

ASPECTE PRIVIND ARTA COSITORULUI ÎN SPAȚIUL TRANSILVĂNEAN

Irina FARAON¹

ASPECTS REGARDING THE ART OF TIN IN THE TRANSYLVANIAN SPACE

ABSTRACT

The tin vessels, of which the most numerous were the mugs, were considered valuable not only due to the production delimitation in a specific period of time between the 16th and 18th centuries but also due to their artistic peculiarities, which places them alongside gold, silver or gilded silver. Due to the affordable production price, the wide functionality, and also special artistic and decorative values, tin vessels represented a significant part of the wealth of the inhabitants from the villages and cities of those times.

The craft of tin processing developed in Europe between the 14th and 15th centuries from where it spread rapidly, including in Transylvania, where in the year 1393 was mentioned for the first time the artisan Andreas Toppengiesser from Sighișoara, proof that this trade was also practiced in this area.

Other important centers in Transylvania were Sibiu, Brașov, Cluj and Mediaș. The object made in these centers were characterized by specific features, which the artisans imposed based on their personality and the specifics of the area in which they were made, but in agreement with the European styles and influences.

Keywords: tin vessels, tin vessels art, tin, casting, engraving, the mark and the silver of the poor.

O categorie mai puțin cunoscută până nu de mult a ariei meșteșugărești, care producea cele mai răspândite și numeroase categorii de piese din cultura materială premodernă a Transilvaniei, este reprezentată de vasele din cositor, dintre care cele mai numeroase erau cănille. Cu toate că n-au fost executate dintr-un material nobil, aceste vase sunt considerate valoroase din punct de vedere al delimitării producției lor într-o anumită perioadă de timp, între secolele XVI-XVIII, dar și pentru particularitățile artistice ce le situează alături de vasele din aur, argint sau argint aurit.

Vasele din cositor, produse timp de două secole în număr mare și la un preț accesibil, au reprezentat o parte semnificativă a obiectelor din gospodăriile populației și din inventarele curților nobiliare, ale parohiilor și ale breslelor. Aceste vase aveau o largă funcționalitate, dar și deosebite valențe artistice și de decor², reprezentând mare parte din averea locuitorilor înstăriți din satele și orașele acelor timpuri. Ele erau utilizate în mai multe domenii sociale, având mai multe funcții, astfel în biserici, unde aveau funcție liturgică, iar cănille și farfuriile de breaslă, ce au depășit cu mult atribu-

¹ Istoric de artă, Muzeul Țării Făgărașului „Valer Literat”, Făgăraș;
e-mail: irinafaraon@yahoo.com.

² Ecaterina Telcean, *Căni de cositor din patrimoniul județului Bistrița-Năsăud*, www.cimec.ro, (accesat: 09.03.2021, ora 10,30).

țiile lor de uz comun, erau folosite ca veselă la ocaziile mai speciale, cum ar fi de exemplu la adunările organizate cu prilejul alegerii unui nou conducător.

Meșteșugul prelucrării cositorului a devenit o artă în Europa secolelor XIV și XV, de unde s-a răspândit rapid. La originea acestei evoluții spectaculoase s-au aflat breslele, primele astfel de organizații profesionale luând naștere în marile centre Nürnberg (1285), Londra (1348), Lübeck (1360) și Praga (1371)³. În ceea ce privește Transilvania, începuturile acestui meșteșug au fost menționate pentru prima dată în anul 1393 și se referă la meșterul Andreas Toppengiesser din Sighișoara, numit turnător de oale⁴, ceea ce indică faptul că în zonă se practica această ocupație. Meseria se pare că a fost adusă la începutul secolului al XII-lea de către grupuri de coloniști saxoni din zona Rinului, care au fost așezați pe Valea Târnavei, în zona Sighișoarei.

În Brașov, prima mențiune documentară a meșteșugului datează din 15 mai 1488 – „Der Czyngyссер” (turnător de cositor) –, urmată imediat de cea din 1489, când este menționat meșterul „Jorg Kannegyesser” (turnător de căni)⁵.

Alte centre importante în care s-a dezvoltat acest meșteșug în Transilvania au fost Sibiu, Mediaș, Bistrița, Cluj, Baia Mare. În aceste centre, meseria de turnător în cositor a devenit cu timpul independentă, desprinzându-se din cea a turnătorilor de metale, dovadă fiind organizarea acestora în bresle. Astfel, un exemplu în acest sens este data de 5 decembrie 1568, când reprezentanții orașelor Sibiu, Sighișoara, Brașov, Mediaș, Bistrița și din alte scaune ale Universității săsești din Transilvania⁶ s-au întrunit la Sibiu și au adoptat un statut unic al breslelor de turnători în cositor, ce reglementa întreaga activitate profesională, proporțiile aliajului, sistemul marcării, specializarea membrilor, precum și norme de etică profesională și de moralitate în viața privată. Până la această perioadă de independență, însă, pe parcursul secolelor al XIII-lea și al XIV-lea, când meseria se practica în cadrul breslelor turnătorilor de metale, alături de turnarea clopotelor, meșterii au fost menționați sub denumiri diferite, precum: „Toppengiesser”, „Czyngyссер”, „Kannegyesser”, „Faber stannarius”, „Caldarista”⁷.

Aceste centre de producție au lăsat drept moștenire numeroase obiecte realizate de-a lungul timpului, ce se remarcă prin calitatea realizării lor tehnice și artistice. Însă numărul acestora nu este atât de mare pe cât ar trebui, mai ales că acest meșteșug a cunoscut o perioadă de maximă dezvoltare pe tot parcursul secolului al XVII-lea și în prima jumătate a secolului al XVIII-lea. Acest lucru se datorează faptului că majoritatea acestor piese, ce erau deteriorate, erau topite⁸, iar materia primă era refolosită.

³ Gheorghe Mitran, *Cositorul transilvănean (Gotic-Renaștere-Baroc)*, Brașov, Editura C2 Design, 2002, p. 17.

⁴ Ștefan Pascu, *Meșteșugurile din Transilvania până în secolul al XVI-lea*, București, Editura Academiei RPR, 1954, p. 71.

⁵ Gh. Mitran, Raluca Moscaliuc, *Arta cositorului transilvănean de la Renaștere la Baroc. Secolul al XVI-XVIII-lea. Catalog de expoziție*, Brașov, 2012, p. 13.

⁶ *Ibidem*.

⁷ *Ibidem*, p. 17.

⁸ Mária-Márta Kovács, *Obiecte de cositor din colecția Muzeului Național de Istorie a Transilvaniei*, Cluj-Napoca, 2011, p. 86.

Din a doua jumătate a secolului al XVIII-lea a survenit declinul acestui meșteșug, care se datorează și marilor schimbări petrecute în cultura materială a secolelor al XVIII-lea și al XIX-lea precum răspândirea faianței, descoperirea pe plan european a porțelanului și răspândirea lui pe plan mondial. Toate acestea au dus la înlocuirea pieselor de cositor cu obiecte realizate din ceramică și faianță în rândurile aristocrației și nobilimii, respectiv, începând cu secolul al XIX-lea, în mediul burghez și în bresle. După această scurtă perioadă de secundariat, arta cositorului a renăscut și a cunoscut noi stadii de dezvoltare către finele secolului al XIX-lea, odată cu redescoperirea stilului gotic, a clasicismului greco-roman, cu creșterea productivității și a organizării producției pe ateliere.

De atunci și până în prezent, puține ateliere au continuat tradiția și producția în registrul quasi-manufacturier; dintre acestea, cele mai cunoscute din Europa sunt Artina SKS și WMF, creatoare de mărci proprii de calitate a execuției și de puritate, precum „Zinn 95%” sau „Rein 95% Zinn”⁹, care reflectă proporția cositorului în aliaj. Colecțiile recente și contemporane conțin piese decorate cu splendide motive clasice, basoreliefate, împrumutate de obicei din pictura secolelor al XVII-lea, al XVIII-lea și al XIX-lea, respectiv din opera unor Mari Maeștri precum Albrecht Dürer, Rembrandt ori Carl Spitzweg. Toate obiectele realizate de-a lungul timpului de meșterii artei cositorului au fost confecționate din aliaje ale acestui material cu nichelul, cuprul, plumbul, zincul și argintul, turnate, bătute, cizelate, basoreliefate și gravate. Obiectele metalice rezultate au fost utilizate ca atare sau constituiau părți ale unor ansambluri în combinație cu lemnul, cu pielea, cu piatra, ceramica ori cu sticla.

Piesele deosebite ale acestei arte au decorat în trecut, dar și în prezent, casele princiare și regale ale Europei, marile muzee ale lumii, precum și o serie de hoteluri, case particulare, crame sau cabane vânătorești. Un exemplu al longevității utilizării acestor piese de cositor, care s-a datorat dublei sale funcțiuni (utilitară și decorativă), este folosirea lor și în prezent în cadrul unor hoteluri sau localuri, precum hotelul „Hofbrauhaus am Platzl”¹⁰ (Palatul Berii) din München, care își întâmpină oșpeții cu veselă, tacâmuri și piese de decor din cositor. Toate acestea demonstrează că cositoarele au fost foarte iubite și sunt încă apreciate datorită valorii lor artistice, documentare, memoriale, dar și vechimii¹¹.

Staniul și cositorul. Staniul sau cositorul este un element chimic din grupa a IV-a a tabelului periodic al elementelor¹². Prima menționare a acestui metal care, după cum credeau unii oameni avea unele proprietăți magice, apare încă din textele biblice. Staniul a jucat un rol decisiv în îmbunătățirea vieții în timpul epocii bronzului, când cel mai durabil aliaj de metal pe care îl avea omul, bronzul, era obținut prin adăugarea staniului în cupru. Timp de câteva secole, obiectele se făceau în totalitate, de la unelte la bijuterii, din acest material. De-a lungul timpului, acesta a fost utilizat pentru protejarea altor metale (fier, cupru, aliaje) contra coroziunii, prin

⁹ https://www.facebook.com/permalink.php?story_fbid=716828331726196&id=716509055091457&_tn_=_K-R (accesat: 19.10.2021, ora 9).

¹⁰ *Ibidem.*

¹¹ Gh. Mitran, Raluca Moscaliuc, *Protejarea patrimoniului cultural mobil. Măsuri de conservare a bunurilor culturale din colecții particulare*, Brașov, Editura Tipotex, 2001, p. 55.

¹² <http://ro.wikipedia.org/staniul> (accesat: 20. 09. 2021, ora 13).

acoperirea lor cu staniu, prin cositorire¹³. Staniul este moale, maleabil, se topește și se toarnă fără dificultăți, putând lua orice formă. Poate fi laminat în foi subțiri până la folii de staniol sau folii de sârme folosite pentru placare sau intarsii și filigran. Se aliază cu ușurință cu alte metale precum: plumbul, bismutul, antimoniul, cuprul, kadmiumul, argintul. La o temperatură de + 12,4 grade C începe procesul de descompunere, la o temperatură de – 20 grade C devine pulberi, iar la – 48 grade C apare un proces rapid de dezintegrare. Astfel, la temperaturi de – 20 grade C o bucată de cositor își pierde înfățișarea obișnuită – aspectul solid și culoarea gri-argintie, cu luciu metalic caracteristic –, transformându-se într-o pulbere cenușie. Se spune că fenomenul ar fi fost constatat în Rusia, în 1867, în timpul unei ierni geroase: la Sankt Petersburg se găsea, într-un depozit subteran, păzit de încuitori zdravene, un bloc mare de cositor, ce făcea parte din tezaurul statului. Spre marea surpriză a paznicilor tezaurului, în primăvara următoare în locul bucăților de cositor n-a mai fost găsită decât o grămăjoară de pulbere cenușie¹⁴.

Toate aceste proprietăți, cu avantajele și dezavantajele lor, trebuiau să fie bine cunoscute de meșteri. Întregul proces de prelucrare a cositorului depindea atât de această cunoaștere, dar și de experiența și îndemânarea meșterului.

Extracția și utilizarea staniului pot fi datate la începutul epocii bronzului, în jurul anului 3000 î.Chr. El a avut un rol important pe parcursul epocilor preistorice. Bronzul, care a avut avantajul de a fi mai dur și mai aspectuos, a fost folosit în Orientul Mijlociu, în Tailanda, China sau India. Migrația popoarelor în antichitate a determinat apariția unor piedici în aprovizionarea cu cositor și a redus posibilitățile aliajului de bronz, fenomen care a determinat apariția fierului.

Odată cu răspândirea staniului în China, el a ajuns apoi și în Europa. Marile mutații care s-au produs în lumea veche, drumurile lungi și nesigure din Orient au determinat apariția unor puternice centre de exploatare și în Europa. Au fost astfel descoperite și exploatare rezerve locale de staniu, care au garantat o aprovizionare constantă și sigură de materie primă. Prin urmare, țări precum Spania, Anglia sau Portugalia au devenit importante zone de exploatare. Minele englezești, de exemplu, erau foarte bogate și acopereau necesitățile Europei cu materie primă de calitate.

O primă etapă de înflorire a turnării cositorului în Europa Centrală a avut loc când acest meșteșug a început să se desprindă de prelucrarea altor metale și să se distingă printr-o activitate profesională independentă, în secolul al XII-lea, datorită deschiderii minelor din Munții Metaliferi, mai întâi în Boemia, apoi în Saxonia¹⁵. În aceste zone, în secolele al XV-lea și al XVI-lea s-au deschis noi mine, iar cele vechi și-au mărit puterea de exploatare. Drept urmare, înflorirea mineritului din aceste zone a determinat răspândirea lingourilor de cositor spre atelierele din vestul Europei. Această răspândire, precum și apariția unor rețele specializate care mijloceau circulația materialelor, au determinat o dezvoltare fără precedent a meșteșugului prelucrării cositorului în aproape toate orașele europene.

¹³ Gh. Mitran, Raluca Moscaliuc, *Arta cositorului ...*, p. 54.

¹⁴ [www.descoperă.ro/strigătul cositorului și alte șapte lucruri fascinante despre metale](http://www.descoperă.ro/strigătul_cositorului_și_alte_șapte_lucruri_fascinante_despre_metale) (accesat: 24.09.2021, ora 11,20).

¹⁵ Gh. Mitran, *op. cit.*, p. 11.

În țara noastră, orașele din Transilvania reprezentau importante centre meșteșugărești, legate de importantele ateliere comerciale orientale și apusene. Astfel, atelierele transilvănene se aprovizionau cu materie primă, care venea în calupuri sau lingouri, din Boemia, Slovacia, Viena sau Cracovia. Acestea erau topite și aliate cu plumbul pentru a le conferi rezistență, în proporțiile stabilite de statute, pentru a nu deveni nociv. Aceste proporții au fost impuse de reglementări ale Dietelor și astfel pe parcursul secolelor al XVI-lea și al XVII-lea proporțiile de staniu și plumb în aliaj au fost modificate în repetate rânduri: la Dieta din 1571 au adoptat mostra nürnbergheză, care a permis folosirea plumbului doar în cantitate redusă, în raport de 10 părți de staniu la o singură parte de plumb. Dietele de mai târziu, și anume din 1609 și 1625 au acceptat folosirea unui conținut mai ridicat de plumb, în proporție de 6 la 1¹⁶. Acesta a fost cositorul de cea mai slabă calitate din Europa, permisă în confecționarea vaselor pentru mâncare și depozitarea mâncărilor.

În comparație cu prima parte a secolului al XVI-lea, când turnătorii transilvăneni în cositor au utilizat aliajul de staniu și plumb de cea mai bună calitate, cu un conținut ridicat de cupru, la fel ca în atelierele din Nürnberg, spre sfârșitul secolului s-a redus semnificativ și proporția de cupru din aliaj – de la o valoare de peste 1% aceasta a scăzut sub 0,4 %. Acest aliaj devenit uzual în ultima parte a secolului al XVI-lea a fost utilizat pe tot parcursul secolului al XVII-lea. Calitatea aliajului a scăzut treptat începând cu secolul al XVIII-lea, paralel cu decăderea obiectelor de cositor; o explicație posibilă pentru acest proces ar fi dorința meșterilor de a rămâne pe piață prin confecționarea unor produse mai ieftine. Astfel, obiectele realizate în prima parte a secolului prezintă un proces mai ridicat de plumb, mai exact un sfert din aliaj.

În funcție de aceste proporții variate ale aliajului, se pot stabili trei perioade de evoluție ale cositorului: prima perioadă, caracterizată prin folosirea aliajelor de bună calitate, durează până în a doua treime a secolului al XVI-lea; în a doua perioadă, între ultima treime a secolului al XVI-lea și pragul dintre secolele al XVI-lea și al XVII-lea, a fost utilizat un aliaj mai slab decât proporția de 6 la 1; ultima perioadă, secolul al XVIII-lea, este caracterizată de utilizarea unui procent foarte ridicat de plumb, aliajul obținut nefiind acceptat în mod oficial pentru confecționarea veselei.

Atelierele existente în Transilvania se aprovizionau cu cositor atât din import, așa cum am specificat mai înainte, dar și cu materie primă ce provenea din exploatarea miniere din Transilvania, ce avea însă o calitate mai slabă, fiind cunoscut sub denumirea de cositor negru. Cantitatea de cositor necesară, ce era din ce în ce mai mare, era procurată și prin achiziționarea de cositor vechi, de pe piața internă și externă, obținut prin topirea și returnarea pieselor vechi. Toate aceste modalități de procurare a materialului necesar demonstrează că atelierele transilvănene dispuneau de organizarea necesară pentru o aprovizionare continuă, dar și amploarea pe care o avea acest meșteșug. Beneficiarii acestor produse de cositor erau negustorii, gospodăriile orașenești, ale burghezilor și nobililor, curțile princiare și nobiliare, administrația orașelor, târgurilor, bisericile și mănăstirile, castelele, cetățile. Diversitatea utilizării, larga

¹⁶ Mária-Márta Kovács, *op. cit.*, p. 89.

accesibilitate a tuturor categoriilor sociale, difuzarea producției în majoritatea mediilor sociale au conferit acestei arte un caracter democratic¹⁷.

Meșteșugul turnării cositorului a cunoscut deci, din secolul al XVI-lea, o amplă dezvoltare, dovedită de numărul mare de mențiuni documentare, dar și de produsele lucrate în această perioadă¹⁸. Supranumit „argintul săracului”¹⁹, cositorul a suplinit bogăția de forme și ornamente ale argintăriei din clasele nobiliare. Epoca de apogeu a producției de cositor se întinde pe tot parcursul secolului al XVII-lea și până la sfârșitul celui de al XVIII-lea.

Toate aceste cositoare, prin formă, decor și ornamentație, ilustrează o mare varietate de stiluri și tendințe artistice, manifestate pe parcursul celor două secole, ce a parcurs stilistic drumul de la Renaștere la Baroc și Rococo, până în secolul al XIX-lea când abundă producția de obiecte lucrate în maniera vechilor stiluri.

Prelucrarea și ornarea obiectelor de cositor

Procedeele prin care erau prelucrate obiectele de cositor erau destul de simple. Metalul era topit, apoi amestecat cu un procent de plumb pentru a i se conferi mai multă rezistență. Acest procedeu, de preparare a aliajului, era în schimb una din cele mai importante operațiuni tehnologice. Aceste proporții, așa cum am arătat mai înainte, au variat de la o epocă la alta sau de la o zonă la alta. Astfel, conform punctului 7 din statutul breslei turnătorilor în cositor, din 5 decembrie 1568, aprobat de Universitatea Săsească, proporțiile necesare pentru obținerea unui bun aliaj, care trebuiau respectate cu strictețe, erau de 10 funți staniu, la care se adăuga un funt de plumb²⁰. Statutul nu făcea altceva decât să întărească din punct de vedere juridic un principiu respectat și aplicat din vechime. Pentru verificarea purității staniului se făcea o probă numită „Zinnfeder”, ce consta în aplicarea pe o mostră din staniu fluid a unor ștanțe, calitatea materialului apreciindu-se astfel după claritatea apariției mărcilor. În Franța, de exemplu, piesele marcate cu litera „F” sub coroană desemnau cositorul fin cu 5% plumb, iar cele inscripționate cu litera „C” indicau un cositor comun cu 10% plumb²¹. În Austria, Ungaria, Slovacia, Transilvania, aliajul de cositor care conținea plumb în proporție de 1 la 10 era marcat cu ștampila „P.Z.” (Probzinn), în timp ce cositorul în care procentul de plumb era sub limitele standard purta marca „F.Z.” (Feinzinn). Obligația de a marca toate aceste piese era a meșterilor ce le produceau și aveau scopul de a garanta calitatea aliajului folosit.

A doua operațiune după obținerea aliajului era turnarea și alegerea formelor necesare, și anume tipare de ghips, nisip sau metal, formate dintr-o manta (înveliș) și un nucleu (miez)²². Din nisip, ghips sau lut au fost confecționate primele forme de turnare, însă datorită faptului că ele puteau fi folosite numai de câteva ori, au fost înlocuite de cele de metal, precum fierul, bronzul sau alama. Pentru a fi turnat, staniul

¹⁷ Gh. Mitran, Raluca Moscaliuc, *op. cit.*, p. 15.

¹⁸ <https://cetatea-fagarasului.com/obiecte-de-cositor-din-colectia-muzeului-brukenthal> (accesat: 11.08.2021, ora 14.30).

¹⁹ <https://www.historia.ro/arta-cositorului-in-colectia-mnar> (accesat: 26.08.2021, ora 11).

²⁰ Gh. Mitran, *Cositorul transilvănean sub semnul Renașterii*, în „Cumidava”, XIII/2, Brașov, 1983, p. 124.

²¹ Idem, *Cositorul transilvănean ...*, p. 33.

²² Ana Maria Haldner, *Colecția de cositoare. Catalog*, Sibiu, 1972, p. 7.

fluid trebuia să aibă o anumită temperatură care asigura calitatea obiectului finit. Un rol important îl avea deci experiența meșterului, căci o temperatură mai mare sau mai mică determinau consecințe atât asupra aspectului, cât și rezistenței piesei. Aliajul topit era turnat cu un polonic de fier până ce spațiul dintre miez și înveliș se umplea complet. Urma apoi răcirea, ce trebuia să se realizeze în mod egal pe toată suprafața obiectului, apoi acesta era dat la strung pentru a fi netezit, fiind supus astfel unei operații de eliminare a zgurii de turnare și de lustruire cu ajutorul unor unelte speciale precum piele, piatră abrazivă sau pietre poroase. Toate aceste operațiuni tehnologice confereau cositorului un aspect asemănător cu al argintului.

În cazul în care obiectele erau formate din mai multe părți componente, cum este cazul cănilor, aceste părți erau prelucrate separat și apoi îmbinate și lipite între ele cu liant de cositor la cald. Astfel toartele, piciorușele, ciocul sau alte elemente funcționale ori decorative erau turnate în forme cu decor excizat și lustruite până a fi lipite pieselor mari.

Ornamentarea obiectelor de cositor se realiza prin procedee variate, adesea combinate pe același obiect, dar aflate în legătură cu specificul și cu complexitatea modelului și a suprafețelor afectate. Cositorul era un material potrivit pentru executarea unor ornamente cu reliefuri fine, care produc efecte de lumini și umbre ce amplifică valoarea artistică a piesei. Tipul de ornamente în relief s-a răspândit sub denumirea de cositor nobil (Edelzinn) și era specific Transilvaniei numai decorului toartelor, piciorușelor sau plachetelor. Această ornare în relief se realiza prin turnare directă în negativ, cele mai bune și mai scumpe fiind cele de alamă, ele însele considerate adevărate opere de artă. O altă specie de ornamente în relief erau motivele turnate în ronde-bosse²³, care se prelucrau separat și se alipeau pieselor. Relieful plat se obținea prin gravare cu acizi, procedeu scump și mai rar aplicat. Numeroase piese lucrate în tehnica turnării în relief la Nürnberg în secolele XVI-XVII au fost executate în replică și de meșterii transilvăneni. Aceștia s-au remarcat în folosirea acestei tehnici mai ales în realizarea decorului toartelor cănilor, plachetelor și a unor modele după talerele nürnbergheze.

Ornamentele turnate nu au fost executate întotdeauna de același meșter căruia i se datorează corpul obiectului. Cererile mari pentru aceste componente turnate au determinat apariția unor specializări în rândul maiștrilor turnători în cositor²⁴, alături de confecționarea vaselor, unii s-au perfecționat în turnarea acestor componente, iar alții au procurat cantitatea necesară de la ei. Un astfel de meșter a fost Lukas Meldt (1701-1735), din cadrul breslei brașovene, a cărui activitate se caracterizează, pe lângă confecționarea de obiecte, și prin multiplicarea toartelor decorate în relief. În secolul al XVII-lea, în cadrul centrului existent în Sighișoara erau turnate de meșterul identificat cu inițialele „G.B.”, iar la Brașov, spre sfârșitul secolului al XVIII-lea, de către meșterul Christian Teutsch²⁵.

Deci, această tehnică de ornamentare în relief, prin turnarea toartelor sau altor părți componente, era specifică atelierelor transilvănene, în timp ce atelierelor centrale

²³ https://ro.wikipedia.org/rondbod_sau_ronde-boss (accesat: 04.10. 2021, ora 15,30).

²⁴ Gh. Mitran, *Cositorul transilvănean sub semnul ...*, p. 124.

²⁵ <https://onedenyek.neprajz.hu/neprajz.02.02.php>. *Vida 2013* (accesat: 17.09.2021, ora 9.45).

și vest-europene lucrau aproape întreg repertoriul ornamental în această tehnică. Tehnica decorării prin turnare, folosită astfel în atelierile franceze și germane, avea dezavantajul unei rigidități în ceea ce privește repertoriul ornamental, un astfel de decor turnat în volume limitând atât varietatea ornamentelor, cât și fantezia și îndemânarea meșterului ce le realiza. Buna lor realizare depindea atât de perfecționarea și specializarea tehnicii de turnare, cât și de gravarea în negativ a formei respective.

Gravarea a fost tehnica predominantă pentru întreg materialul transilvănean, în condițiile în care celelalte procedee se limitau în general la anumite suprafețe sau componente.

Elementele decorative executate prin gravare au fost pe toată perioada de prelucrare a cositorului în special motive decorative vegetale și zoomorfe, în timp ce scenele figurative și figurile omenesti au fost foarte puțin reprezentate. În privința ornamentelor vegetale, în secolele al XVI-lea și al XVII-lea s-a remarcat tendința de stilizare a anumitor flori, mai ales a trandafirului și lalelei, dar și a frunzelor acestora, reprezentate ca un oval alungit având tija realizată printr-o simplă linie frântă. Acestea au evoluat de-a lungul timpului, de la această realizare stilizată spre un naturalism din ce în ce mai pronunțat, pentru ca mai apoi, din a doua parte a secolului al XVIII-lea, spre manierism. Această evoluție a motivelor ornamentale de pe lucrările din cositor executate prin gravare marchează trecerea de la prezentarea statică spre un dinamism tot mai accentuat și ponderea tot mai mare pe care o capătă elementul local ca sursă de inspirație. Toate acestea pot fi considerate elemente de datare deosebit de importante alături de diversele știri cu privire la centrele de influență și deplasarea acestora în timp pe care le conțin²⁶.

Pentru obținerea unor piese spectaculoase din punct de vedere ornamental, a fost folosită și ștanțarea, considerată o tehnică suplimentară de decorare. Cu ajutorul unor ștampile pe care erau executate anumite motive mici, bătute sau imprimate, pe vas se obținea în negativ decorul, care se deosebea de linia gravată prin adâncimea și lungimea mai accentuată dar și prin faptul că marginile lui prezentau întotdeauna asperități și inegalități. Astfel, prin aplicarea repetată a ștanțelor una după alta au fost obținute brâiele ornamentale de la baza cănilor, din imediata apropiere a buzei sau de pe marginea capacului. Aceste brâie reprezentau în perioada mai veche singurul decor al cănilor, însă în secolul al XVIII-lea ele erau însoțite în paralel și de ornamente realizate prin gravare.

Mărcile cositoarelor

Sistemul de marcare al obiectelor de cositor a constituit de-a lungul timpului o temă mult studiată și tratată în literatura de specialitate. Mărcile au fost studiate astfel din mai multe puncte de vedere, precum tehnica poansonării, tipologia mărfurilor, evoluția lor din punct de vedere stilistic și cronologic, calitatea aliajului, precum și identificarea meșterilor și a centrelor de producție.

Sistemul de marcare și tipurile de mărci au apărut ca expresie juridică a sistemului de organizare a meșteșugului în bresle²⁷. Sistemul de poansonare a apărut imediat după adoptarea primelor statute ale breslelor stănarilor, care prevedeau obli-

²⁶ Ana Maria Haldner, *op. cit.*, p. 10

²⁷ Gh. Mitran, Raluca Moscaliuc, *op. cit.*, p. 15.

gativitatea meșterilor de a-și marca produsele. În urma cercetării numeroaselor cositoare existente, s-a constatat că în secolele XIII-XV sistemul de marcarea nu se încetățenise, produsele din acea perioadă fiind recunoscute după elemente decorative sau inscripțiile cu datări ori cu numele meșterului. Abia în secolul al XVI-lea, în urma dezvoltării meșteșugului, a fost necesar un sistem bine organizat de marcarea. De exemplu în Franța, poansoanele de meșteri au fost obligatorii din 1382, însă controalele asupra lor s-au făcut doar mult mai târziu, între anii 1674-1676 și definitiv în 1691.

În Transilvania sistemul de poansonare a pieselor s-a răspândit la sfârșitul secolului al XVI-lea. Marcajele garantau calitatea execuției produselor, respectarea procedeele tehnice, certificau dreptul de monopol al breslei, precum și proporțiile aliajului pentru a nu avea efecte toxice la utilizare. Acestea erau aplicate pe lucrări prin ștanțare, rareori fiind incluse în tiparul de alamă gravat în care erau turnate anumite componente.

În ansamblu, aceste mărci pot fi împărțite în trei categorii²⁸: 1. insignele de atelier, conținând inițialele meșterului sau în cazuri mai rare, numele său întreg și uneori un semn heraldic al atelierului; 2. stema orașului sau numele acestuia; 3. marca de calitate, reprezentată prin denumirea acesteia (Feinzinn, F.Z., Probzinn, P.Z.) sau printr-o insișă de calitate – trandafir repetat o dată, de două sau de trei ori, ori prin specificarea locului de extracție a metalului.

Cele trei categorii au fost de-a lungul timpului îmbinate între ele sau combinate pe aceeași lucrare. Locul aplicării varia de la oraș la oraș. Astfel, atelierelor brașovene aplicau mărcile pentru căni pe capac, la interior, în timp ce cele sibiene și sighișorene le aplicau pe umărul toartei²⁹. Pe acestea din urmă, în secolele al XVI-lea și al XVII-lea apăreau două mărci alăturate, una cu inițialele meșterului și eventual cu însemnul atelierului, iar cea de a doua fiind reprezentată de stema orașului. În aceeași perioadă, pe lucrările atelierelor din Brașov apare o marcă unică, ce îmbină inițialele meșterului și stema orașului. Mai târziu, la sfârșitul secolului al XVII-lea și începutul celui următor, Sibiu a preluat tradiția brașoveană, pe farfurii apărând câte două mărci identice cu inițialele de meșter și stema orașului, orientate invers una față de cealaltă. Specializarea unor meșteri în confecționarea doar de toarte a condus, în secolul al XVIII-lea, la o circulație intensă a acestora în mai multe ateliere transilvănene. Astfel, mărcile erau turnate cu decorul, fiind plasate tot pe umărul toartei. Au apărut în acest fel mai multe piese considerate curiozități³⁰ de către experți și anume căni brașovene cu toarte sighișorene sau căni sibiene și sighișorene cu toarte marcate cu poansoane brașovene. Pe lângă acestea, au mai apărut și unele căni brașovene marcate cu cele două tipuri de poansoane, unul pe capac la interior, care reprezenta apartenența meșterului artizan al piesei propriu-zise, și unul pe umărul toartei, care semnifică apartenența meșterului care a turnat-o.

Locul unde se plasează mărcile, indiferent de categorie, este în general: pentru căni, partea de sus a toartei sau interiorul capacului; pentru platouri sau farfurii,

²⁸ Ana Maria Haldner, *op. cit.*, p. 15.

²⁹ Gh. Mitran, Raluca Moscaliuc, *op. cit.*, p. 15.

³⁰ Gh. Mitran, *Cositorul transilvănean ...*, p. 41.

până la începutul secolului al XVIII-lea, aversul marginii, iar după aceea reversul centrului. La alte lucrări se alegea de asemenea un loc mai puțin expus vederii.

În Transilvania, modelul de marcă a pieselor poate fi clasificat în patru tipuri: ștampile numai cu stema orașului – secolul al XVI-lea; ștampile duble cu stema orașului și separat cu inițialele meșterului – între secolele XVI-XVIII; ștampile combinate cu stema orașului și inițialele meșterului – secolele XVII-XVIII; ștampile de calitate, în secolele al XVIII-lea și al XIX-lea.

În această regiune, cele mai frumoase mărci le-au produs meșterii sighișoreni (dubă marcă, cu stema orașului și inițialele meșterilor), M.G., O.K., G.E., G.B. – secolul al XVII-lea, meșterii brașoveni G.K. (secolul al XVI-lea), M.M.K. (1693-1712), L.M. (1701-1735), M.M. III (1740-1793), S.M. (1759-1805), dar și sibienii, precum G.W., A.E., Georgius Beer – gravor de excepție. Pe lângă aceștia, au fost și numeroși meseriași care, în urma realizării unor probe de meșter extraordinare, au devenit meșteri pe parcursul secolelor al XVI-lea și al XVII-lea.

Cele mai importante legături pe care le-au avut de-a lungul timpului meșterii transilvăneni au fost cu mediile meșteșugărești germane, slovace și bohemiene. Aceste influențe se pot identifica atât în producție, cât și în concepție. Circulația caietelor de modele ale calfelor și meșterilor, a articolelor de cositor în aceste zone a asigurat înscrierea producției transilvănene în ansamblul valorilor europene. Mărcile transilvănene certifică identificarea unui meșter artistic, apartenența la matricea geografică și culturală a cărei personalitate s-a remarcat în concurența artistică europeană³¹.

În concluzie, se poate afirma că obiectele din cositor realizate în Transilvania sunt specifice pentru nivelul de cultură și civilizație din acest spațiu, meșterii care le-au realizat impunându-și personalitatea și specificul zonei în care le realizau, totodată fiind însă în concordanță cu stilurile și influențele europene. Cositorul transilvănean s-a caracterizat prin individualitate, evoluând prin tradiționalism și printr-o dezvoltare mai lentă a formelor și ornamentelor, deși a traversat și a exprimat în totalitate principalele curente artistice și stilistice europene. Specificitatea acestuia constă în concordanța concepțiilor și stilurilor de exprimare artistică în raport cu normele și formele stilurilor europene. Întregul repertoriu ornamental se caracterizează printr-o compoziție exactă, respect pentru proporții, preferință pentru detalii, spre reprezentările cât mai fidele ale obiectelor din natură, transpuse într-o lume statică sau în mișcare, cu o semantică și stilistică inconfundabile.

Colecția de cositoare a Muzeului Țării Făgărașului „Valer Literat”

Colecția de obiecte din cositor a Muzeului, ce conține un număr de 25 de piese, s-a constituit mai ales prin achiziții de la diverși colecționari sau persoane fizice, dar și printr-o serie de donații. Ultimele achiziții înregistrate în patrimoniul muzeului nostru au fost făcute în anul 2018, marea lor majoritate provenind din colecția particulară a colecționarului făgărășean Carol Fülöp Szöcs.

Dintre acestea, cea mai mare parte este reprezentată de farfurii din cositor – 8 piese –, toate fiind încadrate cronologic în secolul al XVIII-lea, din această categorie fiind date următoarele piese: A 264 (anul 1754), A 283 (1767), A 286 (1779), A 601 (1773); linguri de cositor – 2 piese –, acestea fiind încadrate în secolul al XIX-

³¹ *Ibidem*, p. 48.

lea; un castron de cositor cu toarte, o tavă și o cană, ce sunt încadrate în secolul al XVIII-lea – dintre acestea cana Csz 1.392 (1707), fiind singura cu o datare certă. Restul pieselor este reprezentat de obiecte care conțin în componența lor și piese de cositor, o cană de sticlă cu capac de cositor, A 56 (1879), precum și un număr de 11 cance cu capac de cositor, toate fiind încadrate cronologic secolului al XVIII-lea.

Centrele de producție reprezentate în colecție sunt în special cele transilvănene, precum Sibiu, Brașov sau Sighișoara. Piese străine provin toate din ateliere austriece, ajungând în zonă prin importuri. Cu toate că numărul pieselor din această categorie nu este mare, ele ocupă un loc important în patrimoniul nostru, fiind considerate reprezentative pentru arta cositorului, piesele făcându-se remarcate prin frumusețea și varietatea elementelor ornamentale și decorative. Numărul mare de piese datate din secolul al XVIII-lea se datorează epocii de apogeu a producției obiectelor de cositor, care s-a manifestat până spre sfârșitul acestui veac. Pe parcursul secolului următor se prelucrează din ce în ce mai puțin cositorul, iar calitatea obiectelor scade. O urmare directă va fi desființarea breslelor din majoritatea orașelor la începutul deceniului opt al secolului al XIX-lea.