

Roman Kos

OD LIKANJA DO STISKANJA – dokončno formiranje slamnika v stiskalnici (preši)

Pokrivala za naše glave obstajajo že zelo dolgo. Arheološke najdbe glinenih kipcev s pokrivali segajo 10.000 let nazaj. Nemogoče je reči, kdaj je bila čez glavo potegnjena prva živalska koža ali položen velik list. Čeprav to še ni bil klobuk ali slamnik, se je človek zavedal, da je pokrivanje glave včasih lahko prednost. Preteklo je kar precej časa v pridobivanju iznajdljivosti in spretnosti v prepletanju različnih danih materialov, da smo prišli do starodavne Grčije in Pestatusa, ki je prvi znani slamnik – klobuk z robom.

Že prvi izdelovalci »slamnikov«, ki so še iskali najprimernejši material za izdelavo, material, katerega bi bilo lahko obdelovati in bi bil čim lažji (našli so ga v slami – predvsem pšenični in rženi), so se soočili s problemom čvrstosti oglavnega dela – krone slamnika in krajcev. Pomagali so si z raznoraznimi šibami iz protja, strženi peres, kasneje tudi z žicami, a slamnik je s temi posegi pridobil samo na teži in neudobnosti. Že kmalu pa so ugotovili, da slamo lahko preoblikujejo z vlago, vročino, formo in pritiskom. Na podlagi prvih poskusov z enostavnimi priročnimi modeli – formami, vlaženjem, glajenjem in sušenjem so prišli do rezultatov, ki se kot osnovna struktura slamnikov ohranja nespremenjena že tisoče let. Prve forme iz lesa, namensko narejene prav za oblikovanje slamnika, so dale ime tej fazi, ki je ena najbolj pomembnih faz za dokončno oblikovanje slamnika, predvsem na angleško govorečem območju. Angleži so to fazo poimenovali blokiranje (*blocking*), ki je lahko ročno ali pa strojno in se naziv uporablja še danes. To poimenovanje izhaja iz bloka lesa, iz katerega je bil narejen model – forma. Prvi so bili zelo enostavni. Kakšen meter in pol dolg hlod je bil na konceh zaobljen, dodali so mu štiri noge, tako da je izgledal kot kakšen konjiček in sta na njem lahko delali hkrati dva osebi (»zajahaje« s hrbtom proti hrbtu). Precej nepraktično, a taki so bili začetki. Z razvojem in kasneje z modnimi trendi so ti modeli postali čedalje bolj umetelni, tudi večdelni, nekateri že prave rezbarske mojstrovine. Modelarska delavnica je bila v procesu izdelave slamnika najbolj pomemben dejavnik tako pri snovanju novih oblik kot pri finalizaciji le teh. Lesene modele so v večini izdelovali iz jelše, ki se je izkazala kot najbolj primeren les za pogoje, ki so pri oblikovanju – vlaga, vročina. Pa tudi njena struktura je omogočala rezljanje najbolj zahtevnih oblik. Pri dvodelnih modelih je bil spodnji del (za krajce) narejen iz tršega lesa – bukev in podobno. Pri nas se je za izdelovanje modelov pretežno uporabljal lipov les.

Na domžalskem območju nisem nikjer zasledil izraza blokiranje. Za to fazo izdelave slamnika so uporabljali izraz šponanje (in prostor, v katerem se je to izvajalo, šponarija) in prešanje. Zanimivo je, da niso uporabljali nemškega – platiranje, ki izhaja iz *platiren presen*. Uporaba teh izrazov se nanaša predvsem na povojno obdobje (2. svetovna vojna), najbrž so bila v času Oberwalderjeve tovarne in drugih prav gotovo nemška.

LIKANJE IN PREŠANJE

platiranje (*platiren*), blokiranje (*blocking*)

Najbolj primarno je vsekakor ročno oblikovanje slamnikov pa naj bodo spleteni v celoti ali pa sešiti iz kit. Finejša je bila izdelava bolj se je kazala potreba po utrjevanju. Od začetnih

priročnih oblik (okroglo kamenje, buče, sklede....) na katere se je »napel« slamniki ali klobuki in se navlažen gladil z rokami in priročnimi lesenimi gladili, je kar hitro prišlo do namenskih za to narejenih lesenih, najprej enostavnih, nato čedalje bolj zahtevnih form – oblik, tudi večdelnih, ki so jih lahko tudi z enostavnimi primeži stisnili skupaj z navlečenim slamnikom. V glajenje, zdaj že likanje, se je uvedel železni likalnik in za segrevanje in vlaženje slamnika se je pričela uporabljati para. Pojavljati so se začeli prvi enostavni uparjevalniki, saj so s paro hkrati segreli in navlažili slamniki, para se je zalezla v vse pore kite kot slame in »globinsko« navlažila slamniki, z vlaženjem z vodo je bil ta postopek daljši. Oblikovan slamniki se je posušil na kalupu, kasneje, da bi postopek pospešili, so začeli uporabljati peči – sušilnice.

Pojavljati so se začeli tudi »negativni« modeli, lahko bi te forme imenovali že kar kalupi (poimenovali so jih tudi skleda, šala). Če na »pozitivni« model navlečeš slamniki in ga oblikuješ po modelu, pri »negativnem« vstaviš slamniki in ga pritiskaš in oblikuješ z notranje strani. Za ta »notranji« pritisk slamnika so začeli uporabljati pesek, ki so ga »nabili« v kalup in obtežili. Iz te metode so nastale prve preše na pesek. Veliko vrečo napolnjeno s finim peskom so obesili nad kalup in jo nato spustili z verigo na kalup, v katerem je bil vložen navlažen slamniki. Po skoraj enakem postopku (s tem, da vrečo dviguje avtomatika) še danes marsikje prešajo oz. likajo slamnike, predvsem krajce (krono pa zlikajo naknadno s tako imenovano »hebel prešo« oz. *knaker*).



Različne oblike modelov, enodelni leseni in večdelni leseni, iz aluminija in mavca.

Poleg lesenih modelov so počasi začeli uvajati kovinske – železne, tako »negative« kot »pozitive«. Prednost le teh je bila, da so jih lahko segreli, kar pomeni, da se je po formiranju slamnik hitro posušil na/ali v kalupu, so pa bili izredno težki. Kalupe so segrevali na za to prirejenih štedilnikih, »pozitive« celo s petrolejkami na dva stenja. Postopek je bil zelo enostaven. V delovno mizo so napravili okroglo odprtino, nanjo položili model, pod model pa so na polico postavili petrolejko, ki je konstantno segrevala model.

Z uvedbo negativnih modelov, tako lesenih kot kovinskih, so se začele uvajati tudi vijačne preše oz. preše na vijak. V prve lesene »negativne« modele z vstavljenim slamnikom so začeli vstavljati »pozitivne« modele, ki so bili iz različnih materialov, celo iz kamna. Z vrtenjem (zategovanjem) vijaka so oba modela stisnili. Stisnili ali sprešali so pravzaprav slamnik. Postopek so izboljšali s tem, da so predvsem spodnji kalup zamenjali s kovinskim, ki so ga predhodno segreli.

Preše na vijak, od prvih t. i. primežev do današnjih, so izpopolnjevali tako rekoč povsod po Evropi. Ena zelo zanimivih in ohranjenih je razstavljena v Slamnikarskem muzeju v Massa Fermi v Italiji. Preša ima letnico 1700, posebnost le te je, da je likalnik v obliki majhne pečice, ki se pričvrsti na vijak in z vrtenjem se pečica pritisne na krajec, če v krono vstavijo lesen model, na enak način polikajo še vrhnji del krone, v obeh primerih samo ravno. Razvoj te preše je šel v tej smeri, da se je na spodnji del preše namestil »pozitivni« kalup, ki se ga segreva z elektriko ali plinom, na njega se postavi slamnik in nato zapre z »negativnim« kalupom, ki je pritrjen na vertikalnih vodilih in pritisk večinoma ustvari pnevmatika. Kalupi so narejeni iz aluminija. Omeniti moram, da ta način ni najbolj natančen, kar se tiče enakomernosti pritiska, a se kljub temu masovno uporablja za produkcijo manj kvalitetnih slamnikov (Južna Amerika, Kitajska, tudi Italija) ali pa ga se uporablja za predhodno oblikovanje slamnikov, ki se potem dokončno sformirajo v hidravličnih stiskalnicah, s čemer se dosežejo vrhunski rezultati končnega formiranja slamnika ali klobuka.

Prve hidravlične preše so bile precej okorne, a zaradi svoje natančnosti zelo uporabne. Na spodnji del preše so postavili »negativni« segret kalup, nad njim pa je bila na vodilih komora z gumijastim balonom, ki so jo spustili na kalup. Z dovajanjem vode so ustvarjali pritisk, ki so ga lahko nadzirali z merilnikom, kar pomeni, da so enako vrsto slamnikov stiskali z enakim pritiskom. Kaj se je dogajalo v preši? Voda je pod določenim pritiskom raztezala gumo, ta pa je z enakim pritiskom pritiskala slamnik po celi površini na vroč model. Slamnik je tako »moral« prevzeti obliko kalupa. Tudi te preše so se nenehno izboljševale (tudi z uvajanjem vakuumu) v smislu enostavnosti, hitrosti in lahkotnosti upravljanja. Med podjetji, ki so to prešo v določenem obdobju tudi posodobili, je bila Železolivarna in strojna delavnica Gustava Tönniesa iz Ljubljane.

Za čedalje večje zanimanje in povpraševanje po takšnih napravah, ki so skrajšale in kvalitetno finalizirale izdelavo slamnika, sta botrovala dva dogodka. Prvi je priredba šivalnega stroja za namensko rabo – šivanje slamnatih kit. Z uvedbo takega šivalnega stroja se je produkcija več kot podeseterila v primerjavi s šivanjem slamnikov ročno (v Domžale je prišel prvi šivalni stroj v Ladstätterjevo slamnikarsko tovarno leta 1874). Drugi pa je postopen začetek uvajanja tulcev za izdelavo slamnikov. Kaj je to? To je približna oblika slamnika, oblika stožca, ki je lahko ravno ali polkrožno zaključena. Take slamnike oz. polizdelke lahko dokončaš, izdeláš v končni

izdelek samo z uporabo kalupa in stiskalnice – preše. Če govorimo o slamnikarski industriji, obstaja le strojno formiranje.

Splet okoliščin je doprinesel pravi industrijski razcvet izdelave (finalizacije) slamnikov, to je odkritje pridobivanja aluminija iz boksita z elektrolizo, saj so tako dobili cenovno dostopno kovino, ki je bila najbolj primerna za ulivanje kalupov. Je lahka, hitro in dobro absorbira toploto in ima nizko tališče, tako, da so lahko slamnikarji sami v svojih tovarnah (livarskih delavnicah, oddelkih) izdelovali kalupe za lastno uporabo. Prve tovarne aluminija se začnejo pojavljati po Evropi konec 80-tih let 19. stoletja.



Aluminijast model z gumijastim vložkom – »bunko«.

Vsekakor ne smemo pozabiti, da so slamnikarji vzporedno z iskanjem najbolj idealne rešitve učvrstitve krone in krajev slamnika na mehanski način, iskali še druge rešitve. Iskali so raznorazne premaze, ki bi jim dali željeni rezultat. Poskusi so bili bolj ali manj uspešni, dokler ni okoli leta 1810 nek Francoz preizkusil tudi želatine. To je čista in brezbarvna ali rahlo rumena snov, izdelana iz podaljšanega vrenja živalskih kož, vezivnega tkiva ali kosti. Skoraj nima okusa in vonja. Skupaj z vodo tvori poltrd koloidni gel. Uporabljali so jo v različni koncentraciji. Nanašali so jo ročno – na »napet« slamnik so jo vtirali ročno in z gobo obrisali viške. Za industrijske potrebe je bilo to prepočasno, zato so slamnike, predvsem pa tulce, namočili v kadeh, odcedili na mrežah, da je odvečna želatina odtekla nazaj v kad in jih nato posušili na palicah – količkih zabitih v tla (zunaj ob tovarnah) ali pa na »glistah« (drogovi s klini, ki so bili obešeni pod stropi delavnic). Tak način sušenja je slamnike delno deformiral, zato so jih pred končnim prešanjem še enkrat oblikovali na modelih. Končno stiskanje v stiskalnicah in ta »apretura« je dala slamniku pravo končno čvrstost in prožnost.

Kolikor mi je znano so na domžalskem območju za utrjevanje (»apreturo«) v glavnem uporabljali klej. Postopek in surovine za pridobivanja kleja so podobne kot pri želatini, najbrž tudi učinek. Za uporabo le tega pa je botrovala po vsej verjetnosti cenovna dostopnost. Omeniti moramo še en poseben premaz, premaz s šelakom, ki pa se je uporabljal v manjšem obsegu, ker je bil precej dražji kot želatina.

S kakšnimi orodji, pripomočki in napravami so izdelovalci (obrtniki, tovarnarji) prišli do končnega izdelka, je bilo odvisno samo od njihove iznajdljivosti, spretnosti ter seveda tudi finančne zmožnosti. Tako so nekateri v glavnem izdelovali slamnike po ročnih postopkih, drugi pa so se posluževali že novejših ali najnovejših naprav.



Razstavljene preše v Slamnikarskem muzeju.

FORMIRANJE – STISKANJE SLAMNIKOV DANES

Preseneča me ugotovitev, da se pri modernem tehnološkem napredku in robotizaciji, ki smo ji prisotni vsakodnevno, na področju tehnološkega postopka končnega formiranja slamnika ni zgodilo tako rekoč nič. Energenti, ki segrevajo kalup, ki je še vedno v glavnem iz aluminija, so še vedno isti, plin in elektrika, za pritisk še vedno skrbi večinoma voda in zrak. Dodajajo se samo izboljšave za lažje upravljanje s stiskalnicami. Delavcu ni potrebno več toliko fizičnega napora, vse je bolj ali manj avtomatizirano, tako da delavec samo pritiska na gume in kontrolira posamezne faze in celoten postopek. Tudi čas stiskanja je bolj ali manj enak, tako da nam ne preostane nič drugega, da pri povečavi produkcije storimo tako, da v postopek uvedemo več naprav.

Prav ta primarnost formiranja slamnika nam je omogočila, da postopek ni šel v pozabo, da lahko še danes s priročnimi sredstvi ročno formiramo slamnik ali klobuk na enak način, kot so ga na samem začetku pred več tisočletji ali pa ga dokončno oblikujemo v napravi – preši, s katerikoli letnico.

Litertaura in viri: Harry Inwards, *Straw Hats – Thier history and manufakture*, 1922; J. Dony, *A history of the Straw Hat Industry*, 1942; Charles Freeman, *Luton in The Hat Industry*, Luton, 1953; spletne strani muzejev v Signi, Messa Fermi, Luton, Montappone; pričevanje: Miha Korošec; razgovori s slamnikarskim mojstrom Sergejem Pajkom; foto: R. Kos