

ŠOLSKI CENTER CELJE
POKLICNA IN TEHNIŠKA GRADBENA ŠOLA
POKLICNA IN TEHNIŠKA STROJNA ŠOLA

Raziskovalna naloga

SODARSTVO NA SAVINJSKEM

AVTORJA: Stanislav Bizjak
Blaž Weiss

MENTOR: Arnold Ledi, univ.dipl.ing.arh.

MAREC 2006

KAZALO

1. POVZETEK	2
2. UVOD	3
2.1 ZGODOVINA SODARSTVA	4
2.2 SODARSTVO NA SAVINJSKEM	8
3. OSREDNJI DEL	9
3.1 POSTOPEK IZDELAVE SODA	9
3.2 ORODJA PRI IZDELAVI SODA	18
3.3 MATERIALI S KATERIMI IZDELUJEMO SODE	26
3.4 POPRAVLJANJE POKVARJENE VINSKE POSODE	34
3.5 PRIPRAVA VINSKE POSODE	35
4. DRUGI SODARSKI IZDELKI	36
5. ZAKLJUČEK	43
6.VIRI IN LITERATURA	44

POVZETEK

Cilji: V raziskovalni nalogi sva želela ugotoviti vzroke, zakaj sodarstvo izginja, koliko mojstrov še vedno izdeluje sode. Predvsem sva želela opisati domače postopke za izdelavo sodov, da ne bi šli povsem v pozabo.

Metode: Obiskala sva nekaj sodarjev, jim postavljala najrazličnejša vprašanja in pomagala izdelati sod.

Rezultati: Po končanem delu na terenu, sva uredila zapiske. Ugotovila sva, da vsi izdelujejo sode po enakem postopku. Pri vrsti materiala (mehak, trd les) in njihovi uporabi pa so različnih mnenj.

Zaključek: Sodarstvo na Savinjskem počasi tone v pozabo.

UVOD

Sva dijaka 4. letnika. S profesorjevo pomočjo sva se odločila, da raziščeva sodarsko obrt. Ker je ta obrt zelo obsežna in se razlikuje po področjih, sva se lotila Savinjske doline. Čeprav to področje ni poznano kot vinorodno, je bilo sodarstvo zelo razvito. Kmetje so pridelovali velike količine jabolčnega vina, ki so ga potrebovali, da so nahranili delavce. Edini predel, ki je omenjen kot vinoroden, je Šmartno ob Paki. Večina nekdajnjih sodarjev je bilo samoukov in so izdelovali sode v prostem času najprej za svoje potrebe in nato za druge. Obstajali so tudi sodarji obrtniki, ki so imeli svoje delavnice in so sode prodajali doma in tudi v tujino.

Ta čas je obrt sodarstva cvetela, vsak, ki se je s tem ukvarjal je dobro zaslužil.

Med raziskovanjem na terenu sva ugotovila, drugačno stanje. S težavo sva našla, nekaj sodarjev v našem širšem okolju. Ker sva si težko predstavljala, kako nastane sod, sva naprosila enega od njih, če smeva sodelovati pri izdelavi. Z veseljem nama je ugodil. Med kurjenjem v sodu sva se večkrat zelo opekla, ker nisva znala pravilno močiti soda. Vendar je bil to zanimiv doživljanje.

Upava, da bova s to raziskovalno nalogo navdušila še koga, ki mu ne bo vseeno, če se bo ta poklic pozabil.

ZGODOVINA SODARSTVA

Korenine lesnih obrti segajo že v prazgodovino, vendar o tehniki dela obrtnikov iz tega časa ne vemo skoraj nič, ker je les slabo obstojen in so materialne ostaline redke.

Obdelava in uporaba lesa je bila lastna človeku že na zgodnjih stopnjah njegovega razvoja. Ker so včasih les uporabljali za različne namene (za zgradbe, pohištvo, orodje, orožje) povsod tam, kjer je bil na razpolago, je bilo verjetno iz njega izdelano tudi posodje, ki ni prihajalo v stik z ognjem. V Mali Aziji se je npr. ohranilo leseno posodje iz mladokamene dobe (iz 6. tisočletja pr. n. št.). Ni pa bilo sestavljeno iz deščic, ampak je bilo izdelano iz enega kosa. Lesene tulce valjaste oblike so uporabljali tudi za hrambo helenističnih rokopisov.

Konkretno pričevanje o sodarskih izdelkih zunaj vzhodnoalpskega prostora predstavlja nagrobnik iz 3. stoletja iz Trierja, ki si ga je dal izdelati trgovec z vinom. Uprizarja moselsko ladjo, naloženo s sodi vina. V grobnici frankovskega kneza v Porenju približno iz leta 600 so ob leseni krsti našli tudi lesen čeber.

Domnevamo lahko, da so bile uveljavljene tehnike izdelave lesenih posod in njihova uporaba podobni povsod po Evropi, kjer je bil na razpolago ustrezen les. Kjer ga ni bilo, so si pač pomagali kamna in gline pa tudi z opnami in živalskimi kožami. Najstarejšo znano omembo poklicnega (mestnega) sodarja pri nas srečamo v Piranu leta 1273. Razvoj sodarstva na Piranskem je narekovala bogata vinska proizvodnja. Piranski sodi so bili iz hrastovega in jesenovega lesa. Na nikov daje sklepati na porast trgovine.

Marija Terezija je 1780 naklonjeno potrdila Ribničanom in Kočevarjem patent o prosti trgovini z lesenimi predmeti domače izdelave. Skušala je dvigniti strokovno raven domače obrti. Izdelava škafov, kadi, sodčkov, čebrov in drugega posodja se je odvijala večinoma pozimi in spomladi z običajnim orodjem. Na Bledu in v Bohinju so za potrebe pri mlekarstvu in sirarstvu izdelovali škafe, posode za mleko, sir pa tudi posode za mast, čebre za meso, majhne sode za žganje.

Na Tolminskem in Bovškem, kjer je razširjena živinoreja, so potrebovali dosti posodja za mleko in sir. Na Piranskem je primanjkovalo lesa za izdelavo. Kupovali so v bližnjih isrskih krajih, nabavljali polproizvode (že izgotovljene doge in dele za izdelavo dna), obroče, ki so jih izdelovali obročarji. Najstarejše izdelovalce obročev zasledimo okrog 1320 leta. Z obročarstvom so se ukvarjali prišleki iz Benetk. Piranski sodar je za izdelavo soda porabil od 12 do 15 dni. Plačilo za delo, ki je po znanih podatkih vključevalo tudi nabavo materiala je znašalo 7 ali 8 liber. Sodarska obrt je bila opazno razvita tudi v mestnih naseljih v vinorodnem Štajerskem. Okrog 1. 1460 je v Mariboru delovalo 7 do 8 poklicnih sodarjev, v Ljubljani pa v istem obdobju ni bil znan nobeden. Sicer pa je najstarejša omemba sodarja v Ljubljani iz leta 1365. To je bil sodar Marin, ki si je od turjaških gospodov pridobil desetino v Pijavi Gorici. Kaj več o njegovem delu ni znanega.

Ugodni pogoji za razvoj sodarske obrti so vladali tudi na srednjeveškem loškem ozemlju. Na Sorškem polju je bilo vsaj v 12. stoletju razširjeno pivovarništvo, v okolici Škofje Loke in na Šmarjetni gori pa vinogradništvo. Še bolj so bili sodi potrebni v tovomištvu, ki pa je zacvetelo v novem veku. Cesar Friderik III. Je 1492 s posebnim patentom dovolil Ribničanom in

Kočevarjem prosto trgovino z domačimi lesnimi izdelki. Po davčnem seznamu le leta 1527 je na Štajerskem delovalo 8 sodarjev, na Celjskem 4, v Mariboru 10, v Slovenski Bistrici 3, v Konjicah in Tržiču pa nobeden. Ljubljanski mestni svet je 1545 sodarjem predpisal sodarski red, kjer so bile določene cene za sodarske izdelke. Med 1520 in 1580 so v Ljubljani delovali trije sodarski mojstri, bolj pa se je sodarstvo v Ljubljani razcvetelo v 17. stoletju. Sodarji v Radgoni so bili združeni v ceh, pravila pa jim je s patentom podelil Ferdinand II. Konec leta 1603. K radgonskemu cehu so bili pridruženi tudi ljutomerski sodarji. Na Kranjskem je 1762 v mestih delovalo 55 sodarjev. V slovenskih krajih mariborskega okrožja je okrog leta 1765 35 sodarjev. Sodarji so bili v Trstu pomembna obrt, 1758 jih je bilo 54, 1775 pa že 118. Sodarji so izdelovali škafe, pinje, golide za mleko, kadi, sklede. Škafe in sode so izdelovali tudi v Škofjeloškem in kranjskem okraju. V Škorji Loki in okolici so izdelovali posodje iz trdega lesa, v selški fari na Škofjeloškem so izdelovali sode iz mehkega lesa od 12 do 2001 za izvažanje kislega zelja, pa tudi za transport žganja za lokalne potrebe.

Na Črnem Vrhu nad Idrijo z vasmi je imela proizvodnja škafov in pralnih čebrov precejšen obseg. Izdelovali so jih iz smreke in jelke, za velike posode pa so uporabljali lipo.

V Mengšu so izdelovali ribeže za repo, okolica Iga pa je izdelovala pretežno sode za med in cement. V Tacnu so izdelovali vinske sode za prevoz na vozovih. Sodarstvo naj bi v Tacen vpeljal konec 18. stoletja črnovrški sodar Medved. Tudi na vinorodnem Štajerskem, v Prlekiji in Prekmurju je bilo razširjeno sodarstvo. S sodarstvom je bilo povezano tudi obročarstvo ki je bilo najbolj pa je bilo razširjeno na Notranjskem. Na prelomu 19. v 20. stoletje je prišlo do nekaterih sprememb v

organizaciji sodarske dejavnosti in strokovnem izobraževanju sodarjev. Sodarstvo se je stoletja odvijalo s prenosom znanja v družini z očeta na sina in v delavnici z mojstra na pomočnika in vajenca. Šolanja in priročnikov sodarji tedaj niso poznali. Dvorni odlok 1766 je ljubljanskim jezuitom naročil, da naj za potrebe obrtnikov pripravijo ob nedeljah in praznikih popoldne predavanja o uporabi šestila in merila in civilni in vojaški spretnosti. Ta odlok je utemeljil prvo obrtno šolo v Ljubljani. Leta 1897 je nastala na Cešnjici prva sodarska zadruga, druga pa na Rudnem. 1910 je bila ustanovljena sodarska zadruga v Železnikih. V Tacnu je 1909 nastala sodarska zadruga Tacen. Tu so se razvile prave obrtne delavnice, ki so s svojimi izdelki oskrbovale vinogradnike v Vipavi, Metliki in Črnomlju, Ptuju in Ormožu pa tudi v Dalmaciji in Srbiji. V delavnici so mojstri in vajenci delali od jutra do mraka. Vajeniška doba je trajala tri leta, morali pa so obiskovati tudi lesno šolo v Šentvidu. V začetku 1902 je na Kranjskem skupno delovalo 116 sodarjev, čez 10 let 1912 pa 130, na Štajerskem jih statistični pregled za leto 1902 omenja 110. Potrebe po pouku sodarstva so v zadnjem času skoraj povsem usahnile. V sodobnem času namreč sodarsko posodje izpodrivajo plastične in kovinske (nerjaveče) posode. Lesarske šole skoraj več ne poučujejo sodarske spretnosti in tudi tovrstnih učbenikov nimamo. Čeprav so se za izdelovanje posod sčasoma uveljavili novi materiali in se je tehnika izdelave delov za sode modernizirala, se je sodarstvo ohranilo do današnjega časa. Na Slovenskem še vedno deluje precejšnje število sodarskih mojstrov, ki zadovoljujejo zlasti potrebe zasebnih ljubiteljskih vinarjev, kletarjev in pivcev. Pri sodarskem delu se ročno delo pri nekaterih fazah izdelave posodja umika mehanskemu, poznavanje stare tehnike in orodij pa počasi tone v pozabo.

SODARSTVO NA SAVINJSKEM

V savinjski dolini se je lesno posodarstvo dopolnjevalo s "cimermansko"-tesarsko dejavnostjo. Ti dve dejavnosti se prepletata in med seboj dopoljujeta po letnem času. Mnogi so se poleti ukvarjali s tesarstvom, pozimi pa so izdelovali škafe, vedrice, kadice za zelje in sode. S "cimprarijo, tišlarijo in pintarijo" so se preživljali predvsem kočarji brez zemlje. Poleti so mnogi hodili h kmetu delat in odslužit kočo in njivo. Pozimi so zaslužili za obleko in hrano. Na splošno so bili spretni v številnih dejavnostih. Zato so jim rekli "frajkinslerji", vsem obrtniškim dejavnostim so bili kos. Lotili so se celo kolarskega dela. V vsaki vasi je bil najmanj eden takšen mojster.

V večjih krajih, trgih in vaseh pa so imeli svoje delavnice sodarji obrtniki.

3.0 SREDNJI DEL

3.1 POSTOPEK IZDELAVE SODA

Preden začnemo izdelovati sod, si moramo pripraviti primerno orodje in material. Leseni del orodja so si sodarji izdelovali sami. Železni del pa so dali izdelati kovaču. Obstajale so tudi trgovine, kjer so lahko kupovali orodja, ali pa posamezne dele.



Sodar in njegova delavnica. (Foto: Mitja Matjaž)

Zato, ker so si sami načrtovali orodja, so se razlikovala od sodarja do sodarja.

Ko je vse pripravljeno, začne sodar izdelovati sod. Najprej se odloči za velikost soda. Nato pogleda v tabelo, kjer ima določene dolžine dog in premer dna soda za posamezne velikosti. Vzame izbran model obroča s katerim si bo pomagal izdelati sod. Les, ki ga je namenil za doge začne razrezovati in obdelovati.



Sodar med obtesovanjem dog. (Foto: Baž Weiss)



Preverjanje ukrivljenosti dog z »leri«. (Foto: Blaž Weiss)

Doge morajo biti na sredini širše kot na obeh koncih. Na obeh koncih pa morajo biti debelejšje od sredine. Tako, kot mora biti odebeljen del, kjer bo izvrtal luknjo za čep. Za pravo obliko in debelino dog si mora pomagati z različnimi merskimi orodji. Ko so vse doge pripravljene, jih sodar položi v obroč. Najlepše in najkvalitetnejše vstavi na eno stran, kjer bo ležal sod. Ostale doge, ki pa so na videz manj kvalitetne pa postavi na vrh. Doge smo opisali, obdelali in postavili v obroč. Na to smo nabili še en ali več obročev, kolikor smo jih namenili na polovico soda. Vzame stiskalno napravo. Jekleno vrv ovije okoli soda, nato z vijakom na rahlo privije, toliko, da mu ne more zdrkniti iz soda. Sod je na eni strani stisnjen in pripravljen na kurjenje znotraj soda.



Stiskalnica za stiskanje dog je vpeta v širši rob soda.
(Foto: Matija Matjaž)

Odnese ga na odprto, vzame železno posodo, priporočljiva je takšna, ki ima odprtine tudi na strani in jo postavi v sredino soda.



Stiskalnica med vpenjanjem. (Foto: Matija Matjaž)

Po delavnici pobere opilke, jih zavije v papir.



Železna posoda postavljena v sod, da vanj zakurimo.
(Foto: Matija Matjaž)

Pripravi še mlačno vodo in krpo. Nato zakuri ogenj.



V popsodo smo zakurili: (Foto: Matija Matjaž)

Ko se doge primerno segrejejo, začne z krpo oblivati notranjost in zunanost soda.



Sodar moči segrete doge. (Foto: Matija Matjaž) Postopek nadaljuje z privijanjem vijaka, ki stiska doge v celoto. Postopek stiskanja in močenja ponavlja, dokler ne izginejo vse reže. Med postopkom pazi, da moči dovolj pogosto, saj mu sod lahko zagori.



Poravnava dog: (Foto: Matija Matjaž)

Pripravi si krajni obroč, ga nameže s kredo in enakomerno nabije na sod. Ko je krajni obroč nabit, odvijte stiskalnico in sod postavi iz ognja. S krpo ga še enkrat prebriše da očisti ogorke, ki so se medtem nabrali na sodu.



Sod do konca stisnemo.
(Foto: Matija Matjaž)



Nabijanje krajnega obroča.
(Foto: Matija Matjaž)



S kredo pemazan notrajni stran obroča in zunanja stran soda.
(Foto: Matija Matjaž)

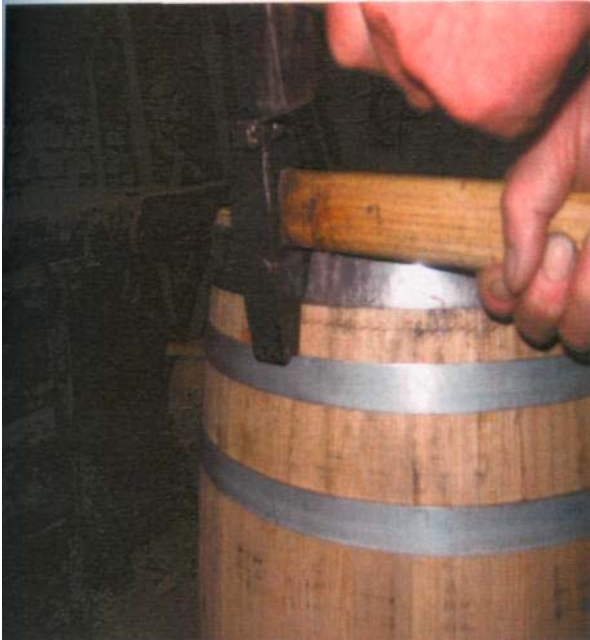


Nabijanje vmesnega obroča.
(Foto: Matija Matjaž)

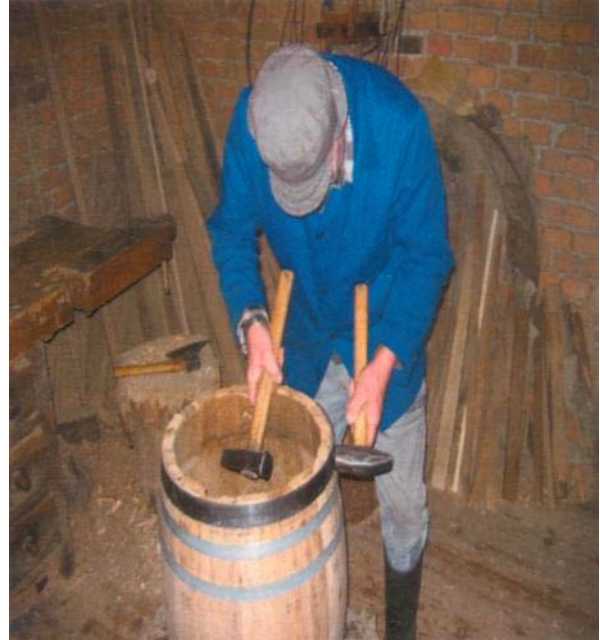


Čičenje soda.
(Foto: Matija Matjaž)

Očiščenega odnese nazaj v delavnico in nanj nabije še ostale obroče.



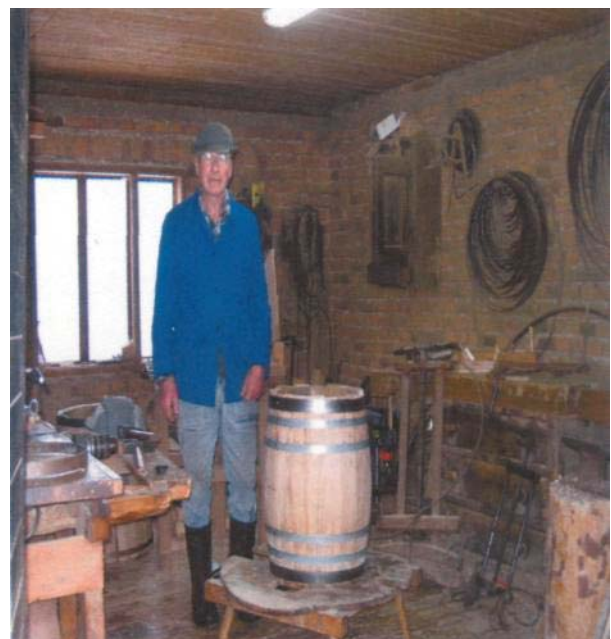
Končno nabijanje.
(Foto: Matija Matjaž)



Oblikovanje notranje strani dog.
(Foto: Matija Matjaž)



Ravnanje boroča.
(Foto: Matija Matjaž)



Obroč soda narejen.
(Foto: Matija Matjaž)

Sedaj izvrta luknjo za čep. Velikost je odvisna od velikosti soda in debeline dog. Preden se loti izdelave dna mora pobrusiti robove dog, da so vse enake, nato izreže utor, kamor bo postavil dno. Po končanem frezanju utora vzame ravne deske, ki morajo biti enake debeline, kot utor. Lepe ravne deske obdela, nato s strani vanje zabije žeblice, jim pobrusi glave in nanje nabije drugo desko. Postopek ponavlja, dokler ne dobi dovolj velike površine. Vzame primerno šestilo, s katerim izmeri premer soda, ga prenese na pripravljeno površino in zariše krog. Zarisan del izreže. Tako si pripravi oba dna. Sprednje dno dodatno obdela. Na sprednjo sredinsko desko, ki je praviloma debelejša izvrta odprtino za pipo in izreže vratca, ki so lahko na vrhu ali na dnu. Izreže jih vedno iz notranje strani, in pod rahlim kotom. Narejena vratca prevrta, v odprtino vstavi vijak, ki ga na zunanji strani privijemo z kovanim železom. Vse posamezne dele obrusimo. Krajni obroč snamemo, vstavimo dno in obroč ponovno nabijemo na sod. Ponovimo na drugi strani. Sod je končno izdelan. Dober sodar ga je lahko naredil v osmih urah. Povprečno je izdelal od 400-500 sodov letno v velikosti od 50-100kg.

3.2 ORODJA PRI IZDELAVI SODA

Sodar opravlja svoje delo v delavnici, a tudi na prostem. V delavnici ima raznovrstno opremo, tnalna, delovne mize in klopi, na katerih in s pomočjo katerih izdeluje leseno posodje. Manjše orodje hrani na policah ali pa ga ima obešenega po stenah. Na prostem opravlja tisti del izdelave soda, pri katerem uporablja živi ogenj.

Orodje, s katerim sodar opravlja svoje delo, je raznovrstno. Uporablja razne pripomočke za merjenje, za cepljenje in rezanje, za oblanje lesa, tolčenje obročev pri obdelavi in natikanju na sod, za kovičenje obročev, vrtanje, žaganje. Ročna orodja so v novejšem času zamenjali strojni pripomočki.

Za cepljenje debel in dog uporablja sodar posebno sekuro in cepilno rezilo. Deske za doge obdela s sekuro "tesačo". Nato jih obžaga z žago tako, da so na sredi širše kot na obeh krajih. Žago potrebuje tudi za izžaganje dna in vratc soda.

Ima več različno ukrivljenih nožev, rezil, ki imajo na obeh koncih pričvrščena ročaja. Rezilo leži prečno ali vzporedno z ročajema., glede na njegovo namembnost. S temi rezili sodar obdeluje notranjo in zunanjo ploskev doge, ki je na eni (bodoči notranji) strani vdolbena, na drugi (bodoči zunanji) pa izbočena. Za manjše sode uporablja sodar bolj upognjena rezila kot za velike.

Robova doge obdela pod enakomernim, pravilnim kotom glede na izbočeno zunanjo stran doge. To dela na posebni klopi, ki ima navzgor obrnjeno rezilo za oblanje. Izbočenost doge, njeno širino v sredini in na obeh koncih ter kot ob vzdolžnih robovih preverja s posebno leseno

pripravo srpaste oblike. Ta ima na eni strani oblino, ki ustreza zunanji

oblini soda, druga stran pa je urezana v pravem kotu na oblino, da omogoča preverjanje pravilnosti robnega kota doge. Na oblini je zaznamovana skala. Razmaki na njej se proti kotu merila ožijo tako, da je vsak razmak v tej smeri za šestino ožji od predhodnega. Skala je na loku merila odmerjena in načrtana od zunanje strani proti kotu merila, pokriva pa (gledano od kota merila navzven) širino od predvidene najožje do najširše doge, ki ji še ustreza lok merila. Razlika med širino doge soda v sredini, kjer je najširša in na obeh koncih sme znašati en razpon na skali merila. Konca doge naj bi bila torej za šestino ožja od njenega srednjega dela na trebuhu soda.

Dolžino doge odmeri sodar s posebnim šestilom na palici, na kateri sta pravokotno pritrjena os in črtalo. Oba je mogoče po palici poljubno razmikati. Za načrtavanje dna uporablja sodar drugo šestilo iz dveh gibljivih krakov, ki sta na vrhu spojena z osjo.

Za fino obdelavo zunanje in notranje površine soda potrebuje sodar več obličev s konveksnim (izbočenim) ali konkavnim (vbočenim) ležiščem. Lega rezila v obliču je različna glede na to, ali je treba les obdelovati v smeri žil (vlaknen) ali prečno. Pri prečni obdelavi mora namreč rezilo ležati poševno in ne pravokotno kot pri običajnih obličih. Sodar potrebuje za delo tudi obliče, s katerimi lahko obdela izdelek do kotnega roba. Rezilo teh obličev mora vsaj na eni strani segati prav do roba ležišča obliča. Sodar ima tudi posebno orodje za rezanje utora, kamor vstavi dno posode. Ker mora utor vrezati prečno na lesna vlakna, ima to orodje tri rezila: pred rezilom obliča sta še dve rezilci, ki na robu bodočega utora, prerezujeta lesna vlakna, da jih ne bi rezilo obliča, ki potuje prečno prek njih, natrgalo.

Tudi za tanjšanje roba dna posode, ki ga vstavi v utor, ima sodar poseben oblič na (kovinski) palici; ta ima več luknjic. Od oblica odmeri sodar na palici polmer okroglega dna. Skozi luknjico na palici na tej oddaljenosti zabije žebliček v središče dna soda. Z obličem nato na enakomerni oddaljenosti od središča v krožnih potegih tanjša rob dna posode do širine utora. Konce kovinskih obročev spoji sodar z orodjem za netanje. Navleče jih s posebno pripravo na sod, potem jih nabije s kladivoma za nasajanje obročev: eno je klasično, drugo pa nabijač.

Za stiskanje dog soda uporablja žico z vijakom, s katerim postopno zateguje žico okrog soda. Ko tega orodja še niso poznali, so sod stiskali s pomočjo klinov, ki so jih zarivali med doge in obroče.

Sodar potrebuje tudi vrtalnik, s katerim izvrta odtok v čeber ali luknjo na vrh soda.

Na izdelan sod vreže sodar svoj znak z rezbarskim nožem.



Merska orodja »lari«, različnih velikosti.(Foto: Blaž Weiss)

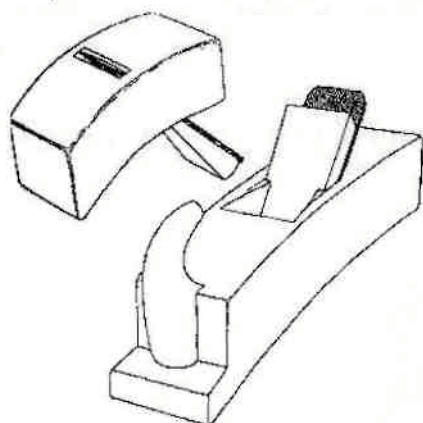


Skica merskega orodja.

OBLIČI Z IZBOČENIMI IN VROČENIMI NASTAVKAMI

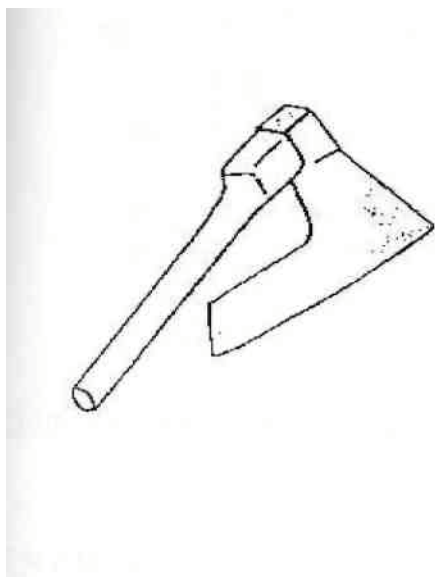


Leseni oblici različnih velikosti. (Foto: Blaž Weiss)



Skica vbočenega in izbočenega oblica.

TESAČA, SEKIRA S KATERO OBTESAMO DOGE

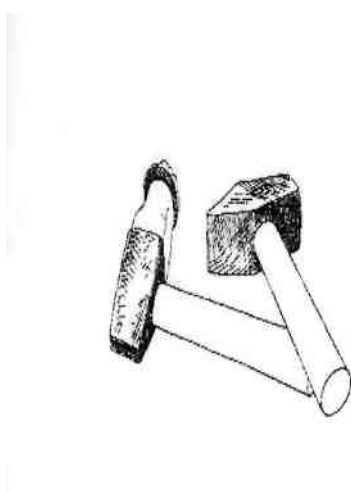


Skica sekire oz. »tesače«.



Sekira na leseni »kladi«.

NABIJAČ IN KLADIVO ZA NABIJANJE OBROČEV NA POSODO

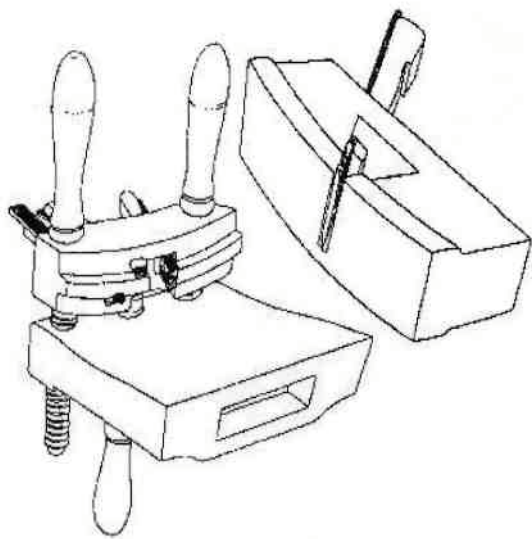


Skica kladiv.



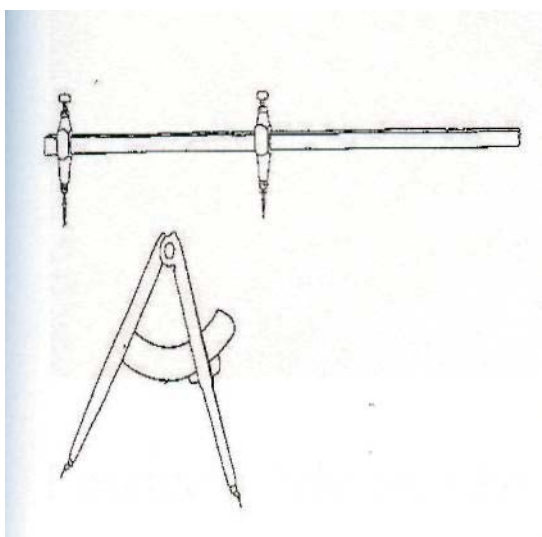
Sodarska kladiva. (Foto: Blaž Weiss)

ORODJE ZA VREZOVANJE UTORA ZA DNO IN OBLIČ ZA OBDELAVO IZDELKA DO KOTNEGA ROBA



Skica obličev za vrezovanje dna soda.

ŠESTILA



Skica šestila.



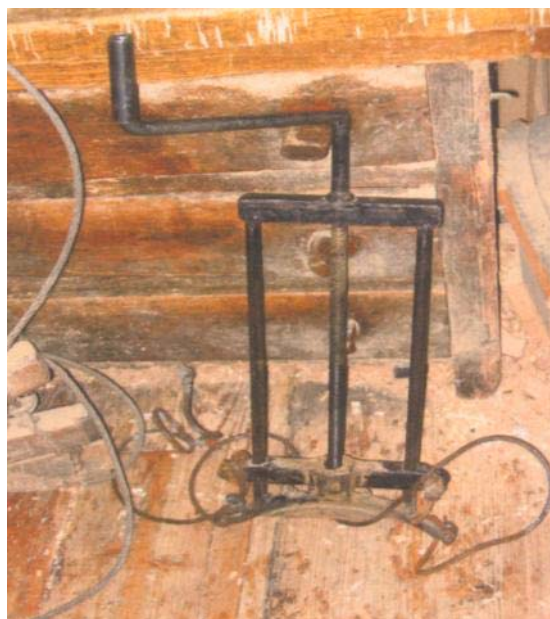
Šestila različnih velikosti. (Foto: Blaž Weiss)

OBLIC ZA TANJŠANJE ROBA DNA OKROGLE POSODE



Skica oblica.

SODOBNE PRIPRAVE ZA STISKANJE DOG NA RAZŠIJENEM KONCU SODA



Lesena in železna stiskalnica. (Foto: Blaž Weiss)

3.3 MATERIALI S KATERIM IZDELUJEMO SODE

Med samo izdelavo soda naletimo na različne materiale:

1.LES, najpomembnejši material. Uporabljamo ga za večino elementov soda.Včasih so izdelovali povsem lesene. Namesto železnih obročev, ki so sedaj nepogrešljivi,so pletli leskove palice in jih ovili v obroč. Zelo nenavadno, da z leskovimi palicami uspemo zadržati tako velike sile, ki se ustvarijo med postopkom kuhanja, ko segrete doge stiskamo, dokler sod ne tesni. Mojstrov za izdelavo povsem lesenih sodov je zelo malo. Sama sva med iskanjem gradiva za raziskovalno nalogo našla mojstra, ki bi si ga upal še narediti. Sod je sestavljen iz različnih sestavnih delov (dog, dna, vratc, podstavka,- gantnerja in čepa). Ponavadi so narejeni iz ene vrste lesa. Največkrat hrasta. Obstaja pa še vrsta drugih uporabnih vrst lesa (kostanj, smreka, akacija, jesen...).



Hrastova drevesa. (Foto:Sanko Bzjak)

Hrast je eden izmed najkvalitetnejših in najpogosteje uporabljenih vrst lesa. Za obdelavo ni primeren vsak, saj nanj vpliva veliko dejavnikov, ki mu spremenijo njegove (fizikalne) lastnosti. Pomembno je, kje se hrast nahaja, oz na kakšnem področju raste.

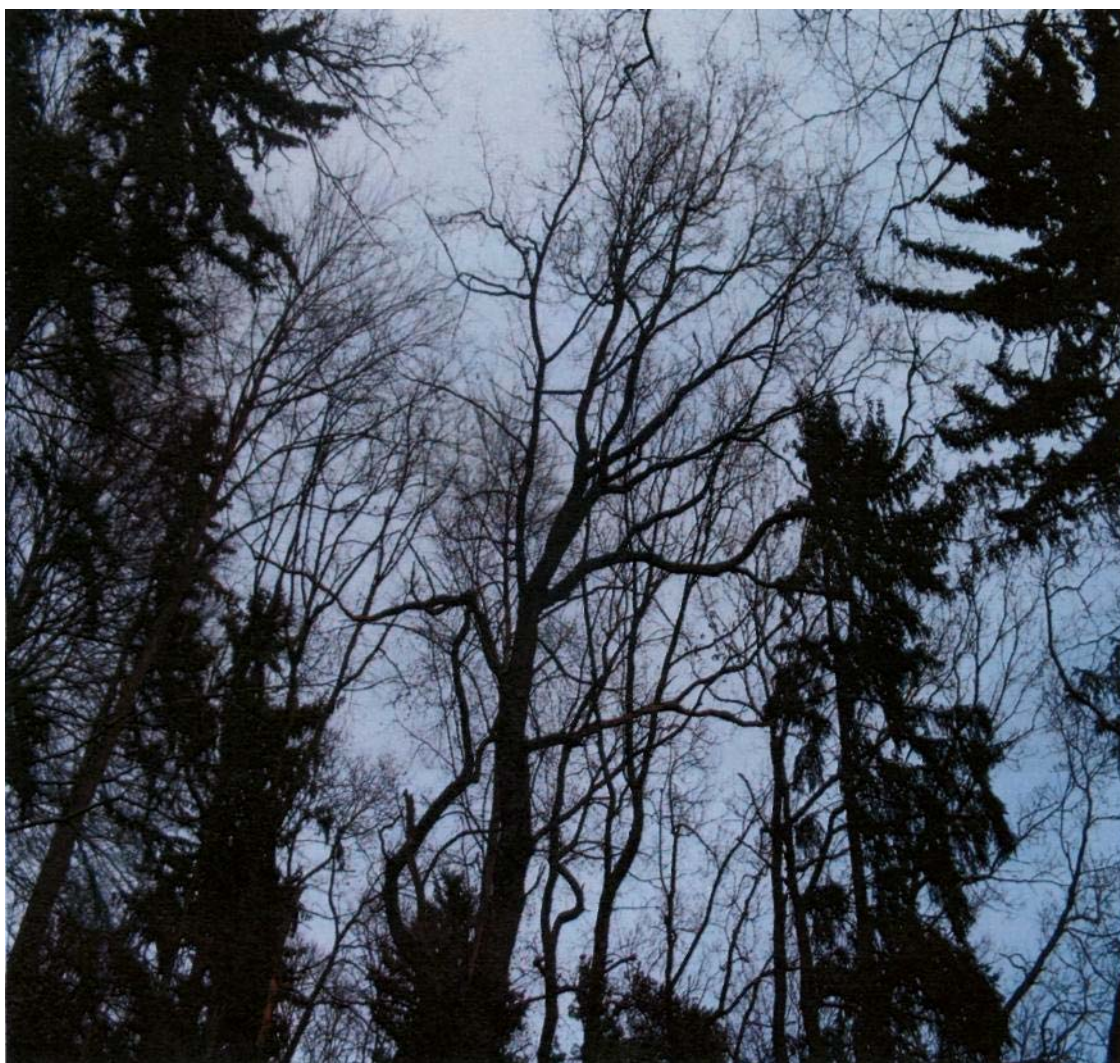


Slika različnih dreves hrasta.(Foto: Stanko Bizjak)

Če raste na skalnatem področju, raste zelo počasi. Letnice so gosto razporejene, les je zelo trd. Takšen les ni priporočljiv za izdelovanje dog, ker velikokrat ne zdrži upogibanja. Doge lahko med stiskanjem počijo, to pa povzroči dodatno delo. Tudi močvirnato področje ni primerno, ker raste prehitro. Les ima redkeje porazdeljene letnice, ki zmanjšajo njegovo trdnost in povečajo elastičnost. Takšen les se predobro ovija. Po izdelavi lahko odpade kakšen izmed obročev. Najprimernejša so srednje trda tla. Takšna tla vsebujejo zbito zemljino in kamnine. V Savinjski dolini teh področij ne primanjkuje, večina nižje ležečih predelov ustreza tem

pogojem. Ti zakoni vedno ne veljejo, toda sodarji jih med kupovanjem, ali podiranjem v gozdu upoštevajo.

Na samo kakovost ne vpliva samo teren, ampak tudi drevesna rast. Deblo ne sme biti krive rasti. Rasti mora kar se da naravnost. Velik problem povzročajo grče. Vsi vemo, da je hrastova krošnja zelo bujna, to pomeni, da ima veliko vej oz. grč.



Slika razvejane krošnje hrasta. .(Foto: Stanko Bizjak)

Tako je ponavadi koristen le del od debla pa do prvih vej. Če je hrast v

gozdu, je ta dolžina daljša, če pa rate na odprtem sredi jase, ali travnika ima veliko svetlobe in je ta dolžina bistveno krajša.



Slika debla hrasta.(Foto: Stanko Bizjak)

Obdelovati ne smemo sveže podrtega lesa. Sušiti ga moramo najmanj dve leti.

Šele nato je primeren za izdelavo sodarskih izdelkov. Iz opisa lahko opazimo, da v sodarstvu uporabljamo le prvovrsten les.



Sušenje rezanega in cepljnega lesa.(Foto: Stanko Bizjak)

2.LOČJE je rastlina, ki raste v gostih vrstah in ostane zelena vse leto. Cvetovi so v obliki rjavih keplic. Najdemo ga v močvirnatih predelih, predvsem ob jezerih, ribnikih, rekah. Sodarji ga uporabljajo za boljše tesnenje. Vstavljajo ga med doge, z njimi ovijajo pipe in čepe preden jih nabijejo na sod. Uporabljajo se njegovi listi, ki so tanki in jih zlahka vstavimo v reže. Ko v sodu menjujemo vodo oziroma pijačo se ti listi napijejo vlage. Tako se jim prostornina poveča. S tem zmanjšamo možnost, da bi sod začel spuščati. Nabirajo se ponavadi enkrat na leto. Na dan Sv. Roka (16. avgusta). Sodarji zjutraj odidejo k sveti maši.. Po maši odidejo domov po vozičke in srpe, orodje s katerim ločje narežejo. Odpravijo se na področje, kjer ločje raste in ga naberejo za eno leto naprej. Če je večji sodar mora nabrati več tega ločja, manjši pa manj. To ločje doma odnese na podstrešje. Tam ga pusti 1. leto, da se počasi in dobro osuši. Tako sodaji uporabljajo to leto lansko ločje, naslednje leto pa bodo letošnjega. Med raziskovanjem sem opazil, da se sodarji radi pohvalijo in rečejo sam izdelujem tako kvalitetne sode, da ne uporabljam nobenega ločja.

ŽELEZO Kot smo že rekli, so včasih izdelovali povsem lesene sode, ki pa so imeli kratko življenjsko dobo. Tako ob pričetku uporabe železnih obročev pride do vidnih sprememb v sodarstvu. Čas izdelave sode je krajši, saj za pripravo obročev porabimo veliko manj časa, kot nekdanj. Sodi postanejo bolj trpežni, tako je njihova življenjska doba večja. Ne smemo pa pozabiti, da moramo upoštevati tudi določene fizikalne lastnosti. Železo mora biti elastično. Ko sem spraševal sodarje, če se jim je kdaj pripetilo, da so bili obroči neprimerni, in iz njih niso mogli izdelati lepega obroča, so mi odgovorili, da se je že zgodilo, vendar so bili takšni pripetljaji zelo redki. Železa na uporabljamo samo za obroče, ampak tudi za pritrjevanje vratc na sodu. Ta vratca so vedno na velikih sodih. Na manjših pa poljubno če jih ni, soda ne moremo uporabljati za namakanje žganja. Drugače pa vsi enako funkcionirajo. Da pa vratca tesnijo, morajo biti vpeta v dno sode. To pa naredijo tako, da najprej izvrtajo luknjo skozi katero vstavijo vijak. Na notranji strani ima vijak podložko. Na zunanji pa je nanj pritrjen železni profil, navadno lepo okrasno kovan.



Železni obroč in kovan lok ki drži vratca.(Foto: Stanko Bizjak)

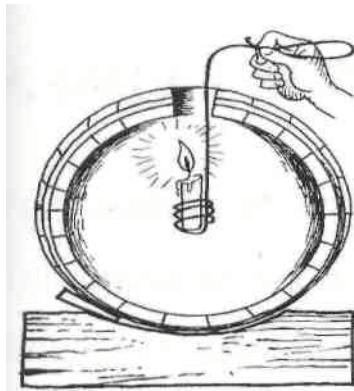
4.ZAŠČITNI PREMAZI, K zaščitnim premazom prištevamo razne lake in parafine. Laki se uporabljajo za zunanjo zaščito. Med nanašanjem laka na sod moramo paziti, da ga ne nanašamo preveč, ker se lahko lak vpoji pod sam obroč in lahko obroči zdrsnejo dol. Parafin je premaz s katerim zaščitimo sod po notranji strani. Vosek segrevamo na ognju tako dolgo, da ga utekočinimo. Ko je vosek dovolj segret, ga vlijemo v sod in sod vrtimo tako dolgo, da premažemo vse dele. Pri velikih sodih sod premažemo po notranji strani s čopiči ali krpami. Verjetno vam ni jasno, kako mu to uspe, ko ima majhen sod tako malo odprtino. V tem primeru odvijemo vratca z dna. Dobimo dovolj veliko odprtino. Večji sodi, ki se nahajajo v velikih vinskih kleteh, imajo tako velika vratca, da lahko človek zleze v notranjost. Če sod premažemo na notranji strani ga ne smemo prati s kropom oz vročo vodo, lahko ga samo z mlačno vodo. Menim, da so ti premazi nepotrebni, ker s tem, ko sod premažemo, zapremo vse mikro pore skozi katere se zrak znotraj sode izmenjuje z zrakom v kleti. Tako sodu zmanjšujemo dihanje. Čeprav so danes na področju skladiščenja in transporta vina v rabi najrazličnejši novi načini in materiali (kovinske, plastične ...posode), pa ostajajo leseni sodi narejeni iz naravnih materialov (lesa, železa in ločja) najkvalitetnejši. Še danes v njih hranimo najbolj kvalitetno vino.



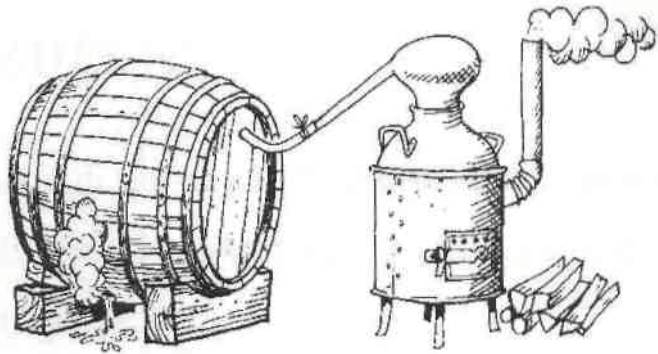
Narejeni sodi.(Foto: Stanko Bizjak)

3.4 POPRAVLJENJE POKVARJENE VINSKE POSODE

Eno temeljnih vodil skrbnega vinogradnika naj bo pravilo, da le iz zdravega sode dobimo dobro vino! Sod mora dišati po vinu in prižgana sveča mora v njem goreti. Če ugasne, so se v sodu zanesljivo naselili mikrobi, ki so porabili kisik. Takšen sod moramo odpreti in ugotoviti vzrok ter obseg škode. Če so se mikrobi naselili samo na površini sode, jih lahko zribamo s krtačo in 2-odstotno vročo raztopino luga. Tako očiščen sod zaparimo in naposled speremo s hladno vodo. Večje preglavice povzročajo vinogradnikom plesnivi sodi. Plesen spoznamo po sivi, rumeni ali sivo zeleni prevleki. Les pod plesnivo prevleko je lahko že črnkast. Takšne sode je treba odrgniti ali ostrugati do zdravega lesa. Potem sod zapremo in zaparimo z vrelo raztopino 2-odstotnega luga. Zatem sod še dvakrat zaparimo s čisto vrelo vodo in spiramo s hladno. Če je sod po vsej površini plesniv in se je plesen globoko zažrla v les, ni več uporaben, kljub še tako vestnemu čiščenju. Ciknjeno posodo spoznamo po močnem octovem ali kisovem vonju. Takšen sod najprej zaparimo z vrelo 2-odstotnim lugom. Zatem ga dvakrat zaparimo s čisto vrelo vodo. Sod nato v 24-urnih presledkih spiramo s hladno vodo, dokler ne priteče čista in brez okusa. Ciknjen sod lahko popravimo tudi drugače. Najprej ga v notranjosti ovlažimo z vodo. V sod nasujemo živo apno v prahu in sod kotalimo, da se apneni prah razdeli po vsej površini sode. Živo apno uniči mikrobo in nevtralizira očetno kislino. Apno iz sode speremo in sod splaknemo najprej z vročo vodo in nato s hladno.



V kakšnem stanju je sod najbolje ugotovimo z gorečo svečo.



Parjenje novih hrastovih sodov s paro iz kotla za žganje kuho.

3.5 PRIPRAVA VINSKE POSODE

Na Savinjskem področju prevladujejo manjši sodi. Pred vsakim novim polnjenjem jih je potrebno očistiti. Sod prinesemo iz kleti. V njega nalijemo vročo vodo in vanj spustimo verigo. Dvigujemo ga in spuščamo, tako , da verigo meče v sodu iz ene v drugo stran in pri tem strga, čisti notranjost.

Postopek ponavljamo odvisno, od tega kako je sod umazan. Ko smo prepričani, da ja dovolj čist, vzamemo verigo iz soda in ga začnemo z čisto vodo izpirati. Z izpiranjem prenehamo, ko iz soda priteče čista voda. Vzamemo svečo, je pritrdimo na žico, prižgemo in vtaknemo skozi odprtino v sod. Če sveča ne ugasne pomeni, da smo sod dobro oprali, drugače postopek pranja ponovimo. Dobro izpran sod dvignemo na podstavke in ga pustimo da se osuši. Osušen sod odnesemo nazaj v klet in ga postavimo na očiščen podstavek (gantner). Pred polnjenjem ga narahi© razkužimo (zažveplamo).

4. DRUGI SODARSKI IZDELKI

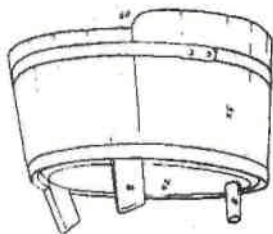
Pod sodarsko obrt ne spadajo samo sodi, ampak tudi najrazličnejše posode. Teh posod skoraj ni več v uporabi, saj novejša tehnologija ponuja druge izdelke, ki so cenejši in lažji (plastika , inox...).

Tako sodarji teh posod skoraj ne izdelujejo več in le redki poznajo njihova prava imena. Na našem področju so včasih izdelovali:

- sode za vino
- manjši sodi (barigla-4litra, putrh-2litra, beriglca-1 liter)
- vedra za vino
- kad za skranjevanje masti, zelja,
- merniki
- sodi za gnojnico
- druge kadi.

VEDRA ZA VINO KI, SO BILA NAJRAZLIČNEJŠIH VELIKOSTI IN OBLIK.

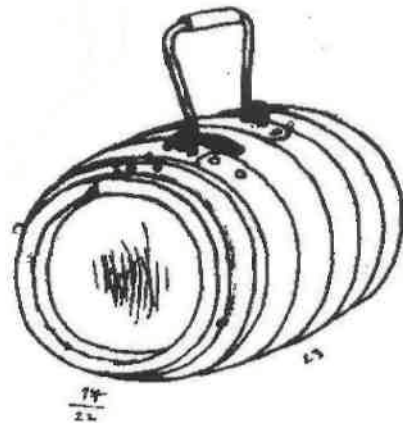
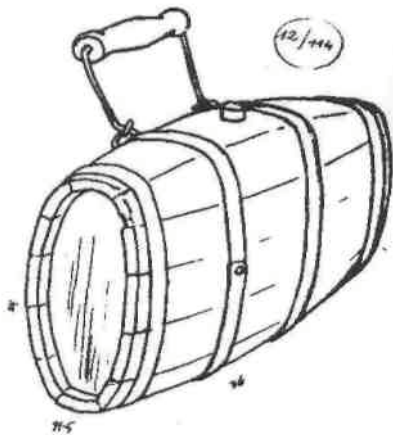
Vedra.



PUTRIH ZA VINO

Ti sodi so se uporabljali za prenašanje pijače, njihove velikosti so bile od Hitra pa do 10 litrov. Ljudje so jih uporabljali med delom na polju, košnjo trave, na potovanju. Povsod kjer ni bilo v bližini pijače, ko so jo najbolj potrebovali.

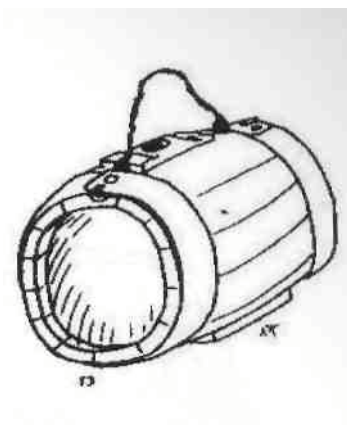
Sodarji so dejali, da je izdelava tako majhnega sode zelo zahtevna in vzame veliko časa.



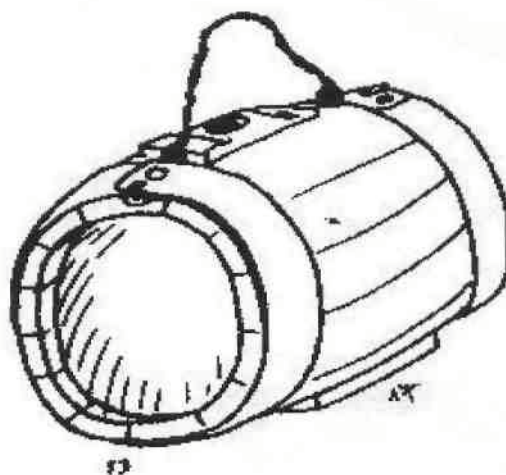
Manjši sodi.



Putih za vodo ali vino, 21.

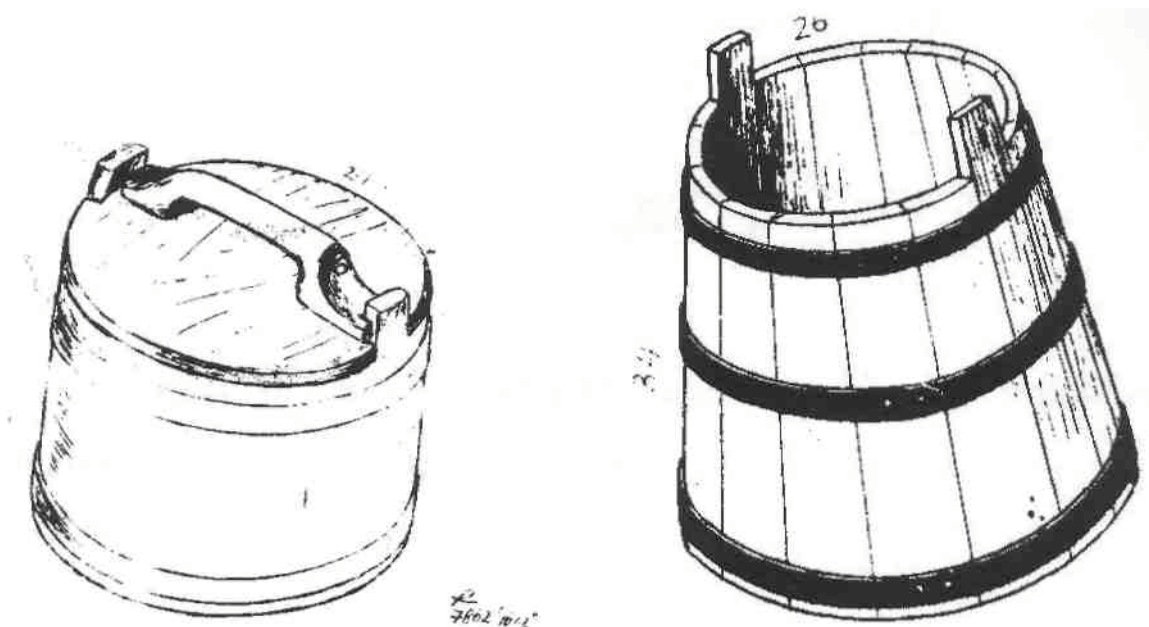


Bariglca, 11.



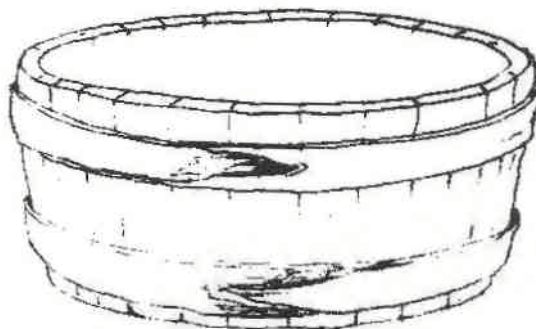
Barigla, 41.

Keblice za mast.



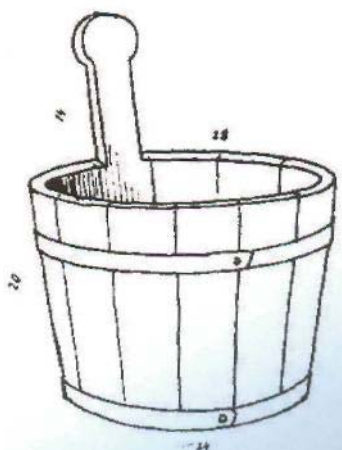
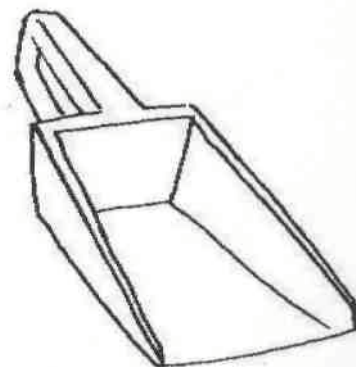
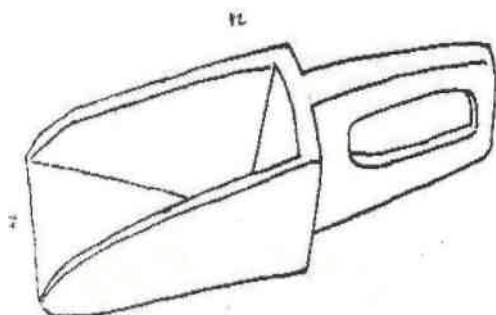
Deža za mast.



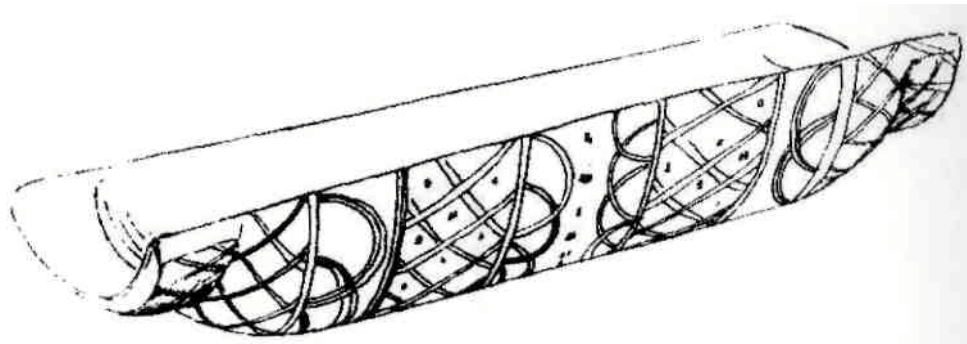


"ŠEŠLA", za zajemanje mošta, "NAFA", za mošt. Takšne zajemalke so uporabljali tudi za spravilo pšenice, kostanja, zluščene koruze, žira, sončičnih semen..

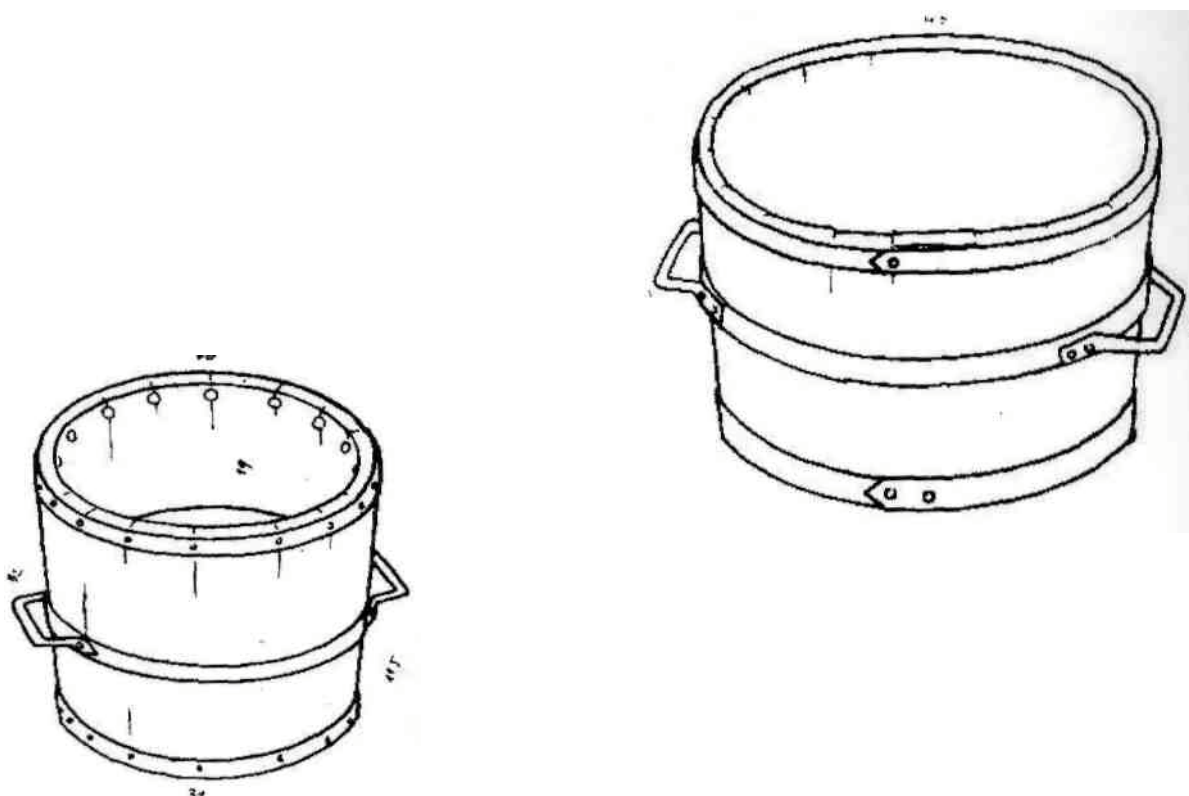
Zajemavke.



Nečka za kruh.

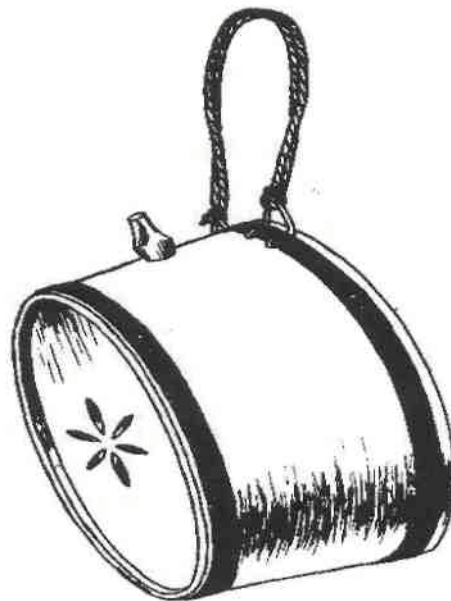


Merniki za žito



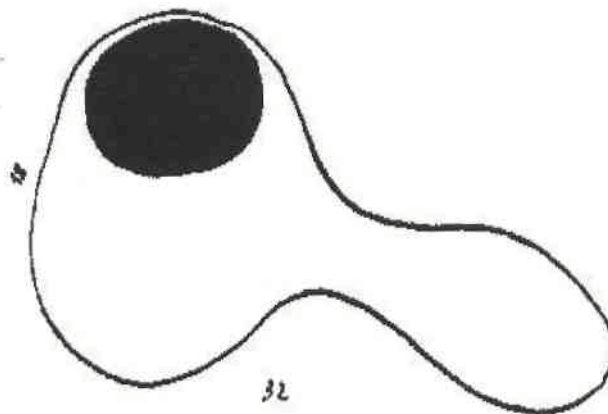
VINSKA BUČA ZA MOŠT IN BANKA ZA VINO ALI VODO

Bank



1K - IVANA PALČIČ - VRHNIKA 19 PRI LOŽU
Lok 1962

Vinska buča



5. ZAKLJUČEK

Med raziskavo sva težko našla sodarje, ki se še ukvarjajo s to obrtjo. Iskala sva jih od Mozirja, Šmartnega ob Paki do Vranskega. Našla sva samo dva, ki sode še izdelujeta in enega gospoda ki nama je le pripovedoval, kako je izdeloval sode še pred nekaj leti. Oba mojstra sta že starejša in delata sama brez pomoči mlajših. Bila sta zanimiva sogovornika in od njih sva se marsikaj naučila. Pomagala sva narediti sod.

Na področju spodnje savinjske doline, okolice Šmartnega ob Paki je bilo včasih ogromno vinogradov. Vsaka kmetija je imela vinograd in zidanico. Sodarskih mojstrov je bilo precej, v vsaki vasi najmanj po eden. Izdelovali so sode in v leseno posodo, ki se je potrebovala pri hiši in gospodarstvu. Dela in zaslužka je bilo dovolj.

Danes na tem področju namesto zidanic stojijo hiše in vikendi. Vinogradov skoraj ni več. Lesena posoda ni več v uporabi, razen okrasnih korit, ki še krasijo redkokatero hišo. Lesene sode so začeli izpodrivati drugi materiali (plastika in nerjaveče jeklo-inox).

Ljudje smo se izolirali, manj se družimo zaradi televizije, računalnikov, radia... ki nam krajšajo prosti čas. Vse manj ljudi ceni dobro hrano in pijačo. Trgovine so odprte vse dni v tednu. Tako nam ni potrebno pripravljati večjih zalog. Zelo malo ljudi še pobira jabolka in iz njih prideluje jabolčno vino. Zato veliko starih sodov in preš propada.

Vsi ti dejavniki so naju pripeljali do zaključka, da v naših krajih, sodarstvo inma večjih možnosti za obstoj. Njihova naloga naj bi ohranila del tradicije in znanja mojstrov sodarjev na Savinskem.

6. VIRI IN LITERATURA

PISNI:

Naslovi knjig:

- Lesne obrti na Slovenskem
- Vilfanov zbornik
- Domače obrti na Slovenskem
Janez Bogata
- Kje so tradicionalne obrti
- Tacenski sodarji
- Tretja slovenska domače in umetne obrti
- Pri mojstrih v delavnicah
- V slovenski hiši

USTNI:

- g.Travnar, Letuš
- g.Vrhovnik, Lepa njiva
- g. Krka, Paška vas