pomagala pri izdelovanju ničalnic.



Vrvico je treba naviti v štiri manjše klobčiče. Obseg ene zanke na našem ničalniku je približno 20 cm, na eno colo bomo naredili 10 zank, sito pa bo imelo 11 *pásmov*. Potrebujemo torej $20 \times 10 \times 11 = 2200$ cm vrvice. Malo vzamemo še rezerve, zato za en klobčič potrebujemo 25 m vrvice. Za vse štiri klobčiče bomo porabili 100 m vrvice.



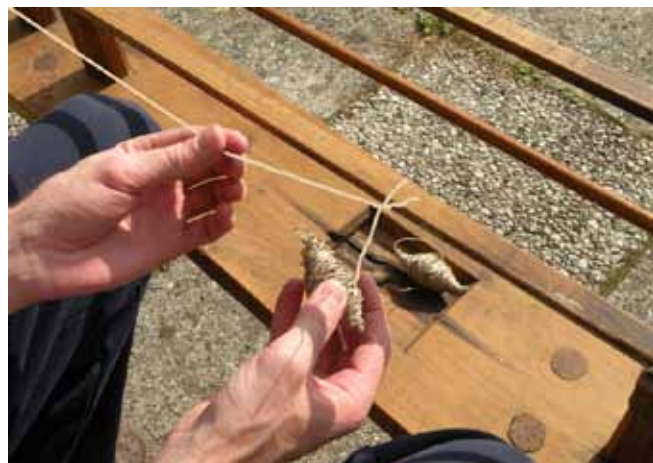
Vrvico klobčiča privežemo na napeto vrvico ob letvici malo pred prvo oznako. Naredimo dva ali tri vozle.



Z desno roko nesemo klobčič vrvice preko letvice. Del vrvice z levo roko potegnemo k sebi, da naredimo zanko. Skozi to zanko zdaj potegnemo klobčič k sebi.



Klobčič kar vlečemo k sebi in tako zadragnemo prvo zanko. Po potrebi odvečno odvito vrvico spet navijemo na klobčič. Ves čas *nitanja* pazimo na primerno dolžino odvite vrvice klobčiča in jo po potrebi krajšamo z navijanjem na klobčič.



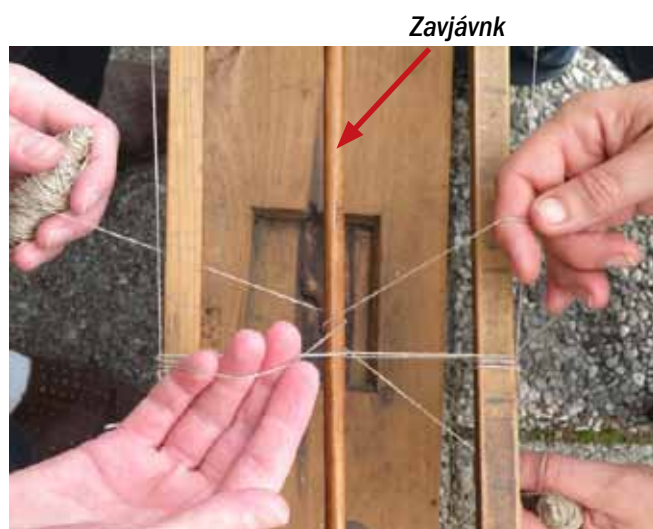
Zdaj z levo roko odmaknemo vrvico, ki smo jo pri pripravi *ničóvnka* privezali na letvico. Z desno roko v zev med vrvico in letvico damo klobčič vrvice. Zanko, ki bo pri tem nastala, zadragnemo s potegom klobčiča v desno vse do vozla in prve zanke. Tako smo z vrvico klobčiča obvili vrvico, ki je napeta ob letvici.



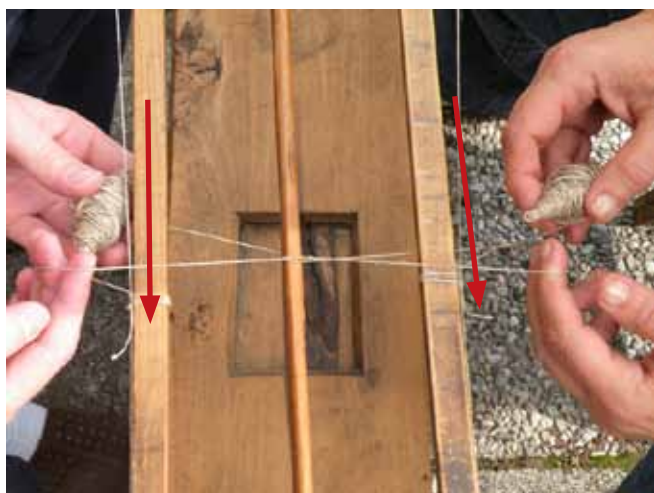
Postopek ponovimo trikrat: naredimo tri zanke okrog letvice, za vsako tako zanko pa obvijemo vrvico ob robu letvice. Vrstni red je torej tak: zanka okrog letvice, zanka – ovoj okrog vrvice, zanka okrog letvice, zanka – ovoj okrog vrvice, zanka okrog letvice in zanka – ovoj okrog vrvice.

Sledilo bo izdelovanje zank, skozi katere bomo kasneje navlekli žimo. Te zanke boste izdelali skupaj s pomočnikom. Ne pozabite – morata biti popolnoma usklajena, da bosta pravilno prepletla vrvice in pravilno izdelala zanke ničalnic. Za lažje razumevanje si predstavljajte, da ste vi oseba na levi, vaš pomočnik pa oseba na desni strani. Če pa kljub fotografijam in navodilom ne boste usvojili znanja izdelovanja ničalnic, pomoč poiščite na muzejski spletni strani www.gorenjski-muzej.si, kjer so med zbirkami predstavljena sita iz konjske žime. V kratkem filmu *Izdelovanje ničalnic* si lahko ogledate gibe rok in prepletanje vrvic v zanke.

Od ene do druge oznake na letvici bomo naredili deset zank, ki se v sredi okrog *zavjávknka* prepletejo z zankami pomočnika. Pri vsaki oznaki na letvici pa bomo naredili eno zanko samo okrog letvice in nato spet deset zank, ki se v sredi okrog *zavjávknka* prepletejo s pomočnikovimi. Za čisto vsako od teh zank (tisto okrog letvice in tisto okrog *zavjávknka*) pa naredimo še eno zanko – ovoj samo okrog vrvice, ki je privezana ob robu letvice.



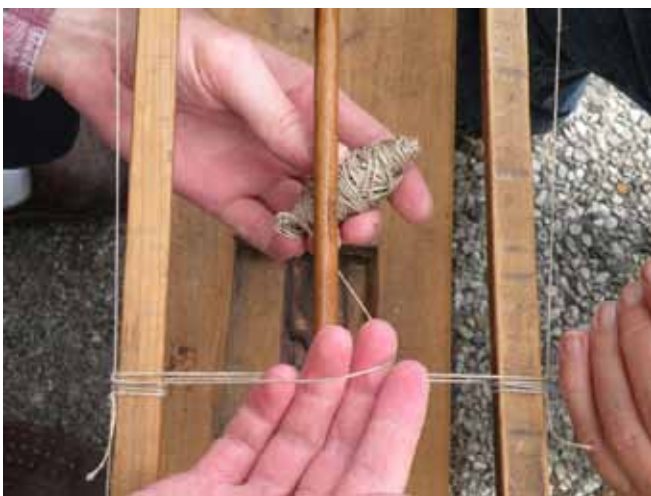
Z desno roko nesete klobčič preko *zavjávknka*, tam z levo preprimete klobčič, z desno roko pa primete vrvice na desni strani in tako naredite zanko. Zdaj počakate pomočnika, da tudi on nese klobčič preko *zavjávknka* in skozi vašo zanko ter enako preprime.



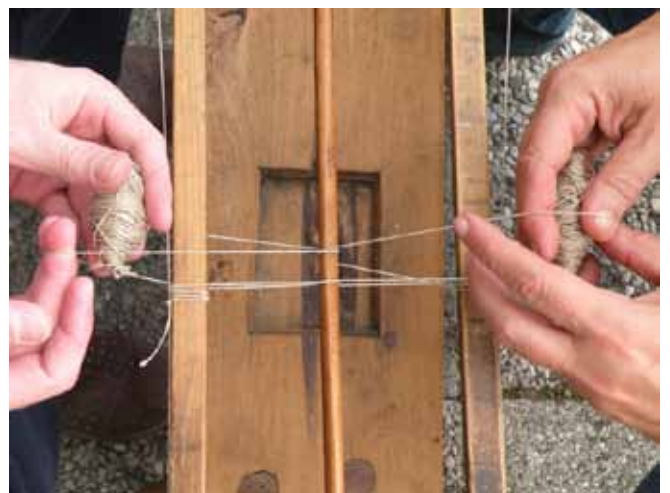
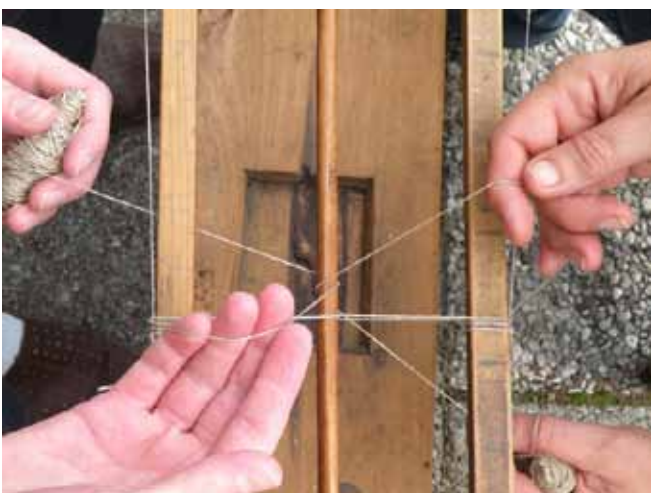
Nato oba potegneta klobčič k sebi skozi zanko, ki sta jo naredila z desno roko (s puščico je označena pot klobčiča), in zadržneta zanki okrog *zavjávknka*.



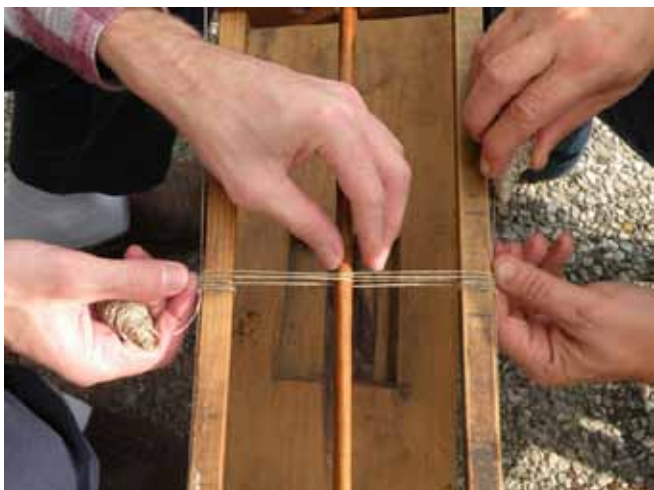
Nato oba naredita še zanko – ovoj okrog vrvice, ki je napeta ob letvici.



Postopek ponovite. Najprej vi nesete klobčič okrog *zavjavnka* in počakate pomočnika, da enako naredi tudi on.

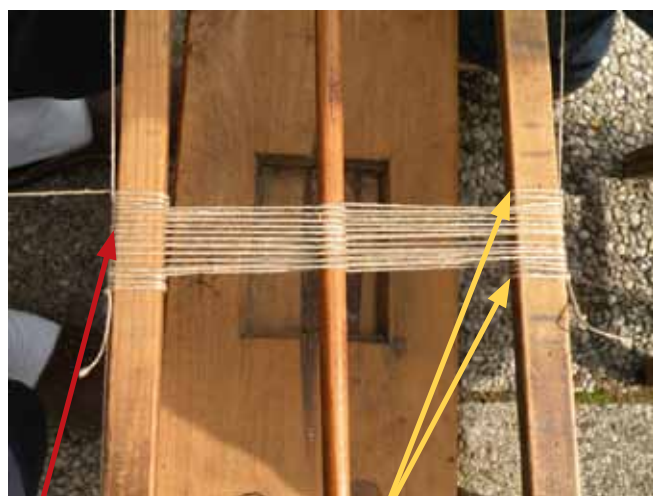


Potem oba hkrati potegneta klobčič skozi zanko, ki sta jo naredila z desno roko, in zadrgeta osrednjo zanko okrog *zavjavnka*. To zanko pripeljeta tesno k prvi že narejeni zanki na *zavjavnku*.



Po potrebi zanko na sredi okrog *zavjávlnka* še enkrat pravilno namestite in približajte prvi zanki. Nato naredite še eno zanko – ovoj samo okrog vrvice, napete ob robu letvice.

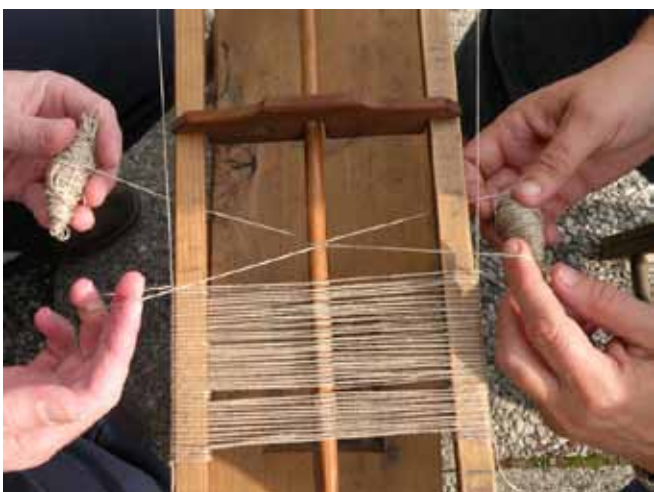
Med delom po potrebi pomikajte raka naprej po *zavjávlnku*. Rak preprečuje, da bi vrstico preveč zadržili in bi se letvici upognili, ter vam tako pomaga, da delate enakomerno široke zanke.



Deset zank

Tri zanke

Ko naredite deset zank okrog *zavjávlnka*, naredite še tri zanke samo okrog letvice. Na tem mestu bo na eni strani par ničalnic povezan s *špahco* med seboj in hkrati obešen preko škripcev na sleme. Na drugi strani pa prideta na tem mestu ničalnici, povezani s *pudvóžnkoma*.



Po naslednjih desetih zankah okrog *zavjávlnka* naredimo le eno zanko okrog letvice. V takem ritmu delamo vse do predzadnje oznake, kjer spet naredimo tri zanke okrog letvice, nato deset zank okrog *zavjávlnka* in zadnje tri zanke okrog letvice. Ničalnica je tako narejena.

Prva ničalnica je narejena.



POMEMBNO

Če ste vse naredili pravilno, mora biti vrstni red zank naših ničalnic tak:

Tri zanke okrog letvice.

1. Deset zank okrog zavjavnka.

Tri zanke okrog letvice.

2. Deset zank okrog zavjavnka.

Ena zanka okrog letvice.

3. Deset zank okrog zavjavnka.

Ena zanka okrog letvice.

4. Deset zank okrog zavjavnka.

Ena zanka okrog letvice.

5. Deset zank okrog zavjavnka.

Ena zanka okrog letvice.

6. Deset zank okrog zavjavnka.

Ena zanka okrog letvice.

7. Deset zank okrog zavjavnka.

Ena zanka okrog letvice.

8. Deset zank okrog zavjavnka.

Ena zanka okrog letvice.

9. Deset zank okrog zavjavnka.

Ena zanka okrog letvice.

10. Deset zank okrog zavjavnka.

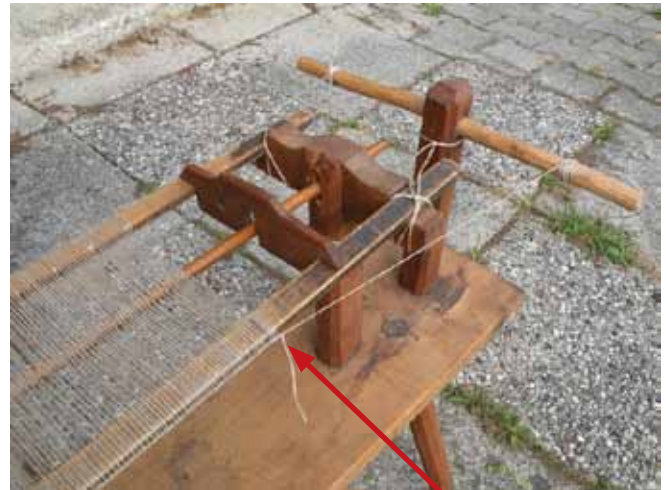
Tri zanke okrog letvice.

11. Deset zank okrog zavjavnka.

Tri zanke okrog letvice.

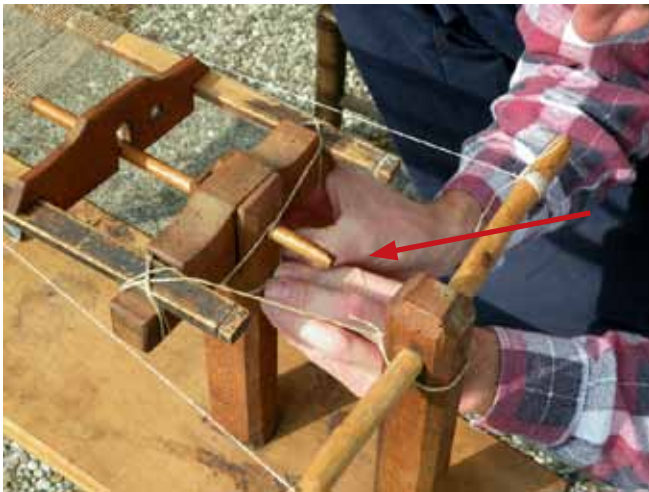
POMEMBNO

ZA VSAKO ZANKO OKROG LETVICE ALI ZANKO OKROG ZAVJÁVNKA MORA BITI VEDNO NAREJENA TUDI ZANKA – OVOJ OKROG VRVICE NA ZUNANJI STRANI LETVICE.



Vozel

Ničalnica je narejena, zato z vrstico klobčiča naredimo dva ali tri vozle okrog vrvice na robu letvice. Nato vrstico klobčiča nekaj centimetrov stran od vozla odrežemo.



Vrstico, s katero smo na začetku pritrčili letvici na ničóvnik, zdaj odvežemo in odvijemo.



S palice odvežemo in odvijemo še vrstico, ki teče po robu letvice in okoli katere smo ves čas *nitanja* delali zanke. Privežemo jo v zarezo na koncu letvice, naredimo vozle in višek odrežemo.



Vrvica je privezana in skrajšana. Enako naredimo še na drugi letvici.



Zdaj odvežemo vrvico, s katero sta bili letvici privezani na *ničóvnik*, še na drugi strani *ničóvnika*.



Najprej privzdignemo eno letvico, nato še drugo in počasi izvlečemo *zavjávnik* iz objema zank. Če ste delali pravilno, v sredini, kjer je bil *zavjávnik*, zanke, ki prihajajo od ene letvice, lepo objemajo zanke, ki prihajajo od druge letvice.



Ko snamete narejeno ničalnico, *zavjávnik* vrnite nazaj na prvotno mesto. Še prej pa ne pozabite natakiniti raka, da ga ne boste izgubili.

Če vas *nitanje* ni preveč utrudilo, lahko naredite še eno ničalnico, saj za tkanje sita potrebujete dve.



V statve damo sleme s škripcema in pripravimo špahci, vrvici, ki bosta povezovali ničalnici. Vrvici morata biti tako dolgi, da zanke v sredini ničalnic pridejo v linijo med zgornjim delom *pônka*, valja in *rutuvíva*.

Sleme

Kučíja s *pônkom*



Na obeh koncih ničalnice, kjer so notranje tri zanke okrog letvice, privežemo vrvico. En konec vrvice privežemo na eno ničalnico, drugi pa na drugo. Tako ničalnici povežemo v par in ju hkrati preko škripcev obesimo na sleme v statve. Po potrebi vrvici skrajšamo ali podaljšamo, da dobimo pravo višino. Pomembno je, da so zanke ničalnic v isti višini kot vrhnji del *pônka*, valja in *rutuvíva*. To lahko preverimo tako, da na obeh robovih ničalnic potegnemo vrvice skozi eno zanko sprednje in eno zanko zadnje ničalnice. Te štiri vrvice privežemo na eni strani na *pônk*, na drugi strani pa na *rutuvív*. Zanke ničalnic morajo biti v isti ravnini.

PRIPRAVA KOZLA ZA NAVAČVANJE, NAVLEČENJE ŽIME

POTREBUJEMO: KOZLA, DVE NIČALNICI, VRVICO,
ZAVJÁVNK, ŠOPKE ŽIME

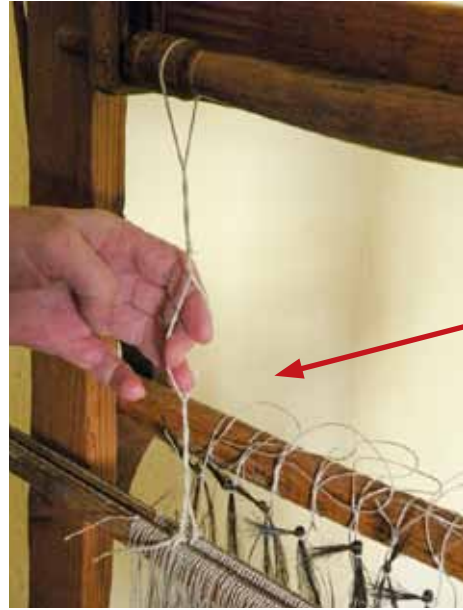


Šopke žime, ki smo jih pripravili, vsakega posebej privežemo z vrvico. Najbolje je, da šop žime pri vozlu razpolovimo in nato naredimo vozle z vrvico na vsako polovico žim, ki gredo iz žimnatega vozla.



Naveza

Ko imamo vse šope privezane na vrvico, te vrvico enakomerno na colo narazen razporedimo in privežemo na *rutuvív*. Vozli naj ne bodo zelo trdni, ampak enojni, z eno pentljo, da jih bomo kasneje v statvah lahko po potrebi odvezali in naravnali dolžino vrvic in žime.



Zdaj na kozla obesimo še sleme z ničalnicama. Špahce, vrvice, na katerih sta obešeni ničalnici, na vsaki strani zavijemo in v zev na sredini vtaknemo tanko okroglo palico zavjávkn. Tako smo v špahce nčonc vpledli zavjávkn.



S tem fiksiramo ničalnici, da nam med *navačvanjem* žime ne bosta lezli vsaka po svoje. Kozel je tako pripravljen za *navačvanje* žime.

NAVAČVANJE NČONC ALI NAVLEČENJE NIČALNIC

POTREBUJEMO: PRIPRAVLJENEGA KOZLA, STOL

Pri našem situ bomo navlekli po dve žimi hkrati. Če se nam med *navačvanjem* žime in priprave statev za tkanje ena žima odtrga, nam bo tako za tkanje še vedno ostala ena žima. Sedimo na stolu, eno nogo damo na *dilo*, desko kozla, da se nam ta ne prevrne.



Navačvanje ničalnic poteka z desne strani na levo. Z levo roko ločimo prvo zanko sprednje ničalnice od preostalih zank. Kazalec desne roke vtaknemo v spodnji del zanke, ga nato obrnemo proti sebi in porinemo skozi zgornji del zanke. To je značilen gib za *navačvanje* ničalnic. Za lažje razumevanje si lahko ta postopek pogledate v filmčku *Navlečenje ničalnic* na muzejski spletni strani www.gorenjski-muzej.si, kjer so med zbirkami predstavljena sita iz konjske žime.



S prstom zatakne dve žimi, ki smo jih izbrali iz zadaj visečega prvega šopa žime. Žimi, ki ju bomo navlekli, prideta od zadaj, in sicer levo od zanke, ki jo bomo navlekli. Zdaj se mora prst z žimo vračati po enaki poti nazaj. Najprej gre skozi zgornji del zanke, nato se prst obrne in gre še skozi spodnji del zanke. Ves čas s prstom vlečemo izbrani žimi.



Ko prst in žimo izvlečemo, ta ostane ujeta točno v sredini, kjer se obe zanki prepleteta. Uspelo vam je navleči prvo zanko.

Žimo moramo izmenično navleči najprej skozi prvo zanko na sprednji ničalnici, nato skozi prvo zanko na zadnji ničalnici (ta žima bo v prvi ničalnici tekla med prvo in drugo zanko) in spet skozi drugo zanko na sprednji ničalnici (ta žima bo v zadnji ničalnici tekla med prvo in drugo zanko) ter skozi drugo zanko na drugi ničalnici in tako vse do konca.

Pri tem pazimo, da za prvih deset zank na sprednji in zadnji ničalnici navlečemo žimo iz prvega šopa, za naslednjih deset zank na sprednji in zadnji ničalnici iz drugega šopa itd. To je zelo natančno delo in paziti moramo, da navlečemo zanke lepo po vrsti. Če se zmotimo, je najbolje, da vse poderemo in navlečemo znova, saj nam bo napaka kasneje povzročala težave oz. se bo poznala na stkanem situ. Če nepravilno navlečemo, se lahko zgodi, da sploh ne bomo mogli razmikati ničalnic in tkati (npr. če gre žima v sprednji ničalnici skozi zanko, v zadnji ničalnici pa tudi skozi zanko namesto med zankama).

Če bi imeli barvno žimo, bi tukaj morali šteti žimo in paziti na izdelavo vzorca. Seveda bi morali vzorcu primerno navezati na *rutuvív* tudi barvne *knôfe* žime. Nekateri vzorci so zahtevali, da so bile v enem *knôfu* tudi tri različne barve žime. Če se boste lotili izdelave barvnih sit, navodila poiščite v katalogu *Sita, Zakladnica črtastih in karirastih vzorcev*.



Žima je navlečena skozi vse zanke ničalnic.

NAVLEČENJE GREBENA

POTREBUJEMO: PRIPRAVLJENEGA KOZLA Z NAVLEČENIMA NIČALNICAMA, STOL, GREBEN, VRVICO, ŠPÁNGL IN ÁKL



Na zgornji dve letvici ničalnic z vrvico privežemo greben. Vrvici posukamo drugo okrog druge, da bo greben bolj stabilen in da se nam med delom ne bo obračal. Žimo, ki smo jo navlekli skozi zanke ničalnic, zdaj potegnemo preko grebena.



Pri delu si bomo pomagali s *špánglom*, s katerim bomo izbrali pravo zanko, in z *áklom*, s katerim bomo žimo vlekli skozi reže grebena.



Sito, ki ga bomo stkali, ne bo zelo gosto. Navlekli bomo 20-krat po dve žimi hkrati na colo (izmenično 10-krat po dve žimi iz prednje ničalnice in 10-krat po dve žimi iz zadnje ničalnice), in sicer na *rekfurm*, kar pomeni, da bodo žime vsake posamezne zanke ničalnic šle v svojo režo grebena.

Sitarka Angela Kastelic iz Bitenj navačva greben na razstavi o sitarstvu v Loškem muzeju Škofja Loka leta 1974.

Fototeka Loškega muzeja Škofja Loka, foto: Šturm

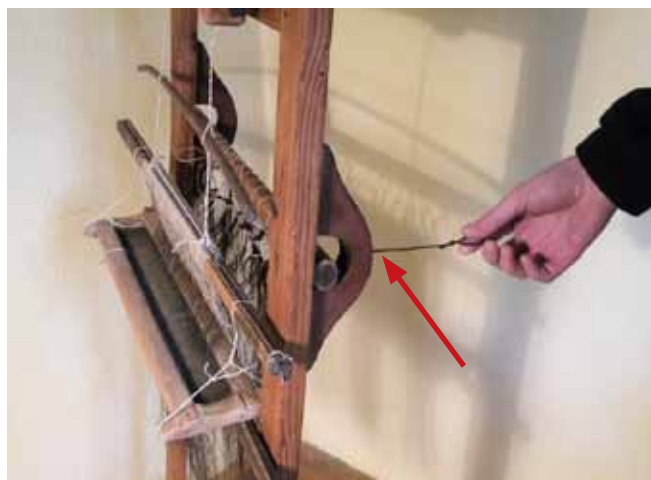


Navlekli bomo greben od leve proti desni. V grebenu prvo režo izberemo tako, da bodo navlečene žime ležale simetrično glede na sredino grebena. V desni roki držimo s tremi prsti (sredinec, prstanec, mezinec) manjši šop žim, ki jih bomo navlekli, hkrati pa s palcem in kazalcem držimo *špángl*, s katerim potegnemo prvo zanko zadnje ničalnice v levo in jo tako ločimo od preostalih. V levi roki imamo *ákl*, ki ga od spodaj navzgor porinemo skozi režo grebena, z njim zatakujemo žimi in ju potegnemo skozi režo grebena navzdol. Pri tem je kaveljček *ákla* obrnjen proti ničalnici.



Pomembno je, da najprej navlečemo prvo zanko na zadnji ničalnici, nato prvo zanko na sprednji ničalnici itd., vse do konca. Vlečemo po dve žimi, paziti pa moramo, da ne potegnemo premočno skozi režo grebena, saj se nam žima lahko prelomi, *scefna*.

SLEME S ŠKRIPCEMA, Z NIČALNICAMA, GREBENOM IN RUTUVÍVOM PRESTAVIMO S KOZLA V STATVE



Če smo pravilno navlekli žimo skozi ničalnici in greben, lahko vse skupaj prestavimo v statve. Vseeno pa vas prej opozarjava, da se bo vsaka napaka (vsaka spuščena reža na grebenu ali če smo navlekli napačno žimo ...) poznala na kasnejšem situ. Zato je boljše, če podrete oz. izvlečete že navlečeno žimo in jo še enkrat navlečete. Pa še vadili boste *navačvanje* žime. Če pa ste prepričani, da ste delo opravili pravilno, potem najprej na zadnji strani kozla izvlecite *cvek* oz. žico iz ročice kozla in *rutuvíva*.



Rutuvív najprej iztaknemo iz ene ročice, nato še iz druge.



Rutuvív moramo dobro držati. Če se nam izmuzne iz rok in pade na tla, je bilo vse naše delo zaman. Žima, ki smo jo navlekli skozi zanke ničalnic in grebena, se nam bo iz njih izpulila in vse bomo morali narediti znova. Da se nam to ne zgodi, je dobro, če *rutuvív* vtaknemo med *špahci*, ki držita ničalnici oz. v kateri smo vpletli *zavjávknk*.



Nato vse skupaj prestavimo. Z eno roko držimo *rutuvív*, z drugo pa sleme. Oboje hkrati skupaj z ničalnicami in grebenom prestavimo v sprednji del stavev.



Sleme obesimo na zgornji *rogovnci* oz. lati statev, *rutuvív* pa vtaknemo v posebni reži na sprednjem delu statev.



Ker je žima med prestavljanjem s kozla v statve malo zlezla iz ničalnic in grebena, jo previdno potegnemo nazaj.

PRIPRAVA BRAD – NIČALNICI POVEŽEMO S PUDVÓŽNKI

POTREBUJEMO: VRVICO, POMOČNIKA

Bradé so zanke, s katerimi povežemo ničalnici in *pudvóžnka*. Najbolje je, da bradé pripravimo takoj, ko ničalnici obesimo na sleme in jih umerimo na pravo višino. Ko je žima enkrat že navlečena, nas pri pripravi brad samo ovira.



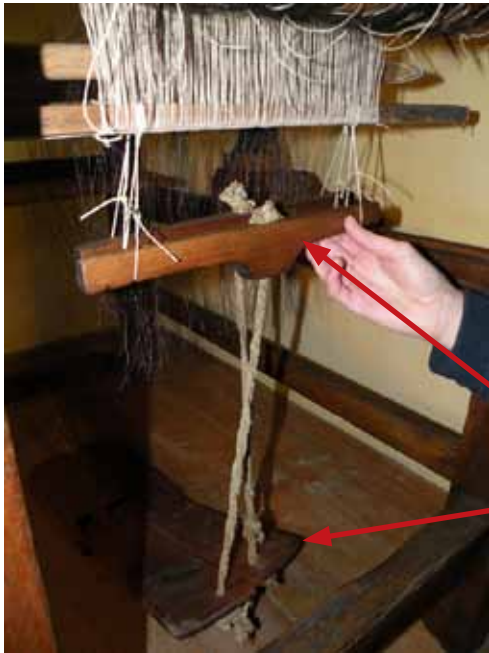
Z vrvico naredimo zanko na mestu, kjer smo okrog letvice ničalnic naredili notranje tri zanke.



Bradé

Kôn

Zanko naredimo na eni in drugi strani obeh spodnjih letvic ničalnic. Potem pripravimo *pudvóžnka*. Levi *pudvóžnk* skupaj z deščico, ki je privezana nanj, dvignemo in odmerimo dolžino vrvic, ki smo jih pritrdili na ničalnici. Nato po dve in dve vrvici zavežemo, da dobimo zanke, ki se imenujejo bradé. Spet dvignemo levi *pudvóžnk* in *kôna*, deščico, ki je privezana na *pudvóžnk*, vtaknemo v bradi, zanki sprednjih ničalnic. Zdaj dvignemo še desni *pudvóžnk* in *kôna* vtaknemo v zanki brad zadnjih ničalnic.



Kôna, ki morata biti v enaki višini, sta z bradami povezana z ničalnicama. Prav tako morata biti v enaki višini oba *pudvóżnka*.

Kôna

Pudvóżnka



Pudvóżnka, ki sta zdaj povezana z ničalnicama, namestimo lepo na sredino. Na zadnjem koncu privežemo vrstico, ki jo peljemo skozi luknjico na spodnji prečki, lati statev in okrog desnega zadnjega stebrca ter jo privežemo na lesen *cvek* ob *dili*. S tem ko vrstico navijamo ali odvijamo, tudi pomikamo *pudvóżnka* bolj nazaj ali naprej.



To uporabimo med tkanjem, saj morata biti ničalnici nekako na sredini med zadnjo vtakno žimo in vozli šopov pri *rutuvívu*. Ko je nov del sita že stkan, premaknemo sleme z ničalnicama in hkrati tudi *pudvóżnka* malo naprej proti sprednjemu delu statev.

V STATVAH PRIPRAVIMO OSNOVO ZA TKANJE

POTREBUJEMO: POSODO Z VODO, BRISAČO, VRVICO,
POMOČNIKA



Usedemo se v statve in si na doseg roke pripravimo posodo z vodo. Tako kot čisto na začetku bomo tudi zdaj vsak navlečeni *pásm* žime posebej zavozlali, da bomo potem lahko vse *pásme* z vrvico *lintrnikom* povezali in vpeli v statve. To so sitarji imenovali *zaveza*. Da bomo lahko naredili vozle, moramo žimo dobro močiti.



Pomembno je, da vzamemo vse žime iz prvega šopa. Natančno poglejmo, da ne bomo vzeli kakšne žime iz sosednjega šopa ali da ne bomo na kakšno pozabili. Žime šopa s prsti, ki jih večkrat pomočimo v vodo, dobro zmočimo. Z eno roko držimo žimo na koncu šopa, z drugo pa primemo

žimo bolj na začetku šopa, jo napnemo in s prijemom drsimo po žimi do konca šopa, tako da žima ostaja ves čas napeta. Nato preprimemo in z drugo roko postopek ponovimo. Te potege, podobne molzenju, ponovimo večkrat in po potrebi žimo dodatno namočimo. Tako vse žime enakomerno napnemo. Če žime niso enakomerno napete, nam bodo tiste, ki jih nismo dobro potegnili, kasneje nagajale pri tkanju. Ko smo žimo dobro namočili, pogladili in napeli, naredimo enak dvojni vozelski kotisto na začetku. Z desno roko držimo konec šopa, s palcem in srednjimi tremi prsti leve roke pa šop primemo malo pred koncem.



Levo roko zasukamo, da žimo prekržamo oz. naredimo zanko. S prsti desne roke pa dvakrat potisnemo konec šopa žim skozi to zanko, da bomo naredili dvojni vozelski.



Z desno roko še kar držimo žime (s to roko zategujemo vozelski), z levo pa vozelski potisnemo čim bolj k sebi na konec šopa. Paziti pa moramo, da zavozlamo vse žime in da se nam katera ne izmuzne.



Ko smo zavozlali vseh enajst šopov žime, jih privežemo še na *pônk* kočije. Vrvico *lintrnik*, dolgo približno poldrugi meter, najprej v obliki osmice navijemo na prva dva železna kavlja, nato pa ta dva kavlja večkrat obvijemo. Vzamemo prvi šop žime, ga previdno razpolovimo in skozenj povlečemo daljši konec vrvice.



Prvi šop moramo zdaj vpeti v kavlje kočije, ki jih je 14 (na vsakem robu je še en dvojen kavelj). Vsak šop oz. *pásm* pride vpet med dva sosednja kavlja. Če upoštevamo še robna kavlja, je vmesnih mest 15, kar je tudi največje možno število *pásmov* pri situ. V prve tri kavlje zatakujemo samo vrvico, nato objamemo prvi *pásm* žime in vrvico spet zatakujemo za naslednji kavelj. Nato gre vrvica spet skozi drugi *pásm* žime in okrog kavlja, nato pa bomo naenkrat zajeli tretji in četrti *pásm* in ju skupaj pritrdili za naslednji kavelj. Praviloma bi morali delati tako velike *pásme*, da bi med dva sosednja kavlja prišel samo en *pásm*.



Naslednje tri *pásme* vpnejo spet posamezno, osmega in devetega pa skupaj, tako kot tretjega in četrtega. Deseti in enajsti *pásm* sta vpeta posamezno. Na koncu vrvico še zavijemo, enako kot na začetku, okrog dvojnih kavljcev. *Pásmi* žime imajo zdaj na obeh koncih vozle in so na eni strani privezani na *rutuvív*, na drugi pa na *pônk* kočije. Z ničalnic zdaj še odvežemo greben in ga previdno popeljemo po žimah malo naprej in nazaj.



Najbrž ste že med vpenjanjem *pásmov* žim na kočijo opazili, da vsi *pásmi* niso enako dolgi. Zato moramo zdaj še poravnati vse vozle po vozlu najdaljšega *pásma*.

Pomočnik nam zato *pásm*, ki je prekratek, spredaj na *rutuvivu* odveže. Ko ga mi uravnamo z najdaljšim *pásmom* oz. njegovim vozlom ob kočiji, pomočnik ta *pásm* spet priveže nazaj na *rutuviv*.

Če *pásme* na tej fotografiji primerjate s *pásmi* na prejšnji, vidite, da so zdaj vozli *pásmov* že poravnani.



Bližje k sebi potegnemo še sleme z ničalnicama in si z navitjem vrvice na pravo dolžino namestimo še *puđvóžnka*.



Zdaj pa bomo preverili, če so naše statve pripravljene za tkanje. Iz vrvic, na katerih visita ničalnici, odstranimo *zavjávnik*, ki nam je do zdaj držal ničalnici v mirovanju in v isti višini. Ničalnici malo razmaknemo drugo od druge, da se ne bosta drgnili in zatikali med seboj. Z eno nogo prvič počasi in previdno pritisnemo na *pudvóžnk* in ena od ničalnic se bo spustila, druga pa dvignila. S tem bo nastala zev ali razpoka, skozi katero bomo kasneje potisnili *špólo*, sitarski tkalski čolniček.



Zdaj pritisnemo z drugo nogo še na drugi *pudvóžnk* (pritisk s prvo nogo pa popustimo), da se ničalnici zamenjata in spet nastane zev. To lahko nekajkrat ponovimo, da dobimo občutek in da preverimo, če vse dobro teče, kar pomeni, da je pravilno nameščeno. Pomočnika poprosimo, da pogleda skozi zev, ki nastane ob pritiskanju na *pudvóžnka*. Vse žime morajo biti lepo napete in izmenično se pol žim dviga, pol pa spušča. Zdaj pa bomo začeli tkati sito.

KAKO DAMO ŽIMO V ŠPÓLO?

POTREBUJEMO: POSODO Z VODO, BRISAČO, VRVICO, ŠPÓLE, POČESANO ŽIMO ENAKE DOLŽINE



Skozi špólo damo vrvico in zmočimo manjši šop žime.



Z vrvico privežemo žimo spredaj, kjer je špóla poševno odrezana. Naredimo samo en, tokrat ne preveč trden vozel. Zmočimo še notranjost špóle in potisnemo šop žime v špólo.



Vrvico na drugi strani *špóle* vlečemo k sebi in s tem hkrati vlečemo v notranjost *špóle* tudi žimo. Pazimo, da žime ne potegnemo popolnoma v notranjost *špóle*. Ko le še nekaj centimetrov žime gleda iz *špóle*, to žimo močno primemo in potegnemo vrvico na drugi strani, da se bo snela z žime. Zato vozec ne sme biti zelo močan. Če nam je žima na prirezani strani *špóle* ušla v notranjost *špóle*, jo ven dobimo tako, da s *špólo* potolčemo v smeri konice, da žima spet pogleda ven. Če pa nam med tkanjem po več žim hkrati pogleda iz *špóle*, s *špólo* potolčemo po neki površini, a v drugi smeri, da bo žima spet zlezla nazaj v *špólo*. Pri tem si ves čas lahko pomagamo z močenjem žime in notranjosti *špóle*. Nekaj žime pa mora še vedno gledati ven, da bomo pri tkanju sita lahko žimo prijeli in jo potegnili iz *špóle*.

TKANJE SITA

POTREBUJEMO: PRIPRAVLJENE ŠPÓLE, POSODO Z VODO



Pripravimo *špóle*, napolnjene z žimo. Usedemo se v statve in večkrat s *špólo* zajamemo vodo, da zmočimo žimo. S *špólo* potegnemo po napeti osnovi in jo tako zmočimo.



Vrvice, na katere smo obesili greben, zdaj odstranimo. Iz zank potegnemo *zavjávnik*.



Ko pritisnemo na *pudvóžnk*, se ena ničalnica spusti, druga pa dvigne. Polovico žim potegne ena ničalnica dol, polovico pa druga gor. Tako nastane zev, v katero z desno roko potisnemo z desne strani sita na levo stran sitarski tkalski čolniček – *špólo*.



Na levi strani sita z levo roko primemo dve žimi in ju držimo, medtem ko z desno roko vlečemo *špólo* nazaj.



S pritiskom druge noge najprej poravnamo *pudvóžnka*. S tem se zev zapre in se poravnajo tudi žime osnove, ki tako stisnejo žimi votka. Hkrati z občutkom potegnemo k sebi greben, da žimi votka pripeljemo čim bližje vozlom.



Nato do konca pritisnemo na drugi *pudvóžnk*, da spet nastane zev, in spet zategnemo z grebenom. Pri tem so žime osnove objele prečni žimi, ki sta tako že vtakani. Z nogo še kar pritiskamo na *pudvóžnk*, da vtakana žima ostane tam, kamor smo jo zategnili z grebenom. V novo nastalo zev vtaknemo *špólo* in cel postopek ponovimo.

Pritisk z nogo na *pudvóžnk* popustimo šele, ko zategujemo z grebenom novo žimo k že vtakanim žimam. Med tkanjem žimo v *špóli* in žimnato osnovo, kjer tkemo, stalno močimo.

Pri zategovanju z grebenom moramo paziti na več stvari: žima naj teče čim bolj v sredini grebena (grebena ne smemo držati ne previsoko in ne prenizko), zategujmo tako, da je greben vedno vzporedno s *pônkom* in navpično, če ga gledamo od strani. Če premočno zategujemo na eni strani, lahko s tem potisnemo postrani že vtakane žime ali celo strgamo žime osnove. Take žime, ki so strgane, moramo potem nadomestiti z novimi, ki jih potegnemo pravilno skozi ničalnici in greben ter všijemo s šivanko skozi stkani del sita in pritrdimo na voz. A to je že zelo zahtevno opravilo. Pomembno je tudi, da žimi v zevi zategujemo le z grebenom in ne s pritiskom noge na *pudvóžnk* (takrat se vtakana žima guba). S pritiskom noge na *pudvóžnk* vtakano žimo fiksiramo in s tem določimo razmik med vtakanimi žimami in s tem gostoto vtakanih žim. Pazimo, da je razmik med vtakanimi žimami ustrezno velik in enakomeren.



Če vam je uspelo dobiti žimo različnih barv, lahko stete z menjavanjem barv žime sito z vzorcem. Navodila za karo vzorce sit, ki so jih tkali sitarji, boste našli v katalogu *Sita, Zakladnica črtastih in karirastih vzorcev*. Vendar pa je potem tudi v osnovi treba navleči žimo določenih barv izbranega vzorca. Za prvo sito pa bo čisto dobro, če eksperimentirate in naredite svoje sito s čisto posebnim vzorcem.



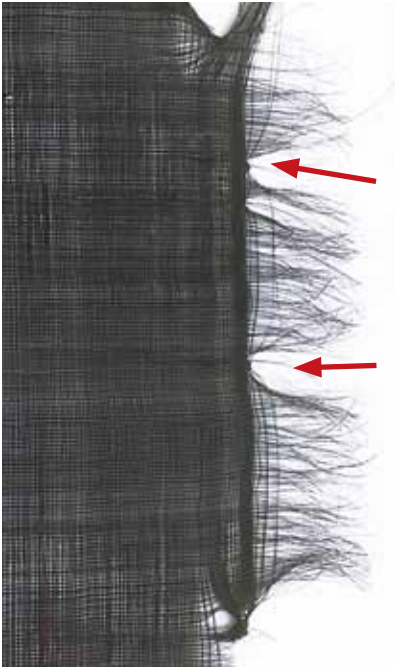
Na samem začetku tkanja je bolje, da tkalska osnova ni preveč napeta. Ko pa smo stkali dva do tri centimetre našega sita, valj oz. *pônk* z občutkom privijemo k sebi, da bo sito lepo napeto, in nadaljujemo tkanje.



Da se vam stkani del sita ne bo *skrišpal*, zgubal, ga napnite s primerno velikim *špringarjem*. Špici *špringarja* vpnemo v stkano sito s spodnje strani nastajajočega sita.



Špríngar je vpet, sito se nam ne bo gubalo, zato lahko nadaljujemo tkanje. Ko pa je spet del sita stkan, špríngar prestavimo naprej oz. vpnemo novega.



Da se nam sito med tkanjem ob robu ne bo podiralo, bomo na več mestih na obeh robovih sita všili konce že vtkane žime nazaj v stkani del. To naredimo tako, da malo daljše žime, ki smo jih nazadnje vtkali in ki gledajo iz tkanega dela, vdanemo v iglo in jih všijemo v stkani del sita.



Znak, da vam gre tkanje dobro od rok, je zadovoljstvo in nasmešek na obrazu.

SITO JE STKANO



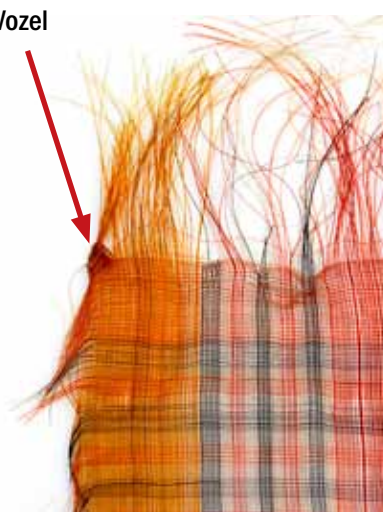
Ko je sito že skoraj stkano, postane zev zelo ozka, saj se ničalnici lahko razmikata še čisto malo. Tu si lahko pomagamo s *snuvávncó* in vtremo še nekaj dodatnih žim. Potem pa sito oz. žime odrežemo za zankami ničalnic in pred vozli šopov žime, ki je privezana na *rutuvív*. Lahko pa sito pustimo nedokončano kar v statvah, in ko nas zamika, stkemo za svoje veselje in dušo še kakšen centimeter sita. Dobro pa je, da po koncu tkanja (obvezno pa, če boste statve premikali) greben spet obesimo z vrvicama na ničalnici in da v vrvice, na katerih visita ničalnici, spet vpletemo *zavjávknk*. To preprečuje, da bi se med premikanjem sito poškodovalo oz. da bi se potrgale žime osnove.



Bele žime

Sitarji so navadno tkanje sita končali z belimi žimami. Potem so zavozlali krajna *pásma* žime, vpeli sito po dolžini v velik *špríngar*, s pipcem odrezali žimo od *knôfov* in sito obesili na špico križa na sprednji strani statev. Tam se je sito med tkanjem novega sita posušilo, nato pa so ga sneli in napeli novega. Ko so stkali več sit, so jih poravnali v preši, povezali po več enakih sit v *pušle* in te odnesli k trgovcu.

Vozel



LITERATURA

Tatjana Dolžan Eržen, Helena Rant, Anton Bajželj, Marjanca Jeglič: *Sita: zakladnica črtastih in karirastih vzorcev*. Gorenjski muzej, Kranj 2007 (Gorenjski kraji in ljudje – Zbirke, št. 2).

Janko Jovan: *Domači obrti na Kranjskem, IV., Sitarstvo*. V: Dom in svet, letnik 16, leto 1903, str. 611–616.

Katarina Kobe Arzenšek: *Sitarstvo na Gorenjskem (zgodovinski oris)*. Tehniški muzej Slovenije, Ljubljana 1967 (Publikacije Tehniškega muzeja Slovenije, št. 13).

Matevž Oman: *Od žime do sita*. V: Loški razgledi, letnik 11, leto 1964, str. 69–81.

Johann Josef Prechtel: *Technologische Enciklopädie oder alphabetisches Handbuch der Technologie, der Technischen Chemie und des Maschinenwesens. Zum Gebrauche für Kameralisten, Ökonomen, Künstler, Fabrikanten und Gewerbtreibende jeder Art*, Band VII, Stuttgart 1847.

W. F. Schweizer: *Die Siebweberei in Stražišče*. V: CIBA Rundschau, leto 1966, zv. 1, str. 24–30.

A GUIDE TO WEAVING HORSEHAIR SIEVES

Horsehair sieves, which were used primarily in homes for sieving flour, were woven in the villages between Kranj and Škofja Loka from the 16th to the mid-20th century. This area, particularly the village of Stražišče, was known as Europe's oldest and largest sieve-making centre.

Production was organised as a cottage industry. Dealers and later cooperatives imported, coloured and prepared horsehair for weaving, while the weavers produced the sieve cloths at home on their looms. Horse hair was bought by traders in many parts of Europe and dyed red, orange and yellow. It was then woven on special looms by sieve makers into colourful check or stripe patterns. More than 95 per cent of these sieves were sold by traders on European and other foreign markets.

It is about 60 years since horsehair sieves were last woven in Slovenia. Museum and private collections have preserved colourful horsehair sieves, as well as equipment for their production. Since there are no longer any weavers of sieves and their method of production has been almost forgotten, the Gorenjska Museum has been helped to record the basics of sieve weaving by Anton Bajželj of Stražišče, the only individual in Slovenia who still possesses this skill. Since this knowledge is so threatened, the museum decided to document in words, photographs and on film the whole process, from the preparation of the heddles and horsehair to the threading of the loom and weaving the sieve cloth.

The guide contains only basic information on types of sieve and the horsehair, tools and equipment required in order to weave a simple sieve cloth. Of course, those who made a living from weaving horsehair sieves knew a great deal more and their craft skills were made up of valuable knowledge of specific procedures and tasks. Today, when we embark on weaving a sieve many questions arise. Where to get the necessary tools and equipment? The skilled craftsmen who once did this are no longer around. Where to buy horsehair of suitable length and of the appropriate colour? To make heddles a suitably thin but strong thread is needed. The answers are not easy to come by and one needs to improvise. Those who wish to give it a try will need a great deal of patience, persistence and good humour in order to produce some attractive sieves. Instructions for producing as many as 73 different colour patterns can be found in the catalogue *Sieves. A treasury of check and stripe patterns: horsehair sieves from Stražišče, Bitnje and other villages between the towns of Kranj and Škofja Loka*, published by the Gorenjska Museum in 2007.

The Kranj area has a rich weaving tradition. Thanks to global competition, many of its textile factories have regrettably had to close down. It is true that times change, but some of us are charged with preserving fragments of the past before they sink into oblivion. The Gorenjska Museum has prepared this handbook in order to preserve sieve-weaving skills. Thanks to our strong weaving roots we would like to see the weaving of sieves become a challenge for modern design.

