

## SÂMCEAUA – CUȚIT POPULAR DIN BANAT.

*Octavian Popescu*

Meșteșugurile populare au acoperit întotdeauna gama de obiecte necesare desfășurării vieții materiale de zi cu zi din cadrul gospodăriei țărănești. Un concurent serios al acestor meșteșuguri a fost industria modernă care producea o cantitate mare de mărfuri, mai ieftine și de calitate bună, elemente de loc neglijabile sub aspect economic.

În opoziție cu această concurență anumiți factori locali au determinat perpetuarea realizării de către meșteșugari a unor produse cu specific local.

Prin analizarea acestor factori am putut stabili că un rol important l-au jucat izolarea în teritoriu a așezărilor rurale sau a gospodăriilor țărănești (în cazul satelor împrăștiate) față de centrele de desfacere a produselor industriale, necesitățile specifice unei anumite activități la care industria de stat nu răspundea în mod satisfăcător prin realizarea unor produse mai bine adaptate specificului activității respective și nu în ultimă instanță tradiția populară.

Astfel în mai toate domeniile de activitate ale meșteșugurilor populare se pot remarca și produse care nu sunt de loc realizate de către industria de stat, fie din cauza cererii mici, redusă doar la necesitățile unei zone, fie din unele motive legislative. De exemplu sâmcelele<sup>1</sup> și baltagele erau considerate uneori arme albe deși fac parte aproape obligatoriu din dotarea oamenilor de la munte, sau cazul curselor și a vârșelor care sunt interzise prin lege la vânatoare și pescuit.

Meșteșugurile populare au ajuns astfel să creeze produse inedite care nu-și găsesc corespondența în producția industrială. Simpla asimilare sub aspect funcțional a unor produse industriale asemănătoare ca utilitate, nu a fost primită prea bine de către consumatorul rural decât de nevoie. În acest caz tradiția și gustul artistic al țăranului au avut probabil de suferit, obiectele oferite de către comerțul de stat neavând nota caracteristică populară cu care țăranul era obișnuit prin tradiție.

Un produs specific popular este în acest sens un cuțitaș numit sâmcea, caracteristic locuitorilor din zonele montane pe care l-am întâlnit în cercetările de teren efectuate pe Valea Cernei, în satele comunelor Cornereva și Mehadia, în Țara Almăjului și în alte puncte ale Banatului Montan. Menționez că în zonele limitrofe acest cuțitaș este semnalat și în ținutul Pădurenilor din M-ții Poiana Ruscăi<sup>2</sup>. Nota comună ar fi folosirea sa de către locuitorii preocupați în mare măsură de creșterea vitelor.

Acest produs îmbină în epoca actuală arta prelucrării metalului cu arta prelucrării

lemnului, dovedind îndemânarea meșteșugarului local. Deși sâmcelele sunt foarte frecvente în zonele amintite informațiile legate de confecționarea lor și de producător sunt foarte restrânse și greu accesibile. Există o tendință de ermetism care poate fi explicată astăzi prin motive legate de impozitarea de către stat a activităților de producere și comercializare a lor, precum și din alte motive legislative enumerate anterior, sâmceaua fiind de multe ori implicată în conflicte interumane ca armă albă.

Vechimea confecționării acestui produs nu se poate stabili cu exactitate. În săpăturile arheologice din așezarea dacică de la Divici (sec. I a. Chr. – sec. I d. Chr.) apar de exemplu multe fragmente de cuțițașe cu o lamă identică atât ca formă cât și ca dimensiune cu lama actualelor sâmcele<sup>3</sup> (Pl. I, fig. 1). Probabil utilizarea cuțițașului a continuat în timp pentru că în sec. XIX–XX sâmceaua a fost folosită în mod curent, fiecare locuitor de la munte din zonele amintite, purta această unealtă în chimir sau legată cu o curelușă la gât fiind utilă la orice activitate.

Sâmceaua este definită ca “un cuțițaș mic și ascuțit, cu prăsele din lemn și este în special cuțițașul cu care se sângerează caii sau vitele”<sup>4</sup> în cadrul medicinei veterinare din Banat și Oltenia. Termenul semnifică un obiect ascuțit, înțepător sau tăios (vârf de cuțit, de săgeată, partea ascuțită a unui fus sau chiar un pisc de munte).

În Oltenia se folosea termenul de “sâmcele de ziuă”, referitor la zorile de ziuă, imagine sugerată de ascuțimea razelor soarelui în momentul răsăritului<sup>5</sup>. În satele de olari dintre Olt și Olteț, prin sâmcea se înțelege o piesă din lemn, ca o lamă ascuțită, cu ajutorul căreia se dă forma vaselor din lut, în faza plastică, pe roata olarului<sup>6</sup>.

Etimologic, probabil că termenul de sâmcea provine din latinescul *senticella*, de la *sentis* – ghimpe, spin (de unde înțepător, tăios), cf. *summicella*, vârful, de la *summa* – vârf, culme<sup>7</sup>.

Calitățile mecanice ale sâmceleii, impuse inițial de scopul pe care l-am amintit în definiție, fiind corespondentul empiric al bisturiului sau lanțetei, au determinat cu timpul extinderea folosirii sale în majoritatea activităților legate de necesitățile țăranului, cum ar fi tranșarea hranei, tăierea vitelor mici sau chiar ca armă. Acest ultim aspect prin care de nenumărate ori s-au încălcat regulile de conviețuire pașnică, fiind folosită ca armă de atac a dus de multe ori la considerarea sâmceleii ca armă albă iar deținerea ei a fost privită, sub aspect legal, cu suspiciune. Totuși confecționarea sâmcelelor a continuat, uneori pe ascuns, tradiția și utilitatea fiind mult mai puternice decât orice inconveniență; dar numele meșteșugarilor erau cu grijă ascunse de membrii comunității umane în mijlocul căreia activau<sup>8</sup>.

Mai putem remarca un aspect mistic legat de utilizarea sâmceleii, ea fiind folosită la sacrificarea mieilor la Paști sau cu alte ocazii de peste an, un instrument de ucidere a unei embleme a blândeții și timidității și probabil de aici respectul manifestat față de acest cuțițaș.

Sâmceaua este compusă din două părți; cuțitașul propriu-zis cu o lamă ascuțită ca un brici și prășele din lemn precum și teaca din lemn cu care formează după introducere un tot unitar (Pl. I, a). Lama sâmcelei se confecționează din “vână de coasă” adică din partea mai cărnosă cu nervură a unei lame vechi de coasă uzată, care se încălzește la roșu într-o forjă acționată cu foale manuale de fabricație proprie<sup>9</sup>. După aplatizarea fierului de coasă „la roșu” pe nicovală, din ea se taie cu dalta bucăți a căror lungime este egală cu lungimea lamei în funcție de mărimea planificată, plus lungimea părții pedunculului ce urmează a fi îmbrăcat în prășele. Apoi i se dă forma dorită, cu vârf ascuțit sau rotund după folosință, pe o tocilă din gresie acționată manual cu viteză mică. Se realizează un profil în formă de pană, cu cele două fețe ale lamei, drepte și plane. Lungimea lamei nu este mare, ea nu depășește 8–9 cm. În mod obișnuit dar în funcție de comandă poate atinge maximum 10–11 cm. Se poate face astfel o clasificare a mărimilor după lungimea lamei în: mici (4–5 cm), medii (6–7 cm) acestea fiind sâmcelele clasice și mari (8–9 cm; 10–11 cm) acestea din urmă fiind comenzi speciale.

Apoi se trece la confecționarea mânerului și tecii din lemn. În mod izolat prășelele pot fi confecționate și din corn de vită. (Pl. III, fig. 1). Lemnul pentru mâner trebuie să fie dur și uscat în care scop se folosește lemnul de prun – „tăiat toamna neapărat” – pentru că în acest caz conține mai puțină sevă este mai dens, nu crapă și se usucă mai repede. După fasonarea lemnului dându-i-se forma mânerului prin cioplire și șlefuire cu șmirghel, se confecționează teaca dar dintr-un lemn mai moale (ulm, tei sau salcie). Fasonarea și șlefuirea acestei piese se face la fel ca la mâner. Urmează operația de perforare a celor două piese în care scop se reîncălzește lama și se introduce pe rând coada lamei în mâner până îl străpunge axial, respectiv lama la roșu în viitoarea teacă până intră complet cu un ușor joc lateral după care urmează curățirea lemnului ars din teacă.

În teacă spre vârf se introduce în mod forțat un fragment de arc de ceas, lat de 4–5 mm, care împiedică prin presiunea laterală căderea cuțitului din teacă. Urmează operațiunea de călire definitivă a lamei care se înroșește tot la forjă apoi este “stinsă” (călită) într-un vas care conține “pișat” (urină) de vacă. Lama astfel călită este apoi retușată și apoi ascuțită definitiv pe aceeași tocilă acționată manual cu viteză mică.

În continuare urmează operațiunea de încrustare cu cositor a mânerului și tecii. Cu o altă sâmcea se crestează pe fiecare extremitate a celor două piese un ornament în sistem geometric care pe lângă aspectul estetic le conferă și o mai mare rezistență fizică. Motivul ornamental cu linii drepte late, dinți de lup, cruci sau semilune, este astfel conceput încât să se realizeze niște ligaturi necesare operației de turnare a cositorului. Se introduce și se rigidizează pedunculul lamei în mâner apoi se învelește cu grijă mânerul și separat teaca într-o foaie de carton subțire (provenit “neapărat de la

o copertă de caiet școlar care este cel mai bun”) și se matisază strâns cu ață realizându-se astfel un înveliș tubular. Într-o lingură metalică se topește cositor și se toarnă pe la capetele tubului de carton. Datorită greutateii specifice mari acesta se infiltrează în motivele ornamentale incizate și prin ligaturi se realizează umplerea lor totală. Cositorul se mai infiltrează și între mâner și pedunculul lamei rigidizând ansamblul. La teacă se procedează la fel, cu precizarea că se prelucrează ultima și cu lama introdusă parțial executându-se mișcări alternative, succesive, pentru a preîntâmpina prinderea lamei în cositor. Apoi se trece la finisarea pieselor. Cu o altă sâmcea se elimină neregularitățile turnării iar cele două piese cu lama introdusă în teacă se șlefuiesc cu șmirghel fin. Mai demult în loc de cositor se folosea plumbul, care însă era mai moale și se oxida mai repede. În satul Potoc, din apropierea Oraviței, unde am identificat existența unei sâmcele, aceasta avea mânerul și teaca formate din două jumătăți matisate cu sârmă de cupru la capete iar lama era confecționată dintr-un brici uzat. Astfel sâmceaua este gata și poate fie comercializată<sup>10</sup>.

Sâmcelele pentru folosința oamenilor maturi au lamele cu vârful ascuțit și lungimi variabile. Se execută și sâmcele pentru copii în care caz vârful este rotunjit iar lama nu este mai lungă de 4 cm, doar tăișul este la fel de ascuțit ca la formele clasice.

În toate cazurile fiecare piesă este un unicat deși privește în ansamblu toate sâmcelele sunt asemănătoare.

Utilitatea sâmcelei este incontestabilă. Ea este purtată legată la gât cu o curelușă din piele în care caz are la extremitatea liberă a mânerului atașată o verigă (realizată dintr-un cuișor indoit) înglobată în cositor. În zona Globurău se practică un orificiu în prăsele pentru curelușă. În caz contrar se poartă învelită într-o batistă și ținută la brâu în chimir.

Ca o regulă generală de utilizare, după folosire sâmceaua nu se spală niciodată cu apă ci se șterge doar cu o cârpă, grăsimile depuse asigurând astfel piesa împotriva ruginirii și crăpării lemnului.

La Caransebeș, termenul sâmcea se referea doar la lama cuțitului<sup>11</sup>, confirmând astfel originea latină a termenului (referitor la un vârful ascuțit, tăiș). Mânerul era ceva secundar, confecționat dintr-un lemn de soc, monolit. Se pare că ornamentarea cu cositor este un fenomen mai nou care ține mai mult de un scop estetic, ceea ce poate fi valabil și pentru celelalte centre producătoare. Tot la Caransebeș, lama nu era decălită pentru prelucrare în prima fază ci era prelucrată direct la rece prin polizare pe o tociță de gresie cu viteză mică pentru a se preîntâmpina decălirea. Finisarea lamei se făcea prin frecare cu o bucată de piele.

În prezent ne sunt cunoscuți doi producători de sâmcele, unul pe Valca Cernei, (a cărui metodologie de fabricare am descris-o în general mai sus) și altul la Globurău cu vârstă înaintată care desfășurând produsele sale printr-un intermediar din satul Plugova,

a creat impresia existenței unui nou punct de producție și aici.

Producătorul de sâmcele de pe valea Cernei este lucrător la o întreprindere din Băile Herculane, deci ocupația sa de fabricare a sâmcelor este secundară. Vara confecționează în timpul liber obiecte de sezon: cozi de coasă și de sapă, greble din lemn, chiar și rânzile (ghilăie). Iarna este timpul realizării sâmcelor și a altor piese metalice (baltage). Comercializarea lor se face direct sau în ultimii ani prin intermediari la piața din Băile Herculane. Ne bucură faptul că producătorul este tânăr, 19 ani în 1994, „nu a făcut nici armata” și a deprins meseria din copilărie de la tatăl său. Există astfel speranța continuării unei vechi ocupații și perpetuarea ei în noul mileniu.

## NOTE

<sup>1</sup> Tudoran, 1964.

<sup>2</sup> Secoșan, 1981, p. 419-434, fig. 14; Ornamentarea cu intarsie de cositor este mai bogată, tot geometrizată și pe o suprafață mai mare a mânerului și a tecii.

<sup>3</sup> Informație amiabilă Dr. Marian Gună, 1996, referitoare la materialul arheologic de la Divici.

<sup>4</sup> Cândrea, *colab.* 1931, p. 1157.

<sup>5</sup> Șăineanu, 1998, p. 871.

<sup>6</sup> Iordache, 1980, p. 49, pl. 6.

<sup>7</sup> Șăineanu, 1998.

<sup>8</sup> Informație Ghe. Marin, com. Cornereva, sat Bogăltin, nr. 296, care a asistat de multe ori la procesul de fabricație a sâmcelor în atelierul casnic al cumnatului său, al cărui nume nu ne-a fost dezvăluit. Unele expresii din articol sunt folosite după descrierea originară.

<sup>9</sup> Au fost folosite doar informațiile considerate tradiționale deținute de la diferite surse din zona Cornereva și Caransebeșului. De exemplu am eliminat termenul de “forjă cu motor” sau de “polizor mecanic” și am folosit “forjă cu foale” și tocilă acționată manual pentru că “în bătrâni acestea din urmă au fost folosite în mod curent. Folosirea utilajelor moderne în epoca contemporană a avut ca scop realizarea unei productivități mai ridicate care să satisfacă mai bine cererea de piață.

<sup>10</sup> Prețul sâmcelor se stabilește în funcție de lungimea lamei. Astfel prețul sâmcelor au variat în timp în modul următor la sâmcelele de mărime medie: 500 lei (1992), 8000-10000 (1996-1997), 10000-12000 (2002). Un rol important îl are și cererea pe piață tot mai mare, ca suvenir de la Băile Herculane.

<sup>11</sup> Informație Adam Romulus, Caransebeș, str. Teiușului, nr. 4, fierar, fost producător de sâmcele.

## BIBLIOGRAFIE

**Cândrea, colab.** 1931, I.A., *Dicționarul enciclopedic ilustrat Cartea Românească*, Ed. Cartea Românească, București, 1931;

**Iordache** 1980, Ghe., *Mărturii etno-lingvistice despre vechimea meseriilor populare românești*, Ed. Scrisul Românesc, Craiova, 1980;

**Secoșan, 1981**, Elena, *Sisteme străvechi de prelucrare artistică a metalului păstrate până astăzi de pădureni din Hunedoara, în Sargetia*, vol. XV, Deva, 1981, p. 419–434;

**Șăineanu 1998**, Lazăr, *Dicționar universal al limbii române*, Ed. Litera, Chișinău, 1998;

**Tudoran, 1964**, Radu, *Muntele*, Editura pentru literatură, București, vol. I, 1964;

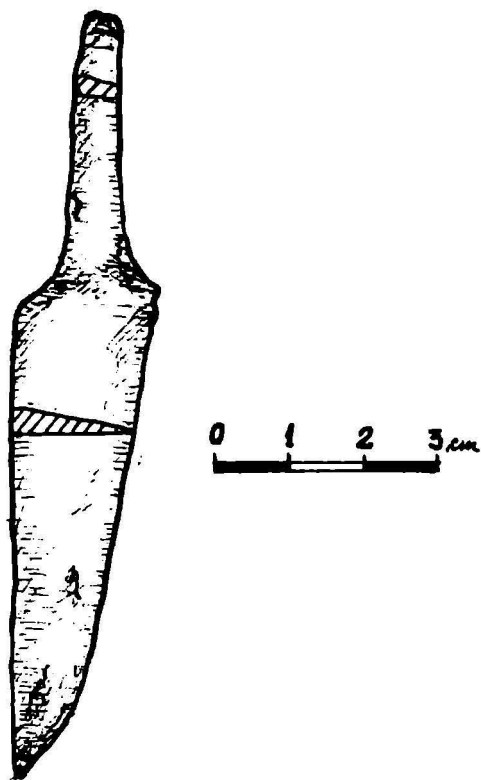
## SÂMCEA, COUTEAU POPULAIRE DU BANAT

### *Sommaire*

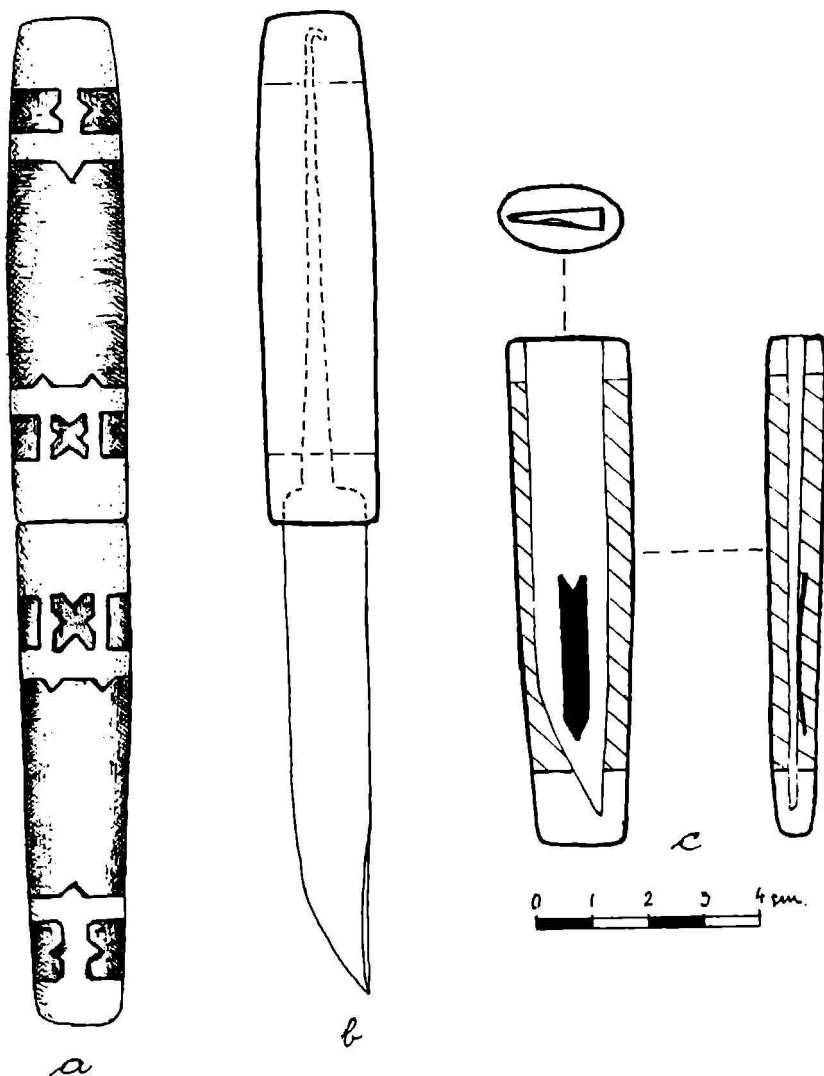
Un petit cauteau de tradition populaire, nommé “sâmcea”, représente un objet caractéristique pour les habitants de la zone montagneuse du Banat.

Utilisé initialament pour saigner les betaux dans la médecine vétérinaire empirique, c’est-a dire pour pratique des petites incisiones dans la zone veineaux du gorge pour évacuer “le sang malade”, cet petit couteau a devenu un objet (accessoire) presque obligatoire pour l’usage des habitants montagnards dans diverses occasions.

Il peut-être considéré comme un correspondant empirique du bistouri ou de la lancette. L’article presente le proces de la fabrication du cet couteau.

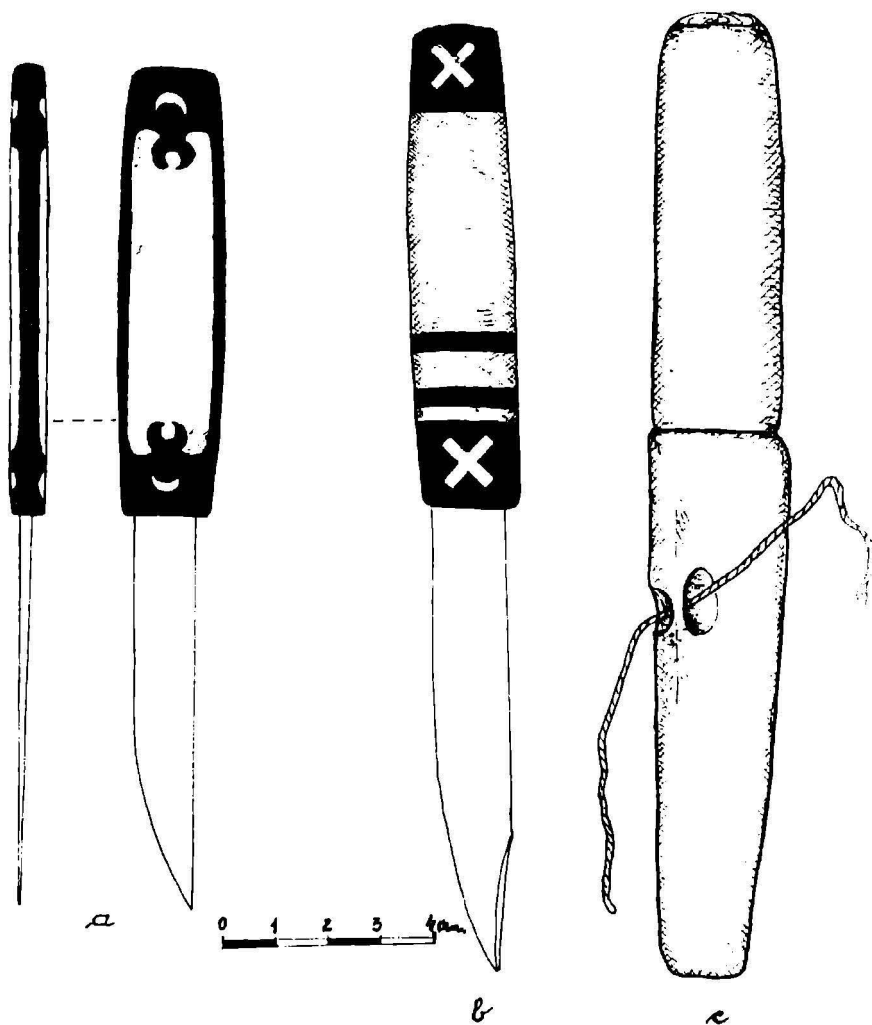


Pl. I. Cuțitaș dacic (sec. I a.Ch. – sec. I d.Ch.)  
Divici-Grad



Pl. II. Părțile componente ale sâmcelei:  
 a. sâmcea asamblată; b. mânerul și lama sâmcelei;  
 c. teaca cu arc de ceas în interior.





Pl. III. Tipuri de sâmcele din Banat:

- a. zona Herculane – mâner din corn de vită;
- b. zona Cornereva-Globurău – mâner din lemn de prun, teacă din lemn de ulm;
- c. zona Caransebeș – mâner din soc, teacă din lemn de tei.