

BARVARSKA OBRT V ŠKOFJI LOKI

V preteklih stoletjih je v Škofji Loki in okolici močno cvetelo platnarstvo. Na freisinškem loškem gospostvu je bilo središče gorenjskega platnarstva. Vsaka hiša je imela statve, loško platno je slovelo po svoji prvovrstni kakovosti in loški platnarji so bili med najpodjetnejšimi na Kranjskem.

Kakor drugod po Aziji in Evropi, se je tudi pri nas v tesni povezavi s platnarsko obrtjo razvilo barvanje in tiskanje platna, modrotisk (Blaudruck, po loško *firbarstvo*). To je za Loko čisto naravno. Tiskarstvo predstavlja namreč eno izmed mnogih oblik ljudske umetnosti. Prebivalci loškega gospostva pa imajo visoko razvit umetniški čut, saj je znana cela vrsta ljudskih slikarjev in podobarjev pa tudi sama Loka je bila vedno znana kot »pisana Loka« po svojih poslikanih hišah in okoliških domovih, cerkvah, znamenjih, čebelnjakih, notranji hišni opremi, slikah na steklo, ljudski noši s pestrimi barvami in bogato ljudsko ornamentiko. Umetniški okus ljudstva se izraža pri vseh narodih tudi v motivih in barvah narodnih vezenin, malih kruhkov, posebej pa v barvanju domačega platna za obleko. Prvotno so nosili obleko iz belega naravnega platna, kasneje pa so platno barvali in tiskali. Pri tem jih je vodil čut za lepoto in čut praktičnosti. Modra podlaga bolj ščiti svetle vzorce pred obrabljenostjo, negativni svetli vzorec na temni osnovi pa tudi bogateje učinkuje in bolj poživi tkanino kot pozitivni tisk s temnimi vzorci na svetli podlagi.

V Škofji Loki se je vpeljala barvarska obrt konec 18. ali v začetku 19. stoletja. Prišla je s Češkega in Moravskega. O tem nas prepričuje sličnost modelov, vseh obrtnih priprav in orodja ter sploh celotni način barvanja. Tudi likalna naprava in sušilnica sta do potankosti enaki onim na Moravskem, prav tako večje število modelov. Poleg tega nam to potrjuje osebna medsebojna povezanost naših in moravskih barvarjev. Na Moravskem in Češkem je imel modrotisk namreč močno tradicijo. Barvarstvo je bilo tam tako razvito, da so obstajali posebni barvarski cehi. Najstarejši cehovski zapiski so sicer iz leta 1608, toda obrt je obstajala že prej. Modrotiskarji pa delajo na Slovaškem še dandanes, in to predvsem za potrebe ljudstva. S tem so poleg razvijajoče se industrije ohranili originalno slovaško ljudsko umetnost.

Če govorimo o tiskanju tkanin, moramo najprej ločiti dva načina: *pozitivni tisk*, kjer se tiska temen vzorec na svetlo osnovo, in *negativni tisk* s svetlim vzorcem na temni osnovi. Za modrotisk pride v poštev samo negativni tisk, in to po dveh metodah. Po prvi se natisne najprej vzorec in se nato

pobarva modro osnova, po drugi pa pride najprej temna osnova in nato svetel vzorec.

Modrotisk so odkrili čisto slučajno. Opazili so, da je pod kakršnokoli snovjo, ki je slučajno ostala na tkanini, pri barvanju ostala svetla lisa. Nastanek belih mest v obliki preprostega vzorca so zato povzročali v začetku zlasti v Indiji na mehanični način s tem, da so zadržgali v tkanino kamenčke, povezali tkanino z vozli ali nanjo našli trakove in jo nato kratkotrajno barvali; zadržgjena mesta so ostala bela. To je tako imenovani

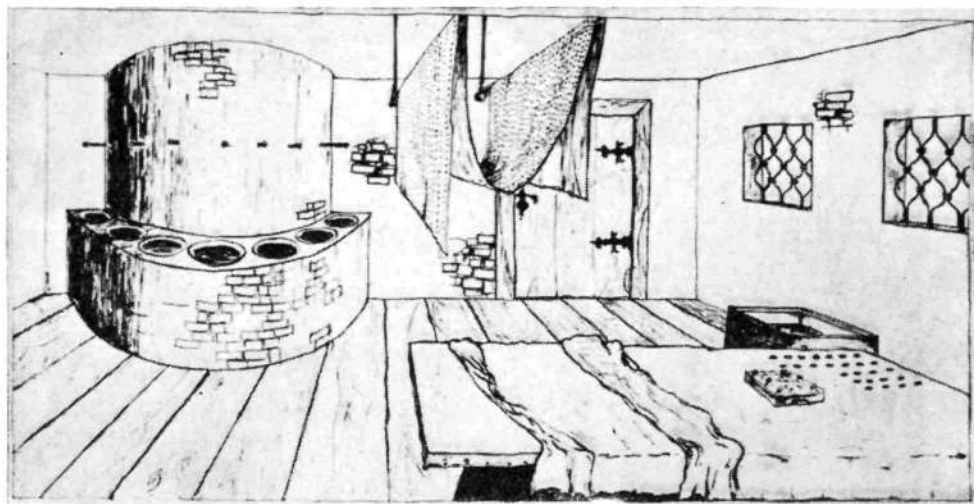


Stara Firbarjeva hiša v Karlovcu (Kopalniška ulica) z značilnimi grabljami (levo zgoraj) za sušenje pobarvanega platna. (Foto inž. arh. Tone Mlakar)

Bandhana tisk. Največ pa so tiskali z drugim, rezervnim postopkom, imenovanim *batik tisk*, in to zlasti na Javi. Pri tem so najprej s čopičem nanesli na tkanino neko kašasto, lepljivo snov (reserve) v obliki vzorca (tudi ilovico ali vosek), tkanino nato modro pobarvali v hladni indigo kopeli, po barvanju pa s segrevanjem odstranili prej naneseno maso, pod katero je ostal bel vzorec. Ti enostavni načini tiskanja so v Aziji zgodovinsko dokazani že nekaj stoletij pred našim štetjem. Zanimivo pa je, da v okolici Trnave ob poljski meji še dandanes nosijo predpasnike, imenovane *metličkova*, pri katerih barvanju nanašajo kašasto rezervno snov na tkanino z malo metlico (metličko). V Indiji so tiskali tudi z modeli, to je tako imenovana *golgas* tehnika. Blago so stisnili v vzorčast model, ki je bil v začetku lesen, kasneje kovinast. Tiskanje je bilo v navadi tudi pri Kitajcih, kjer so vzorec slikali na tkanino. Bel odtis so dobivali tudi z uporabo raznih kemičnih sredstev, ki absorbirajo osnovno barvo, da nastane svetel vzorec.

Grški zgodovinar Herodot opisuje že 5. stoletju pred našim štetjem, da nosi ljudstvo ob Kaspijskem jezeru obleko, ki je pobarvana z živalskimi in rastlinskimi oblikami. Prav tako govore Homer, Vergil in Plinij o enako

barvanih tkaninah. Plinij opisuje celo metodo takratnega barvanja, ki je v bistvu enaka, kot jo še danes uporabljajo ljudski barvarji in modrotiskarji, in sicer rezervni postopek in uporaba kemičnih sredstev, s katerimi se dobijo vzorci v več različnih barvah. Zadnji sledovi negativnega modrotiska na pragu srednjega veka so znani iz 6. stoletja iz groba škofa Cezarija v Arlesu. Od tedaj niso v srednjem veku našli več nobenih sledov modrega negativnega tiska z rezervnim postopkom. Šele v 17. stoletju se zopet pojavijo. Medtem, v dobi romantike, gotike in renesanse od 10. do 16. stoletja, pa je bila v rabi pozitivno tiskana tkanina. Za tisk so uporab-



Rekonstrukcija barvarske delavnice pri Firbarju v Skofji Loki

ljali oljnate barve, zato tkanine niso mogli prati. Uporabljala se je za pregrinjala krst, antependije, tapete in podlogo ornatov. Tkanine so tiskali tudi s srebrnim, zlatim in steklenim prahom, da so s tem nadomestili bogate orientalske tkanine in brokate. Pri tem so uporabljali tudi že lesene rezljane modele.

V 16. stoletju je v Evropi z rastočim meščanskim gospodarstvom in blagostanjem vzevelo tudi tkalstvo kot obrt, ki je tkala vzorčasto tkanino. Nov razvoj tiskanega blaga, posebno modrotiska, pa datira v Evropi v leto 1680, ko je prišla k francoskemu kralju Ludviku XIV. siamska deputacija in mu prinesla tiskano blago in obleko. Prvi pa so se podrobneje spoznali z modrotiskom Nizozemci ob kolonizaciji Indije v 17. stoletju. Oni so tudi prvi v Evropi začeli z novim tiskanjem, ki se imenuje tudi *holandski način*. Tiskali so z ročno izdelanimi lesenimi modeli na rezervni ali voščeni postopek. Prvo tiskarno je v Amsterdamu ustanovil Jakob Glouw 1678. Iz Holandije je prišla nova obrt v Nemčijo, kjer je v kratkem nastalo 8 tovarn (Hamburg in drugod), od tu pa so jo na Slovaško in Češko prinesli češki protestanti. Delali so predvsem na rezervni postopek z naknadnim hladnim modrim barvanjem.

Tiskana tkanina je postala naenkrat tako priljubljena, da je vsa Evropa, zlasti Francija in Anglija, z raznimi prepovedmi, kralj Ludvik XIV. celo

s smrtno kaznijo, ščutila svojo tekstilno industrijo z vtkanimi vzorci pred novo tehniko tiskanja blaga in pred uvozom. Vendar so dale nove tkanine, nove barve in nove tehnike tiskarstvu tolik polet, da je postalo tiskano blago svetovna moda, ki je kmalu odpravila vse prepovedi. Po vsej Evropi so začeli ustanavljati delavnice in tovarne za tiskano tkanino. Najprej so nosile obleko iz tiskane tkanine meščanske ženske, za njimi tudi revnejši sloji. Vse dele ženske in moške obleke so delali iz tiskanega blaga. V vsakem manjšem mestu so bili modrotiskarji. Glavni činitelj, ki je pospeševal razširjanje nove tiskane tkanine, pa so bile gospodarske razmere v Evropi v 17. stoletju. Evropa je po tridesetletni vojni obubožala. Ni čutila potrebe po razkošnem, ornamentiranem, vezanem dragem blagu, potrebovala je ceneno, preprosto in temnomodro blago za obleke. Tako je v 17. in 18. stoletju vsa Evropa tiskala blago in uničila dotedanje pozitivno tiskarstvo, ki je uporabljalo oljnate barve. Nov način tiskanja tkanin je povzročil povsod veliko sporov z barvarskimi in tkalskimi cehi, ki so zahtevali, da se tiska samo domače platno in so ovirali uvoz tujih tkanin. Sprva so bili modrotiskarji vključeni v druge cehe, konec 18. stoletja pa so osnovali samostojne cehe modrotiskarjev.

Za tiskanje so barvarji uporabljali modele, ki so jih spočetka izdelovali sami iz lesa. Za modele so uporabljali hruškov les, ki je čvrst, trd, odporen in brez vlaken. Ploskev modela je morala biti popolnoma gladka, merila je navadno 20×23 cm, tako da je s trikratno velikostjo modela barvar pokrila blago v širini 60×70 cm. V začetku so vrezavali vzorce naravnost v les, kasneje pa so izdelovali vzorce iz medeninastih igel. Pri vrezovanju so na gladko stran modela pripeli lakirani papir z vzorcem, vrezali vzorec v papir, natresli v zareze barve, da je nastal na modelu obris vzorca in nato z različnim orodjem po obrisih vrezali vzorec v model. Modeli so bili tudi kombinirani, deloma leseni, deloma iz medeninastih igel, ki so jih zabijali v model. Točno na ogljih so zabili štiri medeninaste žebličke, ki so puščali v tkanini štiri točke, v katerih so vzorec točno nadaljevali. Do začetka 19. stoletja so prevladovali leseni rezljani modeli; njihovi odtisi predstavljajo čisto grafično vrednost. Medeninaste igle so začeli uporabljati za vzorce, ki so zahtevali finejšo izvedbo oblik. Tedaj je postalo izdelovanje modelov že posebna obrt. Vendar so se modeli poklicnih obrtnikov ločili od onih, ki so jih izdelovali barvarji sami. Ti so upoštevali okus in zahteve ljudstva, so izraz umetniškega čustvovanja ljudstva in so tako izraz tradicionalne ljudske ornamentike. Pri mnogih modelih je na sprednji strani znak izdelovalca, na zadnji strani pa znak lastnika modela.

Barvarji so imeli posebne vzorčne knjige, kjer so odtisnili po vrsti vse svoje vzorce, ki so jih tiskali. Vsak kraj in dežela je imela svoje posebno priljubljene vzorce, ki so postali zanje tradicionalni. Vsakemu vzorcu so dali tudi svoje ime in ga oštevilčili.

Barvar je bil obenem kmet. Navadno je posedoval prostoren dom. Tu je bila *barvarnica* z barvarskimi kotli in z mizo za tiskanje. Kot prostor za *mungo* je običajno služil skedenj. Barvar je imel lastne konje za *munganje* in dovažanje materiala ter za gospodarstvo. Na enem koncu hiše je bila posebna naprej moleča streha za lesenim grebenom, *grabljami* za sušenje pobarvanega blaga. V delavnici so bile poleg kotlov in mize za tiskanje tudi police ali omare za modele, mizica z *rezervo* (lepilom) ali barvo, s katero so tiskali vzorce, s stropa pa so viseli drogovci za obešanje potiskane tkanine.

V Škofjo Loko je prišla barbarska obrt, kot rečeno, s Češkega in Moravskega. V 19. stoletju je bilo v Loku 6 barvarjev. Vsi so živeli v predmestju Karlovce:

1. V hiši št. 21 (katastrska št. 79), po domače pri Tinetu, je delal najprej barvar *Martin Sušnik* (rojen 1776). Barvar je bil tudi njegov *sin Anton*. Ohranjen je celo njegov potni list iz 1831, s katerim je potoval za eno leto na Hrvaško. Kasneje je barvarstvo opustil. V popisu prebivalstva iz leta 1880 je še lastnik hiše, ni pa več barvar in je stanoval pri svojem bratu na Mestnem trgu pri Kronbirtu, kjer je leta 1885 umrl.



Barvar pri delu. (Iz: Vydra, Der Blandruck in der slowakischen Volkskunst.)

bili rojeni in sta umrli dve njegovi sestri. Bil je poročen z *Jožefo Luzner* iz *Železnikov*. *Jakovov sin Franc* (r. 1836, u. 1869), ki je bil poročen z *Marijo Guzelj* iz *Karlovca*, ni bil več barvar.

6. *Jurij Pokorn* (r. 1800, u. 1875) je imel v Škofji Loku največjo barbarsko delavnico in je tudi najdalj delal. Bil je lastnik hiše št. 53 (danes *Kopališka ulica št. 8*; katastrska št. 69), ki še danes nosi hišno ime pri *Firbarju*. Hišo je kupil od glavnika *Jurija Guzelja* in tu vpeljal barvarijo. Učil se je na Češkem, o čemer priča njegovo učno pismo iz leta 1872, izstavljeno v *Schenkenfeldnu*, kjer je bil štiri leta barbarski pomočnik pri mojstru *Alojziju Gerbecu*; *Moravana* sta bila tudi dva *Pokornova* pomočnika, ki sta na vrata omarice, kjer so hranili modele, zapisala: »*Moritz Holaukek* aus *Mähren bey Brün* hat heir gearbeitet von 5 may 1869« in »*Johann Jokl* aus *Zellecheritz bey Kremsir* in *Mähren* hat hier gearbeitet von 8 July 1857 bis...« Barvar je bil tudi njegov *sin Franc* (r. 1850) in njegov *brat Janez*. *Franc* je barval, *Janez* pa tiskal vzorce. *Janez Sedej* iz *Podlaniša* pri *Oselici* pa je bil pri *Pokornu* barbarski hlapec. Barbarska obrt se je v hiši ohranila do okoli 1900.

2. V hiši št. 28 (katastrska št. 72) je delal barvar *Jakob Repež* (r. 1787, u. 1853). Bil je edini barvar v tej hiši. Leta 1880 je bil lastnik hiše že mizar *Mihael Lukančič*.

3. Barvar *Lovrenc Paušek* (r. 1768, u. 1847) je delal v hiši št. 47 (katastrska št. 122), ki je bila last barvarja *Jurija Pokorna*. Ni znano, ali je bil *Paušek* samostojen obrtnik, ali je delal pri kakem drugem barvarju. Tudi on je bil edini barvar v tej hiši.

4. Barvar *Franc Pokorn* (r. 1816, u. 1884) je imel delavnico v hiši št. 46 (katastrska št. 123), po domače pri *Martancu*. Verjetno je bil brat barvarja *Jurija Pokorna*. *Franc Pokorn* je okoli 1880 barvarijo opustil, prodal hišo in odšel v tujino.

5. *Jakob Vilfan* (r. 1795, u. 1826) je imel barbarsko delavnico na št. 41 (katastrska št. 65). Verjetno je prišel s svojo materjo v Loko z *Moravskega*, kjer sta

Po primerjavi celotne opreme in orodja ter sodeč po njihovih zvezah s tujino, so loški barvarji v začetku barvali in tiskali na *rezervni postopek*. Na belo tkanino so najprej nanесли z modelom *rezervo*, nekakšno kašasto lepilo, in nato blago modro pobarvali. Ko se je blago posušilo, so s segrevanjem ali mehanično odstranili *lepilo*, pod njim pa je ostal bel vzorec. Lepilo so pripravljali tako, da so zmešali 60 delov slikarske ilovice, 18 delov gumiarabicuma, 9 delov svinčenege sladkorja, 12 delov bakrenega vitriola, 1 del maščobe in pol dela galuna. To zmes so razredčili z vodo in jo toliko časa kuhali, da je postala kašasta. Seveda je imel vsak barvar svoje tajne recepte. Za enakomerno nanašanje lepila na model so imeli zaboječek ali globoko mizico, na dnu katere so pritrdili platno ali usnje, nalili nanj lepilo, v katero je barvar pomočil model in ga pritisnil na platno. Kasneje so postopek spremenili ter tiskali barvne vzorce direktno na platno. Pri tem so najprej modro pobarvali osnovo, nato pa tiskali vzorce. Če so hoteli dobiti bele vzorce, so dodali tiskarski barvi snovi, ki razkrajajo temeljno barvo tkanine v brezbarvne, v vodi topljive snovi, katere so pri kasnejšem pranju odstranili s tkanine. Pestre vzorce pa so dobili, če so dodali še barvilo, ki je obstojno proti tem jedkim sredstvom in ima obenem tudi afiniteto do tkanine (afiniteta je svojstvo barve, da jo tkanina absorbira). Če so dodali tiskarski barvi manjšo količino jedkih snovi, tako da osnovne barve ni povsem uničila, so dobili svetlejšje vzorce na temnejši podlagi (poljedkanje).



Jurij Pokorn je bil najpomembnejši loški barvar

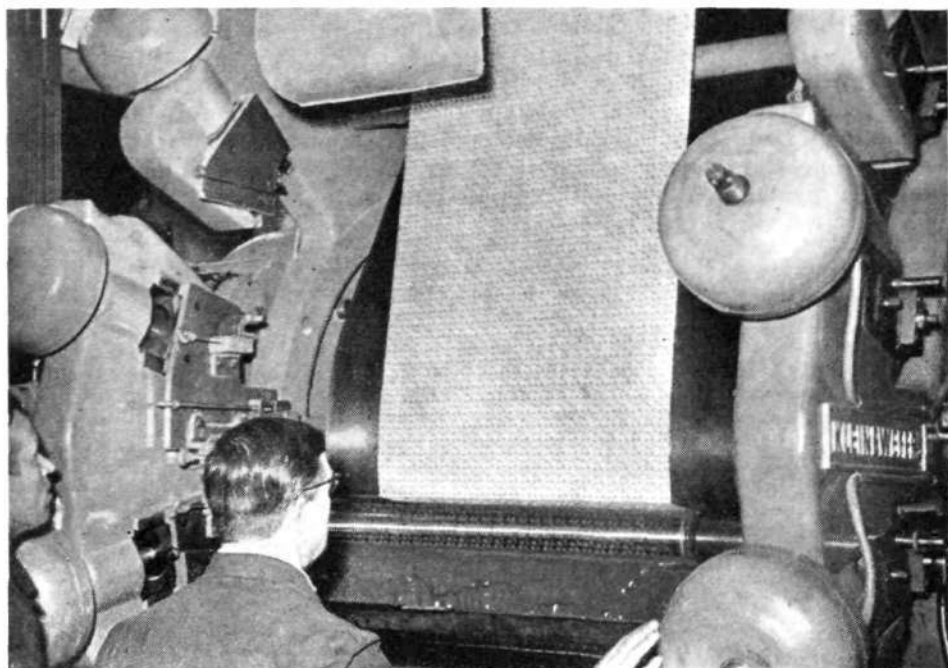
Postopek barvanja je znan samo v glavnih fazah. Ločimo tri faze dela: barvanje, munganje in tiskanje. Najprej so platno barvali z indigomodro barvo, ki jo pridobivajo iz rastline *indigo* v Indiji (*isatis tinctoria*). Njena barvna vrednost je znana več kot 4000 let. Barvo dobivajo iz rastlinskega soka s kuhanjem pri 25°. Tvori se kot usedlina na dnu posode v obliki koščkov ali žindre. Pristni indigo v koščkih spoznamo po vijoličasti barvi in po bakrenem sijaju na mestih, kjer ga razimo z žebeljem: nadaljnji spoznavni znaki so, da je lahek, da se lepo lomi in da je brez vonja. Najboljše vrste indiga izhajajo z Jave, Bengalije in Guatemale ter vsebujejo 40 do 60 % modrila. V Evropo je prišel v 17. stoletju, prej so barvali z domačo rastlino *oblaistom*, ki so ga gojili v Franciji, Holandiji in Nemčiji. *Oblaist* vsebuje 30-krat manj barvila kot indigo. Loški barvarji so indigo dobivali z Dunaja. Platno so barvali v barvarskih kotlih. Pri Firbarju v Loki so imeli okoli polkrožnega zidu sedem kotlov, katerih kurišča so bila v posebnem prostoru zunaj delavnice. Kotel so pripravljali za barvanje tako, da so najprej indigo v kamnitem mlinu ali v bakrenem kotličku s pomočjo treh železnih krogelj strli v prah in ga nato s toplo vodo zmešali v nekako kašo. Temu so dodejali železni vitriol in gašeno apno ter štirikrat toliko

vročee vode. Pri tem je nastala nekakšna rumena tekočina, ki je postala modra šele ob dotiku z zrakom. V to raztopino so pomakali platno in ga obešali na palice nad kotlom, da je tu barva na zraku oksidirala in se neizbrisljivo prijela tkanine. Čim večkrat so tkanino potopili v barvo in čim dalj časa so jo pustili oksidirati, tem obstojnejša je bila barva. Barvanje se je merilo po namakanjih, med posameznimi namakanji pa so pustili platno 10 minut oksidirati na zraku. Tako pobarvano platno so sušili na tako imenovanih *grabljah* na hiši. Ko se je posušilo, so ga likali, *mungali*. V skednju, *mungi*, je stala *munga*, 20 cm debel, 110 cm širok in do 5 m dolg plošč na treh podstavkih iz brun. Na njem sta bila dva valja, na katerih je bilo navito platno. Na valjih je ležal lesen zaboj, napolnjen s kamenjen, ki je tehtalo do 10 ton. Po sredi kamenja je bila položena deska, na kateri sta bili pritrdjeni dve verigi, ki sta bili v zvezi s transmisijo, ki jo je vrtel konj okoli pokončne stebra, da se je zaboj premikal na desno in na levo in gladil platno. Konj je nosil na očeh zaklopke, da se mu zaradi hoje v krogu ni vrtelo. Zlikano platno so nato tiskali na posebni mizi, ki je bila pregrnjena s suknom in z belo tkanino, nanjo pa so razgrnili platno, ki so ga tiskali. Tiskali so z modeli, v začetku z lesenimi, kasneje s kovinskimi vzorci. Poleg tiskarske mize je stala mizica z barvo. Na položeni model je tiskar udarjal z obema pestema, da se je vzorec enakomerno odtisnil. Tiskanje je šlo hitro od rok, največ časa je vzelo točno nastavljanje modela. Natisnjeno blago so obešali na drogove, ki so viseli s stropa. Običajno so tiskali v beli, svetlo-modri in zeleni barvi. Iz tega vidimo, da so uporabljali jedke snovi, ki so osnovno barvo razjedle, le pri tiskanju zelenega vzorca pa so dodali barvilo. V bistvu je bil to jedki tisk.

Platno so nosili ljudje barvat sproti, zlasti iz Stare Loke, kjer so ga veliko izdelovali, pa tudi iz obeh dolin in okoliških hribov. Barvarji niso imeli zaloga platna ne tiskanega blaga za prodajo in tudi niso nosili platno po sejnih prodajat. Njihov zaslužek je izviral samo iz barvanja in tiskanja. Barvanje so računali po tkalski lakti (približno 270 cm). Barvali so po 8 lakti dolge kose, če pa so bili krajši, so jih spenjali skupaj in tako enako dolge sušili na prav tako visoki sušilnici (*grabljah*). Iz daljših kosov so delali obleke in predpasnike. Barvali so posebej tudi prtičke, nekake rute, ki so rabile za culice.

V začetku 20. stoletja se je v Škofji Loki *firbarstvo* opustilo. Zadnja barvarja sta bila, kakor že omenjeno, Franc in Janez Pokorn iz Karlovca. V drugih državah, n. pr. na Češkem in Moravskem, kjer je bil modrotisk bolj ukoreninjen in povezan z ljudstvom, se je ohranil kot obrt še do danes in predstavlja pravo ljudsko umetnost, medtem ko je bilo pri nas barvarstvo skromno razvito in je zato hitro podleglo industrijski konkurenci. Verjetno je v prvih desetletjih sedanjega stoletja naše kraje zalagal s tiskanim blagom tuj industrijski uvoz.

Zanimivo je, da so tudi začetniki industrijskega tiskarstva pri nas Čehi, kakor je bila tudi tiskarska obrt prišla k nam s Češkomoravskega. Leta 1928 sta namreč trgovca Franjo in Vinko Sirc ustanovila podjetje »Kranjske tekstilne tovarne« s sedežem v Kranju, že naslednje leto pa se jima je pridružil Čeh František Bruno, industrialec v Dolnjih Štepanicah na Češkem. On je bil praktično tudi glavni lastnik tovarne, ki se je preimenovala v »Jugobruna«. To stanje je v glavnem ostalo do osvoboditve. Po vojni je



Moderni tiskarski stroj v tovarni »Tiskanina« v Kranju

tovarna obratovala pod starim imenom še do leta 1949, ko je bilo ustanovljeno novo podjetje z nazivom »Tiskanina«. Že leta 1950 je dobila tekstilna tovarna tudi tiskarnico-oplemenilnico. Danes ima tri oddelke: predilnico, tkalnico in oplemenilnico.

Danes tiskajo blago s kovinskimi tiskarskimi valji, na katerih je vdelan negativen vzorec. Tiskarske valje izdeluje tiskarna sama v oddelku za gravure. Obstojajo tri vrste gravur: ročna, foto in pantogravura. Pri foto-gravuri prenašajo vzorce direktno na valje z različnimi mehničnimi in tehničnimi postopki. Ta način je najtežji in najdražji. Pri pantogravuri prenašajo vzorce preko predgraviranih plošč na valj s pomočjo pantografskih strojev. Na ta način izdelujejo le lažje vzorce, ki ne zahtevajo prevelike točnosti in ki so sestavljeni iz večjih motivov. Najtežji postopek pa je ročna gravura, ki je sicer daljši, a izdeluje najbolj zapletene vzorce. Gravirane valje montirajo na tiskarske stroje. Stroji morejo tiskati tudi večbarvne vzorce, a vsaka barva mora imeti svoj valj. Najnovejši tiskarski stroj »Kleinewevers Söhne« tiska lahko v desetih barvah. Prav tako se tudi barvanje, sušenje in likanje vrši s stroji. Danes uporabljajo v industriji v splošnem kemični način tiskanja. Tu ločimo tri postopke: direktni tisk, (nekdanji pozitivni tisk), jedki tisk (kot so ga uporabljali loški barvarji) in rezervni tisk (nekdanji negativni tisk). Tkanino najprej grundirajo z naftolom, nato pa jo potiskajo z belo ali pestro rezervo. Po tiskanju barvajo tkanino z modro barvo. Pri tem se prej tiskana mesta ne pobarvajo modro in tkanina dobi videz jedkega tiska. Poltone dosežejo s tem, da tiskajo s tiskarskimi valji, ki so različno globoko gravirani. Tako pride na tkanino več

ali manj barve in dobijo različne temnostne stopnje — nianse. Tudi poltone lahko tiskajo direktno, jedko ali rezervno.

Če primerjamo, da je nekdanj barvar pobarval, zgladil in natisnil 5 lakti, to je približno 10 m platna na dan, tovarna »Tiskanina« v Kranju pa s 520 delavci v oplemenilnici dnevno natisne in pobarva 85.000 m, in če primerjamo nekdanje delo ročnih tiskarjev in barvarjev z delom s stroji v današnji tovarni, vidimo velik tehnični napredek, ki ga je človeški duh dosegel v dobrih sto letih.

Viri in literatura

Status animarum županje Škofja Loka v muzeju v Škofji Loki. — Popisi prebivalstva iz let 1870, 1880, 1900 v muzeju v Škofji Loki. — Zemljiška knjiga v muzeju v Škofji Loki. — Matične knjige župnije Škofja Loka. — Ustno izročilo hčere zadnjega loškega barvarja Pavle Pokorn por. Kožuh, roj. 1886. — Josef Vydra, Der Blaudruck in der slowakischen Volkskunst, Prag 1954. — Casopis Tiskanina, list tovarne tiskanega blaga, Kranj.

Résumé

LA TEINTURERIE ARTISANALE À SKOFJA LOKA

Le tissage de la toile qui fut une des plus prospères industries à domicile de Škofja Loka, activa aussi le développement de la teinturerie artisanale, établie dans la ville vers la fin du 18^e ou au début du 19^e siècle par des ouvriers qui avaient appris leur métier en Bohême et en Moravie. Au 19^e siècle, il y eut dans la ville 6 teinturiers. Au début du 20^e siècle, ces entreprises artisanales disparurent, ne pouvant plus lutter contre la concurrence industrielle. En 1928 fut créée à Kranj l'usine «Kranjske tekstilne tovarne» à qui s'ajouta en 1950 aussi un atelier d'impression sur tissus.