



THE FORGOTTEN KNOWLEDGE – SHOEMAKING TOOLS FROM OLD TIME

Iliya Valev¹, Rositsa Bineva²

¹ Regional Museum of History – Veliko Tarnovo, Bulgaria, ilia_valev85@mail.bg

² Regional Ethnographic Open-air Museum “Etar”, Gabrovo, Bulgaria, r.bineva@etar.bg

Abstract: The article is a result of good collaboration between representatives of two separate institutions engaged with the research, preservation and promotion of cultural and historical heritage. The text presents shoemaking tools that with the time become obsolete and now are no longer in use in the craft. This way they are not only “forgotten” by the modern shoemakers but it is also very difficult to be identified as purpose and function. The idea of the authors is to share their experience during the research and systematization of the facts, that go along with the identification of the objects, that are becoming a part of the museums funds. How the maximum information is benefited with the help of the experts, craftsman and other specialists to rediscover the function of those instruments and their meaning as a cultural valuables.

Keywords: Shoemaking; Tools; Cultural Heritage; Craft

ЗАБРАВЕНОТО ЗНАНИЕ – ОБУЩАРСКИ ИНСТРУМЕНТИ ОТ СТАРО ВРЕМЕ

Илия Вълев¹, Росица Бинева²

¹ Регионален исторически музей – Велико Търново

² Регионален етнографски музей на открито „Етър” – Габрово

Резюме: Статията е плод на добрата съвместна работа между представители на две отделни институции, занимаващи се с издирването, съхраняването и популяризирането на културно-историческото наследство. Тя представя общарски инструменти, които в голямата си част отдавна са излезли от употреба при занаята общарство. Така те не само са „забравени” от съвременните общари, но и трудно биват разпознавани като предназначение и функция. Ето защо идеята на авторите е да споделят своя опит при проучването и систематизирането на данните, които съпътстват идентификацията на предметите, постъпващи във фондовете на музеите. Как се извлича максимална информация с помощта на експерти, майстори и други специалисти, за да се преоткрие функцията на тези инструменти и тяхното значение като културна ценност.

Ключови думи: Обущарство, инструменти, културно наследство, занаят



В исторически план занаятът обушарство възниква върху основата на папукчийството и чехларството. До днес той се приема за най-сложната и специализирана форма на производство на обувни принадлежности и както преди, така



Фиг. 1.1. и 1.2. Инв. № МЕГ Б1 - 9356 (РЕМО „Етьр” – Габрово)

и сега има за цел да задоволява изискванията на потребителите за здрави, красиви, удобни и практични обувки. Обушарството се обособява у нас като самостоятелна производствена форма едва към средата на XIX век, когато на българския пазар (тогава все още в рамките на Османската империя) навлизат т.нар. „клучени обувки” (виж фиг. 1.1. и 1.2.). Първоначално този занаят се развива изключително в градските центрове, но през 1920-те години бързо и трайно завоюва позиции и по селата. Междувременно още в началото на XX век в България отварят врати и първите обушарски фабрики¹, които от една страна дават тласък на серийното фабрично производство, а от друга – сериозно започват да конкурират дребния занаятчийски обушарски сектор и карат много майстори обушари да търсят възможности за модернизирание и механизирание на работилниците си и за вкарване на допълнителни работни процеси като кърпачество и ремонт на отделни елементи по обувката (Hinkov, 1926: 118, 128-129), (Popov, 1933: 87-128), (Georgiev, 1979: 31-32). Именно тази бърза адаптивност и приспособяването на обушарите към нуждите на новото време спасява занаята от изчезване. Нещо повече – дребното обушарство не само че не се загубва, но дори развива своя пазарна ниша и в наши дни. С приспособяването си към съвременните условия обаче, занаятът търпи както модернизирание и разширяване на асортимента си от услуги, така и осъществява изменение в организацията и производствената си форма. Днес наблюденията у нас показват, че занаятът обушарство е насочен преди всичко към ремонт и поддръжка

¹ Първата българска обушарска фабрика „Янтра” отваря врати в град Габрово през 1908 г. (Popov, 1933: 104).





на различни видове обувни принадлежности, както и на разни други кожени изделия и аксесоари, а изработката на нови обувки е предимно с медицинско-ортопедична цел – в дейности, в които ръчният труд не може да бъде подменен.

Всъщност, паралелно с тези промени, през годините изменения очаквано се наблюдават и в инструментариума на обушарските работилници. Така например в резултат на механизирването на работния процес не малко ръчни инструменти постепенно отпадат от производството, а в последствие и биват „изхвърляни“ като ненужни предмети от работните маси. Изкарването им от употреба обаче води и до това, че в наши дни голяма част от инструментариума на някогашните майстори трудно бива разпознаван като предназначение и функция. Идентифицирането на старите инструменти затруднява дори съвременните обушари, което само по себе си вече е обезпокоителен факт, предвид потенциалната опасност от пълното заличаване на едно традиционно знание от миналото ни. Ето защо настоящата статия си поставя за цел да представи и опише максимално подробно голям набор от стари обушарски инструменти и пособия, съхранявани във фондовете на Регионален исторически музей – Велико Търново. По този начин тя ще изпълни няколко научни задачи, а именно: ще проследи от по-различен ъгъл историческия развой на тази традиционна професия; ще съхрани в дигитална форма и ще популяризира знанието за тези занаятчийски оръдия на труда пред по-широка аудитория, като така ще увеличи и достъпа до културното ни материално наследство; ще бъде в помощ на специализираните музейни комисии при идентификация на постъпили в музейните фондове занаятчийски предмети, както и ще даде възможност на изследователи от страната и чужбина да проследяват и сравняват общото и различното в занаятчийските технологии и в използвания традиционен инструментариум.

Статията е плод на добрата съвместна работа между представители на две отделни институции, занимаващи се с издирването, съхраняването и популяризирането на културно-историческото наследство. Чрез нея се споделя опит при проучването и



систематизирането на данните, които съпътстват идентификацията на предметите, постъпващи във фондовете на музеите. При представянето на отделните инструменти и другите общарски пособия, освен описанието от инвентарните музейни книги, се използва и допълнителна информация, извлечена от други изследвания (Nabalov, 1985: 168-172), (Tsanov, Kovachev, Totevski, 1992: 50-53), както и от проведени непосредствени интервюта с



Фиг. 2. Хр. Христофоров



Фиг. 3. М. Будаков
(Инв. № 580 Е.Х. /
ОИМ-ВТ)

майстора-общар Христофор Христофоров² (Фиг. 2) в град Габрово през 2020 г. Важна подробност е, че по време на интервютата не само се разказва, но и нагледно се показва работата със съответните инструменти, като демонстрациите са заснети с фотографска и видеотехника. Част от получения визуален материал ще бъде използван за направата на видео-филми с образователна и популяризаторска цел.

Настоящият труд не би бил възможен без инструментите и другите общарски пособия, които в по-голямата си част, са принадлежали на

² Христофор Върбанов Христофоров е роден през 1961 г. в град Бургас. Интересното при него е, че след като завършва Минния техникум в град Твърдица е разпределен да работи на рудник Качулка. Там обаче не се задържа дълго и, след като напуска мината, се налага да изпробва редица други професии. В последствие отива да работи и в ортопедичната работилница към Републиканския център за детски паралич в град Котел, където започва да се обучава в занаята общарство. От Центъра в Котел за кратко е изпратен в София. Там той успява да усвои и както сам казва „да открадне от последните стари майстори-общари много тънкости на занаята“. През 1979 г. Христофоров получава свидетелство за майстор-общар и първоначално продължава да работи в Котел. През 1981 г. обаче се премества в Габрово като до днес практикува занаята си там. Член е на Националната занаятчийска камара и по негови думи „е най-добрият общар в областта, а клиентите не са само от Габрово и региона“. Неговата интересна история и професионална практика обаче ще бъде обект на друго изследване.





Марин Христов Будаков³ (фиг. 3), утвърден обушар-моделierer и ботушар не само във Велико Търново, но и в цяла България. Интересна подробност за него е, че през 1928 г. като калфа при майстора Христо Добаров в Търново той първи изработва шити дамски обувки в старопрестолния град⁴, а малко по-късно – вече като самостоятелен майстор-обушар, първи започва да произвежда и мъжки и дамски обувки от змийска и жабешка кожа. Отделно е необходимо да се каже още, че колекцията от обушарски инструменти и пособия на Марин Будаков е добре запазена и реално показва етап от развитието на обушарството от втората половина на XIX век до средата на XX век⁵. Същото важи и за останалите обушарски инструменти, представени в статията. Те също са в добро общо състояние, като дълго време не са използвани. Открити са при разчистване на старо складово помещение и са инвентирани в музейния фонд на РИМ-Велико Търново през 2016 г.

³ Марин Христов Будаков е роден през 1904 г. в град Лясковец. Първоначално е чиракувал и работил като калфа при майсторите-обушари Никола Дряновски в Лясковец, Пенчо Дочев в Русе и Христо Добаров в Търново, а впоследствие, на 25 януари 1929 г., той е провъзгласен за „градски майстор по занаята Обушарство“ от Варненската търговско-индустриална камара. През ноември 1940 г. Марин Будаков отваря и търговски магазин със седалище във Велико Търново. Предметът му на дейност е „продажба на всички видове обушарски материали и инструменти, всички видове готови обувки, галоши и шушони на дребно и едро и доставка на търгове“. (Източници: снимки и документи от фондовете на РИМ-Велико Търново под инв. № № 559 Е-Х / ОИМ-ВТ; 562 Е-Х / ОИМ-ВТ; 582 Е-Х / ОИМ-ВТ; 583 Е-Х / ОИМ-ВТ и на ДА-Велико Търново – ф. 90к, оп. 4, а.е. 1464, л. 1, 3).

⁴ До 1930-те и 1940-те години не само в Търново, но и на много места в страната все още най-разпространени като производство са клечените обувки. Шиенето и лепенето на обувки навлиза и се разпространява бавно като обушарска практика.

⁵ Колекцията от обушарски инструменти и пособия постъпва в РИМ-Велико Търново през 2005 г. благодарение дарението на Христо Бодаков, син на Марин Будаков. Инструментите са описани и инвентирани от Недка Филева, Галя Чохаджиева и Надка Василева-Борисова.



КРАТЪК КАТАЛОГ НА СТАРИ ОБУЩАРСКИ ИНСТРУМЕНТИ И ПОСОБИЯ



Фиг. 4. Комплект маканета

Инв. № от 128а В.сп.ф. / ОИМ-ВТ до 128й В.сп.ф. / ОИМ-ВТ

Инструментите се използват след нагряване за приглаждане (полиране) рѣба (периферията) на обувката (където кожата се свърза с ъгона /подметката/) с черен парафин. Всеки от инструментите се състои от две основни части – дървена дръжка и метална трапецовидна глава, която е втикната и закрепена в дръжката посредством метален пръстен. Главата на всяко макане е с различен профил и големина, съобразно дебелината на ъгона /подметката/ на обувката. Общата дължина на инструментите е различна и варира между 14,5 см и 17,5 см.



Фиг. 5. Макане –

Инв. № 127 В.сп.ф. / ОИМ-ВТ.

Инструментът се използва след нагряване за приглаждане (полиране) рѣба (периферията) на обувката (където кожата се свърза с ъгона /подметката/) с черен парафин. Състои се от две основни части – дървена дръжка, завършваща





с кожена окачалка и метална плоска глава с неправилна правоъгълна форма. Главата е втикната и закрепена в дръжката посредством метален пръстен. Върхът на главата завършва с плитко каналче. Обща дължина на инструмента: 18,5 см.



Фиг. 6. Макане –
Инв. № 751 Е.М. / ОИМ-ВТ.

Използва се за оформяне на кинарите (ръбовете, издадените навън от лице на обувка части от подметката) на обувките. Инструментът е метален и има Г-образна форма. Горната му извита част е с оформено плитко каналче. Другият край е заострен и втикнат в дървената цилиндрична дръжка. Завършва с кожена окачалка. Дължина на металната част: 6 см. Дължина на дръжката: 8 см.



Фиг. 7. Щупел, дребен –
Инв. № 752 Е.М. / ОИМ-ВТ.

Служи за направа на каналчета (вдлъбнатини) върху кинара (ръба, издадената навън от лице на обувка част от подметката) на обувката, за да мине конецът. Използва се при изработването на обувки с гън и пришит, издаден навън от



лицето на обувката край на подметката. Инструментът представлява къс четвъртит метален лост с леко извит връх, завършващ с улейче. Другият край е втикнат в дървена цилиндрична дръжка и закрепен с метална халка. Обща дължина на инструмента: 16,4 см.



**Фиг. 8. Щупел, едър –
Инв. № 753 Е.М. / ОИМ-ВТ.**

Служи за направа на каналчета (вдлъбнатини) върху кинара (ръба, издадената навън от лице на обувка част от подметката) на обувката, за да мине конецът. Използва се при изработването на обувки с гън и пришит, издаден навън от лицето на обувката край на подметката. Инструментът представлява къс метален лост в правоъгълна издължена форма. В единия край е леко извит, като завършва с улей. Без дръжка. Дължина: 7,7 см. Ширина: 0,7 см.



**Фиг. 9. Комплект щупели за
деспонт –
Инв. № от 129а В.сп.ф. / ОИМ-ВТ
до 129в В.сп.ф. / ОИМ-ВТ.**

Използват се за гравирание и украса (деспонт на обувката), което се прави от тока до върха на ходилото и обратно. Служат още и за прокаране на дебела връзка и/или кожена каишка през специално

направени за целта дупки по обувката. Всеки от инструментите се състои от две основни части – дървена крушовидна дръжка и метална леко извита плътна тръбичка, завършваща с плитко улейче. Металната част е въткната и фиксирана в дръжката посредством метален пръстен. Общата дължина на инструментите е различна и варира между 11 см и 14,5 см.





**Фиг. 10. Шило, двурого –
Инв. № 130 В.сп.ф. / ОИМ-ВТ.**

Използва се за пробиване и прокаране на конеца през гъона /подметката/ на обувката. Шилото се състои от две основни части – крушовидна дървена дръжка и метално острие, завършващо с плитък двурог връх. Острието е въткнато и фиксирано в дръжката посредством метален пръстен. Обща дължина: 13,4 см.



**Фиг. 11. Шило, двурого –
Инв. № 131 В.сп.ф. / ОИМ-ВТ.**

Използва се за пробиване и прокаране на конеца през гъона /подметката/ на обувката. Шилото се състои от две основни части – крушовидна дървена дръжка и метално острие, завършващо с плитък двурог връх, който е силно изхабен. Острието е въткнато и фиксирано в дръжката посредством метален пръстен. Обща дължина: 12,5 см.



**Фиг. 12. Комплект шила за шиене на гънове и рами –
Инв. № от 756а Е.М. / ОИМ-ВТ до 756в Е.М. / ОИМ-ВТ.**

Служат за прехващане на саята (скроено и съшитото лице на обувка, преди да се натегне на кальп) към табана с конец. Всяко от шилата се състои от две основни части – дървена издължена крушовидна дръжка с топчеста глава от единия край и дълго метално острие с тънък и леко извит връх. Острието е втикнато в дървената дръжка и закрепено с цилиндрична метална халка. Общата дължина на инструментите е различна и варира между 14,6 см и 21,5 см.



**Фиг. 13. Шило, качаброк или още чепилер –
Инв. № от 755 Е.М. / ОИМ-ВТ.**

Обущарски инструмент, служещ за пробиване на дупки при набиване на клечките. Представява тънък, не много дълъг и силно заострен отпред шип, който е втикнат в цилиндрична дървена дръжка. Обща дължина: 10,7 см.





**Фиг. 14. Игли, обущарски –
Инв. № от 777 Е.М. / ОИМ ВТ.**

Иглите са метални. В единия им край те са обли и с кръгло сечение, а в другия са скосени и завършват с тънък остър връх, на който е пробит отвор за провиране на конеца. От върха започва улейче, което продължава до облата част на иглата. Това улейче спомога за направа на качествен шев. Дължина: 3,8 см.



**Фиг. 15. (Х)амбус –
Инв. № 133 В.сп.ф. / ОИМ-ВТ.**

Инструментът служи за разпъване и гланциране на кожата на обувката, която преди това е захваната за калъпа с гвоздейчета. След неговото загравяне, (х)амбусът разтапя и заглажда греса и черния восък, които предварително са намазани върху кожата. Използва се и при полиране на табаните на обувките. Инструментът се състои от две основни части – дървена цилиндрична дръжка и метален корпус, имащ формата на островръха, скосена от едната страна обувка, с гладка основа и стъпаловидна задница. Металната част е втикната и закрепена за дръжката посредством метален пръстен. Обща дължина: 14 см.



**Фиг. 16. (X)амбус –
Инв. № 761 Е.М. / ОИМ-ВТ.**

Инструментът служи за разпъване и гланциране на кожата на обувката, която преди това е захваната за кальпа с гвоздейчета. След неговото загравяне, (х)амбусът разтапя и заглажда греса и черния восък, които предварително са намазани върху кожата. Използва се и при полиране на табаните на обувките. Инструментът се състои от две основни части – дървена цилиндрична дръжка и метален корпус, имащ формата на островръха, скосена от едната страна обувка, с гладка основа и стъпаловидна задница. Металната част е втикната и закрепена за дръжката посредством метален пръстен. Обща дължина: 19 см.



**Фиг. 17. Черен восък –
Инв. № 775 Е.М. / ОИМ-ВТ.**

Използва се за сидироване (изглаждане, полиране, гланциране) на гъона. След освобождения горен пласт на гъона се слага грес и черен восък, които се търкат до разтопяване. По този начин восъкът служи за гланц на табаните на обувките.





Фиг. 18. Моща –

Инв. № 136 В.сп.ф. / ОИМ-ВТ.

Използва се за подгъване и притискане на кожата на обувката по начин, предотвратяващ възможността от нараняване повърхността на обработваната кожа. Отделно се използва и за очукване на шевове и гъон. Инструментът е изработен от дърво⁶ и има конусовидна форма, която завърша с кръгла (топчеста) глава, служеща за дръжка. На две места по тялото на инструмента е издълбан знакът „N“. Височина: 12 см.



Фиг. 19. Шарик, декориращо колело –

Инв. № 132 В.сп.ф. / ОИМ-ВТ.

Инструментът служи за декорация на кожата на обувката, както и за шарки върху сидиросани (полирани) гъонове. Използва се след нагряване. Шарикът се състои от две основни части – крушовидна дървена дръжка и продълговата метална вилка, завършваща с малко гравирано колелце за декорация. Върху колелцето са гравирани малки, издадени над повърхността пъпчици и диагонални къси линии. Металната вилка е въткната и фиксирана в дръжката, посредством метален пръстен. Обща дължина: 15 см.

⁶Инструментът се среща и във вариант, изработен от бронз.



**Фиг. 20. Шарик за откопиране на модел и за декорация –
Инв. № 764 Е.М. / ОИМ-ВТ.**

Инструментът служи за декорация на кожата на обувката, както и за шарки върху сидиросани (полирани) гънове. Използва се още и за откопиране на модел върху кожа или гъон. Шарикът се състои от две части – цилиндрична дървена дръжка с резба от предната страна и плоска, плътна, метална пластина, която в единия си край е с отвор, в който е поставено и занитено колелце със ситни зъбци. Другият край на пластината е втикнат в дървената дръжка и закрепен с метална халка. Обща дължина: 15,7 см.



**Фиг. 21. Траш-нож –
Инв. № 134 В.сп.ф. / ОИМ-ВТ.**

Използва се за изтъняване /траширане/ на краищата на кожата и на гъона на обувката. Инструментът се състои от две основни части – дървена къса топчеста дръжка и метално режещо тяло с крило-образна форма (полуелипсоидно, плоско тяло), което е втъкнато и фиксирано в дръжката, посредством метално късо лостче. От едната страна на металното тяло е набит знак, имащ формата на полумесец. Обща дължина: 13,5 см.





**Фиг. 22. Таналия, обущарски клещи –
Инв. № 757 Е.М. / ОИМ-ВТ.**

Служат за изтегляне и опъване на саята (скроено и съшито лице на обувка, преди да се натегне на калъп) върху калъпа. Инструментът се състои от два масивни метални лоста, закривени и захванати с нит, като едната страна образува челюстите, а другата – дръжката. Върху клещите има надпис GARANTIE N 4 и числото 69. Отделно върху челюстите е инкрустиран монограм с изображение на Лъв и надпис WAF. Обща дължина: 20,6 см.



**Фиг. 23. Замба-клещи –
Инв. № 135 В.сп.ф. / ОИМ-ВТ.**

Клещите се използват за поставяне/махане на кабзи по/от обувките. Инструментът се състои от два масивни метални лоста, закривени и захванати с нит, като едната страна образува челюстите, а другата – дръжката. Челюстите са продълговати, като едната им страна представлява плътно тяло с плитка дупка, а другата страна има трапецовиден дълбок отвор. Обща дължина: 13,5 см.



**Фиг. 24. Машинка за копчета –
Инв. № 767 Е.М. / ОИМ-ВТ.**

Инструментът е изцяло метален. Работната част е подвижна и е с метални пружини около облия метален винт. Дръжките са занитени. Обща дължина: 24,3 см.



**Фиг. 25. Замба –
Инв. № 763 Е.М. / ОИМ-ВТ.**

Служи за ажурна украса по обувката. Тялото на замбата е метално и в цилиндрична форма, като от едната страна е скосено и с отвори. Дължина: 8,6 см. Ширина: 1,3 см.



**Фиг. 26. Щека –
Инв. № 765 Е.М. / ОИМ-ВТ.**

Инструментът се използва за сидирисване (изглаждане, полиране) на гьона, както и при процеса на залепването му към саята. Състои се от три части – метален корпус, който е втикнат и закрепен, посредством метални халки, в две дървени дръжки.





Металният корпус е плосък с леко разширяваща се средна част и надлъжно скосено острие по дългата, дъговидна страна. Обща дължина: 42,6 см. Ширина: 2,9 см.



**Фиг. 27. Нож за кроене –
Инв. № 747 Е.М. / ОИМ-ВТ.**

Служи за рязане при кроене на кожата. Ножът се състои от три самостоятелни части – метална отваряща се дръжка с късо шило в задницата, метално подвижно и свалящо се острие и метална халка, която захваща и пристяга дръжката. Дръжка – дължина: 14,3 см; ширина: 1,7 см. Острие – дължина: 11,7 см; ширина: 7 см.



**Фиг. 28. Нож, обущарски –
Инв. № 760 Е.М. / ОИМ-ВТ.**

Служи за престъргване на гланца на гъона, като освобождава горния пласт. Инструментът е изцяло метален. Състои се от обла дръжка и острие, което към върха се скосява стъпаловидно. Върху ножа, откъм острата, режеща част има надпис „Л II М Р Р М“. Обща дължина: 21,2 см.



**Фиг. 29. Нож-дермезе –
Инв. № 748 Е.М. / ОИМ-ВТ.**

Служи за отваряне на дермезе, т.е. прави прорези (каналчета) в гъона (на 6-8 мм от края на ходилото) при шиене на подметката към обувката, за да се скрие шевиът. Инструментът се състои от две части – дървена крушовидна дръжка и метален корпус, втикнат и закрепен за дръжката, посредством метална халкичка. Металният корпус завършва с продълговато, надлъжно скосено острие. Обща дължина: 16,2 см.



Фиг. 30.1 и 30.2.

**Комплект криви раш-пили
(рашпи) –**

Инв. № 137 В.сп.ф. / ОИМ-ВТ.



Служат за изпиляване на клечките, които са излезли от табаните вътре в обувките. Инструментите са метални и представляват дълъг и тесен продълговат лост, на който единият край завършва с пила във формата на елипсовидно „стъпало“, а другият с пила в О-образна „петичка“. Дръжките и на двете рашпи са маркирани с надпис "FRANKONIA F.M.". И двата инструмента са с еднакви размери. Обща дължина 37,5 см. „Стъпало“: 3 см x 8,2 см. „Петичка“: 3 см x 3,5 см. Ширина на дръжката: 1 см.





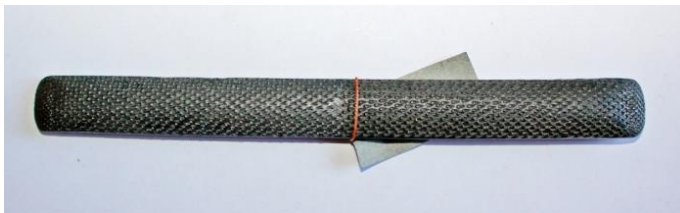
**Фиг. 31. Раш-пила (рашпа), крива –
Инв. № 758а Е.М. / ОИМ-ВТ.**

Служи за изпиляване на клечките, които са излезли от табаните вътре в обувките. Рашпата се състои от две части – дървена издължена цилиндрична дръжка и късо метално лостче, завършващо с пила във формата на елипсовидно „стъпало“. Металното лостче е втикнато в дръжката. Обща дължина: 39,2 см.



**Фиг. 32. Раш-пила (рашпа), права –
Инв. № 758б Е.М. / ОИМ-ВТ.**

Служи както за изпиляване на клечките, които са излезли от табаните отвън на обувките, така и за изравняване на различни неравности по краищата на кожата. Инструментът е изцяло метален. Няма обособена дръжка. Всяка от страните е пила с различни размери и посока на пилене. Състои се от общо четири вида пили. От едната страна има врязано изображение на „кръст“. Обща дължина: 23 см. Ширина: 2 см.



Фиг. 33.1.



Фиг. 33.2.

**Раш-пила (рашпа), права –
Инв. № 138 В.сп.ф. / ОИМ-ВТ.**

Служи както за изпиляване на клечките, които са излезли от табаните отвън на обувките, така и за изравняване на различни неравности по краищата на кожата. Инструментът е изцяло метален. Няма обособена дръжка. Всяка от страните е пила с различни размери и посока на пилене. Състои се от общо четири вида пили. Една страна на инструмента е плоска, а другата – заоблена. Обща дължина: 21 см. Ширина: 2 см.



**Фиг. 34. Раш-пила (рашпа), права –
Инв. № 139 В.сп.ф. / ОИМ-ВТ.**

Служи както за изпиляване на клечките, които са излезли от табаните отвън на обувките, така и за изравняване на различни неравности по краищата на кожата. Инструментът е изцяло метален. Няма обособена дръжка. Всяка от страните е пила с различни размери и посока на пилене. Състои се от общо четири вида пили. Двете страни на инструмента са обли. Обща дължина: 20,5 см. Ширина: 2 см.





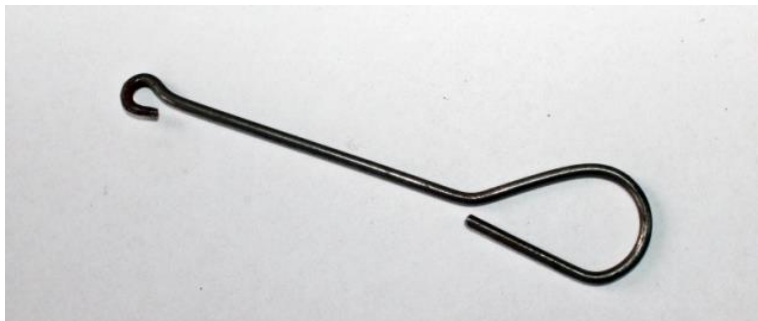
**Фиг. 35. Комплект пили, триъгълни –
Инв. № 759а Е.М. / ОИМ-ВТ и 759б Е.М. / ОИМ-ВТ.**

Служат както за изпиляване на клечките, които са излезли от табаните отвън на обувките, така и за изравняване на различни неравности по краищата на кожата. Всяка от пилите се състои от две части – дървена дръжка и метален лост с триъгълно сечение, на който се намират пили с различни размери. Единият от инструментите е с отчупен метален връх, с метален пръстен за закрепяне на металната част, с конусовидна дръжка и с обща дължина: 22,9 см. Другият е с издължена цилиндрична дръжка, завършваща с кожена окачалка и с обща дължина: 28 см.



**Фиг. 36. Мазол –
Инв. № 762 Е.М. / ОИМ-ВТ.**

Служи за уширяване на стеснено място в обувката, което може да убива на ходилото. С него се създава възможност за повече удобство при носене на новата обувка. Слага се върху калъпа. Приспособлението е метално с форма на елипсоидна гъба с къса опашка (занитен винт). Дължина: 3,7 см. Ширина: 2,2 см. Височина 1,7 см.



**Фиг. 37. Кукичка –
Инв. № 766 Е.М. / ОИМ-ВТ.**

Служи за вадене на кальпи от обувки, както и за затваряне на обущарски копчета. Инструментът представлява малък метален шиш с две извивки, образуващи полузатворени елипси (малка и голяма) от двете страни. Обща дължина: 17,7 см.



**Фиг. 38. Копчета, обущарски –
Инв. № 772 Е.М. / ОИМ-ВТ.**

Малки, метални, пъпковидни (топчести) копчета с въткната малка халкичка отдолу за прокарване на края при шиене.



**Фиг. 39. Каяри, обущарски –
Инв. № 773 Е.М. / ОИМ-ВТ.**

Служат при направата на туристически (алпийски) обувки. Каярът е малък метален предмет с правоъгълна главичка и с три остри шипа в различни дължини, поставени отдолу. Средният шип е най-дълъг и с тънко острие.





**Фиг. 40. Камбанки, обушарски –
Инв. № 774 Е.М. / ОИМ-ВТ.**

Поставят се в края на връзките на обувките. Камбанката представлява никелиран малък цилиндричен предмет, в средата обиколен с изпъкнал навън ръб, а в двата края с отвор за прокарване на връзката.



**Фиг. 41. Лима –
Инв. № 776 Е.М. / ОИМ-ВТ.**

Дребни гвоздейчета за капачите на обувките. Метални.



**Фиг. 42. Клички –
Инв. № 248 Е.Д. / ОИМ-ВТ.**

Кличките се набиват в табаните на обувките. Изработени са от дърво. Малките клички са за детски и дамски обувки. Големите клички (в центъра на снимката) се наричат „кранци“ и се използват при мъжките обувки.



**Фиг. 43. Калъпи, съответно за
детски, дамски и мъжки обувки –
Инв. № 240 Е.Д. / ОИМ-ВТ.**

Дървени. А) Върху калъпите на детските обувки е изписано числото 217. Дължина 20 см и ширина 7,5 см. Б) Върху калъпите на дамските обувки са изписани числата 7, 35, 10. Дължина 23 см и ширина 7,5 см. В) Върху калъпите на мъжките обувки е изписано числото 269. Дължина 30 см и ширина 9,5 см.





**Фиг. 44.1. Халци –
Инв. № 241 Е.Д. / ОИМ-ВТ.**

Обущарски кожени подпльнки, които се поставят върху калъпите. Халците имат различни размери в зависимост от размера на калъпа.



**Фиг. 44.2 Халци –
Инв. № 240 Е.Д. / ОИМ-ВТ.**

Вижда се начинът на поставяне на халците върху калъпите.



**Фиг. 45. Саи –
Инв. № 242 Е.Д. / ОИМ-ВТ.**

Горна, кожена част на обувката. На снимката са представени А) Саи за мъжки обувки в тъмно кафяв цвят. Върху вътрешната страна е поставен печат с надпис: „Марин Хр. Будаков / =обущар= / В. Търново „Д. Благоев“ 19“. Размери: обиколка 70 см; Б) Саи за чехли в кафяв цвят. Върху вътрешната повърхност е поставен печат: „Марин Хр. Будаков / =обущар= / В. Търново „Д. Благоев“ 19“. Размери: дължина 21 см, ширина 17,5 см. В) Саи за детски обувки в бял цвят. Имат каишка и катарамма. Върху вътрешната повърхност е поставен печат: „Марин Хр. Будаков / =обущар= / В. Търново „Д. Благоев“ 19“. Обиколка 40 см.





Фиг. 46. Токове за дамски обувки –
Инв. № 245 Е.Д. / ОИМ-ВТ.

Дървени.



Фиг. 47. Капачета за токове –
Инв. № 244 Е.Д. / ОИМ-ВТ.

Капачетата са изработени от гума. Върху лицевата повърхност на капачето е изписано Berson 4/0. Капачетата се съхраняват във фабрични картонени кутийки „Berson“.



Фиг. 48. Фортове за дамски обувки –

Инв. № 243 Е.Д. / ОИМ-ВТ.

Това е задната част на обувката, която обхваща петата. Фортът трябва да е твърд, за да осигури стабилност при носене на обувките. Има различни размери в зависимост от големината на обувката.



Фиг. 49. Сугер, обушарски комплект за дамски обувки –

Инв. № 250 Е.Д. / ОИМ-ВТ.

Комплектът съдържа: Табани, които се шият или коват върху гъновете; Бомбета, които се зашиват в предната част на обувката; Фортове, зашивани в задната част на обувката; Рама, която служи за прикрепяне на предната част на обувката при зашиване на кожата към обувката.





**Фиг. 50. Лента –
Инв. № 251 Е.Д. / ОИМ-ВТ.**

Платнена, черна с кръстата украса в розов цвят. Служи за прешиване на уши за обуване на високи затворени обувки, които обхващат глезена (чипици), както и за разкрояване с филе (вертикална кожена ивица, която ляга върху форта) при ботушите. Размери: дължина 8 м, ширина 35 см.



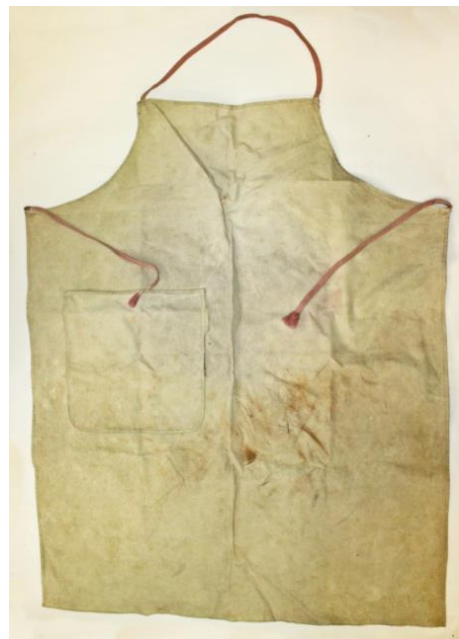
**Фиг. 51. Подвал –
Инв. № 249 Е.Д. / ОИМ-ВТ.**

Служи за фиксиране и придържане на обувка върху коляното на обуцар по време на определени производствени операции. Подвалът представлява кожена лента, на която двата края са залепени.



**Фиг. 52. Кокал –
Инв. № 246 Е.Д. / ОИМ-ВТ.**

Обущарски инструмент, примитив. Служи за отваряне на дермезе, т.е. прави прорези (каналчета) в гъона (на 6-8 мм от края на ходилото) при шиене на подметката към обувката, за да се скрие шевът (виж фигура 29). Повърхността на кокала е гладка. В единия край завършва със заострен връх, а в другия има пробит отвор. Надлъжно по тялото на кокала е направено и плитко каналче. Дължина 17 см, ширина 2,4 см.



**Фиг. 53. Престилката на
обущаря Марин Будаков –
Инв. № 247 Е.Д. / ОИМ-ВТ.**

Изработена е от брезент, в избелял от времето зелен цвят. Правоъгълна. В горния край е стеснена и със защитен шнур във вече избелял червен цвят. Той се премията през главата и ляга на врата на майстора. Отделно от двете страни на престилката също е защитен по един шнур. Те служат за препасване на работната дреха през кръста. На лицевата дясна страна на престилката е пришит голям дълбок джоб. Дължина 78,2 см, ширина 64,5 см.





Описаните обушарски инструменти и пособия представляват неизменна част от инвентара на всяка обушарска работилница допреди един век. Днес обаче, повечето от тях могат да бъдат съзрени в ателиетата само на малцина майстори обушари, които ги пазят като наследство. Други пък имат спорадична употреба и в съвременността, но видът им, материалите, от които са направени, както и тяхната функционалност и название са видоизменени и модернизирани. От друга страна, що се отнася до традиционното знание за боравене с конкретния инструмент е въпрос на дарба, усет и майсторлък, защото, както казва Христофор Христофоров: „Да си занаятчия и то добър занаятчия трябва да ти е вродено, да ти се отдава. От всеки не става обушар. Даже и кърпач не става! Колкото и странно да звучи кърпежът е по-труден от новото. Новото е сладка работа. Ти си го проектираш. Ти си гласиш материалите...Всичко. Докато при кърпежа зависиш от другите. Оправяш грешките на друг, на производителите. Все пак обаче, ако някой иска да стане производител [на обувки – б.а.], той трябва да мине през такова ателиенце като туй. Да види слабите места на обувките, да види дефектите им и да се стреми да ги избегне. Тогава той ще може да прави обувки“.

ЛИТЕРАТУРА / REFERENCES

- Georgiev, G. (1979).** Osvobozhdenieto i etnokulturnoto razvitiie na balgarskia narod 1877-1900 (in Bulgarian). Sofia // [Георгиев, Г. (1979) Освобождението и етнокултурното развитие на българския народ, 1877–1900. София].
- Nabalov, T. A. (1985).** Oborudvanie predpriyatii po individualnomu poshivu i remontu obuvi (in Russian). Moscow // [Набалов, Т. А. (1985) Оборудование предприятий по индивидуальному пошиву и ремонту обуви. Москва].
- Popov, A. (1933).** Zanayatiite za obrabotka i prepabotka na kozata (in Bulgarian). Sofia // [Попов, А. (1933) Занаятите за обработка и преработка на кожата. София].
- Hinkov, Hr. (1926).** Zanayatchijstvoto v Balgaria. Minalo, nastoyashte i sredstva za podpomaganeto mu (in Bulgaria). Sofia // [Хинков, Хр. (1926) Занаятчийството в България. Минало, настояще и средства за подпомагането му. София].
- Tsanov, G.; Kovachev, St.; Totevski, T. (1992).** Terminologichen rechnik na zanayatiite v Troyanskia kraj (in Bulgarian). Sofia // [Цанов, Г., Ковачев, Ст., Тотевски, Т. (1992) Терминологичен речник на занаятите в Троянския край. София]



КУЛТУРНО-ИСТОРИЧЕСКО НАСЛЕДСТВО:
ОПАЗВАНЕ, ПРЕДСТАВЯНЕ, ДИГИТАЛИЗАЦИЯ



CULTURAL AND HISTORICAL HERITAGE:
PRESERVATION, PRESENTATION, DIGITIZATION

Съставители
Петко Ст. Петков
Галина Богданова

Editors
Peĭko St. Peĭkov
Galina Bogdanova

Материалите в сборника са обект на авторско право. Разрешава се безвъзмездното ползване на техни електронни/ хартиени копия само за лична употреба или обучение, при пълно цитиране на текущата страница и след писмена декларация от цитиращия за липса на търговски намерения.

This work is subject to copyright. Open and free of charge use of digital/hard copies of publications is granted only for personal or educational use, with full citation of the current page, and after written declaration of the quoting side for not-commercial intention.

© Авторски колектив, 2020

© Authors` Group, 2020

Техническо редактори:
Калина Сотирова-Вълкова
Николай Ноев
Паскал Пиперков

Technical editors:
Kalina Sotirova-Valkova
Nikolay Noev
Paskal Piperkov

НАЦИД регистрационен № 1209
Научна поредица: том 6, брой 2 (9)/2020
Science series: vol. 6, issue 2 (9)/2020
NCID Registry No. 1209

www.math.bas.bg/vt/kin

ISSN: 2367-8038