



РЕПУБЛИКА СРБИЈА  
Завод за интелектуалну својину  
990 број: 2019/11724 - Г-2019/0002  
Датум: 28.5.2019. године  
Београд, Кнегиње Љубице 5  
4-2/1 зд

Завод за интелектуалну својину, на основу члана 31. Закона о министарствима („Службени гласник РС” број 44/2014, 14/15, 54/15, 96/15 и 62/17), чл. 9, 27. и 30. Закона о ознакама географског порекла („Службени гласник РС” бр. 18/2010 и 44/2018 – др. закон) и члана 138. ст. 3. Закона о општем управном поступку („Службени гласник РС” бр. 18/2016), решавајући у поступку регистрације имена порекла на основу пријаве број Г-2019/0002 од 18.4.2019. године, „Злакуса“, коју је поднело Удружење лончара „Злакуса“, из Злакусе, преко пуномоћника др Биљане Ђорђевић, Светогорска 20, 11000 Београд, доноси

## РЕШЕЊЕ

Региструје се име порекла „Злакуса“ за ручно рађену лончарију.

Производи са именом порекла „Злакуса“ производе се искључиво на подручју дела Златиборског управног округа у селима: Злакуса, Рупељево, Горјани, Радовци, Здравчићи и Врањани, у складу са описаним географским подручјем и приложеном географском мапом из пријаве за регистровање имена порекла „Злакуса“, на начин који је наведен у Елаборату за заштиту имена порекла производа „Злакуса“.

Ово име порекла биће уписано у Регистар ознака географског порекла под бројем 79.

## Образложење

Удружење лончара „Злакуса“, из Злакусе, преко пуномоћника др Биљане Ђорђевић, Светогорска 20, 11000 Београд, поднеском бр. ОГП-2019/0002 од 18.4.2019. године, поднело је пријаву за регистровање имена порекла са доказом о плаћеној такси и затражило да се у Регистар ознака географског порекла упише име порекла „Злакуса“ за ручно рађену лончарију. Увидом у пријаву за регистровање имена порекла и Елаборат за заштиту имена порекла „Злакуса“ утврђено је да се истоимена лончарија израђује на традиционални начин који подразумева: припрему, обликовање, украшавање, сушења и печења посуда, на ручном вртлу, од масе коју чини глина из Врањине и кацит из Рупељева у размери 50:50%, односно 40:60% за лонце и друге типове посуда већих димензија како би оне могле да издрже високе температуре. Поменута лончарија израђује се у виду лонаца са или без ручки, шерпи, сачева, лекача са и без поклопца, пржуља са и

без поклопца, црепуља са и без поклопца, тањирача, котлића са поклопцем и тепсија са и без поклопца. Редовну контролу производње и квалитета производа врши Комисија за оцену квалитета производа „Злакуса“. Поменута комисија издаје сертификат да је производ лончарије под називом „Злакуса“ усклађен са квалитетом и посебним својствима производа, начином производње и порекла сировине са захтевима садржаним у Елаборату за заштиту ознаке географског порекла „Злакуса“. Оригинална посуда поред сертификата мора имати утиснути жиг „Злакуса“ исписан посебним фонтом и жиг произвођача.

Чланом 27. Закона о ознакама географског порекла прописано је да је Завод дужан да прибави мишљење од надлежног органа о испуњености услова за регистровање имена порекла. Завод је послао дана 24.4.2019. године, под бројем 990 број 2019/9397 - Г-2019/0002, Министарству привреде Републике Србије, као надлежном државном органу, Елаборат за заштиту имена порекла „Злакуса“, ради прибављања мишљења о испуњености услова за регистровање имена порекла.

Поменуто министарство својим дописом бр. 313-01-00032/2019-10 од 20.5.2019. године обавестило је Завод да се Удружење лончара „Злакуса“, као носилац пријаве за регистровање имена порекла „Злакуса“ није до сада обрађало Министарству привреде ради спровођења поступка сертификације у односу на делатност израде лончарије-грчарије, нити је исти захтев поднео самостално било ко од наведених чланова Удружења (при чему би основни услов за сваког од њих за спровођење поступка сертификације био да имају статус предузетника, односно привредног субјекта).

Имајући у виду да је Удружење лончара „Злакуса“ регистровано у Агенцији за привредне регистре под бројем 17664298, да има активни статус и да је као такво овлашћено да поднесе пријаву за регистровање ознаке географског порекла у складу са чланом 18. Закона о ознакама географског порекла („Службени гласник РС“ бр. 18/2010 и 44/2018 – др. закон) који не прописује никакве посебне услове у погледу статуса подносиоца пријаве као и да Министарство привреде није имало примедбе на Елаборат за заштиту имена порекла производа „Злакуса“, Завод сматра да су испуњени услови за регистровање имена порекла „Злакуса“.

На основу свега изложеног, одлучено је као у диспозитиву.

**Упутство о правном средству:** Против овог решења може се изјавити жалба Влади Републике Србије у року од 15 дана од дана пријема решења, а преко овог Завода.

Доставити:

- подносиоцу пријаве преко пуномоћника др Биљане Ђорђевић, Светогорска 20, 11000 Београд
- у спис



Директор

Владимир Марић

Елаборат за регистровање имена порекла  
ЗЛАКУСА

Београд  
2019

## САДРЖАЈ

Увод .....	4
Подаци о подносиоцу пријаве .....	6
Подаци о носиоцу израде слабората .....	8
Подаци о производу „Злакуса“ .....	8
Опис географског подручја и његових геоморфолошких карактеристика .....	9
Људски и природни фактори који утичу на посебна својства и квалитет .....	11
Глина .....	11
Калцит .....	13
Процес производње и технолошке специфичности производа „Злакуса“ .....	15
Припремање глинене масе .....	15
Обликовање посуда .....	17
Сушење посуда .....	22
Печење посуда .....	24
Облици и функције .....	27
Анализа облика и декорације .....	32
Историјат истраживања аутентичне лончарије у Злакуси .....	34
Хемијска анализа сировина – глине и калцита .....	36
Резултати испитивања разлика у изради производа „Злакуса“ и оних који то нису .....	37
Експериментално печење у контролисаним условима .....	38
Посебна својства и квалитет производа „Злакуса“ .....	43
Репутација производа „Злакуса“ .....	44
Пројектована годишња производња производа „Злакуса“ .....	45
Одредбе о начину обележавања производа „Злакуса“ .....	47
Одредбе о праву коришћења имена порекла „Злакуса“ .....	48
Одредбе о правима и обавезама овлашћеног корисника имена порекла „Злакуса“ .....	49
Контрола квалитета производа „Злакус“ .....	50
Литература .....	51
Прилози	
Прилог 1 – Решење о упису Удружења лончара „Злакуса“ у Регистар удружења	
Прилог 2 – Анализе готових производа	
Прилог 3 – Експериментално печење узорака у контролисаним условима	
Прилог 4 – Потврда о упису у Национални регистар НКН Србије	
Прилог 5 – Потврда о номинацији за Унескову Листу репрезентативног наслеђа	

Прилог 6 – Сертификат

Прилог 7 – Одлука

Прилог 8 – Решење

Прилог 9 – Правилник о раду Комисије за вршење контроле имена порекла „Злакуса“

## УВОД

Лончарство у ширем смислу је један од најстаријих заната у људској историји. Открићем посебних својстава које глина поприма печењем у ватри, у горњем палеолиту, пре око 30.000 година, створен је први синтетички материјал – керамика. До масовне производње употребних керамичких предмета дошло је много касније, у Европи више од 20.000 година касније. На простору који данас заузима Србија, прво керамичко посуђе појављује се у неолиту, средином 7. миленијум п. н. е. Од тада, керамика није изгубила на значају. Оно што је чини јединственим феноменом у технолошком погледу је чињеница да се откривањем нових техника и производних процеса, стари, већ усвојени и овладани, нису напуштали, већ су настављали да живе и активно коегзистирају све до данас. Ту спада и архаична техника која се и данас користи и која доживљава експанзију последњих година – лончарство ручног витла, које је карактеристично за западну Србију, и западни Балкан у целини. До данас се у Србији одржало само у Злакуси, иако само село нема одговарајуће сировине за израду квалитетне керамике, већ их допрема из атара села Врањани и Рупељево. Управо је тај пажљиви одабир сировина, који је резултирао добрим квалитетом посуда, допринео да злакуска лончарија опстане упркос периодима у којима је потражња за њом готово у потпуности престала. Од краја деведесетих година 20. века, потражња постепено расте, тако да данас, на свом максимуму готово да превазилази производне могућности злакуских лончара.

Велика популарност злакуске лончарије почела је да угрожава репутацију производа, јер је довела до појаве кривотвореног посуђа које личи и подражава злакуско, али нема његов квалитет, будући да је израђено неодговарајућим техникама. Због тога су се злакуски лончари организовали и основали 2006. године Удружење лончара „Злакуса“. Удружење је покушало да такве активности сузбије регистрацијом заштитног знака (жига), али то није уродило плодом. Према важећим законима Републике Србије, једина поуздана мера заштите аутентичности злакуских производа је заштита имена порекла „Злакуса“, чиме се штите не само готови производи, већ и све оно што они подразумевају, од сировина до технике обликовања и целокупног технолошког процеса производње који чине нематеријални сегмент лончарије.

Заштитом производа регистравањем имена порекла „Злакуса“ штите се традиционални начин и поступак производње, као и посебна својства и квалитет самог производа. Основна карактеристика злакуског лончарства је зидање посуда од одговарајуће смеше глине из Врањана и калцита из Рупељева, на ручном витлу. Коришћење било којих других сировина или моделовање посуда које имитирају форму и декорацију злакуске лончарије, односно производа „Злакуса“, на било који други начин (на електричном витлу, калупима, пресом итд.) директно угрожава њихову функционалност и компромитује злакуско лончарство у целини. Таква производња представља нелојалну конкуренцију лончарима који живе искључиво од своје производње. Заштитом злакуске лончарије регистравањем имена порекла и контролом квалитета од стране екстерних субјеката спречава се нелојална конкуренција и појављивање на тржишту производа лошег квалитета.

Због тога Удружење лончара „Злакуса“ из Злакусе, у складу са одредбама 2, 4 и 5. Закона о ознакама географског порекла („Сл. Гласник 18/2010), покрене поступак за регистрацију имена порекла „ЗЛАКУСА“, за производњу и продају неглађосаног керамичког посуђа за термичку обраду хране, израђеног по традиционалној рецептеру од глине из села Врањани и калцита из села Рупељево, а које се производи на подручју села Злакуса и Горјани.

Елаборат подразумева катастарско мапирање простора на коме се злакуска лончарија производи, анализе сировина, опис географског подручја и његовим границама као и технолошким поступком производње, одредбе о стандардизацији производње и контроле квалитета.

Израду Елабората за регистровање имена порекла „Злакуса“ подржало је Министарство културе и информисања Републике Србије.

## ПОДАЦИ О ПОДНОСИОЦУ ПРИЈАВЕ

Назив: Удружење лончара „Злакуса“

Матични број Удружења: 17664298

Адреса: Злакуса, 31205 Севојно

Име и презиме одговорног лица: Дарко Тешић, председник Управног одбора Удружења

Адреса одговорног лица: Ратарска 17/3, 31000 Ужице

Број телефона одговорног лица: 064 15 65 351

Удружење лончара „Злакуса“ основано је 2006. године у Злакуси са циљем очувања старог, традиционалног лончарског заната карактеристичног за село Злакуса. (Потврда о регистрацији – прилог 1). Остали циљеви овог Удружења су заштита лончарских производа насталих на стари, традиционални начин, од глине и калцита, градњом слој по слој, навојима, као и заштита самих сировина; промоција злакуске лончарије; формирање кластера лончарства, у смислу удруживања са другим удружењима, привредницима, предузетницима и др., а у циљу промоције лончарије и Удружења; популаризација и ширење заната на млађе генерације у селу са циљем проширења круга лица који се баве овим занатом; упознавање јавности са производима лончарства као и активностима самих лончара у селу Злакуса; издавање стручне литературе уско везане за технологију израде лончарског посуђа у Злакуси и активности мајстора лончара; организовање сајмова лончарије националног и међународног карактера, округлих столова, конгреса и других манифестација везаних за лончарски занат у Злакуси; сарадња са осталим грнчарима и керамичарима у Србији и ван њених граница; промоција традиционалних народних јела спреманих у злакуском посуђу; сарадња са свим осталим удружењима, организацијама и установама које на било који начин доприносе развоју и промоцији лончарског заната; организовање радионица, курсева и школа лончарије, као и изложби ових производа; примена лончарије у култури, уметности и другим сферама свакодневног живота; окупљање свих уметника, занатлија старих заната са ширег подручја у циљу јединственог деловања и неговања позитивних трендова и вредности; сарадња са свим занатским, културним, уметничким, образовним и осталим институцијама у земљи и свету.

Удружење броји десет (10) чланова који су већином из породица у којима се занат преноси са генерације на генерацију, као што су породице Шуњеварић, Тешић, Лазић, Никитовић, Савић и Сарван. Међу члановима су и породице које су од скоро почеле да се баве занатом, као што је породица Клопановић из Горјана.

Од 2010. године ратификовањем Унескове конвенције о заштити нематеријалног културног наслеђа чијом се применом жели постићи очување традиционалних знања и вештина, Удружење се определило за заштиту изворног материјала и традиционалних техника израде лончарских производа. У том смислу Удружење је у септембру 2010. године одржало први сајам лончарства „Лончаријаду“, где су презентоване традиционалне технике израде лончарских производа, традиционални производи и припремање и дегустација хране у њима. Том приликом је промовисан заштитни знак Удружења – писано, ћирилично слово **З**, које представља доказ израде производа на традиционалан начин – употребе глине (*гљиле*) из села Врањани и калцита (*врсте*) из села Рупељево, израде производа на ручном колу.



Чланови "Удружења лончара" - Злакуса  
на дан 20.12.2018.

	Име и презиме	лк број	јмбг	адреса
1	Тешић Дарко	003142565 - Ужице	2410974790018	ул. Ратарска 17/3 31000 Ужице
2	Лазић Милета	008367720 - Ужице	0307967790034	Село Злакуса бб 31205 Севојно
3	Клопановић Дарко	003073234 - Ужице	2404980790038	Село Горјани бб 31205 Севојно
4	Шуњеварић Небојша	002984869 - Ужице	1909984790017	Село Злакуса бб 31205 Севојно
5	Шуњеварић Васо	006642611 - Ужице	0904972790024	Село Злакуса бб 31205 Севојно
6	Никитовић Зоран	006519551- Ужице	1711962790027	Село Злакуса бб 31205 Севојно
7	Никитовић Милојко	005740908 - Ужице	0712951790044	Село Злакуса бб 31205 Севојно
8	Савић Горан	007809627 - Ужице	0612972790015	Село Злакуса бб 31205 Севојно
9	Сарван Борко	006795461 - Ужице	2106980790010	Село Злакуса бб 31205 Севојно
10	Шуњеварић Ђорђе	004770075 - Ужице	0605979790014	Село Злакуса бб 31205 Севојно

## ПОДАЦИ О НОСИОЦУ ИЗРАДЕ ЕЛАБОРАТА

Елаборат израдила: др Биљана Ђорђевић

Адреса: Народни музеј у Београду, Трг Републике 1а, 11000 Београд

Број телефона: 060 807 5001

Др Биљана Ђорђевић, музејски саветник Народног музеја у Београду, стручњак је у области етноархеологије керамике и заштите нематеријалног културног наслеђа. Докторирала је на Одељењу за археологију Филозофског факултета у Београду са темом *Етноархеолошка истраживања технологије керамике. Студија случаја Злакуса*. Аутор и руководилац пројекта *Злакуса, Потпећа и околина, мултидисциплинарна истраживања у циљу укључивања у културни туризам Златиборског округа* (Народни музеј у Београду у сарадњи са Етнографским институтом САНУ, Природњачким музејом и Народним музејом Ужице). Аутор је иницијативе за формирање Екомузеја Злакусе и Потпећа. Аутор је већег броја радова о злакуском лончарству, као и две монографије о Злакуси које су у припреми. Члан је Националног комитета за нематеријално културно наслеђе Србије и Комисије за упис елемената нематеријалног културног наслеђа Србије у Национални регистар.

Хемијске анализе: др Маја Милошевић

Адреса: Рударско-геолошки факултет, Студентски трг 16, 11000 Београд

Број телефона: 065 538 62 67

Др Маја Милошевић, запослена је као научни – сарадник на Департману за минералогiju, кристалографију, петрологију и геохемију Рударско-геолошког факултета Универзитета у Београду, на пројекту основних истраживања Министарства просвете, науке и технолошког развоја Републике Србије – ОИ 176010: „Минерали Србије: састав, структура, генеза, примена и допринос одржању животне средине“. У децембру 2016. докторирала је са својим научноистраживачким радом под насловом: “Ефикасност различитих типова глина Србије за адсорпцију метилен плавог” и тиме стекла звање доктор наука - гео-науке. Др Маја Милошевић бави се научноистраживачким радом кроз учешће на научним пројектима, публикавањем научних радова у часописима и саопштења на конгресима.

## ПОДАЦИ О ПРОИЗВОДУ

Врста производа која се штити: лончарија (други називи грнчарија, керамика)

Ознака имена порекла: „ЗЛАКУСА“

## ОПИС ГЕОГРАФСКОГ ПОДРУЧЈА И ЊЕГОВИХ ГЕОМОРФОЛОШКИХ КАРАКТЕРИСТИКА

Злакуса (N 43° 47', E 19° 57', над. вис. 400-931 m) се налази у подножју и на обронцима кречњачке градине Дрежник, уз десну обалу реке Ђетиње, у Западној Србији. Припада Златиборском округу, територији општине Ужице, а од самог града удаљено је око 14 km. Простире се уз магистрални пут E761 између Пожеге и Севојна. Омеђено је селима Горјани са северне, Узићи са североисточне, Рупељевом са источне, Рогама са југоисточне, Дрежником са јужне и Потпењем са западне стране.

Подручје заштите обухвата села: Злакуса, Рупељево, Горјани, Радовци, Здравчићи и Брањани.



Подручје заштите

Пожешку котлину, на чијој се територији налазе извори сировина за злакуску лончарију, у геоморфолошком погледу карактеришу тријаски крешњаци на њеном јужном и југозападном ободу, док су остале стране тог обода састављене од млађих палеозојских шкриљаца, тријаских и кретацијских кречњака и серпентина. Падине околних брда, на просечној висини од 450 m, састоје се од песковитих глина и шљунка од кварца и шкриљаца.



Положај Злакусе у односу на друге лончарске центре у Србији и у односу на локације сировина

## ЉУДСКИ И ПРИРОДНИ ФАКТОРИ КОЈИ УТИЧУ НА ПОСЕБНА СВОЈСТВА И КВАЛИТЕТ ПРОИЗВОДА „ЗЛАКУСА“

### Глина

Прво и основно у процесу израде керамичке посуде јесте проналажење добре глине. То подразумева да је лако обрадива и са особинама које ће јој обезбедити отпорност на промене температуре и трајност, што зависи од њеног хемијског састава. Од њега зависи и какав ће третман бити примењен приликом припреме глине за обраду. Такав је случај и са лончаријом која се производи у Злакуси.

Мајдани глине налазе се најчешће у близини насеобинских центара, али неретко и на по неколико километара удаљености. Ови други користе се у случајевима када је најближи мајдан истрошен, или ако је разлика у квалитету глине очигледна, што је случај са Злакусом. Иако у непосредној близини села постоји мајдан глине, према усменом казивању лончара Милана Савића, лончари одлазе у село Врањани удаљено 18 километара, јер су искуствено спознали да је глина из Врањана квалитетнија од злакуске. Управо та способност да пронађу најбољу *гвину* (глину), најбољу *врсту* (калцит) и помешају их у најбољем односу одржала их је до данашњих дана, и то као једине у крају некада познатом по многобројним лончарима.

Село Врањани (N 43° 52' E 19° 58', над. вис. око 400 m), из кога је глина која се користи за израду злакуске лончарије, односно производа „Злакуса“, налази на око 18 km од Злакусе, северозападно од Пожеге, на ободу Пожешке котлине. Наведена километража се односи на актуелни пут преко Пожеге и Здравчића. Локални пут преко Узића, од Злакусе до Врањана је краћи и износи 13,5 km, а преко Горјана 12, 6 km.

Земљиште у селу Врањани на којем се налазе позајмишта глине припада алувијалном наносу иловастом. Ови наноси настали су еродирањем терена под палеозојским шкриљцима. Испод њих, на дубини од око 2–3 m налазе се лежишта глине које спадају у групу силикатних глина.



Глина из Врањана

Глина или *гвина/гнила* како је њен локални назив, копа се у атару села Врањани на више локација и њоме су се служили сви лончари ближе околине Ужица. Последњих десетак година тај број се свео на две локације, односно два суседна имања (позиција: N 43° 52' 45.4" E 19° 58' 16.8", надморска висина 400 m).

Стари мајдани глине се данас не могу уочити голим оком, јер су затрпани и прекривени вегетацијом. О њиховом постојању и локацијама знамо из казивања самих лончари. Позиција N 43° 52' 15.8" E 19° 59' 01.4", надморска висина 369 m коришћена је у другој половини 20. века и напуштена. Позиција N 43° 52' 01.6" E 19° 58' 58.6", надморска висина 368 m коришћена је средином 20. века. Напуштена је када се 1953.

године обрушио зид јаме и затрпао једног од мајстора из породице Савић. Према казивању лончара, глина са ових, напуштених локација истог је квалитета као и глина која се сада користи.

Глина се данас углавном копа багерима. За ручно копање коришћени су будак, односно крамп (*чугаљ*) и лопата. Глина се копа када је лончару потребна. Сезона почиње у пролеће, кад окопни снег и земља се оцеди, а завршава се с првим мразевима и првим снегом. Да би се до квалитетне глине за израду лонаца дошло мора да се копа на дубини већој од 1,5–3 m. Копа се до дубине од 8 m. На већу дубину се не иде због могућности одрона. Према казивању Дарка Клопановића, 2011. године је ипак копано до дубине од 10 m и то зато што се глина појавила тек на шестом метру. То указује на неуједначену прослојеност, али и колико је тешко без савремене механизације доћи до квалитетне глине. Тамо где се једне године копа, не копа се поново. Сваке следеће године се копа нова јама, а претходна затрпава. Искоришћене јаме, уколико се одмах не затрпају, током године се пуне водом која, због састава земљишта, не отиче, па се стварају базени.



Изглед актуелне локације мајдана глине у Врањанима, пре и после копања

Глина у Врањанима није уједначеног изгледа и хемијског састава. Прослојена је глинама различитих боја и нијанси од беличастојуте, жуте, светло сиве, сиве, тамносиве – такозване *вишоваче* и сивоплаве до црвене, „чоколадне“ и црне.



Различите боје глине из Врањана

Лончари су јединствени у становишту да су лонци најквалитетнији када се помеша више врста глине. Црну избегавају „јер се не трпи са каменом“. За сиву и светлосиву кажу да су много посне.

За квалитет готових производа битан је квалитет глине, и то не само њен хемијски састав, већ и локација са које се глина вади због могућих контаминација. Неуспели покушаји с употребом глине с других локација (нпр. приобаље потока), показују зашто се злакуски лончари традиционално глином снабдевају у Врањанима.

Глина се копа када то климатски и метеоролошки услови дозвољавају.

### **Калцит**

У селу Рупељево (N 43° 47' E 19° 59', над. вис. 500–650 m), у засеоку Дрндари, на брду Врстине, налазе се локације са којих се у Злакусу допрема калцит. Село се налази на територији општине Пожега, на ободу Пожешке котлине.



Калцит из Рупељева



Активни мајдан калцита у Рупељеву

Мајдани калцита ( $\text{CaCO}_3$ ) – *врсте*, на територији села Рупељево налазе се на потесу Врстине, благој страни простране заравни, која је састављена од беличастог, кретацејског кречњака, чију геолошку подлогу чине глиновити, лискуновити шкриљци. У овом кречњаку, испод дебелог слоја црвенице, налази се пукотина правца С–Ј у којој је богато лежиште калцита.

Стари мајдан, данас напуштен, налазио се у засеоку Дрндари, на имању породице Дрндаревић. Позиција мајдана: N 43° 47' 09.6" E 19° 59' 20.1", на надморској висини од 518 m.

Из овог мајдана калцит је вађен на традиционалан начин. Компактна стена разбијана је крампом – чугљем. Да би се до квалитетног слоја чистог калцита стигло, морао се уклонити слој кречњака који га прекрива пошто се калцит појављује на дубини од 0,50–2,00 m од површине. Ради лакшег вађења лежиште се прво минирало. Црни трагови од динамита још увек су се могли видети на стенама 2005. године, када је истраживачка екипа обишла локацију. Мајдан је напуштен зато што је постао неприступачан, јер се накупила велика количина јаловине која је спречавала прилаз.

Последњих година активирана су два нова мајдана на државној земљи, од којих је један, на једној од старих локација, поновно активираној 2003. године (позиција мајдана: N 43° 47' 13.8" E 19° 59' 16.8", на надморској висини од 643 m). У литератури се помиње да се седамдесетих година 20. века знало за пет мајдана, од којих су два била жива, а да су између два светска рата експлоатисана чак четири мајдана.

Оно што је карактеристично за ове две локације које се користе данас је екстракција калцита у широком откопу. Јаловина се скида машинама, па се потом минирањем разбија калцит који се, због својих природних својстава, правилно цепа и лако вади из лежишта.

Калцит се копа онда када то климатски и метеоролошки услови дозвољавају, а његов квалитет је уједначен на свим познатим локацијама.



Екстракција калцита у широком откопу у Рупељеву



## ПРОЦЕС ПРОИЗВОДЊЕ И ТЕХНОЛОШКЕ СПЕЦИФИЧНОСТИ ПРОИЗВОДА „ЗЛАКУСА“

Израда аутентичне лончарије у Злакуси подразумева неколико стандардних корака, од припреме, преко обликовања и украшавања, до сушења и печења посуда. Сваки од ових незаобилазних поступака једнако је важан, јер може пресудно да утиче на квалитет финалног производа и подређен је захтевима материјала који се обрађује, с једне стране, и функције посуда које се израђују, с друге.

Посуде се праве током целе године, иако се глина и калцит копају у одређено време, условљено климатским и метеоролошким факторима.

### *Припремање глинене масе*

Пошто би се глина ископала, превожена је до места где ће се обликовати, а затим уситњавана дрвеним маљем или секиром и чишћена од корења, камења и осталих крупних нечистоћа.

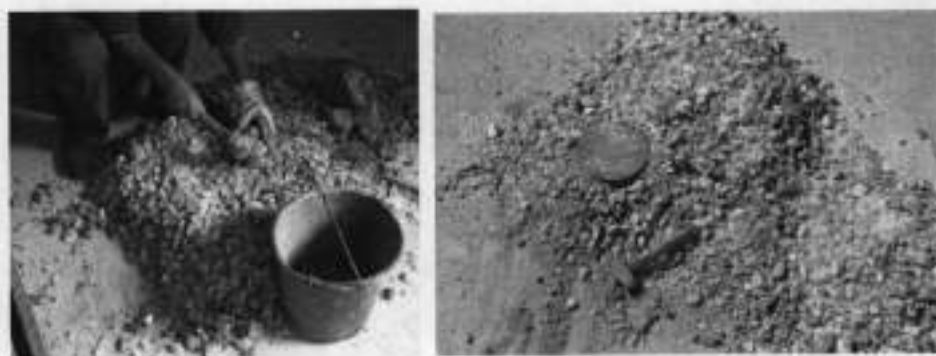
Једном уситњена, глина се прво „кисели“ у бурету које се локално зове *ранија* или *чабар*. Натопљена водом стоји 24 сата.



„Кишељење“ глине у *ранији*

Пошто би се сувишна вода оцедила, глина се вади на подлогу на којој ће се приступити њеној даљој припреми и додавању калцита.

Комади калцита се уситњавају чекићем, а потом мељу машински и углавном се иста гранулација користи за све типове посуда. Машине нису стандардизоване и производ су самих лончара.



Ручно уситњавање калцита



Машинско млевење калцита

Након тога калцит се просејава. Тако просејан додаје се глини у размери 50:50% или 40:60% у корист калцита, у зависности од врсте, односно величине посуде која ће се правити. За веће посуде, славске и свадбарске лонце, велике сачеве и пржуље, рецептура подразумева 60% калцита и 40% глине.



Просејавање калцита

Следећи корак је поновно гажење глине. На овај начин глина и калцит сједињују се у хомогену масу која је, тако, спремна за обраду.



Гажење глине и самлевеног калцита

Одатле се узима један комад глине, меси рукама и потом приступа грађењу посуде на витлу или се, што је данас чешће, тако сједињена маса пропушта кроз машину да смесу

што боље уједначи. Машине нису стандардизоване и углавном су производ самих лончара.



Машина за мешање глине и калцита

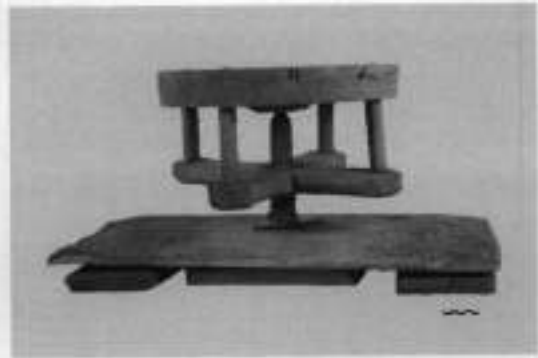
#### *Обликовање посуда*

Обликовање посуда обавља се на ручном витлу, које је у прошлости било дрвено. Правилна конструкција обезбеђује витлу квалитет. Котур мора бити правилан круг једнаке дебљине, с рупом с доње стране, тачно у средини. Дебљина и врх осовине морају одговарати ширини и дну рупе у котуру, да би се постигла што већа равнотежа котура и равномерност његовог обртања. Да би се смањило трење између осовине и котура, осовина и додирна места на котуру подмазују се лојем или сапуном. За што дуже окретање, осим правилне конструкције, потребно је да котур има извесну тежину, да горњи део котура има већи пречник, а да осовина није сувише висока. Осовина се прави од тврдог дрвета. Нижа осовина, а шири горњи пречник котура дају већи замах и дуже окретање.

Уобичајене, али не и стандардизоване димензије злакуског витла су: пречник горњег котура 33 cm, дебљина 5 cm; висина стубића 14 cm; крстача 32 cm; висина осовине 22 cm; основа 60 x 24 cm.

За израду већих лонаца коришћена су витла нешто другачијих димензија, углавном веће радне површине и веће основе, ради стабилности: пречник горњег котура 39 cm, дебљина 5 cm; висина стубића 11 cm; крстача 42 cm; висина осовине 22 cm; основа 68 x 35 cm.<sup>1</sup>

<sup>1</sup> Све ове димензије су оквирне, будући да је реч о занатском производу, који је прављен за потребе сваког лончара и према његовим жељама, па су могле и варирати донекле у димензијама. Многи су своја витла правили сами, по узору на она наслеђена од очева и дедова.



Изглед традиционалног, дрвеног злакуског ручног витла

Данас злакуски лончари користе искључиво метална ручна витла, која нису стандардизована, јер их они сами праве, али су приближних димензија и једнаких функционалних карактеристика, како међу собом, тако и са традиционалним дрвеним.



Изглед савременог, металног злакуског витла

Грађење посуда на ручном витлу је суштински комбинација ручне израде и рада на витлу, јер оно у првој фази служи само као покретно постоље, док се у другој фази посуда дорађује коришћењем ротационе снаге витла.

Комадом глине у облику диска, претходно посутом самлевеним калцитом, да се не би залепило за подлогу, лончар започиње израду дна посуде и градњу зида. Затим, спиралним додавањем нових комада у облику намотаја званих *суџук*, наставља да гради посуду. При сваком узимању глине лончар, пре него што формира намотај, руком измеси комад глине томе намењен, што је такође прилика да се заостале нечистоће избаце из глине. Посебним алатом и окретањем витла једном руком посуда се дорађује.



Градња лонца на ручном витлу



Градња пржуље на ручном витлу

Алат којим се том приликом користи начињен је од природних материјала који су и праисторијском грнчару били доступни: *круг* – даска округлог или правоугаоног облика која се причвршћује на котур витла како би се на њој моделовале све врсте посуда осим лонца, па их зато мора бити више и различитих величина и облика; *бочило* – заобљени комад дрвета којим се суд са унутрашње стране “бочи”, односно даје му се заобљена форма и истовремено уједначаје дебљина зида, док се са спољне стране другом руком придржава, најчешће у две варијанте: масивнији, дебљи комад дрвета за црепуље и сачеве и тањи за лонце; *кустура* или *костура* – дрвени нож којим се скида вишак глине, уједначава дебљина зида, подсеца завршен лонац приликом скидања са витла, али и украшава посуда; *руб* – комад коже који служи за извлачење и разгртање обода; *брчкаоница* или *градећак* – лонац с водом у коме се кваси *руб*; и *шараљка* – зарезани дрвени штапић, данас метални зупчаник којим се посуда украшава. Сваки лончар има своју комбинацију орнамената који не излазе из оквира традиционалних мотива: урезаних паралелних линија, косих зареза, лукова, валовнице, печата и др. После украшавања, на лонце мањих димензија и шерпе, намењене кувању на шпорету, додају се дршке.



Лончарски алат и опрема: *кустура*, *бочило*, *шараљка*, *руб*, *брчкаоница*, *круг*



Употреба *кустуре*, *бочила* и *руба*

Када се посуда просуши и стекне чврстину коже, приступа се обради која подразумева дотеривање ивица дна, тако што се посуда окрене на обод, постави на витло, причврсти с три комада глине да се не помера, витло благо заврти и скида вишак глине ножем. Некада се та обрада врши ручно, без употребе витла.

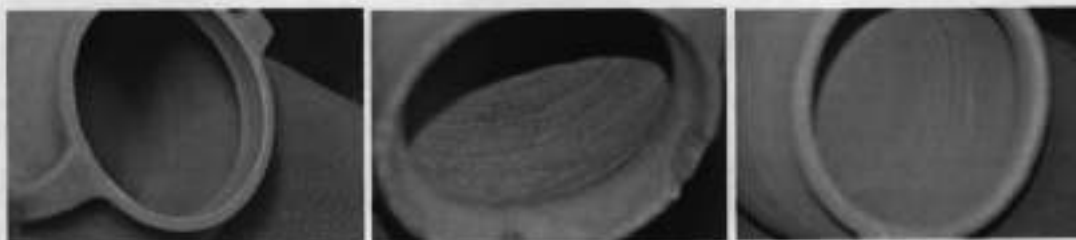


Обрада посуда

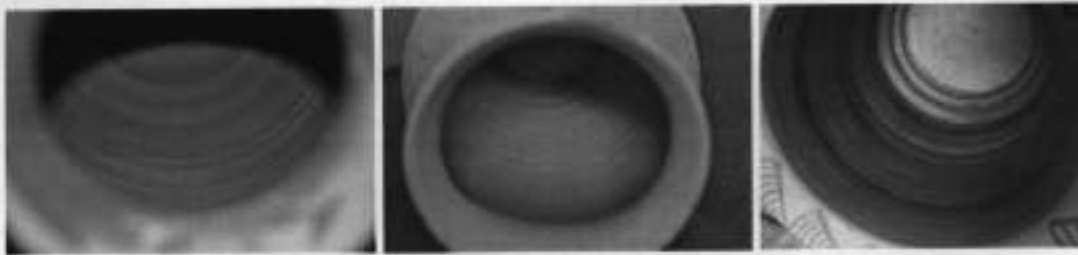
Међу злакуским посудама лонци и шерпе су једине форме на којима се могу уочити трагови витла с унутрашње стране. Ти трагови су неуједначени и разликују се од посуде до посуде. Код неких се јасно уочавају правилни концентрични кругови, док су код других ти кругови неправилни, неуједначени и с прекидима. Има и посуда у чијој унутрашњости се не могу голим оком видети трагови витла. Све су то разлике које јасно одвајају керамику рађену на ручном витлу, од оне рађене на ножном витлу, код које су концентрични кругови правилнији и збијенији.



Трагови витла на непеченим лонцима рађеним на ручном витлу



Трагови витла на печеним лонцима рађеним на ручном витлу



Уобичајени трагови витла на лонцима рађеним на ножном витлу

### Сушење посуда

Сушење се обавља у две фазе. Прва, која траје неколико дана, је лагано сушење. Да ли ће посуде бити директно изложено сунцу или не, зависи од доба године, доба дана, јачине сунца и осталих климатских и метеоролошких услова. Понекад, ако су временске прилике нестабилне у току дана, посуде ће бити премештане на место које више одговара току сушења.



Сушење на отвореном и у затвореном простору

Посебно је компликовано сушење пржуља, дугачких, плитких реципијената за печење јагњади и прасади у фурунама, односно такозваним хлебним пећима. Лончар Добривоје Никитовић овако описује тај процес: "Пржуља се прави од гњиле и врсте у односу 40:60%, на обичној дасци. Важно да је даска равна, а она се стави на коло. Пржуљу је најлакше направити, најтеже осушити. Веће се праве за сат, мање за 20 минута, до пола сата. Висина им је до 10-15 cm; зид се извлачи као за црепуљу. Пет дана стоји на дасци у хладовини и тако се равномерно суши. Онда се поткајлују крајеви и тако стоји дан, тако да може дно да се избочи. Кајла је до 5 cm дебљине. После једног дана се окрене на усне и стоји још пет дана и сама се изравња за то време. Чим се изравњала иде у сушару и ту се суши још 15 до 20 сати најмање. Оно што не пукне на сушењу сигурно ће цело изаћи из пећи."





Сушење пржуља

Друга фаза се одвија у сушарама. Сушаре су данас наменски прављени објекти или напуштени објекти у оквиру домаћинства који се као помоћне просторије граде у близини радионице и места на коме ће се лончарија пећи. Док су куће имале просторије с огњиштем, посуде су се сушиле на *кревету* у близини огњишта. Сушење у сушари је, заправо, нека врста пред-печања и његова улога је извлачење из посуда последњих молекула хемијски везане воде, што је неопходно да не би дошло до пуцања приликом печења.



Сушара, сушење у сушари и изглед лонца после сушења у сушари

Сушење на отвореном се, по казивању лончара, мери данима у зависности од годишњег доба и временских прилика, а у сушари, у којој се развијају температуре од 100°C до 200°C, мери се сатима и одређује искуствено.

### **Печење посуда**

Печење је последња фаза у изради керамичке посуде. Њену важност није потребно посебно истицати, имајући у виду да тек на високој температури посуда добија коначну чврстоћу. Ово је и тренутак провере успешности претходних фаза. Уколико је у било којој од претходних фаза посао лоше урађен, печење ће то неминовно открити.

У селу Злакуси се све до 2000. године, када су лончари сукцесивно почели с градњом пећи, пекло на отвореној ватри, односно *жижаници*. За печење лончарије на жижаници морали су бити добри временски услови. Дан није смео бити ветровит, а изненадна киша могла је да уништи сав до тада уложен труд.

Судови су полагаани на равно тло, или у плитко удубљење на подлогу од дрвених облица. Димензије тог удубљења, односно саме жижанице одређиване су на основу најдуже пржуље (1,10 – 1,20 cm), што значи да су износиле приближно 3 x 2 m. Облице на које је лончарија слагана најбоље су биле од младог буковог дрвета којим се, због велике калоријске вредности, постиже велики пламен. Простор између судова попуњаван је дрвима која су омогућавала циркулацију ваздуха. По затрпавању ове конструкције дрвима почиње процес печења који траје док судови не побеле, што је знак да су печени. Сами лончари кажу да печење, у зависности од количине посуда, временских прилика и калоричности дрвета које је за ту прилику коришћено као гориво, траје од 40 минута до два и по сата. Да ли је посуда довољно печена или не, или је, пак, била предуго у ватри, показале дужина трајања финалног производа.



Печење на жижаници

Одређивање тренутка у коме ће се посуда извадити из ватре захтевало је посебну вештину. Експериментално печење узорака у контролисаним условима показало је да је оптимална температура за печење злакуских посуда између 625°C и 725/750°C, и да изнад те температуре посуде почињу да се љуспају. С обзиром на то да се злакуским лончарима догађало да посуде не извуку на време, односно у тренутку када сасвим побеле, и да су се оне љуспале, може се претпоставити да се на тим ломачама развијала температура и преко 800°C. Прецизно мерење пирометром није могуће јер је реч о привременој конструкцији која се током печења разлаже. Осим тога, мерење пирометром нема ни сврхе, јер за успешност печења није важна највиша температура која се на жижаници развија, већ вештина лончара да препозна тренутак у коме треба да извуче лонац из ватре. Изненађујућа је ефикасност овог метода печења, имајући у виду тако високе температуре и да су посуде на овај начин ватри изложене неравномерно. Печење великих, свадбарских лонаца који се, за разлику од малих, не извлаче из ватре, већ на жижаници

остају док се не охладе, захтева посебну вештину манипулисања пламеном, разгртањем и распоређивањем запаљених облица.



Припрема жиганице



Печење на жиганици

Проблем превисоке температуре на којој посуде почињу да се љуспају није елиминисан ни променом начина печења. И данас, када се сва злакуска лончарија пече у пећима, догађа се да се неки од лонаца који су били постављени на нижи ниво, ближе ложишту љуспају. Такви лонци се не бацају, али нису ни за продају. Њих користи лончарева породица чак и за кување, пошто су, најчешће, изљупани само са спољне стране, док им је унутрашњост неоштећена.



Љуспање лонаца услед печења на температури већој од оптималне

Одмах након печења посуде су каљене (*обарисане*), да би се штетне последице услед могућих недостатака насталих приликом моделовања или печења свеле на минимум. Каљење је обављано тако што се у још увек врућ лонац сипала течност начињена од воде и кукурузног или пшеничног скроба и окретањем лонца правилно распоређивала по његовој унутрашњости, чиме су затваране све поре. Каљење је у Злакиси одавно напуштено и радило се само по наруџбини још у првим деценијама прошлог века. Разлог томе је добар квалитет посуда којима обарисање није потребно.

Данас сви злакуски лончари пеку своје производе у пећима које још увек, ни после 10 до 15 година употребе нису стекле свој коначни изглед, јер се стално дорађују, прерађују и прилагођавају карактеристикама посуда које се у њима пеку.



Лончарске пећи и њихова употреба.

Последњих година, све је више мајстора који своје производе пеку у електричним пећима.



Електрична пећ

Ипак, традиционалном начину рада више се неће враћати, јер је сада производња много већа, па не би било изводљиво испећи на жезаници исту количину лончарије коју пеку у пећима, а и зато што лончари данас „чувају здравље“, како каже Зоран Никитовић.

О томе када су лонци добро печени, међу лончарима владају различита мишљења. Тако неки сматрају да црвене лонце треба пећи поново јер су недопечени, а да су добро печени лонци више жућкасто наранџасти и звонког звука. Уопште, сви мајстори квалитет испитују провером звонкости.

## ОБЛИЦИ И ФУНКЦИЈЕ

Највећи број традиционалних типова посуђа производи се и данас. То су:

**Лонци с две дршке**, намењени кувању на шпорету, запремине од 2 до 25 литара, с поклопцем с дугметастом дршком и две перфорације за излагање паре при кувању. Користе се на свим грејним телима, од шпорета на дрва, до савремених керамика-стакло површина, а једини услов је да пречник дна одговара пречнику рингле. Уколико је пречник дна значајно већи од пречника рингле, дно ће пући због неравномерног излагања високој температури. Ови лонци су ширег дна од оних који су намењени кувању на огњишту управо због специфичног начина загревања. Бокасти су, а обод је профилисан, како би поклопац могао добро да налегне. Украшени су низовима косих уреза, печата, зареза, у зависности од шаре на *шараљки*, комбинованим с валовницама. Ова врста лонаца почела је да се израђује тек после првог светског рата. Један лончар могао је радећи на дрвеном витлу да за дан направи око 30 лонаца запремине од 1 до 10 литара, односно 15 комада од 10 до 20 литара. Данас се на металном витлу може израдити и већи број лонаца.



Лонац с две дршке

**Лонци без дршки** намењени кувању на отвореном огњишту запремине 40–100 литара, са или без поклопца. Издуженијег су облика, с пропорционално ужим дном од претходно описаних јер то захтева начин на који ће бити загревани током употребе. За њихову израду користи се другачија пропорција глине и калцита него код мањих форми. У глиненој маси за израду ових лонаца калцит је заступљен са 60%, а глина са 40%. Печење ових лонаца захтева посебну вештину, јер се они не могу извадити из ватре кад побеле, већ се ватра разгрће у одређеном тренутку, а они остају да се охладе на жижаници. Украшени су гњетеним тракама које не служе као ојачање, већ за лакше преношење, а и као декорација. Украси на гњетеној траци, који често личе на отиске нохта или прста, изведени су алатком, најчешће дрвеним ножем – *кустуром*. За оне највеће, свадбарске лонце, праве се метални обручи с дршкама, како би могли лакше да се преносе, нарочито када су пуни. Велики лонци служили су и као *ћупови* или *врчве* (питоси), односно за чување намирница.



„Славски“ и „свадбарски“ лонац

**Шерпе** с поклопцем, погодне за кување на шпорету, али и печење у рерни су форме новијег датума. Плиће су и шире од лонаца и најчешће се само у томе разликују, мада се у последње време појављују различите форме. Могу се користити на шпорету и у рерни, па су због тога често тражене.

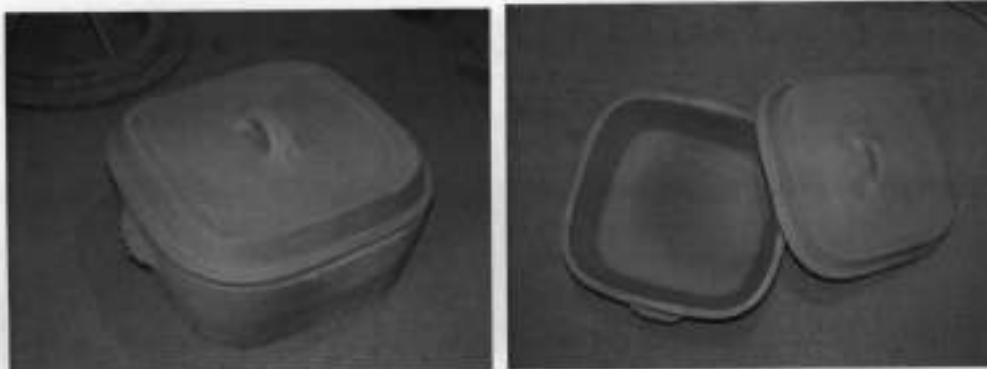


Шерпе различитих облика

**Пекачи (уклопне пекице или ђувечи)** с поклопцем и тракастом дршком, овалног облика, погодни за печење у рерни и кување гушћих јела. Настали су од мањих пржуља. Називају их и „уклопне пекице“, јер се користе с поклопцем, који треба уклопити. Реципијенти се не украшавају. Поклопци се украшавају по истој матрици као и лонци.



Пекачи/уклопне пекице/ђувечи



Четвртасти пекач

**Сачеви** су данас округли реципијенти већих димензија, с поклопцем с једном или две тракасте дршке, а служе за печење у жару. Настали су од комбинације црепуље, али без рупе на средини дна и поклопца – *сача*. Под термином *сач*, обично се подразумева метални поклопац који је још у 19. веку у Србији заменио *вришник*, поклопац који је пратио црепуљу. Поклопац злакуског сача који се користи на огњишту обавезно има релефна ребра чија је функција да задржи жар који се ставља преко поклопца, како би и доњи и горњи реципијент били грејна тела. Две дршке служе томе да се смањи оптерећење, јер су ове посуде великих димензија веома тешке, будући да су, као и свадбарски лонци, прављене од 60% калцита и 40% глине. Користе се за печење јела од меса у комбинацији с поврћем. Има их и мањих димензија, погодних за коришћење у кухињским условима.



Сачеви

**Пржуље** за печење прасећег и јагњећег печења у хлебним пећима и пекарским фурунама. Традиционалне димензије варирају између 30 и 120 cm. Данас се израђују само велике, док су се из мањих развили пекачи за рерну. Израђују се на дугачким даскама које се постављају на витло ради лакше манипулације. Никада се не украшавају.



Пржуље

**Црепуље** са рупом за куку у средини дна, мањих димензија за шпорет и већих за жар. Стандардне димензије су између 30 и 40 cm, мада могу бити и веће и мање, у зависности од потражње. Израђују се на дрвеним, четвртастим или округлим подлогама, које се фиксирају на витло, а на њима се и суше. Техника моделовања је иста као код лонаца. Дно им је веома заобљено јер су се употребљавале и као вршник. Украшене су по дну посуде, најчешће концентричним круговима и косим зарезима кружно поређаним око отвора на дну. Данас се ретко израђују и готово да би се могле уврстити у напуштenu форму.



Црепуља

**Котлић** је једна од нових форми која се последњих година производи. Израђен је по узору на традиционални метални котлић и служи за кување чорбастих јела на отвореној ватри. Котлићи се израђују у више димензија, од 6 до 25 литара запремине.



Котлић



**Тањирача** је округли, плитки тањир, израђен по угледу на металну тањирачу (таландару), који постављен на метални треножни рам служи за печење меса и рибе на отвореној ватри. Израђује се у више димензија, пречника од 35 до 50 cm.



Тањирача

**Тепсија** је плитка, конична посуда која служи за печење меса и поврћа, како на отвореној ватри, тако и у рерни. По функцији је слична сачу. Израђује се у више димензија, од 20 до 50 cm. Може бити са или без поклопца.



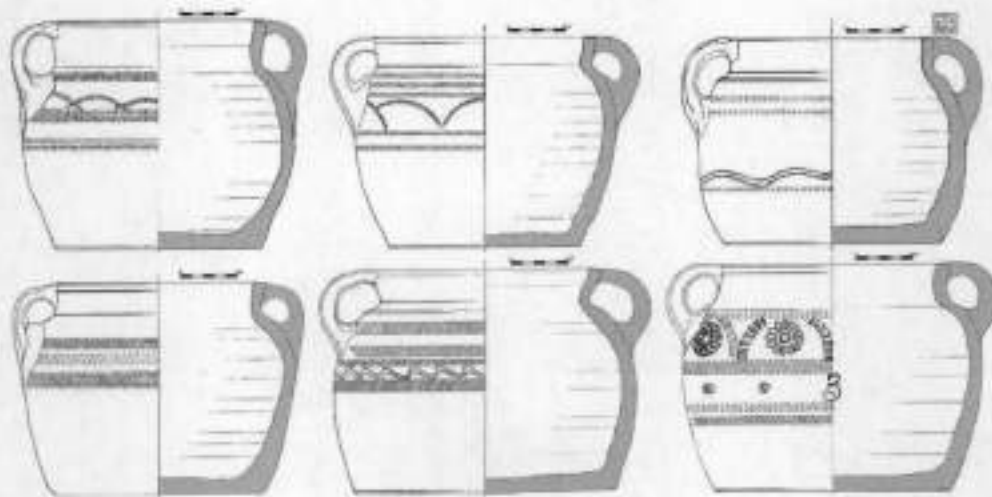
Тепсија

### Анализа облика и декорације

Анализа облика и декорације злакуских лонаца урађена је на узорку стандардних, најзаступљенијих, лонаца са две дршке и припадајућим поклопцима, средње величине, како би се установило колико су суштински битне мање морфолошке разлике које се код злакуских лонаца, а посебно њихових поклопаца уочавају. Ово је нарочито важно код формирања заједничког именитеља, односно дозвољених одступања код оцењивања квалитета производа „Злакуса“ за добијање сертификата.

У ту сврху фотографисано је и нацртано шест лонаца, а посебна пажња је поклоњена поклопцима; истакнуте су и разлике у декорацији. Реч је, заправо, о једном типу лонца, чија запремина варира од 5 до 7 литара. Одступања од запремине се појављују из два разлога. Први је што су те лонце радили различити мајстори, а други разлог је што је сваки од њих уникат. Осим тога, у обзир се мора узети и то што у производњи једног мајстора запремине лонаца, па и њихове димензије могу да варирају. Тиме се не одступа од основне функције лонца, да произведу храну за осморо до десеторо људи.

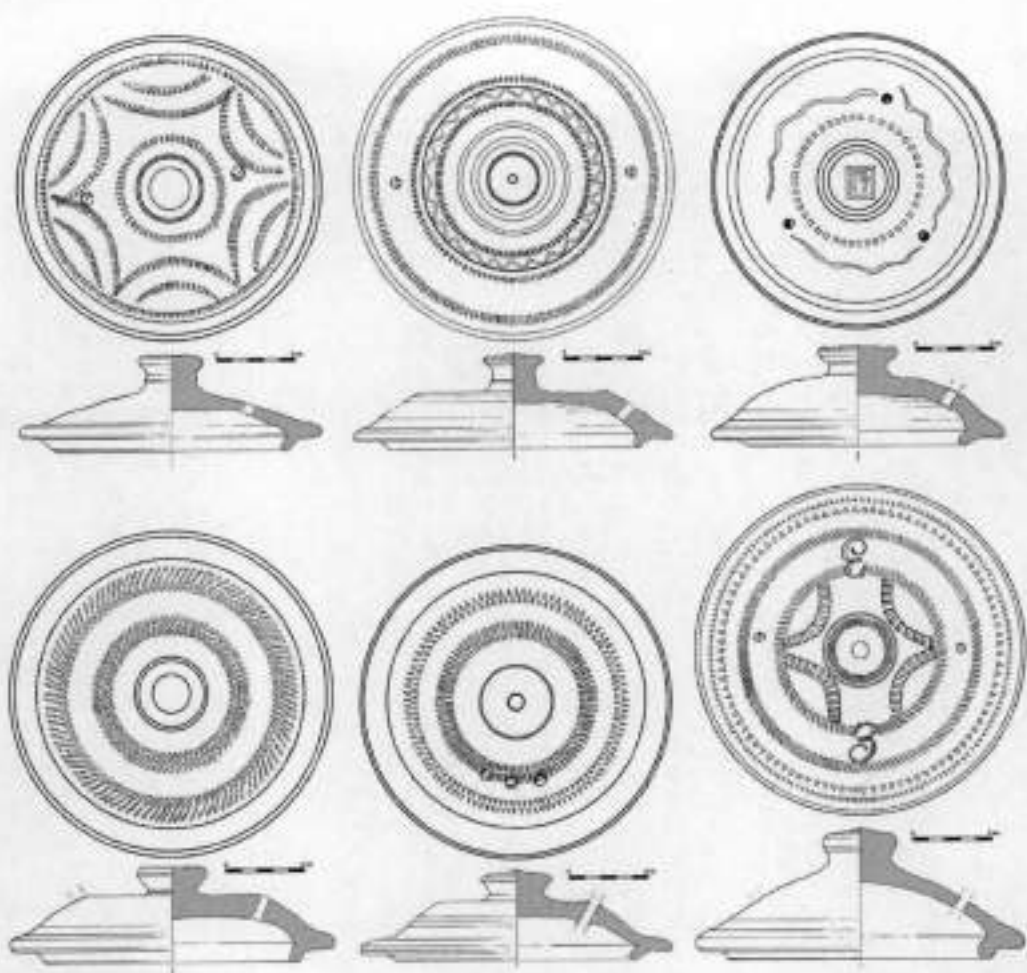
Морфолошки, лонци такође варирају, па су једни бокастији, а други издуженији. Неки имају више, неки мање разгнут обод, док је код трећих цилиндричан. Код једних је прелаз из врата у тело наглашен и оштар, а код других благ и заобљен.



Морфолошке варијације стандардних лонаца с две дршке

У случају поклопаца морфолошке разлике су још израженије. Сви имају дугметасту дршку на врху, жљеб који им омогућава да добро налегну на обод лонца и сви су перфорирани, како би пара могла да излази из лонца. Све остале карактеристике поклопаца, оне које нису функционалне, препуштене су афинитету и умешности лончара и у томе се разликују. Развијене форме декорације које се виде на цртежима, показују да основна идеја традиционалног начина украшавања трбуха и поклопаца постоји, али са небитним разликама, које указују на различите мајсторе. Осим тога, види се и да неки лончари украшавању приступају с пажњом, а да је за друге декорисање тек пука формалност.

Анализа је показала да уочене разлике не утичу на квалитет посуда и њихову функционалност, већ да могу имати само утицаја на њихову естетску привлачност која је секундарна.



Морфолошке варијације поклопаца који одговарају лонцима с две дршке

## ИСТОРИЈАТ ИСТРАЖИВАЊА АУТЕНТИЧНЕ ЛОНЧАРИЈЕ У ЗЛАКУСИ

Село Злакуса и израда лончарије на ручном витлу нису били предмет пажње, чак ни у широј историјској литератури, све до друге половине 19. века. Злакусу је тада забележио једино Феликс Каниц (Felix Kanitz), само на једном месту у својим путописима и то успутно, уз помињање Потпећке пећине у време када је 1860. године боравио у Пожеги. Готово педесет година касније Злакуса улази у видокруг истраживача када се и појављују први радови у стручној литератури. Године 1909. Живко Јоксимовић објављује текст у „Српском етнографском зборнику“ под насловом *Ужичке црепуље*, у којем исцрпно пише о Злакуси, Потпећу и суседном селу Роге, специјализованом у то време за израду црепуља. Исте године Сима Тројановић помиње да је у срезу ужичком 1901. године кирицовало 76 кириција са 130 коња који су, поред осталог, извезли из Потпећа, Злакусе, Поточања и Севојна 6.695 лонаца и 2.101 црепуљу, док је из Старог Влаха исте године извезено 8.240 „земљаних судова“. У седмој књизи едиције *Наша индустрија*, занати, трговина и пољопривреда, Миливоје Савић не помиње Злакусу, али каже да „у виду кућевне индустрије, лончаре имамо у Потпећу и Рогама. Године 1936, Бисенија Перуничкић се враћа овој теми и у посебним издањима Етнографског музеја, с темом „Прилози проучавању наше народне керамике“, објављује текст под насловом *О изради лонаца у Злакуси код Ужичке Пожеге*. У својим синтетичким текстовима *Техника примитивног лончарства у Југославији и Неки задаци и проблеми у проучавању народног лончарства*, објављеним током 1959. и 1960, Цветко Ђ. Поповић такође помиње Злакусу. Најопсежнији рад о злакуској лончарији *Народна керамика у ужичком крају*, објавила је Наталија Благојевић 1974. године у Ужичком зборнику. Осамдесетих година прошлог века, злакуска лончарија, тада већ једина која је опстала на простору западне и југозападне Србије, улази у основну концепцију планираног Музеја народног градитељства, који ће прерасти у данашњи Музеј на отвореном „Старо село“ у Сирогојну, о чему је писала Боса Росић. Злакуска лончарија помиње се и у књизи Персиде Томић *Гричарство у Србији*.

Закључци који би се доносили на основу радова публикованих до деведесетих година 20. века могли би, у многим погледима, бити погрешни. Иако је чињеница да су некада села у којима се израђивала лончарија на ручном витлу била сиромашна, закључак који се често могао прочитати у етнографској литератури, а потом и преносио с генерације на генерацију истраживача, да се лончарство ручног витла „задржало“ у сиромашним, пасивним крајевима наше земље и западног Балкана, није тачан.

До сада обављена истраживања показала су да је технолошки процес израде посуђа на ручном витлу техником грађења, очуван због захтева саме сировине, односно глинене масе компоноване од глине и калцита у односу 50:50% (односно 40:60%), која диктира начин рада, те да немаштина или непознавање других, „напреднијих“ технологија нису фактори утицаја. Полазиште за ова истраживања био је драгоцен документарни материјал из 1979. године<sup>2</sup> који цео процес објашњава и сликом и речју у време кад је он био мање прилагођен савременом начину живота. Његов актер, Милан Савић, иако не и једини испитаник током спроведених истраживања, стожер је приче о технологији аутентичне злакуске лончарије.

Ова, као и многа друга сазнања омогућила су систематска етноархеолошка истраживања која су започела тек деведесетих година прошлог века. Злакуској лончарији

<sup>2</sup> Документарни филм „Црепулар из Злакусе“ аутора Недељка Јешића и Мике Милошевића, из серијала „Људи говоре“ у продукцији Радио-телевизије Београд, 1979.

модерна етноархеологија приступа у широком историјском контексту разматрајући њену укупну проблематику и из угла заштите нематеријалног културног наслеђа и њеног потенцијала у оквиру културног и креативног туризма.

Истраживање лончарства ручног витла у Злакуси засновано је на познавању сировина, на посматрању и снимању процеса рада; на регистровању актуелне производње, ископавању напуштених *жиганица* археолошким методом, као и на консултовању етнографске литературе. Такође, и увидом у грађу, документацију и збирке, највећим делом из Етнографског музеја у Београду и Народног музеја Ужице.

## ХЕМИЈСКА АНАЛИЗА СИРОВИНА – ГЛИНЕ И КАЛЦИТА

Хемијска анализа узорака извршена је на Катедри за Минералогiju и Кристалографију Рударско-геолошког факултета у сарадњи са Институтом за испитивање материјала (ИМС институт). Применом апарата за Рентгенску флуоресценцију (X-ray Fluorescence-XRF) квантитативно је одређен хемијски састав узорака. Тежински проценат заступљених оксида у процентима заједно са губитком при жарењу приказан је у табели 1. Узорак 1 представља коначну "мешавину" глине тј. мешавину свих глина са испитиваног лежишта Врањани припремљеног за даљу производњу керамике док је узорак 2 млевени калцит спреман за даљу употребу. Осим алуминијума и силицијума који су у већим количинама ( $\approx 73\%$ ), код узорка 1, у траговима се могу наћи калијум, калцијум и титанијум ( $\approx 1\%$ ) док је гвожђе заступљено са преко 5%. Код узорка 2 најзаступљенији су калцијум и силицијум са укупним садржајем већим од 50%.

Табела 1. Хемијски састав испитиваних узорака

	1	2
Gubitak žarenjem na 950°C, %	15.86	31.88
Na <sub>2</sub> O, %	0.05	1.90
K <sub>2</sub> O, %	1.01	0.03
CaO, %	1.42	28.80
MgO, %	0.76	0.33
Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , %	16.72	7.93
Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , %	5.73	1.47
SiO <sub>2</sub> , %	57.09	27.46
TiO <sub>2</sub> , %	1.02	0.11
MnO, %	0.034	0.0002
NiO, mg/kg	114	40

## РЕЗУЛТАТИ ИСПИТИВАЊА РАЗЛИКА У ТЕХНИЦИ ИЗРАДЕ ПРОИЗВОДА „ЗЛАКУСА“ И ОНИХ КОЈИ ТО НИСУ

### Комплетан елаборат прилог 2

Анализирани су следећи производи: 1. Лонац произведен у Злакуси на традиционалан надин на ручном точку техником зидање слој по слој (-1-). 2. Лонац произведен обликовањем на електридном точку са електричним погоним техником извладања (-4-). 3. Лонац обликован у калупу на токарици (-5-). Према информацији достављача узорака (Удружење лончара Злакуса) сви су направљени од исте полазне сировине и употребљена је иста температура за њихово паљење. Разлике између узорака које се одмах уочавају јесу њихова површинска боја и трагови обликовања. Уодљива је разлика у боји узорака између посуде -1- и посуде -4- и -5-. Поред тога на преломима запажа се различита текстура која се испољава у нијансама боје. Код узорака -4- и -5- текстура прелома састоји се од три оштро дефинисане зоне: две периферне, према спољним странама зида суда и централне. Узорак -1- на пресеку такође има зоне различите боје, али су оне неправилно распоређене и без оштро дефинисаних граница.

На основу добијених резултата испитивања узорака могу се издвојити следећи ставови: 1. Осматрањем површине посуда јасно се може уочити разлика између метода израде анализираних посуда. Разлика у боји печења, појава удубљења и испупчења, хоризонталних линија или њихово одсуство, глаткоћа површине и присуство неправилности су главни индикатори за процену разлика у производњи посуда. Даљим аналитичким испитивањем настојало се да се та разлика и нумерички прикаже. 2. Примена различитих метода обликовања евидентирана је нумерички применом анализе слике добијене методом косе расвете. 3. Спецификација површинске и боје зона на пресеку стандардном методом, показала је да постоје разлике у термичком третману узорака. Будући да боја потиче од оксида гвозђа, максимална температура, режим загревања и оксидациона атмосфера у пећи нису биле исте код свих узорака. У том погледу посебно се издваја узорак - 1 - који је паљен на традиционалан начин (пећ на дрва) где се у пећи не очекују уједначена температура и атмосфера са довољно кисеоника. 4. Микроскопским прегледом препарата пресека зидова судова уочен је уједначен минерални састав и порозност. Код узорка -5- уочене су специфична флуидна структура која је у складу са начином обликовања. Поред тога, запажена је деструкција калцита што указује на висину температуре. 5. Мерење упијања влаге показало је да у том погледу нема значајне разлике међу узорцима која може указати на начин обликовања. 6. Брзина простирања ултразвука практично је иста код свих узорака.

Наша препорука за евентуално даље истраживање усмерена је према анализи синтерованих фаза у основној маси керамичког тела. Од посебног интереса било би испитивање реакције калцита са основном масом у добијеним лончарским производима.

## ЕКСПЕРИМЕНТАЛНО ПЕЧЕЊЕ У КОНТРОЛИСАНИМ УСЛОВИМА

Друга спроведена врста експеримента је печење узорака у контролисаним условима. Експерименталном печењу узорака начињених од глинене масе која се користи у Злакуси, а потом и модела аутентичних злакуских лонаца приступљено је због тога што је било потребно емпириски утврдити температуре на којима је печена злакуска лончарија на отвореној ватри, односно жижаницама. Наиме, пирометром би било могуће установити које се температуре развијају на тим ломачама, али не и температуре у тренутку у коме лончар вади поједине лонце, а управо та температура је била од истраживачког интереса.

Експеримент је спроведен у две етапе на Одсеку за керамику Факултета примењених уметности, Универзитета уметности у Београду. Детаљи експеримента – прилог 3.

У првој етапи су печене плочице димензија 5 x 5 cm, и то 14 плочица дебљине 0,5 cm и 14 плочица дебљине 0,8 cm, начињене од глинене масе каква се стандардно користи у Злакуси (глина из Врањана 50% и калцит из Рупељева 50%) на температурама од 600°C до 1250°C. Након печења проверавани су чврстина и порозност узорака. Чврстина је проверавана ломљењем руком, пре и после квашења, а порозност потапањем у воду у трајању од 10 до 15 минута.

Резултати су показали да су се узорци дебљине 0,5 cm током печења искривили и да их је све, без обзира на температуру печења, било могуће сломити пре потапања у воду, а након потапања још су се лакше ломили.



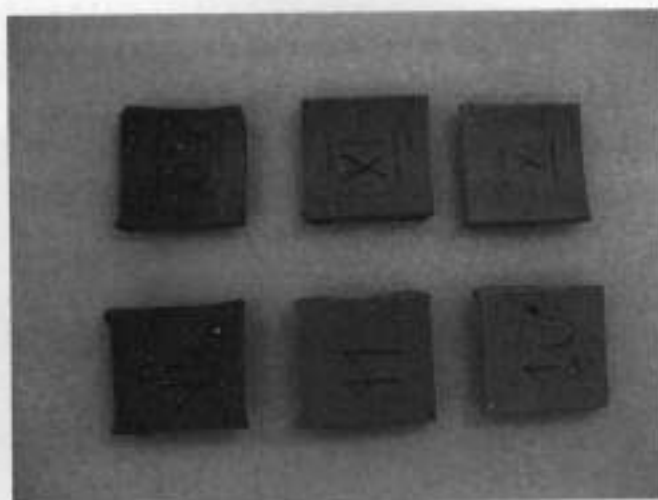
Узорци пре печења и после првог печења на 600°C

Ломљивост узорака дебљине 0,8 cm зависила је од температуре на којој су печени. Узорци су постали ломљиви, а почели су да се мрве тек од 850°C. Оваква реакција је очекивана будући да се калцит претвара у креч на температурама већим од 825°C.

Узорци ове дебљине нису се ломили ни после потапања у воду све до температуре од 800°C.

И боја ових узорака је варијала у зависности од температуре на којој су печени.





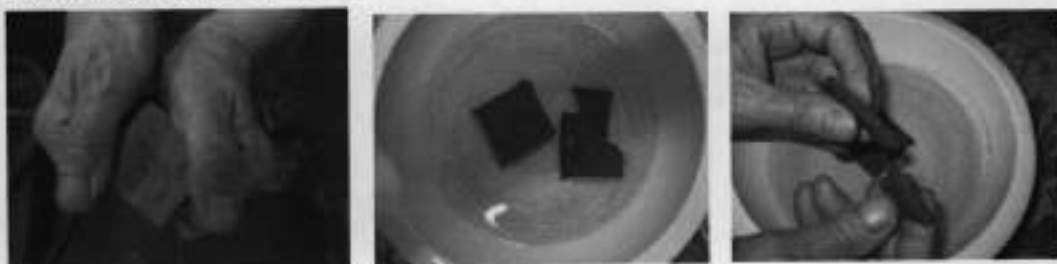
Различите боје печења у зависности од температуре

Након овог екперимента констатовано је следеће:

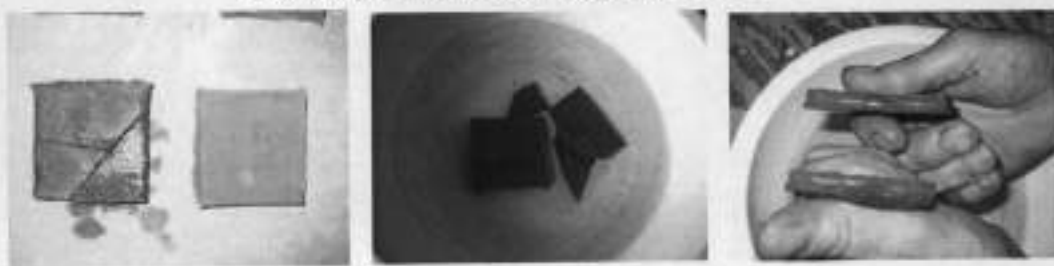
- Дебљина узорка битно је утицала на чврстину и отпорност без обзира на температуру печења, што значи да је дебљина зида посуде важан фактор квалитета финалног производа злакуске лончарије и да ове посуде не смеју бити танких зидова да би могле да обављају своју функцију;

- Боја узорака варира у зависности од температуре печења, па се може очекивати да се исти феномен уочи и на посудама.

- Оптимална температура печења злакуске лончарије, на основу овог експеримента, била би између  $600^{\circ}\text{C}$  и  $770^{\circ}\text{C}$ , а свакако испод  $825^{\circ}\text{C}$ , што је температура на којој се минерал калцита претвара у креч.



Узорци бр. 1 и I, температура печења  $600^{\circ}\text{C}$



Узорци бр. 2 и II, температура печења  $650^{\circ}\text{C}$



Узорци бр. 3 и III, температура печења 700°C



Узорци бр. 4 и IV, температура печења 735°C



Узорци бр. 5 и V (770°C), бр. 6 и VI (800°C), бр. 7 и VII (850°C)



Узорци бр. 9 и IX, температура печења 950°C



Узорци бр. 10 и X, температура печења 1000°C



Узорци бр. 11 и XI, температура печења 1150°C



Узорци бр. 12 и XII (1060°C) и бр. 13 (1200°C)



Узорци бр. 14 и XIV, температура печења 1250°C

Сходно добијеним резултатима, одлучено је да се у другој фази, експериментално печење понови на температурама између 675°C и 825°C, али овога пута с моделима аутентичних злакуских лонаца висине 7 cm, пречника отвора 7 cm и пречника дна 6 cm, пошто се сматрало да ће сама форма лонца дати узорцима додатну чврстину, што се показало као тачно. Осим тога, закључено је да обрада спољне површине доприноси љуспању посуда, будући да се претходно печени узорци нису љуспали, а да је то честа појава код аутентичних злакуских лонаца. И ова се претпоставка показала као тачна.

Резултати експеримента су показали да су температуре између 675°C и 720°C оптималне температуре печења злакуске лончарије и да су то температуре на којима лонци на жижаници побеле, што је знак лончару да их вади из ватре.



Модели злакуских лонаца пре печења



Модели печени на 675°C и 720°C



Модели печени на 750°C и 785°C



Модел печен на 825°C – спољашна страна и унутрашњост

**Напомена:**

У пракси, у пећима које користе злакуски лончари, а које су занатске израде и нису стандардизоване, нити индустријски баждарене, оптималне температуре достижу и 790°C, мада се процес печења на њима не задржава дуго. Ово, могуће је, има везе и са количином посуда која се пече.

## ПОСЕБНА СВОЈСТВА И КВАЛИТЕТ ПРОИЗВОДА „ЗЛАКУСА“

Ручно витло које се користи за израду лончарије под називом „Злакуса“ дуго је сматрано заосталом варијантом ножног витла. То међутим није тачно, иако ручно витло јесте претеча ножног витла. Техника која се користи приликом моделовања посуда на ручном витлу у Злакуси прилагођена је својствима глинене масе која се употребљава као сировина. Та глинена маса, састављена од глине из Врањана и калцита из Рупељева у размери 50:50%, односно 40:60% за лонце и друге типове посуда већих димензија, има својства која су неопходна да би финални производи били функционални, односно да би посуде могле да издрже високе температуре којима су изложене током кувања. То значи да само посуде направљене од глинене масе поменуте рецептуре, формиране зидањем навојима, дебљине зидова уједначених током окретања ручног витла, могу постићи жељени квалитет неопходан за функцију којој су намењене – термичка обрада хране и неопходну трајност у дужем временском периоду.

Поред тога, аутентична злакуска лончарија, квалитетом основних сировина – глине и калцита, значајно доприноси бољем укусу јела која се у њима кува. Одређена традиционална јела, као што је нпр. свадбарски купис, чак и не могу бити кувана на други начин, јер се само у њима постиже тражена чврстина намирница, уз карактеристичан укус.

## РЕПУТАЦИЈА ПРОИЗВОДА „ЗЛАКУСА“

*Злакуска лончарија* је 2012. године, одлуком Националног комитета за нематеријално културно наслеђе Републике Србије уписано у Национални регистар нематеријалног културног наслеђа Србије. Предлагач је било Удружење лончара „Злакуса“. Потврда - прилог 4.

*Злакуско лончарство* номинирано је, одлуком Националног комитета за нематеријално културно наслеђе Републике Србије и Министарства културе и информисања Републике Србије за Унескову Репрезентативну листу нематеријалног културног наслеђа човечанства у марту 2018. Ниминација ће бити разматрана 2020. године. Потврда – прилог 5

О аутентичном злакуском лончарству објављени су бројни стручни и научни радови, новински написи у дневној и ревијалној штампи, снимљене документарне емисије и репортаже.

ПРОЈЕКТОВАНА ГОДИШЊА ПРОИЗВОДЊА ПРОИЗВОДА „ЗЛАКУСА“

Списак лончарских производа по класама

- |   |                   |
|---|-------------------|
| 1. Лонци са ручкама (шпоретски)               | - 200 ком/месечно |
| - лонци од 2 до 8 литара                      |                   |
| - лонци од 9 до 15 литара                     |                   |
| - лонци од 16 до 30 литара                    |                   |
| 2. Лонци без ручки ( славарски и свадбарски ) | - 30 ком/месечно  |
| - лонци од 8 до 30 литара                     |                   |
| - лонци од 31 до 70 литара                    |                   |
| - лонци од 71 до 120 литара                   |                   |
| 3. Шерпе                                      | - 200 ком/месечно |
| - шерпе од 4 до 8 литара                      |                   |
| - шерпе од 9 до 20 литара                     |                   |
| 4. Сачеви                                     | - 100 ком/месечно |
| - сачеви пречника од 20 до 29 см              |                   |
| - сачеви пречника од 30 до 39 см              |                   |
| - сачеви пречника од 40 до 70 см              |                   |
| 5. Пекач са поклопцем                         | - 80 ком/месечно  |
| - пекач дужине од 25 до 34 см                 |                   |
| - пекач дужине од 35 до 44 см                 |                   |
| - пекач дужине од 45 до 70 см                 |                   |
| 6. Пекач без поклопцем                        | - 150 ком/месечно |
| - пекач дужине од 25 до 34 см                 |                   |
| - пекач дужине од 35 до 44 см                 |                   |
| - пекач дужине од 45 до 70 см                 |                   |
| 7. Пржуља за фуруну са и без поклопца         | - 40 ком/месечно  |
| - дужина пржуље од 71 до 90 см                |                   |
| - дужина пржуље од 91 до 120 см               |                   |

8. Црепуља са и без поклопца  
( посуда са рупом на средини) - 120 ком/месечно  
- црепуља пречника од 30 до 39 см  
- црепуља пречника од 30 до 39 см
9. Тањирача - 150 ком/месечно  
- тањирача пречника од 35 до 40 см  
- тањирача пречника од 41 до 50 см
10. Котлић са поклопцем - 80 ком/месечно  
- запремина котлића од 6 до 9 литара  
- запремина котлића од 10 до 15 литара  
- запремина котлића од 16 до 25 литара
11. Тепсија са и без поклопца - 120 ком/месечно  
- тепсија пречника од 20 до 35 см  
- тепсија пречника од 36 до 50 см

\* Све наведене мере односе се на спољашње мере печене посуде без ручки

\* Удружење броји 10 чланова, а свака радионица има у просеку по још једног мајстора што би укупно бројало 20 мајстора са пуним радним временом

\* Број комада се односи на производњу по једном мајстору



## ОДРЕДБЕ О НАЧИНУ ОБЕЛЕЖАВАЊА ПРОИЗВОДА „ЗЛАКУСА“

Производ „Злакуса“ обележен је сертификатом који је димензија 120 x 80 мм и штампан двострано.

С предње стране се налази текст „Комисија за вршење контроле имена порекла „Злакуса“ издаје СЕРТИФИКАТ да је производ лончарије Злакуса усклађен са квалитетом и посебним својствима производа, начином производње и порекла сировине са захтевима садржаним у Елаборату за заштиту ознаке географског порекла „Злакуса“. Оригинална посуда поред сертификата мора имати утиснути жиг „Злакуса“ и жиг произвођача“. У горњем левом углу је фотографија лонца испод које пише полукружно „Злакуса“. У горњем десном углу је грб града Ужица. У доњем левом углу је број сертификата. На средини, испод текста је знак Комисије за вршење контроле имена порекла „Злакуса“. У доњем десном углу је место за потпис председника Комисије.

На задњој страни је у горњем десном углу место за QR код. На средини натпис као на жигу „Злакуса“. Испод њега пише „за све евентуалне рекламације обратите се Удружењу лончара на e-mail: [udruzenjeloncara@gmail.com](mailto:udruzenjeloncara@gmail.com)“.

Фотографија сертификата је у прилогу Елабората (Прилог 6)

## ОДРЕДБЕ О ПРАВУ КОРИШЋЕЊА ИМЕНА ПОРЕКЛА „ЗЛАКУСА“

### Чл. 1

Регистровано име порекла „Злакуса“ могу да користе само лица којима је признат статус овлашћених корисника имена порекла „Злакуса“ и која су уписана у Регистар овлашћених корисника ознака имена порекла у Заводу за интелектуалну својину.

### Чл. 2

Лица која немају статус овлашћених корисника имена порекла „Злакуса“ не смеју да користе регистровану ознаку „Злакуса“, његов превод, транскрипцију или транслитерацију исписану било којим типом слова, у било којој боји или изражену на било који други начин за обележавање производа и ако се имену порекла дода реч „врста“, „тип“, „начин“, „имитација“, „по поступку“ и слично, чак и ако је наведено истинито географско порекло.

### Чл. 3

Регистровано име порекла „Злакуса“ не може бити предмет уговора о преносу права, лиценци, залози, франшизи и слично.

### Чл. 4

Ако регистровано име порекла „Злакуса“ има више овлашћених корисника, онда оно може бити предмет колективног жига.

### Чл. 5

Лице које повреди регистровано име порекла „Злакуса“ одговара по општим правилима о накнади штете. Ако је штета проузрокована намерно, накнада имовинске штете може се захтевати до троstrуког износа стварне штете и измакле користи.

## ОДРЕДБЕ О ПРАВИМА И ОБАВЕЗАМА ОВЛАШЋЕНОГ КОРИСНИКА ИМЕНА ПОРЕКЛА „ЗЛАКУСА“

### Чл. 1

Овлашћени корисници имена порекла „Злакуса“ имају право да име порекла „Злакуса“ користе за обележавање производа на које се име порекла односи.

### Чл. 2

Овлашћени корисници имена порекла „Злакуса“ имају искључиво право да свој производ обележавају именом порекла.

### Чл. 3

Овлашћени корисници имена порекла „Злакуса“ имају право да име порекла употребљавају на амбалажи, каталозима, проспектима, огласима, постерима и другим облицима понуде, упутствима, рачунима, пословној преписци и другим облицима пословне документације као и увоз и извоз производа обележен тим именом порекла.

### Чл. 4

Обавезе овлашћених корисника имена порекла „Злакуса“ поред прописаног обележавања и паковања производа су и заштита и обезбеђивања јединственог и стандардног квалитета.

### Чл. 5

Овлашћени корисник имена порекла „Злакуса“ дужан је да производњу производа „Злакуса“ врши искључиво од прописаних сировина на дефинисаном географском подручју наведеном у овом елаборату.

### Чл. 6

Овлашћени корисник имена порекла „Злакуса“ не сме посуде које су предмет ове заштите да израђује у калупима и на електропогонском точку.

### Чл. 7

Редовну контролу производње и квалитета готовог производа врши Комисија за оцену квалитета производ „Злакуса“.

### Чл. 8

Статус овлашћеног корисника имена порекла „Злакуса“ траје три године од дана уписа признатог статуса у Регистар овлашћених корисника ознака географског порекла у Заводу за интелектуалну својину.

### Чл. 9

Статус овлашћеног корисника имена порекла „Злакуса“ може на захтев овлашћеног корисника, уз подношење доказа о обављању одређене делатности на дефинисаном географском подручју, односно производњи производа под називом „Злакуса“ и уз доказ о извршеној контроли квалитета од стране Комисије за контролу квалитета производа имена порекла „Злакуса“ и плаћеној такси, да буде обновљен неограничени број пута, све док траје име порекла „Злакуса“.

## КОНТРОЛА КВАЛИТЕТА ПРОИЗВОДА „ЗЛАКУСА“

У циљу контроле квалитета производа имена порекла „Злакуса“ Скупштина града Ужица, као територијално надлежна, донела је Одлуку о образовању Комисије за вршење контроле имена порекла „Злакуса“ и Решење о образовању Комисије за вршење контроле имена порекла „Злакуса“.

Одлуком о образовању Комисије за вршење контроле имена порекла „Злакуса“ формира се Комисија од пет чланова која има задатак да контролише традиционални начин и поступак производње као и посебних својстава и квалитета аутентичне лончарије „Злакуса“ који је регистрован код Завода за интелектуалну својину. Одлуку је донела Скупштина Града Ужица. Потписао је председник Скупштине Бранислав Митровић.

Одлука о образовању Комисије за вршење контроле имена порекла „Злакуса“ налази се у прилогу Елабората (Прилог 7)

Решење о образовању Комисије за вршење контроле имена порекла „Злакуса“ од пет чланова донео је градоначелник Града Ужица Тихомир Петковић. Задатак комисије је да: врши контролу традиционалног начина и поступка производње као и посебних својстава и квалитета аутентичне лончарије „Злакуса“ који је регистрован код Завода за интелектуалну својину; донесе Правилник о свом раду; врши и друге послове у складу са Одлуком о образовању Комисије за вршење контроле имена порекла „Злакуса“ и Правилником о раду.

Решење о образовању Комисије за вршење контроле имена порекла „Злакуса“ налази се у прилогу Елабората (Прилог 8)

Правилником о раду Комисије за вршење контроле имена порекла „Злакуса“ у поступку оцене квалитета производа Удружења лончара „Злакуса“ ближе се уређује састав и начин одлучивања Комисије за вршење контроле имена порекла „Злакуса“ (у даљем тексту: Комисија), поступак контроле квалитета производа и критеријуми за оцену квалитета производа „Злакуса“, облик и начин издавања Сертификата о квалитету производа „Злакуса“, и друга питања од значаја за рад Комисије. Правилник је потписала председник Комисије Маја Вермезовић.

Правилником о раду Комисије за вршење контроле имена порекла „Злакуса“ налази се у прилогу Елабората (Прилог 9)

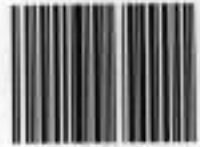
## ЛИТЕРАТУРА

- Бјељац, Ж., Терзић, А., Ђурчић, Н. (2014) Туризмолошка валоризација нематеријалне културне баштине Србије по Хилари ду Крос методи, *Етноантрополошки проблеми, н.с. год. 9, св. 1*, 195–217.
- Благојевић, Н. (1974) Народна керамика у ужичком крају, *Ужички зборник 3*, 327–363.
- Djordjević-Bogdanović, В. (1994) The Chronology of the First Local Use of the Potter's Wheel in the Central Balkans, *Balkanica XXV-1*, Београд, 39–52.
- Ђорђевић-Богдановић, Б. (1996) Технологија керамике кроз упоредна археолошка и етнолошка истраживања, *Гласник Српског археолошког друштва 12*, Београд 1996, 7–12.
- Ђорђевић-Богдановић, Б. (1996) О злакуској грнчарији и њеном значају за етнолошка и археолошка истраживања, *Каталог I међународне ликовне колоније „Злакуса 96“*, Злакуса, 13–15.
- Djordjević-Bogdanović, В. (1998) Кроз садашњост у прошлост, *IQ 2*, Београд, 50–52.
- Ђорђевић Богдановић (2016) *Етноархеолошка истраживања технологије керамике. Студија случаја Злакуса*, докторска дисертација (непубликовано)
- Djordjević-Bogdanović, В. (2003) *Posibilidades de la Etnoarqueología en el estudio de la cerámica prehistórica*, Universitat Autònoma de Barcelona, магистарски рад, непубликован.
- Ђорђевић, Б. (2005), Један осврт на проучавање керамике у археологији, *Phlogiston 13*, Музеј науке и технике, Београд, 103–115.
- Djordjević, В. (2005) Some Ethnoarchaeological possibilities in the pottery technology investigation y: *Understanding people through their pottery*. Proceedings of the 7<sup>th</sup> European Meeting on Ancient Ceramics (EMAC'03), *Trabalhos de Arqueologia 42*, Lisbon 2005, 61–69.
- Ђорђевић, Б. (2007) Етноархеолошка истраживања као вид заштите традиционалних технологија керамике, *Condition of the Cultural and Natural Heritage in the Balkan Region, Vol. 1*, Proceedings of the Regional Conference held in Kladovo, October 2006 (M. Popović Živančević ed.), Belgrade, 92-99.
- Ђорђевић, Б. (2009) Питоси. Један од могућих начина израде – етноархеолошки експеримент, *Зборник Народног музеја 19-1*, Београд, 485–510.
- Ђорђевић, В. (2009) Неопipljiva baština: etnoarheološka istraživanja tradicionalnih tehnologija keramike, *Diana 13 (2008–2009)*, 48–53.
- Ђорђевић, Б. (2011) *Три лица традиционалне керамичке производње у Србији*, Народни музеј у Београду.
- Djordjević, В. (2013) Pottery Making in Zlakusa. First Ethnoarchaeological Research Project in Serbia, *Ethnoarchaeology: Current Research and Field Methods, Conference Proceedings, Rome, Italy, 13th–14th May 2010* (F. Lugli, A. A. Stoppiello, S. Biagetti eds.), BAR International Series 2472, 2013, 49–52.
- Djordjević, В. (2013) Las tecnologías tradicionales de cerámica y sus orígenes europeos como potencial etnoarqueológico, *Actas del I congreso internacional sobre estudios cerámicos: homenaje a la dra. Mercedes Vegas: Cádiz, 1 al 5 de noviembre de 2010* (M. Lazarich ed.), Universidad de Cádiz 2013, 393–423.

- Djordjević, B.** (2015) Ecomuseum and Creative Tourism – The Untapped Potential of Serbia, *Proceedings of the Regional Conference Museums and Cultural Tourism* (B. Djordjević ed.), ICOM Serbia, Belgrade, 114–125.
- Djordjević, B., Carlton, R.** (2013) Calcite-Tempered Cooking Pottery in the Central and Western Balkans – Some Technological Issues. Conference presentation in: *International Conference Advanced Ceramics and Applications II*, Serbian Ceramic Society, Belgrade, 30th September – 1st October 2013 (непубликовано)
- Жујовић, Ј.** (1893) *Геологија Србије*, Српска краљевска академија, Београд.
- Зотовић, М.** (1978) Геолошка и археолошка прошлост Пожеге, у: *Пожега и околина*, Градска библиотека Пожега, 10–17.
- Јоксимовић, Ж.** (1909) Ужичке црепуље, *Српски етнографски зборник XIII*, Српска краљевска академија, Београд, 485–497.
- Carlton, R., Djordjević, B.** (2018) Examining the Technology of Calcite-Tempered Cooking Pottery in the Central and Western Balkans. Conference poster in: *II Congreso internacional sobre estudios ceramicos*, Granada, Mayo 2013.
- Красојевић, В., Ђорђевић, В.** (2015) Нематеријално културно наслеђе: туристички ресурс Србије, у: *Synthesis*, зборник радова Међународне научне конференције из области информационих технологија и савременог пословања, сесија Туризам и угостителјство, Универзитет Сингидунум, Београд, 561–565.
- Милојевић, Б. Ж.** (1948) *Долина Западне Мораве, Мораче и Треске*, посебна издања Српског географског друштва, Београд.
- Перуничкић, Б.** (1936) О изради лонаца у Злакуси код Ужичке Пожеге, Етнографски музеј, свеска 6, посебна издања, *Прилози проучавању наше народне керамике*, Београд, 42–47.
- Петковић, В.** (1931) *Геолошка карта Краљевине Југославије*, Београд.
- Поповић, Ц. Ђ.** (1959) Техника примитивног лончарства у Југославији, *Гласник Земалског музеја XIV, Етнологија*, Сарајево, 25–52.
- Поповић, Ц. Ђ.** (1960) Неки задаци и проблеми у проучавању народног лончарства, *Етнологишки преглед 2*, Београд.
- Росић, Б.** (1984) Основна концепција привређивања у Музеју народног градитељства у Сирогојну са посебним освртом на израду злакуске грнчарије. *Заштита споменика народног градитељства*. Републички завод за заштиту споменика културе, Београд, 175–179.
- Симовић, Р.** (1954) Ужичка Пожега. *Зборник радова Географског завода Природно-математичког факултета у Београду*, свеска 1, Београд, 1.
- Томић, П.** (1965) Народна керамика у Југославији, *Етнологишки преглед 6–7*, 39–48.
- Томић, П.** (1982) *Грнчарство у Србији*, Галерија САНУ, Београд.
- Томић, П.** (1983), *Грнчарство у Србији*, Збирке I, Етнографски музеј у Београду.
- Тројановић, С.** (1909) Наше кириције, *Етнологишка и етнографска грађа, Српски етнографски зборник, књ. XIII*, Српска краљевска академија, Живот и обичаји народни, књ. 7, Београд, 1–133.



Република Србија  
Агенција за привредне регистре



5000130654901

Регистар удружења  
БУ 7658/2017  
Дана 03.10.2017. године  
Београд

Регистратор Регистра удружења који води Агенција за привредне регистре, на основу члана 27. Закона о удружењима („Службени гласник РС“ бр. 51/09), и члана 15. став 1. Закона о поступку регистрације у Агенцији за привредне регистре („Службени гласник РС“, број 99 /2011, 83/2014), одлучујући о регистрационој пријави "Удружење лончара "Злакуса", за регистрацију промене података у Регистар удружења, коју је поднео/ла:

Име и презиме: Дарко Тешић

доноси:

### РЕШЕЊЕ

Усваја се регистрациона пријава и региструје се у Регистар удружења, промена података о:

Назив: "Удружење лончара "Злакуса"

матични број: 17664298

и то следећих промена:

- **Заступници:**

**Брише се из Регистра:**

Име и презиме: Горан Савић

ЈМБГ: 0612972790015

Адреса: Злакуса, Ужице, Србија

**Уписује се у Регистар:**

Име и презиме: Дарко Тешић

ЈМБГ: 2410974790018

Адреса: Ужице, Србија

### ОБРАЗЛОЖЕЊЕ

Подносилац регистрационе пријаве број БУ 7658/2017, поднео је дана 28.09.2017. године, регистрациону пријаву за регистрацију промене података о:

"Удружење лончара "Злакуса"

у Регистар удружења и документацију заведену у потврди о поднетој регистрационој пријави број БУ 7658/2017.

Проверавајући испуњеност услова прописаних одредбом члана 14. Закона о поступку регистрације у Агенцији за привредне регистре, регистратор је утврдио да су испуњени услови за регистрацију, и у складу са одредбом члана 16. истог закона је донео одлуку као у диспозитиву.

Поука о правном средству:

Против овог решења подносилац пријаве може изјавити жалбу министру надлежном за послове државне управе, у року од 30 (тридесет) дана од дана објављивања решења на интернет страни Агенције за привредне регистре. Жалба се предаје преко Агенције за привредне регистре.

РЕГИСТРАТОР

---

Нивес Чулић



Udruženje lončara Zlakusa

Darko Tešić preds. upr. odb. Udruženja lončara

Zlakusa

Prema Vašem zahtevu br 11-2/2018 od 16.11.2018 g. izvršene su analize na dostavljenim uzorcima posude izrađene na ručnom točku tehnikom zidanjem sloj po sloj, posude izrađene na točku sa električnim pogonom tehnikom izvlačenja i posude izrađene u kalupu na tokarici, o čemu Vam dostavljamo

## ELABORAT

Ispitivanje grnčarije, poreklom iz Zlakuse, ima za cilj da se ispituju različite tehnike izrade posuda i pri tom da njihova detaljnija analiza. Sve posude izrađene su navodno od istog materijala i pečene su na istim temperaturama.

Analizirane su ukupno tri posude podeljene prema vrsti izrade: posuda izrađena na ručnom točku tehnikom zidanjem sloj po sloj, oznaka -1-; posuda izrađena na točku sa električnim pogonom tehnikom izvlačenja, oznaka -4-; i posuda izrađena u kalupu na tokarici, oznaka -5-. Oblik i veličina analiziranih posuda prikazane su na slici 1.



Slika 1; Oblik i veličina analiziranih posuda

### 1. Tekstura i izgled posuda

Prilikom analiziranja posuda osmotrene su njihove površinske osobine, reljef i prelom. Ove tri osobine zabeležene su u literaturi kao indikativne za preliminarno identifikovanje primenjene metode za izradu (Courty and Roux, 1995; Choleva, 2012). Sve tri posude su pravilne, simetrične, različitih veličina u zavisnosti od namenjene primene i na njima se ne uočava primena glazure niti obojenja. Na površinama se zapažaju neravnine i udubljenja koja su najizraženija kod posude -1-, u

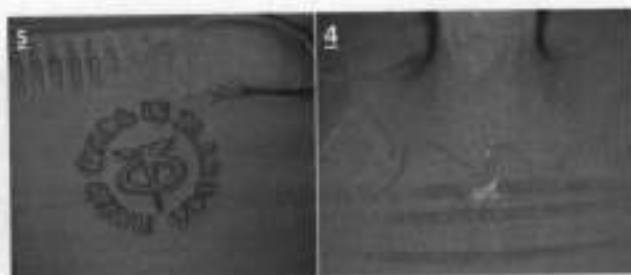
odnosu na ostale posude. Talasaste površine, prstenovi (sudžuci) različitih debljina sa uočljivim prekidima na spoljašnjim i unutrašnjim zidovima, nepravilno raspoređena udubljenja kao i ispupčenja koja prate prstenove, različita debljina zida posude od dna ka vrhu, odgovaraju metodi kojom je posuda izrađena. Na posudi se zapaža i naknadno ravnanje površine pri malim obrtajima gručarskog točka radi ujednačavanja nepravilnosti nastalih prilikom gradnje pri čemu površina ostaje gruba na dodir a spojevi različitih sudžuka su i dalje vidljivi golim okom. Pravilni, koncentrični krugovi sa međusobno ravnim prelazima bez propratnih udubljenja i ispupčenja, kao i pojava koncentričnih krugova na samom dnu uočavaju se kod posude -4-, što je u saglasnosti sa činjenicom da je ova posuda izrađena na točku sa električnim pogonom tehnikom izvlačenja. Postepeno smanjivanje koncentričnih prstenova, koji mogu biti različitih širina, kao i nedostatak udubljenja i nepravilnosti ukazuje na naknadno ravnanje materijala ručnim postupkom ali pri većim obrtajima gručarskog točka. Većim obrtajima postiže se bolje ugaćavanje površinskih nedostataka. Postupkom glačanja može doći do potpunog ujednačavanja površine pa se sa sigurnošću ne može govoriti da li je posuda izrađena metodom zidanja sloj po sloj ili izvlačenjem. Koncentrični krugovi, osmotreni na dnu, dobijaju se upotrebom zice koja se koristi pri skidanju posude sa točka koji se tom prilikom još uvek okreće. Ovakva tvrdnja je u skladu sa literaturnim podacima (Courty and Roux, 1995). Kod posude -5-, vizuelnim pregledom morfoloških osobina ne zapažaju se nikakva udubljenja niti prelaz i, potpuno odsustvo prstenova ili koncentričnih krugova, debljina posude je ujednačena a površina glatka, što samo potvrđuje polaznu informaciju da se radi o specifičnoj izradi u kalupu na tokarici. Metoda kalupa ima za rezultat potpuno ugaćanenu ravnu površinu koja se znatno razlikuje od druge dve metode primenjenih za izradu posuda -1- i -4-. Varijacije koje se uočavaju pri ukrašavanju, ukazuju na repetitivnu šaru koje su karakteristične za dati region iz koga potiču. Njihova sličnost može samo ukazivati na zajedničko poreklo posuda ali ne može skrenuti pažnju na posebnost izrade.

Takođe, na posudama se zapažaju pečati i obeležja koji označavaju poreklo i proizvođača. Karakteristična pozicija za osmotrene oznake nalazi se oko ručke na posudama. Ovakve oznake uočene su kod posuda sa oznakama -1- i -4- dok se kod posude -5- ne zapažaju nikakva obeležja. Na slici 2, prikazane su osmotrene oznake kod posude izrađene na ručnom točku tehnikom zidanjem sloj po sloj, oznaka -1-, i ispisane su ćirilničnim pismom. Sa jedne strane posude utisnut je žig proizvođača a sa druge žig udruženja koji predstavlja poreklo posude.



Slika 2; Oznake porekla i proizvođača zapažene kod posude -1-

Kod posude -5-, zapažena je oznaka na engleskom jeziku, pisana latiničnim pismom, koja bi trebalo da ukazuje na poreklo posude a razlikuje se od one koja je data na posudi -1- (Slika 3, levo); takođe se ne zapaža oznaka proizvođača, koja treba da se nalazi na suprotnoj strani posude. Osmatranjem površina kod posude -4- nije uočena nijedna od navedenih oznaka (Slika 3, desno).



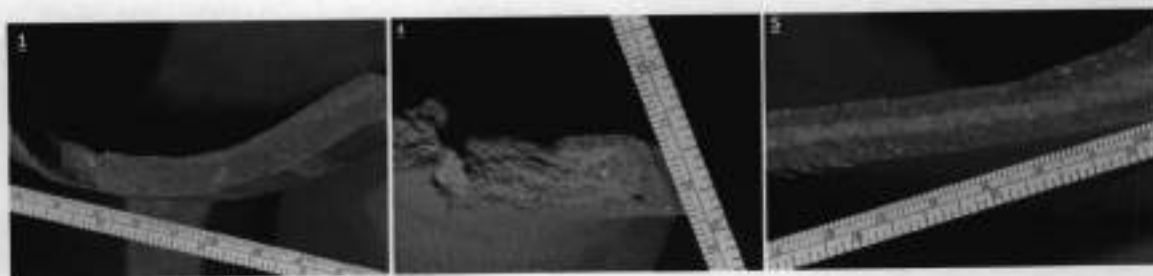
Slika 3; Oznaka o poreklu kod posude -5- (levo) i nedostatak oznake kod posude -4- (desno)

Prelomne površine, pri namernom lomu, razlikuju se u zavisnosti od procesa izrade posuda. Kod posude izrađene na ručnom točku tehnikom zidanjem sloj po sloj, -1-, prelom je ravan, horizontalan i uglavnom pod pravim uglovima, zapaža se duž valjaka (sudžuka) koji se koriste pri gradnji posude (Slika 4). Namerni lom doveo je do pucanja posude na spojevima sudžuka sa drugim slojem a i pucanja samog sudžuka na spojevima prilikom njegove izrade. Nedostatak sudžuka dovodi do nepravilnog loma, sličnog U - obliku. Kod posude -4-, izrađene na točku sa električnim pogonom tehnikom izvlačenja i posude -5- izrađene u kalupu na tokarici, zapažaju se nepravilni, ovalni prelomi sa oštrim ivicama (Slika 4). Odlomljene površine su značajno trošnije kod posuda -4- i -5- u odnosu na posudu -1-.



Slika 4; Prelomne površine ispitanih posuda

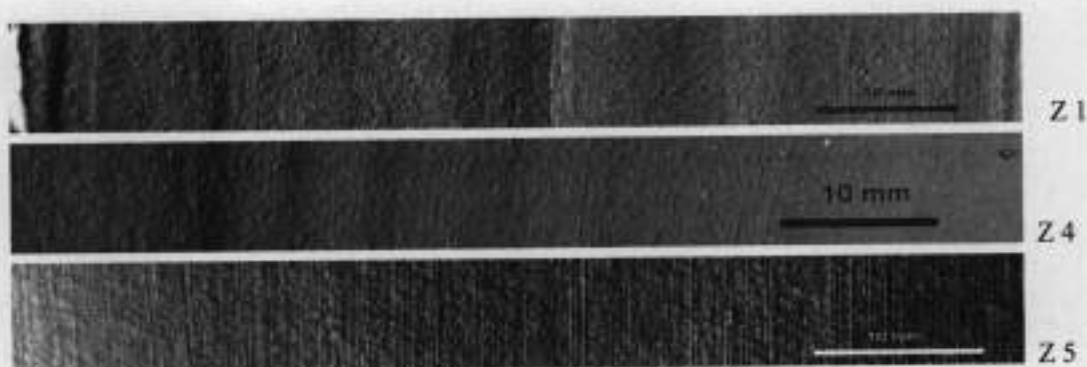
Prilikom namernog preloma osmotrena je razlika u boji centralnog dela preseka u odnosu na boju površine kod posuda -4- i -5-, dok je kod posude -1- ova pojava znatno slabije zapažena (Slika 5). Ova razlika detaljno je ispitana i prikazana u daljem tekstu referata a ukazuje na proces pečenja.



Slika 5; Razlika u boji prilikom preloma pojedinačnih posuda

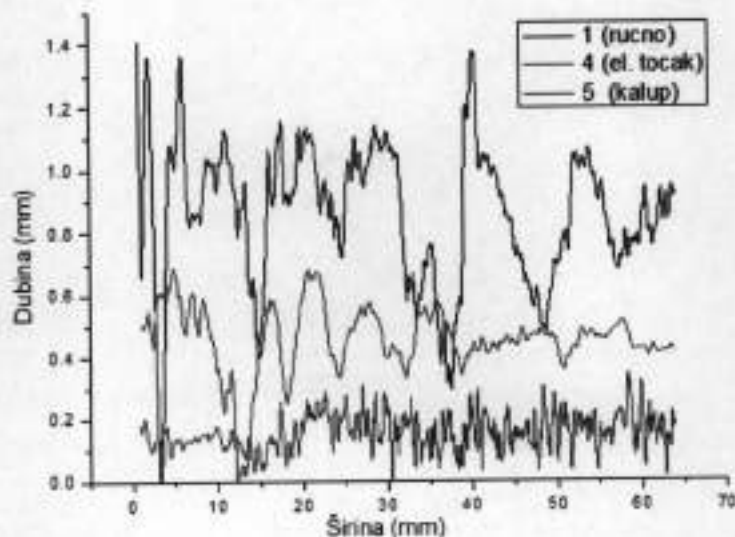
## 2. Oblikovanje

Prema obaveštenju Udruženja lončara dostavljeni su uzorci oblikovani različitim metodama: -1-, -4- i -5-. Spoljne površine su glatke ali se u unutrašnjosti posuda zapažaju tragovi koji odgovaraju načinu oblikovanja sudova. Unutrašnja površina sudova fotografisana je primenom kose rasvete (Slika 6).



Slika 6; Tekstura oblikovanja u unutrašnjosti sudova

Analizom slike dobijenom primenom kose rasvete evidentirani su profili tragova oblikovanja što je prikazano na Slici 7.



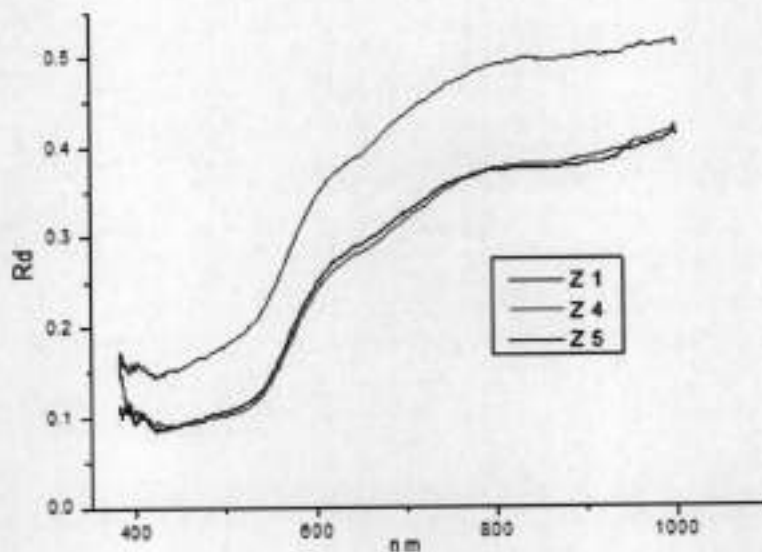
Slika 7; Profili tragova oblikovanja na unutrašnjem zidu грнčarskih sudova

Na dijagramu (Slika 7) uočava se da se profili tragova oblikovanja jasno razlikuju po dubini i širini. Kod ručne obrade, metodim sloj po sloj (-1-), maksimalna dubina profila je 1.4 mm a tragovi se neujednačeno raspoređuju po dužini. Tekstura oblikovanja na točku sa električnim pogonom tehnikom izvlačenja (-4-) ispoljava manju dubinu profila (maksimalno 0.7 mm) sa relativno

ujednačenim intervalima ponavljanja po širini. Uzorak oblikovan u kalupu na tokarici (-5-) je sa najmanjom dubinom profila (do 0.3 mm) koja varira na malim rastojanjima (ispod 1 mm) po širini.

### 3. Specifikacija boje površine sudova

Već na prvi pogled uočljiva je razlika u nijansi boje uzoraka lončarskih sudova (Slika 1). Numerička specifikacija boje izračunata je prema standardu CIE(1931) na osnovu spektara difuzne refleksije snimljenih na spektrofotometru CCS200 (Thorlabs) u oblasti 380 – 1000 nm, korišćenjem sistema optičkih kablova. Beli standard je BaSO<sub>4</sub> (p.a.) Specifikacija boje definisana je prema standardnom osvetljivaču C sledećim parametrima: dominantnom talasnom dužinom  $d_c$  (nm) koja odgovara nijansi boje, čistoćom  $p_c$  (%) koja odgovara zasićenosti boje i srednjom reflektancijom  $R_s$ . Na grafikonu, Slika 8, prikazani su spektri dobijeni sa površine uzoraka sudova.



Slika 8; Spektri difuzne refleksije sa površine grnčarskih sudova: -1- ručna obrada, -4 - mašinska obrada i -5- kalup

Minimumi na krivama (425-535 nm, 650 nm i 825-950 nm) odgovaraju elektronskim prelazima karakterističnim za Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (Logar and Poharc-Logar, 1998). Spektri uzoraka -4- i -5- veoma su slični dok -1- znatno odstupa sa višim nivoom refleksije. Specifikacija boja data je na sledećoj tabeli (Tabela 1).

Tabela 1; Specifikacija boja površine kod lončarske keramike.

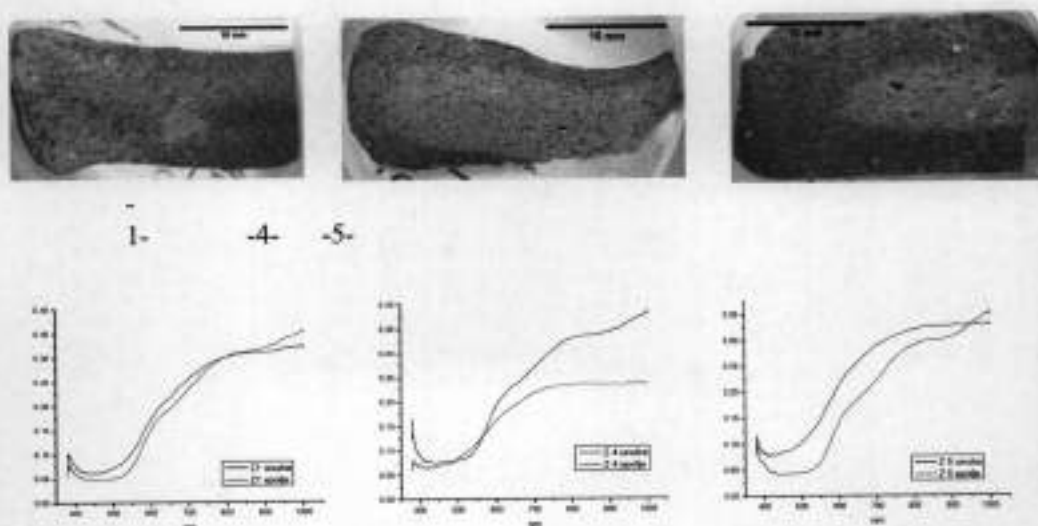
	-1-	-4-	-5-
$d_c$ (nm)	586.5	590.8	589.0
$p_c$ (%)	31.36	36.34	37.94
$R_s$ (%)	26.08	16.59	17.23

Dominanta talana dužina,  $d_c$ , ukazuje da se nijanse boja pomeraju prema crvnom području sledećim redosledom: -1-, -5-, -4-. Zasićenost boja,  $p_c$ , je najniža kod -1- a najviša kod -5-. Uzorci posuda -4- i -5- su slični po svim parametrima dok uzorak -1- primetno odstupa. Iz toga se može zaključiti da je boja posude -1- manje crvena i svetlija nego kod posuda -4- i -5-.

Boja ispitanih posuda potiče od transformacije primarnih minerala hidroksida gvožđa u okside. Ona zavisi od koncentracije hidroksida i uslova termičkog tretmana. Budući da se ovde radi o istoj sirovini, može se smatrati da je primarni sadržaj hidroksida gvožđa približno jednak. Onda preostaje da razmotrimo temperaturu, režim zagrevanja i atmosferu u pećima. Kako je maksimalna temperatura ograničena disocijacijom kalcita, režim grejanja a naročito oksidaciona atmosfera su od osnovnog značaja.

### 3.1. Boja poliranih preseka zidova sudova

Tekstura preloma uzoraka posuda -4- i -5- sastoji se od tri jasno izdvojene zone (Slika 9). Dve spoljne zone imaju crvenkasu boju veoma sličnu površini dok je centralna zona vidljivo bleđa. Uzorak -1- u tom pogledu je drukčiji. Varijacija boje kod posude -1- se zapaža ali je bez ikakve pravivosti.



Slika 9; Polirani preseki zidova sudova i spektri periferne (crvena) i unutrašnje (crna linija) zone.

Širina periferne zone se menja. U vršnim delovima suda koji je izložen zagrevanju sa tri strane je najšira: kod -4- je 4 mm a kod -5- je 8.5 mm. Centralna zona kod -4- zauzima 64 % ukupne širine a kod posude -5- iznosi 40 %. Kod posude -1- zone su nepravilne, isto tako i raspoređene, što je posledica neujednačene temperature i provetrevanja peći. Na sledećoj tabeli (Tabela 2) data je specifikacija boja centralnih (centar) i perifernih (spolja) zona.

Tabela 2; Specifikacija boja kod centralnih (centar) i perifernih (spolja) zona

		-1-	-4-	-5-
CENTAR	d <sub>c</sub> (nm)	588.6	584.4	585.1
	p <sub>c</sub> (%)	40.34	35.52	38.00
	R <sub>s</sub> (%)	12.23	12.57	16.20
SPOLJA	d <sub>c</sub> (nm)	592.8	592.1	594.1
	p <sub>c</sub> (%)	43.75	35.02	45.10
	R <sub>s</sub> (%)	9.66	13.10	8.84

Uočljivo je da uzorak -1- ima najmanju razliku u nijansi boje između periferije i centralne oblasti. Kod -4- i -5- ona je veoma ispoljena. Centralni delovi su pretežno žuti a periferija crvena. Najveća razlika u čistoći boje zona, kao i u srednjoj reflektanciji (R<sub>s</sub>) je kod uzorka -5-, kontrast koji može biti posledica više temperature ali i oblikovanja u kalupu gde se postiže veća zbijenost mase a time i bolja termička provodnost. Ovo podržava i činjenica da je centralna žuta zona uža kod posude -5- u odnosu na -4-.

#### 4. Brzina prostiranja ultrazvuka

Prostiranje ultrazvučnog talasa u direktnoj je vezi sa mehaničnim osobinama materijala. Stoga smo izmerili brzinu prostiranja longitudinalnog ultrazvučnog talasa koristeći sondu od 2 MH (Krautkramer) i ultrazvučni defektoskop UDP-1 (Iskra).

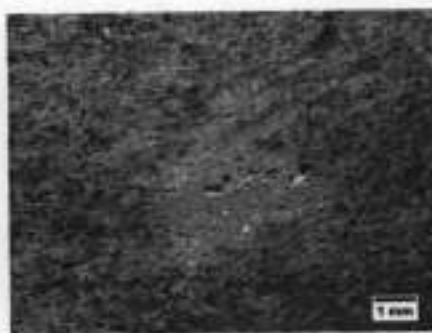
Dobijeni rezultat iznosi od 2700 do 3000 m/s kod svih uzoraka. Poroznost i zrnasta struktura doprinose rasejavanju ultrazvučnog signala što ometa preciznost merenja. Na osnovu ovih rezultata teško je iznositi pretpostavke o procesu izrade posuda.

#### 5. Mikrostruktura

Analiza faznog i mineralnog sastava, teksture i strukture grnčarskih posuda obavljena je mikroskopiranjem preparata preseka upravnih na zidove posuda. Napravljene su dve vrste preparata: polirani za posmatranje u odbijenom svetlu i tanki preseki (0.030 mm) za polarizacioni mikroskop.

##### 5.1. Polirani preparati preseka upravnih na zidove sudova

Kod posude -1- zapaža se neujednačenost u boji same površine kod koje se uočavaju krupni kristali kalcita (Slika 10). U gornjem delu slike vide se dva gotovo idiomorfna kalcitska kristala veličine oko 0.5 mm.



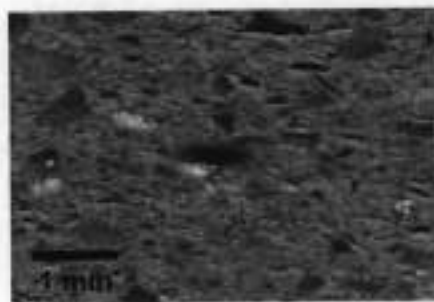
Slika 10; Po boji neujednačena površina sa krupnim kristalima kalcita kod posude -1-

Sitniji kristali kalcita (oko 0.1 do 0.3 mm) teže se uočavaju. Poroznost je izrazita. Oblik pora uglavnom je izdužen, što se vidi u donjem levom uglu slike (Slika 10) ali ima i drugih pora koje su sfernog ili poligonalnog habitusa.



Slika 11; Tekstura posude -4- sa jasno izraženom zonarnošću

Tekstura jasne zonarnosti sa spoljnom crvenom i centralnom žućkastom zonom osmotrena je kod posude -4- (Slika 11). Krupni kristali kalcita (0.3 do 0.5 mm), često idiomorfni, zastupljeniji su nego kod uzorka -1-. Dimenzije sitnijih uočljivih kristala kalcita kreću se od 0.1 do 0.3 mm. Okruglaste i crtaste pore veoma su rasprostranjene.



Slika 12; Krupni kristali kalcita i pore kod posude -4-



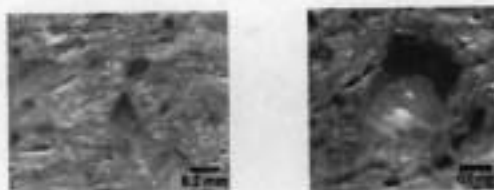
Krupni kristali kalcita kao i pore, osmotreni kod posude -4- (Slika 12). Pore su uglavnom izduženog oblika i jednostvene orijentacije. U centru, slika 10, nalazi se šupljina koja je oivičena skramom oksida gvožđa i može ukazivati da je kod uzorka -4- došlo do lokalnog topljenja.

Zonarna tekstura koja proističe od različitih nivoa oksidacije gvožđa zapaža se kod posude -5- (Slika 13).



Slika 13; Zonarna tekstura osmotrena kod posude -5-

Krupni kristali kalcita kao i duguljaste pore različitih dimenzija, takođe se zapažaju kod posude -5- (Slika 14). Prilikom analiziranja preparata uočava se destrukcija kalcita (Slika 14, desno).



Slika 14; Relikt kalcitskog romboedra (levo) i pravougaona šupljina sa kalcitom (desno) zapaženi kod posude -5-

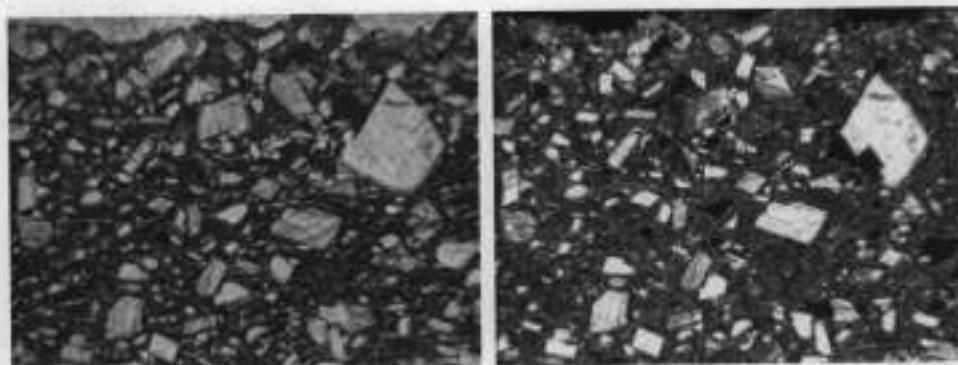
Trouglasta šupljina je relikt kalcitskog romboedra a u njoj je još prisutno nešto zaostalag, razorenog kalcita (Slika 14, levo). Pravougaona šupljina sa delimično oštećenim kalcitom gde se desni gornji ugao šupljine poklapa se sa istim kod skupljenog kalcita (Slika 14, desno) indicira da je posuda -5- paljena na temperaturi u blizini one potrebne za destrukciju kalcita.

## 5.2. Pregled mikroskopskih preparata

Pregled mikroskopskih preparata obavljen je na polarizacionom mikroskopu Leitz.

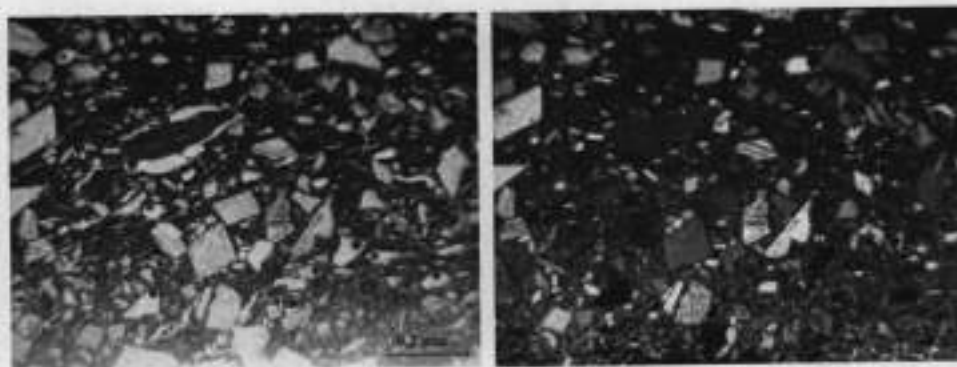
Kod analiziranja mikroskopskog preparata posude -1- zapaža se osnovna masa koja je sinterovani sitnozrni agregat i vezuje krupne ponekad idiomorfne kristale kalcita (Slika 15, levo). Posmatranjem

pod uključenim polarizatorom omogućeno je zapažanje pora koje su uočljive kao crne površine (Slika 15, desno). U gornjem desnom uglu mikroskopskog preparata nalazi se kristal kalcita koji se povukao ostavljajući šupljinu.



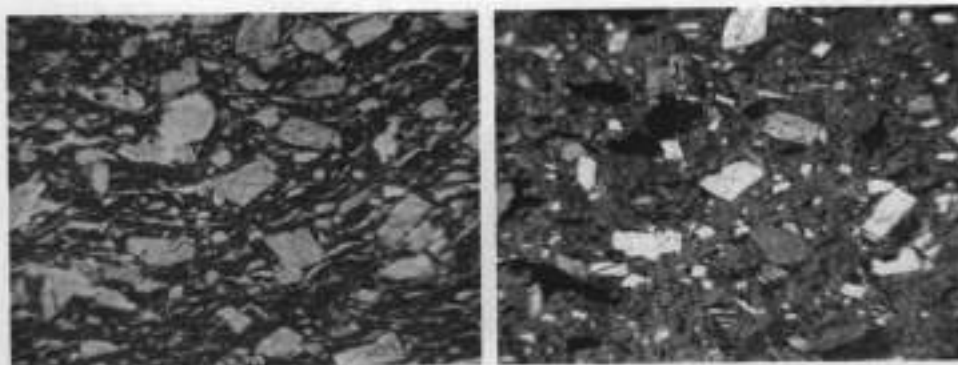
Slika 15; Mikroskopski preparat posude -1-; bez analizatora (levo) i sa analizatorom (desno)

Prilikom analiziranja mikroskopskog preparata posude -4- zapaža se zonarna tekstura (Slika 16). Spoljna zona, koja se nalazi u donjem delu slike, u odbijenom svetlu je tamnija dok je u propušenom svetlu svetlija od centralnog dela. Zrna kalcita su jasno uočljiva u osnovnoj masi sinterovane gline. Kada se mikroskopski preparat posmatra pod uključenim analizatorom vidljive su pore kao tamne površine. Oko kalcitskih kristala jasno se uočavaju šupljine.



Slika 16; Mikroskopski preparat posude -4-; bez analizatora (levo) i sa analizatorom (desno)

Prilikom analiziranja mikroskopskog preparata posude -5- uočava se da je struktura uzorka fluidna (Slika 17). Izduženi fragmenti, uglavnom su pore ali i zrna kalcita, orientisani su s leva na desno, gotovo horizontalno. Ovakva struktura može biti posledica kretanja mase pod pritiskom tokom ispunjavanja kalupa. Kod analize sa uključenim analizatorom (Slika 17, desno) jasnije su izražene pore, uočljive kao tamna polja.



Slika 17; Mikroskopski preparat posude -5-; bez analizatora (levo) i sa analizatorom (desno)

## 6. Upijanje vode

Merenje je izvršeno na tri uzorka: posude -1-, -4- i -5-. Izdvojeni delovi grčarije svedeni su namernim lomom na približno iste dimenzije. Primenjena je standardna metoda za određivanje apsorpcije, upijanja, vode kod prethodno pečene keramike a merenja su izvršena u laboratoriji katedre za Mineralogiju, Rudarsko-geološkog fakulteta. Rezultati merenja prikazani su u Tabeli 3.

Tabela 3. Upijanje vode kod ispitivanih posuda

Uzorci	Upijanje vode (%)
1	9.86
4	8.18
5	9.17

Uzorci predstavljaju grčariju za čiju se proizvodnju koristi prirodna glina sa dosta nečistoća. Po svojoj prirodi ona ima nisku temperaturu pečenja i visoku poroznost. Poroznost dovodi do upijanja vode a u nekim slučajevima i do propuštanja tečnosti. Kod uzorka sa oznakom -4-, izmerena je niža apsorpcija, upijanje, u odnosu na druge ispitivane uzorke. Ova razlika ukazuje na delimičnu zatvorenost pora koja se može pripisati proizvodnom procesu. Pri proizvodnji grčarije primenom električnog točka dolazi do dodatnog ravnjanja površine pri većim brzinama grčarskog točka a samim tim i do zatvaranja površinskih pora. Kod uzoraka -1-, tradicionalno pravljena grčarija metodom sloj po sloj, izmeren je najveći procenat upijanja vode u odnosu na ostale uzorke. Rezultat može ukazivati na činjenicu da se prilikom ručne izrade ne zatvaraju površinske pore koje znatno utiču na povišenu apsorpciju vode. Kada se uzorak -5- uporedi sa ostalim ispitanim uzorcima može se zapaziti da se njegove vrednosti za apsorpciju vode nalaze negde između vrednosti za uzorak -1- i -4-. Metoda kalupa, korišćena za izradu uzorka -5-, ravnomernije raspoređuje grčarsku masu pri čemu dolazi do uniformnijeg rasporeda pora pri izradi. Upijanje vode preko 8% zahteva dodatno glaziranje grčarije u slučaju da se radi o proizvodnji namenjenoj za skladištenje vode (krčag, vaza i td.) a primena takve glazure nije osmotrena na analiziranim posudama. Izmerena apsorpcija, upijanje, vode nema značajnog uticaja kod upotrebe ove grčarije u obliku pločica, cigli, vatrostalnih činija i posuda izloženih otvorenom plamenu.

## 7. Zaključak

Dostavljeni su sledeći uzorci grnčarske keramike:

1. Lonac proizveden u Zlakusi na tradicionalan način na ručnom točku tehnikom zidanjem sloj po sloj (-1-).
2. Lonac proizveden oblikovanjem na električnom točku sa električnim pogonom tehnikom izvlačenja (-4-).
3. Lonac oblikovan u kalupu na tokarici (-5-).

Prema informaciji dostavljača uzoraka (Udruženje lončara Zlakusa) svi su napravljeni od iste polazne sirovine i upotrebljena je ista temperatura za njihovo paljenje.

Razlike između uzoraka koje se odmah uočavaju jesu njihova površinska boja i tragovi oblikovanja. Uočljiva je razlika u boji uzoraka između posude -1- i posuda -4- i -5-. Pored toga na prelomima zapaža se različita tekstura koja se ispoljava u nijansama boje. Kod uzoraka -4- i -5- tekstura preloma sastoji se od tri oštro definisane zone: dve periferne, prema spoljnim stranama zida suda i centralne. Uzorak -1- na preseku takođe ima zone različite boje ali su one nepravilno raspoređene i bez oštro definisanih granica.

Na osnovu dobijenih rezultata ispitivanja uzoraka grnčarske keramike mogu se izdvojiti sledeći stavovi:

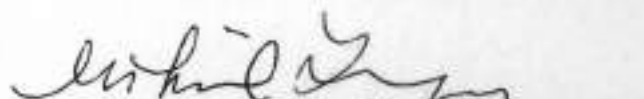
1. Osmatranjem površine posuda jasno se može uočiti razlika između metoda izrade analiziranih posuda. Razlika u boji pečenja, pojava udubljenja i ispupčenja, horizontalnih linija ili njihovo odsustvo, glatkoća površine i prisustvo nepravilnosti su glavni indikatori za procenu razlika u proizvodnji posuda. Daljim analitičkim ispitivanjem nastojalo se da se ta razlika i numerički prikaže.
2. Primena različitih metoda oblikovanja evidentirana je numerički primenom analize slike dobijene metodom kose rasvete.
3. Specifikacija površinske i boje zona na preseku standardom metodom, pokazala je da postoje razlike u termičkom tretmanu uzoraka. Budući da boja potiče od oksida gvožđa, maksimalna temperatura, režim zagrevanja i oksidaciona atmosfera u peći nisu bile iste kod svih uzoraka. U tom pogledu posebno se izdvaja uzorak -1- koji je paljen na tradicionalan način (peć na drva) gde se u peći ne očekuju ujednačena temperatura i atmosfera sa dovoljno kiseonika.
4. Mikroskopskim pregledom preparata preseka zidova sudova uočen je ujednačen mineralni sastav i poroznost. Kod uzorka -5- uočene su specifična fluidna struktura koja je u skladu sa načinom oblikovanja. Pored toga zapažena je destrukcija kalcita što ukazuje na visinu temperature.
5. Merenje upijanja vlage pokazalo je da u tom pogledu nema značajne razlike među uzorcima koja može ukazati na način oblikovanja.
6. Brzina prostiranja ultrazvuka praktično je ista kod svih uzoraka.

Naša preporuka za eventualno dalje istraživanje usmerena je prema analizi sintetrovanih faza u osnovnoj masi keramičkog tela. Od posebnog interesa bilo bi ispitivanje reakcije kalcita sa osnovnom masom u dobijenim grnčarskim proizvodima.

Beograd 20. 12. 2018. g.

IZVEŠTAJ PRIPREMILI

  
Dr Maja Milošević, naučni. sar.

  
Dr Mihovil Logar, red. prof. (u penziji)

## ***Експериментално печење узорака од глинене масе састава***

### ***50% глина : 50% калцит***

Експеримент је изведен на узорцима припремљеним од глинене масе која се користи у Злакуси за израду лонаца мале и средње величине (глина и калцит у односу 1:1). Израђено је укупно 28 плочића димензија 5 x 5 cm, од којих је 14 примерака, дебљине 0,5 cm, обележено римским бројевима од I до XIV, док је других 14, дебљине 0,8 cm, означено арапским бројевима од 1 до 14.<sup>1</sup>

Узорци су печени у пробној пећи за керамику (температуре од 600°C до 950°C) и два пећима веће снаге које се стандардно користе за више температуре (узорци 11/XI, 12/XII, 13/XIII, 14/XIV).<sup>2</sup> Све три пећи имају исти режим печења – печење у оксидационој средини.

Након печења провераване су чврстина и порозност узорака. Чврстина је проверавана ломљењем руком пре и после квашења, а порозност потапањем у воду у трајању од 10-15 минута. Важно је напоменути да се ове две карактеристике морају узети у обзир условно, с обзиром да је реч о узорцима који су малих димензија, а да посуде од истог материјала и исте дебљине имају већу чврстину коју им величина и форма додатно осигуравају.

Прво печење свих 28 узорака обављено је на температури од 600°C.

Узорци су претходно сушени на ваздуху више дана, а потом, пре првог печења, загрејани полагањем на спољну површину укључене пећи, како би се из њих додатно

<sup>1</sup> Експеримент је изведен на Факултету примењене уметности, Одсек керамике у периоду 23. јун – 13. јул 2009. године, захваљујући љубазности, и уз помоћ ванр. проф. Антоније Драгитиновић и доц. Миролуба Драмићанина, као и њиховог сарадника Саше Матића. Припрему узорака за експеримент обавио је Ристо Михаић, конзерватор Народног музеја.

<sup>2</sup> Све три пећи су фирме „Електрон“ из Бање Ковиљаче. Пробна пећ снаге 3 kw развија максималну температуру од 1300°C, док су друге две пећи снаге 15kw, односно 29kw максималне температуре 1300°C.

извукла влага. Хемијски заробљена вода, међутим, извлачи се тек на температури до 400°C, па је прво печење неопходно обавити у два режима, односно у две етапе. Прва етапа – сушење до температуре од 450°C трајало је 3 сата и 16 минута, а температура је подизана брзином од 130°C на сат. Друга етапа – печење на температури до 600°C трајала је један сат, а брзина загревања била је 160°C на сат.

Узорци од броја 2/II до броја 14/XIV печени су на температурама од 650°C до 1250°C по следећем распореду:

узорци	температуре
1/I	600°C
2/II	650°C
3/III	700°C
4/IV	735°C
5/V	770°C
6/VI	800°C
7/VII	850°C
8/VIII	900°C
9/IX	950°C
10/X	1000°C
11/XI	1150°C
12/XII	1060°C
13/XIII	1200°C
14/XIV	1250°C

#### **Узорци 1/I**

*Температура печења: 600°C*

*Режим печења: 3h 16' → 130°C/h (до 450°C); 1h → 160°C/h (до 600°C)*

*Резултат:* Узорак 1 није било могуће сломити након печења на 600°C, док је узорак 1 био крт и лако ломив. Након потапања, оба узорка су показала порозност и оба је било могуће сломити. Два месеца касније узорке је било могуће сломити једнаком лакоћом. До осипања није дошло. Макроскопски одговара изгледу површине злакуских лонаца. *Боја печења:* уједначена – на прелому иста као и на површини, што је карактеристично за печење у средини са уједначеним загревањем са свих страна – односно за печење у пећи. Munsell 5/6 – 5YR – yellowish red<sup>3</sup>

### **Узорци 2/II**

*Температура печења:* 650°C

*Режим печења:* 3h 3' → 200°C/h

*Резултат:* И у овом случају се показало да је тањи узорак (0.5 cm) лако ломив, док дебљи (0.8 cm) није било могуће поломити пре потапања. Након потапања и узорак 2 је било могуће поломити. После два месеца узорке није било могуће поломити. Макроскопски одговара изгледу злакуских лонаца.

*Боја печења:* незнатно промењена у односу на узорке 1/I. Munsell 5/6 – 5YR – yellowish red

### **Узорци 3/III**

*Температура печења:* 700°C.

*Режим печења:* 3h 30' → 200°C/h

*Резултат:* Тест чврстине и порозности код ових узорака показао је исте карактеристике као код узорака 1/I и 2/II. Узорак 3 је било могуће сломити два месеца касније, али веома тешко и то само мало, комад ивице који је вероватно и био нешто тањи. Макроскопски изглед, као и у претходним случајевима.

*Боја печења:* је незнатно промењена у односу на узорке 1/I. Munsell 5/6 – 5YR – yellowish red/reddish yellow

<sup>3</sup> Munsell Soil Color Chart 2000 Revised Washable Edition коришћен је као референтни систем који се практикује у археологији приликом одређивања боје керамичких посуда.

#### **Узорци 4/IV**

*Температура печења:* 735°C

*Режим печења:* 3h 22' → 150°C/h

*Резултат:* Узорак 4 није било могуће сломити пре потапања у воду, док је узорак IV релативно лако сломљен. После потапања у воду, у трајању од 10 минута, узорак 4 и даље није било могуће сломити, док је IV био нешто лакше сломити, али се није мрвио. Ни после два месеца није га било могуће сломити. Макроскопски сличан, али са израженијом појавом калцинације на површини. Звонкији од претходних.

*Боја печења:* Munsell 5/6 и 6/6– 5YR – yellowish red/reddish yellow

#### **Узорци 5/V**

*Температура печења:* 770°C

*Режим печења:* 3h 44' → 200°C/h

*Резултат:* Ови узорци нису ломљени пре потапања у води да би се очувала њихова компактност (преломљени узорци лакше упијају воду), јер су печени на температури која је приближна претпостављеној оптималној температури на којој се пеку злакуских лонаца. Након потапања од 10 минута, узорак V је било могуће сломити уз одређени напор, а узорак 5 не.

*Боја печења:* Munsell 5/6 и 6/6– 5YR – yellowish red/reddish yellow

#### **Узорци 6/VI**

*Температура печења:* 800°C

*Режим печења:* 3h 48' → 200°C/h

*Резултат:* Узорак VI било је могуће сломити пре потапања у воду, узорак 6 не. Након потапања у воду, узорак 6 и даље није било могуће поломити. Нису се осипали.

*Боја печења:* Munsell 5/6 и 6/6– 5YR – yellowish red/reddish yellow

#### **Узорци 7/VII**

*Температура печења:* 850°C



*Режим печења:* 3h 58' → 200°C/h

*Резултат:* Узорак VII се врло брзо распао, док је 7 почео да се круни пре потапања у воду, тако да није потапан. Иако 7 није било могуће сломити ни после два месеца, приметно је изразито површинско осипање.

*Боја печења:* Munsell 6/6– 2.5YR –light red

#### **Узорци 8/VIII**

*Температура печења:* 900°C

*Режим печења:* 4h 16' → 200°C/h

*Резултат:* Узорак VIII сломљен је с лакоћом, заправо измрвљен, али се није сам мрвио као узорци 7/VII. Узорак 8 је сломљен с напором, али није пре тога почео сам да се мрви. Фрагментовани узорци 8/VIII нису потапани у воду. Измрвљен.

*Боја печења:* Munsell 6/6– 2.5YR – light red

#### **Узорци 9/IX**

*Температура печења:* 950°C

*Режим печења:* 4h 31' → 150°C/h

*Резултат:* Иако узорци нису потапани у воду, 24 сата након печења с лакоћом су полумљени, тачније издробљени приликом покушаја ломљења, што указује на велику порозност на овој температури печења.

*Боја печења:* Munsell 6/6– 10R – light red

#### **Узорци 10/X**

*Температура печења:* 1000°C

*Режим печења:* 4h 52' → 200°C/h

*Резултат:* Ови узорци су приликом потапања у воду произвели најбурнију реакцију. Веома брзо је дошло до распадања уз магличаста испарења из узорака (гашење креча), као продукт веома бурне хемијске реакције која није забележена ни на вишим, ни на нижим температурама.

*Боја печења:* Munsell 7/6– 10R – light red

### **Узорци 11/XI**

*Температура печења:* 1150°C

*Режим печења:* 7h 12' → 150°C/h

*Резултат:* Након печења узорци 11/XI показали су компактност и чврстину. Нису могли да се преломе. Потапањем у воду дошло је до бурне хемијске реакције, једнако бурну као код узорака 10/X, али нешто спорију и оба узорка су се распала.

*Боја печења:* Munsell 5/4– 2.5YR – reddish brown

### **Узорци 12/XII**

*Температура печења:* 1060°C

*Режим печења:* 5h 50' → 150°C/h

*Резултат:* Калцит се разградио и прерастао у негашени креч. Честице креча упијају влагу из ваздуха, бубре и шире се што доводи до разградње и распадања узорка.

*Боја печења:* немогуће одредити, али најближе узорку 11 Munsell 5/4– 2.5YR – reddish brown

### **Узорци 13/XIII**

*Температура печења:* 1200°C

*Режим печења:* 7h 40' → 150°C/h

*Резултат:* по вађењу из пећи остао цео и деловао запеченије, готово синтеровано. Променио је боју и постао жућкастоокер/сивоокер. Временом је, упијајући из ваздуха влагу, почео по површини да избија кречњак.

По вађењу из пећи потопљен је у воду. Узорак 13 и после десет минута у води није било могуће сломити, док је XIII био лако ломљив и пре и после потапања у воду. Један сат након вађења из воде XIII се сасвим распао, а 13 је почео да се распада.

Разлог оваквог понашања узорака начињених од смесе глине из Врањана и калцита из Рупељева, помешаних у размери 1:1 је, претпоставља се, могућност да глина из Врањана спада у високотопиве руде, а да кречњак, у који спада и калцит из Рупељева, у било ком облику није погодан за печење на високим температурама.

*Боја печења:* Munsell 5/4– 10YR – yellowish brown

### **Узорци 14/XIV**

*Температура печења:* 1250°C

*Режим печења:* 7h 35' → 150°C/h

*Резултат:* Узорке није било могуће поломити пре потапања у воду. Печењем на овој температури на површини узорака створена је храпава структура, пошто су површинске честице калцита синтеровале. Након потапања, узорак 14 је остао несаломив, док је узорак XIV било могуће сломити, али уз напор. Пошто су се осушили након потапања у воду, током наредних дана узорци су упијали влагу, па су честице калцита, сада преобраћеног у креч, почеле да избијају на површину и да разарају структуру. Шест дана након печења узорци су почели да се мрве при додиру.

*Боја печења:* Munsell 4/4-5/4 – 2.5Y – dark yellowish brown

### ***Експериментално печење пет злакуских лончића***

Експериментално печење пет злакуских лончића<sup>4</sup> димензија: h = 7 cm, R обода = 7,5 cm, R дна = 6,5 cm, начињених од глинене масе састава 50% глина : 50% калцит, обављено је у пробној пећи снаге 3 kw, која развија максималну температуру од 1300°C, произведеној у фирми Електрон из Бање Ковиљаче.<sup>5</sup>

#### Узорак I

Режим печења:

I програм: 350°C, 75°C/сат, задршка на 350°C 5 минута

II програм: 675°C, 125°C/сат, задршка 675°C 5 минута

<sup>4</sup> Лончиће је израдио Светозар Шуњеварић, лончар из Злакусе, на чему му се најсрдачније захваљујем.

<sup>5</sup> Експеримент је изведен на Факултету примењене уметности, Одсек керамике у периоду 31. јануар – 7. фебруар 2011. године, захваљујући љубазности, и уз помоћ ванр. проф. Антоније Драгитиновић и доц. Миролуба Драмићанина, као и њиховог сарадника Саше Матића, којима се овим путем најсрдачније захваљујем.

Узорак 2

Режим печења:

I програм: 350°C, 75°C/сат, задршка на 350°C 5 минута

II програм: 720°C, 125°C/сат, задршка 720°C 5 минута

Узорак 3

Режим печења:

I програм: 350°C, 75°C/сат, задршка на 350°C 5 минута

II програм: 750°C, 125°C/сат, задршка 750°C 5 минута

Узорак 4

Режим печења:

I програм: 350°C, 75°C/сат, задршка на 350°C 5 минута

II програм: 785°C, 125°C/сат, задршка 785°C 5 минута

Узорак 5

Режим печења:

I програм: 350°C, 75°C/сат, задршка на 350°C 5 минута

II програм: 825°C, 125°C/сат, задршка 825°C 5 минута



ЕТНОГРАФСКИ МУЗЕЈ У БЕОГРАДУ  
ETHNOGRAPHIC MUSEUM IN BELGRADE

НЕМАТЕРИЈАЛНО  
КУЛТУРНО НАСЛЕЂЕ  
СРБИЈЕ



INTANGIBLE  
CULTURAL HERITAGE  
OF SERBIA

*Одлуком Националној комисији за нематеријално културно  
наслеђе Републике Србије од 18. јуна 2012. године*

## ***Злакуска лончарија***

*уписана је у Национални регистар нематеријалној културној  
наслеђа Републике Србије при Етнографском музеју у Београду,  
под инвентарним бројем 10*

***Предлаиач: Удружење лончара "Злакуса"***

*Београд, 7. јуна 2013. године*

*Етнографски музеј у Београду*

*В.г. директора*

*Милош Ристић*





Република Србија  
**МИНИСТАРСТВО КУЛТУРЕ  
И ИНФОРМИСАЊА**

Број: 451-04-3276/2018-02

Датум: 26.12.2018. године

*Београд*

Влајковићева 3  
НМ

**УДРУЖЕЊЕ ЛОНЧАРА ЗЛАКУСА**

ул. Злакуса б.б.  
31205 Сеојно

Поштовани,

Поводом Вашег захтева за достављање потврде о прослеђивању елемента „Злакуско лончарство“ за упис на Унескову Репрезентативну листу нематеријалног културног наслеђа човечанства, овим путем потврђујемо да је Министарство културе и информисања преко Министарства спољних послова дана 27. марта 2018. године, проследило номинацијски досије „Злакуско лончарство“, за упис на Репрезентативну листу нематеријалног наслеђа човечанства, у складу са одлуком Националног комитета за нематеријално културно наслеђе.

С поштовањем,



БЕЗ ПОМОЋНИКА МИНИСТРА

*Данијела Вапушић*  
Данијела Вапушић



Република Србија  
**МИНИСТАРСТВО КУЛТУРЕ  
И ИНФОРМИСАЊА**

Број:451-04-3276/2018-02

Датум: 26.12.2018. године

*Београд*

Влајковићева 3  
НМ

**УДРУЖЕЊЕ ЛОНЧАРА ЗЛАКУСА**

ул. Злакуса б.б.  
31205 Севојно

Поштовани,

Поводом Вашег захтева за достављање потврде о прослеђивању елемента „Злакуско лончарство“ за упис на Унескову Репрезентативну листу нематеријалног културног наслеђа човечанства, овим путем потврђујемо да је Министарство културе и информисања преко Министарства спољних послова дана 27. марта 2018. године, проследило номинацијски досије „Злакуско лончарство“, за упис на Репрезентативну листу нематеријалног наслеђа човечанства, у складу са одлуком Националног комитета за нематеријално културно наслеђе.

С поштовањем,



ЗАПМОМОБНИКА МИНИСТРА

*Данијела Вукушић*  
Данијела Вукушић



Злакуса

Комисија за вршење контроле имена  
порекла „Злакуса“ издаје



**СЕРТИФИКАТ**

да је производ лончарије Злакуса усклађен са квалитетом и посебним  
својствима производа, начином производње и порекла сировине са  
захтевима садржаним у Елаборату за заштиту

**ознаке географског порекла „Злакуса“**

Оригинална посуда поред сертификата мора имати утиснути жиг „Злакуса“  
и жиг произвођача

Бр. 000000000000

комисија за  
вршење контроле  
имена порекла  
„Злакуса“

предс. комисије

**Злакуса**

QR  
code

За све евентуалне рекламације обратити се Удружењу лончара на  
e-mail: [udruzenjeloncara@gmail.com](mailto:udruzenjeloncara@gmail.com)



На основу члана 16. став 1. и члана 20. став 1. тачка 5. Закон о ознакама географског порекла ("Службени гласник РС", бр. 18/2010 од 26.03.2010. године) и члана 12. Правилника о садржини захтева за регистравање ознака географског порекла и садржини захтева за признање статуса овлашћеног корисника ознаке географског порекла ("Службени гласник РС", бр. 93/2010 од 08.12.2010. године) и члана 67. Статута града Ужица ("Службени лист града Ужица" број 25/17-пречишћен текст) на седници Скупштине града одржаној дана 26.12.2018. године доноси

**ОДЛУКУ  
О ОБРАЗОВАЊУ КОМИСИЈЕ ЗА ВРШЕЊЕ КОНТРОЛЕ ИМЕНА ПОРЕКЛА  
"ЗЛАКУСА"**

**Члан 1.**

Ради установљења имена порекла и признања својства овлашћеног корисника имена порекла аутентичне лончарије „Злакуса“, формира се комисија у саставу:

1. Представника града Ужица
2. Представника Удружења лончара Злакуса
3. Представника Регионалне развојне агенције "Златибор".
4. Представника Народног музеја Ужице
5. Представника Музеја на отвореном „Старо село“ у Сирогојну, као надлежног координатора за нематеријално културно наслеђе западне Србије.

Обавезују се институције из става 1.ове Одлуке, да у року од 10 дана од дана ступања на снагу ове Одлуке, доставе имена својих представника градоначелнику града Ужица.

Овлашћује се градоначелник града Ужица да донесе решење о именовању комисије из става 1.овог члана, у складу са достављеним предлозима.

**Члан 2.**

Задатак ове комисије састојаће се у вршењу контроле традиционалног начин и поступака производње као и посебних својства и квалитета аутентичне лончарије „Злакуса“ који је регистрован код Завода за интелектуалну својину.

**Члан 3.**

Комисија ће приликом свог рада и одлучивања доносити одлуке већином гласова укупног броја чланова комисије.

**Члан 4.**

Комисија је дужна да изради свој Правилник о раду којим ће регулисати сва питања из свог домена, рада и одлучивања.

Правилник о раду Комисија доставља Градском већу града Ужицу на давање сагласности.

**Члан 5.**

Мандат ове Комисије траје четири године.

**Члан 6.**

Ова одлука ступа на снагу осмог дана од дана објављивања у Службеном, листу града Ужица.

Република Србија  
Град Ужице  
СКУПШТИНА ГРАДА  
I број 313-61/18  
Датум: 26.12. 2018.године



**ПРЕДСЕДНИК СКУПШТИНЕ**

**Бранислав Митровић**

Република Србија  
ГРАД УЖИЦЕ  
ГРАДОНАЧЕЛНИК  
II број 313-8/19  
Датум: 25.01.2019.године  
У ж и ц е

На основу члана 1. став 3. Одлуке о образовању комисије за вршење контроле имена порекла "Злакуса" ("Службени лист града Ужица" број 52/18) и члана 100. Статута града Ужица ("Службени лист града Ужица" број 25/17-пречишћен текст), градоначелник града Ужица, 25.01.2019.године, доноси

**РЕШЕЊЕ**  
**О ФОРМИРАЊУ КОМИСИЈЕ ЗА ВРШЕЊЕ КОНТРОЛЕ ИМЕНА ПОРЕКЛА**  
**" ЗЛАКУСА "**

I Комисија за вршење контроле имена порекла "Злакуса" (у даљем текст: Комисија), формира се у саставу:

1. Маја Вермезовић, представник града Ужица;
2. Дарко Клопановић, представник Удружења лончара Злакуса
3. Славко Лукић, представник Регионалне развојне агенције "Златибор",
4. Славица Стефановић, представник Народног музеја Ужице,
5. Светлана Ђалдовић – Шијаковић, представник Музеја на отвореном „Старо село“ у Сирогојну.

II Задаци Комисије су да:

- Врши контролу традиционалног начин и поступака производње као и посебних својства и квалитета аутентичне лончарије „Злакуса“ који је регистрован код Завода за интелектуалну својину,
- Донесе Правилник о раду који доставља Градском већу града Ужица на сагласност,
- Врши и друге послове у складу са Одлуком о образовању комисије за вршење контроле имена порекла "Злакуса" и Правилником о раду.

III Ово решење ступа на снагу даном доношења.

ГРАДОНАЧЕЛНИК  
Тихомир Петковић



На основу члана 4. Одлуке о образовању комисије за вршење контроле имена порекла "Злакуса" ("Службени лист града Ужица" број 52/18) и тачке 2. алинеја 2. Решења градоначелника Града Ужица о формирању комисије за вршење контроле имена порекла „Злакуса“ II број 313-8/19 од 25.01.2019. године, Комисија за вршење контроле имена порекла „Злакуса“, на седници одржаној 07. марта 2019. године, доноси

**ПРАВИЛНИК О РАДУ  
КОМИСИЈЕ ЗА ВРШЕЊЕ КОНТРОЛЕ ИМЕНА ПОРЕКЛА „ЗЛАКУСА“  
У ПОСТУПКУ ОЦЕНЕ КВАЛИТЕТА ПРОИЗВОДА  
УДРУЖЕЊА ЛОНЧАРА „ЗЛАКУСА“**

**Опште одредбе**

**Члан 1**

Овим правилником ближе се уређује састав и начин одлучивања Комисије за вршење контроле имена порекла „Злакуса“ (у даљем тексту: Комисија), поступак контроле квалитета производа и критеријуми за оцену квалитета производа „Злакуса“, облик и начин издавања Сертификата о квалитету производа „Злакуса“, и друга питања од значаја за рад Комисије.

**Састав комисије, начин одлучивања и престанак мандата члана**

**Члан 2**

Комисија броји пет чланова које именује градоначелник Града Ужица решењем и то:

- представника Града Ужица,
- представника Удружења лончара „Злакуса“,
- представника Регионалне развојне агенције „Златибор“,
- представника Народног музеја Ужице,
- представника Музеја на отвореном „Старо село“ из Сирогојна.

Након формирања Комисије решењем градоначелника града Ужица, сваки од изабраних чланова Комисије може у случају одсуства и оправдане спречености, овластити лице које ће га замењивати, а које мора бити запослено или ангажовано на други начин у институцији чији је представник члан Комисије кога замењује.

Писано овлашћење лице које замењује члана Комисије из става 1. овог члана, дужно је да достави Председнику Комисије.

Лице које замењује члана комисије има сва овлашћења као и члан кога замењује.

**Члан 3**

Комисија ради на седницама и одлучује већином гласова укупног броја чланова комисије.

На седницама Комисије се води записник, који обавезно садржи: датум, време и место одржавања седнице, имена и презимена присутних и одсутних чланова Комисије, имена овлашћених лица која у случају спречености замењују чланове Комисије, име и презиме председавајућег, дневни ред, донете одлуке и издвојена мишљења чланова Комисије.

Записник се по правилу доставља члановима Комисије уз позив за наредну седницу.

Чланови Комисије могу дати примедбе на записник.

Записник се усваја са прихваћеним примедбама ако их је било и чува у архиви Комисије.

#### **Члан 4**

Чланови Комисије бирају једног од чланова Комисије за председника Комисије и једног члана за заменика председника Комисије, који у случају одсуства и оправдане спречености, мења председника, са свим правима, обавезама и овлашћењима која има и председник.

#### **Члан 5**

Председник Комисије:

- заказује и председава седницама Комисије,
- представља Комисију,
- одређује чланове теренске контроле,
- потписује Сертификат о квалитету производа „Злакуса“ и друга акта која доноси Комисија,
- потписује записник са седница Комисије,
- стара се о спровођењу донетих одлука Комисије,
- обавља друге активности у складу са одлукама Комисије.

#### **Члан 6**

Комисија се именује на период од четири године и члан Комисије може бити поново именован.

Мандат Комисије почиње тећи доношењем решења о именовању чланова Комисије од стране градоначелника и престаје након истека од четири године од дана доношења решења о именовању.

#### **Члан 7**

Мандат члана Комисије може престати оставком или разрешењем.

У случају оставке градоначелник доноси истовремено решење о разрешењу и именовању члана Комисије који мора бити именован као представник исте институције из које је био члан који је поднео оставку.

Члан Комисије се може разрешити, ако не присуствује најмање три седнице узастопно, а не оправда одсуство, ако не ради у складу са одлукама које доноси Комисија, ако својим чињењем или нечињењем наноси штету раду Комисије.

У случају разрешења, градоначелник доноси истовремено решење о разрешењу и именовању члана Комисије који мора бити именован као представник исте институције из које је био члан који је разрешен.

Решење из става 4. овог члана доноси градоначелник на предлог најмање три члана Комисије.

Градоначелник може донети решење о разрешењу и именовању члана Комисије и у другим случајевима, ако за то постоје оправдани разлози, а у складу са процедуром прописаном Одлуком о образовању комисије за вршење контроле имена порекла "Злакуса".

#### **Секретар Комисије**

#### **Члан 8.**

Комисија има секретара који обавља административно техничке послове за потребе Комисије.

#### **Поступак контроле квалитета производа**

#### **Члан 9.**

Ради вршења поступка контроле квалитета председник Комисије одређује три члана Комисије, ради вршења непосредне контроле квалитета производа на терену, од којих је један

увек председник или заменик председника Комисије, а један представник Удружења лончара "Злакуса" (у даљем тексту: теренска контрола)

#### **Члан 10.**

Теренска контрола је дужна да на терену, непосредним опажањем, а ради испуњености услова за издавање Сертификата о квалитету производа, изврши:

- увид у начин израде производа и као контролу да ли се производ прави традиционалном методом на начин који је предвиђен елаборатом о заштити имена порекла производа "Злакуса"
- увид у техничке карактеристике сировине за производњу производа,
- увид у квалитет производа прописан овим Правилником,
- увид у квалитет декорације производа,
- друге активности које одреди Комисија.

О извршеној теренској контроли сачињава се записник који потписују сви чланови теренске контроле а који усваја Комисија на првој наредној седници Комисије након извршене теренске контроле.

#### **Члан 11.**

Сваки овлашћени корисник заштићеног имена порекла дужан је да омогући увид теренској контроли у вршењу својих овлашћења, као и да теренској контроли пружи све потребне информације од значаја за издавање Сертификата ознаке имена порекла.

Непоступање по налозима теренске контроле, повлачи дисциплинску одговорност овлашћеног корисника прописану Правилником о чланству Удружења лончара Злакуса.

#### **Члан 12.**

На рад теренске контроле, као и на одлуке Комисије које се непосредно односе на овлашћеног корисника, овлашћени корисник има право жалбе Комисији у року од 15 дана од дана извршене теренске контроле, односно од дана пријема одлуке.

О жалби одлучује Комисија, у року од 15 дана од дана пријема жалбе, већином гласова од укупног броја чланова Комисије.

Одлука Комисије је коначна.

### **Материјал за израду производа и начин израде производа**

#### **Члан 13.**

Производи се израђују од смеше која се састоји од глине из села Врањани и калцита из села Рупељева самлевог у ситну гранулацију.

Смеша се прави у размери у зависности од производа који се израђује у односу од 50 : 50 % до односа 60 : 40 % у корист калцита за веће посуде. Смеса мора бити добро измешана, односно уједначена.

#### **Члан 14.**

Израда се састоји од три фазе: обликовање производа, сушење и печење.

Обликовање производа се врши ручно - на ручном точку, тако што се прво прави дно посуде, а затим се наставља зидање посуде у висину ручно док се не изради посуда која има жељену висину и облик, да би се потом окретањем битла посуда дорадила и добила финални облик а дебљина зида уједначила.

Након обликовања посуда се суши на собној температури 5-6 дана, након чега се обрађује дно посуде, посуда се преврће и суши још 3-4 дана природно или у сушари и потом се посуде пеку.

#### **Критеријуми за оцену квалитета производа**

##### **Члан 15.**

Комисија ће издати сертификат о квалитету производа, уколико готов производ има следеће карактеристике:

- утиснут заштитни жиг Злакуса и жиг мајстора.
- производ мора бити исправан без пукотина и других оштећења
- округле посуде, уколико облик посуде не одступа више од 5 % од идеалног круга,
- елипсоидне посуде, уколико облик посуде не одступа више од 5% од симетрије посуде.
- дно свих врста посуда, изузев посуда за спремање на ватри или жару, не сме бити избочено или увучено више од 5 мм,
- валетање поклопаца, на једној страни, може одступати до 2% пречника посуде или дужине ако је посуда елипсоидна,
- љуштење посуде дозвољено је до 15 % укупне површине посуде и љуштење по дубини до 1мм на било којој површини.

#### **Сертификат о квалитету**

##### **Члан 16.**

Комисија издаје Сертификат о квалитету, потписан од стране Председника Комисије, за сваки производ, а на основу извршене теренске контроле.

Изглед Сертификата о квалитету саставни је део овог правилника.

##### **Члан 17.**

Комисија води регистар о издатим Сертификатима.

Регистар се чува у архиви 5 година.

#### **Прелазне и завршне одредбе**

##### **Члан 18.**

Овај правилник ступа на снагу даном добијања сагласности од стране Градског већа града Ужица.

##### **Члан 19.**

Скупштина Удружења лончара „Злакуса“ дужна је да у року од два месеца од дана ступања на снагу, усагласи своје акте са одредбама овог Правилника.

Република Србија

ГРАД УЖИЦЕ

Комисија за вршење контроле

имена порекла „Злакуса“

П број 313-16/19

Датум: 07.03.2019.године

У ж и ц е

Председник Комисије  
Маја Вермезовић

