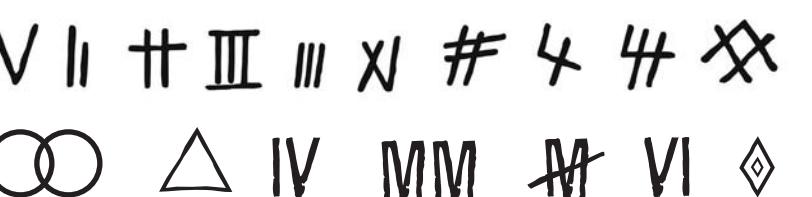


Tabačke stupe na rijeci Fojnici - Visoko, 1908.  
Tabak Mortars on the river Fojnica - Visoko, 1908.  
Die Tabakmörser am Ufer des Flusses Fojnica - Visoko, 1908.



Tabačka džamija na rijeci Fojnici - Visoko, 1924.  
Tabak Mosque on the river Fojnica - Visoko, 1924.  
Die Tabakmoschee am Ufer des Flusses Fojnica - Visoko, 1924.

**Tipovi tabačkih znakova ili nišana** koji su utiskivani na sirove kože zbog raspoznavanja vlasnika - zanatlige:



#### ZAVIČAJNI MUZEJ - VISOKO

Alije Izetbegovića br. 29, 71300 Visoko, BiH  
Tel/fax: +387 32 736-267  
E-mail: muzejvisoko@bih.net.ba  
[www.muzejvisoko.com](http://www.muzejvisoko.com)

Tekst na bosanskom jeziku: prof. Mubera Pulo  
Prijevod teksta na engleski jezik: prof. Mersad Buza  
Prijevod teksta na njemački jezik: prof. Saida Greda  
Za Muzej: prof. Senad J. Hodović - direktor



Općina Visoko



KTK Visoko

## ZAVIČAJNI MUZEJ - VISOKO

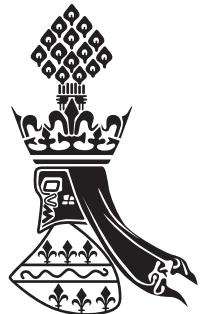
Osnovan 1953. godine

### Homeland Museum - Visoko

Founded in 1953.

### Das Heimatmuseum - Visoko

Gegründet im Jahre 1953.



### JEDINA SAČUVANA TABAČKA STUPA NA BALKANU



THE ONLY PRESERVED MORTAR IN THE BALKANS  
DER EINZIGE AUFBEWAHRTE MÖRSER AUF DEM BALKAN

Visoko, 2010. godine



Prerada kože – tabački zanat u Visokom ima tradiciju koja seže u daleku prošlost. Još u 14. stoljeću domaći ljudi odlaze na izučavanje zanata van granica Bosne, a zatim se vraćaju i nastavljaju svoj rad pod veoma jakom konkurencijom vještih majstora.

Tradicija kaže da je vještina prerade kože došla iz Sjeverne Afrike odnosno Maroka, a po drugom izvoru ovaj zanat u Visoko su prenijeli Budimlje – Mađari. Svoj puni zamah dobio je u prvoj polovini 17. stoljeća kada se u Visokom susreće veliki broj zanatlija koji se bave preradom kože i zovu se TABACI (arapski - *däbbâg*) a njihove radionice TABHANE. Njihov rad već tada ima formu razvijenog zanata sa samostalnom esnafskom organizacijom u okviru tabačkog odžaka, sa pirnamom (*pisani statut*) i bajrakom sa dva tuga.

O brojnosti i razvoju tabačkog esnafa u Visokom svjedoči i tabačka džamija podignuta na obali rijeke Fojnice, u dijelu grada koji se zvao TABHANA, gdje su se nalazile stupe i gdje su tabaci veliki dio posla oko „činjenja“ odnosno prerade kože obavljali na vodi.

Stupa, glavni dio tabačkog alata služila je za mrvljenje prirodnih štavnih sredstava - lista ruja i hrastove šiške.

Stupa se sastoji od dva velika drvena DIBEKA (drveno bure), dva KLJUNA (dio stupe kojim se "tukao" ruj i šiška), VRETENA (manja drvena osovina), MATIJEVNICE (velika drvena osovina), dvije BABE (drveni nosači kljuna) i ŠINDRE (drveni pokrov). U dibecima, velikim posudama izdubljenim obično od bukovog debla, pomoću kljuna usitnjavao se list ruja i šiška. Otvor dibeka je bio prekriven DAROM (jutana vreća), da šiška i ruj ne bi ispadali - "fricali" iz dibeka okolo. Ruj se upotrebljavao za preradu tanje kože: „lahke“ goveđe, ovčije, kozije, janjeće i jareće dok se šiška koristila za šavljenje „teške“ goveđe kože.

Kod prvog prerađivanja kože u KREČLUCIMA (okrugle jame u zemlji, duboke preko 1 metra, napunjene gašenim krećom) potapale su se kože kako bi omekšale i otpustile sitnu dlaku ili vunu.

U neposrednoj blizini tabhane nalazile su se SURE (SURICE) – radionice u kojima se obavljao drugi dio posla oko činjenja koža. Tabaci su ih nazivali i dućan. U prizemlju koje je obično bilo zidano od kamena, bili su uzidani veliki kazani gdje se zagrijavala voda koja se miješala sa tučenim - usitnjениm rujom ili šiškom, u kojoj se „činila“ koža. Ova smjesa se zvala HARČ. Gornji dio dućana, izgrađen od hrastovih dasaka služio je za čuvanje šiške, ruja, alata i gotove kože.

Pored kazana bile su postavljene i HAMBAŠČE – velika drvena korita od izdubljenog hrastovog debla, dužine do 2 metra, širine do 80 cm i visine do 70 cm, u kojim se harč pripremao i u kojim su se kože „gazile“.

Princip prerade različitim vrstama kože vrlo je sličan. Razlika je u dužini procesa ili jačini sredstva za šavljenje. Ovisno o vrsti prerađene kože različiti su nazivi. Učinjena ovčja koža zove se MJEŠINA, kozija koža bijele ili žute boje zove se SAHTIJAN, kozija koža crvene boje je KAJSAR, laha goveda odnosno teleća koža je ĆUSELE, a učinjena debela, teška goveda koža zove se ĐON.

Svaki tabak – majstor imao je svoj ZNAK ili NIŠAN, koji je utiskivao na kožu i po njemu se prepoznavao. Nišan je bio urezan na obrnutou strani kože, u vidu linija različitog položaja. Ukoliko je naslijedio oca u zanatu, sin je naslijedivao i nišan. Koža iz Visokog bila je poznata u cijeloj Bosni i tražena izvan nje. Pored tabačkog koji je bio najrašireniji, pojavi prerade kože uslovila je razvoj srodnih zanata kao što su: opančarski, čebedžijski, sarački i mutapčijski.

Tradicionalan način prerade kože zadržao se sve do kraja II svjetskog rata kada se u potpunosti prešlo na modernu fabričku proizvodnju. Nažalost, potpuno nepotrebno, posljednja tabačka stupa u Visokom srušena je 1948. godine.

Zalaganjem gospodina Senada Bilalovića, dipl. oec., direktora „KTK - Visoko“ i prof. Senada J. Hodovića, direktora „Zavičajnog muzeja“ Visoko, jedini model stupe je konzerviran i sačuvan od daljnog propadanja. Uz pomoć općine Visoko i nevladinih organizacija 2004. godine, stupa je postavljena u centru grada.



Leather processing craft has a long reaching tradition in Visoko. Already in the 14th century people went to learn the craft outside of Bosnia, and later came back to continue their work under a fierce competition from skilled craftsmen.

Tradition states that the craft of leather processing came from North Africa, more precisely from Morocco, while another source states that this craft was brought to Visoko by Hungarians. It developed its full swing in the first half of the 17th century when a large number of leather-processing craftsmen gathered in Visoko and were called TABACI (Arabic - *däbbâg*), while their workshops were called TABHANE. Their craft already had the form of a developed craft with an independent guild inside the leather processing trade with a written statute (PIRNAM) and a flag with two decorative knots.

About the number and development of the leather processing guild in Visoko testified their own mosque built on the banks of the river Fojnica in the part of the town called TABHANA where they had their mortars and where the biggest part of the job of "making", meaning processing leather was done in the water.

Mortar, the main tool of the leather processing craft was used to crumble natural tanning materials – leaf of sumach and oak-apple.

The mortar consists of two large wooden DIBEKS (wooden barrel), two BEAKS (part of the mortar with which the crumbled sumach and oak-apple), SPINDLES (a smaller wooden axle), MATIJEVNICA (big wooden axle), two BABE (wooden beak carriers) and SHINGLE (wooden cover). In DIBEKS, large pots carved usually carved out of a beech log, they crumbled sumach and oak-apple leaves using beaks. The opening of the DIBEK was covered with a jute sack (DARA), so that oak-apple and sumach don't spray around. Sumach was used to process thinner leather: "light" cattle, sheep, goat, lamb, goat kid skin, while oak-apple was used to tan "heavy" cattle skin.

During the first processing of leather they put leather in lime pits (round over 1 metre deep pits in the ground, filled with slackened lime) in order to soften them and clean them from hair or wool.

In the immediate vicinity of TABHANA there were workshops called SURE (SURICE) where they performed the second stage of leather processing. TABACI called them shops. On the ground floor, which was usually made of stone, there were built in cauldrons which were used to heat water which was mixed with crumbled sumach or oak-apple and was used to "make" leather. This mixture was called HARČ. The upper part of the shop was made of oak boards and was used to store oak-apple, sumach, tools and finished leather.

Beside the cauldrons they had large wooden baths called HAMBAŠČA made of carved oak log, 2 metres long, 80 centimetres wide and up to 70 centimetres high. They were used to prepare the HARČ and to "tread" the leather.

The principle of processing different kinds of leather is very similar. The difference is in the length of the process or the strength of the tanning materials. Depending on the kind of processed leather there are different names. Finished sheep leather is called MJEŠINA, white or yellow goat leather is called SAHTIJAN, red goat leather KAJSAR, light cattle leather, meaning calf leather ĆUSELE, while the thick, heavy cattle leather is called ĐON.

Every TABAK – craftsman had his own sign or NIŠAN which he imprinted on the leather and was recognised by it. NIŠAN was carved onto the other side of the leather, it was made of lines with different angles. If he inherited his father in the business, a son would also inherit the NIŠAN.

Leather from Visoko was recognised in the whole of Bosnia and was wanted outside of it. Beside the leather processing craft which was the most widespread, the emergence of leather processing also caused the development of related crafts like: opanak making, blanket making, saddle making and other crafts.

Traditional ways of processing leather were kept until the end of World War II when a complete transfer to industrial production was made. Unfortunately, completely unnecessarily, the last mortar in Visoko was destroyed in 1948.

Thanks to efforts of Mr. Senad Bilalović, dipl. oec., director of KTK Visoko and Prof. Senad Hodović director of the Homeland Museum Visoko, the only model of a mortar was preserved from further degradation.

With the help of the Visoko municipality and Non-Governmental Organisations the mortar was placed here 2004.



Die Lederverarbeitung und der Beruf der Lederhändler hat in Visoko eine lange Tradition. Schon im 14. Jahrhundert fuhren einheimische Männer ins Ausland ab, um dort das Handwerk zu erlernen. Danach kamen sie zurück und setzten ihre Arbeit unter einer starken Konkurrenz geschickter Meister fort.

Das Geschick der Lederverarbeitung kam aus Nordafrika bzw- Marokko. Eine andere Quelle erwähnte Ungarn als Überträger dieses Handwerks nach Visoko. Seinen richtigen Schwung erhielt es in der ersten Hälfte des 17. Jahrhunderts, als es in Visoko sehr viele Handwerker gab, die die Lederverarbeitung betrieben. Die Händler hießen Tabaci und ihre Betriebe Tabhane. Ihre Arbeit hatte schon damals die Form eines entwickelten Handwerks mit der selbständigen Zunftorganisation im Rahmen des Lederhandelbereichs mit dem schriftlichen Statut (PIRNAMA) und der Fahne mit zwei Schmuckknoten (Tugovi).

Von der Vielzahl und der Entwicklung ihrer Zunft in Visoko zeugt auch ihre eigene Moschee, am Ufer des Flusses Fojnica erbaut, im Stadtteil, der den Namen Tabhana trägt, wo sich Mörser befanden und wo die Lederhändler die meiste Arbeit um die Lederherstellung und - verarbeitung am Wasser erledigten.

Der Mörser ist der Hauptteil des Lederhändlerwerkzeuges und diente zur Zerkleinerung natürlicher Gerbstoffe - das Blatt von *Rhus Cotinus Adans* und *Galla quercina*.

Der Mörser besteht aus zwei Dibeci (große Holzgefäß), zwei Mörserstößel (damit wurden natürliche Gerbstoffe "geschlagen"), einem Spindel (kleine Holzachse), einer Matijevnica (eine große Holzachse), zwei Babe (Holzmörserstößelträger) und einem Šindra (Holzbedeckung). Dibeci sind große Holzgefäße aus Buchenstamm, wo mittels eines Mörserstößels natürliche Gerbstoffe zerkleinert wurden. Die Dibeköffnung war mit einem Jutenhanfsack bedeckt, um das Hinauswerfen von natürlichen Gerbstoffen zu vermeiden. Das Blatt von *Rhus Cotinus Adans* wurde zur Verarbeitung leichter Häute wie Rind-, Schaf-, Ziegen-, Lamm- und Zickleinhäute, während *Galla quercina* zur Gerbung schwerer Rindhäute verwendete.

Bei der ersten Lederverarbeitung in Kalkgruben (runde Gruben in der Erde, über 1 Meter tief, mit Kalkstein gefüllt) wurden Häute ins Wasser eingetaucht, um dort zu besänftigen und abzuhaaren.

In der unmittelbaren Nähe des Betriebs befanden sich Werkstätten (SURE oder SURICE), in denen man den anderen Teil um die Lederherstellung machte. Die Lederhändler nannten sie auch Läden. Im steinernen Erdgeschoss waren große gemauerte Kessel, wo das Wasser erwärmt wurde, das mit geschlagenen Gerbstoffen gemischt wurde. Diese Mischung hieß HARČ. Der obere Teil der Werkstatt, aus Eichendielen gebaut, diente zur Haltung von natürlichen Gerbstoffen, Werkzeug und Fertigleder. Neben den Kesseln waren große Holzbecken aus Eichenstamm, 2 Meter lang, bis 80 cm breit und bis 70 cm hoch, in denen Harč vorbereitet wurde und wo das Leder „betreten“ wurde.

Das Herstellungsverfahren verschiedener Lederarten ist sehr ähnlich. Es unterscheidet sich durch die Prozessdauer und die Stärke der Gerbstoffe. Von der Art verarbeiteten Leders abhängig kommen unterschiedliche Namen her. Das hergestellte Schafleder heißt MJEŠINA, weißes oder gelbes Ziegenleder SAHTIJAN, rotes Ziegenleder KAJSAR, leichtes Rindleder oder Kalbleder ĆUSELE und dickes schweres Rindleder heißt ĐON. Jeder Lederhändler hatte sein eigenes Zeichen (NIŠAN), das er auf das Leder eingeprägt hatte und dadurch waren seine Lederprodukte gleich erkennbar. Das Zeichen wurde auf die Rückseite der Lederprodukte in der Form von Linien verschiedener Richtungen eingeprägt. Es wurde vom Vater auf den Sohn familiär übertragen.

Das Leder aus Visoko war nicht nur in Visoko sondern auch außerhalb seiner Grenzen bekannt und gesucht. Neben den Berufen der Gerber und Lederhändler, die am verbreitesten waren, beeinflusste die Lederverarbeitung die Entwicklung verwandter Berufe, wie Opankenmacher, Schafwolldeckmacher, Schuhmacher und anderer Handwerker.

Die traditionelle Lederverarbeitung ist bis zum Ende des Zweiten Weltkrieges erhalten geblieben, als sie völlig auf die moderne Fabrikherstellung übergegangen ist. Leider, völlig unnötig, ist der letzte Mörser in Visoko im Jahre 1948 vernichtet worden.

Herr Senad Bilalović, diplomierter Ökonomist, der Direktor der Lederfabrik „KTK VISOKO“ und Herr Senad J. Hodović, Philosophie- und Sozialkundelehrer, der Direktor des Heimatmuseums Visoko, haben sehr viel beigetragen, dass das einzige Mörsermodell konserviert und von weiterem Verfall erhalten blieb. Mithilfe des Gemeindes Visoko und der Nichtregierungsorganisationen ist der Mörser im Jahre 2004 an diese Stelle gebracht worden.